

# МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил  
України  
генерал-майор

Ю. ГУСЛЯКОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 20\_\_ р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Головного управління  
розвитку та супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
генерал-майор

Д. МАРЧЕНКО

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 20\_\_ р.

ПРОЄКТ

**ФЛАНЕЛІВКА**

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

**ТС А01ХJ.\_\_\_\_-XXX:2019 (01)**

Введено вперше

Дата надання чинності \_\_\_\_\_

РОЗРОБЛЕНО

Начальник управління розвитку речового  
майна Головного управління розвитку та  
супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
підполковник

В. РЯБОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 20\_\_ р.

**ОБЛІК ЗМІН**

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

## ПЕРЕДМОВА

**I.** Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічного опису “Фланелівка” від 28.02.2018 (інв. № 11).

Розробники технічного опису: **А. Малій** (керівник розробки);  
**О. Мегеря** (перевірив).

Перегляд здійснили: **М. Ковтун, Ж. Ковган.**

**II.** Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фланелівка” ТС А01ХJ.03828-XXX:2019 (01)”.

**III.** Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Фланелівка” ТС А01ХJ.03828-XXX:2019 (01)”.

Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

**IV.** Затверджено “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 20\_\_ року.

Введено в дію “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 20\_\_ року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003–2014(01): 03828 Джемпер чоловічий (Jumper, man’s).

**VI.** Ця технічна специфікація Міністерства оборони України застосовується Міністерством оборони України, Збройними Силами України та іншими суб’єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройними Силами 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.

**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.....	12
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	13
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	15
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	15
Додаток 1 Зовнішній вигляд предмета.....	16
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	17

## ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – TC Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до фланелівки (далі – предмет) для матросів, військових ліцеїстів військово-морського ліцею, курсантів військово-морських навчальних закладів Збройних Сил України, а також до складових частин предмета та матеріалів, що застосовуються для його виготовлення.

## 1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України за № 1461/31329 від 01.12.2017	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915, IDT)
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини (EN 1049-2:1993, IDT)
ДСТУ ISO 7211-2:2008	Матеріали текстильні. Методи аналізу структури тканини. Частина 2. Метод визначення кількості ниток на одиницю довжини (ISO 7211-2:1984, IDT)
ДСТУ 7779:2015	Вовна. Методи випробування
ДСТУ ISO 12947-2	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ISO 105-X05:1994	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина X05. Стійкість фарбовання до органічних розчинників

<b>Позначка документа</b>	<b>Назва</b>
ДСТУ ISO 105-A02:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору
ДСТУ EN ISO 105-E01:2018 (EN ISO 105-E01:2013, IDT; ISO 105-E01:2013, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина Е01. Стійкість забарвлення до впливу води
ДСТУ EN ISO 105-X11:2018 (EN ISO 105-X11:1996, IDT; ISO 105-X11:1994, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина Х11. Стійкість забарвлення до волого-теплого оброблення
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина Х12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя
ДСТУ EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення
ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	ТС Міноборони “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)	ТС Міноборони “Гудзики з отворами пластикові”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві”

**Примітка.** Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС Міноборони, перевіряють згідно з офіціальним 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.

## **2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ**

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

## **3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА**

### **3.1. Технічні та якісні характеристики**

Предмет за конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів і фурнітури, зовнішнім виглядом (кольором) та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

### 3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет виготовляється із гладко пофарбованої вовняної тканини чорного кольору. Зовнішній вигляд предмета зображено на рисунку Д1.1. додатку 1.

Предмет прямого силуету з відкладним коміром (по типу матроського) без нижнього коміру, що застібається на начіпну петлю та гудзик. По низу бокових швів розташовані шліци довжиною  $(10,0 \pm 0,5)$  см.

Пілочка суцільнокроєна. У верхній частині пілочки є розріз з обшивкою з основної тканини. По низу обшивки розрізу з внутрішньої сторони пришивається два пластикових гудзика.

Спинка суцільнокроєна з прорізною петлею на середній частині обшивки горловини спинки для пристібання форменого матроського коміра.

