Інв. №200 прим 1
Головне управління розвитку та супроводження МЗ ЗСУ 2018

ЗАТВЕРДЖУЮ
ТВО начальника Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник
С.В.ПОЧТАРЕНКО
“15” 06 2018 р.

Технічний опис
“Сорочка-поло”

Дата надання чинності 15.06.2018
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
полковник
Л.Ф.ХАРАХАЛІЛЬ
“15” 06 2018 р.

ПЕРЕВІРЕНО
Начальник відділу - заступник начальника управління розвитку речового майна Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник
В.В.САКОВЕЦЬ
“14” 06 2018 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Центрального управління речового забезпечення Збройних Сил України Тилу Збройних Сил України
генерал-майор
Ю.Є.ГУСЛЯКОВ
“15” 06 2018 р.

РОЗРОБЛЕНО
Заступник начальника відділу розробки речового майна управління розвитку речового майна Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
старший лейтенант
А.О.МАЛІЙ
“14” 06 2018 р.

ПОГОДЖЕНО
ТВО начальника Управління контролю якості
майор
Ю.І.ЖИГАДЛО
“14” 06 2018 р.

ЗМІСТ

	Загальні положення	3
1	Технічні вимоги	4
1.1	Технічні характеристики виробу	4
2	Основні параметри	4
2.1	Розміри виробу	4
2.2	Види виробу	4
2.3	Конструкція	5
2.4	Лінійні виміри	5
2.5	Зовнішній вигляд	5
2.6	Вимоги до матеріалів	6
2.7	Основні вимоги до виготовлення	7
2.8	Маркування	7
2.9	Пакування	8
3	Санітарно-гігієнічні вимоги	8
4	Вимоги екологічної безпеки	9
5	Правила приймання	9
6	Методи контролю	9
7	Транспортування та зберігання	9
8	Гарантії виробника	9
	Додаток А – Перелік документів, на які є посилання	10
	Додаток Б1 - Лінійні виміри виробу	13
	Додаток Б2 – Позначення деталей виробу	14
	Додаток В – Вимоги до матеріалів	15
	Додаток Г – Особливості обробки виробу	17

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (ТО) поширюється на сорочки трикотажні типу «поло» з короткими рукавами для військовослужбовців Збройних Сил України, що виготовляються з трикотажного полотна (далі за текстом – виріб).

Виріб виготовляється у дев'яти розмірах, трьох зростах та двох видах.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Цей ТО не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і поширений організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Цей ТО придатний для цілей оцінки відповідності.

Цей ТО підлягає регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п’ять років після надання йому чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити його раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цьому ТО.

1 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (див. рис. 1) за конструкцією, розмірами, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цього ТО, основам промислових методів повузлової обробки одягу та зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ВСТ 01.301.001.

2 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ

2.1 Розміри виробу

2.1.1 За розмірами виріб повинен відповідати вимогам Таблиці 1 цього ТО. Відсоткове співвідношення розмірів виробів, які замовляються, встановлюється замовником виходячи із вимог ГОСТ 23167.

Таблиця 1 – Позначення розмірів виробу

Зріст типової фігури, см	Обхват грудей, см (розмір виробу)								
	70-78 (2XS)	78-86 (XS)	86-94 (S)	94-102 (M)	102-110 (L)	110-118 (XL)	118-126 (2XL)	126-134 (3XL)	134-142 (4XL)
149-167 (short)	2XS/S [2)]	XS/S [2)]	S/S[2)]	M/S[2)]	L/S[2)]	XL/S[2)]	- [1)]	- [1)]	- [1)]
167-185 (regular)	- [1)]	- [1)]	S/R[3)]	M/R[3)]	L/R[3)]	XL/R[3)]	2XL/R[3)]	3XL/R[3)]	4XL/R[3)]
185-203 (long)	- [1)]	- [1)]	- [1)]	M/L[4)]	L/L[4)]	XL/L[4)]	2XL/L[4)]	3XL/L[4)]	4XL/L[4)]

Примітка 1. За вимогою замовника дозволяється виготовляти вироби інших розмірів та зростів.

Примітка 2. 2XS/S - 2 extra-small/short, XS/S - extra-small/short, S/S - small/short, M/S - medium/short, L/S - large/short, XL/S - extra- large/short;

Примітка 3. S/R - small/regular, M/R - medium/regular, L/R - large/regular, XL/R – extra-large/regular, 2XL/R - large/regular, 3XL/R - 3 extra-large/regular, 4XL/R - 4 extra-large/regular;

Примітка 4. M/L - medium/long, L/L - large/long, XL/L - extra-large/long, 2XL/L - 2 extra-large/long, 3XL/L - 3 extra-large/long, 4XL/L - 4 extra-large/long.

