

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування
Сил логістики Збройних Сил
України
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“5” 05 2021 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Роман КОЗУЛІН

“5” 05 2021 р.

КАШКЕТ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.04770-148:2019 (01) зі зміною №1

Введено вперше

Дата надання чинності 11.05.2021

Головне управління розвитку
та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “11” 05 2021 р.
за № МО/000 360/ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
контролю якості
полковник

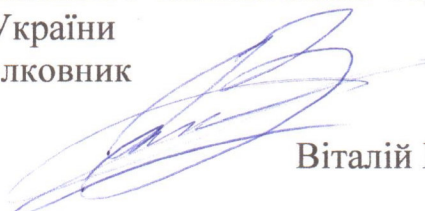


Олександр ФІДИНА

“30” 04 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



Віталій РЯБОВ

“30” 04 2021 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну
№1		В пункті 1, підпункті 3.1.1, таблиці 4, підпункті 3.1.6.1, підпункті 3.1.6.10, підпункті 3.1.6.13

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічного опису “Кашкет” від 04.06.2018 (інв. № 170).

Розробники технічного опису: **Т. Кучер, А. Малій** (перевірила).

Перегляд здійснили: **А. Остаповський, Ж. Ковган, М. Ковтун** (керівник перегляду).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кашкет” ТС А01XJ.04770-148:2019 (01)” зі зміною №1.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Кашкет (Тип X, Вид Y,) ТС А01XJ.04770-148:2019 (01) зі зміною № 1”, де X – умовне позначення конструкції кашкета, а Y – умовне позначення кольору кашкета. Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

IV. Затверджено “05” 05 2021 року.

Введено в дію “11” 05 2021 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 04770 Кашкет формений (Cap, 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.....	7
3. Вимоги до предмета.....	7
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	16
3.3. Правила приймання.....	17
3.4. Методи контролю за якістю.....	17
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	17
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	19
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	19
Додаток 1 Специфікація та деталі крою предмета	20
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	22
Додаток 3 Бібліографія	24

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до кашкета форменого для військовослужбовців (далі – предмет), який призначений для носіння військовослужбовцями Збройних Сил України.

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	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту
ДСТУ EN ISO 811:2018 (EN ISO 811:2018, IDT; ISO 811:2018, IDT)	Матеріали текстильні. Визначення стійкості до проникнення води. Випробування гідростатичним тиском
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
ДСТУ EN ISO 13385-1:2018 (EN ISO 13385-1:2011, IDT; ISO 13385-1:2011, IDT)	Технічні вимоги до геометричних параметрів продукції (GPS). Прилади для лінійних та кутових вимірювань. Частина 1. Штангенциркулі. Проектні та метрологічні характеристики

Познака документа	Назва
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ EN 20811:2004	Матеріали текстильні. Визначення тривкості до проникнення води. Випробування гідростатичним тиском
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення
ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ГОСТ 16218.2-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности и массы
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ТС А01ХJ.10028-026:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кокарда для кашкета Повітряних Сил Збройних Сил України”
ТС А01ХJ.10028-027:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кокарда для кашкета Військово-Морських Сил Збройних Сил України”
ТС А01ХJ.10028-028:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кокарда на кашкет Сухопутних військ Збройних Сил України”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві”

Познака документа	Назва
ТС А01ХJ.80442-102:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Орнамент на козирок”
ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина напіввовняна”
ТС А01ХJ.29989-298:2021 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина костюмна поліестерово-віскозна”

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 позначки та скорочення наведені у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів і фурнітури, що використовуються для його 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, зовнішній вигляд та класифікація предмета

Предмет складається з денця овальної форми, чотирьох стінок, околиша, начільника та козирка.

Предмет на підкладці. На денце підкладки нашивається накладка з прозорої плівки, у шов пришивання якої вставлено маркувальну стрічку із розміром предмета. У верх предмета для надання форми вздовж шва з’єднання денця зі стінками з внутрішньої сторони вставляється гнучка полімерна армована трубка, в середину якої вставляється сталева проволока для надання жорсткості каркасу.

На стінках предмета, з лівої та правої сторін розташовано по два металевих люверси.

Околиш складається з деталі верху та каркаса із термопласта. З внутрішньої сторони околиша пришитий начільник зі штучної шкіри. На верх околиша одягається стрічка оздоблювальна (з орнаментом або без).

Козирок (з орнаментом чи без) зі штучної лакової шкіри на підкладці зі штучної шкіри. Над козирком розташовується позумент (ремінець), який прикріплюється до околиша двома металевими форменими гудзиками.

На передній частині предмета прикріплюється металева кокарда встановленого зразка.