Рукава вшивні одношовні, з манжетами, які застібаються на дві наскрізні петлі та два металевих гудзики, трьома односторонніми складами глибиною  $(1,2 \pm 0,2)$  см по шву пришивання манжет, направленими у бік ліктя, із шліцами довжиною  $(6,0 \pm 0,3)$  см. Зрізи шліци обметуються та обробляються швом упідгин. Низ предмета обробляється швом упідгин з обметаним зрізом, шириною підгину  $(1,0 \pm 0,2)$  см, та закріплюється оздоблювальною строчкою шириною від 0,6 до 0,8 см.

### 3.1.2. Розміри предмета

Предмет виготовляється за розмірами на типові фігури другої та третьої повнотних груп та повинен відповідати вимогам таблиць 1 – 3 цієї цієї ТС Міноборони.

**Таблиця 1 – Зрости типових фігур**

Зріст типової фігури, см	Інтервал зросту, см	Умовна позначка зросту
158	Від 155 до 161 включно	1
164	Понад 161 до 167 включно	2
170	Понад 167 до 173 включно	3
176	Понад 173 до 179 включно	4
182	Понад 179 до 185 включно	5
188	Понад 185 до 191 включно	6
194	Понад 191 до 197 включно	7
200	Понад 197 до 203 включно	8

**Таблиця 2 – Розміри типових фігур за повнотними групами**

Номер повнотної групи	Обхват грудей, см											
	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
	Обхват талії, см											
2	69	72	75	78	81	84	87	90	93	96	99	102

**Таблиця 3 – Розміри типових фігур**

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовна позначка зросту
88	Від 86 до 90 включно	44
92	Понад 90 до 94 включно	46
96	Понад 94 до 98 включно	48
100	Понад 98 до 102 включно	50
104	Понад 102 до 106 включно	52
108	Понад 106 до 110 включно	54
112	Понад 110 до 114 включно	56
116	Понад 114 до 118 включно	58
120	Понад 118 до 122 включно	60
124	Понад 122 до 126 включно	62
128	Понад 126 до 130 включно	64
132	Понад 130 до 134 включно	66
136	Понад 134 до 138 включно	68

**Примітка 1.** Предмет інших розмірів виготовляється за вимогою замовника.

**Примітка 2.** Відсоткове співвідношення розмірів предмета встановлюється замовником.

### **3.1.3. Лінійні виміри предмета**

Предмет повинен відповідати лінійним вимірам, що наведені в додатку 2.

### **3.1.4. Специфікація деталей крою предмета**

Специфікація деталей крою предмета наведена в додатку 3.

### **3.1.5. Основні вимоги до виготовлення предмета**

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються до виготовлення предмета, мають відповідати ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916.

Пілочка суцільнокроєна, із розрізом від коміра с начіпною петлею та пластиковим гудзиком.

Спинка суцільнокроєна.

Плечові і бічні зрізи предмета зшиваються швом шириною  $(1,0 \pm 0,2)$  см. Шви обметуються трьох-нитковим обметувальним швом. По низу бічних швів обробляються шліці довжиною  $(10,0 \pm 0,5)$  см. Бокові зрізи обшивки горловини пілочки та спинки зшиваються швом шириною  $(0,1 \pm 0,1)$  см. Внутрішні зрізи обшивки горловини пілочки та спинки, зрізи горловини пілочки та спинки обметуються.

Бокові зрізи коміра та зріз відльоту коміру обробляють швом упідгин шириною (з обметаним зрізом) шириною від 0,6 до 0,8 см. Величина підгину від 0,8 до 1,0 см.

Комір з'єднується з обшивкою горловини пілочки та спинки швом шириною від 0,8 см до 1,0 см. Комір з горловиною спинки та пілочки з'єднується настроченим швом з обметаним зрізом, строчка прокладається у



шов з'єднання коміра з обшивкою горловини пілочки та спинки. Обметані зрізи обшивки пілочки та спинки насторочуються на внутрішню частину пілочки та спинки швом шириною від 0,3 до 0,4 см від краю обшивки.

