

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
полковник

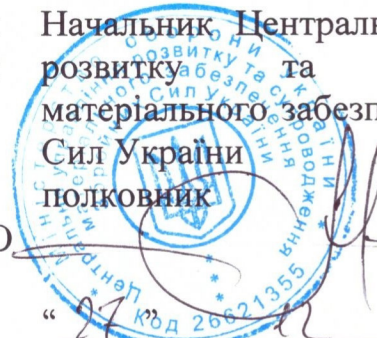


Сергій БУЛАВКО

“27” _____ 2022 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Центрального управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення Збройних
Сил України
полковник



Михайло ОЛЕГ

“27” _____ 2022 р.

ЧЕРЕВИКИ ЛІТНІ (тип К)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.01824-370:2022 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 27.12.2022

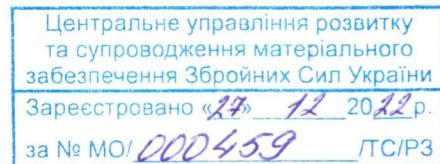
ПОГОДЖЕНО

Командувач Військово-Морських
Сил Збройних Сил України
віце-адмірал



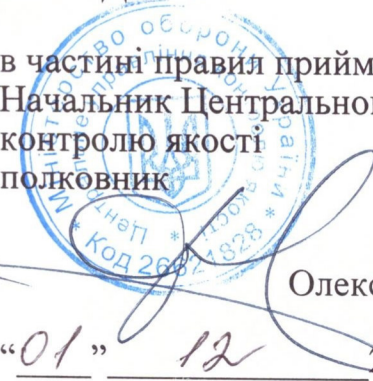
Олексій НЕЇЖПАПА

“23” _____ 2022 р.



ПОГОДЖЕНО

в частині правил приймання
Начальник Центрального управління
контролю якості
полковник

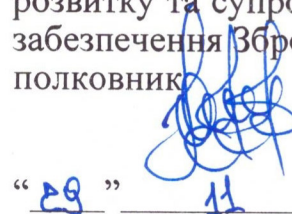


Олександр ФИДИНА

“01” _____ 2022 р.

РОЗРОБЛЕНО

Виконуючий обов'язки начальника
управління розвитку речового
забезпечення Центрального управління
розвитку та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
полковник



Юліан ЖИГАДЛО

“29” _____ 2022 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Центральним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України.

Розробники: **Ю. Олійник, В. Білан** (керівники розробки), **Л. Шапіна, А. Ярошно** (перевірів в частині правильності застосування стандартів).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Черевики літні (тип К)” ТС А01ХJ.01824-370:2022 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі: “Черевики літні (тип К) ТС А01ХJ.01824-370:2022 (01)”.

IV. Затверджено “27” 12 2022 року.

Введено в дію “27” 12 2022 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 01.002.003-2014 (01): 01824 Черевики з високими берцями “Boots, combat”.

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України застосовується у Міністерстві оборони України, Збройних Силах України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання предметів для речового забезпечення Міністерству оборони України та Збройним Силам України.

VII. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

ЗМІСТ

Вступ.....	5
1. Нормативні посилання.....	5
2. Умовні позначення та скорочення.....	7
3. Вимоги до предмета.....	7
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	18
3.3. Правила приймання.....	18
3.4. Методи контролю за якістю.....	18
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	18
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	19
Додаток 1 Бібліографія.....	20

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до черевиків літніх (далі – предмет) для особового складу Військово-Морських Сил Збройних Сил України на кораблях, катерах (суднах).

