Примірник № 1

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“19” 03 2020 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Вадим СТАРОЩУК

“20” 03 2020 р.

ПАЛЬТО ЗИМОВЕ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХЈ.04038-186:2019 (01) зі зміною № 1

Введено вперше
Дата надання чинності 20.03.2020

Головне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “20” 03 2020 р.
за № МО/ 000191 /ТС/РЗ

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“12” 03 2020 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну
Зміна №1		У розділі 1, у підпункті 3.1.6., у підпункті 3.1.7.4., у підпункті 3.1.7.11., у підпункті 3.5.2.1, у додатку 4.

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічного опису "Пальто зимове чоловіче для військовослужбовців Збройних Сил України" від 07.04.2017.

Розробники технічного опису: **О. Мегеря** (розробив), **Є. Єлькін** (перевірив).

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

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

"Технічна специфікація Міністерства оборони України "Пальто зимове" ТС А01XJ.04038-186:2019 (01) зі зміною № 1".

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

"Пальто зимове (Вид Х) ТС А01XJ.04038-186:2019 (01) зі зміною № 1", де Х – позначення кольору предмета. Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

IV. Затверджено "20" 03 2020 року.
Введено в дію "20" 03 2020 року.
Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003–2014(01): 04038 Пальто чоловіче ("Overcoat, 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 Збройним Силам 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…….. 15
3.3. Правила приймання…… 15
3.4. Методи контролю за якістю…….. 15
3.5. Вимоги до пакування та маркування……..... 16
3.6. Умови транспортування та зберігання……..... 18
3.7. Гарантії постачальника (виробника)……..... 18
Додаток 1 Зовнішній вигляд предмета ……. 19
Додаток 2 Лінійні виміри предмета…… 20
Додаток 3 Специфікація деталей крою предмета……..... 24

ВСТУП

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

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Познака документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України за № 1461/31329 від 01.12.2017	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 3758:2006	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915,IDT)
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991,IDT)
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини (ISO 9073-1:1989, IDT)
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбування до поту
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
ДСТУ ISO 11092:2005	Матеріали текстильні. Оцінювання фізіологічного впливу. Вимірювання теплового опору та водо- , паронепроникності в установленому режимі (методом виділення вологи на захищеній гарячій пластинці
ДСТУ EN ISO 13934-1:2018	Текстиль. Розривні властивості тканин.

Познака документа	Назва
(EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
ДСТУ ГОСТ 15902.2:2006 (ИСО 9073-2:1995)	Полотна неткані. Методи визначення структурних характеристик
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення
ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)
ТС А01ХЈ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХЈ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Ґудзики з отворами пластикові”
ТС А01ХЈ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Ґудзики формені металеві”
ТС А01ХЈ.24985-155:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина вовняна”
ТС А01ХЈ.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 офіціальним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

Якщо документ, на який є посилання у цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

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

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

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

3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет напівприлеглого силуету з відкладним коміром та лацканами, зі зміщеною бортовою застібкою на чотири наскрізні петлі та сім формених металевих ґудзиків. Пальто має один шар утеплювача, на підкладці.

Пілочки з відрізними бочками, з боковими прорізними кишенями з клапанами.

Спинка із середнім швом, який закінчується шліцом із закріпкою. Нижній шліц застібається на дві прорізні петлі з плоскими ґудзиками. По лінії талії спинки розташовані два хлястики, вшиті в рельєфні шви. Хлястики застібаються на дві наскрізні петлі та два формених металевих ґудзики.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів ушито хлястики-погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені металеві ґудзики. На хлястики-погони надягаються погони-муфти. Горішній та нижній комір з відрізними стояками. На підкладці пілочок – прорізні кишені “з листочкою”, які застібаються на начіпні петлі та плоскі ґудзики. На лівій підкладці пілочки – накладна кишеня, яка застібається на плоский ґудзик.

Уздовж країв коміра, бортів, рельєфів пілочок та спинки, хлястиків спинки, верхнього шліца, ліктьових швів рукавів, клапанів бокових кишень прокладено оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,2) см від краю.

Уздовж країв хлястиків-погонів і нижнього шліца прокладено оздоблювальну строчку на відстані (0,6 ± 0,2) см. По низу рукавів прокладено оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,2) см від краю. По низу пальто прокладено оздоблювальну строчку на відстані (2,5 ± 0,2) см від краю.

Зовнішній вигляд предмета зображено на рисунку Д1.1, що наведений у додатку 1.

3.1.2. Види предмета

Предмет виготовляється з основного матеріалу відповідно до вимог, викладених в таблиці 1, та згідно з вимогами ТС Міноборони ТС А01ХЈ.24985-155:2019 (01) “Тканина вовняна”.

