МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки директора Департаменту закупівель Міністерства оборони України
полковник
Андрій ТИЩУК
"__" _____ 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Командувач Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Юрій ПОГРІБНИЙ
"20" 10 2026 р.

# ТЕРМОС ТН-36

# ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

## ТС МОУ.15074-154:2026 (01)

Введено вперше
Дата надання чинності 20.10.2026

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління продовольчого забезпечення Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Віталій ЯРЕМА
"13" _____ 2026 р.

Реєстр. № МОУ 000546/ТС
"23" 10 2026 р.
Підпис
ГУ забезп. супроводж. життєвого циклу озбр. та ВТ

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
Валерій ТОКАР
"10" 10 2026 р.

РОЗРОБЛЕНО

Начальник Центрального управління розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Віталій РЯБОВ
"09" 10 2026 р.

**ЗМІСТ**

ВСТУПНА ЧАСТИНА……..……..... 3

ВИМОГИ ДО ВИРОБУ…….…….. 4

1. Технічні та якісні характеристики……. 4
2. Вимоги безпеки…….. 6
3. Правила приймання…… 7
4. Методи контролю за якістю…….. 7
5. Вимоги до маркування та пакування…… 7
6. Гарантії постачальника (виробника) …..…….. 8

Нормативні посилання…….. ……..…. 9

Орієнтовний зовнішній вигляд виробу …… . 10

# 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 термосу ТН-36 (далі – виріб), який є засобом для транспортування і зберігання готової гарячої їжі.

Перелік нормативних посилань наведені в додатку 1 цієї ТС Міноборони.

Приклад запису назви предмета при закупівлі:
“Термос ТН-36” ТС МОУ.15074-154:2026 (01).

Код предмета закупівлі за:
ВПР 01.002.003-2014 (01): 15074 ТЕРМОС (JUG,INSULATED).

ДК 020:2016 73 Обладнання для приготування та подачі їжі (Food Preparation and Serving Equipment).

ДК 021:2015 39220000-0 Кухонне приладдя, товари для дому та господарства і приладдя для закладів громадського харчування (Kitchen equipment, household and domestic items and catering supplies).

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 майна 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. | Зовнішній діаметр корпусу (без ручок), мм | 393 ±5% |
| 2. | Зовнішня висота корпусу (з кришкою), мм | 670 ±5% |
| 3. | З'ємний бак (колба), одиниць | 1 |
| 4. | Бокові ручки на корпусі для перенесення, шт. | 2 |
| 5. | Відстань бокових ручок від зовнішнього корпусу, мм | не менше 40 |
| 6. | Довжина ділянки ручки для захоплення рукою, мм | не менше 100 |
| 7. | Ширина контактної поверхні ручки, мм | не менше 20 |
| 8. | Колір зовнішнього покриття | хакі/оливковий/темно-зелений |
| 9. | Тип покриття зовнішнього корпусу і інших деталей, що не контактують з харчовими продуктами (зазначений в паспорті виробу або іншому документі виробника) | антикорозійне емалеве, порошкове або інше антикорозійне полімерне покриття |
| 10. | Наявність з'ємної кришки зі складною ручкою | обов'язкова |
| 11. | Наявність знімної ущільнювальної прокладки на нижній частині кришки | обов'язкова |
| 12. | Кількість відкидних болтів із гайками-баранцями для надійного притискання кришки та забезпечення герметичності, одиниць | 4 |

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. | Місткість з'ємного бака, не менше, л | 36 | вимірювання об'єму мірним посудом або за методикою лабораторії |
| 2. | Матеріал виготовлення з'ємного бака, внутрішньої частини відкидної кришки | нержавіюча сталь AISI 304 або міжнародні аналоги | оптико-емісійний спектральний аналіз (OES)/ рентгенофлуоресцентний аналіз (XRF) або інший неруйнівний експрес-метод за методикою лабораторії |
| 3. | Товщина металу з'ємного бака і внутрішньої частини кришки корпусу, не менше, мм | 1,0 | за методикою лабораторії |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 4. | Матеріал виготовлення зовнішнього корпусу і інших деталей, що не контактують з харчовими продуктами | вуглецева сталь або нержавіюча сталь відповідно технічного паспорта на виріб | оптико-емісійний спектральний аналіз (OES)/ рентгенофлуоресцентний аналіз (XRF) або інший неруйнівний експрес-метод за методикою лабораторії |
| 5. | Товщина металу зовнішнього корпусу, не менше, мм | 1,0 | за методикою лабораторії |
| 6. | Товщина металу бокових ручок і ручки на кришці, не менше, мм | 1,5 | за методикою лабораторії |
| 7. | Герметичність | відсутність протікання | випробування відповідно п.п. 1.5. цієї ТС МОУ |
| 8. | Теплозберігальні властивості | збереження температури | випробування відповідно п.п. 1.6. цієї ТС МОУ |

**1.1.** Виріб повинен виготовлятися в заводських умовах методом штампування та зварювання.

Зварні з'єднання внутрішньої колби з нержавіючої сталі повинні бути суцільними, герметичними, міцними та корозійностійкими. На поверхні зварних швів не допускаються тріщини, наскрізні пори, непровари, підрізи, пропали, раковини, напливи та інші дефекти, що впливають на герметичність, міцність і безпечність виробу. Поверхня зварних швів повинна бути гладкою, без гострих виступів і нерівностей, що ускладнюють очищення та можуть спричинити накопичення залишків продукту.