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329 зі змінами від 06.09.2022 № 262, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 12.09.2022 за № 1039/38375	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ ISO 2589:2019 (ISO 2589:2016, IDT)	Шкіра. Фізичні та механічні випробування. Визначення товщини
ДСТУ ISO 3376:2008	Шкіра. Фізичні та механічні випробування. Метод визначення границі міцності під час розтягування та відносного подовжування (ISO 3376:2002, IDT)
ДСТУ EN ISO 20344:2016	Засоби індивідуального захисту. Методи випробування взуття
ДСТУ ISO 17702:2007	Взуття. Метод випробування щодо водотривкості верху (ISO 17702:2003, IDT)
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 1833-2:2009	Матеріали текстильні. Кількісний хімічний аналіз. Частина 2. Трикомпонентні суміші волокон (ISO 1833-2:2006, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ ISO 5403-1:2020 (ISO 5403-1:2011, IDT)	Шкіра. Методи визначення водонепроникності м'якої шкіри. Частина 1. Метод багаторазового лінійного стиснення (пенетрометр)
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням) (ISO 4920:1981, IDT)
ДСТУ EN ISO 17131:2020 (EN ISO 17131:2012, IDT; ISO 17131:2012, IDT)	Шкіра. Метод ідентифікації шкіри за допомогою мікроскопа

Позначка документа	Назва
ДСТУ ISO 5084:2004	Текстиль. Визначення товщини текстильних матеріалів та виробів (ISO 5084:1996, IDT)
ГОСТ 12023-93 (ИСО 5084-77)	Материалы текстильные. Полотна. Метод определения толщины
ДСТУ ISO 11092:2005	Матеріали текстильні. Оцінювання фізіологічного впливу. Вимірювання теплового опору та водо-, паронепроникності в установленому режимі (методом виділення вологи на захищеній гарячій пластинці) (ISO 11092:1993, IDT)
ДСТУ ISO 48-4:2019 (ISO 48-4:2018, IDT)	Гума вулканізована чи термопластична. Визначення твердості. Частина 4. Метод визначення твердості методом дюрометра (твердість за Шором)
ДСТУ ГОСТ 15902.2:2006 (ИСО 9073-2:1995)	Полотна неткані. Методи визначення структурних характеристик (ГОСТ 15902.2-2003 (ИСО 9073-2:1995), IDT; ISO 9073-2:1995, NEQ)
ДСТУ EN 20811:2004	Матеріали текстильні. Визначення тривкості до проникнення води. Випробування гідростатичним тиском (EN 20811:1992, IDT)
ДСТУ EN ISO 1923:2005	Поропласти та пориста гума. Визначення лінійних розмірів (EN ISO 1923:1995, IDT)
ДСТУ EN ISO 845:2018 (EN ISO 845:2009, IDT; ISO 845:2006, IDT)	Поропласти та пориста гума. Метод визначення уявної густини
ДСТУ ГОСТ 28735:2009	Взуття. Метод визначення маси (ГОСТ 28735-2005, IDT)
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ГОСТ 267-73	Резина . Метод определения плотности.
ГОСТ 263-75	Резина. Метод определения твердости по Шору А
ДСТУ ГОСТ 9135:2009	Взуття. Метод визначення загальної і залишкової деформації підноска та задника (ГОСТ 9135-2004, IDT)
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

Примітка. Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС Міноборони, перевіряють згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

Якщо документ, на який є посилання в цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні позначення та скорочення наведені у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

3.1.1. Загальні вимоги

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів, а також інших складових частин, що використовуються для його виготовлення, та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

Предмет чорного кольору із натуральної шкіри з комбінованими берцями, м'яким кантом та напівглухим клапаном із синтетичного матеріалу. Союзка в носковій частині додатково підсилена натуральною шкірою із захисним покриттям. Черевики на шнурках, на кожній півпарі розташовано 4 пари металевих петель та 1 пара крючків (в верхній частині). На внутрішній стороні – застібка-блискавка. Підкладка виготовлена із текстильного матеріалу з мембранним покриттям. Формована вкладна устілка. Підошва двошарова (ходовий шар – зносостійка гума, проміжний шар – поліуретан) литтєвого методу кріплення.

3.1.2. Схематичне зображення предмета

Рисунок 1



Рисунок 2



3.1.3. Технічні вимоги

Предмет з комбінованим верхом повинен виготовлятися за типовою технологією виробництва взуття литтєвого методу кріплення.

Маса напівпари вихідного 42 розміру складає $550 \text{ г} \pm 10 \%$, що визначається згідно з ДСТУ ГОСТ 28735 (у разі відсутності взуття 42 розміру для перевірки маси, маса взуття по іншим розмірам не регламентується і не перевіряється).

