

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил  
України  
генерал-майор

Ю. ГУСЛЯКОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2019 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Д. МАРЧЕНКО

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2019 р.

ПРОЄКТ

## КІТЕЛЬ І СПІДНИЦЯ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ К'УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

**ТС А01ХJ.03925-XXX:2019 (01)**

Дата надання чинності \_\_\_\_\_

РОЗРОБЛЕНО

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

В. РЯБОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2019 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.

Розробники: **В. Саковець** (керівник розробки), **Л. Шапіна**, **М. Ковтун** (перевірила).

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

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кітель і спідниця” ТС А01ХJ.03925-189:2019 (01)”.

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

“Кітель і спідниця” ТС А01ХJ.03925-183:2019 (01)”, де Вид Х – це умовне позначення кольору відповідно до пункту 3.1.3 цієї технічної специфікації. Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

**IV.** Затверджено “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2019 року.

Введено в дію “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2019 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 03925 Форма військова жіноча (Uniform, womans).

**VI.** Ця технічна специфікація використовується Міністерством оборони України, Збройними Силами України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання предмета Міністерству оборони України та Збройним Силам України.

**VII.** Ця технічна специфікація не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

**ЗМІСТ**

Вступ.....	4
1. Нормативні посилання.....	4
2. Умовні позначення та скорочення.....	5
3. Вимоги до предмета.....	5
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	5
3.2. Вимоги безпеки.....	11
3.3. Правила приймання.....	11
3.4. Методи контролю.....	11
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	12
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	12
Додаток 1 Зовнішній вигляд предмета .....	13
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	14
Додаток 3 Місця лінійних вимірів предмета .....	15

## ВСТУП

Ця технічна специфікація (далі – ТС) розроблена з метою встановлення вимог до предмету (кітеля і спідниці) під час носіння військовослужбовцями - жінками Збройних Сил України (далі – військовослужбовці ЗСУ).

Ця ТС поширюється як на предмет у цілому, так і на його складові частини та матеріали.

## 1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
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 та термінологія (ISO 4916:1991, 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 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 EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)

Позначка документа	Назва
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини (ISO 9073-1:1989, IDT)
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення (ГОСТ 30157.0-95, IDT)
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)
ДСТУ 2297-93 (ГОСТ 13199-94)	апівфабрикати волокнисті, папір та картон. Метод визначення маси продукції площею 1 м <sup>2</sup> (ступінь)2>
ТС А01ХJ.31774-167:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Погон-муфта”
ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина напіввовняна”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Гудзики з отворами пластикові”
ТС А01ХJ.03054-0742018 (01).	Технічна специфікація Міноборони “Нарукавний знак “Державний прапор України”
ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Застібка-блискавка”
ТО № 202 від 29.03.2018	Технічний опис “Гудзики формені для військовослужбовців”

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

Якщо документ (нормативно-правовий акт або стандарт), 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 цьому ТС умовні позначення та скорочення наведені у тексті.

### 3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

#### 3.1. Технічні та якісні характеристики

##### 3.1.1. Загальні вимоги

Костюм жіночий складається з кітеля та спідниці

**Кітель** напівприлеглого силуету з відкладним коміром та лацканами, з центральною бортовою застібкою на чотири наскрізні петлі та гудзики формені на підкладці.

Пілочки з відрізними бочками, виточками по лінії талії, з боковими прорізними кишнями «в рамку», які застібаються на начіпну петлю та плоский гудзик, що розташовані під пришивними фігурними декоративними клапанами. Фігурні декоративні клапани бокових кишень з непрорізними петлями і форменими гудзиками.

Спинка зі середнім швом та відрізними боковими частинами.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів ушито погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені гудзики. На погони одягаються погони-муфти. На лівому рукаві нашито нарукавний знак «Державний прапор України» (3,0 × 4,5) см на відстані 6,0 см від шва вшивання рукава.

На підкладці правої пілочки – внутрішня прорізна кишенька з листочкою, яка застібається на начіпну петлю та плоский гудзик.

Горішній комір з відрізним стояком.

Уздовж країв коміра, бортів, низу кітеля, клапанів, погонів, прокладено оздоблювальні строчки на відстані (0,6 ± 0,1) см від краю. Уздовж швів пришивання бокових клапанів – оздоблювальні строчки на відстані (0,6 ± 0,1) см від шва. Уздовж країв погонів-муфт, швів пришивання обшивок бокових кишень та листочки внутрішньої кишеньки – оздоблювальні строчки на відстані (0,2 ± 0,1) см від шва.

**Спідниця** на підкладці, пряма, тришовна, з пришивним поясом, який застібається на обметану петлю і гудзик.

Спідниця складається з 3-х половинок: передньої та двох задніх. Заднє полотнище – з чотирма виточками та зі швом посередині, який закінчується шліцом. У шві заднього полотнища оброблено застібку на тасьму "блискавка".

У шві з'єднання пояса зі спідницею в ділянці бокових швів ушито петлі-вішалки.

Підкладка спідниці тришовна, зі складками.

##### 3.1.2. Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом предмет повинен відповідати додатку 1.

### 3.1.3. Види предмета

Предмет виготовляється у п'яти видах, зазначених у таблиці 1.

