

# МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил  
логістики Збройних Сил України  
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“ \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2020 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Головного управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних  
Сил України  
полковник

Вадим СТАРОЩУК

“ \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2020 р.

ПРОЄКТ

## КІТЕЛЬ ОДНОБОРТНИЙ БІЛОГО КОЛЬОРУ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

**ТС А01ХJ.04036-207:2020 (01)**

Введено вперше

Дата надання чинності \_\_\_\_\_

ПОГОДЖЕНО

Командувач Військово-Морських  
Сил Збройних Сил України  
адмірал

Ігор ВОРОНЧЕНКО

“ \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2020 р.

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ \_\_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2020 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 “Тужурка (кітель)” (чоловіча однобортна білого кольору)” від 06.06.2017 (інв. № 109).

Розробники: **Т. Кучер** (керівник розробки), **О. Мегеря** (перевірив).

Перегляд здійснили: **Л. Письмак, Т. Кучер** (керівник перегляду).

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

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кітель однобортний білого кольору” ТС А01ХJ.04036-207:2020 (01)”.

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

“Кітель однобортний білого кольору” ТС А01ХJ.04036-207:2020 (01)”.

**IV.** Затверджено “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2020 року.

Введено в дію “\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2020 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 04036 Піджак чоловічий (*Coat, man's*).

**VI.** Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується 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.....	13
3.3. Правила приймання.....	13
3.4. Методи контролю за якістю.....	13
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	13
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	15
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	16
3.8. Вказівки щодо експлуатації.....	16
Додаток 1 Специфікація деталей предмета.....	17
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	19

**ВСТУП**

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до парадного та парадно-вихідного однобортного чоловічого кітеля білого кольору для військовослужбовців Військово-Морських Сил Збройних Сил України (далі – предмет).

**1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

<b>Позначка документа</b>	<b>Назва</b>
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
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини (ISO 9073-1:1989, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві”

<b>Позначка документа</b>	<b>Назва</b>
ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина напіввовняна”
ТС А01ХJ.32774-167:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Погон-муфта”

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

Якщо документ, на який є посилання в 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 позначки та скорочення наведено у тексті.

## **3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА**

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

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів і фурнітури, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку.

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

#### **3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд**

Предмет напівприлеглої силуету з центральною бортовою застібкою на п’ять наскрізних петель та п’ять формених гудзиків золотавого кольору та коміром-стійкою. Предмет на підкладці.

Пілочки з відрізними боковими частинами, виточками по лінії талії, горішніми прорізними кишнями з клапанами, які застібаються на формені гудзики золотавого кольору.

Спинка із середнім швом.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів вшито погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені гудзики золотавого кольору. На погони одягаються погони-муфти, які застібаються на текстильну застібку.

Комір-стійка застібається на металеві гачок та петлю.