Різниця у висоті взуття суміжних розмірів повинна бути не більше 5,0 мм. Допускається використовувати один розмір задників на два суміжних розміри предмета.

Черевики в парі повинні бути однаковими за розміром, повнотою, структурою і кольором матеріалів, добре відформованими, обробленими, без плям, складок і зморшок, всі однотипні деталі повинні бути однаковими за щільністю, товщиною, формою та розмірами.

Підноси і задники у предметі повинні бути стійкими. Залишкова деформація задника і підноски повинна бути не більше 1,0 мм (визначається згідно з ДСТУ ГОСТ 9135).

Шнурки повинні бути з синтетичних ниток, з термічно обробленими наконечниками. Довжина шнурків $(1200,0 \pm 30,0) \text{ мм}$, діаметром не більше 3,5 мм.

Міцність кріплення підошви до верху взуття не повинна бути меншою ніж 4 Н/мм (визначається згідно з ДСТУ EN ISO 20344 п. 5.2).

Опір згинання (гнучкість взуття) повинен бути не більше 290 Н, (що визначається згідно з [1] додатка 1).

Предмет вихідного 42 розміру за лінійними вимірами повинен відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 1.

Таблиця 1 – Основні лінійні розміри предмета вихідного 42 розміру

Висота взуття зовні, мм	Висота взуття всередині, мм	Висота берців, мм	Висота задинки, мм
115 ± 5	90 ± 5	110 ± 5	43 ± 5

Примітка 1. Висота взуття ззовні вимірюється на рівній поверхні, вздовж зовнішньої середньої вертикальної лінії п'яткової частини від нижнього краю підошви до верху м'якого канта.

Примітка 2. Висота задинок у предметі вимірюється із зовнішнього боку по середній вертикальній лінії п'яткової частини, яка проведена від верхнього краю задинок до підошви.

Примітка 3. Висота взуття всередині (без вкладної устілки) вздовж середньої вертикальної лінії п'яткової частини від верхнього канту до основної устілки.

Примітка 4. Висота берців вимірюється (без вкладної устілки) від найвищої точки верхнього канту до основної устілки.

Примітка 5. За узгодженням із замовником та розробником допускається змінювати протектор підошви без зміни параметрів предмета.

3.1.4. Розміри предмета

3.1.4.1. Предмет виготовляється в середній повноті та у штихмасовій системі нумерації із одночасним дублюванням розмірів в метричній системі нумерації, що вказано в таблиці 2.

Таблиця 2 – Розміри предмета

Найменування системи	Розмір											
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Штихмасова	230	235	245	250	255	265	270	275	285	290	295	300
Метрична	230	235	245	250	255	265	270	275	285	290	295	300

Примітка. За вимогою замовника допускається виготовлення предмета інших розмірів.

3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. Якість матеріалів повинна відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

3.1.5.2. Для виготовлення предмета використовуються такі матеріали:

а) для зовнішніх деталей верха предмета:

шкіра натуральна із шкур великої рогатої худоби, що за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 3;

шкіра натуральна із захисним покриттям (ДСТУ EN ISO 17131) для виготовлення деталей захисту носкової частини предмета повинна відповідати таблиці 4;

зовнішня та внутрішня частина м'якої вставки, напівглухий клапан виготовлені з дубльованого синтетичного матеріалу, що за показниками якості повинні відповідати вимогам таблиці 5.

Таблиця 3 – Показники якості шкіри натуральної для верха взуття

№ з/п	Найменування показника, одиниця вимірювання	Характеристика, значення показника	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	1,6–2,2	згідно з [2] додатка 1 / (ДСТУ ISO 2589 (ISO 2589, IDT))
2.	Межа міцності при розтягуванні, 10 МПа	не менше 1,6	згідно з [3] додатка 1 ДСТУ ISO 3376
3.	Подовження при напруженні, 10 МПа, %	25–50	згідно з [3] додатка 1 ДСТУ ISO 3376
4.	Водопроникність, хв.	не менше 180	згідно з [4] додатка 1 / (ДСТУ EN ISO 20344 п.6.13; ДСТУ ISO 17702; EN ISO 5403-1)