Таблиця 1 – Види предмета

Вид предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Захисний
Вид 2	Синій
Вид 3	Темно-сірий
Вид 4	Чорний
Примітка. Відповідність кольору визначається шляхом порівняння із затвердженими в установленому порядку зразками-еталонами. Заміна кольорів основного матеріалу дозволяється лише за попереднім погодженням із замовником.	

3.1.3. Розміри предмета

Предмет виготовляється за розмірами на типові фігури другої та третьої повнотних груп та повинен відповідати вимогам таблиць 2 – 4 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2 – Зрости типових фігур

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

Таблиця 3 – Розміри типових фігур

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

Таблиця 4 – Розміри типових фігур за повнотними групами

Номер повнотної групи	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

Примітка 1. Предмет інших розмірів виготовляється за вимогою замовника.

Примітка 2. Відсоткове співвідношення розмірів предмета встановлюється замовником.

3.1.4. Лінійні виміри предмета

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

3.1.5. Специфікація деталей крою предмета

Специфікація деталей крою предмета повинна відповідати вимогам, що наведені в додатку 3.

3.1.6. Основні вимоги до виготовлення предмета

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

Деталі пілочок, горішньої частини та низу спинки, шліца спинки, підборта, горішнього коміру, стійки горішнього коміра предмета з'єднують з клейовим матеріалом.

По перегину та уздовж краю лацканів і бортів пілочок, зрізах пройм пілочок та спинки, правої частини шліца прокладають клейовий пружок.

Неклейову бортову прокладку посилюють клейовим матеріалом 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.

Хлястик-погон з'єднують з клейовим матеріалом та зшивають швом шириною (1,0 ± 0,1) см з подальшим розпрасуванням. Верхній зріз хлястика-погона обшивають швом шириною (0,6 ± 0,1) см. Надлишки тканини в кутах підрізають, хлястик-погон вивертають, припрасовують. Уздовж краю хлястика-погона прокладають оздоблювальну строчку на відстані (0,6 ± 0,1) см від краю. Петлі на хлястиках-погонах намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані (1,8 ± 0,1) см від миса до центру вічка петлі.

Бокові частини пілочки пришивають до пілочки зі зміщенням зрізів. Ширина шва пілочки становить (0,7 ± 0,1) см, ширина шва бокової частини пілочки – (1,5 ± 0,1) см.

Деталі клапанів бокових кишень з основної і підкладкової тканини дублюються прокладковим матеріалом. Клапани бокових кишень обшивають швом шириною (0,7 ± 0,1) см. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують. Уздовж краю клапанів бокових кишень прокладають оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,1) см від краю. Підзори бокових кишень настрочують на підкладку кишень швом упідгин із закритим зрізом на відстані (0,2 ± 0,1) см.

Обшивки бокових кишень з'єднують з клейовим матеріалом.

Місце розташування бокових кишень намічають за допомогою допоміжних лекал.

Обшивки бокових кишень та клапани пришивають до пілочок за наміченими лініями. Вхід у кишені дорізають, обшивки та клапани вивертають, кишені виправляють, припрасовують. Ширина рамки кишені становить 1,0 см. У шви пришивання клапанів та обшивок пришивають підкладку кишень. Бокові зрізи підкладки кишень обшивають, одночасно закріплюючи в кінцях рамки бокових кишень. Ширина швів – (1,0 ± 0,1) см. По шву пришивання клапанів бокових кишень прокладають оздоблювальну строчку на відстані (0,6 ± 0,1) см.

Середні зрізи спинки зшивають зі зміщенням зрізів, одночасно зшиваючи горішні зрізи шліца. Ширина шва лівої частини спинки становить 0,7 см, ширина шва правої частини спинки – 1,5 см. Уздовж середнього шва спинки прокладають оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,1) см від краю. На початку шліца ставлять закріпку. Уздовж верхнього шліца прокладають оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,1) см, а вздовж нижнього шліца – (0,6 ± 0,1) см від краю. Петлі на шліці намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані (1,8 ± 0,1) см від краю.

Хлястики спинки з'єднують з клейовим матеріалом та зшивають швом шириною (1,0 ± 0,1) см з подальшим розпрасуванням. Верхній зріз хлястика обшивають швом шириною (0,6 ± 0,1) см. Надлишки тканини в кутах підрізають, хлястик вивертають, припрасовують. Уздовж краю хлястика прокладають оздоблювальну строчку на відстані (1,2 ± 0,1) см від краю. Петлі на хлястиках намічають за допомогою допоміжних лекал, крайня петля – на відстані (3,0 ± 0,1) см від миса до центру вічка петлі.