**Таблиця 1 – Види предметів**

Види предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Захисний
Вид 2	Синій
Вид 3	Темно-сірий
Вид 4	Чорний
Вид 5	Білий

**Примітка 1.** Відповідність кольору визначається шляхом порівняння із затвердженими в установленому порядку зразками.

**Примітка 2.** Відхилення кольору або заміна кольорів основного матеріалу дозволяється лише за попереднім погодженням із замовником.

### 3.1.4. Розміри предмета

Предмети за розмірами повинні відповідати типовим фігурам військовослужбовців Збройних Сил України відповідно до таблиць 2 – 4.

**Таблиця 2 – Зріст типової фігури**

Зріст типової фігури, см	Інтервал зросту, см	Умовний зріст
146	Від 143 до 149 включно	1
152	Понад 149 до 155 включно	2
158	Понад 155 до 161 включно	3
164	Понад 161 до 167 включно	4
170	Понад 167 до 173 включно	5
176	Понад 173 до 179 включно	6
182	Понад 179 до 185 включно	7

**Таблиця 3 – Розмір типової фігури**

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовний розмір
84	Від 82 до 86 включно	42
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

Таблиця 4 – Повнотні групи

Номер повнотної групи	Обхват грудей, см											
	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
	Обхват талії, см											
2	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136
3	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136	140

**Примітка 1.** Предмети інших розмірів виготовляються за вимогою замовника.

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

### 3.1.5. Лінійні виміри

За лінійними вимірами предмет повинен відповідати вимірам, наведеним у додатку 2.

### 3.1.6. Вимоги до матеріалів

**3.1.6.1.** Предмет виготовляється з матеріалів, визначених цією ТС. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені у таблиці 5.

**Таблиця 5 – Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів**

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
1	2	3
1.	Тканина костюмна напіввовняна	Підпункт 3.1.6.2 цієї ТС
2.	Тканина підкладкова поліефірна	Підпункт 3.1.6.3 цієї ТС
3.	Матеріал прокладковий з клейовим покриттям (флізелін, дублерин)	Підпункт 3.1.6.4 цієї ТС
4.	Фільц	Підпункт 3.1.6.5 цієї ТС
5.	Ватин ниткопрошивний, синтипон або еквівалент	Підпункт 3.1.6.6 цієї ТС
6.	Плечові накладки	Підпункт 3.1.6.7 цієї ТС
7.	Пружок клейовий	Підпункт 3.1.6.8 цієї ТС
8.	Стрічка клейова	Підпункт 3.1.6.9 цієї ТС
9.	Тасьма оздоблювальна	Підпункт 3.1.6.10 цієї ТС
10.	Застібка - блискавка	Підпункт 3.1.6.11 цієї ТС
11.	Нарукавний знак ”Державний прапор України”	Підпункт 3.1.6.12 цієї ТС
12.	Гудзики	Підпункт 3.1.6.13 цієї ТС
13.	Погон-муфта	Підпункт 3.1.6.14 цієї ТС
14.	Нитки швейні	Підпункт 3.1.6.15 цієї ТС

**3.1.6.2.** Тканина камвольна напіввовняна для верху предмета та погона-муфти, повинна відповідати показникам якості, що наведені у технічній специфікації Міністерства оборони України “Тканина напіввовняна” ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01).

**3.1.6.3.** Для підкладки предмета використовується тканина підкладкова в тон тканини верху. За показниками якості тканина підкладкова повинна відповідати вимогам таблиці 6.

Таблиця 6 – Показники якості тканини підкладкової

№ з/п	Назва показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Метод вимірювання
1	2	3	4
1.	Сировинний склад, %: поліефір	100	ДСТУ 4057
2.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
3.	Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup>	125 ± 10	ДСТУ EN 12127
4.	Розривне навантаження, Н, не менше за основою по утком	30 20	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок, %, не більше по основі по утоку	4,0 2,0	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
6.	Стійкість пофарбування до дії поту (зміна пофарбування), бали	4/4	ДСТУ ISO 105-E04
7.	Стійкість до стирання по площині, цикли, не менше	850	[1] додатку 3

**3.1.6.4.** Для дублювання деталей предмета використовують матеріал прокладковий з клейовим покриттям (флізелін) поверхневою щільністю не нижче 30 г/м<sup>2</sup>, (дублерин) поверхневою щільністю не нижче 65 г/м<sup>2</sup>, (дублерин щільний) поверхневою щільністю не нижче 80 г/м<sup>2</sup> (метод вимірювання згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

**3.1.6.5.** Для виготовлення нижнього коміра кітеля предмета використовується фільц з поверхневою щільністю, не нижче 200 г/м<sup>2</sup> (метод вимірювання згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

**3.1.6.6.** Для виготовлення підокатників у кітель використовується ватин ниткопрошивний, ісмалін або еквівалент.

**3.1.6.7.** Для надання форми плечовим ділянкам і формування окатів рукавів кітеля використовуються плечові накладки, які вшиваються між

підкладкою і основною тканиною предмета та зберігають форму плеча кітеля предмета в процесі носіння.

**3.1.6.8.** З метою фіксації форми при формуванні пілочок кітеля і обробки шліци спідниці, а також для підвищення стійкості в процесі подальшої експлуатації предмета, використовується пружок клейовий, який прокладається в край бортів, лацканів, по перегину лацканів та по проймах кітеля.

