МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки директора Департаменту закупівель Міністерства оборони України
полковник
Андрій ТИЩУК
"14" 10 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

ЗВАРЮВАЧ КОНВЕЄРНИЙ НАСТІЛЬНИЙ БЕЗПЕРЕРВНОЇ ДІЇ З ДАТЕРОМ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.04247-152:2026 (01)

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління продовольчого забезпечення Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Віталій ЯРЕМА
"13" 10 2026 р.

Введено вперше
Дата надання чинності 20.10.2026

Реєстр. № МО/000554/ТС
"23" 10 2026 р.
Підпис
ГУ забезп. супров. ж. 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…… 6
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 зварювача конвеєрного настільного безперервної дії з датером (далі – виріб), який є настільним електричним пакувальним обладнанням, призначеним для безперервного термічного зварювання (герметичного запаювання) попередньо наповнених реторт-пакетів із готовими харчовими продуктами та нанесенням на пакет дати запаювання методом термічного тиснення.

Перелік нормативних посилань наведені в додатку 1 цієї ТС Міноборони.

Приклад запису назви предмета при закупівлі:
“Зварювач конвеєрний настільний безперервної дії з датером”
ТС МОУ.04247-152:2026 (01).

Код предмета закупівлі за:
ВПР 01.002.003-2014 (01): 04247 ПАКУВАЛЬНА МАШИНА ДЛЯ М’ЯСА І ПРОДУКТІВ (WRAPPING MACHINE,MEAT AND PRODUCE).

ДК 020:2016 36 Обладнання промислове, спеціальне (Special Industry Machinery).
ДК 021:2015 42900000-5 Універсальні та спеціалізовані машини різні (Universal and specialized machines of various types).

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.

1.1. Основні показники виробу наведені у таблиці 1 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 1.

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника
1.	Тип	конвеєрний настільний
2.	Спосіб зварювання	безперервне термічне
3.	Можливість горизонтального та вертикального зварювання	обов’язкова
4.	Максимальна товщина термозварювального пакувального матеріалу, не менше, мкм	260
5.	Діапазон регулювання відстані від центра зварювання до конвеєрної поверхні при вертикальному зварюванні, мм	150 - 270
6.	Діапазон регулювання відстані від центра зварювання до конвеєрної поверхні при горизонтальному зварюванні, мм	10 - 40
7.	Діапазон регулювання температури зварювання, ºС	0 - 300
8.	Автоматичне підтримання заданої температури	обов’язкове
9.	Індикація температури зварювання	цифрова
10.	Регулювання швидкості конвеєра	обов’язкове
11.	Діапазон регулювання швидкості конвеєра, м/хв	0 - 12
12.	Ширина термозварного шва, не менше, мм	10
13.	Охолодження зони термозварювання	обов’язкове
14.	Регулювання положення термозварювального шва	обов’язкове
15.	Пристрій для нанесення дати (датер)	обов’язковий
16.	Спосіб нанесення дати	термічне тиснення
17.	Вид інформації, що наноситься	день, місяць, рік
18.	Встановлення та зміна дати оператором	обов’язкове
19.	Нанесення встановленої дати	автоматичне
20.	Захист від перегрівання	обов’язковий
21.	Аварійна зупинка	обов’язкова
22.	Максимальне навантаження на конвеєр, не менше, кг	3
23.	Матеріал корпусу	нержавіюча сталь
24.	Наявність регульованих опор корпусу	обов’язкова
25.	Номінальна напруга живлення , В	230 ±10%
26.	Номінальна частота, Гц	50 ±5%
27.	Номінальна споживча електрична потужність, не більше, кВт	1,5

Примітка: Допускається розширення діапазону регулювання відстані від центра зварювання до конвеєрної поверхні при вертикальному/горизонтальному зварюванні і розширення діапазону регулювання швидкості.

