



**ЗАТВЕРДЖУЮ**  
ТВО начальника Головного управління  
розвитку та супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
підполковник

*(Signature)*  
«06» 03 2017р.

**С.В.ПОЧТАРЕНКО**

**БЕРЕТИ ТРИКОТАЖНІ ДЛЯ ВІЙСЬКОВОСЛУЖБОВЦІВ  
ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ  
ТЕХНІЧНИЙ ОПИС**

Введено вперше  
Дата надання чинності 06.03.2017р  
Без обмеження строку чинності

**ПОГОДЖЕНО**  
Начальник Тилу Збройних Сил України  
генерал-майор  
*(Signature)*  
**І.Ю.ГАВРИЛЮК**  
«06» 03 2017р.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
Начальник управління розвитку речового  
майна – заступник начальника Головного  
управління розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних Сил  
України  
підполковник  
*(Signature)*  
**Є.Г.ЄЛЬКІН**  
«06» 03 2017р.

**РОЗРОБЛЕНО**  
Заступник начальника управління розвитку  
речового майна Головного управління  
розвитку та супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
полковник  
*(Signature)*  
**О.Г.МЕГЕРЯ**  
«06» 03 2017р.

## Зміст

1. Технічні вимоги.....	3
2. Матеріали.....	7
3. Правила приймання.....	7
4. Методи контролю якості.....	7
5. Маркування, пакування, транспортування та зберігання.....	8
6. Гарантії виробника.....	9
7. Вимоги безпеки та охорони навколишнього середовища.....	9

## ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (далі – ТО) поширюються на берети формені для військовослужбовців Збройних Сил України (далі – берети), колір яких затверджено Міністерством оборони України.

Цей технічний опис є власністю Міністерства оборони України і не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і розповсюджений іншими організаціями або приватними особами без письмового дозволу власника.

Приклад запису назви виробу при замовленні:

“Берети трикотажні для військовослужбовців Збройних Сил України чорного кольору”.

### 1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

#### 1.1 Зовнішній вигляд

1.1.1 Берети за розмірами, асортиментом матеріалів, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинні відповідати вимогам цього технічного опису, основ промислових методів повузлової обробки форменого одягу та зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

1.1.2 Берети повинні виготовлятися одного типу з симетричною формою передньої стінки.

1.1.3 Берети трикотажні, суцільно викроєні, формовані, захисного, блакитного, світло-оливкового, сіро-синього, темно-синього, темно-бордового, світло-сірого, чорного, яскраво-червоного, темно-сірого, пурпурного, темно-оливкового, синьо-зеленого або малинового кольорів (або іншого по узгодженню с замовником), на підкладці з бязі, з бейкою зі штучної шкіри чорного кольору. У середину бейки протягнуто синтетичний шнур чорного кольору для регулювання розміру виробу.

Краї шнура термооброблені. Посередині бокових частин у центрі по два вентиляційних отвори, оформлених металевими люверсами. Всередині берета на передній стінці ліворуч від центру розташовано жорсткий підкокардник (для кріплення беретного знака) та клапан зі штучної шкіри.

На денце підкладки настроєно накладку зі штучної шкіри.

Зовнішній вигляд берета зображено на Рисунку 1.



Рисунок 1

## 1.2. Основні параметри та розміри

Розмір берету визначається довжиною внутрішнього кола, що відповідає обхвату голови.

Берети виготовляють таких розмірів: 54 – 55, 56 – 57, 58 – 59, 60 – 61.

Виміри готових виробів повинні відповідати показникам, наведеним у Таблиці 1 та Рисунку 2.

Таблиця 1

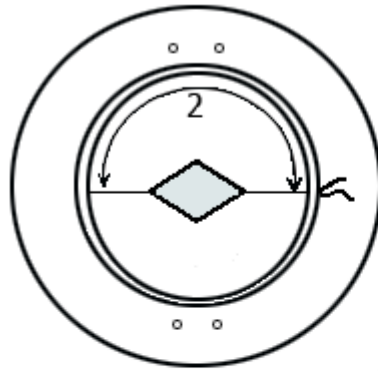
Номер виміру	Назва виміру	Виміри за розміром, см				Допустиме відхилення, см
		54-55	56-57	58-59	60-61	
1	Довжина дуги зовнішньої напівкожності	36,0	36,0	36,0	36,0	±1,0
2	Довжина внутрішньої напівкожності	27,5	28,5	29,5	30,5	±0,5
3	Ширина бейки	1,0	1,0	1,0	1,0	±0,2
4	Довжина передньої стінки	6,0	6,0	6,0	6,0	±0,5
5	Довжина задньої стінки	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,5
6	Довжина лівої стінки	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,5
7	Довжина правої стінки	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,5
8	Розміри ромбу (довжина x ширина)	13x9				±0,5
9	Довжина шнура	85		90		±1,0