2.2 Види виробу

2.2.1 Виріб повинен виготовляється двох видів, які відрізняються один від одного кольором основного матеріалу, а саме: оливкового та темно-синього кольору.

2.2.2 Відповідність кольору визначається згідно затвердженого зразка.

2.2.3 Зміна кольору дозволяється лише за погодженням із замовником.

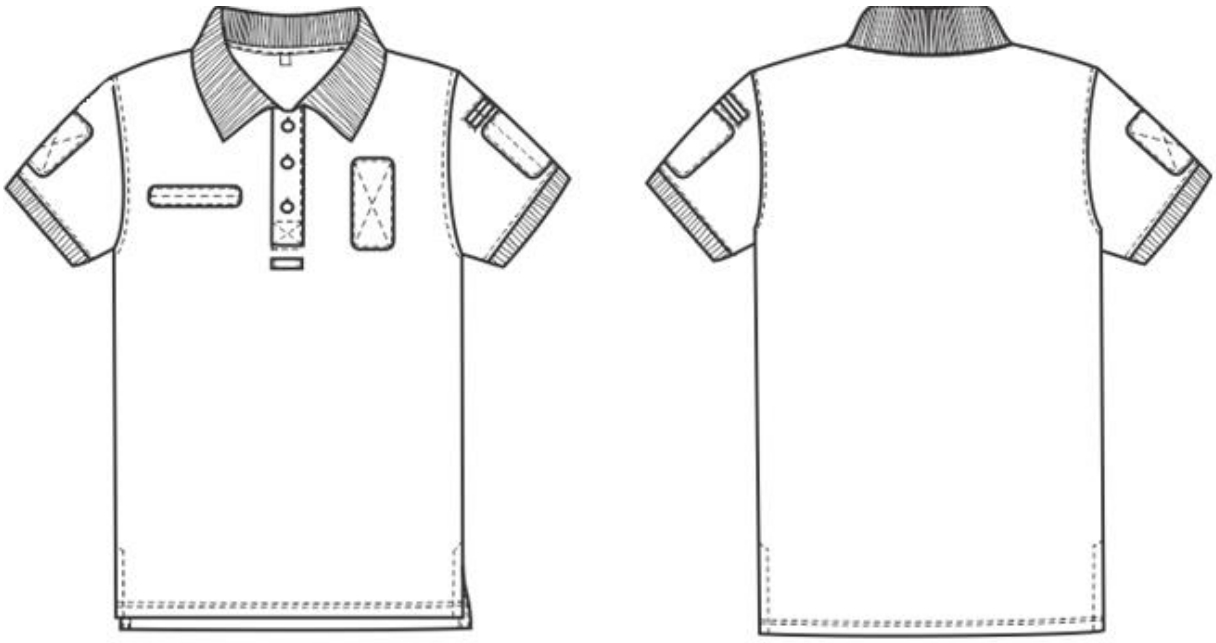


Рисунок 1 – Зовнішній вигляд виробу

2.3 Конструкція

2.3.1 Сорочка трикотажна з короткими рукавами з гладкопофарбованого кулірного однолицьового трикотажного полотна комбінованого переплетення типу «піке».

2.3.2 Пілочка суцільнокроєна, із застібкою «поло» на три петлі та три пласкі ґудзики. Під застібкою нашито хомутик на відстані (6±2) мм від планки. На верхній частині пілочки зліва нашивають текстильну застібку “петлі” із заокругленими кутами розміром (50±2) х (90±2) мм для кріплення знаків розрізнення. На верхній частині пілочки зправа нашивають текстильну застібку “петлі” із заокругленими кутами розміром (25±2) х (130±2) мм для кріплення ідентифікатору.

2.3.3 Спинка суцільнокроєна.

2.3.4 Комір трикотажний, вшивний, відкладний,з додаткового матеріалу.

2.3.5 Рукава вшивні, короткі, з пришивною трикотажною манжетою з додаткового матеріалу. Лівий рукав з прорізною кишенею “в рамку” та відділеннями для ручки. На обох рукавах нашивають текстильну застібку “петлі” із заокругленими кутами розміром (80±2) х (100±2) мм для кріплення нарукавних знаків.

2.3.6 Низ виробу оброблено швом упідгин.

2.4 Лінійні виміри

2.4.1 За лінійними вимірами виріб у готовому вигляді повинен відповідати вимогам, наведеним у Таблиці Б1 Додатку Б1.

2.5 Зовнішній вигляд

2.5.1 За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та виглядам на рис.1 та рис.2.

