

# МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Збройних Сил  
України  
генерал-майор

В. о. начальника Головного  
управління розвитку та  
супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
полковник



Юрій ГУСЛЯКОВ



Олександр МАНІЛЮК

“ 13 ” 12 2019 р.

“ 13 ” 12 2019 р.

## ФЛАНЕЛІВКА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС A01XJ.03828-214:2019 (01)

Введено вперше

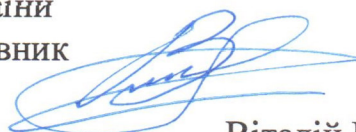
Дата надання чинності 13.12.2019

Головне управління розвитку  
та супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України

Зареєстровано “ 13 ” 12 2019 р.  
за № МО/000167/ТС/РЗ

РОЗРОБЛЕНО

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



Віталій РЯБОВ

“ 9 ” 12 2019 р.

## ОБЛІК ЗМІН

| Порядковий<br>номер зміни | Дата зміни | В якому місці<br>документа розміщено зміну |
|---------------------------|------------|--------------------------------------------|
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |
|                           |            |                                            |

## ПЕРЕДМОВА

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

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

Перегляд здійснили: **Ж. Ковган, М. Ковтун** (керівник перегляду).

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

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фланелівка” ТС А01ХJ.03828-214:2019 (01)”.

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

“Фланелівка ТС А01ХJ.03828-214:2019 (01)”.

Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

**IV.** Затверджено “13” 12 2019 року.

Введено в дію “13” 12 2019 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВІПР 01.002.003-2014(01): 03828 Джемпер чоловічий (Jumper, man's).

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

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

## ЗМІСТ

|                                               |    |
|-----------------------------------------------|----|
| Вступ.....                                    | 5  |
| 1. Нормативні посилання.....                  | 5  |
| 2. Умовні позначення та скорочення.....       | 7  |
| 3. Вимоги до предмета.....                    | 7  |
| 3.1. Технічні та якісні характеристики.....   | 7  |
| 3.2. Вимоги безпеки.....                      | 14 |
| 3.3. Правила приймання.....                   | 14 |
| 3.4. Методи контролю за якістю.....           | 14 |
| 3.5. Вимоги до пакування та маркування.....   | 14 |
| 3.6. Умови транспортування та зберігання..... | 16 |
| 3.7. Гарантії постачальника (виробника).....  | 17 |
| Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....        | 18 |

## ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до фланелівки (далі – предмет) для військовослужбовців Військово-Морських Сил Збройних Сил України.

## 1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

| Познака 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 ISO 105-A02:2005                                                                                                             | Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору                              |
| ДСТУ ISO 105-A03:2005                                                                                                             | Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А03. Сіра шкала для оцінювання фарбовання                                 |
| ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004                                                                                                        | Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чистки      |
| ДСТУ EN ISO 105-E01:2018 (EN ISO 105-E01:2013, IDT; ISO 105-E01:2013, IDT)                                                        | Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина E01. Стійкість забарвлення до впливу води                                       |
| ДСТУ ISO 105-E04:2009                                                                                                             | Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту                        |
| ДСТУ EN ISO 105-X07:2018 (EN ISO 105-X07:1997, IDT; ISO 105-X07:1994, IDT)                                                        | Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина X07. Стійкість забарвлення у разі фарбування виробів зі змішаних волокон. Вовна |

| <b>Познака документа</b>                                                         | <b>Назва</b>                                                                                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ДСТУ EN ISO 105-X11:2018<br>(EN ISO 105-X11:1996, IDT;<br>ISO 105-X11:1994, IDT) | Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина X11. Стійкість забарвлення до волого-теплового оброблення     |
| ДСТУ ISO 105-X12:2009                                                            | Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя     |
| ДСТУ EN 1049-2:2004                                                              | Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини         |
| ДСТУ ISO 3758:2005                                                               | Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду                                                                |
| ДСТУ 4057-2001                                                                   | Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон                                                                      |
| ДСТУ ISO 4915:2005                                                               | Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія                                                       |
| ДСТУ ISO 4916:2005                                                               | Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія                                                           |
| ДСТУ ISO 7211-2:2008                                                             | Матеріали текстильні. Методи аналізу структури тканини. Частина 2. Метод визначення кількості ниток на одиницю довжини |
| ДСТУ 7779:2015                                                                   | Вовна. Методи випробування                                                                                             |
| ДСТУ EN 12127:2009                                                               | Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб                             |
| ДСТУ ISO 12947-2:2005                                                            | Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка         |

