

## МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил  
логістики Збройних Сил України  
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“ 13 ” 07 2022 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Центрального управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних  
Сил України  
полковник



Михайло ОЛЕГ

“ 18 ” 07 2022 р.

## ВКЛАДИШ ДО МІШКА СПАЛЬНОГО

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.40762-294:2022 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 18.07.2022

Центральне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України Зареєстровано «18» 07 2022 р. за № МО/ 000438 /ТС/РЗ
--

ПОГОДЖЕНО

в частині приймального контролю  
Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Центрального  
управління контролю якості  
полковник

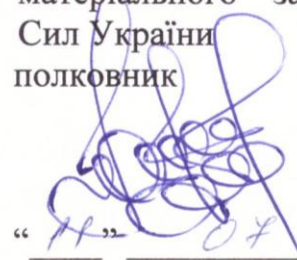


Олександр ФІДИНА

“ 11 ” 07 2022 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



Юліан ЖИГАДЛО

“ 11 ” 07 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: **Т. Кучер** (керівник розробки), **Ю. Олійник**.

**II.** Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Вкладиш до мішка спального” ТС А01ХJ.40762-294:2022 (01)”.

**III.** Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Вкладиш до мішка спального ТС А01ХJ.40762-294:2022 (01)”.  
Додатково може бути зазначена інша інформація.

**IV.** Затверджено “ 18 ” 04 2022 року.

Введено в дію “ 18 ” 04 2022 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 40762 Підкладка спального мішка (Liner, sleeping bag).

**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 Міністерству оборони України та Збройним Силам України предметів для речового забезпечення.

**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.....	10
3.3. Правила приймання.....	10
3.4. Методи контролю за якістю.....	10
3.5. Вимоги до маркування та пакування.....	11
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	13
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	13
Додаток 1 Схематичне зображення та лінійні виміри предмета.....	14
Додаток 2 Позначення швів згідно з ДСТУ ISO 4916.....	16

**ВСТУП**

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до вкладиша до мішка спального (далі – предмет), який виготовляється згідно з вимогами технічного опису “Мішок спальний” від 28.11.2018 (інв. № 258).

**1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

<b>Познака документа</b>	<b>Назва</b>
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння

Познака документа	Назва
ДСТУ ISO 6330-2001/ГОСТ ИСО 6330-2002	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів
ДСТУ ISO 9237:2003	Текстиль. Тканини. Визначення повітропроникності
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
ДСТУ EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТО інв. № 258 від 28.11.2018	Технічний опис “Мішок спальний”

**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 у 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**

Предмет за конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів і фурнітури, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

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

#### **3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд предмета**

Предмет виготовляється з тканини змішаної гладкофарбованої, складається із двох передніх і задньої стінок із суцільнокроєним капюшоном, денця та мішка для пакування предмета, що вшивається в шов зшивання задньої стінки з денцем.

Зріз лицьового вирізу окантовується.

Центральні зрізи передніх стінок із суцільнокроєною планкою.

Кріпиться предмет до внутрішньої сторони мішка спального в області центральної застібки-блискавки за допомогою обметаних петель та гудзиків (по три з кожної сторони) та по шву з'єднання передніх і задньої стінок з лівої і правої сторони відносно центру мішка спального у верхній та нижній його частині за допомогою вшивних (навісних) петель та гудзиків.

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

#### **3.1.2. Лінійні виміри предмета**

Предмет повинен відповідати лінійним вимірам, що наведені в таблиці Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

#### **3.1.3. Основні вимоги до виготовлення предмета**

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються, – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916 та додатка 2.

Усі шви виконуються прямою однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301) з частотою від 3 до 4 стібків в 1 см шва.

Усі деталі з'єднуються подвійним швом шириною  $(0,7 \pm 0,2)$  см (цифрова позначка шва 1.06.03), деталі передньої стінки у верхній частині з'єднуються подвійним швом з додатковою оздоблювальною строчкою або швом "в замок" (цифрова позначка швів 2.04.04 або 2.04.05). Центральні зрізи передніх стінок із суцільнокрійною планкою обробляються швом упідгин із закритим зрізом шириною  $(3,0 \pm 0,2)$  см (цифрова позначка шва 6.03.04).

Зріз лицьового вирізу окантовується (цифрова позначка шва 3.05.03), ширина канта у готовому вигляді ( $1,2 \pm 0,3$ ) см.