Стійку з'єднують з горішнім коміром швом (0,7 ± 0,1) см, шов розпрасовують і розстрочують шириною (0,2 ± 0,1) см. Комір обшивають швом (0,7 ± 0,1) см, виправляють, припрасовують. Нижній комір дублюється та вистьобуються разом з бортовою тканиною. Стійку з'єднують з нижнім коміром швом (0,7 ± 0,1) см, шов розпрасовують і розстрочують шириною (0,2 ± 0,1) см. Комір обшивають швом (0,7 ± 0,1) см. Залишки тканини в кутах висікають, комір виправляють, припрасовують.

Борти обшивають підбортами швом шириною (0,7 ± 0,1) см, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розпрасовують у розкол. Підборта підшивають.

Комір вшивають у горловину швом шириною (1,0 ± 0,1) см, укладаючи петлю для вішака. Шов вшивання коміра розпрасовують та скріплюють.

Плечові зрізи предмета зшивають швом шириною (1,0 ± 0,1) см та розпрасовують.

Зшивання ліктьових зрізів рукавів виконують зі зміщенням. Ширина шва нижньої половинки рукава становить 1,5 см, ширина шва передньої половинки – 0,7 см.

Рукави вшивають у закриту пройму швом шириною (1,0 ± 0,1) см. Лінію підгину низу рукавів намічають за допомогою додаткового лекала і запрасовують. Ширина підгину низу – від 4,0 см до 5,0 см. Для надання форми плечовим ділянкам предмета використовуються плечові накладки, які вшиваються між підкладкою і основною тканиною предмета та зберігають форму плеча предмета в процесі експлуатації. Плечові накладки пришивають до швів ушивання рукавів на універсальній машині.

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

Лінію підгину низу пальто намічають за допомогою додаткового лекала і запрасовують. Ширина підгину низу – від 4,0 см до 5,0 см.

Місце розташування виточок на підкладці пілочок намічають за допомогою додаткового лекала. Виточки зшивають, шви запрасовують. Місце розташування внутрішніх кишень на підкладці пілочок намічають за допомогою додаткового лекала. На підкладці пілочок обробляють внутрішні прорізні кишені "з листочкою" з начіпними петлями і плоскими ґудзиками. Вздовж швів пришивання листочки внутрішніх кишень по підкладці пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані (0,2 ± 0,1) см від швів. Ширина листочок прорізних кишень становить (1,0 ± 0,1) см. Одна внутрішня накладна кишеня обробляється с прорізною петлею і плоским ґудзиком.

У шов зшивання лівого бічного шва підкладки вшивається запасний відрізок з основної тканини (10,0 ± 0,5) х (10,0 ± 0,5) см з нашитими запасними ґудзиками.

Підкладку пришивають до підбортів та обшивки горловини спинки швом шириною (1,0 ± 0,1) см.

Підкладку предмета кріплять до верха по окату та під проймою за допомогою смужки з підкладкової тканини. Підкладку пришивають до низу предмета, утворюючи напуск.

Петлі обметують:

три петлі – на лівому борті на відстані (2,4 ± 0,1) см від краю борту до центру вічка петлі;

одну петлю – на правому борті для тримання борта (2,4 ± 0,1) см від краю борту до центру вічка петлі;

одну петлю – на лівому лацкані на відстані (2,4 ± 0,1) см від краю борту до центру вічка петлі,

одну петлю – на правому лацкані на відстані (2,4 ± 0,1) см від краю борту до центру вічка петлі,

по одній петлі – на хлястиках-погонах на відстані (1,8 ± 0,1) см від мису до центру вічка петлі;

дві петлі – на лівому хлястику спинки, перша петля на відстані (3,0 ± 0,1) см від мису до центру вічка петлі;

дві петлі – на нижньому шліці на відстані (1,8 ± 0,1) від краю;

одна прорізна петля – на внутрішній кишені підкладки.

Ґудзики пришивають відповідно до розміщення петель. Декоративні ґудзики кріпляться за допомогою додаткових лекал. На лівому підборті пришивають ґудзик-тримач.

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

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

Відповідність кольору матеріалу, з якого виготовляється предмет, повинен відповідати затвердженому зразку. Додатковий матеріал, нитки та фурнітура, яка використовується у предметі, повинні відповідати кольору основного матеріалу.

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

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

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

3.1.7. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено в таблиці 3. Якість матеріалів і фурнітури має відповідати вимогам цієї ТС Міноборони (наведено у підпунктах 3.1.7.1 – 3.1.7.11.).