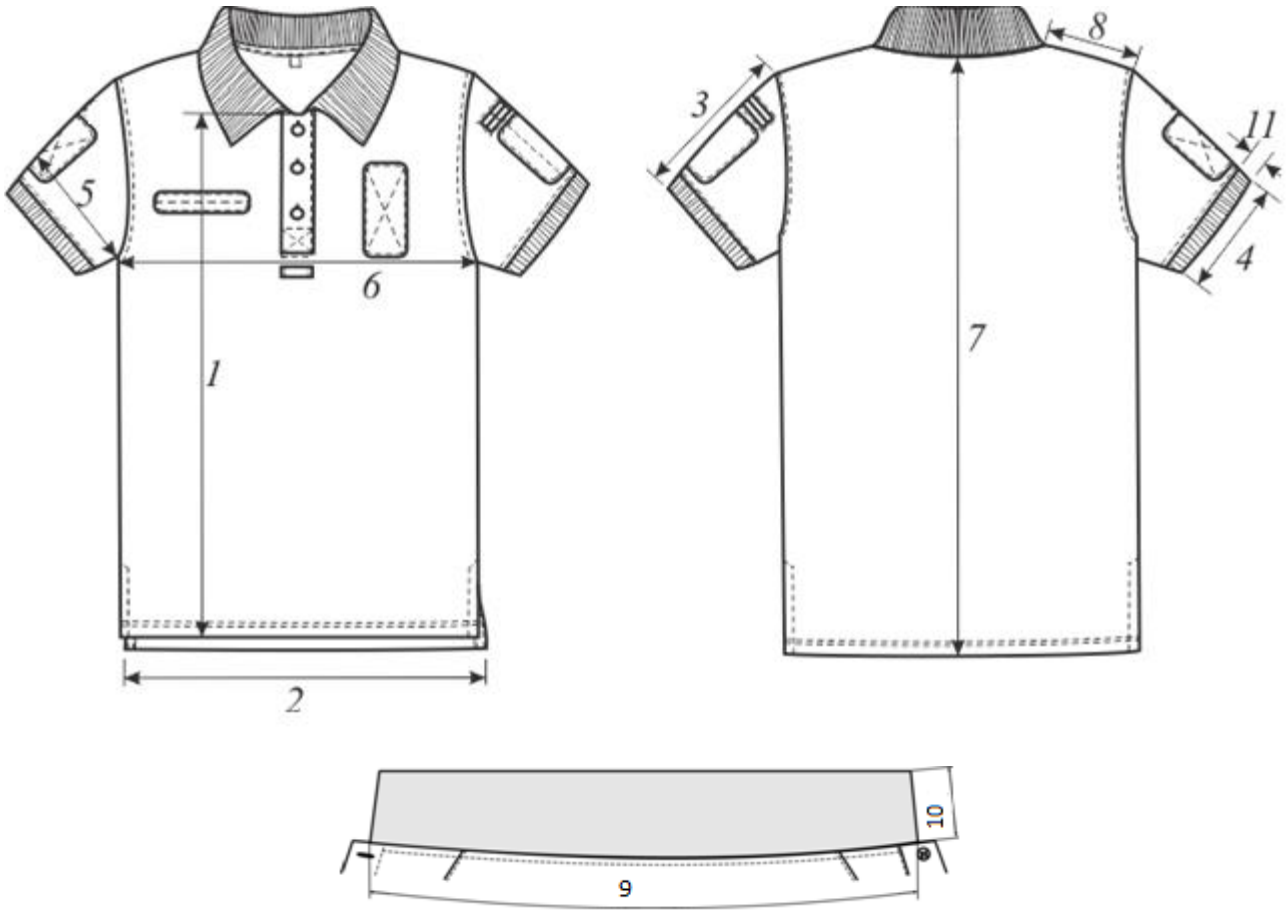


Рисунок 2

2.6 Вимоги до матеріалів

2.6.1 Основним матеріалом виробу є кулірне однолицьове трикотажне полотно комбінованого переплетення типу «піке» (прес-футероване на базі одинарного фангу, футерна нитка – 100% поліпропілен, грунтова нитка - 100% бавовна). За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам ГОСТ 28554 та Таблиці В1 Додатку В.

2.6.2 Для обробки горловини використовується комір – поло кольору основного матеріалу, виготовленний з кулірного дволицьового трикотажного полотна переплетення ластикова гладь 1х1. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В2 Додатку В.

2.6.3 Для обробки низу рукавів використовується манжета кольору основного матеріалу з кулірного дволицьового трикотажного полотна переплетення ластикова гладь 1х1. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у у Таблиці В2 Додатку В.

2.6.4 Текстильна застібка “петлі”, яка використовується у виробі для ідентифікаторів рукавів шириною (80±2) мм, повинна відповідати вимогам ДСТУ 2057.

2.6.5 Текстильна застібка “петлі”, яка використовується у виробі для ідентифікаторів правої частини пілочки шириною (25±2) мм, повинна відповідати вимогам ДСТУ 2057.