Предмет виготовляється у п'яти типах залежно від конструкції та п'яти видах залежно від кольору. Типи та види предмета наведено у таблицях 1, 2.

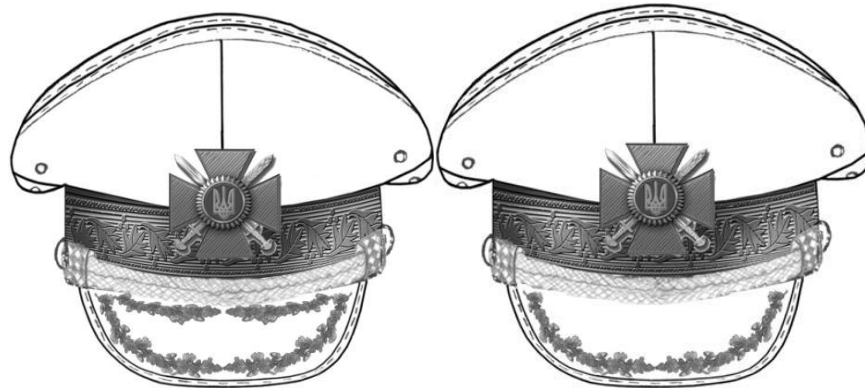
Таблиця 1 – Типи предмета

№ з/п	Тип предмета	Оздоблюваль на стрічка	Орнамент на козирку	Позумент (ремінець)
1.	Тип 1	вишита, з орнаментом	металевий орнамент по верхньому та нижньому краю	позумент золотавого кольору
2.	Тип 2	вишита, з орнаментом	металевий орнамент по нижньому краю	позумент золотавого кольору
3.	Тип 3	ткана, без орнаменту	металевий орнамент по нижньому краю	позумент золотавого кольору
4.	Тип 4	ткана, без орнаменту	—	позумент золотавого кольору
5.	Тип 5	ткана, без орнаменту	—	ремінець зі штучної шкіри чорного кольору

Таблиця 2 – Види предмета

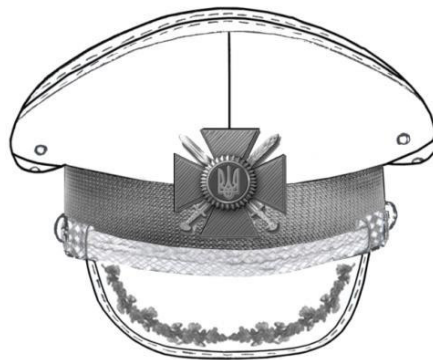
Вид предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Захисний (меланж)
Вид 2	Синій (меланж)
Вид 3	Темно-сірий (меланж)
Вид 4	Чорний
Вид 5	Білий
Примітка 1. Для предмета Вид 5 околиш виготовляється з тканини чорного кольору. Примітка 2. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.	

Схематичне зображення предмета за типами наведено на рисунку 1.

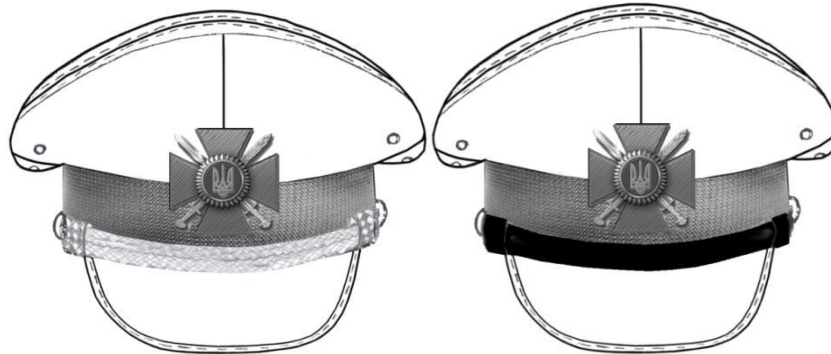


Тип 1

Тип 2



Тип 3



Тип 4

Тип 5

Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета за типами

3.1.2. Розміри предмета

Предмет виготовляється у розмірах, що наведені у таблиці 3 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 3 – Розміри предмета

№ з/П	Умовна позначка розміру	Обхват голови, см
1.	53	52 – 53
2.	54	53 – 54
3.	55	54 – 55
4.	56	55 – 56
5.	57	56 – 57
6.	58	57 – 58
7.	59	58 – 59
8.	60	59 – 60
9.	61	60 – 61
10.	62	61 – 62
Примітка. Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.		

3.1.3. Специфікація та деталі крою предмета

Специфікація та деталі крою предмета наведені у додатку 1.