| Познака документа                                                                | Назва                                                                                                                                                          |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ДСТУ EN ISO 13934-1:2018<br>(EN ISO 13934-1:2013, IDT;<br>ISO 13934-1:2013, IDT) | Текстиль. Розривні властивості тканин.<br>Частина 1. Визначення максимального<br>зусилля та видовження за максимального<br>зусилля методом прямокутного шматка |
| ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003                                                           | Полотна текстильні. Методи визначання<br>зміни розмірів після мокрих оброблень або<br>хімічного чищення. Загальні положення                                    |
| ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003                                                           | Полотна текстильні. Методи визначання<br>зміни лінійних розмірів після мокрих<br>оброблень або хімічного чищення. Режими<br>оброблень                          |
| ГОСТ 14192-96                                                                    | Маркировка грузов                                                                                                                                              |
| ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)                                                     | Технічна специфікація Міноборони “Нитки<br>швейні”                                                                                                             |
| ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)                                                     | Технічна специфікація Міноборони “Гудзики<br>з отворами пластикові”                                                                                            |
| ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)                                                     | Технічна специфікація Міністерства оборони<br>України “Гудзики формені металеві”                                                                               |

**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 позначення та скорочення наведені у тексті.

## 3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

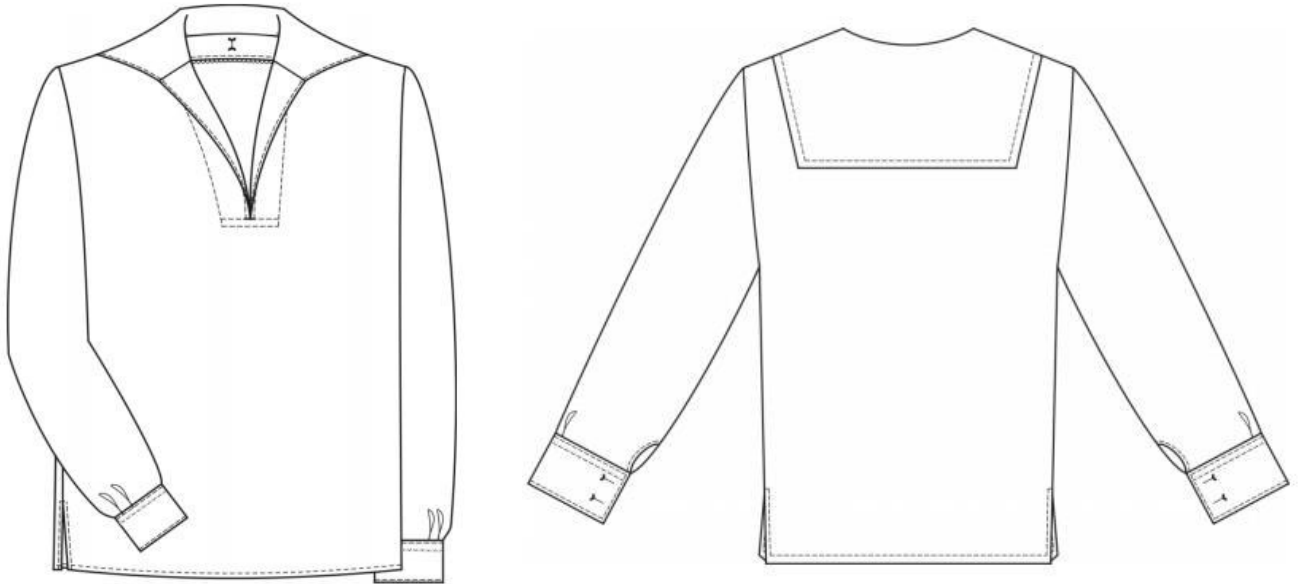
### 3.1. Технічні та якісні характеристики

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.

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 виготовляється із вовняної тканини чорного кольору. Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.



**Рисунок 1** – Схематичне зображення предмета

Предмет прямого силуету з відкладним коміром без нижнього коміра (за типом матроського), з розрізом спереду, обробленим обшивкою, що застібається на націпну петлю та ґудзик, з двома ґудзиками в кінці розрізу з внутрішньої сторони і петлею на обшивці горловини спинки для пристібання форменого коміра, зі шліцами по низу бокових швів.

