

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління
забезпечення озброєнням,
військовою технікою та майном
спеціальних військ Озброєння
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
полковник

Олександр ГРЕЧАНІКОВ

"24" 08 2026 року

ЗАТВЕРДЖУЮ

Командувач Сил підтримки
Збройних Сил України
генерал-майор

Дмитро ГЕРЕГА

"24" 08 2026 року

СТРІЧКА КОЛЮЧА СПІРАЛЬНА
(СКС)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.62191-118:2026 (02)

Вводиться на заміну

ТС МОУ.62191-118:2026 (01)

Дата надання чинності 25.08.2026

Регстр. № МОУ 000483/ТС
" 25 " 08 2026 р.
Підпис _____
Генерал-майор, супроводж.
життєвого циклу озбр. та ВТ

ПОГОДЖЕНО

Начальник інженерних військ –
начальник Центрального
управління інженерних військ
Командування Сил підтримки
Збройних Сил України
бригадний генерал

Василь СИРОТЕНКО

"24" 08 2026 року

РОЗРОБЛЕНО

Начальник відділу розвитку засобів
інженерного озброєння – заступник
начальника управління загальної
інженерної підтримки Центрального
управління інженерних військ
Командування Сил підтримки
Збройних Сил України
підполковник

Дмитро ЖУЛІН

"24" 08 2026 року

ПОГОДЖЕНО в межах компетенції

Тимчасово виконуючий обов'язки начальника відділу інженерних загороджень управління планування інженерної підтримки Центрального управління інженерних військ Командування Сил підтримки Збройних Сил України
підполковник


Любомир ШПЕТКО

Начальник відділу організації інженерно-технічного забезпечення управління загальної інженерної підтримки Центрального управління інженерних військ Командування Сил підтримки Збройних Сил України
полковник


Олександр ПОХИЛА

ЗМІСТ

1. Інформаційно-пошукові ознаки.....	4
2. Вступ.....	5
3. Задані вимоги до предмета закупівлі.....	7

1. ІНФОРМАЦІЙНО-ПОШУКОВІ ОЗНАКИ

Стрічка колюча спіральна. Технічна специфікація.

ТС МОУ.62191-118:2026 (02).

Затверджено 24.08.2026.

Введено в дію 25.08.2026.

Термін дії – до 25.08.2031.

Введено на заміну ТС МОУ.62191-118:2026 (01).

ДК 020:2016 – 1080.

2. ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС) встановлює вимоги до Стрічки колючою спіральною (далі – СКС).

Назва предмету при закупівлі – Стрічка колюча спіральна.

Ця ТС придатна для цілей оцінки відповідності готових виробів, а також складових частин та матеріалів, що використовуються для їх виготовлення.

Ця ТС підлягає періодичному перегляду, не рідше одного разу на п'ять років.

2.1. Сфера застосування

СКС призначена для застосування у Збройних Силах України та інших військових формуваннях, утворених відповідно до законодавства України.

Виріб використовується для улаштування інженерних загороджень у ході проведення всіх видів операцій.

Такі інженерні загородження можуть застосовуватись як тактичні перешкоди для живої сили противника та мають на меті затримати його просування, створити сприятливі умови для ураження його вогнем з усіх видів зброї або змусити рухатися у вигідному для наших військ напрямку.

2.2. Призначення

СКС призначена для:

створення тимчасових або довготривалих протипіхотних інженерних загороджень;

облаштування в інженерному відношенні опорних пунктів, блокпостів, ліній оборони;

улаштування інженерних загороджень на відкритій місцевості та у населених пунктах;

ускладнення або недопущення просування противника, а також спрямування його руху у визначених напрямках.

2.3. Нормативні посилання

Познака документа

Назва

ВСТ 001.002:2024(01)

Військова стандартизація. Технічні специфікації Міністерства оборони України. Вимоги до підготовки, оформлення, позначення та обліку

ДСТУ EN 50189:2022

Провідники для повітряних ліній. Оцинковані сталеві дроти

ДСТУ EN ISO/IEC 17050-1:2022	Оцінювання відповідності. Декларація постачальника про відповідність. Частина 1. Загальні вимоги
ДСТУ EN 10346:2022	Сталевий плоский прокат із неперервним гарячим покриттям для холодного формування. Технічні умови постачання
ДСТУ EN 10244-2:2022	Сталевий дріт і вироби з дроту. Покриви з кольорових металів на сталевому дроті. Частина 2. Покриття з цинку або цинкового сплаву
Закон України	“Про оборонні закупівлі”
ДСТУ ISO 6892-1:2019	Металеві матеріали. Випробування на розтяг. Частина 1. Метод випробування за кімнатної температури

