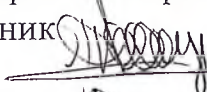


МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
директора Департаменту закупівель
Міністерства оборони України

полковник 
" 06 " 10 2026 р. Андрій ТИЩУК

ЗАТВЕРДЖУЮ

Командувач Сил логістики
Збройних Сил України

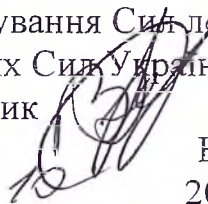
полковник 
" 08 " 10 2026 р. Юрій ПОГРІБНИЙ

СТЕЛАЖ (ШАФА) ДЛЯ ЗБЕРІГАННЯ СТОЛОВОГО ПОСУДУ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.19169-095:2026 (01)

ПОГОДЖЕНО

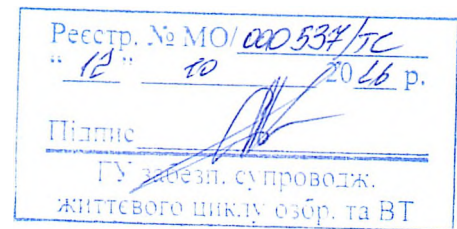
Начальник Центрального управління
продовольчого забезпечення Тилу
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
полковник 

" 02 " 10 2026 р. Віталій ЯРЕМА

Розроблено на заміну

ТС А01ХJ.19169-615:2025 (02)

Дата надання чинності 12.10.2026

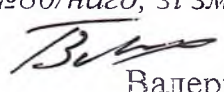


ПОГОДЖЕНО

в частині приймального контролю

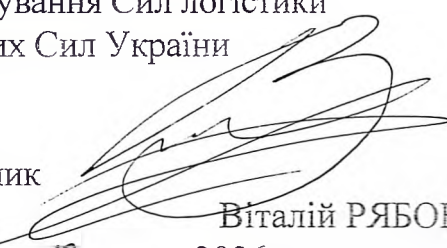
Начальник управління оцінювання
відповідності тилового майна
Головного управління державного
гарантування якості

(наказ начальника ГУДГЯ від
26.12.2025 №80/нагд, зі змінами)

полковник 
" 01 " 10 2026 р. Валерій ТОКАР

РОЗРОБЛЕНО

Начальник Центрального управління
розвитку матеріального забезпечення
Командування Сил логістики
Збройних Сил України

полковник 
" 01 " 10 2026 р. Віталій РЯБОВ

ЗМІСТ

ВСТУПНА ЧАСТИНА.....	3
ВИМОГИ ДО ВИРОБУ.....	4
1. Технічні та якісні характеристики.....	4
2. Вимоги безпеки.....	5
3. Правила приймання.....	6
4. Методи контролю за якістю.....	6
5. Вимоги до маркування та пакування.....	7
6. Гарантії постачальника (виробника)	9
Нормативні посилання.....	10
Орієнтовний зовнішній вигляд виробу	11

ВСТУПНА ЧАСТИНА

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблена в Центральному управлінні розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України на підставі технічного завдання Центрального управління продовольчого забезпечення Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України відповідно до вимог ВСТ 001.002:2024(01) з метою встановлення вимог до стелажу (шафи) для зберігання столового посуду (далі – виріб), який є допоміжним немеханічним обладнанням і призначений для короткострокового зберігання посуду. Використовується в місцях приготування та видачі гарячої їжі (їдальнях, пунктах харчування, тощо) та місцях зберігання майна продовольчої служби (складах, коморах, тощо).

Перелік нормативних посилань наведені в додатку 1 цієї ТС Міноборони.

Приклад запису назви предмета при закупівлі:
“Стелаж (шафа) для зберігання столового посуду ”
ТС МОУ.19169-095:2026(01).

Код предмета закупівлі за:
ВІР 01.002.003-2014 (01): 19169 СТИЙКА, ДЛЯ ЗБЕРІГАННЯ,
КУХОННОГО НАЧИННЯ (RACK,STORAGE,KITCHEN UTENSILS).

ДК 020:2016 71 Меблі (Furniture)
ДК 021:2015 39310000-8 Обладнання для закладів громадського харчування (Catering equipment)

Ця ТС Міноборони використовується 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 майно продовольчої служби.

ВИМОГИ ДО ВИРОБУ

1. Технічні та якісні характеристики

Виріб за основними показниками функціонального призначення, комплектацією, конструкцією, показниками якості основних конструктивних елементів, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Матеріали, з яких виготовлений виріб, та його конструкція повинні забезпечувати збереження технічних характеристик у період усього призначеного строку використання, за умови дотримання вимог по експлуатації та зберіганню.

Основні показники виробу наведені у таблиці 1 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 1.

