

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Д.О. МАРЧЕНКО

(підпис)

«03» 06 2018р.

ФЛЯГА ІНДИВІДУАЛЬНА ПОЛЬОВА – ФІП
тип А (пластикова)
ТЕХНІЧНИЙ ОПИС

На заміну технічного опису “Фляга
індивідуальна польова – ФІП”

тип А (пластикова) інв. № 97

від 30.03.2017

Дата надання чинності 03.06.2018

Без обмеження терміну дії

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу
Збройних Сил України
полковник

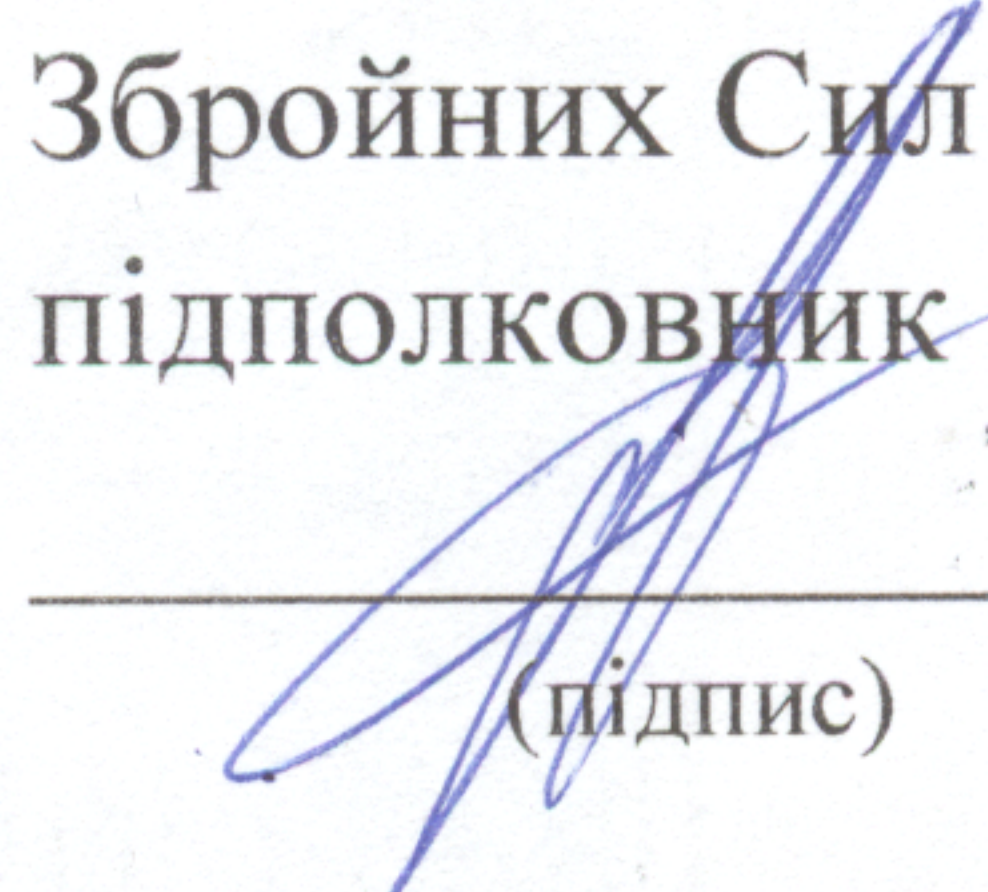


Л.Ф. ХАРАХАЛІЛЬ

(підпис) *

ПЕРЕВІРЕНО

ТВО начальника управління розвитку
речового майна – заступника
начальника Головного управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення
Збройних Сил України
підполковник