Розріз пілочки по центру обробляється обшивкою з основної тканини швом шириною від 0,3 до 0,4 см. Одночасно вшивається начіпна петля, яка розташовується на лівій стороні пілочки на відстані  $(0,5 \pm 0,1)$  см від кута вшивання коміра. Довжина петлі –  $(2,2 \pm 0,2)$  см. Обшивка відгинається в бік вивороту пілочки, виправляється кант з обшивки шириною від 0,1 до 0,2 см і прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,3 до 0,4 см від краю розрізу. Зрізи рукавів предмета зшиваються швом шириною  $(1,0 \pm 0,2)$  см, обметуються. Рукава вшиваються в пройму швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см і обметуються.

По низу рукавів оброблюється шліци довжиною  $(6,0 \pm 0,3)$  см. Зрізи шліци обметуються і обробляються швом упідгин  $(1,0 \pm 0,1)$  см. По шву зшивання рукава прокладається оздоблювальна строчка  $(0,5 \pm 0,1)$  см.

Верхній зріз верхнього манжета рукава запрасовується на відстань від 0,8 до 1,0 см у бік виворітної сторони та закріплюється оздоблювальною строчкою шириною від 0,7 до 0,8 см від краю. Манжет обшивається по нижній та бічним сторонах швом шириною від 0,7 до 0,8 см. Нижній манжет пришивається до низу рукава швом шириною від 0,8 до 1,0 см із закладанням трьох складок в бік ліктя глибиною  $(1,2 \pm 0,2)$  см. Запрасований край верхньої манжети насторочується на лицьову сторону рукава швом шириною від 0,1 до 0,2 см від краю.

Прорізні петлі обметують:

одна петля посередині обшивки спинки на відстані  $(1,7 \pm 0,2)$  см від шва вшивання коміра;

дві петлі на манжеті на відстані  $(2,0 \pm 0,2)$  см від нижнього краю манжети і шва пришивання манжети і на відстані  $(1,5 \pm 0,2)$  см до центру вічка петлі.

Гудзики пришивають відповідно до розташування петель:

- один плоский гудзик на правій стороні розрізу пілочки на відстані  $(1,5 \pm 0,2)$  см від краю розрізу і та на відстані  $(1,0 \pm 0,3)$  см від шва нашивання коміра;

- два плоских гудзики по низу обшивки розрізу пілочки на відстані  $(1,5 \pm 0,2)$  см від краю та на відстані від 2,5 до 3,0 см від центру обшивки (або шва з'єднання деталей обшивки);

- два металевих гудзики на манжетах на відстані  $(2,0 \pm 0,2)$  см від нижнього краю манжети і шва пришивання манжети і на відстані  $(1,5 \pm 0,2)$  см від бокового краю.

Усі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані. Готові предмети прасують. У готових предметах не допускаються пропуски стібків у строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти.

Відповідність кольору матеріалу, з якого виготовляється предмет повинен відповідати затвердженому зразку. Додатковий матеріал, нитки та

фурнітура, яка використовується у предметі, повинні відповідати кольору основного матеріалу.

Відхилення кольору предмета або деяких з компонентів предмета мають бути погоджені та затверджені замовником.

За згодою розробника, під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, змінювати методи обробки, які не погіршують якість предмета, без зміни його зовнішнього вигляду та параметрів.

Предмет виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до предметів першого гатунку.

### 3.1.6. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено в таблиці 4. Якість матеріалів і фурнітури має відповідати вимогам цієї ТС Міноборони (наведено у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.5).

**Таблиця 4 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет**

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
1	2	3
1.	Тканина вовняна	п. 3.1.6.1.
2.	Тканина бавовняна полотняна	п. 3.1.6.2.
3.	Гудзики формені, гудзики пластикові	п. 3.1.6.3.
4.	Нитки швейні	п. 3.1.6.4.

#### 3.1.6.1. Показники якості тканини вовняної

Для виготовлення предмета, коміра, манжети для фігурної обшивки розрізу пілочки предмета застосовується основне полотно – гладкопофарбована вовняна тканина чорного кольору. За показниками якості основне полотно повинно відповідати вимогам таблиці 5.

