

## МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил  
логістики Збройних Сил України  
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“ 19 ” 02 2021 р.



ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Головного управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних  
Сил України  
підполковник



Роман КОЗУЛІН

“ 22 ” 02 2021 р.



## НАПІВЧЕРЕВИКИ ХРОМОВІ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.01090-261:2021 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 22.02.2021

Головне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “ 22 ” 02 2021 р. за № МО/ 000349 /ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Центрального управління  
контролю якості  
полковник



Олександр ФІДИНА

“ 12 ” 02 2021 р.



РОЗРОБЛЕНО

Начальник управління розвитку  
речового майна Головного управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних  
Сил України  
підполковник



Віталій РЯБОВ

“ 12 ” 02 2021 р.

**ОБЛІК ЗМІН**

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

## ПЕРЕДМОВА

**I.** Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічного опису “Напівчеревики хромові” від 20.06.2017 (інв. № 117).

Розробник технічного опису: **В. Саковець.**

Перегляд здійснили: **А. Ярошно, М. Ковтун** (керівник перегляду).

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

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Напівчеревики хромові” ТС А01ХJ.01090-261:2021 (01)”.

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

“Напівчеревики хромові (повнота Х) ТС А01ХJ.01090-261:2021 (01)”, де “Х” – позначення повноти напівчеревиків. Додатково може бути зазначена інша інформація.

**IV.** Затверджено “22” 02 2021 року.

Введено в дію “22” 02 2021 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014 (01): 01090 Черевики для військовослужбовців (Shoes, service).

**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.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	14
3.3. Правила приймання.....	14
3.4. Методи контролю за якістю.....	14
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	15
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	17
3.7. Вказівки щодо експлуатації.....	17
3.8. Гарантії постачальника (виробника).....	17
Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....	18
Додаток 2 Бібліографія.....	19

**ВСТУП**

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – TC Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до напівчеревиків хромових (далі – предмет), що призначені для чоловіків військовослужбовців Збройних Сил України.

**1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

<b>Позначка 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 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 EN ISO 1923:2005	Поропласти та пориста гума. Визначення лінійних розмірів
ДСТУ ISO 2589:2019	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
ДСТУ ISO 4649:2019 (ISO 4649:2017, IDT)	Гума вулканізована чи термопластична. Визначення стійкості до стирання за допомогою обертового циліндричного пристрою
ДСТУ ISO 5402-1:2019 (ISO 5402-1:2017, IDT)	Шкіра. Визначення стійкості до згинання. Частина 1. Метод із застосуванням флексометра
ДСТУ ISO 17229:2009	Шкіра. Фізичні та механічні випробування. Метод визначення поглинання водяної пари
ДСТУ ISO 17700:2020 (ISO 17700:2019, IDT)	Взуття. Методи випробування матеріалів верху взуття, підкладки та вкладних устілок. Стійкість забарвлення до тертя

<b>Позначка документа</b>	<b>Назва</b>
ДСТУ ГОСТ 9135:2009	Взуття. Метод визначення загальної і залишкової деформації підноска та задника (ГОСТ 9135-2004, IDT)
ДСТУ EN ISO 17697:2020 (EN ISO 17697:2016, IDT; ISO 17697:2016, IDT)	Взуття. Методи випробування верху, підкладки та вкладних устілок. Міцність шва
ДСТУ EN ISO 20344:2016 (EN ISO 20344:2011, IDT; ISO 20344:2011, IDT)	Засоби індивідуального захисту. Методи випробування взуття
ДСТУ EN 20534:2005	Папір і картон. Визначення товщини і уявної щільності одиничного аркуша та в стосі
ДСТУ ISO 20871:2009	Взуття. Методи випробування. Тривкість до стирання підошви
ДСТУ ISO 20872:2009	Взуття. Методи випробування. Міцність щодо відривання підошви
ДСТУ ГОСТ 28735:2009	Взуття. Метод визначення маси
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ТС А01ХJ.16782-094:2020 (02)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Стрічка еластична”

**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 позначки 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, асортиментом та якістю матеріалів, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

Протягом усього строку експлуатації предмет повинен бути стійким до впливу зовнішніх факторів, а також зберігати задовільний зовнішній вигляд без суттєвих змін початкової форми.