**3.1.6.9.** Для скріплення розкепів кітеля використовується стрічка клейова з метою зміцнення швів розкепів і запобігання їх подальшого розтягуванні в процесі експлуатації предмета.

**3.1.6.10.** Начіпні петелі внутрішніх та бокових кишень, вішак кітеля та петлі-вішалки у спідниці виготовляються з підкладкової тканини або використовується тасьма оздоблювальна в тон тканини верху.

**3.1.6.11.** Для застібання спідниці використовується застібка-блискавка, нероз'ємна, з фіксатором тип Т4, довжиною 18 см у тон тканини верху, яка має відповідати вимогам технічної специфікації Міноборони ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01) “Застібка-блискавка”.

**3.1.6.12.** Нарукавний знак “Державний прапор України” виготовляється згідно з вимогами технічна специфікація Міноборони “Нарукавний знак “Державний прапор України” ТС А01ХJ.03054-0742018 (01).

**3.1.6.13.** Для виготовлення предмета застосовуються гудзики:

гудзики формені металеві золотого кольору діаметром 22 мм – для застібання кітеля;

гудзики формені металеві золотого кольору типу “хольнітен” діаметром 18 мм – на декоративні клапани кітеля;

гудзики формені металеві золотого кольору діаметром 14 мм – для пристібання погонів;

гудзики з чотирма отворами в тон тканини верху або чорного кольору, діаметром 14 мм – для застібання бокових та внутрішньої кишені кітеля, пояса спідниці.

Гудзики формені для військовослужбовців за показниками якості павині відповідати технічному опису № 202 від 29.03.2018.

Гудзики з чотирма отворами за показниками якості повинні відповідати вимогам технічна специфікація Міноборони “Гудзики з отворами пластикові” ТС А01ХJ.03506–095:2018 (01), Тип 1 (Вид 1, Вид 2) або Тип 2 (Вид 1, Вид 2).

**3.1.6.14.** Погон-муфта що використовуються у предметі повинні відповідати показникам якості що зазначені у технічній специфікації

Міністерства оборони України “Погон-муфта” TC A01XJ.31774-167:2019 (01): тип 2.

3.1.6.15. Для пошиття предмета застосовуються нитки в тон основного матеріалу відповідно до технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” TC A01XJ.31137-063:2018 (01) : тип 1 (вид 3), тип 2 (вид 3), тип 3 (вид 2).

**3.1.6.14.** За згодою розробника, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пунктах 3.1.6.

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

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС.

#### **Особливості по вузловій обробки кітеля**

Деталі: пілочки, горішню частину та низ спинки, підборти, низ рукавів, горішній комір, стояк горішнього коміра з'єднують з клейовим матеріалом.

Пілочки, підборти, горішній комір та стояк горішнього коміра після дублювання підрізають по лекалах для підрізки.

Ширина швів зшивання деталей кітеля становить  $(1,0 \pm 0,1)$  см, швів обшивання –  $(0,7 \pm 0,1)$  см. Шви зшивання деталей верха розпрасовують, деталей підкладки – запрасовують.

Місце розташування виточок на пілочках намічають за допомогою додаткового лекала. Виточки на пілочках зшивають, припуски швів зшивання виточок розрізають та розпрасовують. Слабину в кінцях спрасовують у напрямку до центра опуклості грудей.

По перегину та уздовж краю лацканів і бортів пілочок, зрізам пройм пілочок та спинки, правих частин шліц прокладають клейовий дружок.

Погони з'єднують з клейовим матеріалом. Погони зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. Шов розпрасовують. Кути погонів обшивають швом шириною  $(0,7 \pm 0,1)$  см. Надлишки тканини в кутах підрізають, погони вивертають, припрасовують. Уздовж краю погонів прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см. Петлі на погонах намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані  $(1,4 \pm 0,1)$  см від миса.

Клапани бокові декоративні з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою швом шириною  $(0,7 \pm 0,1)$  см. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують. Уздовж краю клапанів бокових кишень прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см. Петлі на клапанах намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані  $(1,4 \pm 0,1)$  см від миса.

Підзори бокових кишень настрочують на підкладку кишень швом упідгин із закритим зрізом на відстані  $(0,2 \pm 0,1)$  см.

Обшивки бокових кишень з'єднують з клейовим матеріалом та запрасовують.

Місце розташування бокових кишень та пришивання бокових декоративних клапанів намічають за допомогою допоміжних лекал.

Обшивки бокових кишень пришивають до пілочок за наміченими лініями. Вхід в кишені дорізають, обшивки вивертають, кишені виправляють, припрасовують. Ширина рамки кишені становить  $(1,2 \pm 0,1)$  см. В шви пришивання горішніх обшивок пришивають підкладку кишень з настроченим підзором, інший край - до нижніх обшивок. Бокові зрізи підкладки кишень зшивають, одночасно закріплюючи обшивки бокових кишень в кінцях.

Клапани бокові декоративні пришивають до пілочок за наміченими лініями. По клапанам уздовж швів пришивання до пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см від шва.

Виконують волого - теплове оброблення спинки. Середні зрізи спинки зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. шов розпрасовують.

