МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПРОЄКТ

МОЧАЛКА БАННА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС A01XJ.01821-XXX:2026 (01)

ПРОЄКТ

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПРОЄКТ

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Центральним управлінням розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України.

Розробники: **А. Ярохно** (керівник розробки), **О. Кошовий**.

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

"Технічна специфікація Міністерства оборони України "Мочалка банна" ТС А01XJ.01821-XXX:2026 (01)".

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

"Мочалка банна Тип X, Вид Y ТС А01XJ.01821-XXX:2026 (01)", де: "X" – тип виробу відповідно до п.п. 3.1.4, "Y" – вид виробу відповідно до п.п. 3.1.3, цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

IV. Затверджено "___" _____ 2026 року.

Введено в дію "___" _____ 2026 року.

Термін дії – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014 (01): 01821 "Мочалка (WASHCLOTH)".

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України 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 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.

ПРОЄКТ

ЗМІСТ

ВСТУП 5
1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ 5
2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ 6
3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА 6
3.1. Технічні та якісні характеристики 6
3.2. Вимоги безпеки 12
3.3. Правила приймання 12
3.4. Методи контролю за якістю 13
3.5. Умови транспортування та зберігання 13
3.6. Гарантії постачальника (виробника) 13
Додаток 1. Орієнтовний зовнішній вигляд предмета 14

ПРОЄКТ

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблена з метою встановлення вимог до мочалки банної (далі – предмет), а також на її складові частини та матеріали.

Предмет призначений для гігієнічних цілей та використовується військовослужбовцями Збройних Сил України та Державної спеціальної служби транспорту під час миття в лазні.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Познака документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329 (зі змінами)	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ 2319-1993	Полотна трикотажні. Види, в'язальне устаткування, переплетення. Терміни та визначення
ДСТУ ISO 5084:2022	Текстиль. Визначення товщини текстилю та текстильних виробів
ДСТУ ISO 7211-3:2003	Текстиль. Тканини. Структура. Методи аналізування
ДСТУ ISO 7211-5:2007	Матеріали текстильні. Методи аналізу структури тканини.
ДСТУ ISO 845:2018	Пороласти та пориста гума. Метод визначення уявної густини
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння (ISO 5077:1984, IDT)
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід (ISO 14184-1:1998, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)

ПРОЄКТ

Познака документа	Назва
ДСТУ EN 14971:2018 (EN 14971:2006, IDT)	Матеріали текстильні. Трикотажні полотна. Визначення кількості петель на одиницю довжини й одиницю площі.
ДСТУ EN ISO 3758:2022 (EN ISO 3758:2012, IDT; ISO 3758:2012, IDT)	Текстиль. Код маркування догляду за допомогою символів
ДСТУ EN ISO 5077:2022 (EN ISO 5077:2008, IDT; ISO 5077:2007, IDT)	Текстиль. Визначення зміни розмірів під час прання та сушіння
ДСТУ EN ISO 6330:2022 (EN ISO 6330:2021, IDT; ISO 6330:2021, IDT)	Текстиль. Процедури домашнього прання та сушіння для тестування текстилю
ТС А01ХЈ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

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

Якщо документ або методика, на які 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 випробувальні лабораторії, що мають атестат акредитації на відповідність ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019, IDT; ISO/IEC 17025:2017, IDT) “Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій”, виданий Національним агентством з акредитації України (далі – акредитовані випробувальні лабораторії) не завершено процедуру врегулювання питання акредитації, прийняття та розповсюдження його нової версії).

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні познаки та скорочення наведені у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

3.1.1. Загальні вимоги

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів, а також інших складових частин, що використовуються для його якісного виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразкам-еталонам.

Предмет виготовляється в двох типах (Тип 1 та Тип 2), які відрізняються один від одного за лінійними розмірами зазначеними в таблицях 2.1 та 2.2.

3.1.2. Конструкція та зовнішній вигляд

За ступенем жорсткості предмет виготовляється як середній (Medium) за рахунок плетіння чохла.

ПРОЄКТ

Предмет прямокутної форми з двома ручками по краях. Конструктивно предмет складається із зовнішнього чохла жакардової в’язки в середину якого вкладається суцільний пінополіуретан, який вільно розміщується в його внутрішній простір без пришивання. Ручки плетені плоскі виготовлені з основного матеріалу та пришиті до країв чохла. В предметі (Тип 2) ручка пришита з однієї сторони чохла.

Орієнтовний зовнішній вигляд предмету зазначено у додатку 1 цієї ТС Міноборони.

3.1.3. Основні кольори предмета

В залежності від кольору предмет виготовляється в трьох видах, які визначені у таблиці 1.

Таблиця 1 – Види предмету.