Таблиця 4 – Показники якості шкіри натуральної із захисним покриттям для деталей захисту носкової частини верха взуття

№ з/п	Найменування показника, одиниця вимірювання	Характеристика, значення показника	Методика перевірки
1.	Товщина, мм, не менше	1,4	ДСТУ ISO 2589
2.	Масова частка речовин, екстрагованих органічними розчинниками, %	3,7-10	ДСТУ EN ISO 20344 згідно з [5] додатка 1

3.	Границя міцності під час розтягування, 10 МПа, не менше	1,4	ДСТУ ISO 3376
4.	Подовження при напруженні 10 МПа, %	20-40	ДСТУ ISO 3376

Таблиця 5 – Показники якості деталей верха предмета з дубльованого синтетичного матеріалу

№ з/п	Найменування показника, одиниця вимірювання	Характеристика, значення показника	Методика перевірки
1.	Вміст складників сировинного складу: поліамід %	100	ДСТУ 4057-2001 ДСТУ ISO 1833-2
2.	Маса на одиницю площі, г/ м ²	380 ± 15 %	ДСТУ EN 12127
3	Вміст складників сировинного складу: матеріал для дублювання, %: поліестер	100	ДСТУ 4057 ДСТУ ISO 1833-2
4.	Товщина, мм, не менше	1,2	ГОСТ 12023 ДСТУ ISO 5084
5	Стійкість до зволонження, бал	не менше 4	ДСТУ ISO 4920

Примітка. Колір в тон кольору шкіри верха предмета, відповідно до затвердженого зразка-еталона. Допускається зміна кольору за погодженням із замовником.

б) на внутрішні деталі верха – текстильні матеріали з мембранним покриттям, що за показниками якості повинні відповідати вимогам, наведеним в таблиці 6;

нижня частина підкладки берців та клапана виготовляється з підкладкового матеріалу з мембранним покриттям;

шви підкладки берців та клапана з внутрішньої сторони додатково герметизуються синтетичною стрічкою шириною (20,0 ± 2,0) мм (згідно з ГОСТ 16218.1);

верхня частина підкладки берців та клапана виготовляється із синтетичного матеріалу, що за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним в таблиці 7.

Таблиця 6 – Показники якості підкладкового матеріалу, дубльованого водотривким матеріалом з мембранним покриттям

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	$0,8 \pm 0,3$	ДСТУ ГОСТ 15902.2/ДСТУ ISO 5084
2.	Поверхнева густина г/м^2	280 ± 45	ДСТУ EN 12127
3.	Вміст складників сировинного складу, %		ДСТУ 4057
	1 шар (трикотажний матеріал) не менше не більше	65 % поліамід, 35% поліестер	
	2 шар (нетканий матеріал)	100 % поліестер	
	4 шар (трикотажне сітчасте полотно)	поліамід	
4.	Опір проникненню водяної пари, Ret (водопаронепроникність), $\text{м}^2 \text{Па/Вт}$, не більше	12	ДСТУ ISO 11092
5.	Стійкість до проникання води (водонепроникність), $\text{мм/Н}_2\text{О}$, не менше	20 000	ДСТУ EN 20811

Таблиця 7 – Показники якості синтетичного матеріалу для верхньої частини підкладки берців та клапана

№ з/п	Найменування показника, одиниця вимірювання	Характеристика, значення показника	Методика перевірки
1.	Вміст складників сировинного складу, % поліамід, не менше поліестер, не більше	25 75	ДСТУ 4057
2.	Товщина, мм	$2,5 \pm 0,8$	ДСТУ ISO 5084

Примітка. Колір в тон кольору та/або гармонує зі шкірою верху предмета, відповідно до затвердженого зразка-еталона. Допускається зміна кольору за погодженням із замовником.

в) на проміжні деталі верху використовується:

для пом'якшення верху берців (м'який кант) та клапану з внутрішньої сторони використовується поролон товщиною від 5,0 мм до 10,0 мм (згідно з ДСТУ EN ISO 1923 або ГОСТ 12023);

для жорсткого задника застосовується термопласт товщиною від 1,2 мм до 1,4 мм, для підноски від 1,2 мм до 1,4 мм (метод перевірки згідно ДСТУ EN ISO 1923).