Бокові зрізи пілочок та спинки зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. Шви зшивання розпрасовують.

Нижній комір з фільцу. По лінії перегину нижнього коміра намічають та прокладають оздоблювальну строчку попередньо виконують волого-теплове оброблення. Стійку з'єднують з горішнім коміром швом  $(0,7 \pm 0,1)$  см, шов розпрасовують і розстрочують. Нижній комір по кінцям настрочують на смужки підкладки, по відльоту на припуски горішнього коміру на спецмашинці зигзагоподібного стібка. Комір по кінцям обшивають обшивають швом  $(0,7 \pm 0,1)$  см, виправляють, припрасовують, утворюючи перекант  $0,2$  см.

Борти кітеля обшивають підбортами швом шириною  $(0,7 \pm 0,1)$  см, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розпрасовують на спеціальній колодці, висікають, виправляють та припрасовують лацкани – з боку пілочок, борт – з боку підборта, утворюючи перекант завширшки  $(0,2 \pm 0,1)$  см. На лацканах перекант утворюють (від уступу до лінії перегину лацкану) зі сторони підбортів, а на бортах – з пілочок.

Горішній комір вшивають у горловину частково (на ділянці розкепів) швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. На стійці горішнього коміра закріплюють вішалку. Шов вшивання розпрасовують.

Нижній комір вшивається частково на ділянці розкепів швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. Шов вшивання розпрасовують. По горловині та розкепах нижній комір настрочують на спецмашині зигзагоподібного стібка. По лінії розкепів прокладають клейову стрічку.

Лінію підгину низу рукавів намічають за допомогою додаткового лекала і запрасовують. Ширина підгину низу складає  $(4,0 \pm 0,2)$  см.

Рукави вшивають в закриті пройми швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см.

Підокатники пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині або на спецмашині швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см.

Плечові накладки пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині.

На підкладці правої пілочки обробляють внутрішню прорізну кишеню з листочкою, вшиваючи начіпну петлю. Вздовж швів пришивання дисточки внутрішньої кишені по підкладці пілочки прокладають оздоблювальну строчку на відстані 0,2 см від швів.

Місце розташування виточок на підкладці пілочки намічають за допомогою додаткового лекала. Бокові зрізи пілочки та спинки зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см.

Лінію підгину низу кітеля намічають за допомогою додаткового лекала і заправують. Ширина підгину низу –  $(4,0 \pm 0,2)$  см.

Підкладку пришивають до підбортів та стійки горішнього коміра швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см, закладаючи складку по горловині спинки.

Підкладку кітеля кріплять до верха по окату та під проймою за допомогою смужки з підкладкової тканини.

Підкладку пришивають до низу рукавів швом  $(1,0 \pm 0,1)$  см. Підгин низу рукавів прикріплюють по ліктьовому шву та по передньому шву. Підкладку рукавів кріплять до верха по ліктьовим швам.

Підкладку пришивають до низу кітеля, утворюючи напуск. Підгин низу кітеля закріплюють по швах.

Закріпки ставлять на спецмашині довжиною  $(1,0 \pm 0,3)$  см:

на клапанах бокових кишень горизонтально;

на вході в бокові кишені пілочки вертикально;

на вході в внутрішню кишеню підкладки вертикально. Петлі обметують:

– чотири петлі на правому борті на відстані  $(1,7 \pm 0,3)$  см від краю борту до краю петель;

– по одній петлі посередині клапанів бокових на відстані  $(1,5 \pm 0,2)$  см від мису до краю петель;

– по одній петлі на погонах на відстані  $(1,7 \pm 0,3)$  см від мису до краю петель.

У разі використання універсальної машини закріпки ставлять потрібною строчкою.

Гудзики пришивають відповідно до розміщення петель.

Уздовж країв коміра, бортів, низу кітеля прокладають оздоблювальні строчки на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см від краю.

Всі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані.

Готові вироби прасують та відпарюють на спеціальних пресах або прасками.

### **Особливості по вузловому обробленню спідниці**

Місце розташування виточок на передніх та задніх полотнищах спідниці намічають за допомогою додаткових лекал.

Виточки на передніх і задніх полотнищах спідниці зшивають, зводячи кінець шва нанівець. Припуски швів заправують.

Середні зрізи задніх полотнищ, бокові зрізи передньої і задніх полотнищ спідниці, нижній зріз поясу, а також середні зрізи підкладки спідниці обметують.

На задніх полотнищах спідниці середній шов зшивають шириною  $(1,5 \pm 0,1)$  см від краю. Шов розправують, заправуючи шліц. В нижню частину шліца прокладають клейовий пружок.

У середньому шві задніх полотнищ спідниці обробляють застібку на тасьму "блискавка". По лівому полотнищі задньої половинки спідниці (по застібці) прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(1,2 \pm 0,2)$  см. По правому полотнищі задньої половинки спідниці (по застібці) прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(0,2 \pm 0,1)$  см.

Бокові зрізи спідниці зшивають швом шириною  $(1,5 \pm 0,1)$  см. Шви розправують.

Низ спідниці заправують за допомогою додаткового лекала. Ширина підгину –  $(4,0 \pm 0,1)$  см.