3.1.4. Лінійні виміри предмета

Лінійні виміри предмета у готовому вигляді наведені у додатку 2.

3.1.5. Основні вимоги до виготовлення предмета

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

Шви з'єднання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двонитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301).

Деталі денця і стінок верху предмета дублюють клейовим прокладковим матеріалом. Деталі стінок зшивають швом шириною $(0,6 \pm 0,2)$ см з подальшим розпрасуванням. На стінках предмета встановлюють металеві люверси по два з кожної сторони на відстані $(1,7 \pm 0,3)$ см від бокового шва зшивання стінок та на $(2,3 \pm 0,2)$ см від шва з'єднання денця зі стійкою. Уздовж бокових швів стінок з внутрішньої сторони по верхньому та нижньому зрізу настрочується підкладка, шириною $(8,0 \pm 1,0)$ см.

Низ околиша заправується по наміченій лінії згину. Околиш зшивають у коло.

Нижній зріз стінок з основної тканини з'єднується з верхнім зрізом околиша швом шириною $(0,6 \pm 0,2)$ см.

Накладку з поліетиленової плівки, у формі ромба, з шириною сторони $(8,0 \pm 0,3)$ см, нашивають посередині денця підкладки В шов пришивання накладки, всередину, вкладається маркувальна стрічка із зазначеним розміром предмета. Стінки підкладки зшивають швом шириною $(0,6 \pm 0,2)$ см.

Денце меншої підкладки настрочують на денце більшої підкладки разом із верхнім зрізом стінки підкладки.

Денце з напіввовняної тканини настрочують на денце підкладки.

Стінки з основної тканини з'єднуються з денцем з основної тканини швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см, який розстрочується з обох сторін вздовж шва з'єднання швом шириною $(0,2 \pm 0,1)$ см.

У верхню частину предмета для надання форми вздовж шва з'єднання денця зі стінками з внутрішньої сторони вставляється гнучка полімерна армована трубка відповідно до окружності денця.

Дві деталі стійки з термопласту зшивають. На стійку наклеюється латекс. Верхній зріз стійки предмета прикріплюють до гнучкої полімерної армованої трубки. Для каркаса термопласт зшивається у коло і вставляється у предмет.

Нижній зріз стійки та підкладка закріплюють на термопласті. Предмет виправляється. Околиця з'єднується з термопластом.

Деталь козирка з термопласта склеюють з підкладкою козирка зі штучної шкіри. По верху на козирок настрочується штучна лакова шкіра. Зовнішній край козирка обробляється обшивкою з лакової штучної шкіри, утворюючи кант шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см, що закріплюється оздоблювальною строчкою на відстані 0,1 - 0,2 см від шва обшивання.

Внутрішній зріз начільника зі штучної шкіри оброблюється швом упідгин з відкритим зрізом шириною $(0,5 \pm 0,1)$ см.

До зовнішнього зрізу околиця пришивається начільник разом із козирком.

На лицьовій стороні околиця прикріплюється оздоблювальна стрічка.

Над козирком розташовується позумент (ремінець), який прикріплюється до околиця двома металевими форменими гудзиками. Гудзики кріпляться на відстані від 1,0 см до 2,0 см від кінців козирка та на відстані $(1,2 \pm 0,2)$ см від нижнього краю околиця.

Предмет піддається термічній обробці на електричній колодці.

Для кріплення кокарди у верхній частині околиця встановлюється металевий люверс на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва з'єднання стінок з околицею, по продовженню шва з'єднання передніх частин стінок.

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком або закріпками. Усі кінці ниток повинні бути обрізані. У готових предметах не допускаються пропуски стібків у строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти.

У готових предметах не допускаються несиметричності відносно їх поздовжньої осі, стачні деталі, дефекти в тканині чи обробці.

Примітка. Допускаються інші методи обробки предмета за погодженням із розробником.

3.1.6. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено в таблиці 4. Якість матеріалів і фурнітури повинна відповідати вимогам цієї ТС Міноборони (наведено у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.14).