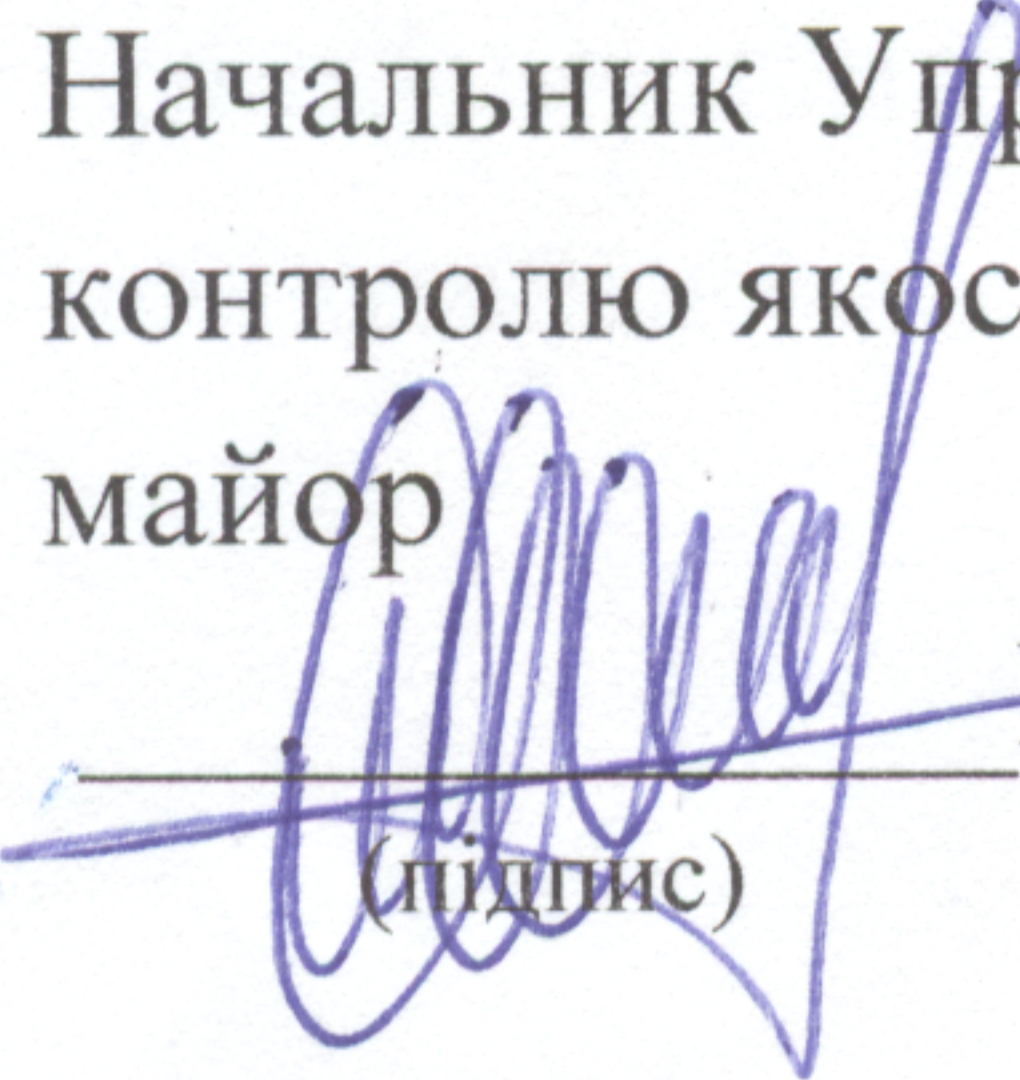


В.В. САКОВЕЦЬ

(підпис)

ПОГОДЖЕНО

Начальник Управління
контролю якості
майор



М.Я.КАМОРЯНСЬКИЙ

(підпис)

РОЗРОБЛЕНО

Старший офіцер відділу розробки
спеціального і захисного спорядження
управління розвитку речового майна
Головного управління розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
підполковник



В.А. БІЛАН

(підпис)

ЗМІСТ

	с
Зміст	2
Загальні положення	3
1 Технічні вимоги	4
2 Основні параметри	4
2.1 Конструкція	4
2.2 Зовнішній вигляд	4
2.3 Основні параметри та характеристики	6
2.4 Вимоги до сировини та матеріалів	6
2.5 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу	7
2.6 Маркування	8
2.7 Пакування	8
3 Санітарно-гігієнічні вимоги	8
4 Вимоги екологічної безпеки	8
5 Правила приймання	9
6 Методи контролю	10
7 Транспортування і зберігання	11
8 Гарантії виробника	11
ДОДАТОК А Перелік нормативних документів, на які є посилання в технічних умовах	12
ДОДАТОК Б Ескізи виробу	14

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (далі – ТО) поширюється на флягу індивідуальну польову (скорочено – ФП), для військовослужбовців Збройних Сил України (далі за текстом – виріб), що входить до складу єдиного бойового комплекту військовослужбовців Збройних Сил України, інших військових формувань та правоохоронних органів

Фляга індивідуальна польова призначена для зберігання запасу питної води.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Цей ТО не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і поширений організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Цей ТО придатний для цілей оцінки відповідності.