Край нижньої частини шліца підгинають на 1,0 см і закріплюють швом шириною  $(0,2 \pm 0,1)$  см. Край верхньої частини шліца настрочують на підгин низу швом шириною  $(0,5 \pm 0,1)$  см. Низ спідниці обробляють швом упідгин з відкритим зрізом на машині потаємного стібка.

Місце розташування та довжину косої оздоблювальної строчки по верхньому краю шліца намічають за допомогою додаткового лекала.

Пояс заправують по згину, виконують волого - теплове оброблення.

Бокові зрізи підкладки спідниці зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см, з подальшим обметуванням.

Середній зріз підкладки спідниці зшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см, залишаючи отвір для застібки.

Отвір під застібку обробляють швом упідгин з відкритим обметаним зрізом швом шириною  $(0,5 \pm 0,1)$  см від країв.

Низ підкладки та отвір для шліца обметують.

Підкладку спідниці пришивають до верхнього зрізу спідниці, швом шириною  $(0,8 \pm 0,1)$  см, одночасно, закладаючи складки відносно розташуванню виточок на передньому та задніх полотнищах.

Пояс пришивають до горішнього зрізу верха спідниці швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см, припуски шва заправують в бік поясу. По боковим швам закріплюють петлі - вішалки. Довжина петлі - вішалки в готовому вигляді складає  $(8,0 \pm 1,0)$  см.

Кінці пояса обшивають швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. З правого боку перехідник довжиною 4,0 см. У шов пришивання поясу прокладають строчку, яка скріплює його сторони.

На поясі обметують петлю на відстані  $(1,0 \pm 0,2)$  см. Гудзик пришивають відповідно петлі.



Всі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані. Готову спідницю прасують та відпарюють.

Для надання предмету товарного вигляду виконують термічну обробку.

Класифікація та види стібків, строчок і швів, застосовуються, – згідно з ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916.

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком.

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

Після узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів предмета.

### 3.1.8. Деталі крою предмета

Специфікацію деталей крою кітеля наведено у таблиці 7.

Перелік рекомендованих допоміжних лекал кітеля наведено у таблиці 8 .

Специфікація деталей крою спідниці наведено у таблиці 9. Перелік рекомендованих допоміжних лекал спідниці наведено у таблиці 10.

**Таблиця 7 – Деталі крою кітеля**

№ з/п	Найменування деталі	Кількість	
		лекал	деталей крою
1	2	3	4
<b>Деталі крою з тканини напіввовняної</b>			
1	Спинка	1	2
2	Бокова частина спинки	1	2
3	Пілочка*	1	2
4	Бокова частина пілочки	1	2
5	Горішня частина рукава	1	2
6	Нижня частина рукава	1	2
7	Горішній комір*	1	1
8	Стояк горішнього коміра*	1	1
9	Підборт*	1	2
10	Клапан боковий декоративний	1	2
11	Обшивка бокової прорізної кишені горішня	1	2
12	Обшивка бокової прорізної кишені нижня	1	2
13	Підзор бокової прорізної кишені	1	2
14	Погон	1	2
15	Муфта	1	2
<b>Деталі крою з тканини підкладкової</b>			
1	Підкладка спинки та бокової частини спинки	1	1
2	Підкладка пілочки лівої	1	1

3	Підкладка пілочки правої	1	1
4	Підкладка бокової частини пілочки	1	2
5	Підкладка горішньої частини рукава	1	2
6	Підкладка нижньої частини рукава	1	2
7	Підкладка клапана бокового декоративного	1	2
8	Підкладка бокової прорізної кишені	1	2
9	Листочка внутрішньої прорізної кишені	1	1
10	Підзор внутрішньої прорізної кишені	1	1
11	Підкладка внутрішньої прорізної кишені	1	1
12	Деталь для кріплення підкладки	1	2
<b>Деталі крою з фільцу</b>			
1	Нижній комір	1	1
<b>Деталі крою з дублірину</b>			
1	Прокладка в пілочку	1	2
2	Прокладка в підборт	1	2
3	Прокладка в горішній комір	1	1
4	Прокладка в стояк горішнього коміра	1	1
5	Прокладка в пройму бокової частини пілочки	1	2
6	Прокладка в низ бокової частини пілочки	1	2
7	Прокладка в пройму бокової частини спинки	1	2
8	Прокладка в низ бокової частини спинки	1	2
9	Прокладка в горішню частину спинки	1	2
10	Прокладка в низ спинки	1	2
11	Прокладка в низ горішньої частини рукава	1	2
12	Прокладка в низ нижньої частини рукава	1	2
13	Поздовжник бокової прорізної кишені	1	2
14	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	1	2
<b>Деталі крою з флізеліну клейового</b>			
1	Прокладка в клапан боковий декоративний	1	2
2	Прокладка в обшивку бокової прорізної кишені	2	4
3	Прокладка в листочку внутрішньої прорізної кишені	1	1
4	Прокладка в погон	1	2
5	Прокладка в лацкан пілочки	1	2
<b>Деталі крою з щільного флізеліну клейового</b>			
1	Прокладка в муфту	1	2
<b>Деталі крою з ватину</b>			
1	Підокатник	1	2
<b>Примітка:</b> *- Деталі, що потребують підрізання після дублювання по лекалах для підрізки.			