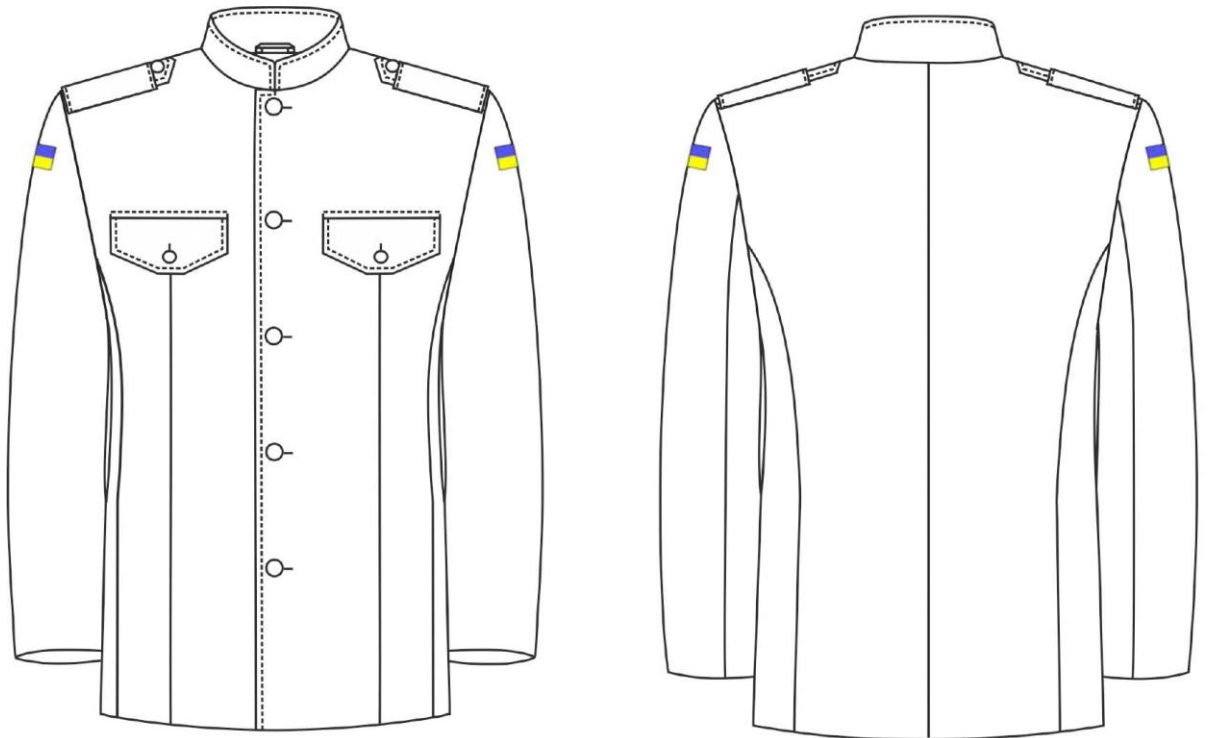
На підкладці пілочок обробляються прорізні кишні “в рамку”, які застібаються на начіпні петлі та плоскі гудзики.

Уздовж бортів, коміра-стійки, уздовж швів пришивання горішніх кишень та клапанів горішніх кишень прокладені оздоблювальні строчки на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см від шва.

На обох рукавах нашито нарукавний знак “Державний прапор України” розміром  $(3,0 \pm 0,1)$  см  $\times$   $(4,5 \pm 0,1)$  см, на відстані  $(4,5 \pm 0,3)$  см від центру окату і шва вшивання рукава.

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.

Специфікація деталей крою предмета наведена у таблиці Д1.1. додатку 1.



**Рисунок 1** – Схематичне зображення предмета (вид спереду та вид ззаду)

### 3.1.2. Розміри предмета

Предмет виготовляється у розмірах, що наведені у таблицях 1 – 3 цієї ТС Міноборони.

**Таблиця 1** – Розміри предметів за повнотними групами

Повнотна група	Обхват грудей, см										
	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
	Обхват талії, см										
2	70	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110
3	76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116

**Таблиця 2 – Зрости типової фігури**

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

**Таблиця 3 – Розміри типової фігури**

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовне позначення розміру
88	Від 86 до 90	44
92	Від 90 до 94	46
96	Від 94 до 98	18
100	Від 98 до 102	50
104	Від 102 до 106	52
108	Від 106 до 110	54
112	Від 110 до 114	56
116	Від 114 до 118	58
120	Від 118 до 122	60
124	Від 122 до 126	62
128	Від 126 до 130	64

**Примітка.** Предмети інших зростів, розмірів та повнотних груп можуть виготовлятися за вимогою замовника.

### **3.1.3. Лінійні виміри**

Лінійні виміри готового предмета наведені у таблиці Д2.1 додатку 2.

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

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

Деталі: пілочки, горішню частину та низ спинки, підборта, горішний комір, нижній комір та низ рукавів з'єднують з клейовим матеріалом.



Пілочки, підборти, горішній комір та нижній комір після дублювання підрізають по лекалах для підрізки.

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

Погони з'єднують з клейовим матеріалом. Погони обшивають, надлишки тканини в кутах підрізають, погони вивертають, припрасовують.

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.

Уздовж краю бортів пілочок, зрізам пройм пілочок та спинки, горловини спинки та пілочки прокладають клейовий пружок.