**Таблиця 5 – Показники якості гладкопофарбованої вовняної тканини чорного кольору**

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Сировинний склад, %: вовна, не менше: поліамід, не більше:	75 ± 2,5 25 ± 2,5	ДСТУ 4057
2.	Кількість ниток на 10 см, шт.: за основою за утком	210 190	ДСТУ EN 1049-2 або ДСТУ ISO 7211-2

**Кінець таблиці 5**

1	2	3	4
3.	Розривне навантаження смужки тканини, 50 мм x 100 мм, Н, не менше: за основою за утком	200 140	ДСТУ EN ISO 13934-1
4.	Поверхнева щільність, г/м <sup>2</sup> , не менше:	425	ДСТУ EN 12127
5.	Масова частка залишків жиру, % не більше:	1,5	ДСТУ 7779
6.	Стійкість до стирання, циклів, не менше:	2500	ДСТУ ISO 12947-2
7.	Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок, % не більше: за основою за утком	3,5 3,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
8.	Ступінь тривкості пофарбування, бали:	4/4	ДСТУ ISO 105-A02
9.	Стійкість фарбовання (фарбовання проби), бали, не менше: до дистильованої води (зміна фарбовання проби) до прасування (зміна фарбовання проби) органічних розчинників сухого тертя	4 4 4 4	ДСТУ ISO 105-E01 ДСТУ ГОСТ ИСО 105- X11 ISO 105 – X05 ДСТУ ISO 105-X12

**3.1.6.2. Показники якості тканини бавовняної полотняної**

Для виготовлення обшивки горловини спинки предмета, підкладки манжети, начіпної петлі для застібання горловини використовується бавовняна щільна тканина полотняного переплетення (бязь) в тон тканини верху – чорного кольору, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 6.

**Таблиця 6 – Показники якості тканини бавовняної полотняної**

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Сировинний склад, %: бавовна	100	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup>	125 ± 10	ДСТУ EN 12127

**Кінець таблиці 6**

1	2	3	4
3.	Розривне навантаження, Н за основою, не менше по утоком, не менше	294 196	ДСТУ EN ISO 13934-1
4.	Зміна лінійних розмірів після вологої обробки, %, не більше: за основою по утоку	- 3,5 - 1,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1

**3.1.6.3. Гудзики**

Для застібання манжети предмета застосовуються гудзики, які повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Гудзики формені металеві” TC A01XJ.03526-106:2019 (01), д. 14 мм (4 шт.)

Для застібання верхньої частини пілочки, пристібання форменого коміру на пілочці і спинці застосовуються гудзики, які повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Гудзики з отворами пластикові” TC A01XJ.03506–095:2018 (01), Тип 1 (Вид 1) або Тип 2 (Вид 1), д. 14 мм (4 шт.)

**3.1.6.4. Нитки швейні**

Для зшивання деталей предмета, для прокладання оздоблюваних строчок, пришивання гудзиків та обметування петель застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Нитки швейні” TC A01XJ.31137–063:2018 (01) Тип 1, Вид 3 (3,5-4 стібка на 1,0 см довжини шва).

Для пришивання гудзиків та обметування петель предмета застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Нитки швейні” TC A01XJ.31137-063:2018 (01), Тип1, Вид 2 або Вид 3.

**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 у цілому.

Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє середовище.

**3.3. Правила приймання**

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

**3.4. Методи контролю за якістю**

Контроль за якістю проводиться згідно з вимогами цієї TC Міноборони, договору про закупівлю.

Контроль лінійних вимірів проводиться згідно з вимогами, наведеними в таблиці Д1.1. додатка 1.

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет, здійснюється відповідно до вимог національних стандартів, наведених у пункті 3.1.7.

За погодження з розробником дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методами контролю якості предмета, передбаченими в національних або міжнародних стандартах.

### **3.5. Вимоги до пакування та маркування**

#### **3.5.1. Пакування**

Пакування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони. Для предмета застосовують первинну та транспортну тару.

Пакування предмета повинно забезпечувати захист продукції від пошкодження та негативного впливу навколишнього середовища під час транспортування та зберігання. Для пакування застосовуються матеріали, що не мають шкідливого впливу на здоров'я людини та навколишнє середовище.

Кожен предмет пакується в первинну тару (поліетиленовий пакет). Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечить збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 50 штук пакується в транспортну тару (окремий поліпропіленовий або текстильний мішок). У кожний пакет вкладається пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

За погодженням із замовником можуть встановлюватися інші вимоги до пакування.