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника
1	Зовнішня довжина, не менше, мм	1200
2	Зовнішня ширина, не менше, мм	600
3	Зовнішня висота, не менше, мм	1800
4	Кількість полиць з перфорованої нержавіючої сталі, од.	5
5	Висота бортів полиць, не менше, мм	10
6	Кількість піддонів для збору води з листової нержавіючої сталі, од.	1
7	Висота бортів піддону для збору води, не менше, мм	20
8	Відстань по вертикалі між 3 верхніми полицями і між крайньою верхньою полицею до верхньої внутрішньої частини шафи, не менше, мм	400
9	Відстань по вертикалі між 3 нижніми полицями і між крайньою нижньою полицею до нижньої внутрішньої частини шафи, не менше, мм	200
10	Кількість знімних решіток для тарілок, од.	3
11	Кількість знімних решіток для чашок, од.	2
12	Наявність отворів (решіток) для вентиляції в верхній і нижній частині бокових стінок	обов'язкова
13	Кількість дверей розпашного типу з ручками, од.	2
14	Кількість ніжок з регульованими опорами, од.	4
15	Розмір профільної труби каркасу і ніжок, не менше, мм	30 x 30
16	Товщина стінки профільної труби, не менше, мм	1,5
17	Товщина сталі полиць і піддону, не менше, мм	1,0
18	Діаметр прута решіток для тарілок і чашок, не менше, мм	3,0
19	Товщина сталі елементів облицювання (стілки, двері), не менше, мм	0,8

Окремі показники виробу, що підлягають перевірці в акредитованих випробувальних лабораторіях, наведені у таблиці 2 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2.

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Метод перевірки
1.	Матеріал виготовлення	нержавіюча сталь відповідно п.1.1.	оптико-емісійний спектральний аналіз (OES)/ рентгенофлуоресцентний аналіз (XRF) або інший неруйнівний

			експрес-метод за методикою лабораторії
2.	Перевірка розмірів (товщина сталі полиць і піддону, діаметр прута решіток, товщина сталі елементів облицювання)	відповідно п.п. 17-19 табл.1 цієї ТС МОУ	вимірювання за методикою лабораторії
3.	Витримувати навантаження на полицю без руйнування та недопустимої залишкової деформації, не менше, кг	100	випробування статистичним навантаженням за методикою лабораторії
4.	Витримувати повне навантаження без руйнування та недопустимої залишкової деформації, не менше, кг	450	випробування статистичним навантаженням за методикою лабораторії

1.1. Корпус, двері та всі внутрішні елементи виробу повинні бути виготовлені з нержавіючої сталі без лакофарбового та іншого декоративного покриття.

Полиці, решітки для тарілок і чашок повинні бути виготовлені зі сталі марки AISI 304 (EN 1.4301) або міжнародних аналогів.

Для виготовлення піддону, каркасу, ніжок і облицювання (стінки, двері), крім вищезазначеної марки, допускається використання сталей марок AISI 201 (EN 1.4372), AISI 430 (EN 1.4016) або їх міжнародних аналогів.

1.2. Полиці повинні бути виготовлені з перфорованої листової нержавіючої сталі. Перфорація повинна забезпечувати вільну циркуляцію повітря та відведення вологи. Поверхні полиць повинні бути рівними, гладкими, без гострих кромek, задирок та інших дефектів, доступними для миття, очищення та санітарної обробки. Конструкція полиць повинна забезпечувати рівномірний розподіл навантаження та надійну фіксацію в шафі. Полиці повинні бути виготовлені з додатковим підсиленням з використанням ребер жорсткості або металевих каркасів. Борти полиць повинні бути загнуті вгору для запобігання зсування решіток для тарілок і чашок. Полиці повинні бути з'ємними. Розмір полиць визначається відповідно технічних умов виробника.

1.3. Виріб повинен бути обладнаний кріпленнями для полиць на бічних і задній стінках з можливістю регулювання відстані між ними по вертикалі з шагом 200 мм.

1.4. Полиці повинні бути укомплектовані решітками. Решітки повинні бути знімними для забезпечення зручності миття, очищення та санітарної обробки. Решітки повинні бути виготовлені з прута нержавіючої сталі. Три верхні полиці комплектуються решітками для тарілок, дві нижні полиці – решітками для чашок. Решітки можуть бути як суцільними так і складатись з декількох знімних секцій. Габаритні розміри решіток (секцій) повинні відповідати внутрішнім розмірам полиць та забезпечувати максимально

можливе використання корисної площі для розміщення посуду. Решітки повинні встановлюватись без значних зазорів між секціями, при цьому секції не повинні зміщуватись під час експлуатації.

1.5. Решітки для тарілок призначені для вертикального розміщення тарілок у два ряди. Конструкція решіток повинна забезпечувати надійне утримання тарілок у вертикальному положенні, запобігати їх перекиданню та контакту між собою.

