

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки начальника Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник

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



* Юрій КОНДРАШОВ *

Роман КОЗУЛІН

“30” 12 2020 р.

2020 р.

ЧОХОЛ ДЛЯ ШОЛОМА БОЙОВОГО БАЛІСТИЧНОГО

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.14312-223:2020 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 30.12.2020

Головне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “30” 12 2020 р.
за № МО/000342 /ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

РОЗРОБЛЕНО

в частині правил приймання

Тимчасово виконуючий обов'язки начальника Центрального управління контролю якості
полковник

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



Олександр ФИДИНА

Віталій РЯБОВ

“24” 12 2020 р.

“24” 12 2020 р.

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічних умов “Чохол шолому балістичного” ТУ У 14.1-00034022-084:2015.

Розробники технічних умов: **К. ЛЕСНІК** (керівник розробки).

Перегляд здійснили: **І. Рибалка, М. Ковтун** (керівник розробки); **В. Рябов** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Чохол для шолома бойового балістичного ТС А01ХJ.14312-223:2020 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Чохол для шолома бойового балістичного (тканина Тип Х (за наявності), Клас Y (за наявності) або назва тканини, розмір Z) ТС А01ХJ.14312-223:2020 (01)”, де “Х” – умовне позначення типу тканини, “Y” – умовне позначення класу тканини, з якої виготовляється чохол для шолома балістичного, “Z” – умовне позначення розміру чохла.

Додатково може бути зазначена інша інформація.

IV. Затверджено “30” 12 2020 року.

Введено в дію “30” 12 2020 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВГР 01.002.003-2014 (01): 14312 Покриття до шолому камуфльоване (*Cover, helmet, comouflage pattern*).

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.....	7
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	12
3.3. Правила приймання.....	12
3.4. Методи контролю за якістю.....	12
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	12
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	14
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	15
Додаток 1 Лінійні виміри предмета в готовому вигляді.....	16
Додаток 2 Деталі крою предмета з лінійними вимірами.....	18

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до чохла для шолома бойового балістичного (далі – предмет).

Предмет є одним з елементів спорядження єдиного бойового комплексу для військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для маскування шолома бойового балістичного (далі – шолом), захисту верху шолома від мілких пошкоджень, впливу прямих сонячних променів та інших природних явищ.

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 2201-93	Полотна текстильні. Види. Дефекти. Терміни та визначення
ДСТУ 3402-96 (ГОСТ 30454-97)	Шнури плетені. Загальні технічні умови
ДСТУ ISO 3572:2010	Матеріали текстильні. Ткацькі переплетення. Визначення загальних термінів і основних переплетень
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 і термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 7211-1:2008	Матеріали текстильні. Методи аналізу структури тканини. Частина 1. Методи подавання рисунка переплетення та схем набирання ниток основи у ремізи, ниток

Позначка документа	Назва
ДСТУ EN 12127:2009	основи у бердо та підіймання реміз Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка
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
ДСТУ EN ISO 15025:2016(EN ISO 15025:2002, IDT; ISO 15025:2000, IDT)	Одяг захисний. Захист від тепла та полум'я. Метод випробування на обмежене поширення полум'я
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ДСТУ ISO 17493:2018 (ISO 17493:2016, IDT)	Одяг і засоби захисту від високих температур. Метод визначення конвективної теплостійкості за допомогою печі з циркуляцією гарячого повітря
ТУ У 13.2-00034022-024:2015 (повідомлення про зміни № 3)	Тканини бавовняні та змішані для виготовлення верху форменого та спеціального одягу
ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

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

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

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні 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, 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 та зовнішній вигляд

Предмет складається з двох бокових частин, які з'єднані посередині між собою середнім швом ($1,0 \pm 0,2$) см та оброблені оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. Бокові частини складаються з верхньої та нижньої деталі, які з'єднані між собою швом ($1,0 \pm 0,2$) см та оброблені оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. Верхня деталь оброблена трьома виточками, для надання округлої форми, які закріплені оздоблювальною строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. По шву з'єднання деталей та по кінцях виточок нашита декоративна стрічка з основної тканини, з оздоблювальними строчками на відстані від $0,1$ см до $0,2$ см від країв, довжина стібка ($0,3 \pm 0,1$) см. Декоративна стрічка нашивається вертикальними закріпками на відстані ($4,0 \pm 0,2$) см одна від одної, з напуском у ($0,3 \pm 0,1$) см.