3.1.5.3. Для деталей низу та підошви предмета використовуються такі матеріали:

а) на зовнішні деталі низу:

підошва двошарова (ходовий шар – зносостійка гума, проміжний шар – поліуретан) литтєвого методу кріплення;

висота рифлення (протектора) в пучковій частині підошви повинна бути не менше 4,7 мм (рисунок 3) (визначають за ДСТУ EN ISO 20344:2016 п. 8.1.2.);

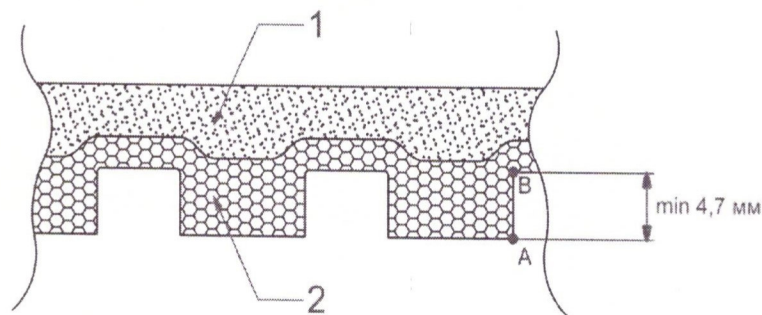


Рисунок 3 – Висота рифлення (протектора) в пучковій частині підошви

1. Поліуретан
 2. Гума
- АВ – висота протектора

Таблиця 8 – Показники якості двошарової підошви

№ з/п	Найменування показника, одиниця вимірювання	Характеристика, значення показника	Методика перевірки
1.	Уявна щільність проміжного шару (поліуретан) , г/см ³	0,48 ± 10%	ДСТУ EN ISO 845
2.	Щільність ходового шару (гума), г/см ³ , не більше	1,25	ГОСТ 267/ ДСТУ EN ISO 845
3.	Твердість ходового шару (гума) Шор А, умовні одиниці, не менше	55	ГОСТ 263 /ДСТУ ISO 48-4 (ISO 48-4)
4.	Опір до багаторазового згинання, кілоцикли	Після проходження не менше 50 кілоциклів, розріз не повинен збільшитися більш ніж на 4 мм	ДСТУ EN ISO 20344 п.8.4.2
5.	Колір	Чорний (відповідно до затвердженого зразка-еталона)	

б) на внутрішні деталі низу:

- вкладна формована устілка складається з чотирьох шарів: верхній шар – мікрофібра (100% поліестер), середній шар – вісколатекс (100% віскоза), нижній шар – войлок (100% поліестер), каркас устілки та антишоковий підп'ятник – матеріал етіленвінілацетат;
- основна устілка – нетканый матеріал або взуттєвий картон.

Відповідність матеріалів, для вкладної формованої устілки, повинно бути підтверджено відповідним документом (паспорт якості або сертифікат відповідності, або іншим документом).

3.1.5.4. Деталі верху предмета повинні бути скріплені нитками швейними чорного кольору, які за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01): Тип 5 Вид 2 або

Вид 3. За якістю нитки швейні перевіряються згідно з таблицею 6 ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01), крім пунктів 5.1, 5.5 таблиці 6.

3.1.5.5. Застібка-блискавка чорного кольору з верхнім обмежувачем Т6 (або П6) Саф вшивається з внутрішнього боку під кутом та повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Застібки-блискавки” ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01), довжиною $(7,5 \pm 1,0)$ см.

3.1.5.6. За згодою розробника під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пункті 3.1.5.

3.1.5.7. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

3.1.5.8. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості фурнітури та матеріалів, які використовуються для виготовлення предмета.

3.1.6. Основні вимоги до виготовлення предмета

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Надблочник нашивається на текстильну союзку двома паралельними строчками. Відстань строчок від краю $(2,0 \pm 1,0)$ мм, між паралельними строчками $(2,0 \pm 1,0)$ мм.

М'який кант виконує фіксуючу форму для задньої області гомілки.