Рукава довгі, з пришивними манжетами прямокутної форми, що застібаються на дві наскрізні петлі та два ґудзики формені металеві, внизу рукавів оброблений шліц.

### 3.1.2. Розміри предмета

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



**Таблиця 1 – Зрости типових фігур**

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

**Таблиця 2 – Розміри типових фігур за повнотною групою**

| Номер повнотної групи | Обхват грудей, см |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-----------------------|-------------------|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                       | 84                | 88 | 92 | 96 | 100 | 104 | 108 | 112 | 116 | 120 | 124 | 128 | 132 | 136 |
|                       | Обхват талії, см  |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| 2                     | 69                | 72 | 75 | 78 | 81  | 84  | 87  | 90  | 93  | 96  | 99  | 102 | 105 | 108 |

**Таблиця 3 – Позначення розмірів предмета**

| Обхват грудей типової фігури, см | Інтервал обхвату грудей, см | Умовна позначка розміру |
|----------------------------------|-----------------------------|-------------------------|
| 84                               | Від 82 до 86 включно        | 42                      |
| 88                               | Понад 86 до 90 включно      | 44                      |
| 92                               | Понад 90 до 94 включно      | 46                      |
| 96                               | Понад 94 до 98 включно      | 48                      |
| 100                              | Понад 98 до 102 включно     | 50                      |
| 104                              | Понад 102 до 106 включно    | 52                      |
| 108                              | Понад 106 до 110 включно    | 54                      |
| 112                              | Понад 110 до 114 включно    | 56                      |
| 116                              | Понад 114 до 118 включно    | 58                      |
| 120                              | Понад 118 до 122 включно    | 60                      |
| 124                              | Понад 122 до 126 включно    | 62                      |
| 128                              | Понад 126 до 130 включно    | 64                      |
| 132                              | Понад 130 до 134 включно    | 66                      |
| 136                              | Понад 134 до 138 включно    | 68                      |

**Примітка.** Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

### 3.1.3. Лінійні виміри предмета

Лінійні виміри готового предмета наведені у додатку 1.

### 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.

Для швів з'єднання та оздоблювальних строчок предмета використовують однолінійну човникову строчку з частотою 3,5 – 4,0 стібків на 1,0 см (код стібка 301).

Пілочка суцільнокроєна, із розрізом по центру, з начіпною петлею та гудзиком. Розріз пілочки обробляється обшивкою з основної тканини швом шириною від 0,3 см до 0,4 см. Одночасно вшивається начіпна петля, яка розташовується на лівій стороні пілочки на відстані  $(0,5 \pm 0,1)$  см від кута вшивання коміра. Довжина петлі –  $(2,2 \pm 0,2)$  см. Обшивка відгинається в бік вивороту пілочки, виправляється кант з обшивки шириною від 0,1 см до 0,2 см і прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,3 см до 0,4 см від краю розрізу.

Плечові, бічні зрізи та зрізи рукавів предмета зшиваються швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см, обметуються.

Спинка суцільнокроєна. По низу бічних швів обробляються шліці довжиною  $(10,0 \pm 0,5)$  см). Низ предмета обробляється швом упідгин з обметаним зрізом, шириною підгину  $(1,0 \pm 0,2)$  см, та закріплюється оздоблювальною строчкою шириною від 0,6 см до 0,8 см.

Бокові зрізи обшивки горловини пілочки та спинки зшиваються швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см. Внутрішні зрізи обшивки горловини пілочки та спинки, зрізи горловини пілочки та спинки обметуються.

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

Комір з'єднується з обшивкою горловини пілочки та спинки швом шириною від 0,8 см до 1,0 см. Комір з горловиною спинки та пілочки з'єднується настроченим швом з обметаним зрізом, строчка прокладається у шов з'єднання коміра з обшивкою горловини пілочки та спинки. Обметані зрізи обшивки пілочки та спинки насторочуються на внутрішню частину пілочки та спинки.

