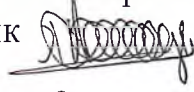


МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
директора Департаменту
матеріального забезпечення
Міністерства оборони України
полковник  Андрій ТИЩУК
“ 21 ” 09 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Командувач Сил логістики
Збройних Сил України

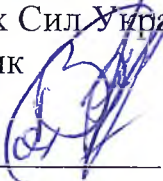
полковник  Юрій ПОГРІБНИЙ
“ 22 ” 09 2026 р.

КАЗАН ДЛЯ ДРУГИХ СТРАВ ДО КУХНІ КП-130

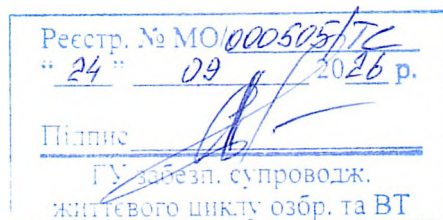
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.07863-135:2026 (01)

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління
продовольчого забезпечення Тилу
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
полковник  Віталій ЯРЕМА
“ 16 ” 09 2026 р.

Розроблено вперше
Дата надання чинності 24.09.2026



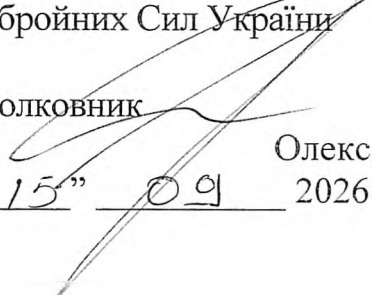
ПОГОДЖЕНО

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  Валерій ТОКАР
“ 16 ” 09 2026 р.

РОЗРОБЛЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
розвитку матеріального забезпечення
Командування Сил логістики
Збройних Сил України

полковник  Олександр ХМІЗ
“ 15 ” 09 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.....	8
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 казана для других страв до польової кухні КП-130 (далі – виріб) - ємність для приготування і транспортування других страв під час забезпечення харчуванням особового складу в польових умовах. Призначений для приготування, підігріву та короткочасного зберігання їжі і використовується як допоміжне обладнання до кухні причіпної КП-130 (КП-130-11, КП-130М).

Перелік нормативних посилань наведені в додатку 1 цієї ТС Міноборони.

Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Казан для других страв до кухні КП-130” ТС МОУ.07863-135:2026 (01).

Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 07863 КОТЕЛ ДЛЯ ПРИГОТУВАННЯ ЇЖІ (POT,COOKING).

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 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.	Сумісність з кухнею КП-130	обов'язкова
2.	Довжина (без монтажного пояса), не більше, мм	570
3.	Ширина (без монтажного пояса), не більше, мм	440
4.	Наявність монтажного пояса для встановлення і фіксації	обов'язкова
5.	Ширина монтажного пояса, не менше, мм	30
6.	Висота (від основи до монтажного пояса), не більше, мм	390
7.	Висота (від основи до верхнього края казана), не більше, мм	420
8.	Загальна висота (від основи до верхнього края ручки кришки), не більше, мм	520
9.	Наявність 2 (двох) ручок на верхній частині	обов'язкова
10.	Відстань ручки від поверхні казана, не менше, мм	45
11.	Довжина ручки в місті захвата, не менше, мм	110
12.	Наявність відкидної кришки з ущільнювальними конічними поверхнями, з ручкою у вигляді коромисла та з паровипускним клапаном	обов'язкова
13.	Наявність відкидного болта з гайкою-баранчиком, що забезпечує герметичне закриття відкидної кришки	обов'язкова
14.	Діаметр горловини, не менше, мм	250
15.	Наявність герметичної масляної сорочки (теплової оболонки)	обов'язкова
16.	Наявність заливної горловини для масла зі щупом контролю рівня масла	обов'язкова
17.	Наявність запобіжного клапану (пристрою для захисту від надлишкового тиску в масляній сорочці)	обов'язкова