Вид	Назва кольору
Вид 1	Сірий
Вид 2	Білий
Вид 3	Бежевий
Примітка. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою органу, відповідального за планування закупівель товарів, робіт та послуг за тиловим напрямом.	

3.1.4. Лінійні виміри

Лінійні виміри готового предмета наведені в таблицях 2.1 та 2.2 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2.1 – Лінійні виміри (Тип 1)

№ з/п	Лінійні виміри готового виробу	Норма та допуски, мм	Методика перевірки
1.	Товщина виробу, мм (прикладений тиск 0,1 кПа притискна площадка 2000 мм²)	18 ± 3	ДСТУ ISO 5084
2.	Довжина виробу, мм (від краю до краю без урахування ворсових петель)	400 ± 50	Лінійка вимірювальна
3.	Ширина виробу, мм (від краю до краю без урахування ворсових петель)	100 ± 20	
4.	Довжина ручки, мм (від шва до шва пришивання)	300 ± 50	
5.	Ширина ручки, мм (від краю до краю)	20 ± 5	

ПРОЄКТ

Таблиця 2.2 – Лінійні виміри (Тип 2)

№ з/п	Лінійні виміри готового виробу	Норма та допуски, мм	Методика перевірки
1.	Товщина виробу, мм (від краю до краю без урахування ворсових петель)	35 ± 5	Лінійка вимірювальна
2.	Довжина виробу, мм (від краю до краю без урахування ворсових петель)	180 ± 20	Лінійка вимірювальна
3.	Ширина виробу, мм (від краю до краю без урахування ворсових петель)	100 ± 20	
4.	Довжина ручки, мм (в складеному вигляді)	70 ± 10	
5.	Ширина ручки, мм (від краю до краю)	20 ± 5	

3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені в таблиці 3.

Таблиця 3 – Вимоги до матеріалів.

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Вимоги зазначені в підпункті цієї ТС Міноборони	Призначення матеріалу та фурнітури
1.	Трикотажне полотно	3.1.5.2	Основний матеріал для виготовлення чохла предмета Тип 1 та Тип 2
2.	Пінополіуретан	3.1.5.3	Додаткова деталь, яка використовується в середині чохла
3.	Нитки швейні	3.1.5.4	Зшивання чохла та кріплення ручок предмета

Примітка. Ручки предмета виготовляються плоскі з поліпропіленової нитки звичайної в'язки.

3.1.5.2. Трикотажне полотно

Основним матеріалом є полотно трикотажне, яке виготовляється з гладкопофарбованої грунтової нитки та гладкопофарбованої жакардової нитки, з яких утворено подовжену (жакардову) протяжку, які створюють петельний ворс з виворітньої сторони.

Полотно круглов’язане. Рапорт по ширині 2 петлі, рапорт по висоті 1 ряд. Переплетення жакардове кулірне, у якому петлі утворені з двох ниток, грунтової і жакардової, причому довша (жакардова) нитка утворює на виворотній стороні трикотажного полотна подовжені жакардові протяжки, які утворюють нерозрізний петельний ворс. Виворітна сторона полотна використовується як лицьова для даного предмету.

ПРОЄКТ

За показниками якості трикотажне полотно повинне відповідати вимогам, наведеним у таблиці 4.

Таблиця 4 – Показники якості трикотажного полотна

№ з/п	Назва показника	Норма та допуски	Методика перевірки
1.	Вміст складників сировинного складу, %:		ДСТУ 4057
	поліпропілен (грунтова нитка)	100	
	поліпропілен (жакардова нитка)	100	
2.	Лінійна густина ниток, текс		Апаратура згідно ДСТУ ISO 7211-3
	грунтова нитка	100 ± 10	
	жакардова нитка	130 ± 25	
3.	Маса на одиницю площі (поверхнева густина), г/м²	425 ± 30	ДСТУ EN 12127
4.	Висота ворсу, мм	11 ± 2	Примітка*
5.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг	не більше 75	ДСТУ ISO 14184-1
6.	Число петельних стовпчиків на 10 см, одиниць	28 ± 4	ДСТУ EN 14971
7.	Число петельних рядків на 10 см, одиниць	28 ± 4	
Примітка*. Висота ворсу вимірюється наступним чином: перегнути полотно по петельному ряду, за допомогою лінійки виміряти висоту ворсової петлі (не менше ніж в 5 місцях елементарної проби), у протокол подається середнє арифметичне значення у мм.			

Маса на одиницю площі вимірюється наступним чином: відрізок круглов'язаного полотна вивернути на лицьову сторону, розпуском полотна вирівняти краї полотна, не менше 10 см погонних полотна виміряти лінійкою в трьох місцях, підрахувати середнє арифметичне значення в см, виміряти ширину круглов'язаного полотна, помножити на 2, записати ширину в см. Визначити площу полотна в см². Зважити кондиційоване полотно, витримане при стандартних кондиційних умовах відповідно ДСТУ EN 12127:2009 п.7, записати масу в грамах (г). Визначити масу на одиницю площі відповідно ДСТУ EN 12127:2009 п.9.