На задній частині предмета на відстані ($4,0 \pm 0,2$) см від середнього шва зверху над оздоблювальною строчкою нашиваються два хлястики з фіксацією на текстильну застібку для кріплення резинки від захисної маски або окулярів. Для запобігання розкриттю застібки над місцем прикріплення її нижньої частини настрочено хомутик шириною ($1,0 \pm 0,1$) см.

З внутрішньої сторони нижніх деталей бокових частин для запобігання дії тертя настрочена обшивка з основної тканини, строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см, з обметаним зрізом.

Низ предмета оброблений кулісою шириною (20 ± 2) мм з двома прорізними обметаними петлями довжиною (15 ± 3) мм, які розташовані на відстані (10 ± 5) мм від середнього шва для розтягання шнура, який стягуванням фіксує предмет на шоломі.

З внутрішньої сторони нижньої деталі настрочена етикетка строчкою, довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см.

Усі зрізи деталей предмета обметуються.

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.

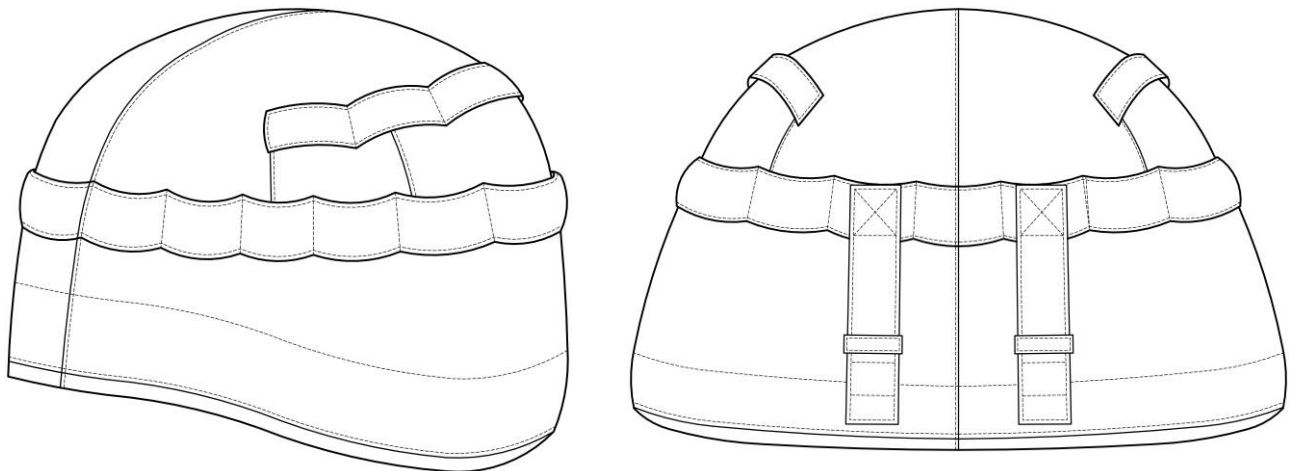


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета

3.1.2. Розміри та лінійні виміри предмета

Предмет виготовляється у двох розмірах I та II. Лінійні виміри предмета у готовому вигляді наведені у додатку 1.

Примітка. Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

Специфікація деталей предмета наведена у додатку 2.

3.1.3. 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.

Обметують обшивки окремо по верхніх зрізах.

По нижньому краю бокових частин предмета насторочується обшивка з основної тканини з обметаним зрізом, строчкою довжиною стібка ($0,3 \pm 0,1$) см.

З'єднують три виточки на кожній з двох верхніх деталей, прокладають оздоблювальну строчку на відстані від 0,1 см до 0,2 см.

З'єднують верхні та нижні бокові деталі швом шириною від 0,8 см до 1,0 см.