Верхній зріз мішка для пакування обробляється швом упідгин із закритим зрізом шириною ( $2,0 \pm 0,3$ ) см (цифрова позначка шва 6.03.04).

На суцільнокрійних планках обробляються прямі петлі (по три на кожній) довжиною в готовому вигляді ( $2,5 \pm 0,3$ ) см. Петлі обметують вздовж оброблених зрізів передніх стінок посередині шва підгину: перша – на відстані ( $3,0 \pm 0,5$ ) см від краю лицьового отвору до центру петлі, друга – на відстані ( $40,0 \pm 1,0$ ) см від низу предмета до середини петлі, третя – посередині між ними.

Вшивні (навісні) петлі виготовляються зі смужки основної тканини, що зшивається вздовж швом упідгин із закритими зрізами з прокладанням оздоблювальної строчки на відстані від 0,1 см до 0,2 см від краю (цифрова позначка шва 8.06.01 або 8.06.02), ширина зшитої смужки в готовому вигляді ( $0,8 \pm 0,2$ ) см, довжина петлі в готовому складеному вигляді ( $3,0 \pm 0,3$ ) см.

Чотири навісні петлі розміщуються у шві з'єднання передніх і задньої стінок: по одній внизу з обох сторін на відстані ( $10,0 \pm 1,0$ ) см від шва з'єднання стінок мішка з денцем до середини петлі та по одній вверху з кожної сторони на відстані ( $156,0 \pm 1,5$ ) см від першої.

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком.

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

### 3.1.4. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 1. Якість матеріалів та фурнітури повинна відповідати вимогам, наведеним у підпунктах 3.1.4.1 – 3.1.4.3 цієї ТС Міноборони.

Відхилення кольору предмета або деяких з його компонентів повинні бути погоджені замовником.

За згодою розробника під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, що не погіршать якість предмета.

**Таблиця 1 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет**

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу, фурнітури
1.	Тканина змішана бавовняна	Для виготовлення предмета
2.	Нитки швейні	Для зшивання деталей предмета, прокладання оздоблювальних строчок, виготовлення петель тощо
3.	Гудзики пластикові	Для кріплення предмета до внутрішньої частини мішка спального (10 штук додаються у комплекті з предметом)



**3.1.4.1. Показники якості тканини змішаної бавовняної**

Тканина змішана бавовняна (орієнтовний PANTONE 17-1312 ТСХ) за показникам якості повинна відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 2.

**Таблиця 2 – Тканина змішана бавовняна**

№ з/п	Найменування показника, одиниця виміру	Норма	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Склад сировини, %: бавовна, не менше поліестер, не більше	50 50	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup>	155 ± 13	ДСТУ EN 12127
3.	Кількість ниток на одиницю довжини, нит./ 10 см, не менше: за основою за утком	275 220	ДСТУ EN 1049-2
4.	Розривне зусилля, Н, не менше: за основою за утком	800 300	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок, %: за основою за утком	- 3,5 ± 2,0	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
6.	Роздираюче навантаження, Н, не менше: за основою за утком	20 15	ДСТУ ISO 13937-2
7.	Повітропроникність (перепад тиску 100 Па, площа 20 см <sup>2</sup> ) мм/с (дм <sup>3</sup> /(м <sup>2</sup> с), не менше	50	ДСТУ ISO 9237
8.	Вміст вільного і здатного частково виділяти формальдегіду, мкг/г, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
9.	Стійкість до стирання, цикли, не менше	20000	ДСТУ ISO 12947-2
10.	Ступінь тривкості фарбовання до фізико-хімічних впливів:		
10.1	прання (при 40°C) (зміна початкового фарбовання/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), бали, не менше	4/4	ДСТУ ISO 105-C06

**Кінець таблиці 2**

1	2	3	4
10.2	сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), бали, не менше	4	ДСТУ ISO 105-X12
10.3	мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), бали, не менше	3	ДСТУ ISO 105-X12
10.4	поту (зміна початкового фарбовання/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), бали, не менше	4/4	ДСТУ ISO 105-E04

**3.1.4.2. Показники якості ниток швейних**

Нитки швейні кольору основного матеріалу за показниками якості повинні відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01) для ниток Тип 3 (Вид 1, Вид 2).