Для визначення лінійної густини ниток: відрізки ниток виймаються з готового полотна розпуском.

Обладнання (апаратура) згідно ДСТУ ISO 7211-3:2003 п.5.

Попередньо, відрізок нитки, висмикнутої з трикотажного полотна повинен мати довжину 52 ± 2 см (вимірюється довжина нитки за допомогою лінійки, нитку обережно розпрямляють, але при цьому не занадто розтягувати, щоб не пошкодити її).

Зусилля для розпрямляння нитки плюшевої становить 70 сН, зусилля для розпрямляння нитки грунтової становить 50 сН. Для випробування використовують групу з 5 ниток.

Вимірюють довжину ниток згідно ДСТУ ISO 7211-3:2003 п.8.3.

Обладнання згідно ДСТУ ISO 7211-5:2007 п.4.

ПРОЄКТ

Результат обчислюють згідно ДСТУ ISO 7211-5:2007 п.9 (Метод А) за формулою: лінійна густина кондиційованої нитки, в системі текс, дорівнює: маса групи з 5 ниток, висмикнутих з полотна, в грамах, помножити на 1000 і поділити на сумарну довжину групи з 5 ниток, у метрах.

3.1.5.3. Пінополіуретан

Матеріал для наповнення предмету – пінополіуретан, який за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним у таблицях 5.1 та 5.2.

Таблиця 5.1 – Показники якості пінополіуретану (Тип 1)

№ з/п	Назва показника	Норма та допуски, мм	Методика перевірки
1.	Уявна густина, кг/м³	15 ± 2	ДСТУ EN 845
2.	Товщина, мм (прикладений тиск 0,1 кПа притискна площадка 2000 мм²)	8 ± 1	ДСТУ EN ISO 5084
3.	Довжина, мм	390 ± 30	Лінійка вимірювальна
4.	Ширина, мм	90 ± 10	

Таблиця 5.2 – Показники якості пінополіуретану (Тип 2)

№ з/п	Назва показника	Норма та допуски, мм	Методика перевірки
1.	Уявна густина, кг/м³	15 ± 2	ДСТУ EN 845
2.	Товщина, мм	32 ± 3	Лінійка вимірювальна
3.	Довжина, мм	150 ± 20	Лінійка вимірювальна
4.	Ширина, мм	90 ± 10	

3.1.5.4. Нитки швейні

Для зшивання чохла та кріплення ручок застосовуються нитки швейні, які за показниками якості повинні відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” ТС А01XJ.31137-063:2018 (01), у тому числі Тип 6 (комплексна поліамідна нитка, CFN), або інші нитки/мононитки з підтвердженими характеристиками міцності та придатності для передбаченого способу зшивання.

3.1.5.5. Зміна лінійних розмірів готового виробу

Зміна лінійних розмірів готового виробу повинна відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 6.

ПРОЄКТ

Таблиця 6 - Зміна лінійних розмірів готового виробу

Назва показника	Норма та допуски	Методика перевірки
Зміна лінійних розмірів після прання та сушіння, %: за петельними стовпчиками (по довжині) за петельними рядками (по ширині)	± 10%	ДСТУ ГОСТ ИСО 3759; ДСТУ ISO 5077; ДСТУ ISO 6330 (пральна машина тип А, режим прання 2А, режим сушіння С) або ДСТУ EN ISO 3759 (кількість елементарних проб для випробування-2); ДСТУ EN ISO 5077; ДСТУ EN ISO 6330 (пральна машина тип А, режим прання 6N, режим сушіння С)
Примітка. З кожної сторони виробу нанести по дві пари міток по довжині, відстань між мітками 350 мм для Типу 1 та відстань між мітками 120 мм для Типу 2		

3.1.5.6. Усі елементи предмета повинні бути в тон основного кольору або належати до його кольорової гами.

3.1.6. Основні вимоги до виготовлення предмета

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовується для виготовлення предмета, здійснюється відповідно до ДСТУ ISO 4915:2005 тип стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916:2005. Закріпка виконана зворотнім стібком має бути не меншою, ніж ширина ручки предмета. Зшивання чохла і приєднання ручок виконують прямострочним машинним швом (тип стібка 301) із механічною закріпкою зворотним ходом строчки. З'єднання елементів виробу термічним, ультразвуковим або іншим зварюванням (пайкою) не допускається.

3.1.7. Вимоги до маркування

3.1.7.1. Маркування

Для маркування предмета застосовуються етикетка та пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці та пакувальному листі повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом.

Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою, що не осипається та повинна легко читатися.