Обметують шви з'єднання верхніх та нижніх деталей.

Прокладають оздоблювальну строчку вздовж шва з'єднання верхніх та нижніх деталей на відстані від 0,1 см до 0,2 см.

Нашивають текстильні застібки “петлі” на задню частину предмета, по одній застібці з кожної сторони (розмір застібок по висоті від 1,5 см до 2,0 см, а по ширині – відповідно до ширини заготовлених деталей хлястика).

Вздовж підігнутих країв стрічки для хомутиків прокладають

оздоблювальні строчки на відстані від 0,1 см до 0,2 см. Ширина підгину – $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Нашивають хомутики вертикальними строчками швом шириною від 0,1 см до 0,2 см по верхньому зрізу текстильних застібок “петлі”, підігнувши краї.

Вздовж підігнутих поздовжніх країв декоративної стрічки прокладають оздоблювальні строчки на відстані від 0,1 см до 0,2 см. Ширина підгину – $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Нашивають стрічку вертикальними строчками на деталі предмета, шагом $(3,5 \pm 0,2)$ см, утворюючи петлі з напуском $(4,0 \pm 0,2)$ см.

Вздовж підігнутих країв стрічки для хлястиків прокладають оздоблювальні строчки на відстані від 0,1 см до 0,2 см з трьох сторін. Ширина підгину – $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Нашивають текстильні застібки “гачки” на нижні частини хлястиків.

Закріплюють хлястики на задніх частинах декоративної стрічки фігурною закріпкою, підігнувши краї. Ширина підгину $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Нашивають етикетку на нижню деталь предмета з лівої сторони.

З’єднують деталі предмета швом шириною $(1,0 \pm 0,2)$ см, одночасно підкладаючи вільні кінці декоративної стрічки у шов з’єднання.

Обметують шов з’єднання двох деталей предмета.

Прокладають оздоблювальну строчку вздовж шва з’єднання на відстані від 0,1 см до 0,2 см.

Нашивають на куліску предмета посилювачі під петлю.

Обробляють дві петлі на кулісці.

З’єднують куліску швом шириною $(1,0 \pm 0,2)$ см.

З’єднують куліску з деталями предмета швом шириною $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Обметують шов з’єднання куліски з деталями предмета.

Прокладають оздоблювальну строчку по шву з’єднання куліски з деталями предмета.

Втягують шнур для регулювання у куліску, скріплюють кінці.

Виконують волого-теплову обробку предмета за допомогою праски.

Виконують чистку готового предмета.

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 у тканині чи обробці.

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

3.1.4. Вимоги до матеріалів

Предмет виготовляється з матеріалів, перелік яких наведено у таблиці 1. Якість матеріалів повинна відповідати вимогам, наведеним у підпунктах 3.1.4.1 – 3.1.4.4 цієї ТС Міноборони.

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

№ з/п	Назва матеріалу	Призначення матеріалу
1.	Тканина бавовняна або змішана або тканина з арамідних волокон	Основний матеріал для виготовлення предмета
2.	Застібка текстильна “петлі” та “гачки”	Для фіксації хлястика
3.	Шнур плетений	Для фіксації предмета на шоломі
4.	Нитки швейні	Для з’єднання деталей предмета

3.1.4.1. Для виготовлення предмета в якості основного матеріалу використовується тканина бавовняна або змішана, яка повинна відповідати вимогам ТУ У 13.2-00034022-024:2015 “Тканини бавовняні та змішані для виготовлення верху форменого та спеціального одягу” (повідомлення про зміни № 3), або тканина з арамідних волокон, яка повинна мати постійні (базові) вогнезахисні та термостійкі властивості, відповідно до таблиці 2 цієї ТС Міноборони. Колір основного матеріалу визначається згідно із затвердженим зразком.