Рукава вшивні, одношовні. Манжети застібаються на два гудзики формені металеві та дві наскрізні петлі. Рукава вшиваються у пройму швом шириною  $(1,0 \pm 0,1)$  см і обметуються. По шву зшивання рукава прокладається оздоблювана строчка шириною  $(0,5 \pm 0,1)$  см. По низу рукавів обробляються шліці довжиною  $(6,0 \pm 0,3)$  см. Зрізи шліці обметуються і обробляються швом упідгин  $(1,0 \pm 0,1)$  см.

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

Прорізні петлі обметують:

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

дві петлі – на манжеті на відстані  $(2,0 \pm 0,2)$  см від нижнього краю манжети і шва пришивання манжети та на відстані  $(1,2 \pm 0,2)$  см від бокового краю.

Гудзики пришивають відповідно до розташування петель:

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

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

два гудзики формені металеві – на манжетах на відстані  $(2,0 \pm 0,2)$  см від нижнього краю манжети і шва пришивання манжети та на відстані  $(1,2 \pm 0,2)$  см від бокового краю.

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

**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 в таблиці 4. Якість матеріалів і фурнітури повинна відповідати вимогам цієї ТС Міноборони (наведено у підпунктах 3.1.5.1 – 3.1.5.5 цієї ТС Міноборони).

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

| № з/п | Назва матеріалів та фурнітури | Підпункт, в якому зазначені вимоги до матеріалів та фурнітури |
|-------|-------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1.    | Тканина вовняна               | Підпункт 3.1.5.1 цієї ТС Міноборони                           |
| 2.    | Тканина бавовняна (бязь)      | Підпункт 3.1.5.2 цієї ТС Міноборони                           |
| 3.    | Гудзики металеві              | Підпункт 3.1.5.3 цієї ТС Міноборони                           |
| 4.    | Гудзики пластикові            | Підпункт 3.1.5.4 цієї ТС Міноборони                           |
| 5.    | Нитки швейні                  | Підпункт 3.1.5.5 цієї ТС Міноборони                           |

#### 3.1.5.1. Показники якості тканини вовняної

Для виготовлення деталей верху предмета (спинка, пілочка, комір, манжети) та обшивки розрізу пілочки предмета застосовується тканина вовняна чорного кольору. За показниками якості тканина вовняна повинна відповідати вимогам таблиці 5.

**Таблиця 5 – Показники якості тканини вовняної**

| № з/п | Назва показника, одиниця виміру                                                                    | Значення показника | Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1     | 2                                                                                                  | 3                  | 4                                                                  |
| 1.    | Сировинний склад, %:<br>вовна, не менше<br>поліамід, не більше                                     | 75<br>25           | ДСТУ 4057                                                          |
| 2.    | Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup> ,<br>не менше                                                 | 425                | ДСТУ EN 12127                                                      |
| 3.    | Кількість ниток на 10 см, шт.,<br>не менше:<br>за основою<br>за утком                              | 210<br>190         | ДСТУ EN 1049-2 або<br>ДСТУ ISO 7211-2                              |
| 4.    | Зміна лінійних розмірів після<br>мокрих обробок, %, не більше:<br>за основою<br>за утком           | 3,5<br>3,5         | ДСТУ ГОСТ 30157.0<br>ДСТУ ГОСТ 30157.1                             |
| 5.    | Масова частка залишків жиру,<br>%, не більше                                                       | 1,5                | ДСТУ 7779                                                          |
| 6.    | Розривне навантаження смужки<br>тканини, 50 мм x 100 мм, Н,<br>не менше:<br>за основою<br>за утком | 200<br>140         | ДСТУ EN ISO 13934-1                                                |
| 7.    | Стійкість до стирання, цикли,<br>не менше                                                          | 2500               | ДСТУ ISO 12947-2                                                   |
| 8.    | Стійкість фарбовання (фарбовання проби),<br>бали, не менше:                                        |                    | ДСТУ ISO 105-A02,<br>ДСТУ ISO 105-A03,<br>ДСТУ EN ISO 105-X07      |
| 8.1.  | до дистильованої води<br>(змінення фарбовання проби)                                               | 4                  | ДСТУ EN ISO 105-E01                                                |
| 8.2.  | до прасування (змінення<br>фарбовання проби)                                                       | 4                  | ДСТУ EN ISO 105-X11                                                |
| 8.3.  | проти дії хімічного чищення<br>(змінення фарбовання проби)                                         | 4                  | ДСТУ ГОСТ ИСО 105-<br>D01                                          |
| 8.4.  | до сухого тертя (зафарбовування<br>суміжної бавовняної тканини)                                    | 3                  | ДСТУ ISO 105-X12                                                   |