Таблиця 4 – Перелік матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Підпункт, в якому зазначені вимоги до матеріалів та фурнітури
1.	Основний матеріал	Підпункт 3.1.6.1
2.	Тканина підкладкова	Підпункт 3.1.6.2
3.	Матеріал прокладковий	Підпункт 3.1.6.3
4.	Штучна шкіра і штучна лакова шкіра	Підпункт 3.1.6.4
5.	Термопласт	Підпункт 3.1.6.5
6.	Трубка гнучка полімерна армована	Підпункт 3.1.6.6
7.	Кокарда металева	Підпункт 3.1.6.7
8.	Стрічка оздоблювальна	Підпункт 3.1.6.8
9.	Орнамент на козирок	Підпункт 3.1.6.9
10.	Позумент, ремінець	Підпункт 3.1.6.10
11.	Поліетиленова плівка	Підпункт 3.1.6.11
12.	Люверси металеві	Підпункт 3.1.6.12
13.	Гудзики формені металеві	Підпункт 3.1.6.13
14.	Нитки швейні	Підпункт 3.1.6.14

3.1.6.1. Основний матеріал

Для виготовлення предмета використовується тканина напіввовняна (крім денця та стінок предмета Вид 5), яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина напіввовняна” ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01) (показники якості: №№ 6, 12, 13 та 14.1 не перевіряються).

Тканина напіввовняна для околиша предмета Вид 5 перевіряється за показниками якості: сировинний склад, поверхнева густина, зміна лінійних розмірів.

Для денця та стінок предмета Вид 5 використовується тканина поліестерово-віскозна білого кольору, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина костюмна поліестерово-віскозна” ТС А01ХJ.29989-298:2021 (01) (показники якості: №№ 5, 6, 8, 9, 12 не перевіряються).

3.1.6.2. Показники тканини підкладкової

Для підкладки предмета застосовується тканина підкладкова у тон тканини верху або чорного кольору (крім предмета Тип 5), яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 5.

Таблиця 5 – Показники тканини підкладкової

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліестер	100	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м ²	50 – 110	ДСТУ EN 12127
3.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
4.	Зміна лінійних розмірів після вологої обробки, %, не більше: за основою за утком	4,0 2,0	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
5.	Стійкість пофарбування до дії поту (зміна пофарбування), бали, не менше	4/4	ДСТУ ISO 105-E04

3.1.6.3. Матеріал прокладковий

Для дублювання деталей крою стінок і денця предмета використовується клейовий прокладковий матеріал з поверхневою густиною від 30 г/м² до 100 г/м² (метод перевірки поверхневої густини згідно з ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.6.4. Штучна шкіра і штучна лакова шкіра

Для виготовлення начільника та підкладки козирка застосовують штучну шкіру чорного кольору, а для виготовлення верху козирка і ремінця предмета Тип 5 – штучну лакову шкіру чорного кольору. Штучна шкіра і штучна лакова шкіра повинні за показниками якості відповідати вимогам таблиці 6.

Таблиця 6 – Показники якості штучної шкіри і штучної лакової шкіри

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Маса 1 м ² , г, не більше	500	Згідно з [1] додатка 3
2.	Міцність зв'язку плівкового покриття з основою, даН/см, не менше	0,3	Згідно з [2] додатка 3
3.	Водотривкість, мм вод. ст., не менше	250	ДСТУ EN ISO 811 або ДСТУ EN 20811, або згідно з [3] додатка 3
4.	Жорсткість, сН, не більше	10	Згідно з [4] додатка 3

3.1.6.5. Термопласт

Для виготовлення деталей предмета застосовується термопласт: для околища – товщиною $(1,5 \pm 0,2)$ мм, для козирка – товщиною $(1,8 \pm 0,2)$ мм, для стійки – товщиною $(2,2 \pm 0,2)$ мм (метод перевірки згідно з [5] додатка 3).

3.1.6.6. Трубка гнучка полімерна армована

Для надання форми верху предмета використовується трубка із полівінілхлорида (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057), армована ниткою, прозора, з внутрішнім діаметром $(8,0 \pm 0,5)$ мм, товщиною стінки $(2,5 \pm 0,2)$ мм (товщина та діаметр перевіряється за допомогою штангенциркуля згідно з ДСТУ EN ISO 13385-1).

3.1.6.7. Кокарда металева

На околиш предмета прикріплюється металева кокарда встановленого зразка:

предмет Вид 1, 3 – металева кокарда згідно з вимогами ТС Міноборони “Кокарда для кашкета Сухопутних військ Збройних Сил України” ТС А01ХJ.10028-028:2018 (01);

предмет Вид 2 – металева кокарда згідно з вимогами ТС Міноборони “Кокарда для кашкета Повітряних Сил Збройних Сил України” ТС А01ХJ.10028-026:2018 (01);

предмет Вид 4, 5 – металева кокарда згідно з вимогами ТС Міноборони “Кокарда для кашкета Військово-Морських Сил Збройних Сил України” ТС А01ХJ.10028-027:2018 (01).

3.1.6.8. Стрічка оздоблювальна

Для виготовлення предмета Тип 1 та 2 застосовується оздоблювальна стрічка жакардова, у тон тканини верху предмета. На поверхні стрічки оздоблювальної нанесено прямі паралельні лінії, виткано орнамент у вигляді листя та кетягів калини. Стрічка оздоблювальна предмета Тип 1 та 2 повинна відповідати зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

Схематичне зображення стрічки оздоблювальної для предмета Тип 1 та 2 наведено на рисунку 2.