1.6. Решітки для чашок призначені для розміщення чашок у вертикальному положенні дном вниз. Конструкція решіток виготовляється без індивідуальних фіксаторів для кожної чашки і повинна забезпечувати стійке розміщення чашок.

1.7. Піддон повинен бути виготовлений з листової нержавіючої сталі, мати рівну площину, борти по всьому периметру та бути знімним. Габаритні розміри піддону повинні забезпечувати максимально можливий збір води, що стікає з посуду під час сушіння. Піддон повинен легко вилучатись для миття і санітарної обробки.

1.8. Конструкція дверей повинна забезпечувати їх надійне утримання у закритому положенні та запобіганню самовільному відкриванню. Двері повинні бути обладнані ручками та верхнім і нижнім фіксаторами однієї стулки.

1.9. Для природньої циркуляції повітря та відведенню вологи виріб повинен бути обладнаний отворами (решітками) в верхній і нижній частинах бокових стінок.

1.10. Виріб повинен бути виготовлений в заводських умовах методом штампування та зварювання. Зварні з'єднання (шви) повинні бути суцільними і обов'язково мають бути механічно оброблені для зачистки гострих країв. Виріб повинен бути новим та без видимих дефектів (вм'ятин, подряпин, деформацій, слідів корозії тощо).

2. Вимоги безпеки

Виріб повинен відповідати вимогам чинного санітарного законодавства України, ДСТУ, ТУ виробника або технічної документації передбаченої виробником, викладеної українською мовою та мати характеристики відповідно до зазначених технічних вимог цієї ТС Міноборони.

У разі постачання виробу за імпортом, документи складені іноземною мовою, повинні мати офіційний автентичний переклад українською мовою.

Постачальник (виробник) повинен надати наступні документи:

документ виробника (технічний паспорт, технічний опис, каталог, специфікацію або інший документ), що підтверджує технічні характеристики виробу;

сертифікат відповідності, який підтверджує, що виріб відповідає вимогам нормативної документації та нормам безпеки, виданий уповноваженим органом сертифікації (як національним, так і міжнародним, що має відповідні повноваження) або декларацію про відповідність складену виробником, що

підтверджує виконання вимог ДСТУ, ТУ та технічних регламентів, оформлену відповідно вимог чинного законодавства України;

документ, що підтверджує безпечність використання виробу (або матеріалів, з яких він виготовлений) у контакті з харчовими продуктами відповідно до вимог чинного законодавства України;

протокол(и) випробувань, щодо підтвердження відповідності окремих показників виробу вимогам цієї ТС Міноборони, виданий(і) випробувальною лабораторією, акредитованою Національним агентством з акредитації України на технічну компетентність та незалежність;

інструкція по збірці (у разі постачання виробу в розібраному стані);
гарантійний талон.

3. Правила приймання

Приймання виробу здійснюється згідно з вимогами цієї ТС Міноборони, умов Державного контракту (договору) про закупівлю, укладеним між замовником та постачальником (виробником), у відповідності до інструкцій та нормативних документів щодо приймання даного виду виробу, зокрема, але не виключно: інструкції про порядок приймання продукції виробничо-технічного призначення та товарів народного споживання за кількістю, затвердженої постановою Державного арбітражу при Раді Міністрів СРСР від 15.06.65 № П-6; інструкції про порядок приймання продукції виробничо-технічного призначення і товарів народного споживання за якістю № П-7, затвердженої постановою Держарбітражу при Раді Міністрів СРСР від 25.04.1966 (із змінами і доповненнями).

4. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю здійснюється відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони та державному контракті (договорі) про закупівлю.

Обсяг перевірки зразків виробу включає показники, визначені в таблиці 1 та таблиці 2 цієї ТС Міноборони.

Показники, визначені в таблиці 1, перевіряються шляхом візуального огляду, перевірки комплектності, вимірювання із застосуванням засобів вимірювальної техніки (за потреби), а також за даними технічної документації виробника. Показники, які неможливо перевірити зазначеними способами під час приймання виробу, підтверджуються технічним паспортом або іншою технічною документацією виробника (постачальника).

Показники, визначені в таблиці 2, підлягають випробуванню у випробувальній лабораторії, акредитованій Національним агентством з акредитації України на технічну компетентність та неупередженість (у разі відсутності у відповідній лабораторії акредитації для перевірки деяких визначених показників, дозволяється проводити перевірку цих показників у відповідній акредитованій лабораторії поза сферою її акредитації).

5. Вимоги до маркування та пакування

5.1. Маркування виробу

Маркування виробу повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Обов'язковим елементом маркування на пакуванні має бути номенклатурний номер НАТО предмета закупівлі та код NCAGE виробника.