**3.1.4.3. Показники якості гудзиків пластикових з отворами**

Для кріплення предмета до внутрішньої частини мішка спального повинні застосовуватись гудзики пластикові з двома або чотирма отворами чорного кольору або прозорі, діаметром  $(2,0 \pm 0,1)$  см.

**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 повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров'я і життя людини згідно з чинним законодавством України і не повинен чинити шкідливого впливу на навколишнє середовище.

**3.3. Правила приймання**

Приймання предметів здійснюється згідно з вимогами цієї ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

**3.4. Методи контролю за якістю**

Контроль за якістю проводиться згідно з вимогами цієї ТС Міноборони та договору про закупівлю.

Контроль лінійних вимірів предмета проводиться згідно з вимогами додатка 1 цієї ТС Міноборони.

Випробування показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.4 цієї ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними методами випробувань, що передбачені у національних або міжнародних стандартах, за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією ТС Міноборони одиницях вимірювань.

### **3.5. Вимоги до маркування та пакування**

#### **3.5.1. Маркування**

**3.5.1.1.** Для маркування готового предмета застосовується етикетка предмета та пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці та пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом.

Маркування на етикетці повинно бути чітким, розбірливим і міцним протягом усього строку експлуатації предмета.

**3.5.1.2.** Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору.

Етикетка розміром  $(7,0 \pm 0,3)$  см  $\times$   $(7,0 \pm 0,3)$  см нашивається по центру передньої частини мішка для пакування на відстані  $(4,0 \pm 1,0)$  см від верхнього краю. Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою, що не осипається, та повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- г) сировинний склад;
- д) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- е) номер партії;
- ж) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- з) назва підприємства-виробника, країна виробництва;
- и) назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- к) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- л) маркування символами щодо догляду (згідно з ДСТУ ISO 3758);
- м) біле поле для підпису.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) кількість предметів в упаковці;
- в) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- г) сировинний склад;
- д) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- е) номер партії;
- ж) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- з) назва підприємства-виробника, країна виробництва;
- и) назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- к) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

Транспортне маркування здійснюється із нанесенням маніпуляційних знаків згідно з ГОСТ 14192.

Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

**Примітка.** За погодженням із замовником маркування може доповнюватись додатковою інформацією про предмет.

### 3.5.2. Пакування

Пакування предмета повинно забезпечувати захист продукції від пошкодження та негативного впливу навколишнього середовища під час транспортування та зберігання.

Матеріали, з яких виготовлена упаковка, повинні бути інертними щодо предмета, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

Предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. До кожного пакета вкладається комплект гудзиків в поліетиленовому пакеті з спеціальним замком або клейовою смужкою (для уникнення розсіпання гудзиків). Індивідуальний пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 20 штук пакується в окремий поліпропіленовий або текстильний мішок, на зовнішній стороні якого кріпиться (пришивається або приклеюється) пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

**Примітка.** За погодженням із замовником можуть встановлюватися інші вимоги до пакування.

### **3.6. Умови транспортування та зберігання**

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

Предмети зберігають в сухих, чистих, добре вентильованих складських 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%.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажками повинні бути не менше ніж 0,5 м.