Дно колби в місці з’єднання з бічною стінкою повинно мати плавний заокруглений перехід без гострих та прямих внутрішніх кутів, що забезпечує зручність очищення та миття внутрішньої поверхні колби.

Після зварювання на поверхні зварних швів та в зоні термічного впливу не допускаються видимі ознаки окислення та корозії.

Верхній край внутрішньої колби повинен бути виконаний із плавним заокругленим заворотом без гострих та ріжучих кромок. Заворот повинен бути суцільним, рівномірним по всьому периметру та щільно сформованим, без тріщин, надривів, складок, заломів, гострих виступів і деформацій. Заворот верхнього краю повинен забезпечувати жорсткість та стійкість форми колби під час експлуатації.

Внутрішня поверхня колби повинна бути рівною та гладкою, без горбів, виступів, западин, напливів та інших нерівностей.

**1.2.** Виріб повинен бути обладнаний відкидною кришкою зі складною ручкою, кришка під час закривання повинна рівномірно притискатися чотирма відкидними болтами з гайками-баранцями, що забезпечують герметичне закривання виробу. Кришка (на внутрішній частині) повинна мати знімну ущільнювальну прокладку, виготовлену з матеріалу, придатного для контакту з харчовими продуктами, стійкого до впливу вологи та температур.

**1.3.** Внутрішня поверхня нижньої частини зовнішнього корпусу повинна мати не менше чотирьох фіксаторів для надійного утримання та запобігання зміщенню знімного бака. Фіксатори повинні бути оснащені ізоляційними накладками, що забезпечують термічний розрив та запобігають контакту і тертю металевих поверхонь бака та корпусу.

**1.4.** Виріб повинен бути оснащений двома металевими ручками для перенесення, приварених з протилежних боків корпусу.

Бокові ручки виробу повинні бути суцільнометалевої конструкції. Поверхні ручок, призначені для захоплення руками, повинні бути гладкими, без гострих крайок, задирок та необроблених кромок.

Крайки ручок мають бути заокруглені для запобігання порізам рук під час підіймання та перенесення.

Відстань від зовнішньої поверхні ручки до внутрішньої поверхні ручки повинна бути не менше 40 мм, довжина ділянки ручки призначеної захоплення рукою, не менше – 100 мм, ширина контактної поверхні – не менше 20 мм.

**1.5.** Виріб не повинен протікати після заповнення водою з початковою температурою + 90 ±5° С, закриття штатними засобами герметизації та утриманні в перевернутому положенні протягом 10 – 15 хвилин.

**1.6.** Виріб повинен зберігати температуру вмісту. Температура залитої в колбу виробу води в кількості 34-36 л з початковою температурою +90 ±5° С через 6 годин герметичного зберігання (при температурі навколишнього середовища +20 ±2 ° С) повинна становити не менше +50° С.

**1.7.** Виріб повинен бути новим, 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;

документи, що підтверджують безпечність використання виробу (в тому числі знімної ущільнювальної прокладки) 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;

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.

Маркування повинно містити таку інформацію:

а) назва виробника та/або товарний знак;

б) номер партії;

в) дата виготовлення;

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

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

а) назва виробу (відповідно до пункту ІІІ Передмови цієї ТС Міноборони);

б) комплектація пакування;

в) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

г) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);

ґ) назва підприємства-постачальника (виробника).

### 5.2. Пакування

Пакування виробу повинне виконувати функцію захисту від пошкоджень, втрат, 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 24 (двадцяти чотирьох) місяців з дати приймання виробу замовником.

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 12983-1:2003 (EN 12983-1:2000, IDT) | Посуд побутовий кухонний. Частина 1. Загальні вимоги. |
| ДСТУ EN 10088-2:2010 (EN 10088-2:2005, IDT) | Сталі нержавкі. Частина 2. Лист і стрічка з корозійнотривких сталей загальної призначеності. Технічні умови постачання. |
| ДСТУ EN 1672-2:2022 (EN 1672-2:2020, IDT) | Обладнання для харчової промисловості. Основні принципи. Частина 2. Гігієнічні вимоги |
| ДСТУ ISO 1817:2019 (ISO 1817:2015, IDT) | Гума вулканізована чи термопластична. Визначення стійкості до дії рідин |
| ДСТУ EN 1186-3:2022 (EN 1186-3:2002, IDT) | Матеріали та вироби, що контактують із харчовими продуктами. Пластмаси. |
| ДСТУ ISO 9001:2015 | Системи управління якістю. Вимоги |
| 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 | Паковання та маркування. Терміни та визначення. |
| ДСТУ 2038-92 | Стрічки і тасьми ремені. Загальні технічні умови. |

**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 неупередженість 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.