Предмет повинен виготовлятися за типовою технологією виробництва взуття клейового методу кріплення.

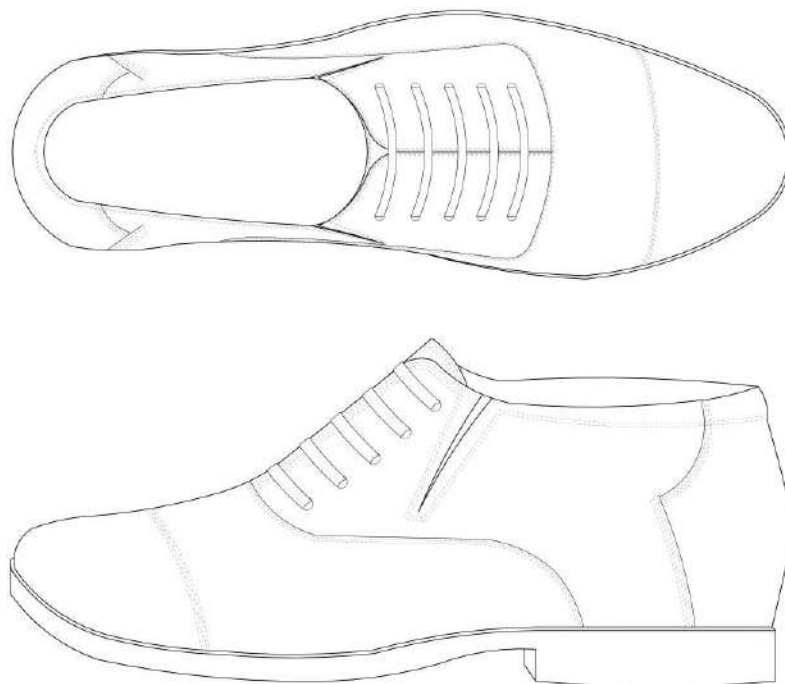
Предмет виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до предметів першого гатунку.

**Примітка.** Зміна методу кріплення підошви дозволяється лише за погодженням із замовником та розробником.

#### 3.1.2. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет із натуральної шкіри чорного кольору. Кожна напівпара предмета складається із цільної союзки, берця, жорсткого підноски, задинки, жорсткого формованого задника, геленка, вкладної устілки, основної устілки, підошви з каблуком. На передній частині берець – імітація шнурків у вигляді протяжок в п'ять рядів, кожна шириною  $(3 \pm 1)$  мм, відстань між протяжками  $(10 \pm 2)$  мм. Берець має бічні розрізи з обох сторін, в які вставлена стрічка еластична.

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.



**Рисунок 1** – Схематичне зображення предмета

### 3.1.3. Розміри предмета

Предмет повинен виготовлятися у штихмасовій системі нумерації з 38-го по 47-й розмір із одночасним дублюванням розмірів в метричній системі нумерації, що зазначені у таблиці 1. Предмет виготовляється у вузькій, середній та широкій повноті.

**Таблиця 1 – Розміри предмета**

Найменування системи вимірювання	Розмір									
	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Штихмасова	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Метрична	240	247	255	262	270	277	285	292	300	307

**Примітка.** Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

Інтервал між суміжними розмірами взуття становить 7,5 мм, між суміжними повнотами у предметі одного розміру – 5,0 мм у пучковій частині.

### 3.1.4. Лінійні виміри предмета

Лінійні виміри предмета вихідного 42 розміру наведені у таблиці 2 та на рисунку Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

**Таблиця 2 – Лінійні виміри предмета**

Висота взуття, мм	Ширина задинки, мм		Довжина розрізу під гумку, мм	Висота задника, мм
	вгорі	внизу		
68 ± 2	67 ± 2	89 ± 2	50 ± 2	56 ± 2

**Примітка 1.** Висота предмета вимірюється посередині задинки від верхнього краю предмета до підошви з урахуванням бортика.