Таблиця 5 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
1	2	3
1.	Тканина вовняна	Підпункт 3.1.7.1.
2.	Тканина підкладкова поліефірна	Підпункт 3.1.7.2.
3.	Погон-муфта	Підпункт 3.1.7.3.
4.	Утеплювач	Підпункт 3.1.7.4.
5.	Тканина бортова	Підпункт 3.1.7.5.
6.	Тканина бавовняна полотняна	Підпункт 3.1.7.6.
7.	Матеріал прокладковий, клейовий (дублірин, флізелін)	Підпункт 3.1.7.7.
8.	Неткане полотно	Підпункт 3.1.7.8.
9.	Стрічка оздоблювана	Підпункт 3.1.7.9.
10.	Ґудзики	Підпункт 3.1.7.10.
11.	Нитки швейні	Підпункт 3.1.7.11.
Примітка 1. Колір підкладки повинен бути в тон основної тканини або чорного кольору. **Примітка 2.** Для виготовлення петлі для вішака предмета може застосовуватися тканина підкладкова або стрічка оздоблювана. **Примітка 3.** За згодою розробника при виготовленні предмета допускається застосування інших матеріалів та фурнітури (у тому числі кольорів), за якістю не нижче вказаних у таблиці 5.		

3.1.7.1. Показники якості тканини вовняної

Для виготовлення деталей верху предмета використовується тканина вовняна, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони ТС А01ХЈ.24985-155:2019 (01) “Тканина вовняна”.

3.1.7.2. Показники якості тканини підкладкової поліефірної

Для виготовлення підкладки предмета, петлі для вішака і начіпних петель внутрішніх кишень використовується тканина підкладкова поліефірна в тон тканини верху або чорного кольору, яка за показниками якості повинна відповідати таблиці 6.

Таблиця 6 – Показники якості тканини підкладкової поліефірної

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліефір	100	ДСТУ 4057
2.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г, не більше:	75	ДСТУ ISO 14184–1
3.	Поверхнева густина, г/м²	50 ± 120	ДСТУ EN 12127
4.	Розривне навантаження, Н, не менше: за основою за утоком	 30 20	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Зміна лінійних розмірів після вологої обробки %, не більше: за основою за утоком	 4 2	 ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
6.	Стійкість пофарбування до дії поту (зміна пофарбування), бали	4/4	ДСТУ ISO 105-E04

3.1.7.3. Показники якості погона-муфти

Погон-муфта для предмета виготовляться згідно з вимогами ТС Міноборони ТС А01ХЈ.32774-167:2019 (01) “Погон-муфта”, Тип 4, Вид 1-4.

3.1.7.4. Показники якості матеріалу утеплювача

Для забезпечення теплових показників підкладки предмета використовується матеріал утеплювач, який за показниками якості має відповідати таблиці 7.

Таблиця 7 – Показники якості матеріалу утеплювача

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліестер	100	ДСТУ 4057
2.	Товщина, мм	6 ± 1	ДСТУ ГОСТ 15902.2
3.	Поверхнева густина, г/м², не менше	200	ДСТУ ISO 9073-1

Примітка: Тепловий опір Rct пакету матеріалів, що складається з тканини верху, утеплювача та підкладки повинен становити не менше 0,2 м^2 к/Вт (перевіряється в готовому предметі після волого-теплової обробки відповідно до ДСТУ ISO 11092).

3.1.7.5. Показники якості тканини бортової

Для дублювання пілочки предмета використовується ущільнююча і фіксуюча прокладка – тканина бортова, не клейова, з поверхневою щільністю не нижче 150 г/м² (метод вимірювання згідно з ДСТУ EN 12127).

3.7.1.6. Тканина бавовняна полотняна

Для виготовлення підкладки бокових та внутрішніх кишень предмета використовується бавовняна щільна тканина полотняного переплетення (бязь) в тон тканини підкладки або чорного кольору, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 8.

Таблиця 8 – Показники якості тканини бавовняної полотняної

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: бавовна	100	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м²	125 ± 10	ДСТУ EN 12127
3.	Розривне навантаження, Н: за основою, не менше за утоком, не менше	 294 196	ДСТУ EN ISO 13934-1
4.	Зміна лінійних розмірів після вологої обробки, %, не більше: за основою за утоком	 - 3,5 - 1,5	 ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1

3.1.7.7. Показники якості матеріалу прокладкового

Для дублювання деталей крою предмета використовується матеріал прокладковий (дублерин) з поверхневою щільністю не нижче 65 г/м² (метод вимірювання ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1), матеріал прокладковий (флізелін) з поверхневою щільністю не нижче 30 г/м² (метод вимірювання згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.7.8. Неткане полотно

Для формування окатів рукавів використовується підокатник з метою попередження обвисання тканини рукава предмета. Підокатник виготовляється з нетканого полотна із поліестрового волокна з поверхневою густиною не менше ніж 120 г/м² (метод вимірювання ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.7.9. Стрічка оздоблювана

Для виготовлення петлі для вішака предмета, начіпних петель внутрішніх та бокових кишень може використовуватися стрічка оздоблювальна, поліестерова (100%), у тон тканини верху, шириною (0,6 ± 0,2) см (метод вимірювання згідно з ДСТУ 4057).