Деталі берців, задинка та носок настрочуються двома паралельними строчками. Відстань строчок від краю $(2,0 \pm 1,0)$ мм, між строчками від 1,0 мм до 2,0 мм.

Застібка блискавка вшивається двома паралельними строчками. Відстань строчок від краю $(2,0 \pm 1,0)$ мм, між строчками від 1,0 мм до 2,0 мм.

Для шнурування, на півпару черевиків використовуються 4 пари металевих петель та 1 пара крючків (за вимогою замовника замість крючків можуть встановлюватись петлі) пофарбовані у колір який відповідає затвердженому зразку - еталону. Між центрами металевих петель (1–2, 2–3, 3–4) повинна бути відстань $(3,0 \pm 0,5)$ см, між центрами 4–5 петлі та крючка відстань $(2,5 \pm 0,5)$ см.

Підкладка виготовляється з додатковим проклеюванням швів для запобігання потрапляння вологи.

Недопустимо відхилення від осі симетрії союзок, підносків, передніх країв берців, металевих петель більш ніж на 4 мм.

Вкладну устілку вкладають у черевики так, щоб основна устілка була повністю закрита.

Усі забруднення на предметі видаляють. Незначні механічні дефекти на предметі, які не впливають на якість готового предмета і не погіршують вигляд, виправляють.

Предмет виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до предметів першого гатунку.

За умови узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду та параметрів предмета.

3.1.7. Вимоги до маркування

3.1.7.1. Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

3.1.7.2. Маркування повинно виконуватись державною мовою.

3.1.7.3. Для маркування предмета повинні застосовуватися:
маркування на маркувальній стрічці;
маркування на індивідуальній коробці;
маркування на транспортній упаковці (ящику).

Примітка 1. На маркувальній стрічці дозволяється нанесення додаткового маркування, яке не погіршує якість готового предмета.

Примітка 2. На індивідуальній коробці та/або ящику дозволяється нанесення додаткового маркування.

3.1.7.4. На кожній напівпарі предмета повинна бути маркувальна стрічка з такою інформацією:

назва виробника або торговельної марки;
назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
ННН (номенклатурний номер НАТО);
розмір предмета у штихмасовій та метричній системі вимірювання;
повнота;
емблема ЗСУ;
номер договору МОУ;
місяць, рік виготовлення (останні дві цифри) ;
напис "ВЛАСНІСТЬ ЗСУ. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ".

3.1.7.5. Маркувальна стрічка повинна мати краї, які не обсипаються, та пришивається та/або приклеюється в розгорнутому вигляді таким чином, щоб надійно триматися під час транспортування, зберігання та протягом всього строку експлуатації предмета. Маркувальна стрічка розташована на підкладці предмета або клапана на внутрішній стороні. Маркувальна стрічка має розміри (5,5 см x 3,0 см) ± 0,5 см у готовому вигляді.

3.1.7.6. Інформація, нанесена на маркувальній стрічці, повинна легко читатись протягом всього строку експлуатації предмета.

3.1.7.7. Маркування на індивідуальній коробці повинно містити таку інформацію:

- назва виробника або торговельної марки;
- ННН (номенклатурний номер НАТО);
- назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- розмір предмета у штихмасовій та метричній системі вимірювання;
- повнота;
- напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- емблема ЗСУ;
- номер договору МОУ;
- місяць, рік виготовлення (останні дві цифри).

3.1.7.8. Маркування на ящику повинно містити таку інформацію:

- найменування підприємства-виробника;
- назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- розмір предмета у штихмасовій системі вимірювання;
- кількість пар в загальній коробці (транспортній упаковці);
- напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- номер договору МОУ;
- маса брутто;
- місяць, рік виготовлення (останні дві цифри).

3.1.7.9. Маркування на індивідуальну коробку та ящик наноситься на етикетку друкованим способом, приклеєну до неї. Допускається нанесення на індивідуальну та транспортну упаковку іншої додаткової інформації про підприємство-виробника або про предмет, який в неї запакований.

3.1.7.10. Допускається нанесення на ходовий шар підшви предмета в геленковій частині позначення розміру предмета у штихмасовій та/або метричній системі вимірювання, назви підприємство-виробника або іншої додаткової інформації (за погодженням з розробником). Маркування може бути нанесено в іншій послідовності, в інших місцях ходового шару та у різному виконанні.