**Примітка 2.** Ширина задинки вимірюється у двох місцях: вгорі – у канта, внизу – біля бортика.

**Примітка 3.** Висота задника у предметі вимірюється зовні посередині задинки від підошви з урахуванням бортика до верхнього краю задника.

Висота предмета у всіх повнотних групах одного розміру повинна бути однаковою.

Різниця у висоті предмета суміжних розмірів повинна бути не більше 1,0 мм.

Різниця у висоті задників суміжних розмірів повинна бути не більше 2,0 мм.



### 3.1.5. Технічні вимоги

Предмет у парі повинен бути однаковим за розміром, повнотою, структурою і кольором матеріалів, добре відформованим, обробленим, без плям, складок і зморшок, всі однотипні деталі повинні бути однаковими по щільності, товщині, формі та розмірам.

Маса напівпари предмета вихідного розміру повинна бути не більше 500 г, що визначається згідно з ДСТУ ГОСТ 28735.

Міцність ниткових кріплень заготовок верху предмета повинна відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 3.

**Таблиця 3 – Міцність ниткових кріплень заготовок верху взуття**

Найменування деталей, що скріплюються	Міцність на розрив шва деталей заготовки взуття, Н/мм, не менше	Метод випробування
берця з союзкою задинки з берцями	11,5	ДСТУ EN ISO 17697 (Метод В)

Міцність кріплення підошви з верхом предмета повинна бути не менше 5,3 Н/мм, що визначається відповідно до ДСТУ EN ISO 20344 (п. 5.2).

Підносики та задники повинні бути стійкими. Залишкова деформація підносків та задників у предметі не повинна бути більше 1,0 мм (визначається згідно з ДСТУ ГОСТ 9135).

Гнучкість предмета повинна бути не більше 125 Н (визначається згідно з [1] додатка 2).

### 3.1.6. Вимоги до матеріалів

Перелік матеріалів, що використовуються для виготовлення предмета, наведено у таблиці 4 цієї ТС Міноборони. Вимоги до якості матеріалів наведені у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.10 цієї ТС Міноборони.

**Таблиця 4 – Перелік матеріалів, що використовуються для виготовлення предмета**

№ з/п	Назва матеріалу / деталі	Підпункт, в якому зазначені вимоги до матеріалу
1	2	3
1.	Шкіра великої рогатої худоби (ВРХ) для верху предмета (союзка, берці, задинка, протяжки)	Підпункт 3.1.6.1
2.	Шкіра для підкладки	Підпункт 3.1.6.2

**Кінець таблиці 4**

1	2	3
3.	Стрічка еластична в колір верху взуття шириною 70 мм	Підпункт 3.1.6.3
4.	Міжпідкладка	Підпункт 3.1.6.4
5.	Підошва з каблуком	Підпункт 3.1.6.5
6.	Картон взуттєвий	Підпункт 3.1.6.6
7.	Задник та підносок	Підпункт 3.1.6.7
8.	Геленок	Підпункт 3.1.6.8
9.	Простілка	Підпункт 3.1.6.9
10.	Нитки синтетичні	Підпункт 3.1.6.10

**3.1.6.1.** Для виготовлення верху предмета використовується шкіра зі шкур великої рогатої худоби (ВРХ) (для союзки – лицьова, гладка, чепрачна частина, для берців та задинки – лицьова, гладка, з усіх щільних частин шкіри, крім пашин), яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у таблиці 5.

**Таблиця 5 – Показники якості шкіри зі шкур великої рогатої худоби**

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Масова частка вологи, %	10 – 12	Згідно з [2] додатка 2
2.	Масова частка оксиду хрому, %, не менше	4,0	Згідно з [3] додатка 2
3.	Масова частка речовин, екстрагованих органічними розчинниками, %	3,5 – 10	Згідно з [4] додатка 2
4.	Межа міцності стандартного зразка під час розтягування, Н/мм <sup>2</sup> , не менше	13	ДСТУ ISO 3376

**Кінець таблиці 5**

1	2	3	4
5.	Подовження за заданого навантаження 10 МПа, %	30 – 50	ДСТУ ISO 3376
6.	Стійкість до згинання, цикли, не менше: у сухому стані у мокрому стані	10000 10000	ДСТУ ISO 5402-1
7.	Поглинання водяної пари, мг / см <sup>2</sup> , не менше	4	ДСТУ ISO 17229
8.	Товщина, мм	1,1 – 1,5	ДСТУ ISO 2589