3.1.7.10. Ґудзики

Для виготовлення предмета застосовуються ґудзики металеві, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Ґудзики формені металеві” ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01):

ґудзики формені металеві діаметром 22 мм – для лівої і правої пілочки предмета, хлястика предмета, запасний (7 шт.);

ґудзики формені металеві (“хольнітен”) діаметром 22 мм – для лівої пілочки предмета (3 шт.);

ґудзики формені металеві діаметром 14 мм – для погонів предмета, запасний (3 шт.).

Для виготовлення предмета застосовуються ґудзики пластикові, які повинні відповідати вимогам ТС АО1ХJ.03506-095:2018 (01) ТС Міноборони “Ґудзики з отворами пластикові”, тип 1 (вид 2) або тип 2 (вид 2):

для внутрішніх кишень предмета, діаметром 14 мм, (2шт.) у тон підкладки,

для застібання шліци предмета, діаметром 14 мм, (2 шт.) у тон верху,

ґудзик-тримач для правої пілочки, діаметром 20 мм (1 шт.) у тон підкладки або прозорий.

3.1.7.11. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01): Тип 3 (Вид 2) – для зшивання деталей верху предмета, Тип 3 (Вид 1) – для зшивання деталей підкладки предмета, Тип 1 (Вид 3) – для пришивання ґудзиків та обметування петель, прокладання оздоблюваних строчок (3 – 3,5 стібка на 1,0 см довжини шва).

3.2. Вимоги безпеки

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета, або на предмет у цілому.

Предмет повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров’я і життя людини згідно з чинним законодавством України і не повинен шкідливого впливу на навколишнє середовище.

3.3. Правила приймання

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

3.4. Методи контролю за якістю

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

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

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

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

3.5. Вимоги до пакування та маркування

3.5.1. Пакування

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

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

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

Група предметів по 5 штук пакується у транспортну тару – окремий текстильний мішок або гофровану картонну коробку. У кожну транспортну тару вкладається пакувальний лист відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

За погодженням із замовником можуть встановлюватися інші вимоги до пакування.

3.5.2. Маркування

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

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

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

Примітка. Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником у договорі про закупівлю. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватися додатковою інформацією про предмет.

3.5.2.1. Етикетка предмета

Етикетка предмета згинається навпіл та вшивається в лівий боковий шов підкладки на відстані від 10,0 см до 20,0 см від пройми рукава.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу (поліестер або поліамід). Розміри етикетки у готовому вигляді: (4,5 ± 0,2) см х (3,0 ± 0,2) см. Етикетка білого кольору, шрифт тексту чорного кольору. Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації предмета.

Етикетка предмета містить таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

розмір предмета;

сировинний склад;

вид предмета;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

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

номер партії;

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

назва виробника, країна виробництва;

назва постачальника;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

біле поле для підпису.

3.5.2.2. Товарний ярлик

Товарний ярлик виготовляється з картону та кріпиться до низу лівого рукава предмета. Товарний ярлик має білий колір, шрифт тексту чорного кольору. Товарний ярлик містить таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

розмір предмета;

сировинний склад;

вид предмета;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

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

номер партії;

дата виготовлення у форматі – мм.рррр;

назва виробника, країна виробництва;

назва постачальника;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.5.2.3. Пакувальний лист

Пакувальний лист вкладається у кожну транспортну тару. Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

розмір та кількість предметів в упаковці;
сировинний склад;
вид предмета;
номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.рррр;
номер партії;
дата виготовлення у форматі – мм.рррр;
назва виробника, країна виробництва;
назва постачальника;
напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.6. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують 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°С до +25°С і відносній вологості повітря від 60% до 65%.

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

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

3.7. Гарантії постачальника (виробника)

Виробник (постачальник) 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.

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

Гарантійний строк зберігання предмета – 12 місяців від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

Додаток 1
до пункту 3.1.1.