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.	Товщина сталі для виготовлення всіх елементів (крім дна казана), не менше, мм	1,5	за методикою лабораторії
2.	Товщина сталі для виготовлення дна казана, не менше, мм	2,0	за методикою лабораторії

3.	Повна місткість казана, не менше, л	85	вимірювання об'єму мірним посудом або за методикою лабораторії
4.	Місткість теплової оболонки, не менше, л	13	вимірювання об'єму мірним посудом або за методикою лабораторії
5.	Матеріал виготовлення всіх елементів	нержавіюча сталь відповідно таблиці 3 цієї ТС Міноборони	оптико-емісійний спектральний аналіз (OES)/ рентгенофлуоресцентний аналіз (XRF) або інший неруйнівний експрес-метод за методикою лабораторії
6.	Герметичність	відсутність протікання	відповідно п.п. 1.1. цієї ТС Міноборони
7.	Тиск спрацювання паровипускного клапана кришки, не більше, бар	0,05	випробування за методикою лабораторії
8.	Тиск спрацювання запобіжного клапана теплової оболонки, бар	відповідно технічного паспорту виробника	випробування за методикою лабораторії

1.1. Після заповнення водою, герметичного закриття штатними засобами герметизації та витримування у перевернутому положенні протягом 10-15 хвилин виріб не повинен мати ознак протікання.

1.2. Габаритні розміри виробу повинні забезпечувати встановлення у штатне посадкове місце теплового блоку кухні КП-130 (КП-130-11, КП-130М) і відповідати штатним посадковим місцям без внесення конструктивних змін.

1.3. Основні елементи виробу повинні бути виготовлені методом штампування та зварювання.

Зварні з'єднання 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.

Внутрішня поверхня ємності повинна мати плавні заокруглені переходи між дном, бічними стінками та верхньою частиною ємності. Не допускаються гострі внутрішні кути, різкі переломи поверхонь, щілини та заглиблення, у яких можуть накопичуватися залишки продукту та які ускладнюють очищення, миття і санітарну обробку.

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

1.4. Паровипускний клапан повинен забезпечувати автоматичне скидання надлишкового тиску, що виникає під кришкою казана, при надлишковому тиску та автоматично закриватися після його зниження.

1.5. Для виготовлення виробу допускаються марки нержавіючих сталей або їх аналоги, що наведені у таблиці 3 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 3.

Марки сталі	Європа (EN)	Німеччина (DIN)	США (AISI)	Японія (JIS)
08X18H10	1.4301	X5CrNi18-10	304	SUS304
03X18H11	1.4306	X2CrNi19-11	304L	SUS304L
03X17H14M2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	316	SUS316
03X17H14M2	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L	SUS316L

1.6. Виріб конструктивно повинен мати прямокутну форму з округленими кутами.

1.7. Виріб повинен бути обладнаний двома ручками (для встановлення, вилучення та транспортування) приварених зверху.

1.8. Виріб повинен мати приварену горловину з відкидною круглою кришкою, що обладнана паровипускним клапаном і ручкою у вигляді коромисла, яка під час закриття притискається до горловини та задраюється відкидним болтом з гайкою-баранчиком, що забезпечує герметичність виробу.

1.9. Виріб повинен бути виготовлений з двійними стінками (мати герметичну теплову оболонку), для заливки теплоносія (масла) виріб повинен бути оснащений заливною горловиною з пробкою-сапуном (або іншим штатним пристроєм захисту від надлишкового тиску) та щупом для контролю рівня масла.

1.10. Виріб повинен постачатись у комплекті з повністю заповненою оливою тепловою оболонкою. Для застосування в тепловій оболонці допускається марка оливи МТ 16П або інші марки оливи аналогічні за властивостями. В технічній документації виробника обов'язково повинна бути зазначена кількість і марка залитої оливи, її аналоги (у разі заміни) та періодичність заміни. На заливку оливи постачальником надається сертифікат якості.

1.11. На зовнішній частині виробу обов'язково повинен бути монтажний пояс з отворами для встановлення та фіксації виробу болтами.