**Примітка 1.** Для верху предмета застосовується шкіра з природною нешліфованою лицьовою поверхнею.

**Примітка 2.** Не допускається застосування шкіри для верху предмета з проміжним тисненням.

**Примітка 3.** Для виготовлення протяжок на берцях використовується шкіра ВРХ товщиною від 0,8 мм до 1,0 мм.

**3.1.6.2.** Для підкладки під союзку, берці, задинку та вкладної устілки використовується шкіра свиняча спілкова вощена, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у таблиці 6 цієї ТС Міноборони.

**Таблиця 6 – Показники якості шкіри свинячої спілкової**

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Межа міцності стандартного зразка під час розтягування, МПа, не менше	11	ДСТУ ISO 3376
2.	Подовження за заданого навантаження 10 МПа, %	15 – 40	
3.	Стійкість фарбовання до тертя (тертя з використанням розчину штучного поту), бали, не менше: сухого (забарвлення войлока) мокрого (забарвлення войлока)	5 (після 100 циклів) 4 (після 100 циклів)	ДСТУ ISO 17700 (Метод А)
4.	Товщина, мм	0,5 – 1,1	ДСТУ ISO 2589

**3.1.6.3.** Для виготовлення предмета використовується стрічка еластична чорного кольору шириною  $(70 \pm 3)$  мм Тип 2 (Вид 1 або Вид 2) відповідно до ТС Міноборони “Стрічка еластична” ТС А01ХJ.16782-094:2020 (02).

**3.1.6.4.** Для міжпідкладки предмета використовується полотно з термоклейовим покриттям із 100% бавовни.

**3.1.6.5.** Для виготовлення підошви з каблучком використовується термоеластоласт (ТЕП), який за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним у таблиці 7. Товщина підошви в пучковій частині повинна бути  $(11 \pm 1,5)$  мм, в каблучній частині – не менше 25 мм (метод перевірки згідно з п. 8.1 ДСТУ EN ISO 20344 ( $d_1 + d_2$ , рисунок а).

**Таблиця 7 – Показники якості підошви з термоеластоласта (ТЕП)**

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Твердість за Шором (шкала А), умовні одиниці	$65 \pm 5$	ДСТУ ISO 48-4
2.	Густина, г / см <sup>3</sup>	$1 \pm 0,02$	Згідно з [5] додатка 2
3.	Міцність на розрив, Н/мм, не менше	15	ДСТУ ISO 20872
4.	Стійкість до стирання (відносна втрата об'єму), мм <sup>3</sup>	$220 \pm 20$	ДСТУ ISO 20871 або ДСТУ ISO 4649
5.	Стійкість до багаторазового згинання, цикли, не менше	30000 (без тріщин більше 4 мм)	ДСТУ EN ISO 20344 (п. 8.4.2)

**3.1.6.6.** Устілка основна товщиною від 1,75 мм до 4,0 мм (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 20534) виготовляється з картону взуттєвого.

**3.1.6.7.** Задник та підносок товщиною – від 1,0 мм до 1,5 мм (метод перевірки згідно з ДСТУ EN ISO 1923) виготовляються з термопластичного матеріалу.

**3.1.6.8.** Для створення механічної жорсткості та пружності у геленочній частині застосовується проміжна деталь у вигляді металевої пластини – геленок.

**3.1.6.9.** Простілка товщиною ( $2 \pm 0,5$ ) мм виготовляється з матеріалу з обрізків ватина, войлока тощо.

**3.1.6.10.** Для виготовлення предмета застосовуються нитки взуттєві синтетичні (100% поліамід або поліестер).

**Примітка 1.** Предмет та усі його елементи повинні бути чорного кольору. Відхилення кольорів предмета або деяких з компонентів предмета повинні бути погоджені замовником.

**Примітка 2.** За згодою розробника при виготовленні предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених у пункті 3.1.6.