Таблиця 2 – Тканина з арамідних волокон

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Склад матеріалу: арамідні волокна, не менше 98 %		
2.	Маса на одиницю площі, г/м ²	180 – 270	ДСТУ EN 12127
3.	Ткацьке переплетення, вид	комбіноване “Rip-stop”	ДСТУ ISO 7211-1 або ДСТУ ISO 3572, ДСТУ 2201

Кінець таблиці 2

1	2	3	4
4.	Міцність на розрив за основою, Н, не менше	1100	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Міцність на розрив за утком, Н, не менше	900	
6.	Обмежене поширення полум'я – середнє значення часу залишкового горіння, с, не більше	2	ДСТУ EN ISO 15025 (метод випробування А)
7.	Обмежене поширення полум'я – середнє значення часу жевріння, с, не більше	2	
8.	Теплотривкість та зміна лінійних розмірів після теплового впливу за температури $(300 \pm 3) ^\circ\text{C}$, протягом 5 хв	Зразок не повинен спалахувати та руйнуватись, зміна лінійних розмірів не повинна перевищувати 5 % в будь-якому напрямку	ДСТУ ISO 17493
9.	Число циклів стирання, цикли, не менше	20000	ДСТУ ISO 12947-2

Примітка. Тип та Клас (у разі наявності) тканини визначається замовником.

3.1.4.2. Для фіксації хлястика використовується текстильна застібка (петлі та гачки) шириною (20 ± 1) мм (Тип 1 або Тип 2) та повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Застібка текстильна” ТС A01XJ.32412-093:2018 (01).

Примітка. Ступінь тривкості пофарбування до дії світла не перевіряється.

3.1.4.3. Для фіксації предмета на шоломі використовується шнур плетений поліамідний або поліестеровий (перевірка відповідності сировинного складу здійснюється згідно з ДСТУ 4057) шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см, товщиною від 0,2 см до 0,3 см та довжиною (1200 ± 50) мм (перевірка відповідності лінійних розмірів здійснюється згідно з ГОСТ 16218.1). Краї шнура обробляються термічним способом для запобігання осипанню.

3.1.4.4. Нитки швейні за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС A01XJ.31137-063:2018 (01). Для зшивання деталей, обметування зрізів та прокладання оздоблювальних строчок предмета застосовуються нитки швейні Тип 1 Вид 3.

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

Примітка 2. Шнур плетений, текстильна застібка та нитки швейні, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути в тон кольору основного матеріалу.

Відхилення кольорів матеріалів, 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 таблиці Д1.1 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 пакування та маркування

3.5.1. Маркування

Для маркування готового предмета застосовуються:

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

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

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу, написи на ній – чорного кольору. Етикетка розміром (90 ± 2) мм \times (40 ± 2) мм. Етикетка розміщується на внутрішній лівій частині чохла на відстані (15 ± 3) мм від хомутика паралельно декоративній стрічці на відстані (15 ± 3) мм.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- г) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- д) розмір предмета;
- е) сировинний склад;
- ж) номер партії;
- и) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- 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) маркування символами щодо догляду.

Товарний ярлик розміром (75 ± 2) мм \times (70 ± 2) мм виготовлений з картону білого кольору, що кріпиться до предмета за допомогою пістолета для кріплення ярликів на ярликотримачі.

Товарний ярлик повинен містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- г) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- д) розмір предмета;
- е) сировинний склад;
- ж) номер партії;
- и) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- 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) маркування символами щодо догляду.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) кількість предметів в упаковці;
- г) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- д) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- е) розмір предмета;
- ж) сировинний склад;

- и) номер партії;
- к) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- л) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- м) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- н) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- п) маркування символами щодо догляду.

Маркування символами щодо догляду здійснюється згідно з ДСТУ ISO 3758.

Примітка. За згодою постачальника та замовника 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.

Предмети по 100 одиниць пакуються в пакет із поліетиленової плівки, до якого вкладається пакувальний лист. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предметів під час транспортування та зберігання.