3.1.7.2. Етикетка

Етикетка паперова на клейовій основі розміром (50 ± 5) мм × (40 ± 5) мм клеїться поверх індивідуального пакету з поліетиленової плівки.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

ННН: (номенклатурний номер НАТО);

сировинний склад;

назва підприємства-виробника, країна виробництва;

ПРОЄКТ

назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);

номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.рррр;

номер партії;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

QR-код, який містить тільки ННН.

3.1.7.3. Пакувальний лист

Пакувальний лист білого кольору повинен містити таку інформацію:

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

кількість предметів в упаковці;

дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

номер партії;

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

назва підприємства-виробника, країна виробництва;

назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

QR-код, який містить тільки ННН.

3.1.8. Вимоги до пакування

Пакування 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 закупівлі, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

Кожен предмет окремо повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предметів під час транспортування та зберігання.

Група (не більше 150 предметів) пакується в мішок або картонну коробку, до яких кріпиться або приклеюється пакувальний лист.

3.2. Вимоги безпеки

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета або на предмет в цілому.

Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини, що підтверджується документами на відповідність вимогам санітарному законодавству, виданими акредитованими органами або акредитованими лабораторіями.

3.3. Правила приймання

Приймання предметів здійснюється згідно з вимогами цієї ТС Міноборони, договору про закупівлю, укладеним між замовником та постачальником (виробником), вимог наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 зі змінами.

ПРОЄКТ

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю здійснюється відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предметів 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. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюється відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують їх 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 °С до +25 °С і відносній вологості повітря від 60 % до 65 %.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажами повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.6. Гарантії постачальника (виробника)

Гарантійний строк експлуатації предмета становить не менше чотирьох місяців від дати видачі у користування за умови використання виробу за функціональним призначенням, дотримання правил догляду та нормального режиму експлуатації – не більше одного циклу використання на добу. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предметів вимогам цієї ТС Міноборони, збереження його основних технічних та якісних характеристик за умови дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання предмета становить трьох років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

ПРОЄКТ

Додаток 1
до підпункту 3.1.2.

Орієнтовний зовнішній вигляд предмета

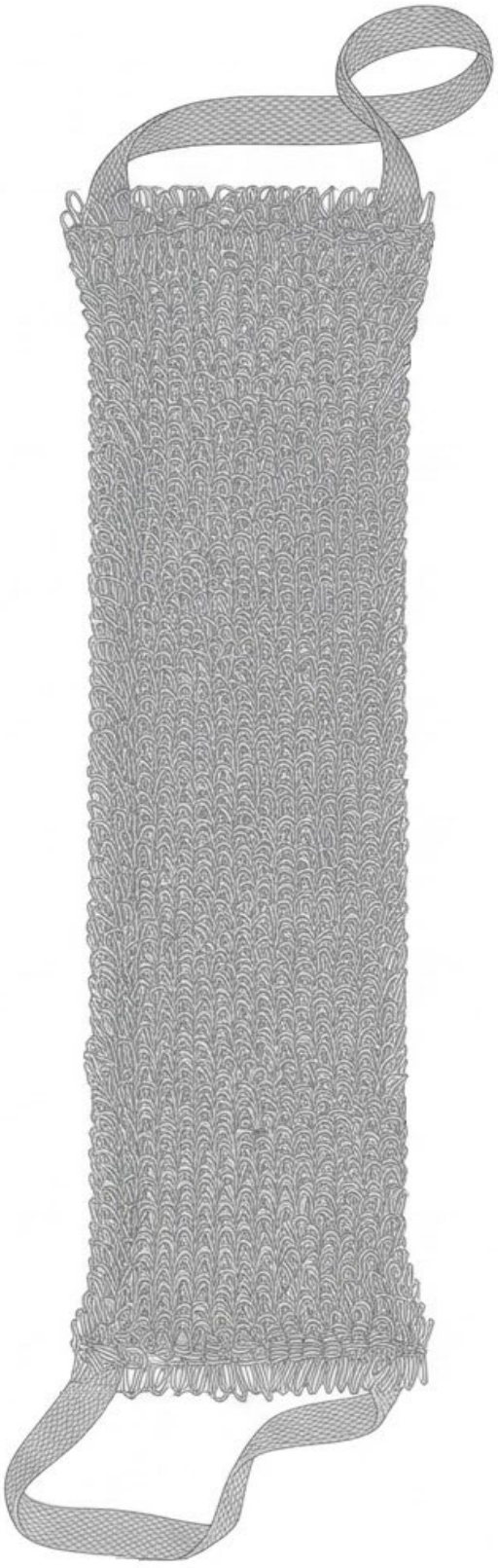

Рисунок Д1.1 - Орієнтовний зовнішній вигляд предмета Тип 1.



Рисунок Д1.2 - Орієнтовний зовнішній вигляд предмета Тип 2.

ПРОЄКТ