2.6.6 Текстильна застібка “петлі”, яка використовується у виробі для ідентифікаторів лівої частини пілочки шириною (50±2) мм, повинна відповідати вимогам ДСТУ 2057.

2.6.7 Для дублювання планки - застібки використовується матеріал прокладковий з регулярним клейовим покриттям, який повинен відповідати ГОСТ 25441.

2.6.8 Для хомутика унизу застібки використовується тасьма репсова шириною (8±1) мм, яка повинна відповідати вимогам ДСТУ 3482.

2.6.9 Для застібання верхньої частини пілочки застосовуються ґудзики пласкі з двома отворами діаметром (11±2) мм (згідно НД виробника).

2.6.10 Всі шви виконуються синтетичними поліефірними нитками (не нижче 30 текс, розривне навантаження не менше 1000 - 1200 сН) кольору основного матеріалу, та відповідають вимогам ГОСТ 6309. Для пришивання ґудзиків та обметування петель використовуються нитки швейні поліефірні армовані (40-45 текс, розривне навантаження не менше 1200 - 1400 сН) кольору основного матеріалу.

2.6.11 Всі елементи виробу підбираються в тон основного матеріалу. Відхилення кольору виробу або його складових, повинні бути погоджені та затверджені замовником.

2.6.12 За згодою замовника, при виготовленні виробу допускається застосування інших матеріалів та кольорів, за якістю не нижче перелічених в п. 2.5.

2.7 Основні вимоги до виготовлення

2.7.1 Виріб виготовляється відповідно до вимог цього ТО.

2.7.2 Розкрій деталей виробу – згідно з ГОСТ 19902. Специфікація деталей виробу наведена у таблиці Б2 Додатку б2.

2.7.3 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення виробу – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

2.7.4 Частота машинної строчки для оздоблювальних строчок (4-5) стібків в 10 мм довжини шва.

2.7.5 Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпкою.

2.7.6 Особливості обробки виробу наведені у Додатку Г.

2.7.7 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи обробки без зміни загального зовнішнього вигляду і параметрів виробу.

2.8 Маркування

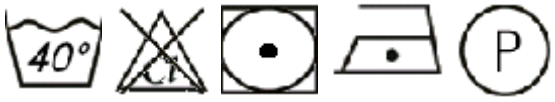
2.8.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цього ТО.

2.8.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

етикетка виробу;
стрічка з розмірними ознаками;
товарний ярлик;
пакувальний лист.

2.8.3 Етикетка виробу розміром (80±2) х (30±2) повинна містити наступну інформацію:

найменування підприємства-виробника;
назва виробу;
розмір виробу;
ННН (номенклатурний номер НАТО);
сировинний склад матеріалу;
номер договору/контракту МОУ, дата у форматі – дд.мм.рррр;
дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
символи по догляду за виробом , згідно з ДСТУ ISO 3758.



2.8.4 Товарний ярлик повинен містити наступну інформацію:

найменування та адресу підприємства виробника;
назва виробу;
розмір виробу;
ННН (номенклатурний номер НАТО);
сировинний склад матеріалу;
номер договору/контракту МОУ, дата у форматі – дд.мм.рррр;
дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік).

2.8.5 Товарний ярлик виготовлений з картону та кріпиться до низу лівого рукава сорочки.

2.8.6 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

найменування та адресу підприємства виробника;
назва виробу;
кількість виробів в упаковці;
номер договору/контракту МОУ, дата у форматі – дд.мм.рррр;
дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік).

2.8.7 Стрічку з розмірними ознаками (розмір (25±2) мм х (20±2) мм) вшивають в шов вшивання коміра в горловину по центру.

2.8.8 Етикетку виробу складають навпіл та вшивають в лівий боковий шов на відстані 10-15 см від низу спинки в готовому вигляді.

2.8.9 Етикетки повинні бути виготовлені зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50г/м^2. Інформація, що міститься на етикетці виробу повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

2.8.10 Етикетка виробу, стрічка з розмірними ознаками, товарний ярлик та пакувальний лист мають білий колір. Написи - чорний колір.

2.8.11 Інформація на етикетці виробу, стрічці з розмірними ознаками, товарному ярлику та пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою методом друку.

2.9 Пакування

2.9.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам цього ТО та ГОСТ 3897.

2.9.2 Кожен виріб вкладається в пакет із поліетиленової плівки (згідно ГОСТ 10354). Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.9.3 Група виробів по 100 шт пакуються в окремий поліпропіленовий або текстильний мішок. В кожний мішок вкладається пакувальний лист відповідно до вимог цього ТО.