Примітка:

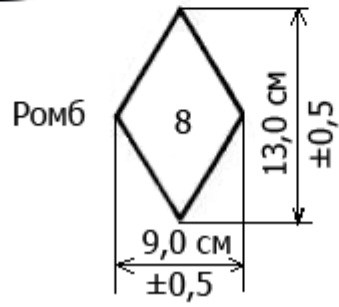
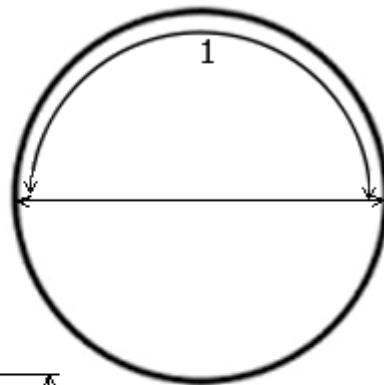
1. Довжина внутрішньої напівкожності вимірюється по верхній частині бейки складеного вдвоє берета.

2. Лінійні розміри вимірюються металевою лінійкою чи рулеткою або сантиметровою стрічкою.

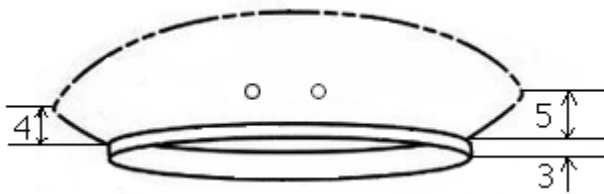
вид знизу



Вид зверху



вид збоку



вид спереду



Рисунок 2

### 1.3 Основні вимоги до виготовлення

1.3.1 Берет виготовляється на круглов'язальних машинах напівавтоматах з подальшою валкою та формовкою. Берет з цільною головкою, виготовляється з підкладкою і бейкою. Бейка шириною 1 см виготовляється зі штучної шкіри, в середину якої протягнуто шнур діаметром  $3,8 \pm 0,8$  мм. По центру лівої та правої сторони берета вставлені по 2 металеві люверси, які розташовано симетрично. Відстань між люверсами  $3,5 \pm 0,5$  см, а від строчки пришивання бейки до люверсів  $2,5 \pm 0,5$  см.

1.3.2 Частота машинної строчки з'єднувальних внутрішніх швів повинна бути 3,5-4,0 стібки на 1 см довжини шва, оздоблювальних строчок 4,0-5,0 стібків, зовнішніх строчок, які прокладаються по штучній шкірі 3,0-3,5 стібків.

Вимоги до стібків та строчок згідно з інструкцією “Технические требования к соединениям деталей швейных изделий” ЦНИИ ТЗИ Легпром, Москва, 1991 г.

1.3.3 По центру денця підкладки настрочують накладку зі штучної шкіри у вигляді ромба розміром  $9,0 \times 13,0 (\pm 0,5)$  см. На передній стінці підкладки ліворуч від центру в беретах настрочують клапан зі штучної шкіри розміром  $6,5 \times 6,0 (\pm 0,5)$  см. Клапан та накладку розкрояють вздовж чи поперек штучної шкіри. Жорсткий підкокардник розміром  $13,0 \times 6,5 (\pm 0,3)$  см, товщиною  $1 \text{ мм} \pm 0,2$  мм.

1.3.4 Технічні вимоги для в'язаного трикотажного полотна до волого-теплової обробки (валки) повинні відповідати даним, наведеним в Таблиці 2.