Таблиця 8 – Допоміжні лекала для виготовлення кітеля

№ з/п	Найменування деталей	Кількість лекал
1	Готовий вигляд клапана бокового декоративного	1
2	Готовий вигляд погона	1
3	Підрізка пілочки	1
4	Підрізка підборта	1
5	Підрізка горішнього коміра	1
6	Підрізка стояка горішнього коміра	1
7	Намічання розмічення петель по борту	1
8	Намічання розмічення наруканного знаку	1
9	Намічання лінії обшивання клапана бокового декоративного	1
10	Намічання лінії обшивання погона	1
11	Намічання лінії обшивання лацкана	1

Таблиця 9 – Специфікація деталей крою спідниці

№ з/п	Найменування деталі	Кількість	
		лекал	деталей крою
1	2	3	4
<b>Деталі крою з тканини напіввовняної</b>			
1	Переднє полотнище	1	1
2	Заднє полотнище	1	2
3	Пояс*	1	1
<b>Деталі крою з тканини підкладкової</b>			
1	Підкладка переднього полотнища	1	1
2	Підкладка заднього лівого полотнища	1	1
3	Підкладка заднього правого полотнища	1	1
<b>Деталі крою з флізеліну клейового</b>			
1	Прокладка в пояс	1	1
2	Прокладка в шлиць заднього лівого полотнища	1	1
3	Прокладка в припуск під застібку лівого полотнища	1	1
Примітка:*- Деталі, що потребують підрізання після дублювання по лекалах для підрізки.			

**Таблиця 10** – Допоміжні лекала для виготовлення спідниці

№ п/п	Найменування деталей	Кількість лекал
1	Підрізка поясу	1

**3.1.9. Вимоги до маркування****3.1.9.1.** Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС.

Для маркування готового предмета повинні застосовуватися:

етикетка;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих костюмів).

**3.1.9.2.** Етикетка та товарний ярлик мають містити таку інформацію:

назва предмета;

емблема Збройних Сил України;

вид предмета;

розмір предмета;

сировинний склад;

ННН: (номенклатурний номер НАТО);

номер договору/контракту МОУ;

номер партії;

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

назва виробника, країна виробництва;

символи по догляду за предметом, згідно з ДСТУ ISO 3758;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

Етикетка білого кольору повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50 г/м<sup>2</sup> (метод вимірювання згідно з ДСТУ EN 12127).

Етикетка предмета в кітелі розміщуються в шві з'єднання бокової частини підкладки та підкладки спинки або підкладки пілочки на відстані (10 - 20) см від пройми, у спідниці – у шві пришивання пояса посередині лівої половинки з виворотньої сторони. Має розміри у готовому вигляді складена навпіл (5,0 см x 3,0 см) ± 0,2 см.

Товарний ярлик білого кольору виготовлений з картону щільністю не менш 75 г/м<sup>2</sup> (метод вимірювання згідно з ДСТУ 2297) та кріпиться до предмета від низу лівого рукава кітеля, на відстані від 6,0 см до 9,0 см або (у верхній частині лівого бокового шва спідниці у разі їх окремого замовлення, на відстані від 6,0 см до 9,0 см від шва пришивання поясу) пістолетом для кріплення ярликів на ярликотримачі так, щоб під час складання та пакування ярлик був зовні та мав розміри (13,0 см x 5,0 см) ± 0,2 см.

**3.1.9.3.** Пакувальний лист має містити таку інформацію:

назва предмета;  
 емблема Збройних Сил України;  
 вид предмета;  
 кількість предметів в упаковці;  
 сировинний склад;  
 номер договору/контракту МОУ;  
 номер партії;  
 дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);  
 назва виробника, країна виробництва;  
 назва постачальника, його адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

**3.1.9.4.** Інформація на етикетці, товарному ярлику та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

**3.1.10. Вимоги до пакування**

Пакування повинно відповідати вимогам цієї ТС.

Кожен предмет (кітель, спідниця) повинен пакуватися в пакет із поліетиленової плівки. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмету при транспортуванні та зберіганні.

Група комплектів предметів по 5 одиниць пакується в ящик з гофрованого картону з відповідним позначенням інформації згідно ГОСТ 14192 та інформації що зазначена в пакувальному листі.

До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

**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 природне середовище.

### **1.1 3.3. Правила приймання**

Приймання предметів здійснюється відповідно до вимог цієї ТС, договору про закупівлю, укладеного між замовником та постачальником (виробником), вимог наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375.

### **3.4. Методи контролю**

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

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет, здійснюється відповідно до вимог національних стандартів, наведених у пункті 3.1.6. цього ТО.