#### **3.5.2. Маркування**

Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони. Для маркування готового предмета застосовуються:

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, товарному ярлику та у пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом. Маркування має бути чітким, розбірливим і міцним, символи по догляду за предметом повинні застосовуватися згідно з ДСТУ ISO 3758.

**Примітка 1.** Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

**Примітка 2.** За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватись додатковою інформацією про предмет.

**3.5.2.1. Етикетка предмета**

Етикетка предмета згинається навпіл та вшивається в лівий бічний шов на відстані (14,0 – 17,0) см від низу предмета.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу (поліефір або поліамід). Розміри етикетки:  $(8,0 \pm 0,2)$  см х  $(3,0 \pm 0,2)$  см. Етикетка має білий колір, шрифт тексту чорного кольору. Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатись протягом усього строку експлуатації предмета.

Етикетка предмета містить таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

розмір предмета;

сировинний склад;

вид предмета;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

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

номер партії;

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

назва виробника, країна виробництва;

назва постачальника;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

біле поле для підпису;

символи по догляду за предметом (згідно з ДСТУ ISO 3758).

**3.5.2.2. Товарний ярлик**

Товарний ярлик виготовляється з картону та кріпиться до низу лівого рукава предмета.

Товарний ярлик містить таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

розмір предмета;

сировинний склад;

вид предмета;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

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

номер партії;

дата виготовлення у форматі – мм.рррр;

назва виробника, країна виробництва;

назва постачальника;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

**3.5.2.3. Пакувальний лист**

Пакувальний лист вкладається в кожну транспортну тару.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

назва предмета;

емблема Збройних Сил України;

розмір та кількість предметів в упаковці;

сировинний склад;  
 вид предмета;  
 ННН (номенклатурний номер НАТО);  
 номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.рррр;  
 номер партії;  
 дата виготовлення у форматі – мм.рррр;  
 назва виробника, країна виробництва;  
 назва постачальника;  
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

### **3.6. Умови транспортування та зберігання**

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують її зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних впливів та агресивних середовищ.

Предмети зберігають в сухих, чистих, добре вентиляованих складських приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин при температурі від +5°C до +25°C і відносній вологості повітря від 60% до 65%.