Маркування може бути нанесено різними способами, кожен з яких має свої особливості та застосування. Основними методами маркування є сублімація, деколь, тамподрук, гравіювання та нанесення етикеток. Маркування може бути на етикетці, ярлику з текстом, бірці або етикетці зі штрих-кодами.

Маркування може бути безпосередньо на кожному виробі або на кожній упаковці (контейнері, ящику, коробці) з виробами.

Місце та метод маркування визначається виробником.

Маркування повинно містити таку інформацію:

- а) назва виробника та/або товарний знак;
- б) номер партії;
- в) дата виготовлення у форматі – мм.рррр;
- г) штрих-код або QR код.

Примітка: Маркування може змінюватися та/або доповнюватися додатковою інформацією про виріб, вказані показники визначаються замовником у договорі про закупівлю.

Пакувальний лист - документ, у якому відображаються всі види товару, наявного в кожній упаковці (контейнеру, ящику, коробці).

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

- а) номер упаковки;
- б) назва виробу;
- в) номер партії;
- г) дата виготовлення у форматі – мм.рррр;
- г) назва підприємства-виробника, країна виробництва;
- д) назва постачальника, країна походження (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- е) кількість виробів в упаковці
- є) комплектація одного виробу;
- ж) номер та дата договору про закупівлю у форматі – дд.мм.рррр.

5.2. Пакування

Пакування виробу повинне виконувати функцію захисту від пошкоджень, шкідливого впливу навколишнього середовища та запобігати забрудненню, а також забезпечити процеси зберігання, транспортування та перевантаження. Основні елементи упаковки (тара, пакувальні матеріали та засоби консервації) визначаються технічними умовами виробника.

Примітка: Особливі вимоги до пакування, у разі необхідності, встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

6. Гарантії постачальника (виробника)

Гарантійний строк експлуатації, протягом якого виробник (постачальник) гарантує якість виробу, повинен становити не менше 36 (тридцять шість) місяців.

Постачальник (виробник) гарантує відповідність виробу вимогам цієї ТС Міноборони у разі дотриманням замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання (строк придатності для використання за призначенням без погіршення споживчих властивостей виробу, що можуть становити небезпеку для життя, здоров'я споживачів і навколишнього природного середовища) за умови дотримання вимог транспортування та зберігання встановлюється протягом терміну, визначеного виробником.

Примітка: Специфічні вимоги до транспортування та зберігання, у разі необхідності, встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначення документа	Назва
Закон України від 03.11.2022 № 2718-IX (із змінами)	“Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами”
Закон України від 25.12.2015 № 922-VIII (із змінами)	“Про публічні закупівлі”
Закон України від 12.05.1991 № 1023-XII (із змінами)	“Про захист прав споживачів”
Закон України від 15.01.2015 № 124-VIII (із змінами)	“Про технічні регламенти та оцінку відповідності”
Військовий стандарт 001.002:2024(01)	“Військова стандартизація. Технічні специфікації Міністерства оборони України. Вимоги до підготовки, оформлення, позначення та обліку”.
ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 (EN ISO/IEC 17025:2017, IDT)	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій
ДСТУ EN 15635:2016 (EN 15635:2008, IDT)	Системи складські стаціонарні сталеві. Експлуатування та технічне обслуговування складського устаткування.
ДСТУ EN 10088-2:2010 (EN 10088-2:2005, IDT)	Сталі нержавкі. Технічні умови постачання.
ДСТУ 8940:2019	Труби сталеві профільні. Технічні умови.
ДСТУ ISO 1127:2013 (ISO 1127:1992, IDT)	Труби з нержавкої сталі. Розміри, допуски і стандартна маса на одиницю довжини
ДСТУ 2367-94	Єдина система захисту від корозії та старіння. Метали, сплави, покриття жаростійкі.
ДСТУ ISO 9001:2015	Системи управління якістю. Вимоги
ДСТУ 9129:2021	Металопродукція. Правила приймання, маркування, пакування, транспортування та зберігання
ДСТУ 3021-95	Випробування і контроль якості продукції. Терміни та визначення
ДСТУ ISO 2859-1-2001	Статистичний контроль. Вибірковий контроль за альтернативною ознакою.
ДСТУ 2887-94	Пакування та маркування. Терміни та визначення
ДСТУ 4260:2003	Тара і пакування спожиткові. Маркування.

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 (окрім випадків, коли органами з оцінки відповідності, що акредитовані Національним агентством з акредитації України на технічну компетентність та незалежність не завершено процедуру врегулювання питання акредитації, прийняття та розповсюдження його нової версії).

ОРІЄНТОВНИЙ ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ВИРОБУ



Примітка: Орієнтовний зовнішній вигляд - це попередня, загальна характеристика (ескіз, фотомонтаж) виробу, що дає уявлення про його майбутні контури та основні елементи без деталізації.