2.8.4 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 САНІТАРНО-ГІГІЄНІЧНІ ВИМОГИ

3.1 Виріб повинен відповідати Державним санітарним нормам та правилам “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”, затвердженими наказом Міністерства охорони здоров’я України від 29.12.2012 №1138.

3.2 Виробник зобов’язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали (фурнітуру) з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров’я України від 09.10.2000 №247.

4 ВИМОГИ ЕКОЛОГІЧНОЇ БЕЗПЕКИ

4.1 Безпека використання виробу гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу або на виріб в цілому.

4.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

5. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

5.1 Приймання виробу проводять згідно вимог цього ТО, Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 9173.

6. МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно вимог цього ТО, Договору замовника про поставку, ГОСТ 28274 та ГОСТ 4103.

6.2 Контроль лінійних вимірів проводиться згідно Таблиці Б1 Додатку Б1.

6.3 Постачальник повинен надати висновки та протоколи випробувань на виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цьому ТО і визначають характеристики сировини та матеріалів з яких виготовлений виріб.

6.4 В разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань, за деякими стандартами, зазначеними в цьому ТО, при узгодженні з замовником допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами цього ТО.

7 ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

7.1 Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 3897.

7.2 Зберігання виробів здійснюється в складських сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях при температурі від 5 °С до 25 °С і відносній вологості повітря від 60 % до 65 %. Зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 м.

7.3 Спеціальні правила і терміни зберігання: вироби повинні бути захищені від потрапляння прямих сонячних променів, впливу пари, газів і хімічних речовин.

7.4 Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації - не встановлюється.

7.5 Вид транспорту узгоджується із Замовником.

8. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

8.1 Виробник забезпечує відповідність якості виробу вимогам цього ТО при дотриманні умов транспортування, зберігання та експлуатації протягом одного року з дати випуску продукції та не менше шести місяців з дати початку експлуатації.

8.2 Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення при умові дотримання умов транспортування та зберігання.

8.3 За згодою виробника та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних термінів у договірних документах.

ДОДАТОК А
(обов'язковий)
Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А1.1

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
1	2	3
ВСТ 01.301.001	Система розроблення та постановки на виробництво предметів речового майна. Основні положення	1.1
ГОСТ 23167-91	Фигуры военнослужащих типовые. Размерные признаки для проектирования военной одежды	2.1.1
ГОСТ 28554-90	Полотно трикотажное. Общие технические условия	2.6.1
ДСТУ 2057-92 (ГОСТ 30019.1-93	Застібка текстильна. Загальні технічні умови	2.6.4, 2.6.5, 2.6.6
ГОСТ 25441-90	Полотна клееные прокладочные. Общие технические условия	2.6.7
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.6.8
ГОСТ 6309	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия.	2.3, 2.6
ГОСТ 19902-89	Одежда форменная. Допуски при раскрое деталей верхнего обмундирования	2.7.2
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915,IDT)	2.7.3, Додаток Г
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні . Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991,IDT)	2.7.3, Додаток Г
ГОСТ 3897-87	Изделия трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	2.9.1, 7.1
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)	2.8.3
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.9.2
Наказ МОЗ України від 29.12.2012 №1138	Про затвердження Державних санітарних норм та правил «Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги»	3.1
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 №247	"Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи"	3.2
ГОСТ 9173-86	Изделия трикотажные. Правила приемки	5.1
ГОСТ 28274-89	Изделия трикотажные. Термины и определения пороков	6.1
ГОСТ 4103-82	Изделия швейные. Методы контроля качества	6.1, Додаток Г
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 1833-1:2013 ДСТУ ISO 1833-16:2013	Матеріали текстильні. Кількісний хімічний аналіз.	Таблиця В1 Додатку В

1	2	3
ГОСТ 8846-87	Полотна и изделия трикотажные. Методы определения линейных размеров, перекоса, числа петельных рядов и петельных столбиков и длины нити в петле	Таблиця В1, В2 Додатку В
ГОСТ 12088-77	Материалы текстильные и изделия из них. Метод определения воздухопроницаемости	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 9237-2003	Текстиль. Тканини. Визначення повітропроникності	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 25617-83 (ДСТУ ISO 14184-1:2007)	Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід (ISO 14184-1:1998, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 3071:2015	Матеріали текстильні. Визначення pH водної витяжки (ISO 3071:2005, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ГОСТ 8845-87	Полотна и изделия трикотажные. Методы определения влажности, массы и поверхностной плотности	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ГОСТ 8847-85	Полотна трикотажные. Методы определения разрывных характеристик и растяжимости при нагрузках меньше разрывных	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 12739-85	Полотна и изделия трикотажные. Метод определения устойчивости к истиранию	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 12947-1:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 1. Абразивний прилад Мартиндаля для випробування (ISO 12947-1:1998, IDT)	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ГОСТ ИСО 3759:2004	Матеріали текстильні. Підготовлення, нанесення міток і вимірювання проб текстильних матеріалів та одягу під час випробування для визначення змін лінійних розмірів (ГОСТ ИСО 3759-2002, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння (ISO 5077:1984, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 6330-2001/ГОСТ ИСО 6330-2002	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів (ISO 6330:1984, IDT; ГОСТ ИСО 6330-2002, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В