2.4. Терміни та визначення понять

У цій ТС вживаються такі терміни та відповідні їм визначення понять:

Вантажоодержувач – фізична особа, фізична особа-підприємець або юридична особа, яка здійснює прийом вантажу та розвантаження транспортного засобу у порядку, встановленому законодавством.

Виріб – Стрічка колюча спіральна (СКС), що є предметом цієї ТС.

Загородження зі стрічки колючої спіральної – інженерне загородження, створене з використанням однієї або кількох спіралей СКС.

Замовник – державні замовники у сфері оборони визначені Кабінетом Міністрів України центральні органи виконавчої влади, інші державні органи, військові формування, утворені відповідно до законів України.

З'єднувальна скоба – металевий елемент кріплення для з'єднання витків СКС.

Партія товару – визначена постачальником, з урахуванням умов договору, кількість товару з однаковою назвою та властивостями, виготовленого з одних матеріалів та оформленого одним документом про відповідність (далі – Партія).

Постачальник – виконавець державного контракту (договору) з оборонних закупівель у значенні, встановленому Законом України “Про оборонні закупівлі”.

Спіраль – конструктивне виконання СКС у вигляді циліндричної пружини, витки якої з'єднані скобами для утворення ромбічного візерунка.

Стрічка колюча спіральна – сталевий сердечник із закріпленою колючою стрічкою, призначений для утворення інженерних загороджень.

3. ЗАДАНІ ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА ЗАКУПІВЛІ

3.1. Загальні вимоги

Сердечник (основа) відповідає ДСТУ EN 50189:2022 (розд. 4 “Значення для оцинкованих сталевих дротів”, розд. 5 “Матеріал”) та ДСТУ EN 10244-2:2022 (розд. 4.2.1 “Маса покриття”, таблиця 1).

Колюча стрічка відповідає ДСТУ EN 10346:2022 (розд. 4 “Класифікація та позначення”, розд. 7 “Вимоги”).

З’єднувальна скоба відповідає ДСТУ EN 10346:2022 (розд. 4 “Класифікація та позначення”, розд. 7 “Вимоги”).

Загальні вимоги до Виробу повинні відповідати таблиці 1.

Таблиця 1 – Загальні вимоги

Найменування показника	Значення	Метод контролю
Сердечник (основа)		
Матеріал	дріт сталевий оцинкований	
Межа міцності на розрив, Н/мм ²	не менше 1510	<i>п. 11.4 ДСТУ EN 50189:2022</i>
Маса цинкового покриття, г/м ²	не менше 80	<i>п. 5.2 ДСТУ EN 10244-2:2022</i>
Колюча стрічка		
Матеріал	сталь оцинкована	
Клас покриття	не нижче Z140	<i>п. 8.5.5 ДСТУ EN 10346:2022</i>
З’єднувальна скоба		
Матеріал	сталь оцинкована	
Клас цинкового покриття	не нижче Z140	<i>п. 8.5.5 ДСТУ EN 10346:2022</i>
Зусилля розкриття закритого з’єднання скоби, Н	не менше 480	<i>*п. 15 ДСТУ ISO 6892-1:2019</i>

**випробування проводять на вузлі з’єднання (два відрізки сердечника, з’єднані однією скобою обтиском за виробничою технологією). Кінці дроту закріплюють у захватах випробувальної машини так, щоб вісь навантаження збігалась з віссю зразка. Зусилля прикладають плавно та витримують 10-12 с (за методом п. 15 ДСТУ ISO 6892-1, адаптованим для випробування вузла з’єднання). Скоба вважається такою, що витримала випробування, якщо після зняття навантаження збільшення зазору губок скоби не перевищує 5 мм*

Відхилення від вимог ТС, що не впливають на функціональні, експлуатаційні, якісні характеристики підлягають погодженню з розробником цієї ТС.

3.1.1. Загальні конструктивні вимоги

Виріб складається з сердечника (основи) і колючої стрічки, яка обтиснута навколо сердечника по всій довжині.