Цей ТО підлягає регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання йому чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити його раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цьому ТО.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

«Фляга індивідуальна польова – ФП тип А (пластикові)».

1 Технічні вимоги

1.1 Технічні характеристики виробу

1.1.1 Виріб за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цього ТО, зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ВСТ 01.301.001 та ГОСТ 15.007.

1.2 Комплект поставки

1.2.1 Виріб складається із посудини, ковпачка та спеціальної петлі.

2 Основні параметри

2.1 Конструкція

2.1.1 За конструкцією виріб є комплектом окремих складових елементів.

2.1.2 Виріб повинен мати анатомічну форму, яка зручна при носінні в чохлі на елементах спорядження військовослужбовця.

2.1.3 Корпус виробу повинен бути жорстким та міцним.

2.1.4 Ковпачок виробу повинен бути жорстким. На ковпачку нанесено накатку для запобігання ковзанню при відкритті мокримися руками

2.1.5 Ковпачок кріпиться до посудини спеціальною пластиковою петлею для запобігання втрати.

2.1.6 Виріб не повинен протікати, ковпачок повинен щільно прилягати до корпусу.

2.1.7 На горловині виробу та на ковпачку нанесено гвинтову різьбу для щільного закриття.

2.1.8 Зовнішня поверхня виробу не повинна мати вгинів, тріщин, пухирців, гострих кромek, подряпин, сторонніх включень.

2.2 Зовнішній вигляд

2.2.1 За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та вигляду на рис. 1.

2.2.2 Виріб виготовляється в одному кольорі Olive green.

Примітка 1: Заміни кольорів дозволяються лише за погодженням з замовником.

Примітка 2: Вироби інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.



Рисунок 1. Зовнішній вигляд

2.3 Основні параметри та характеристики

2.3.1 Основні параметри та характеристики Виробу зазначені на ескізах (додаток Б) та у таблиці 2

Таблиця 2

Позначення	Основні розміри, в мм			
	Висота, мм		Ширина, мм	Довжина, мм
	без кришки	з кришкою		
Фляга	205	212	75	125
Гранично - допустимі відхилення розмірів не повинні перевищувати: по висоті, довжині, ширині ± 2 мм				

2.4 Вимоги до сировини й матеріалів.

2.4.1. Виріб повинен бути виготовлений з матеріалів, що не містять високотоксичні речовини, а також не змінюють органолептичні властивості харчових продуктів і не виділяють в них шкідливі речовини в кількостях, що перевищують встановлені за гігієнічним нормативам.

2.4.2 Всі матеріали для Виробу повинні відповідати вимогам санітарних норм і правил та гігієнічних нормативів і повинні бути допущені в установленому порядку до контакту з харчовими продуктами відповідно до законодавства України.

2.4.3 Виріб виготовляється з термопластичного матеріалу методом видувного формування – поліестер Eastman Tritan™ Copolyester TX1001 або еквівалент, що за показниками якості є не нижче вимог зазначених у пункті 2.4.4.

2.4.4 Матеріал виробу повинен забезпечувати чистоту, міцність, стійкість до нагрівання та хімічну стійкість, бути стійким до ударних навантажень, не зберігати запахи, бути нейтральним до різних видів напоїв. Матеріал не повинен вміщувати в собі хімічний елемент бісфенол-А (BPA Free).

2.4.5 Виріб повинен забезпечувати герметичність в закритому вигляді.

2.4.6 Виріб повинен забезпечувати можливість використання в мікрохвильовій печі.

2.4.7 Виріб повинен забезпечувати можливість миття в посудомийній машині.