1	2	3
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-А01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А01. Загальні вимоги до проведення випробувань (ГОСТ ИСО 105-А01-2002, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ДСТУ ISO 105-А02:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору (ISO 105-A02:1993, IDT)	Таблиця В1, В2 Додатку В
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 105-С06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина С06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 9733.6-83	Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окрасок к поту	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 105-Е04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина Е04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 9733.7-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к глажению	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	Таблиця В1 Додатку В
ДСТУ ISO 105-Х12:2009	Матеріали текстильні . визначення тривкості фарбування. Частина Х12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя (ISO 105- X12:2001, IDT)	Таблиця В1 Додатку В
ГОСТ 9733.3-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету в условиях искусственного освещения (ксеноновая лампа)	Таблиця В1 Додатку В

ДОДАТОК Б 1
(обов'язковий)
Лінійні виміри виробу

Таблиця Б1 — Лінійні виміри виробу

Найменування вимірювання	Позначення на рисунку	Зріст	Розмір виробу									Допуски, см
			2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	
Довжина виробу по пілочці, см	1	S	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	±1,5
		R	62,0	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	
		L	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0	76,0	
Ширина виробу по низу, см	2	S-L	42,0	46,0	50,0	54,0	58,0	62,0	66,0	70,0	74,0	±1,5
Довжина рукава, см	3	S-L	21,0	21,0	22,0	22,0	23,0	23,0	24,0	24,0	25,0	±1,0
Ширина низу рукава, см	4	S-L	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0	18,5	19,0	19,5	20,0	±1,0
Ширина рукава, см	5	S-L	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0	±1,0
Ширина виробу на лінії грудей, см	6	S-L	42,0	46,0	50,0	54,0	58,0	62,0	66,0	70,0	74,0	±1,5
Довжина виробу по спинці, см	7	S	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	±1,5
		R	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0	76,0	77,0	78,0	79,0	
		L	77,0	78,0	79,0	80,0	81,0	82,0	83,0	84,0	85,0	
Ширина плеча, см	8	S-L	13,5	14,0	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5	17,0	17,5	±1,0
Довжина коміра по шву вшивання в горловину, см	9	S-L	37	39	41	43	45	47	49	50	52	±0,5
Ширина коміру в кінцях, см	10	S-L	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	±0,5
Ширина манжета, см	11	S-L	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,3

Примітка. Контроль лінійних вимірів згідно рисунка 2

ДОДАТОК Б 2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2 — Специфікація деталей виробу

Найменування деталей	Кількість лекал	Кількість деталей крою
Деталі крою з основного полотна		
Пілочка	1	1
Спинка	1	1
Рукав	1	2
Обшивка кишені лівого рукава	1	2
Планка пілочки	1	2
Мішковина кишені	1	1
Обтачка спинки	1	1
Деталі крою з клейового прокладкового матеріалу		
Обшивка кишені лівого рукава	1	2
Планка пілочки	1	2
Деталі (готові) з трикотажного в’язаного полотна		
Манжети	1	2
Комір	1	1

ДОДАТОК В
Вимоги до матеріалів

Таблиця В1. Основний матеріал виробу - кулірне однолицьове трикотажне полотно комбінованого переплетення типу «піке»