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

На союзці чотири декоративні паралельні строчки, відстань між якими від 1 мм до 1,5 мм. Союзка настрочується на берці двома паралельними строчками, відстань між якими від 1 мм до 1,5 мм.

Берці настрочуються на еластичну гумку двома паралельними строчками, відстань між якими від 1 мм до 1,5 мм.

Задинка з'єднується з берцями трьома паралельними строчками, відстань між якими від 1 мм до 1,5 мм.

Верхній край берців у місці розрізу під еластичну стрічку по верху проклеюється та загинається.

По верхньому контуру язичка – по три паралельні строчки, відстань між якими від 1 мм до 1,5 мм.

#### **3.1.7.1. Вимоги до допустимих відхилень (пороків) у готовому предметі.**

Допускається наявність на деталях верху предмета сировинних вад, що відносяться до характерних особливостей шкір з природною нешліфованою і непідшліфованою лицьовою поверхнею, зазначених у таблиці 8.

**Таблиця 8 – Допустимі сировинні вади на деталях верху взуття**

Найменування вад	Найменування деталей верху предмета
Слабо виражені молочні лінії	На всіх деталях з внутрішнього боку, крім союзок
Слабо виражена жилавість	На всіх деталях, крім союзок
Слабо виражена воротистість	На всіх деталях, крім союзок і зовнішнього боку берець
Слабо виражений відмин	З внутрішньої сторони берець

Не допускаються виробничі пороки, що перевищують значення, зазначені в таблиці 9.

**Таблиця 9 – Виробничі пороки**

Найменування вад	Розмір вад у предметі
1	2
Різна довжина або перекис союзок, підносків, берець, мм	2
Різна довжина крил задника в парі, мм	2
Різна висота взуття між парами одного розміру, мм	1
Різна висота задників в парі, мм	2
Непаралельність строчок між собою і по відношенню до краю деталей, на союзках, берцях і задинках довжиною, мм	10
Раковини, недоливи на поверхні підшов, підборів не більше 0,3 см <sup>2</sup> глибиною не більше 1,0 мм, загальною площею, см <sup>2</sup>	1
Відхилення ходової поверхні підбора від горизонтальної площини, мм	2

**Примітка.** Кожна напівпара взуття не повинна мати більше трьох пороків, зазначених у таблиці 9.

### **3.2. Вимоги безпеки**

Предмет повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров'я і життя людини згідно з чинним законодавством України.

### **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**

Визначення лінійних вимірів здійснюється відповідно до приміток таблиці 2 цієї ТС Міноборони з використанням металевої лінійки (згідно з [6] додатка 2) за винятком ширини задинки внизу, яка вимірюється гнучкою лінійкою.

Перевірка відповідності показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пунктах 3.1.5 та 3.1.6 цієї ТС Міноборони.

За погодженням з розробником 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 пакування та маркування**

#### **3.5.1. Пакування**

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

Предмет упаковується попарно в індивідуальну тару – коробки з коробкового картону або гофрованого картону з перестиланням обгортковим папером. Розмір картонної коробки – (350 мм x 190 мм x 120 мм) ± 10 мм.

У носкову частину кожної напівпари предмета повинен бути вставлений вкладень з картону коробкового, який запобігає деформації взуття під час транспортування та зберігання.

В індивідуальну коробку повинна бути вкладена інструкція з експлуатації.

Для пакування індивідуальних коробок повинна застосовуватися транспортна тара – ящики з гофрованого картону, упаковують по 10 пар (індивідуальних коробок) у кожен ящик.

**Примітка.** Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

#### **3.5.2. Маркування**

##### **3.5.2.1. Маркування предмета**

Маркування здійснюється методом нанесення клейма (штампа) незмивною контрастною фарбою. Клеймо повинно бути чітким лінійної форми.

Клеймо наносять на верхню частину підкладки під берці.

Клеймо повинно містити:

- а) товарний знак або назва підприємства-виробника;
- б) розмір взуття в метричній та штихмасовій системі;
- в) повнота взуття;
- г) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- д) місяць і рік виготовлення (останні дві цифри).

Допускається наносити найменування підприємства-виробника на вкладних напівустілках.