Вимоги до матеріалу Виробу

№	Найменування показника	Одиниці виміру	Значення показників	Нормативна документація
1	Вага виробу	гр	145 $\pm$ 15 гр	
2	Об'єм	дм ³ (л)	1	ГОСТ 1770
3	Допустима мінімальна температура експлуатації	° С	– 40	
4	Допустима максимальна температура експлуатації	° С	+ 100	
5	Деформація відносно навантаження, не менше	%	6	ГОСТ 11262

6	Модуль пружності при розтягуванні, не менше	МПа	1500	ГОСТ 11262
7	Модуль пружності при вигині, не менше	МПа	1500	ГОСТ 9550, ГОСТ 4648
8	Міцність при вигині	МПа	<57	ГОСТ 4648
9	Теплостійкість, не менше	° С	130	ГОСТ 15088
10	Ударна міцність за Ізоду			ГОСТ 19109
	при температурі +40 ⁰ С, не менше	кДж/м ²	20	
	при температурі +23 ⁰ С, не менше	кДж/м ²	90	
Гранично – допустимі відхилення показників ±2%.				

2.4.8 Перед використанням матеріал виробу повинен пройти ряд обов'язкових стандартних випробувань відповідно до національних та міжнародних стандартів.

2.4.9 Механічні випробування:

міцність, деформація і модуль пружності при розтягуванні відповідно до ГОСТ 11262;

міцність і модуль пружності при вигині відповідно до ГОСТ 9550, ГОСТ 4648;

2.4.10 Випробування на твердість :

Співвідношення шкал твердості:

твердість по Брінеллю ДСТУ ISO 2039-1;

твердість по Шору ГОСТ 24621(ИСО 868-85);

2.4.11 Випробування на міцність при ударі:

ударна міцність за Ізоду ГОСТ 19109;

ударна міцність по Шарпі ГОСТ 4647;

2.4.12 Теплові випробування:

теплостійкість за Віка ГОСТ 15088;

2.4.13 Фізичні випробування:

щільність ГОСТ 15139.

2.4.14 Кожна партія сировини і матеріалів вітчизняного виробництва, яка надходить на виробництво повинна відповідати вимогам нормативної документації, закордонного виробництва повинна бути дозволена до застосування у встановленому порядку.

2.5 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу

2.5.1 Виріб виготовляється відповідно до вимог цього ТО.

2.5.2 Виріб виготовляється без поділу на ґатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого ґатунку.

2.5.3 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи виготовлення без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.

2.5.4 Виріб повинен використовуватися відповідно до призначення, зазначеного в цьому ТО.

2.6 Маркування

2.6.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цього ТО.

2.6.2 На зовнішній поверхні виробу способом штампування повинні бути нанесені:

матеріал з якого виготовлено виріб;

дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);

найменування підприємства-виробника;

напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ».

2.6.3 Обов'язкова наявність пакувального листа, який повинен містити наступну інформацію:

назву виробу;

скорочена назва виробу;

кількість одиниць виробу в упаковці;

номер договору/контракту МОУ;

номер партії;

дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);

найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон і адреса виробничих потужностей, знак для товарів і послуг (при наявності)

2.6.4 Транспортне маркування здійснюється відповідно до вимог ГОСТ 14192.

2.6.5 Маркування транспортної тари повинна містити наступні дані:

найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон і адреса виробничих потужностей, знак для товарів і послуг (при наявності)

найменування виробу;

місяць, рік випуску;

умови зберігання;

термін придатності;

кількість споживчих упаковок у транспортному пакуванні;

позначення даних технічних умов.

2.6.6 Маркування наноситься на етикетку або ярлик, які прикріплюють або приклеюють на споживчу або транспортну тару любым способом. Написи повинні бути чіткими й розбірливими.

2.6.7 Фарба, яка використовується для маркування, повинна бути стійкою, не переходити на пакувальні матеріали, не змиватися й мати дозвіл у встановленому порядку для нанесення маркування на зазначену продукцію.

2.6.8 Маркування споживчої й транспортної тари повинне бути виконане державною мовою.

2.7 Пакування

2.7.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам цього ТО.

2.7.2 Кожен виріб повинен пакуватись в індивідуальній пакет із поліетиленової плівки (згідно з ГОСТ 10354). Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.7.3 Група виробів, по 50 штук, повинна пакуватись в окрему коробку із картону, згідно з ГОСТ 7933 або гофрованого картону згідно з ГОСТ 7376, з відповідним позначенням інформації, що зазначена на пакувальному листі.