Загородження формується шляхом використання двох спіралей, складених у протилежні сторони, витки яких з'єднуються між собою з'єднувальними скобами.

Таке з'єднання повинно забезпечувати утворення циліндричного ромбічного візерунка, що надає загородженню стійкості.

3.1.2. Технічні характеристики

Технічні характеристики Виробу повинні відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 2.

Таблиця 2 – Вимоги до технічних характеристик

Найменування показника	Значення
Діаметр кола бухти у транспортному стані, мм	від 1050 до 1150
Діаметр кола бухти у розгорнутому стані, мм	від 875 до 925
кількість з'єднувальних скоб на коло, шт.	не менше 7
Довжина виробу в розгорнутому виді, м	від 19 до 21
Кількість витків в розгорнутому виді, шт.	не менше 90
Діаметр сердечника (основного дроту), мм (А)	від 2,5 до 3,0
Товщина леза, мм (Б)	від 0,45 до 0,55
Довжина леза, мм (В)	від 16 до 22
Кут гострого зубця, град (Г)	не більше 45
Ширина стрічки, мм (Д)	від 14 до 17
Крок зубців стрічки, мм (Е)	від 30 до 40
Одиниця виміру виробу	штука (шт.)

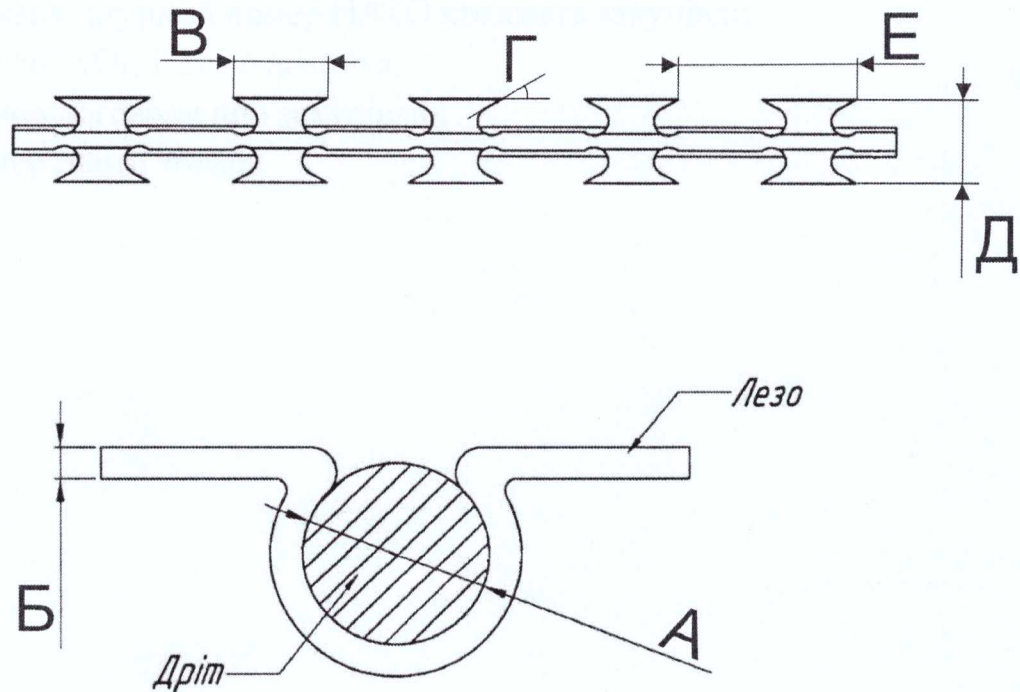


Рисунок до Таблиці 2

3.1.3. Вимоги щодо наявності технічної документації

До кожної партії Виробу повинна входити Настанова щодо експлуатування. Настанова щодо експлуатування повинна бути викладена українською мовою і містити положення щодо порядку транспортування, підготовки, розгортання, експлуатування, обслуговування, згортання СКС та заходів безпеки при поводженні з нею.

3.1.4. Вимоги до гарантійних зобов'язань Постачальника

Гарантійний строк експлуатації – не менше 3 років.

Гарантійний строк зберігання – не менше 5 років з дати виготовлення.

Протягом гарантійного строку Постачальник забезпечує заміну або ремонт продукції, що вийшла з ладу.