Зовнішній вигляд предмета

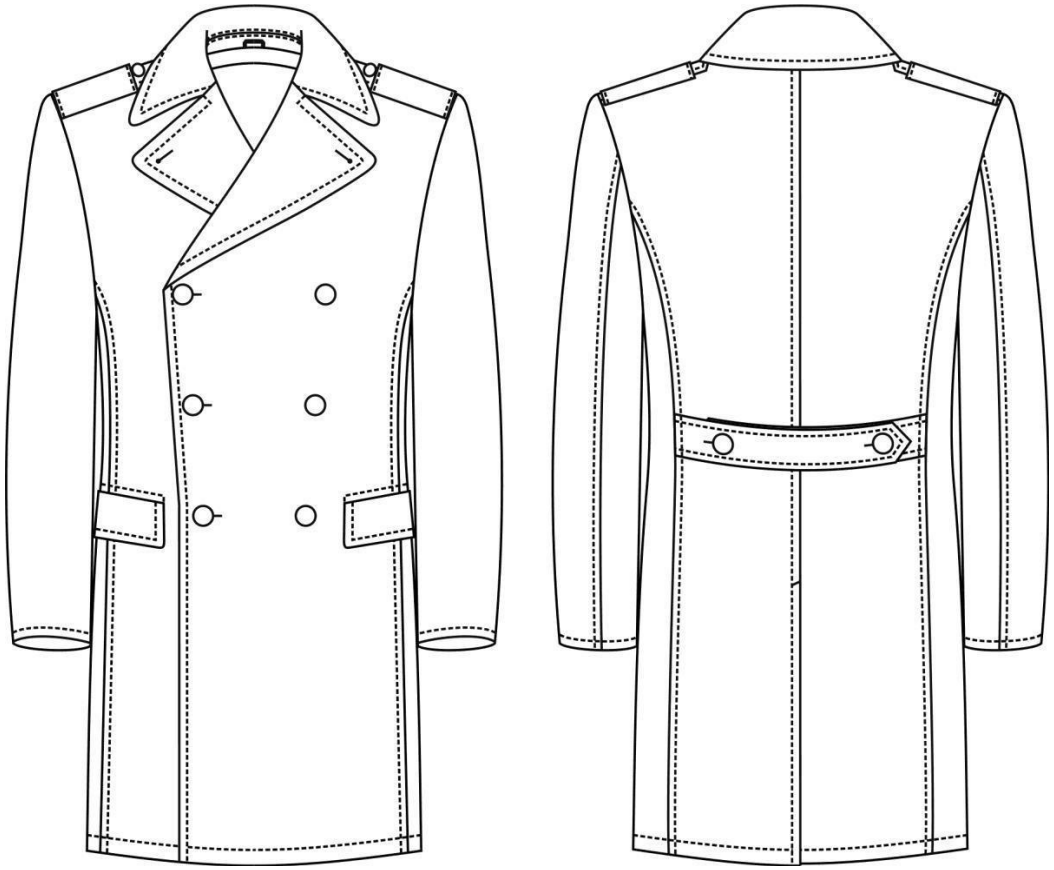

Рисунок Д1.1. – Схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета

Додаток 2
до пункту 3.1.4

Лінійні виміри предмета

Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри предмета

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
1. Довжина спинки, см	158	2,3	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	92,5	±1,0
	164		95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	95,5	
	170		98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	
	176		101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	
	182		104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	104,5	
	188		107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	
	194		110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	110,5	
	200		113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	113,5	
2. Довжина шліца спинки, см	158	2,3	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	±1,0
	164		37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	37,0	
	170		38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	
	176		40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0	
	182		41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	41,5	
	188		43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	43,0	
	194		44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	
	200		46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	
3. Ширина спинки, см	158 – 200	2,3	43,0	44,2	45,4	46,6	47,8	49,0	50,2	51,4	52,6	53,8	55,0	±1,0

Продовження додатку 2

Продовження таблиці Д1.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
4. Довжина пілочки від кута плечового шва і горловини до низу паралельно краю борта, см	158	2,3	91,5	92,0	92,5	93,0	93,5	94,0	94,5	95,0	95,5	96,0	96,5	±1,0
	164		94,5	95,0	95,5	96,0	96,5	97,0	97,5	98,0	98,5	99,0	99,5	
	170		97,5	98,0	98,5	99,0	99,5	100,0	100,5	101,0	101,5	102,0	102,5	
	176		100,5	101,0	101,5	102,0	102,5	103,0	103,5	104,0	104,5	105,0	105,5	
	182		103,5	104,0	104,5	105,0	105,5	106,0	106,5	107,0	107,5	108,0	108,5	
	188		106,5	107,0	107,5	108,0	108,5	109,0	109,5	110,0	110,5	111,0	111,5	
	194		109,5	110,0	110,5	111,0	111,5	112,0	112,5	113,0	113,5	114,0	114,5	
	200		112,5	113,0	113,5	114,0	114,5	115,0	115,5	116,0	116,5	117,0	117,5	
5. Ширина пілочки в найвужчому місці, см	158 – 200	2,3	30,8	31,4	31,9	32,5	33,0	33,6	34,2	34,7	35,3	35,8	36,4	±0,6
6. Ширина пальто на рівні глибини пройми в застібнутому вигляді, см	158 – 200	2,3	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	±1,0
7. Ширина пальто внизу від краю лівого борта до середини спинки, см	158 – 200	2	61,2	63,2	65,2	67,2	69,2	71,2	73,2	75,2	77,2	79,2	81,2	±1,0
		3	63,2	65,2	67,2	69,2	71,2	73,2	75,2	77,2	79,2	81,2	83,2	