### 3.1.5.2. Показники якості тканини бавовняної (бязь)

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

**Таблиця 6 – Показники якості тканини бавовняної (бязь)**

| № з/п | Назва показника, одиниця виміру                                                        | Значення показника | Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1.    | Сировинний склад, %:<br>бавовна                                                        | 100                | ДСТУ 4057                                                          |
| 2.    | Поверхнева густина, г/м <sup>2</sup> , не менше                                        | 120                | ДСТУ EN 12127                                                      |
| 3.    | Розривне навантаження, Н:<br>за основою, не менше<br>за утком, не менше                | 300<br>200         | ДСТУ EN ISO 13934-1                                                |
| 4.    | Стійкість до стирання, цикли, не менше                                                 | 700                | ДСТУ ISO 12947-2                                                   |
| 5.    | Зміна лінійних розмірів після вологої обробки, %, не більше:<br>за основою<br>за утком | – 5,0<br>± 2,0     | ДСТУ ГОСТ 30157.0<br>ДСТУ ГОСТ 30157.1                             |

### 3.1.5.3. Гудзики металеві

Для застібання манжетів предмета застосовуються гудзики формені металеві (4 шт.) діаметром 14,0 мм, золотавого кольору, із ніжкою, що кріпиться методом пришивання. Гудзики формені металеві повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики формені металеві” ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01).

### 3.1.5.4. Гудзики пластикові

Для застібання горловини, пристібання нижнього коміра на пілочки застосовуються гудзики з отворами пластикові (плоскі) чорного кольору Тип 1 (Вид 1, Вид 2) або Тип 2 (Вид 1, Вид 2) з діаметром  $(16,0 \pm 1)$  мм (3 шт.), які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики з отворами пластикові” ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01).

### 3.1.5.5. Нитки швейні

Нитки швейні чорного кольору, за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01). Для зшивання деталей предмета та прокладання оздоблюваних

строчок застосовуються нитки швейні Тип 1 Вид 3, для пришивання гудзиків та обметування петель предмета застосовуються нитки швейні Тип1 (Вид 2, Вид 3).

**Примітка 1.** Допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за показниками якості не нижче вказаних у цій ТС Міноборони, у разі погодження із розробником.

**Примітка 2.** 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 ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

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

Контроль лінійних вимірів предмета проводиться згідно з вимогами таблиці Д1.1 додатка 1.

Випробування показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.5 цієї ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС 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 ТС Міноборони одиницях вимірювань.

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

#### **3.5.1. 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.

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

Група предметів по 50 штук пакується у транспортну тару (окремий поліпропіленовий або текстильний мішок). В кожен мішок вкладається пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

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

### **3.5.2. Маркування**

Для маркування готового предмета застосовуються:

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, товарному ярлику та у пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом. Маркування повинно бути чітким, розбірливим і міцним.

Маркування символами щодо догляду здійснюється згідно з ДСТУ ISO 3758.

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

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

#### **3.5.2.1. Етикетка предмета**

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору. Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації предмета.

Етикетка предмета згинається навпіл та вшивається або нашивається в лівий бічний шов на відстані від 12 см до 17 см від низу предмета. Площа етикетки не повинна перевищувати 20 см<sup>2</sup> у складеному вигляді.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

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

б) емблема Збройних Сил України;

в) ННН (номенклатурний номер НАТО);

г) розмір предмета;

д) сировинний склад;

е) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

ж) номер партії;

и) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);

к) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;

л) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);

м) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

н) маркування символами щодо догляду.

### 3.5.2.2. Товарний ярлик

Товарний ярлик виготовляється 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:

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

### 3.5.2.3. Пакувальний лист

Пакувальний лист вкладається в кожен транспортну тару.

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

## 3.6. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують 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.

Для запобігання злежуванню, ушкодженню міллю предметів необхідно періодично їх перекладати, пересипати натуральними антимолевыми засобами. За необхідності застосовуються синтетичні інсектициди.