Таблиця 2

Назва обладнання	Дані заправки		Кількість клинів	Кількість петель на 10 см				Маса напівфабрикату, г	
				по горизонталі		по вертикалі			
	Вид пряжі	Кількість ниток в заправці		норма	допустиме відхилення	норма	допустиме відхилення	норма	допустиме відхилення
В'язальна машина для головного убору модель НТ-8-S	31x2 текс	2	20 1/3	52	$\pm 2$	38	$\pm 2$	52	$\pm 2$
В'язальна машина для головного убору модель НТ-8-S	нитки бав., ПЕ	2	-	52	$\pm 2$	38	$\pm 2$	-	-

## 2. МАТЕРІАЛИ

Для виготовлення берета використовується сировина та матеріали згідно Таблиці 3.

Таблиця 3

№ пп	Назва сировини та матеріалів	Позначення НД	Призначення
1	Пряжа 100% вовняна 31х2 текс	ГОСТ 17511	Для виготовлення беретів
2	Штучна шкіра чорного кольору	ГОСТ 28461	Для виготовлення бейки, клапана для прикриття кріплення кокарди, накладки у вигляді ромбу.
3	Шнур синтетичний чорного кольору діаметром $3,8 \pm 0,8$ мм	ДСТУ 3402	Для регулювання розміру та щільності прилягання виробу
4	Бязь чорного кольору (100% бавовна) поверхневою щільністю $140 \pm 5$ гр/м <sup>2</sup>	ДСТУ ГОСТ 20272	Для виготовлення підкладки
5	Люверси металеві діаметром $5,0 \pm 0,5$ мм	За НД виробника	Для оформлення вентиляційних отворів
6	Нитки швейні бавовняні № 40, армовані 45 ЛЛ, 44 ЛХ	ГОСТ 6309 ОСТ 17-921	Для притачування бейки, клапана для прикриття кріплення кокарди, підкладки
7	Підкокардник жорсткий поліетилен екструдований	За НД виробника	Для придання форми виробу

Примітка:

1. За погодженням із Замовником допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче, вказаних в Таблиці.

2. За погодженням із Замовником допускається виготовлення беретів інших кольорів.

2. Дopusкається відхилення кольорів беретів в різних партіях на півтону.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

Правила приймання готових беретів згідно ГОСТ 24782.

## 4. МЕТОДИ КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ

Методи контролю якості згідно ГОСТ 4103

## 5. МАРКУВАННЯ, ПАКУВАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

5.1 Для маркування готових беретів у шов підкладки з правого боку вшивається етикетка.

Зовнішній вигляд етикетки (зразок) та її розмірні характеристики відображені на Рисунку 3.



Рисунок 3

5.2 Готові вироби пакуються окремо по одному в поліетиленовий пакет, в короб по 50 беретів. Можливе інше пакування та маркування за узгодженням з замовником.

5.3 Транспортування та зберігання згідно ГОСТ 19159.



## **6. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА**

6.1 Виробник гарантує відповідність якості беретів вимогам цього технічного опису при дотриманні умов транспортування, експлуатації та зберігання.

6.2 Гарантійний термін зберігання 12 місяців, гарантійний термін експлуатації 12 місяців.

## **7. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ НАВКОЛИШНЬОГО ПРИРОДНОГО СЕРЕДОВИЩА**

7.1 Під час виготовлення беретів необхідно дотримуватись вимог безпеки, встановлених цим технічним описом.

7.2 Технологічне обладнання повинно відповідати вимогам ГОСТ 12.2.003.

7.3 Вимоги до технічних процесів виробництва беретів повинні відповідати ГОСТ 12.3.002.

7.4 Загальні санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони під час технологічного процесу виробництва беретів повинні відповідати ГОСТ 12.1.005.

7.5 У виробничих приміщеннях повинна бути передбачена припливно-втяжна вентиляція.

7.6 Електробезпека повинна відповідати ГОСТ 12.1.030.

7.7 Протипожежний захист повинен відповідати вимогам ГОСТ 12.1.004.

7.8 Природне та штучне освітлення повинне відповідати СНіП.

7.9 Рівень шуму на робочих місцях повинен відповідати вимогам ДСН 3.3.6.037 і ГОСТ 12.1.003.

7.10 Під час виготовлення беретів в воду не виділяються шкідливі речовини.

7.11 Охорона природи. Правила встановлення допустимих викидів шкідливих речовин промисловими підприємствами згідно ГОСТ 17.2.3.02.

7.12 Санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень повинні відповідати вимогам ДСН 3.3.6.042.