Рисунок 2 – Схематичне зображення стрічки оздоблювальної для предмета Тип 1 та 2

Для виготовлення предмета Тип 3, 4 і 5 застосовують оздоблювальну стрічку із комбінованим переплетенням, у тон тканини верху предмета. Стрічка оздоблювальна предмета Тип 3, 4 та 5 повинна відповідати зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

За показниками якості стрічка оздоблювальна повинна відповідати вимогам, що наведено у таблиці 7.

Таблиця 7 – Показники якості оздоблювальної стрічки

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Ширина, мм	$45,0 \pm 2,0$	ГОСТ 16218.1
2.	Сировинний склад, %: поліестер	100	ДСТУ 4057
3.	Лінійна густина, г/м ²	$16,0 \pm 0,3$	ГОСТ 16218.2

3.1.6.9. Орнамент на козирок

Орнамент для козирка предмета повинен відповідати вимогам ТС Міноборони “Орнамент на козирок” ТС А01ХJ.80442-102:2019 (01).

3.1.6.10. Позумент, ремінець

Для предмета Тип 1, 2, 3 та 4 застосовується позумент, який виготовляють з плетеного шнура золотавого (жовтого) кольору (для Вид 3 сріблястого кольору). Для предмета Тип 5 застосовується ремінець із штучної лакової шкіри чорного кольору. Позумент та ремінець за зовнішнім виглядом повинні відповідати зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

3.1.6.11. Поліетиленова плівка

Для виготовлення накладки для підкладки денця предмета застосовується плівка поліетиленова прозора, товщиною $(0,5 \pm 0,1)$ мм (метод перевірки згідно з [5] додатка 3).

3.1.6.12. Люверси металеві

Для передньої та задньої стінок верху предмета застосовуються люверси металеві, чорного кольору, із зовнішнім діаметром $(8,0 \pm 1,0)$ мм (діаметр перевіряється за допомогою штангенциркуля згідно з ДСТУ EN ISO 13385-1).

3.1.6.13. Гудзики

Для кріплення позумента (ремінця) до околиша предмета застосовуються гудзики формені металеві діаметром 14,0 мм із вушком або хольнітенном, для предметів Вид 1, Вид 2 та Вид 4 золотавого кольору, для Вид 3 темно-сірого кольору, для Вид 5 золотавого кольору із зображенням якоря, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики формені металеві” ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01).

3.1.6.14. Нитки швейні

Для зшивання деталей предмета, для прокладання оздоблюваних строчок, застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01), Тип 1 Вид 3 або Тип 2 Вид 3.

Колір ниток повинен бути в тон матеріалу деталей, які зшиваються або по яких прокладаються строчки.

Примітка 1. Допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за показниками якості не нижче вказаних у цій ТС Міноборони, у разі погодження із розробником.

Примітка 2. Відхилення кольорів матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути попередньо погоджені із замовником.

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 предмета 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 лінійних вимірів предмета проводиться згідно з вимогами, наведеними у додатку 2.

Випробування показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.6 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 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.

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

Кожен предмет пакується у первинну тару (поліетиленовий пакет) і по 2 предмети пакується в картонну коробку для збереження предмета під час транспортування та зберігання. Група предметів по 12 коробок пакується в ящик з гофрованого картону. На кожен картонну коробку та ящик наклеюється пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

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

3.5.2. Маркування

Для маркування готового предмета застосовуються:

маркувальна стрічка із розміром предмета;

етикетка предмета;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці та пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом. Маркування повинно бути чітким, розбірливим і міцним.

Маркувальна стрічка із розміром предмета пришивається під поліетиленову плівку на денце предмета.

Етикетка предмета нашивається з правої внутрішньої сторони начільника у шов підгину нижнього зрізу (згідно зразка-еталона).

Етикетка, розміром $(50,0 \pm 2,0)$ мм х $(40,0 \pm 2,0)$ мм, повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору. Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатись протягом усього строку експлуатації предмета.

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) розмір предмета;
- д) сировинний склад;
- е) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- ж) номер партії;
- и) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- к) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- л) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- м) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- н) маркування символами щодо догляду.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

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

Маркування символами щодо догляду здійснюється згідно з ДСТУ ISO 3758.

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

Примітка. 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 вентиляованих 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, в ящиках тощо на відстані не менше ніж 1 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми, ящиками тощо повинні бути не менше ніж 0,5 м.