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

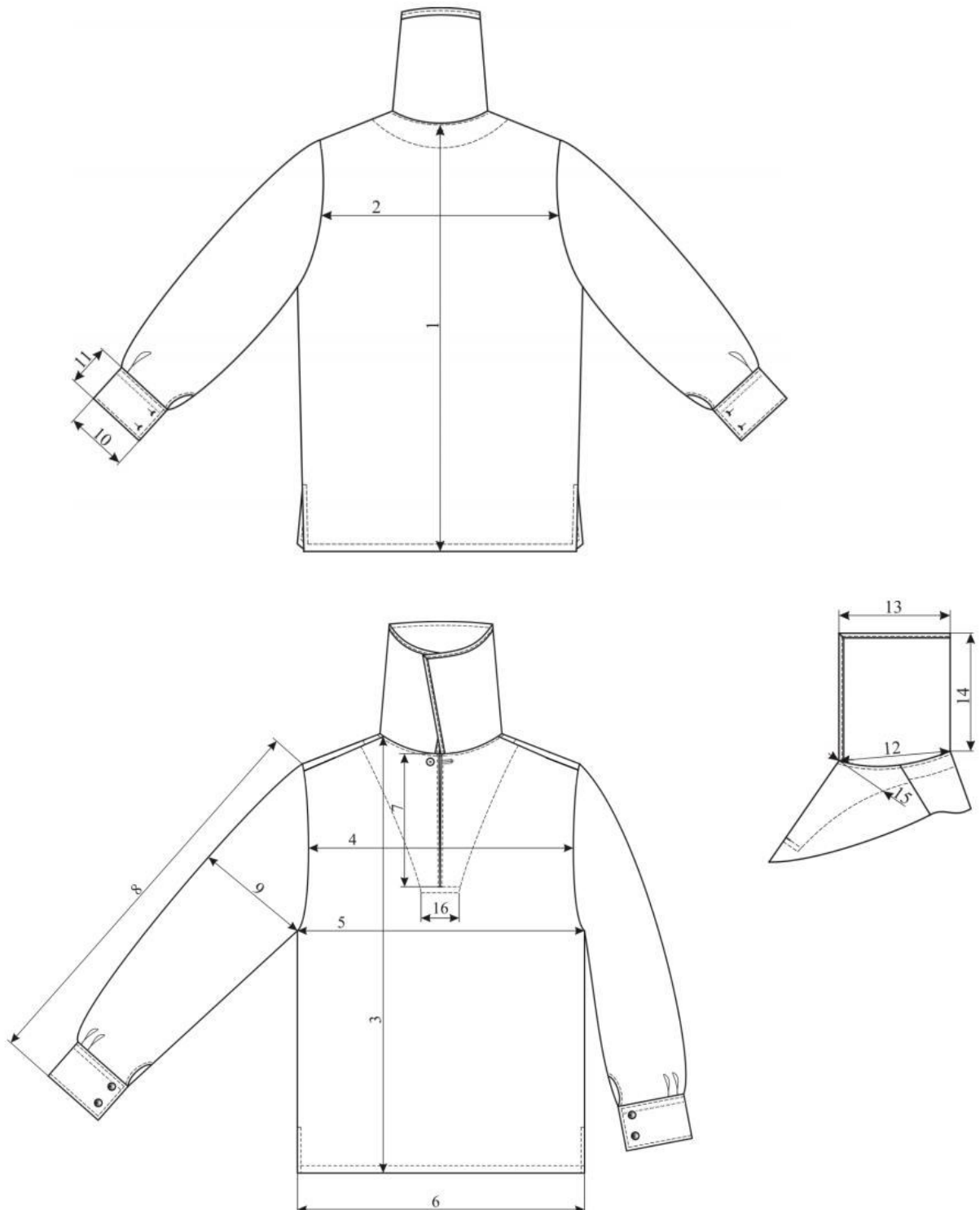
Постачальник (виробник) забезпечує відповідність якості предмета вимогам, визначених у цій ТС Міноборони, у разі дотримання умов транспортування, зберігання та експлуатації протягом одного року з дати випуску продукції та не менше шести місяців з дати початку експлуатації.