Група предметів (5 пакетів по 100 одиниць) пакується в окремий поліпропіленовий або текстильний мішок, до якого кріпиться (приклеюється або пришивається) пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

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

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 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.7. Гарантії постачальника (виробника)

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

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

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

Лінійні виміри предмета в готовому вигляді

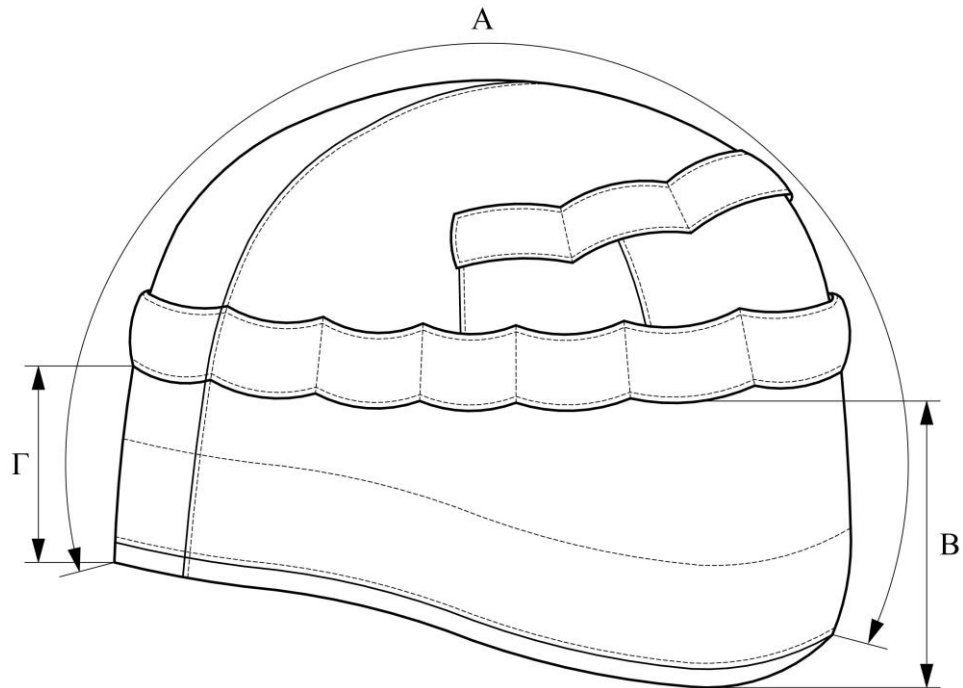


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

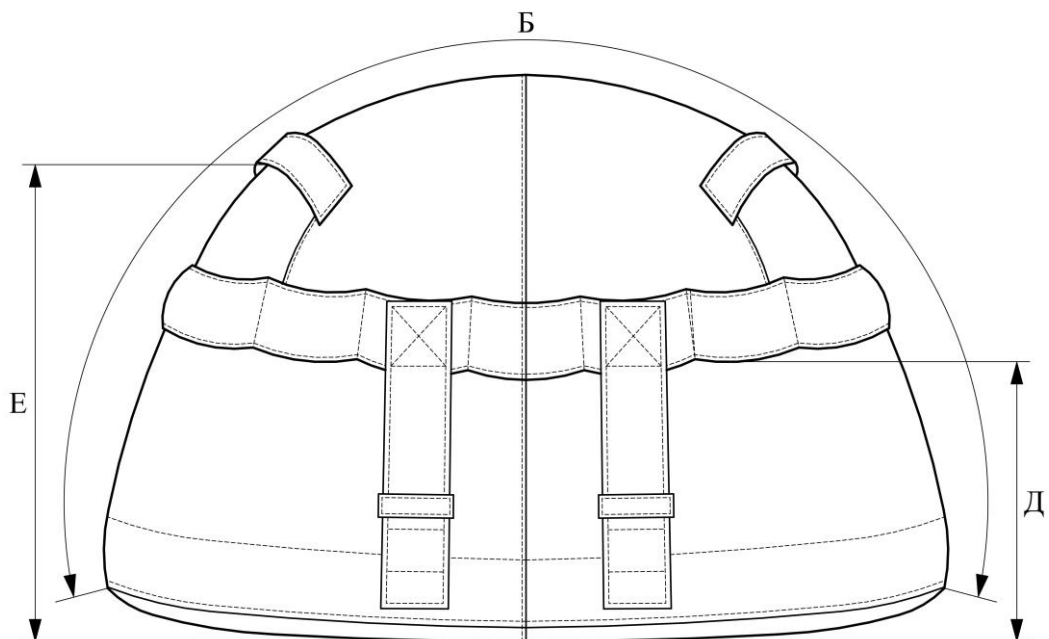


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення предмета із позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид ззаду)

Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри предмета в готовому вигляді

Позначення виміру на рисунок	Назва виміру	Розмірні показники, см		Допустимі відхилення, см
		Розмір I	Розмір II	
А	Довжина півсфери по шву з'єднання	50,5	52,5	± 0,7
Б	Довжина півсфери на рівні другої виточки	55,0	57,0	± 0,7
В	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по другій виточці	13,0	13,5	± 0,5
Г	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по шву з'єднання спереду	9,5	9,5	± 0,5
Д	Відстань від нижнього краю предмета до низу нижньої стрічки по шву з'єднання позаду	11,0	11,0	± 0,5
Е	Відстань від нижнього краю предмета до низу верхньої стрічки по другій виточці	20,0	20,5	± 0,5

Деталі крою предмета з лінійними вимірами

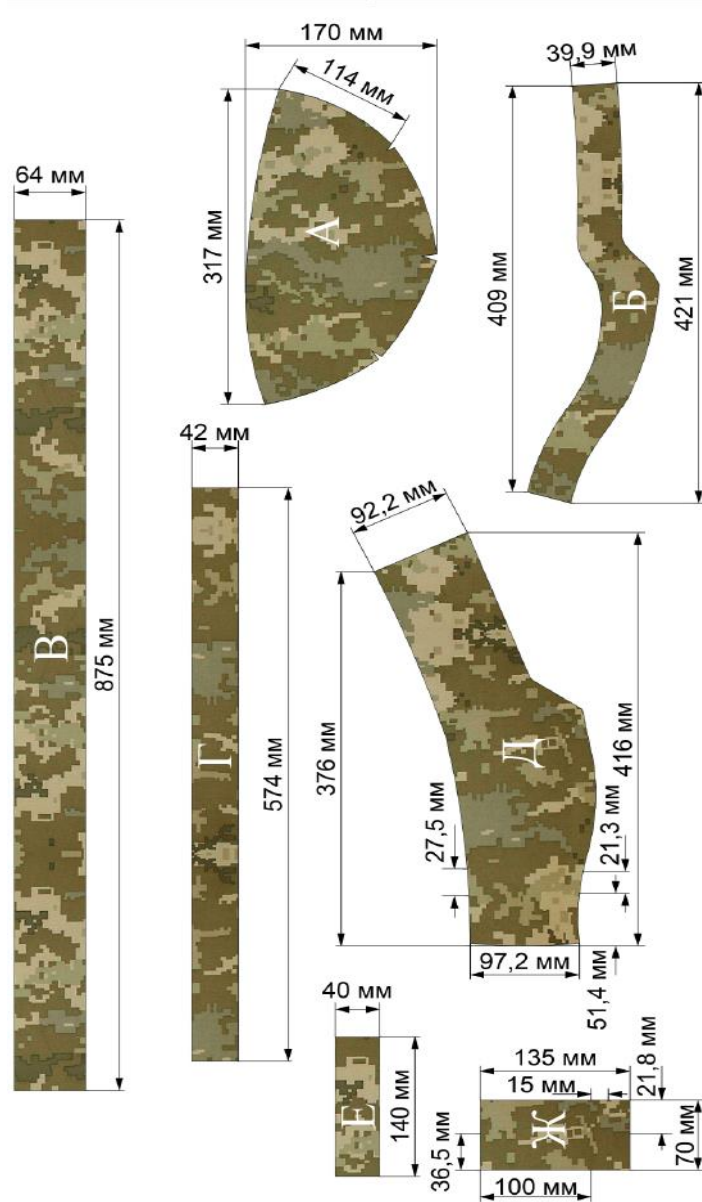


Рисунок Д2.1 – Деталі крою предмета з лінійними вимірами (розмір І)