Клапани горішніх кишень з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою, надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують.

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

Обшивки горішніх кишень запрасовують навпіл.

Місце розташування горішніх прорізних кишень намічають за допомогою допоміжних лекал.

Обшивки горішніх кишень та клапани пришивають до пілочок за наміченими лініями. Вхід в кишені розрізають, обшивки та клапани вивертають, кишені виправляють, припрасовують. В шви пришивання клапанів пришивають підкладку кишень з настроченим підзором, інший край – до нижніх обшивок. Бокові зрізи підкладки кишень зшивають, одночасно закріплюючи рамки бокових кишень в кінцях.

Неклейову бортову прокладку посилюють шаром дублірина та настрочують на припуски горловини і пройми пілочок, передні зрізи з'єднують з пілочками на спецмашині або за допомогою клейової стрічки. По лінії плеча бортову прокладку настрочують на припуски розпрасованих плечових швів.

Виконують волого-теплову обробку спинки. Середні зрізи спинки зшивають, шов розпрасовують.

Бокові зрізи пілочок та спинки зшивають, шви зшивання розпрасовують, припуск низу запрасовують.

Борти обшивають підбортами, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розпрасовують на спеціальній колодці, висікають, виправляють та припрасовують.

Верхній комір обшивають нижнім коміром, залишаючи отвір для гачка та петлі. Надлишки тканини в кутах підрізають, комір вивертають, припрасовують. Гачок та петлю прикріплюють до припусків за допомогою тасьми текстильної або смужки із підкладкової тканини.

Комір вшивають у горловину, вкладаючи вішалку. Шов вшивання розпрасовують та скріплюють.

Передні зрізи рукавів зшивають, шов розпрасовують та виконують волого-теплову обробку.

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

Ліктьові зрізи рукавів зшивають, шов розпрасовують.

Рукава вшивають в закриту пройму швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см.

Місце розташування внутрішніх кишень на підкладці пілочок намічають за допомогою додаткового лекала. На підкладці пілочок обробляють внутрішні прорізні кишені “в рамку”, вшиваючи начіпну петлю. Уздовж швів пришивання обшивок внутрішніх кишень по підкладці пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані  $(0,2 \pm 0,1)$  см від швів. Ширина рамки готових прорізних кишень –  $(1,2 \pm 0,1)$  см. Довжина готової кишені –  $(13,0 \pm 0,5)$  см.

Бокові зрізи пілочок та спинки зшивають, шви розпрасовують.

Підокатники пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині або на спецмашині.

Плечові накладки пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині.

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

Підкладку пришивають до підбортів та 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 шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  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  $(1,5 \pm 0,2)$  см. Підгин низу кітеля закріплюють по швах.

Петлі обметують:

п'ять петель на лівому борті на відстані  $(1,7 \pm 0,2)$  см від краю борту до краю петель;

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

по одній петлі посередині погонів на відстані  $(1,3 \pm 0,2)$  см від мису до краю петель.

Гудзики пришивають відповідно до розміщення петель.

Готові вироби прасують та відпарюють на спеціальних пресах, манекенах або прасками.

Уздовж країв коміра-стійки, бортів, низу кітеля, клапанів та погонів прокладено оздоблювальні строчки на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см від краю. Уздовж швів пришивання клапанів горішніх кишень – оздоблювальні строчки на відстані  $(0,6 \pm 0,1)$  см від шва. Уздовж швів пришивання обшивок горішніх та внутрішніх кишень – оздоблювальні строчки на відстані  $(0,2 \pm 0,1)$  см від шва.

Уздовж країв погонів-муфт –  $(0,2 \pm 0,1)$  см від краю.

**Примітка.** Допускаються інші методи обробки предмета за погодженням із розробником.

### 3.1.5. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 4. Якість матеріалів та фурнітури має відповідати вимогам наведеним у підпунктах 3.1.5.1 – 3.1.5.11 цієї ТС Міноборони.