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

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

Додаток 1  
до пункту 3.1.3

**Лінійні виміри предмета**



**Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів**

**Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри предмета відповідно до цифрових позначень, наведених на рисунку Д1.1**

[illegible]

## Продовження додатка 1

## Кінець таблиці Д1.1

| Номер виміру на рис. Д1.1 | Назва міру                                                              | Повнотна група | Зріст, см | Обхват грудей, см |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | Допустимі відхилення, см |
|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------|----------------|-----------|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------------------------|
|                           |                                                                         |                |           | 84                | 88   | 92   | 96   | 100  | 104  | 108  | 112  | 116  | 120  | 124  | 128  | 132  | 136  |                          |
| 8.                        | Довжина рукава                                                          | 2              | 158       | 58,2              | 58,4 | 58,6 | 58,8 | 59,0 | 59,2 | 59,4 | 59,6 | 59,8 | 60,0 | 60,2 | 60,4 | 60,6 | 60,8 | ± 1,0                    |
|                           |                                                                         |                | 164       | 60,2              | 60,4 | 60,6 | 60,8 | 61,0 | 61,2 | 61,4 | 61,6 | 61,8 | 62,0 | 62,2 | 62,4 | 62,6 | 62,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 170       | 62,2              | 62,4 | 62,6 | 62,8 | 63,0 | 63,2 | 63,4 | 63,6 | 63,8 | 64,0 | 64,2 | 64,4 | 64,6 | 64,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 176       | 64,2              | 64,4 | 64,6 | 64,8 | 65,0 | 65,2 | 65,4 | 65,6 | 65,8 | 66,0 | 66,2 | 66,4 | 66,6 | 66,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 182       | 66,2              | 66,4 | 66,6 | 66,8 | 67,0 | 67,2 | 67,4 | 67,6 | 67,8 | 68,0 | 68,2 | 68,4 | 68,6 | 68,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 188       | 68,2              | 68,4 | 68,6 | 68,8 | 69,0 | 69,2 | 69,4 | 69,6 | 69,8 | 70,0 | 70,2 | 70,4 | 70,6 | 70,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 194       | 70,2              | 70,4 | 70,6 | 70,8 | 71,0 | 71,2 | 71,4 | 71,6 | 71,8 | 72,0 | 72,2 | 72,4 | 72,6 | 72,8 |                          |
|                           |                                                                         |                | 200       | 72,2              | 72,4 | 72,6 | 72,8 | 73,0 | 73,2 | 73,4 | 73,6 | 73,8 | 74,0 | 74,2 | 74,4 | 74,6 | 74,8 |                          |
| 9.                        | Ширина рукава                                                           | 2              | 158-200   | 20,2              | 20,8 | 21,4 | 22,0 | 22,6 | 23,2 | 23,8 | 24,4 | 25,0 | 25,6 | 26,2 | 26,8 | 27,4 | 28,0 | ± 0,5                    |
| 10.                       | Довжина манжета                                                         | 2              | 158-200   | 11,3              | 11,6 | 11,9 | 12,2 | 12,5 | 12,8 | 13,1 | 13,4 | 13,7 | 14,0 | 14,3 | 14,6 | 14,9 | 15,2 | ± 0,5                    |
| 11.                       | Ширина манжета                                                          | 2              | 158-200   | 8,0               | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | ± 0,3                    |
| 12.                       | Довжина коміра, складеного навпіл по прямій                             | 2              | 158-200   | 21,0              | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | ± 0,5                    |
| 13.                       | Довжина коміра, складеного навпіл по відльоту                           | 2              | 158-200   | 20,0              | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | ± 0,5                    |
| 14.                       | Ширина коміра по середині                                               | 2              | 158-200   | 23,0              | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | 23,0 | ± 0,5                    |
| 15.                       | Ширина обшивки вирізу переду (перпендикулярно від кута вшивання коміра) | 2              | 158-200   | 8,0               | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | 8,0  | ± 0,5                    |
| 16.                       | Ширина обшивки розрізу переду внизу між строчками                       | 2              | 158-200   | 7,5               | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | 7,5  | ± 0,5                    |

Начальник відділу стандартизації речового  
майна управління розвитку речового майна  
Головного управління розвитку та  
супроводження матеріального забезпечення  
Збройних Сил України  
майор



Марина КОВТУН

Старший офіцер відділу стандартизації  
речового майна управління розвитку речового  
майна Головного управління розвитку та  
супроводження матеріального забезпечення  
Збройних Сил України  
підполковник



Жанна КОВГАН