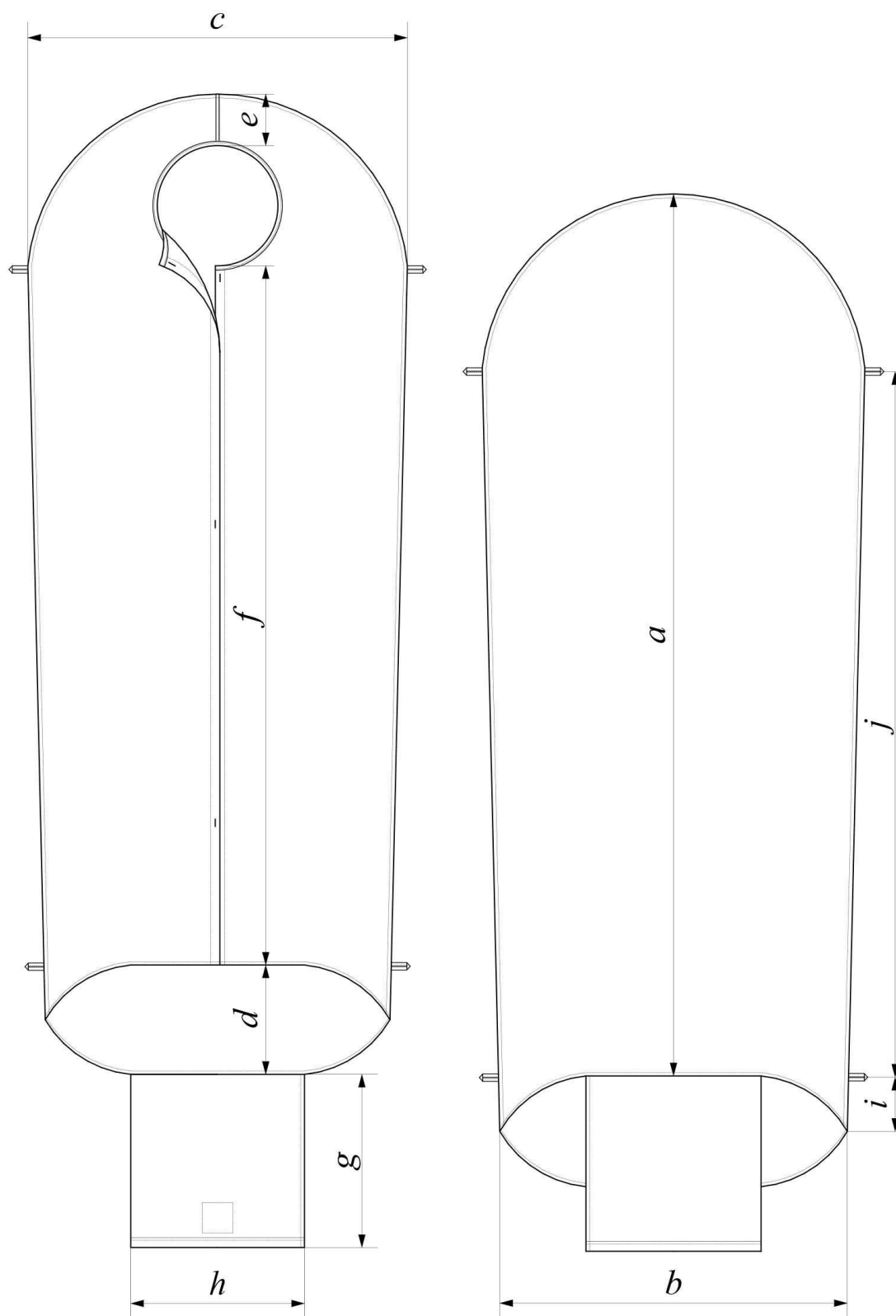
### **3.7. Гарантії постачальника (виробника)**

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам, визначеним у цій ТС Міноборони, у разі дотримання умов транспортування, зберігання та експлуатації протягом одного року з дати випуску продукції та не менше шести місяців з дати початку експлуатації.

Гарантійний строк зберігання предмета – 5 років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

За згодою постачальника (виробника) та замовника дозволяється змінювати гарантійні строки в договорі про закупівлю.

**Схематичне зображення та лінійні виміри предмета**






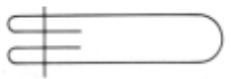



**Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета та місця лінійних вимірів**

Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри предмета

Позначення виміру	Найменування виміру	Значення (см)	Допустиме відхилення (см)
a	Довжина предмета	208,0	± 3,0
b	Ширина денця	60,0	± 1,0
c	Ширина предмета в найширшому місці капюшона перпендикулярно середній лінії предмета	98,0	± 2,0
d	Висота (довжина) денця	39,0	± 1,0
e	Довжина шва з'єднання деталей передніх стінок у верхній частині	14,5	± 0,5
f	Довжина суцільнокроєної планки передньої стінки	163,0	± 1,5
g	Довжина мішка для пакування	30,0	± 1,0
h	Ширина мішка для пакування	35,0	± 1,0
i	Відстань від нижнього краю предмета до центру вшивної петлі	10,0	± 1,0
j	Відстань між центрами вшивних петель (верхньої та нижньої)	156,0	± 1,5
<b>Примітка.</b> Усі виміри проводяться без урахування ширини швів			

**Позначення швів згідно з ДСТУ ISO 4916**

Зображення шва	Цифрова позначка шва
	1.06.03
	2.04.04
	2.04.05
	3.05.03
	6.03.04
	8.06.01
	8.06.02