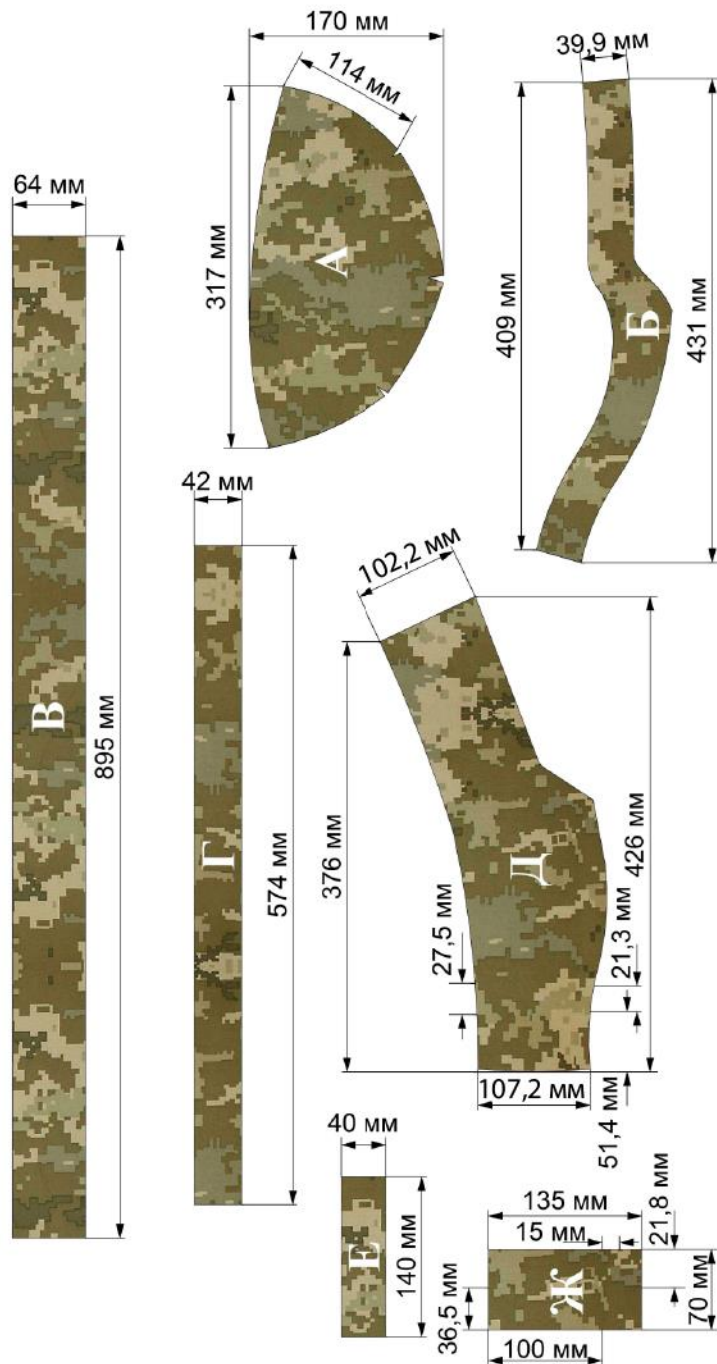


Рисунок Д2.2 – Деталі крою предмета з лінійними вимірами (розмір II)

Таблиця Д2.1 – Специфікація деталей предмета

№ з/п	Найменування деталі	Кількість		Умовне позначення
		деталей крою	деталей предмета	
1.	Верхня деталь	1	2	А
2.	Обшивка	1	2	Б
3.	Куліска	1	1	В
4.	Декоративна стрічка	1	2	Г
5.	Нижня деталь	1	2	Д
6.	Хомутик	1	2	Е
7.	Стрічка хлястика	1	2	Ж

Начальник відділу стандартизації
речового майна управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення
Збройних Сил України
майор



Марина КОВТУН

“24” 12 2020 року

Офіцер відділу стандартизації
речового майна управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення
Збройних Сил України
молодший лейтенант



Інна РИБАЛКА

“24” 12 2020 року