Продовження таблиці Д1.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
8. Відстань від кута плечового шва і горловини до горішнього переднього кута клапана бокової кишені, см	158	2,3	50,4	50,9	51,4	51,9	52,4	52,9	53,4	53,9	54,4	54,9	55,4	±0,7
	164		51,6	52,1	52,6	53,1	53,6	54,1	54,6	55,1	55,6	56,1	56,6	
	170		52,8	53,3	53,8	54,3	54,8	55,3	55,8	56,3	56,8	57,3	57,8	
	176		54,0	54,5	55,0	55,5	56,0	56,5	57,0	57,5	58,0	58,5	59,0	
	182		55,2	55,7	56,2	56,7	57,2	57,7	58,2	58,7	59,2	59,7	60,2	
	188		56,4	56,9	57,4	57,9	58,4	58,9	59,4	59,9	60,4	60,9	61,4	
	194		57,6	58,1	58,6	59,1	59,6	60,1	60,6	61,1	61,6	62,1	62,6	
	200		58,8	59,3	59,8	60,3	60,8	61,3	61,8	62,3	62,8	63,3	63,8	
9. Відстань від краю борта до горішнього переднього кута клапана бокової кишені, см	158 – 200	2,3	19,4	19,8	20,2	20,6	21,0	21,4	21,8	22,2	22,6	23,0	23,4	±0,4
10. Довжина рукава, см	158	2,3	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	±1,0
	164		64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
	170		66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
	176		68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
	182		70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
	188		72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	
	194		74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	
	200		76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	

Продовження таблиці Д1.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
11. Ширина рукава на рівні глибини пройми, см	158 – 200	2,3	21,5	22,1	22,6	23,2	23,7	24,3	24,9	25,4	26,0	26,5	27,1	±0,5
12. Ширина рукава по низу, см	158 – 200	2,3	15,2	15,5	15,8	16,1	16,4	16,7	17,0	17,3	17,6	17,9	18,2	±0,5
13. Довжина клапана бокової кишені, см	158 – 200	2,3	17,0	17,0	17,0	17,5	17,5	17,5	18,0	18,0	18,0	18,5	18,5	±0,4
14. Ширина клапана бокової кишені, см	158 – 200	2,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	7,3	±0,3
15. Ширина коміра посередині, см	158 – 200	2,3	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	±0,4
16. Ширина коміра в кінцях (до середини заокруглення),	158 – 200	2,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	±0,4
17. Ширина уступу лацкана (до середини заокруглення),	158 – 200	2,3	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	±0,4
18. Довжина погона-хлястика, см	158 – 200	2,3	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	±0,4
19. Ширина погона-хлястика, см	158 – 200	2,3	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,3
20. Довжина хлястика спинки, см	158 – 200	2,3	29,0	29,7	30,3	31,0	31,6	32,3	32,9	33,6	34,2	34,9	35,5	±0,4
21. Ширина хлястика спинки, см	158 – 200	2,3	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	5,6	±0,3
22. Відстань між горішніми ґудзиками по горизонталі,	158 – 200	2,3	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	±0,4
23. Відстань між нижніми ґудзиками по горизонталі,	158 – 200	2,3	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	±0,4

Додаток 3
до пункту 3.1.5

Специфікація деталей крою предмета

Таблиця Д2.1 Деталі крою предмета

№ п/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
1	2	3	4
Деталі крою верху з тканини вовняної			
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	Нижній комір*	1	1
7	Стійка нижнього коміра*	1	1
8	Горішній комір*	1	1
9	Стійка горішнього коміра*	1	1
10	Підборт*	2	1
11	Клапан бокової прорізної кишені	2	1
12	Обшивка бокової прорізної кишені нижня	2	1
13	Хлястик-погон	2	1
14	Обшивка горловини спинки	1	1
15	Хлястик спинки	2	1
Деталі крою з тканини підкладкової			
1	Підкладка спинки ліва	1	1
2	Підкладка спинки права	1	1
3	Підкладка пілочки ліва	1	1
4	Підкладка пілочки права	1	1
5	Підкладка горішньої частини рукава	2	1
6	Підкладка нижньої частини рукава	2	1
7	Підкладка клапана бокової прорізної кишені	2	1
8	Підзор бокової прорізної кишені	2	1
9	Листочка внутрішньої прорізної кишені	2	1
10	Підзор внутрішньої прорізної кишені	2	1
11	Внутрішня накладна кишеня	1	1
12	Деталь для кріплення підкладки	2	1
13	Петля внутрішньої кишені	2	1
14	Петля для вішака	1	1

Примітка:*- Деталі, що потребують підрізання після дублювання по лекалах для підрізки.