3.1.5. Вимоги до пакування, консервації та маркування

Виріб повинен поставлятися в пакуванні, міцність якого повинна забезпечувати транспортування Виробу автомобільним і залізничним транспортом та забезпечувати його розвантаження, перенесення та розпакування.

За рішенням замовника пакування повинне забезпечувати консервацію Виробу.

Кожне пакування (транспортний пакет) повинне мати маркування, нанесене способом, що забезпечує його стійкість (незмивність, нестираність) протягом усього строку зберігання і транспортування та містити:

номенклатурний номер НАТО предмета закупівлі;
код NCAGE Постачальника;
номер договору про закупівлю;
номер партії товару.

3.2. СПЕЦИФІЧНІ ВИМОГИ

3.2.1. Вимоги до безпеки

Пакування Виробу повинне зберігати цілісність при транспортуванні, забезпечуючи перенесення Виробу без загрози отримання різаних травм людиною.

3.2.2. Вимоги до якості, приймання та методи контролю

Виріб повинен відповідати вимогам цієї ТС та нормативним документам, зазначеним у розділі 3.

Кожна партія повинна супроводжуватися декларацією про відповідність (ДСТУ EN ISO/IEC 17050-1:2022), що підтверджує відповідність продукції вимогам цієї ТС.

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

Показники, визначені в таблиці 1 цієї ТС підлягають випробуванню у незалежних органах з оцінки відповідності та/або випробувальних лабораторіях, акредитованих Національним агентством з акредитації України на технічну компетентність та незалежність.

У разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань за деякими стандартами, зазначеними в цій ТС, після узгодження з розробником, допускається проводити вимірювання згідно з іншими, діючими в Україні стандартами, які дозволяють встановити показники, зіставні з вимогами відсутніх акредитованих лабораторій або методик проведення вимірювань.

Приймальний контроль виробів здійснюється представниками структурного підрозділу Міністерства оборони України, на який покладено завдання щодо здійснення контролю якості, в присутності представників постачальника і складається з перевірки документів, якими супроводжується Виріб та технічного огляду з перевіркою показників, визначених в таблиці 2 цієї ТС.

Для проведення приймального контролю здійснюється випадковий відбір зразків Виробу.

Після проведення технічного огляду проводиться відрізання частини СКС механічним способом, довжиною не менше 1 м в обидві сторони від з'єднувального вузла (з'єднувальної скоби) в присутності сторін, про що складається Акт відбору зразків.

У разі розкриття пакування (транспортного пакету) під час відбору зразків представник постачальника одночасно з розкриттям переносить реквізити маркування пакування перенесені п. 3.1.5 цієї ТС на тимчасовий ящик і

закріплює його безпосередньо на одиниці (одиницях) Виробу, що залишаються в партії після відбору зразків. Тимчасовий ярлик виготовляють з матеріалу, стійкого до вологи та механічних пошкоджень, і закріплюють способом, що унеможлиблює його самовільне відділення. Факт та коректність перенесення реквізитів маркування перевіряє представник структурного підрозділу Міністерства оборони України, що здійснює приймальний контроль.

Відібрані зразки мають бути промарковані (опломбовані) у спосіб, що унеможлиблює їх заміну під час транспортування до лабораторії.

Організація проведення лабораторних випробувань та їх оплата здійснюються за рахунок та силами Постачальника.

Доставка зразків до місця випробувань здійснюється Постачальником у спосіб, що забезпечує збереження цілісності маркування (опломбування).

Результати випробувань оформлюються протоколами та передаються представнику Вантажоодержувача. На підставі результатів випробувань приймається рішення щодо приймання або не приймання відповідної партії товару.

Кількість відібраних зразків Виробів для проведення конструктивної, механічної перевірки та лабораторних випробувань щодо підтвердження якості Виробів складає: при партії до 1000 шт. – 1 шт., від 1000 до 5000 шт. – 2 шт., від 5000 шт. – 5 шт. від об'єму партії та не входить в загальний обсяг поставки.

У разі виявлення невідповідності продукції вимогам цієї ТС, Постачальник зобов'язаний здійснити заміну всієї партії або усунути дефекти за власний рахунок.

3.2.3. Умови транспортування

Виріб транспортують автомобільним та залізничним транспортом, відповідно до “Правил перевезень вантажів”, діючих на цьому виді транспорту.