1.12. 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 на виріб (крім того додатково на масло в тепловій оболонці), 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;

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 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 доповнюватись 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) 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 24 (двадцяти чотирьох) 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.

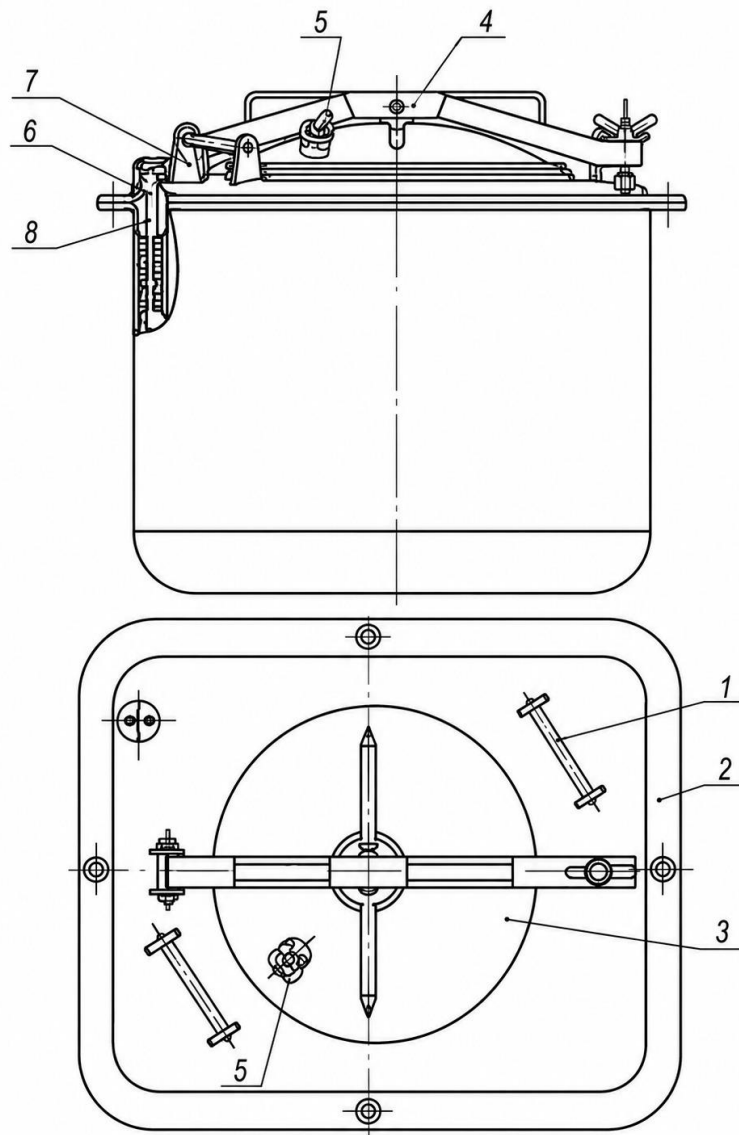
НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

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 10088-2:2010 (EN 10088-2:2005, IDT)	Сталі нержавкі. Частина 2. Лист і стрічка з корозійнотривких сталей загальної призначеності. Технічні умови постачання.
ДСТУ 9029:2020	Сталь аустенітна.
ДСТУ 2367-94	Єдина система захисту від корозії та старіння. Метали, сплави, покриття жаростійкі.
ДСТУ ISO 188:2019 (ISO 188:2011, IDT)	Гума вулканізована чи термопластична. Методи випробування на прискорене старіння та термостійкість
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. 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



- 1 – ручка казана;
- 2 – монтажний пояс з отворами для кріплення;
- 3 – відкидна кришка;
- 4 – ручка кришки з прижимним механізмом;
- 5 – паровипускний клапан кришки;
- 6 – заливна горловина для масла;
- 7 – пробка-сапун;
- 8 – щуп контролю рівня масла.

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