Маркування розміру повинно дублюватися на підошві взуття чітким литтєвим тисненням в геленочній частині підошви. Допускається наносити на підошві найменування підприємства-виробника.

**Примітка.** Виправлення реквізитів у маркуванні предмета не допускається. Доповнення, зміна місця розташування та способів нанесення в маркуванні предмета допускається лише за погодженням із замовником.

### 3.5.2.2. Маркування індивідуальної тари

Маркування індивідуальної тари (коробки) наносять на етикетку, приклеєну до неї. Дані змінного характеру допускається проставляти штампом.

Етикетка індивідуальної тари (коробки) повинна містити таку інформацію, надруковану державною мовою:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) товарний знак або назва підприємства-виробника та його юридична адреса;
- в) назва підприємства-постачальника (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- г) розмір в метричній та штихмасовій системах нумерації;
- д) колір;
- е) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- ж) місяць і рік виготовлення (останні дві цифри);
- и) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- к) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

### 3.5.2.3. Транспортне маркування

Маркування транспортної тари (ящики) наносять на етикетку, яка приклеюється на її бічну сторону. Дані змінного характеру допускається проставляти штампом.

Етикетка транспортної тари повинна містити таку інформацію, надруковану державною мовою:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) товарний знак або назва підприємства-виробника та його юридична адреса;
- в) назва підприємства-постачальника (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- г) колір;
- е) місяць і рік виготовлення (останні дві цифри);
- ж) номер та дата договору про закупівлю (у форматі-дд.мм.рррр);

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

**Примітка 1.** Маркування повинно бути чітким, розбірливим і міцним. Інформація, що міститься на етикетках, повинна бути нанесена згідно з законодавством про мови, друкованим способом.

**Примітка 2.** За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватися додатковою інформацією про предмет.



### **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 +14°C до +25°C і відносній вологості повітря від 50 % до 80 %. Складське приміщення повинно мати достатнє природне чи штучне освітлення відповідно до чинних норм будівельного проєктування.

Предмети забороняється зберігати навалом. Предмети в коробках укладають каблучною частиною однієї напівпари на гомілкову частину іншої.

При зберіганні коробки і ящики з предметами розміщують на стелажах, дерев'яних помостах тощо, висота яких повинна бути не більше 1,5 м на відстані не менше ніж 0,2 м від підлоги, 0,5 м – від електричних ламп, 1 м – від приладів опалення. Проходи між стелажми, штабелями та стінками складського приміщення повинні бути не менше ніж 0,7 м.

### **3.7. Вказівки щодо експлуатації**

При експлуатації предмета необхідно дотримуватися таких умов:

правильно підбирати взуття за розміром та повнотою з урахуванням індивідуальних особливостей стопи;

не знімати взуття, наступаючи на задник, при вдяганні взуття слід використовувати спеціальний ріжок;

очищувати взуття від бруду і пилу сухою щіткою без пошкодження матеріалу верху та низу, чистку взуття проводити засобом по догляду за взуттям;

вологе взуття необхідно сушити при температурі не вище +40 °C подалі від опалювальних приладів та джерел тепла (не ближче ніж 0,5 метра до джерела тепла), попередньо набивши його папером.

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

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони та гарантує строк експлуатації не менше 1 року з дати її початку, у разі дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання 5 років від дати виготовлення, у разі дотримання умов транспортування та зберігання.

Гарантійний строк експлуатації взуття – не менше 1 року.

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

**Лінійні виміри предмета**



**Рисунок Д1.1 – Лінійні виміри предмета**

**Бібліографія**

1. ГОСТ 9718-88 “Обувь. Методы определения гибкости”.
2. ГОСТ 938.1-67 “Кожа. Метод определения содержания влаги”.
3. ГОСТ 938.3-77 “Кожа. Метод определения содержания окиси хрома”.
4. ГОСТ 938.5-68 “Кожа. Метод определения содержания веществ, экстрагируемых органическими растворителями”.
5. ГОСТ 267-73 “Резина. Методы определения плотности”.
6. ДСТУ ГОСТ 427:2009 “Линейки измерительные металлические. Технические условия”.