2.7.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.7.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

3.1 Виріб повинен відповідати вимогам Сан ПиН 42-123-4240-86.

3.2 Виробник зобов'язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров'я України від 09.10.2000 № 247.

4 Вимоги екологічної безпеки

4.1 Безпека використання виробу гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу або на виріб в цілому.

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

4.3 При виробництві виробу повинні дотримуватися вимоги безпеки, установлені ГОСТ 12.3.002. Технологічні процеси й технологічне устаткування повинне відповідати вимогам ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002.

4.4 Рівні міграції хімічних речовин з виробу у повітря не повинні перевищувати норм установлених Сан ПиН 4617, шкідливе модельне середовище норм установлених Сан ПиН 42-123-4240-86.

5 Правила приймання

5.1 Приймання виробу проводять згідно цього ТО та вимог Договору замовника про поставку.

5.2. До приймання виробу пред'являються партіями. Партією вважається кількість виробів одного типорозміру, що пред'являється до приймання одночасно та супроводжується одним документом.

5.3 Представник замовника зобов'язаний здійснити процедуру простої вибіркової вибірки виробів з партії у відповідності з Таблицею 3 для подальшої їх перевірки.

Таблиця 3

Об'єм партії, одиниць виробів	Об'єм вибірки, одиниць виробів	Приймальне число/ бракувальне число
від 2 до 8 включно	суцільна	0/1
від 9 до 15 включно	5	0/1
від 16 до 25 включно	8	0/1
від 26 до 50 включно	13	0/1
від 51 до 90 включно	20	0/1
від 91 до 150 включно	32	0/1
від 151 до 280 включно	50	1/2
від 281 до 501 включно	80	2/3
від 501 до 1 200 включно	125	3/4
від 1 201 до 3 200 включно	200	5/6
від 3 201 до 10 000 включно	315	7/8

Примітка:

1. Прийом партій понад 10 000 одиниць виробу заборонено. У випадку подачі від постачальника партій виробів в кількості понад 10 000, їх слід розділяти так, щоб на кожну партію припадало від 2 до 10 000 одиниць.
2. Замовник залишає за собою право здійснити перевірку технологічної документації на виріб, а також запросити у постачальника будь-яку інформацію та документи, що необхідні йому для того, щоб впевнитись у якості продукції, яка підготовлена до передачі.
3. В партії, що представлена до приймання допускається наявність дефектних виробів, що в загальному не впливають на технічні та якісні показники виробу в цілому. До таких відносяться порушення: маркування, пакування, виконання виробу (мілкі дефекти комплектуючих виробу, що не впливатимуть на його функціонування), незначні відхилення в кольорі виробів (посудини, ковпачка та спеціальної петлі), при цьому число дефектних виробів у вибірці не повинно перевищувати приймальне число вказане в Таблиці 3. За умови, що кількість дефектних виробів рівне або більше бракувального числа передбаченому у Таблиці 3, партія (вироби з дефектної партії) маркується та повертається на доопрацювання після проведення якого знову може бути представлена для приймання представнику замовника.

5.4 Представник замовника здійснює перевірку відібраних випадковим чином виробів (пакування, маркування, комплектації, зовнішнього вигляду, розмірних характеристик, наявності дефектів виробів, інших показників, що не вимагають проведення спеціальних лабораторних випробувань) використовуючи органолептичний та вимірювальні методи контролю згідно з переліком показників та методів контролю якості визначених у Таблиці 4 цього ТО у тому числі шляхом порівняння відібраних виробів з затвердженим встановленим порядком зразком.

6 Методи контролю

6.1 Методи контролю якості проводять згідно вимог цього ТО та вимог Договору замовника про поставку.

6.2 Показники якості виробів та методи їх контролю, а також порядок їх застосування на різних етапах приймання замовником визначено в Таблиці 4.