3.1.7.11. Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником.

3.1.7.12. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватись додатковою інформацією про предмет.

3.1.8. Вимоги до пакування

3.1.8.1. Предмет упаковується попарно в індивідуальну коробку з коробкового або гофрованого картону.

3.1.8.2. Для пакування індивідуальних коробок з предметом повинен застосовуватися ящик з гофрованого картону. В одному ящику по 10 індивідуальних коробок.

3.1.8.3. Допускається комплектація предмета додатковими інформаційними матеріалами, в яких подається інформація про властивості застосованих матеріалів.

3.1.8.4. Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3.2. Вимоги безпеки

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета, або на предмет у цілому.

Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

3.3. Правила приймання

Приймання предметів здійснюється відповідно до вимог цієї ТС Міноборони та договору про закупівлю, укладеного між замовником та постачальником (виробником), вимог наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 зі змінами від 06.09.2022 № 262.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю здійснюються відповідно до вимог, визначених цією ТС Міноборони.

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет, здійснюється відповідно до вимог національних стандартів, наведених у пункті 3.1.5 цієї ТС Міноборони.

За погодженням із органом військового управління, який уповноважений на здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається централізовано для потреб Збройних Сил України, дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методиками контролю якості предмета,

передбаченими в національних або міжнародних стандартах за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією ТС Міноборони одиницях вимірювання.

3.5. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту і забезпечують їх зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних впливів та агресивних середовищ.

Зберігання предметів здійснюється у складських вентильованих приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин при температурі від +5°C до +25°C і відносній вологості повітря від 60% до 65%, на відстані не менше 1 м від опалювальних пристроїв, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.6. Гарантії постачальника (виробника)

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони та гарантує строк експлуатації не менше одного року з дати її початку, у разі дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання – 3 роки від дати виготовлення, у разі дотримання умов транспортування та зберігання.

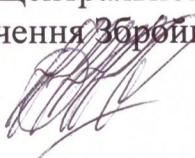
За згодою постачальника (виробника) та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних строків у договорі про закупівлю.

Бібліографія

1. ГОСТ 9718-88 Обувь. Методы определения гибкости.
2. ГОСТ 938.15-70 “Кожа. Метод определения толщины образцов и толщины кож в стандартной точке”.
3. ГОСТ 938.11-69 “Кожа. Метод испытания на растяжение”.
4. ГОСТ 938.22-71 “Кожа. Метод определения водопромокаемости и водопроницаемости в динамических условиях”.
5. ГОСТ 938.5-68 Кожа. Метод определения содержания веществ, экстрагируемых органическими растворителями

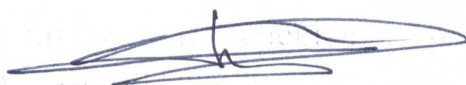
Керівник розробки:

Начальник відділу розвитку спеціального одягу та спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України


Юрій ОЛІЙНИК

Головний спеціаліст відділу розвитку спеціального одягу та спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

полковник

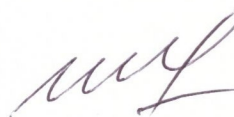


Вадим БІЛАН

Розробник:

Старший офіцер відділу розвитку спеціального одягу та спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

майор

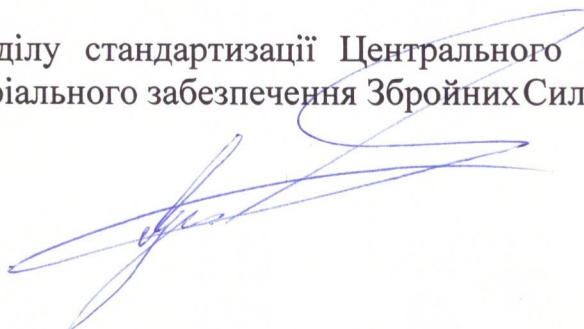


Леся ШАПІНА

Перевірів (в частині правильності застосування стандартів):

Начальник відділу стандартизації Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

підполковник



Андрій ЯРОХНО