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

### **3.7. Гарантії постачальника (виробника)**

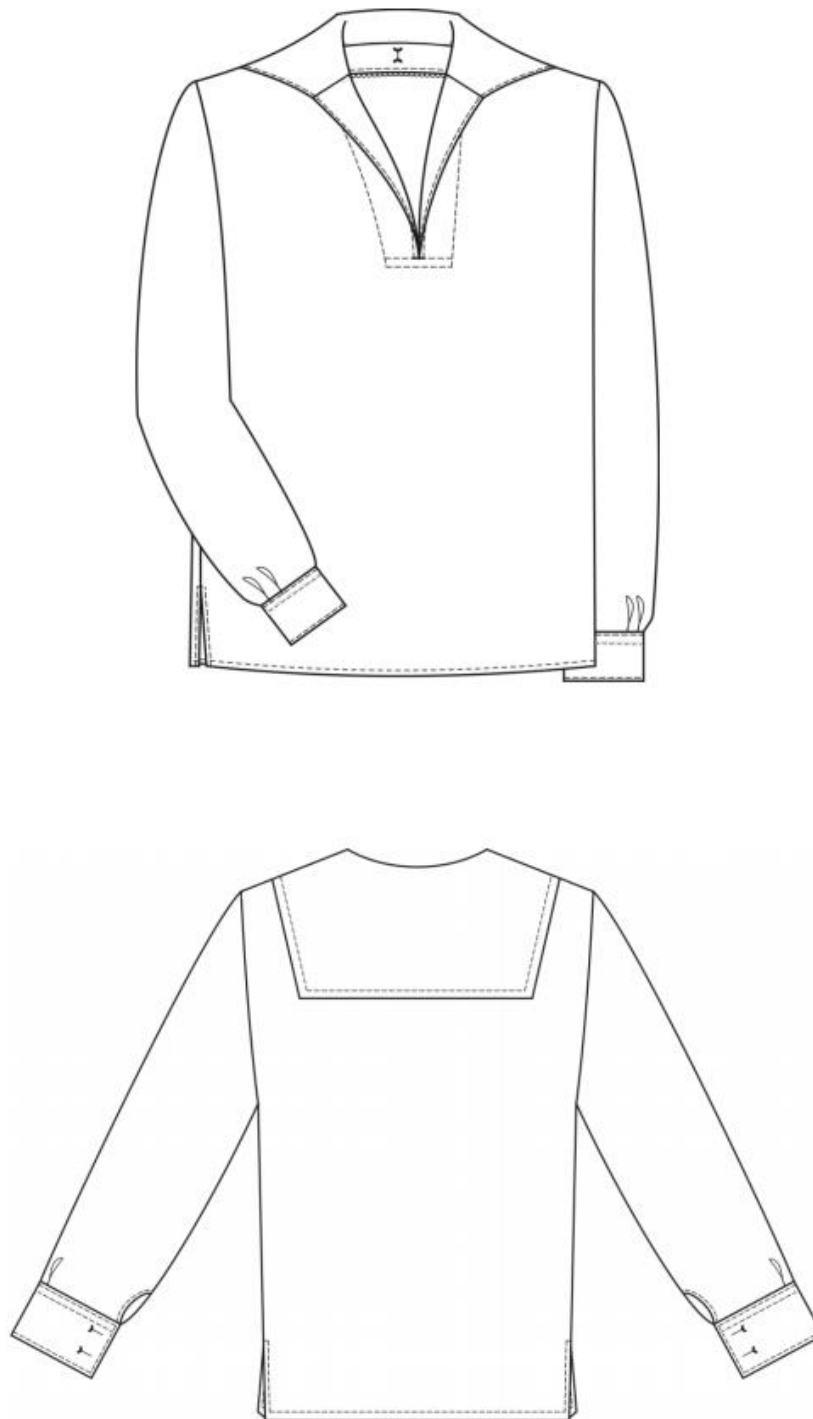
Виробник (постачальник) забезпечує відповідність якості предмету вимогам, визначених у цій ТС Міноборони, у разі дотриманні умов транспортування, зберігання та експлуатації протягом одного року з дати випуску продукції та не менше шести місяців з дати початку експлуатації.

За згодою виробника (постачальника) та замовника дозволяється змінювати гарантійні строки в договорі про закупівлю.

Гарантійний строк зберігання предмету – 5 років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