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

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу, фурнітури
1.	Тканина напіввовняна	Для виготовлення предмета
2.	Тканина підкладкова	Для підкладки предмета
3.	Тканина бавовняна (бязь)	Для підкладки горішніх та внутрішніх кишень
4.	Клейовий прокладковий матеріал дублірин	Для дублювання деталей предмета
5.	Клейовий прокладковий матеріал флізелін	Для дублювання деталей предмета
6.	Тканина бортова неклеєва	Для надання форми пілочкам
7.	Погон-муфта	Для кріплення на погоні
8.	Ватин ниткопрошивний, синтепон або еквівалент	Для підокатників
9.	Плечові накладки	Для надання форми у ділянці окатів рукавів
10.	Клейовий пружок	Для прокладання по краю борта, проймах, горловині
11.	Гудзики формені металеві	Для застібання пілочок, клапанів, погонів
12.	Гудзики з отворами пластикові	Для застібання кишень підкладки
13.	Гачки та петлі	Для застібання стійки коміра
14.	Тестильна стрічка	Для вішалки предмета, начіпних петель кишень підкладки
15.	Нитки швейні	Зшивання деталей предмета, обметування зрізів, прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель, пришивання гудзиків

#### 3.1.5.1. Тканина напіввовняна

Тканина напіввовняна за своїми показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина напіввовняна” ТС A01XJ.29956-154:2019 (01) для верху предмета Тип 4 Вид 5, для погона-муфти Вид 4 (Тип 1 або Тип 2).

**3.1.5.2. Тканина підкладкова**

Тканина підкладкова поліестерова (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) білого кольору, поверхневою щільністю 50-120 г/м<sup>2</sup> (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

**3.1.5.3. Тканини бавовняна (бязь)**

Тканина бавовняна 100 % кишенькова (бязь) (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) білого кольору поверхневою щільністю не менше 120 г/м<sup>2</sup> (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

**3.1.5.4. Матеріал прокладковий з клейовим покриттям**

Для дублювання деталей предмета використовується матеріал прокладковий білого кольору з клейовим покриттям:

дублірин, поверхневою щільністю не менше 65 г/м<sup>2</sup> (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1);

флізелін, поверхневою щільністю не менше 30 г/м<sup>2</sup> (метод перевірки згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

**3.1.5.5. Тканина бортова не клейова**

Тканина бортова не клейова, поверхневою щільністю не менше 190 г/м<sup>2</sup> (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

**3.1.5.6. Погон-муфта**

Погон-муфта повинен відповідати вимогам ТС Міноборони “Погон-муфта” ТСА01XJ.32774-167:2019 (01) до погона-муфти Тип 2, Вид 4 та Вид 4.1.

**3.1.5.7. Гудзики формені металеві**

Гудзики формені металеві золотавого кольору повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики формені металеві” ТС А01XJ.03526-106:2019 (01):

діаметром 22 мм – для застібання предмета;

діаметром 18 мм – для застібання горішніх кишень;

діаметром 14 мм – для застібання погонів.

**3.1.5.8. Гудзики пластикові з отворами**

Гудзики пластикові з чотирма отворами діаметром 14 мм повинні бути в тон тканини верху та підкладки або прозорі.

**3.1.5.9. Металевий гачок та петля**

Пришивні металевий гачок та петля сталюого кольору з антикорозійним покриттям (нікельовані). Довжина гачка (10±1) мм, петлі – (12±1) мм.

**3.1.5.10. Текстильна стрічка**

Текстильна поліестерова (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) стрічка (для вішалки предмета, начіпних петель кишень) повинна бути шириною (0,8 ± 0,2) см білого кольору або виготовлятися з підкладкової тканини (пункт 3.1.5.2).

### **3.1.5.11. Нитки швейні**

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні білого кольору (чорного для погона-муфти), які за показниками якості повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Нитки швейні” TC A01XJ.31137-063:2018 (01), а саме Тип 1 (Вид 1, Вид 2), Тип 2 (Вид 1, Вид 2), Тип 3 (Вид 1).