Таблиця 4

Найменування показників	Методи контролю
1. Зовнішній вигляд, колір	6.3
2. Комплектність	6.3
3. Якість збирання	6.3
4. Розміри	6.4
5. Якість пакування та маркування	6.5

6.3 Зовнішній вигляд, колір, якість збирання та комплектність перевіряють візуально шляхом порівняння зі зразком-еталоном та ескізами (Додаток Б).

6.4 Контроль розмірів, габаритних розмірів та гранично-допустимих відхилень здійснюють універсальними вимірювальними інструментами згідно

ДСТУ ГОСТ 427, ДСТУ ГОСТ 166 або за допомогою рулетки за ДСТУ 4179 або іншими методами згідно з чинними нормативними документами.

6.5 Якість пакування та маркування проводять методом візуальної оцінки відповідно до підпунктів 2.6 і 2.7 даного ТО.

6.6 Постачальник повинен надати висновки та протоколи випробувань на виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цьому ТО і визначають характеристики сировини та матеріалів, з яких виготовлений виріб.

6.7 У разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань за деякими стандартами, зазначеними в цьому ТО, при узгодженні з замовником допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами відсутніх акредитованих лабораторій або методик проведення вимірювань.

7 Транспортування і зберігання

7.1 Транспортування

7.1.1 Транспортування виробу може проводитися всіма видами транспорту в критих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту.

7.1.2 При транспортуванні вироби не повинні наражатись дії атмосферних опадів та механічним пошкодженням із метою збереження якості виробів і зовнішнього вигляду пакування.

7.2 Зберігання

7.2.1 Вироби повинні зберігатися в упакованому вигляді на стелажах чи піддонах в сухих чистих приміщеннях, захищених від атмосферних опадів. Зберігання виробу в приміщеннях з наявністю луг, кислот та речовин, що створюють пил заборонено.

7.2.2 Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації – 1 (один) рік.

8 Гарантії виробника

8.1 Виробник гарантує відповідність якості виробу вимогам даного ТО при дотриманні умов зберігання й транспортування.

8.2 Гарантійний строк експлуатації виробу – 5 років.

8.3 Гарантійний термін зберігання – 20 років.

8.4 За згодою виробника та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних термінів у договірних документах.

ДОДАТОК А

ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
ДСТУ ГОСТ 427:2009	Линейки измерительные металлические. Технические условия	6
ДСТУ ГОСТ 166:2009 (ISO 3599-76)	Штангенциркули. Технические условия	6
ДСТУ 4179:2003	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови (ГОСТ 7502-98, MOD)	6
ГОСТ 1770-74	Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия	2.4
ДСТУ ISO 2039-1:2015 (ISO 2039-1:2001, IDT)	Пластмасы. Визначення твердості. Частина 1. Метод вдавлювання кульки	6
ГОСТ 11262-80	Пластмассы. Метод испытания на растяжение	2.4
ГОСТ 9550-81	Пластмассы. Методы определения модуля упругости при растяжении, сжатии и изгибе	2.4
ГОСТ 4648-71	Пластмассы. Метод испытания на статический изгиб	2.4
ГОСТ 24621-91 (ISO 868-85)	Пластмассы и эбонит. Определение твердости при вдавлиании с помощью дюрометра (твердость по Шору)	2.4
ГОСТ 19109-84	Пластмассы. Метод определения ударной вязкости по Изоду	2.4
ГОСТ 4647-80	Пластмассы. Метод определения ударной вязкости по Шарпи	2.4
ГОСТ 15088-83	Пластмассы. Метод определения температуры размягчения термопластов по Вика	2.4
ГОСТ 15875-80	Пластмассы. Методы определения коэффициента пропускания и мутности	2.4
ГОСТ 15139-69	Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)	2.4
ГОСТ 15.007-88	Система постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные	1

	положения	
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Технические условия	2.7
ГОСТ 7376-89	Картон гофрированный. Общие технические условия	2.7
ГОСТ 10354-92	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.7
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	2.6
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения.	2.4
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности	4
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	4
СанПиН 42-123-4240-86	Припустимі кількості міграції (ДКМ) хімічних речовин, що виділяються з полімерних і інших матеріалів, що контактують із харчовими продуктами	3,4
СанПиН 4617-88	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны	4
Наказ МОЗ України №247 від 09.10.2000	Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи	3

ЕСКІЗИ ВИРОБУ