Для запобігання злежуванню, ушкодженню міллю предметів необхідно періодично їх перекладати, пересипати натуральними антимолевими засобами. За необхідності застосовуються синтетичні інсектициди.

3.7. Гарантії постачальника (виробника)

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам цієї 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 – 5 років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

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

Додаток 1
до підпункту 3.1.3

Специфікація та деталі крою предмета

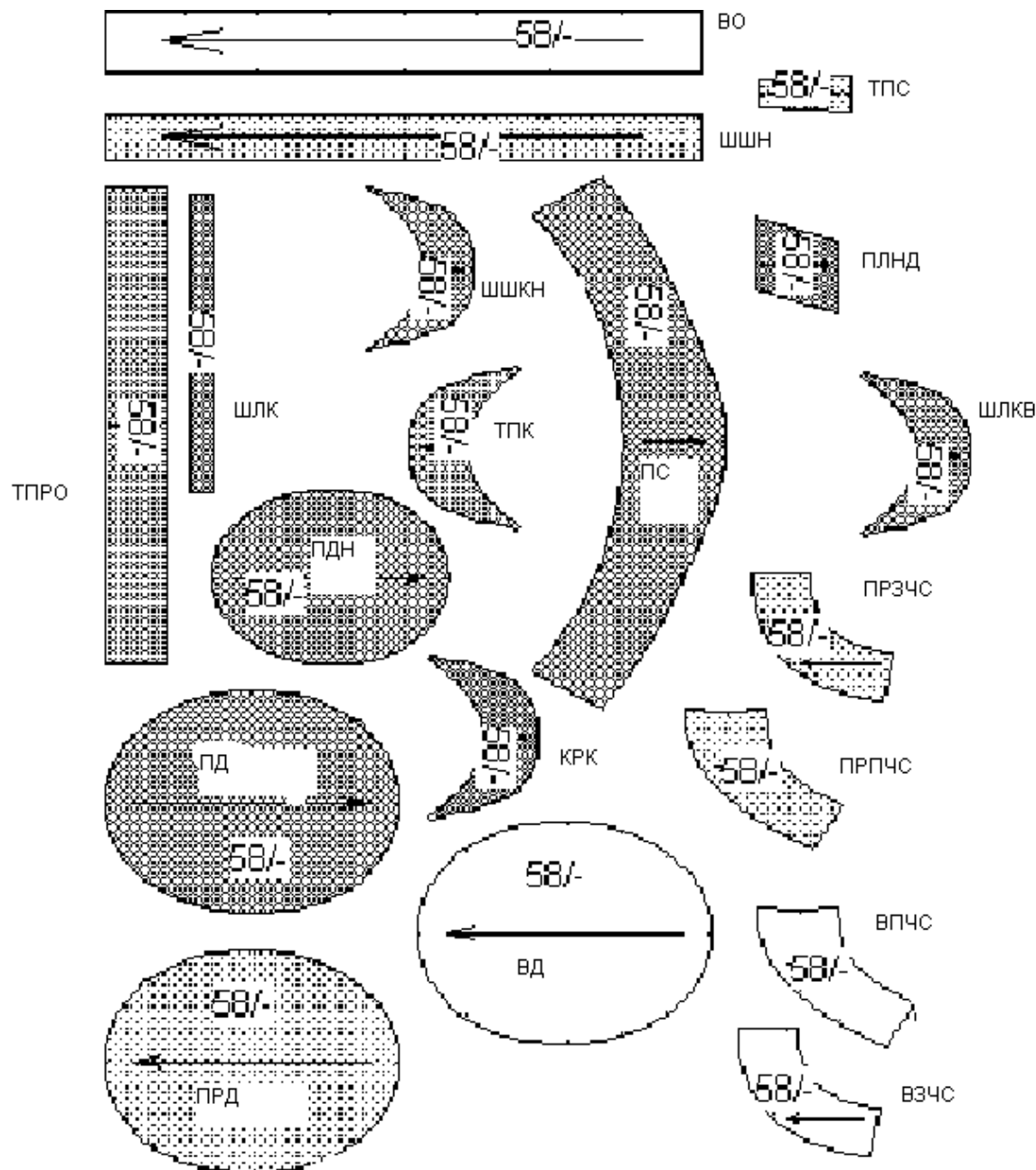


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення деталей крою предмета

Таблиця Д1.1 – Специфікація та деталі крою предмета

№ з/п	Код деталі	Найменування деталей	Кількість деталей крою
Деталі крою з основної тканини:			
1.	ВД	Денце	1
2.	ВПЧС	Передня частина стінки	2
3.	ВЗЧС	Задня частина стінки	2
4.	ВО	Околиш	1
Деталі крою з підкладкової тканини:			
5.	ПД	Денце	1
6.	ПС	Стінка	1
7.	ПДН	Денце настрочне	1
Деталі крою з прокладкового клеєвого матеріалу:			
8.	ПРПЧС	Прокладка передньої частини стінки	2
9.	ПРЗЧС	Прокладка задньої частини стінки	2
10.	ПРД	Прокладка денця	1
Деталі крою зі штучної шкіри:			
11.	ШШН	Начільник	1
12.	ШШКН	Козирок нижній	1
Деталі крою з термопласту:			
13.	ТПРО	Прокладка в околиш	1
14.	ТПС	Стійка	2
15.	ТПК	Козирок	1
Деталі крою з плівки:			
16.	ПЛНД	Накладка на денця	1
Деталі крою з картону:			
17.	КРК	Козирок	1
Деталі крою зі штучної лакової шкіри:			
18.	ШЛК	Кант	1
19.	ШЛКВ	Козирок верхній	1