**Примітка.** Ступінь тривкості пофарбування білих ниток до дії фізико-хімічних впливів не перевіряється.

**3.1.5.12.** Після узгодження із розробником під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за якістю не нижче вказаних у пунктах **3.1.5.1 – 3.1.5.11** цієї TC Міноборони.

**3.1.5.13.** Відхилення кольорів матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути попередньо погоджені із замовником.

### **3.2. Вимоги безпеки**

Предмет повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров'я і життя людини згідно з чинним законодавством України.

### **3.3. Правила приймання**

Приймання предмета здійснюється згідно з вимогами цієї TC Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

### **3.4. Методи контролю за якістю**

Контроль лінійних вимірів готового предмета проводиться згідно з вимогами таблиці Д2.1 додатка 2.

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.5 цієї TC Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї TC Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними методами випробувань, що передбачені у національних або міжнародних стандартах, за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією TC Міноборони одиницях вимірювань.

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

#### **3.5.1. Маркування**

**3.5.1.1.** Для маркування готового предмета застосовуються:  
етикетка предмета;  
товарний ярлик;  
пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, товарному ярлику та в пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою. Маркування повинно бути чітким та розбірливим.

**3.5.1.2.** Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору. Етикетка розміром  $(50 \pm 3)$  мм  $\times$   $(30 \pm 3)$  мм, у складеному вигляді, вшивається в шов з'єднання бокової частини підкладки та підкладки спинки з лівої сторони на відстані 10-20 см від пройми. Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою чорного кольору, що не осипається та повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);  
 емблема Збройних Сил України;  
 ННН (номенклатурний номер НАТО);  
 розмір предмета;  
 сировинний склад;  
 дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);  
 номер партії;  
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);  
 назва підприємства-виробника, країна виробництва;  
 назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);  
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;  
 маркування символами щодо догляду (згідно з ДСТУ ISO 3758).

**3.5.1.3.** Товарний ярлик розміром  $(90 \pm 5)$  мм  $\times$   $(50 \pm 5)$  мм виготовлений з картону білого кольору, що кріпиться до предмета за допомогою пістолета для кріплення ярликів на ярликотримачі у нижній частині лівого рукава.

Товарний ярлик повинен містити таку інформацію:

назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);  
 емблема Збройних Сил України;  
 ННН (номенклатурний номер НАТО);  
 розмір предмета;  
 сировинний склад;  
 дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);  
 номер партії;  
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);  
 назва підприємства-виробника, його юридична адреса;  
 назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);  
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

**3.5.1.4.** Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:  
назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї  
ТС Міноборони);  
емблема Збройних Сил України;  
кількість предметів в упаковці;  
сировинний склад;  
дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);  
номер партії;  
номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);  
назва підприємства-виробника, його юридична адреса;  
назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку,  
якщо постачальник не є виробником).

**3.5.1.5.** Транспортне маркування здійснюється із нанесенням маніпуляційних знаків згідно з ГОСТ 14192.

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

### **3.5.2. Пакування**

Пакування предмета повинно забезпечувати захист продукції від пошкодження та негативного впливу навколишнього середовища під час транспортування та зберігання.

Матеріали, з яких виготовлена упаковка, повинні бути інертними щодо предмета, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

Предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 5 одиниць повинна пакуватися в ящики з гофрованого картону. До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

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

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

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

Предмети зберігають в сухих, чистих, добре вентильованих 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, в ящиках тощо на відстані не менше ніж 1 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми, ящиками тощо повинні бути не менше ніж 0,5 м.

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

Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам цієї ТС Міноборони та гарантує строк експлуатації не менше одного року з дати її початку, у разі дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання – 5 років від дати виготовлення, у разі дотримання умов транспортування та зберігання.

За згодою постачальника (виробника) та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних строків у договорі про закупівлю.

### **3.8. Вказівки щодо експлуатації**

Предмет не можна прати.

Предмет може піддаватися хімічній чистці.

Прасувати при максимальній температурі подошви праски до 150°C.

Професійна суха чистка з використанням вуглеводню, бензину, монофтортрихлорметану.