1.2. 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 станини (корпусу)	нержавіюча сталь AISI 304 або міжнародні аналоги	оптико-емісійний спектральний аналіз (OES)/ рентгенофлуоресцентний аналіз (XRF) або інший неруйнівний експрес-метод за методикою лабораторії
2.	Електрична міцність ізоляції	відсутність пробою ізоляції	ДСТУ EN 60335-1
3.	Струм витоку, мА	не більше 3,5	ДСТУ EN 60335-1
4.	Опір кола захисного заземлення, Ом	не більше 0,1	ДСТУ EN 60335-1
5.	Захист від ураження електричним струмом	клас захисту 1	ДСТУ EN 60335-1
6.	Температура доступних зовнішніх поверхонь	у межах норм безпеки	ДСТУ EN 60335-1
7.	Стійкість матеріалів до нагрівання	відповідає вимогам стандарту	ДСТУ EN 60335-1
8.	Ступінь захисту оболонки	не нижче IPX 4	ДСТУ EN 60529

1.3. Виріб повинен забезпечувати безперервне термічне зварювання попередньо наповнених реторт-пакетів (шириною 160 мм х висотою 210 мм) із готовими харчовими стравами з утворенням герметичного термозварного шва. Виріб повинен забезпечувати можливість виконання термозварювання пакетів у горизонтальному та вертикальному положенні

1.4. Термозварний шов повинен бути суцільним по всій ширині пакета, рівномірним по ширині та структурою, без пропусків, розривів, каналів, складок у зоні зварювання та непропаяних ділянок; без наскрізного пошкодження пакувального матеріалу; герметичним; механічно стійким до звичайного поводження з наповненим пакетом. Зварювання не повинно призводити до прогорання, проплавлення або іншого пошкодження пакувального матеріалу за межами зони термозварювання.

1.5. Виріб повинен забезпечувати стабільне транспортування та термозварювання попередньо наповнених пакетів без їх падіння, перекидання або пошкодження.

1.6. Температура зварювання та швидкість переміщення конвеєра повинні регулюватися оператором. Після встановлення заданої температури, виріб повинен підтримувати її автоматично в процесі роботи.

1.7. Датер повинен забезпечувати нанесення на пакет дати запаювання методом термічного тиснення. Дата повинна містити: день/місяць/рік. Встановлення та зміна дати повинні здійснюватися оператором. Нанесення повинно бути: чітким, розбірливим, стійким до стирання під час звичайного поводження з пакетом. Датер повинен наносити інформацію без погіршення захисних та герметизувальних властивостей реторт-пакета.

1.8. Поверхні та елементи виробу, що контактують із пакетом під час його переміщення та зварювання, не повинні мати гострих кромок, задирок, або інших елементів, здатних пошкодити пакувальний матеріал.

1.9. Виріб повинен бути захищений від перегрівання. Повинна бути передбачена можливість аварійного припинення роботи. Електричні компоненти та з'єднання повинні бути захищені від випадкового доступу під час експлуатації.

1.10. Виріб повинен бути новим. Всі елементи виробу мають бути новими, виготовлені в заводських умовах з застосуванням високоякісних матеріалів, що не містять токсичних речовин.

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;

інструкцію по експлуатації;

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 повинно бути на кожному виробі.

Місце та метод маркування визначається виробником.

Маркування повинно містити таку інформацію:

а) позначення CE – відповідність вимогам безпеки;

б) назва виробника та/або товарний знак

в) номінальна споживча потужність, кВт;

г) номінальна напруга, В;

ґ) номінальна частота, Гц;

д) номер партії;

е) дата виготовлення;

є) серійний номер;

ж) штрих-код або QR код.

Примітка: За згодою замовника маркування може змінюватися та/або доповнюватись додатковою інформацією про виріб.

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

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

а) номер упаковки;

б) назва виробу;

в) номер партії;

г) дата виготовлення у форматі – мм.рррр;

ґ) 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 виробу

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 24 (двадцять чотири) місяці з дати приймання виробу замовником. Наявність на території України сервісної служби гарантійного та післягарантійного обслуговування обов’язкова.

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 60335-1:2017(EN 60335-1:2012/A15:2021, IDT)	Прилади побутові та аналогічні електричні. Безпека. Частина 1. Загальні вимоги.
ДСТУ 7264:2012	Електроприлади побутові. Загальні технічні умови
ДСТУ 2651:2005	Сталь вуглецева звичайної якості. Марки.
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 13130-1:2022 (EN 13130-1:2004, IDT)	Матеріали та вироби, що контактують із харчовими продуктами. Пластмасові речовини, що підлягають обмеженню.
ДСТУ EN 1186-3:2022 (EN 1186-3:2002, IDT)	Матеріали та вироби, що контактують із харчовими продуктами.
ДСТУ ISO 9001:2015	Системи управління якістю. Вимоги
ДСТУ 3021-95	Випробування і контроль якості продукції. Терміни та визначення
ДСТУ 2887-94	Пакування та маркування. Терміни та визначення
ДСТУ 4260:2003	Тара і пакування спожиткові. Маркування. Загальні вимоги

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.