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

### **3.5. Умови транспортування та зберігання**

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

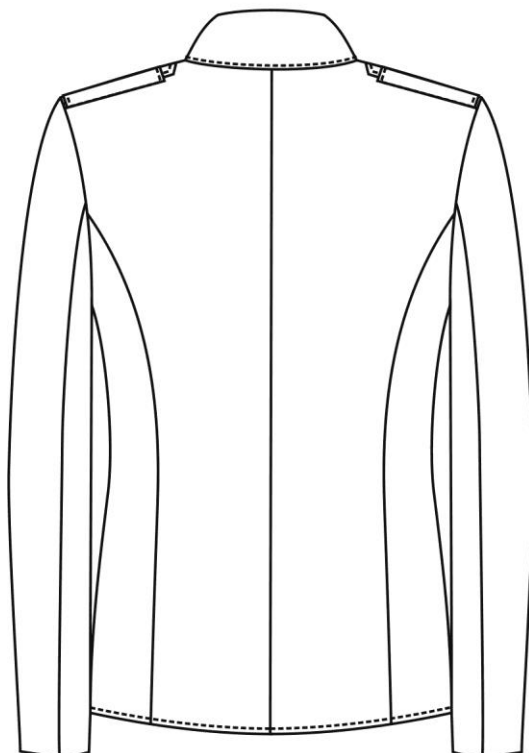
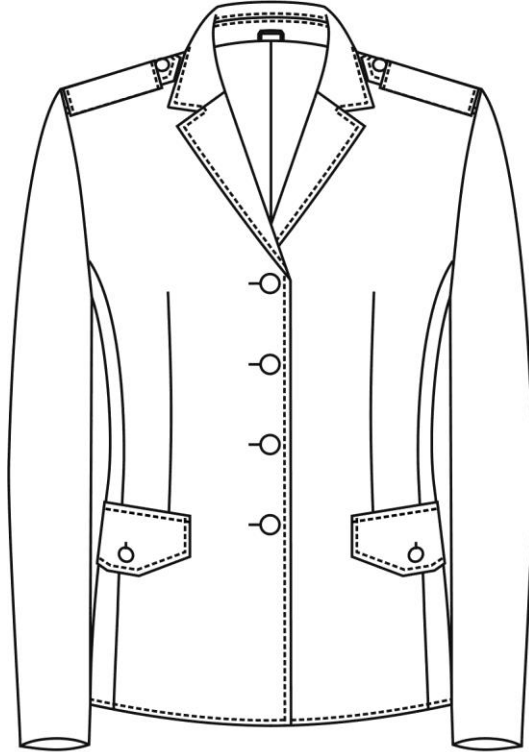
Зберігання предметів здійснюється у складських вентильованих приміщеннях захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин при температурі від +5°C до +25°C у відносній вологості повітря від 60% до 65%, на відстані не менше 1 метра від опалювальних пристроїв, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 метра від підлоги. Проходи між стеллажами повинні бути не менше ніж 0,5 м.

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

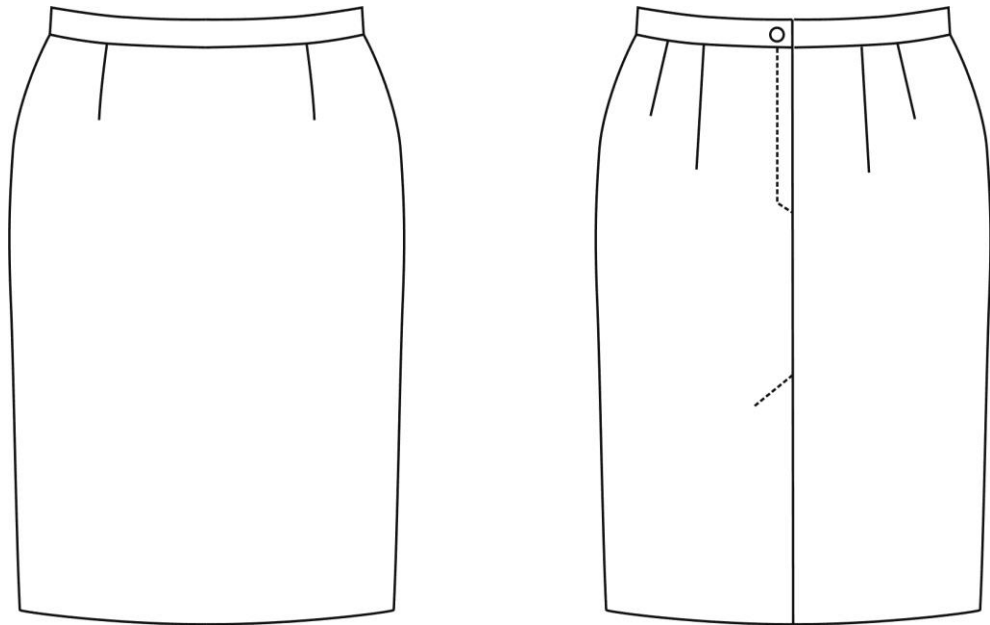
Гарантійний термін експлуатації предмета становить один рік. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС у разі дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Додаток 1  
до пункту 3.1.2

**Зовнішній вигляд предмета**



**Рисунок Д1.1 – Зовнішній вигляд предмета**



**Рисунок Д1.2 – Зовнішній вигляд предмета**



Додаток 2  
до підпункту 3.1.5

Лінійні виміри

Таблиця Д2.1 - Лінійні виміри кітеля

Найменування виміру	Зріст, см	Повногрудна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	
1 Довжина спинки, см	146	2,3	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	±1,0
	152		58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	
	158		60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	
	164		62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	
	170		64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
	176		66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
	182		68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
	188		70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
2 Ширина спинки, см	146-188	2,3	35,0	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	±1,0