Таблиця Д1.1 – Специфікація деталей крою предмета

№ з/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
1	2	3	4
	<b>Деталі крою з тканини напіввовняної білого кольору</b>		
1	Спинка	2	1
2	Пілочка	2	1
3	Бокова частина пілочки	2	1
4	Горішня частина рукава	2	1
5	Нижня частина рукава	2	1
6	Горішній комір	1	1
7	Нижній комір	1	1
8	Підборт	2	1
9	Клапан горішньої кишені	2	1
10	Обшивка горішньої прорізної кишені горішня	2	1
11	Обшивка внутрішньої прорізної кишені горішня	2	1
12	Обшивка внутрішньої прорізної кишені нижня	2	1
	<b>Деталі крою з тканини напіввовняної чорного кольору</b>		
1	Муфти для погон	2	1
	<b>Деталі крою з тканини підкладкової</b>		
1	Підкладка спинки	1	1
2	Підкладка пілочки	2	1
3	Підкладка бокової частини пілочки	2	1
4	Підкладка горішньої частини рукава	2	1
5	Підкладка нижньої частини рукава	2	1
6	Підкладка клапана горішньої прорізної кишені	2	1
7	Підзор горішньої кишені	2	1
8	Підзор внутрішньої кишені	2	1
9	Деталь для кріплення підкладки	4	2
	<b>Деталі крою з дублірину</b>		
1	Прокладка в пілочку	2	1
2	Прокладка в підборт	2	1
3	Прокладка в горішній комір	1	1
4	Прокладка в нижній комір	1	1
5	Прокладка в низ бокової частини	2	1
6	Прокладка в горішню частину спинки	2	1

## Кінець таблиці Д1.1

1	2	3	4
7	Прокладка в низ спинки	2	1
8	Прокладка в низ горішньої частини рукава	2	1
9	Прокладка в низ нижньої частини рукава	2	1
10	Посилювач в бортову прокладку пілочки	2	1
11	Поздовжник горішньої прорізної кишені	2	1
12	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	2	1
13	Кромка для кріплення бортової прокладки до пілочки	2	1
	<b>Деталі крою з флізеліну клейового</b>		
1	Прокладка в клапан горішньої кишені	2	1
2	Прокладка в обшивку горішньої прорізної кишені	2	1
3	Прокладка в обшивку внутрішньої прорізної кишені	4	2
4	Прокладка в погон	2	1
	<b>Деталі крою зі щільного флізеліну клейового</b>		
1	Прокладка в муфту погона	2	1
	<b>Деталі крою з тканини бавовняної (бязь)</b>		
1	Підкладка горішньої прорізної кишені	2	1
2	Підкладка внутрішньої прорізної кишені	2	1
	<b>Деталі крою з бортової прокладки</b>		
1	Бортова прокладка пілочки	2	1
	<b>Деталі крою з ватину синтепону або еквіваленту</b>		
1	Підокатник	2	1

Додаток 2  
до пунктів 3.1.3 та 3.4

Таблиця Д2.1 – Лінійні виміри готових предметів

Назва виміру	Зріст, см	Повногрудна група	Обхват грудей типової фігури, см											Допустимі відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1. Довжина спинки, см	158	2,3	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	±1,0
	164		72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	
	170		74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	
	176		76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	
	182		78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	
	188		80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	
	194		82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	
	200		84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	
2. Ширина спинки, см	158 – 200	2,3	41,6	42,8	44,0	45,2	46,4	47,6	48,8	50,0	51,2	52,4	53,6	±1,0
3. Ширина кітеля на рівні глибини пройми в застібному вигляді, см	158 – 200	2,3	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	±1,0

## Кінець таблиці Д2.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
4 Ширина кітеля внизу від краю борта до середини спинки, см	158-200	2	50,5	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	±1,0
		3	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	
5 Довжина рукава, см	158	2,3	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	±1,0
	164		61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	
	170		63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	
	176		65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	
	182		67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	
	188		69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	
	194		71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	
	200		73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	
6 Довжина коміра по шву вшивання, см	158-200	2,3	41,9	43,1	44,2	45,4	46,6	47,7	48,9	50,0	51,2	52,4	53,5	±1,0