Додаток 1  
до пункту 3.1.1

**Зовнішній вигляд предмета**

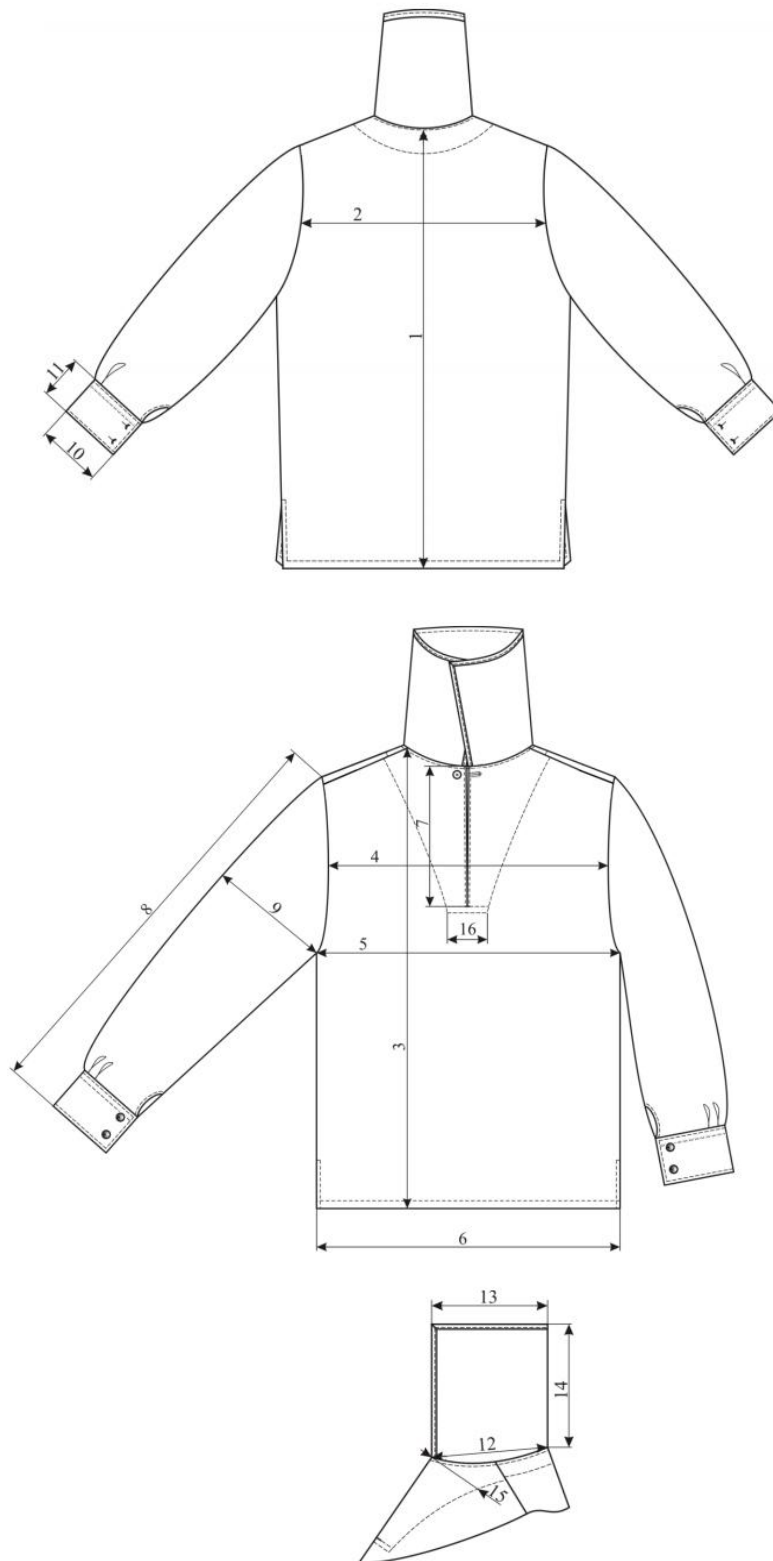


**Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета**



Додаток 2  
до пункту 3.1.4

**Лінійні виміри предмета**



**Рисунок Д2.1** – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів



## Продовження додатка 2

## Продовження таблиці Д2.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
8	Довжина рукава	2	158	58,2	58,4	58,6	58,8	59,0	59,2	59,4	59,6	59,8	60,0	65,2	65,4	± 1,0
			164	60,2	60,4	60,6	60,8	61,0	61,2	61,4	61,6	61,8	62,0	67,2	67,4	
			170	62,2	62,4	62,6	62,8	63,0	63,2	63,4	63,6	63,8	64,0	69,2	69,4	
			176	64,2	64,4	64,6	64,8	65,0	65,2	65,4	65,6	65,8	66,0	71,2	71,4	
			182	66,2	66,4	66,6	66,8	67,0	67,2	67,4	67,6	67,8	68,0	73,2	73,4	
			188	68,2	68,4	68,6	68,8	69,0	69,2	69,4	69,6	69,8	70,0	75,2	75,4	
9	Ширина рукава	2	158-188	20,2	20,8	21,4	22,0	22,6	23,2	23,8	24,4	25,0	25,6	26,2	26,8	± 0,5
10	Довжина манжета	2	158-188	11,3	11,6	11,9	12,2	12,5	12,8	13,1	13,4	13,7	14,0	14,3	14,6	± 0,5
11	Ширина манжета	2	158-188	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	± 0,3
12	Довжина коміра складеного навпіл по прямій	2	158-188	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	± 0,5
13	Довжина коміра складеного навпіл по відльоту	2	158-188	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	± 0,5
14	Ширина коміра по середині	2	158-188	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	± 0,5
15	Ширина обшивки вирізу переду (перпендикулярно від кута вшивання коміра)	2	158-188	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	± 0,5
16	Ширина обшивки розрізу переду в низу між строчками	2	158-188	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	± 0,5

**Примітка.** Контроль лінійних вимірів предмета згідно з рисунком Д1.1.