## Продовження Таблиці Д2.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
3 Довжина пілочки від кута плечового шва і горловини до низу паралельно краю борта, см	146	2,3	60,5	61,0	61,5	62,0	62,5	63,0	63,5	64,0	64,5	65,0	65,5	±0,7
	152		62,5	63,0	63,5	64,0	64,5	65,0	65,5	66,0	66,5	67,0	67,5	
	158		64,5	65,0	65,5	66,0	66,5	67,0	67,5	68,0	68,5	69,0	69,5	
	164		66,5	67,0	67,5	68,0	68,5	69,0	69,5	70,0	70,5	71,0	71,5	
	170		68,5	69,0	69,5	70,0	70,5	71,0	71,5	72,0	72,5	73,0	73,5	
	176		70,5	71,0	71,5	72,0	72,5	73,0	73,5	74,0	74,5	75,0	75,5	
	182		72,5	73,0	73,5	74,0	74,5	75,0	75,5	76,0	76,5	77,0	77,5	
	188		74,5	75,0	75,5	76,0	76,5	77,0	77,5	78,0	78,5	79,0	79,5	
4 Ширина пілочки в найвужчому місці, см	146-188	2,3	19,7	20,3	20,9	21,5	22,1	22,7	23,3	23,9	24,5	25,1	25,7	±0,5
5 Ширина кітеля на рівні глибини пройми в застібнутому вигляді, см	146-188	2,3	46,5	48,5	50,5	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	±1,0
6 Ширина кітеля внизу від краю борта до середини спинки, см	146-188	2	49,5	51,5	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	±1,0
		3	51,5	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	

## Продовження Таблиці Д2.1

7 Відстань від кута плечового шва і горловини до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	146	2,3	41,8	42,4	43,0	43,6	44,2	44,8	45,4	46,0	46,6	47,2	47,8	±0,7
	152		43,0	43,6	44,2	44,8	45,4	46,0	46,6	47,2	47,8	48,4	49,0	
	158		44,2	44,8	45,4	46,0	46,6	47,2	47,8	48,4	49,0	49,6	50,2	
	164		45,4	46,0	46,6	47,2	47,8	48,4	49,0	49,6	50,2	50,8	51,4	
	170		46,6	47,2	47,8	48,4	49,0	49,6	50,2	50,8	51,4	52,0	52,6	
	176		47,8	48,4	49,0	49,6	50,2	50,8	51,4	52,0	52,6	53,2	53,8	
	182		49,0	49,6	50,2	50,8	51,4	52,0	52,6	53,2	53,8	54,4	55,0	
	188		50,2	50,8	51,4	52,0	52,6	53,2	53,8	54,4	55,0	55,6	56,2	
8 Відстань від краю борта до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	146-188	2,3	8,0	8,3	8,6	8,9	9,2	9,5	9,8	10,1	10,4	10,7	11,0	±0,4

9 Довжина рукава, см	146	2,3	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	54,0	±1,0
	152		56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	56,0	
	158		58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	
	164		60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	
	170		62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	
	176		64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
	182		66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
	188		68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
10 Ширина рукава на рівні глибини пройми, см	146-188	2,3	16,6	17,1	17,7	18,2	18,8	19,3	19,8	20,4	20,9	21,5	22,0	±0,5
11 Ширина рукава по низу, см	146-188	2,3	12,1	12,4	12,7	13,0	13,3	13,6	13,9	14,2	14,5	14,8	15,1	±0,5
12 Довжина бокової кишені «в рамку», см	146-188	2,3	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	±0,4

13 Довжина бокового декоративного клапана, см	146-188	2,3	15,0	15,0	15,0	16,0	16,0	16,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	±0,4
14 Ширина бокового декоративного клапана посередині, см	146-188	2,3	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	7,4	±0,3
15 Ширина бокового декоративного клапана в кінцях, см	146-188	2,3	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	±0,3
16 Ширина коміра посередині, см	146-188	2,3	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	±0,3
17 Ширина коміра в кінцях, см	146-188	2,3	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	±0,3
18 Ширина уступу лацкана, см	146-188	2,3	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,3
19 Довжина погона-хлястика, см	146-188	2,3	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	±0,4
20 Ширина погона-хлястика, см	146-188	2,3	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,3



3. Ширина на рівні стегон, см	146-188	2	46,4	48,4	50,4	52,4	54,4	56,4	58,4	60,4	62,4	64,4	66,4	±1,0
		3	48,4	50,4	52,4	54,4	56,4	58,4	60,4	62,4	64,4	66,4	68,4	
4 Ширина по низу, см	146-188	2	43,4	45,4	47,4	49,4	51,4	53,4	55,4	57,4	59,4	61,4	63,4	±0,5
		3	45,4	47,4	49,4	51,4	53,4	55,4	57,4	59,4	61,4	63,4	65,4	
5 Довжина пояса по шву пришивання в застібнутому вигляді, см, см	146-188	2	32,8	34,8	36,8	38,8	40,8	42,8	44,8	46,8	48,8	50,8	52,8	±1,0
		3	34,0	36,0	38,0	40,0	42,0	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	
6 Ширина пояса, см	146-188	2,3	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	±0,3

**Бібліографія**

1. ГОСТ 18976-73 “Ткани текстильные. Метод определения стойкости к истиранию”.