Назва показника,одиниця виміру	**Значення показників**	**Нормативний документ**
Вміст складників сировинного складу, %:		ДСТУ 4057-2001 (ДСТУ ISO 1833-1:2013, ДСТУ ISO 1833-16:2013)
бавовна	87 ± 3	
поліпропілен	13 ± 3	
Число петельних стовпчиків на 10 см	140 ± 14	ГОСТ 8846-87
Число петельних рядків на 10 см	246 ± 24	
Коефіцієнт повітропроникності, $дм^3/(м^2 с)$ при тиску 49 Па	не менше 150	ГОСТ 12088-77
Повітропроникність, мм/с при тиску 100 Па	не менше 300	ДСТУ ISO 9237-2003
Гігроскопічність, %	не менше 10	ДСТУ ГОСТ 3816:2009
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г	не більше 75	ГОСТ 25617-83 (ДСТУ ISO 14184-1:2007)
Величина pH, одиниць	від 4,8 до 7,5	ДСТУ ISO 3071:2013
Поверхнева густина, $г/м^2$	160 ± 15	ГОСТ 8845-87 (ДСТУ EN 12127:2009)
Розтяжність по ширині (за петельними рядками) при навантаженні 6 Н,%	I група (від 15 % до 40 %)	ГОСТ 8847-85
Число циклів стирання по площині, кількість обертів до утворення дірки	не менше 100	ГОСТ 12739-85
	не менше 7000	ДСТУ ISO 12947-1:2005 ДСТУ ISO 12947-2:2005
Розривальне зусилля по петельним стовпчикам (по довжині), Н	не менше 120	ГОСТ 8847-85
Вологість, *%*	не більше 7	ГОСТ 8845-87
Зміна лінійних розмірів після прання та сушіння, %, *(режим прання 6А при 40 °С, режим сушіння С)*		ДСТУ ГОСТ ИСО 3759:2004 ДСТУ ISO 5077-2001, ДСТУ ISO 6330-2001
по довжині	від - 5,0 до + 5,0	
по ширині	від - 5,0 до + 5,0	
Ступінь тривкості пофарбування до фізико-хімічних впливів, бали:	Міцна група тривкості пофарбування ГОСТ 2351-88	ГОСТ 9733.0-83 (ДСТУ ГОСТ ИСО 105-А01:2004; ДСТУ ISO 105-А02:2005)
- до прання № 1 (при 40 °С) *(змінювання початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу)*	не менше 4/4	ГОСТ 9733.4-83 (ДСТУ ISO 105-С06:2009)
- до «поту» *(змінювання початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу)*	не менше 4/4	ГОСТ 9733.6-83 (ДСТУ ISO 105-Е04:2009)
- *до прасування (сухого) (змінювання початкового пофарбування)*	не менше 4	ГОСТ 9733.7-83
- *до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу)*	не менше 4	ГОСТ 9733.27-83 (ДСТУ ISO 105-Х 12:2009)
- *до дії світла*	не менше 4	ГОСТ 9733.3-83

Таблиця В2. Полотно трикотажне для коміра та манжет - кулірне дволицьове трикотажне полотно переплетення ластикова гладь 1х1.

Назва показників,одиниця виміру	**Значення показників**	**Нормативний документ**
Вміст складників сировинного складу, %: - *бавовна*	100	ДСТУ 4057-2005 (ДСТУ ISO 1833-1:2013
Число петельних стовпчиків на 10 см	70 ± 7	ГОСТ 8846-87
Число петельних рядків на 10 см	120 ± 12	
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г	не більше 75	ГОСТ 25617-83 (ДСТУ ISO 14184-1:2007
Величина pH, одиниць	від 4,8 до 7,5	ДСТУ ISO 3071:2013
Поверхнева густина, г/м^2	660 ±33	ГОСТ 8845-87 (ДСТУ EN 12127:2009
Зміна лінійних розмірів після прання та сушіння, *(режим прання 6А при 40 °С, режим сушіння С)%*		ДСТУ ГОСТ ИСО 3759:2004 ДСТУ ISO 5077-2001, ДСТУ ISO 6330-2001
по довжині	від - 6,0 до +4,0	
по ширині	від - 6,0 до +4,0	
Ступінь тривкості пофарбування до фізико-хімічних впливів, бали		ГОСТ 9733.0-83 (ДСТУ ГОСТ ИСО 105-А01:2004; ДСТУ ISO 105-А02:2005)
До прання № 1 (при 40 °С) (змінювання початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу)	не менше 4/4	ГОСТ 9733.4-83 (ДСТУ ISO 105-С06:2009)
До «поту» (змінювання початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу)	не менше 4/4	ГОСТ 9733.6-83 (ДСТУ ISO 105-Е04:2009)
До прасування (сухого) (змінювання початкового пофарбування)	не менше 4	ГОСТ 9733.7-83
Сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу	не меньше 4	ГОСТ 9733.27-83 (ДСТУ ISO 105- Х12:2009)

Додаток Г

Особливості обробки виробу.

Пілочка суцільнокроєна, із застібкою «поло» на три петлі та три пласкі гудзики діаметром (1,1±0,1) см, під застібкою «поло» нашито хомутик на відстані (0,6±0,2) см від планки. Планки застібки «поло» дублюються одним шаром клейової прокладки. Планки складають навпіл, краї планок запрасовують, ширина планки в готовому вигляді (3,0±0,1) см. Планку пілочки укладають лицьовою стороною до лицьової сторони пілочки по розмітці та настрочують строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) швом 1,0 см. Запрасований край планки настрочують строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) на 0,1-0,2 см. Нижні зрізи планок обробляють трьохнитковою обметувальною строчкою (код стібка 505, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916). Довжина розріза застібки переда (15,0±0,3) см. В нижній частині планок виконується закріпка хрест-навхрест розміром (3,0±0,1) х (2,0±0,1) см. На лівій планці прорізають та обметують три петлі верхню – горизонтально, центральну та нижню – вертикально. Відстань від краю розрізу до вертикальних петель – (1,5±0,1) см, до горизонтальної петлі – (0,7±0,1) см. На планці отвору, відповідно до розміщення петель, пришивають гудзики. Хомутик унизу застібки заготовляють із тасьми репсової шириною (0,8±0,1) см та довжиною (3,0±0,2) см і нашивають на пілочку нижче планки на (0,6±0,2) см строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