Лінійні виміри предмета

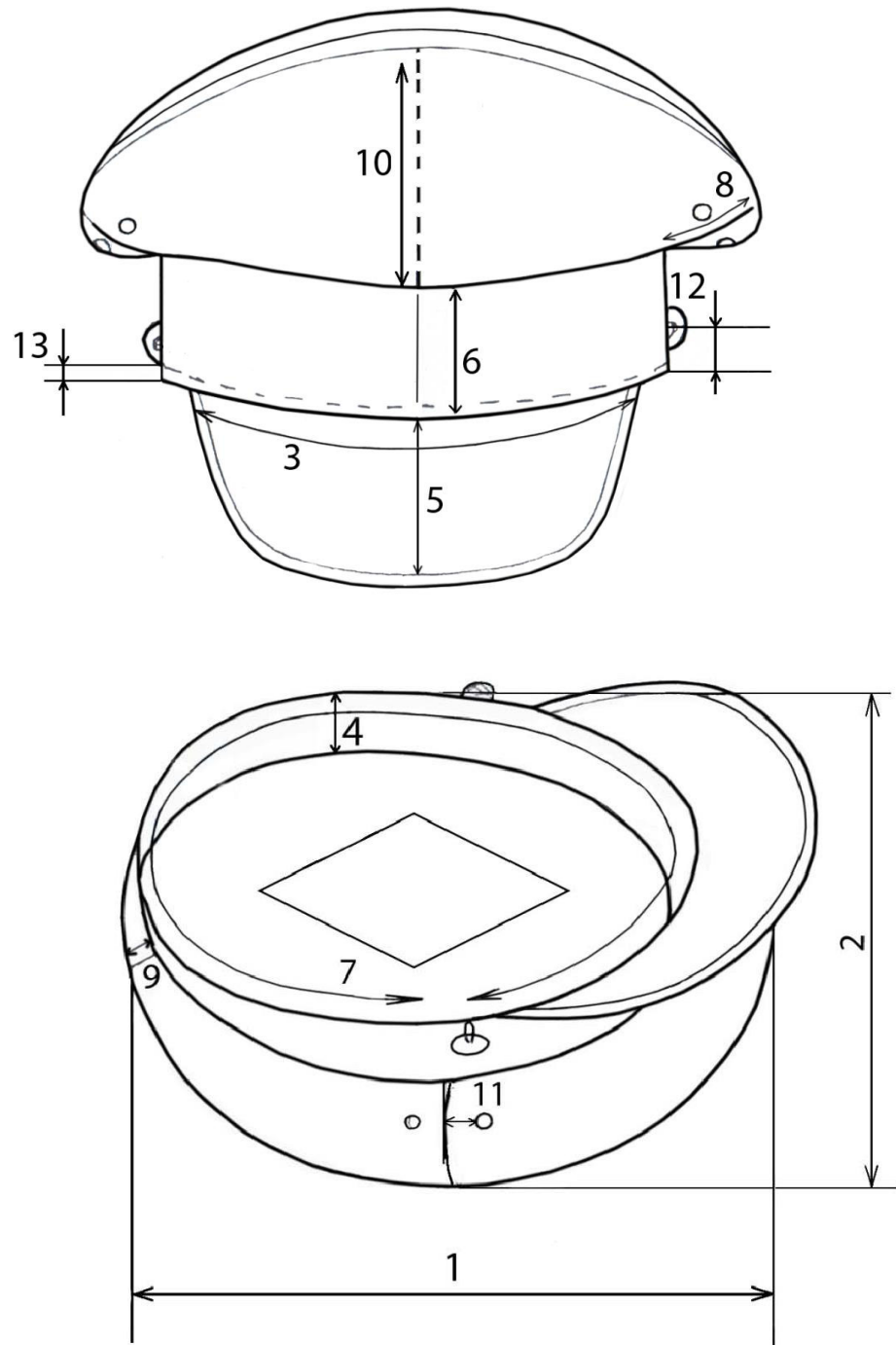


Рисунок Д2.1 – Лінійні виміри предмета у готовому вигляді

Таблиця Д2.1 – Лінійні виміри предмета у готовому вигляді

№ з/п	Найменування вимірів (до рисунка Д2.1)	Розмір предмета, см										Допустиме відхилення, см
		53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	
1.	Довжина денця	27,3	27,6	27,9	28,2	28,5	28,8	29,1	29,4	29,7	30,0	± 0,3
2.	Ширина денця	24,9	25,1	25,4	25,7	26,0	26,3	26,6	26,9	27,1	27,4	± 0,3
3.	Довжина козирка по лінії пришивання по дузі	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	± 0,5
4.	Ширина начільника	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	± 0,3
5.	Ширина козирка посередині	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	± 0,3
6.	Висота околиша	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	± 0,3
7.	Довжина внутрішнього кола та довжина начільника по колу	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	± 0,5
8.	Висота стінки денця уздовж бокового шва	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	± 0,3
9.	Висота стінки денця уздовж заднього шва	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	± 0,3
10.	Висота стінки денця уздовж переднього шва	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	± 0,3
11.	Відстань від бокового шва з'єднання стінок до отворів (люверсів)	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	± 0,3
12.	Відстань до точки кріплення гудзика від низу околиша	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	± 0,2
13.	Ширина оздоблювальної строчки від низу околиша	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	± 0,2

Бібліографія

1. ГОСТ 17073-71 “Кожа искусственная. Методы определения толщины и массы 1 кв.м”.
2. ГОСТ 17317-88 “Кожа искусственная. Метод определения прочности связи между слоями”.
3. ДСТУ ГОСТ 3816:2009 (ИСО 811-81) “Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств”.
4. ГОСТ 8977-74 “Кожа искусственная и пленочные материалы. Методы определения гибкости, жесткости и упругости”.
5. ГОСТ 17035-86 “Пластмассы. Методы определения толщины пленок и листов”.