У верхній частині пілочки зліва човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) навколо и навхрест настрочена текстильна застібка «петлі» розміром (5,0±0,2) х (9,0±0,2) см на відстані (5,0±0,2) см від планки застібки «поло» та (6,0±0,2) см від верхнього краю середини горловини пілочки. Кути текстильних застібок – заокруглені.

У верхній частині пілочки зправа човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) навколо і по середині настрочена текстильна застібка «петлі» розміром (2,5±0,2) х (13,0±0,2) см на відстані (2,5±0,2) см від планки застібки «поло» та (7,5±0,2) см від верхнього краю середини горловини пілочки. Кути текстильних застібок – заокруглені.

Спинка суцільнокроєна довша за пілочку на (2,0±0,5) см.

У виробі є бічні розрізи по низу пілочки та спинки довжина розрізу по спиці (11,5±0,5) см.

Рукава вшивні короткі з пришивною трикотажною в’язаною манжетою. Манжета з’єднана з рукавом чотирьохнитковою двохлінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) до зшивання рукавно-бокового шва та настрочена оздоблювальною строчкою (0,6±0,1) см.

На правий рукав на відстані (7,5±0,5) см від низу настрочена текстильна застібка «петлі» розміром (8,0±0,2) х (10,0±0,2) см на відстані 0,1-0,2 см від краю та хрест-навхрест. Настрочена вона в три прийоми: – спочатку - верхня частина на рукав, потім - хрест-навхрест, далі - бокова та нижня частина. Кути текстильної застібки – заокруглені.

Лівий рукав з прорізною кишенею “в рамку”. Верхню та нижню рамку запрасовують навпіл, зріз нижньої обробляють трьохнитковою обметувальною строчкою (код стібка 505, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916). Зрізи мішковини обробляють трьохнитковою обметувальною строчкою (код стібка 505, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916). Обшивки нашивають човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) по намітці швом (0,7±0,1) см. Розрізають вхід в кишеню, виправляють обшивки та закріплюють строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) кути кишені з внутрішньої сторони. Закріпляють вхід в кишеню оздоблювальною строчкою 0,1-0,2 см. Ширина обшивок (0,7±0,1) см. На (1,0±0,1) см нижче прорізної кишені на рукав човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) нашита текстильна застібка «петлі» на 0,1-0,2 см від краю розміром (8,0±0,2) х (10,0±0,2) см. Нашивається вона в три прийоми: –

спочатку - верхня частина (без мішковини карману), потім - бік та нижня частина разом із мішковиною. Карман та текстильна застібка «петлі» розділені навпіл вертикальною строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), в свою чергу ліва половинка розбита навпіл ще однією строчкою. По краям прорізної кишені та місцям вертикальних строчок кишені ставляться закріпки (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) (1,5±0,1) см. Кути текстильної застібки – заокруглені.

Плечові шви зшиваються чотирьохнитковою двохлінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) швом (0,7±0,1) см, відгинаються в бік спинки та настрочуються оздоблювальною строчкою шириною (0,6±0,1) см.

Комір вшивається в горловину швом (0,5±0,1) см (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916). Внутрішні зрізи горловини обробляються обтачкою з основного матеріалу шириною (1,0±0,1) см, та нашиваються на горловину.

Рукава вшиваються в пройму чотирьохнитковою двохлінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) швом (0,7±0,1) см, який настрочується на пілочку та спинку оздоблювальною строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) шириною (0,6±0,1) см.

Низ виробу обробляється швом упідгин шириною (2,0±0,2) см трьохнитковою двохлінійною пласкою ланцюговою строчкою (код стібка 406, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

Рукавно-бічні зрізи зшиваються чотирьохнитковою двохлінійною зшивально-обметувальною (код стібка 506, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) строчкою шириною (0,7±0,1) см. Рукавний шов по манжеті закріплений строчкою човникового стібка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916) шириною (0,6±0,1) см.

Всі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані.

Готові сорочки прасують.

В готових сорочках не допускається пропуски стібків в строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти згідно ГОСТ 4103.