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
генерал-майор

Тилу

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

обов'язки
управління
та супроводження
забезпечення Збройних

Юрій ГУСЛЯКОВ

Роман КОЗУЛІН

“ 5 ”

2021 р.

2021 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
“Кашкет” ТС А01ХJ.04770-148:2019 (01)

1. Пункт 1 доповнити рядком такого місту:

ТС А01ХJ.29989-
298:2021 (01)

Технічна специфікація Міністерства оборони
України “Тканина костюмна поліестерово-віскозна”

2. В першому реченні п'ятого абзацу підпункту 3.1.1 видалити слова “з напіввовняної тканини.”.

3. Рядок 1 таблиці 4 викласти в такій редакції:

1.	Основний матеріал	Підпункт 3.1.6.1
----	-------------------	------------------

4. Підпункт 3.1.6.1 викласти в такій редакції:

“3.1.6.1. Основний матеріал

Для виготовлення предмета використовується тканина напіввовняна (крім денця та стінок предмета Вид 5), яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина напіввовняна” ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01) (показники якості: №№ 6, 12, 13 та 14.1 не перевіряються).

Тканина напіввовняна для околиша предмета Вид 5 перевіряється за показниками якості: сировинний склад, поверхнева густина, зміна лінійних розмірів.

Для денця та стінок предмета Вид 5 використовується тканина поліестерово-віскозна білого кольору, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина костюмна поліестерово-віскозна” ТС А01ХJ.29989-298:2021 (01) (показники якості: №№ 5, 6, 8, 9, 12 не перевіряються).”.

5. Перше речення підпункту 3.1.6.10 після слів “(жовтого) кольору” доповнити словами “(для Вид 3 сріблястого кольору)”.

6. Підпункт 3.1.6.13 після слів “золотавого кольору” доповнити словами “(для Вид 3 темно-сірого кольору)”.

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово
обов'язки
Центрального
контролю якості
полковник

виконуючий
начальника
управління

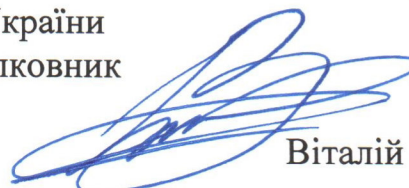


Олександр ФИДИНА

“09” 04 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



Віталій РЯБОВ

“09” 04 2021 р.