Продовження таблиці Д2.1

1	**2**	3	4
Деталі крою з дубліріну			
1	Прокладка в пілочку	2	1
2	Прокладка в підборт	2	1
3	Прокладка в нижній комір	1	1
4	Прокладка в стійку нижнього коміра	1	1
5	Прокладка в горішній комір	1	1
6	Прокладка в стояк горішнього коміра	1	1
7	Прокладка в пройму бокової частини	2	1
8	Прокладка в низ бокової частини	2	1
9	Прокладка в горішню частину спинки	2	1
10	Прокладка в низ спинки	2	1
11	Прокладка в шліц спинки	2	1
12	Прокладка в низ горішньої частини рукава	2	1
13	Прокладка в низ нижньої частини рукава	2	1
14	Посилювач в бортову прокладку пілочки	2	1
15	Поздовжник бокової прорізної кишені	2	1
16	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	2	1
17	Кромка для кріплення бортової прокладки до пілочки	2	1
Деталі крою з флізеліну клейового			
1	Прокладка в клапан бокової прорізної кишені	2	1
2	Прокладка в підкладку бокової прорізної кишені	2	1
3	Прокладка в обшивку бокової прорізної кишені	2	1
4	Прокладка в листочку внутрішньої прорізної кишені	4	1
5	Прокладка в хлястик-погон	2	1
6	Прокладка в лацкан пілочки	2	1
Деталі крою з тканини бавовняної полотняної			
1	Підкладка бокової прорізної кишені	2	1
2	Підкладка внутрішньої прорізної кишені	2	1
Деталі крою з тканини бортової			
1	Бортова прокладка пілочки	2	1
2	Прокладка в нижній комір	1	1
Деталі крою з ватину, або еквіваленту			
1	Підокатник	2	1
Деталі крою з утеплювача			
1	Утеплювач спинки	1	1
2	Утеплювач пілочки	2	1

Таблиця Д2.2 Допоміжні лекала для виготовлення предмета

№ п/п	Найменування лекал
1	Готовий вигляд клапана бокової прорізної кишені
2	Готовий вигляд хлястика-погона
3	Підрізка пілочки
4	Підрізка підборта
5	Підрізка нижнього коміра
6	Підрізка стійки нижнього коміра
7	Підрізка горішнього коміра
8	Підрізка стійки горішнього коміра
9	Намічання петель та ґудзиків по борту
10	Намічання нарукавного знаку
11	Намічання лінії обшивання клапана бокової прорізної кишені
12	Намічання лінії обшивання погона
13	Намічання лінії обшивання лацкана

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“19” 03 2020 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Вадим СТАРОЩУК

“20” 03 2020 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
“Пальто зимове” ТС A01XJ.04038-186:2019 (01)

1. Розділ 1 “Нормативні посилання” доповнити новим документом: “ДСТУ ISO 11092:2005 Матеріали текстильні. Оцінювання фізіологічного впливу. Вимірювання теплового опору та водо-, паронепроникності в установленому режимі (методом виділення вологи на захищеній гарячій пластинці)”.

2. Підпункт 3.1.6 “Основні вимоги до виготовлення предмета” розділу 3 доповнити абзацом двадцять третім такого змісту:

“У шов зшивання лівого бічного шва підкладки вшивається запасний відрізок з основної тканини (10,0 ± 0,5) см х (10,0 ± 0,5) см з нашитими запасними ґудзиками.”.

3. У підпункті 3.1.7.4 “Показники якості матеріалу утеплювача” розділу 3 таблицю 7 викласти в такій редакції:

“**Таблиця 7 – Показники якості матеріалу утеплювача**

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліестер	100	ДСТУ 4057
2.	Товщина, мм	6 ± 1	ДСТУ ГОСТ 15902.2
3.	Поверхнева густина, г/м², не менше	200	ДСТУ ISO 9073-1

Примітка: Тепловий опір Rct пакету матеріалів, що складається з тканини верху, утеплювача та підкладки повинен становити не менше 0,2 м² к/Вт (перевіряється в готовому предметі після волого-теплової обробки відповідно до ДСТУ ISO 11092).”.

4. Підпункт 3.1.7.11 “Нитки швейні” розділу 3 викласти в такій редакції:

“**3.1.7.11. Нитки швейні**

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХЈ.31137-063:2018 (01): Тип 3 (Вид 2) – для зшивання деталей верху предмета, Тип 3 (Вид 1) – для зшивання деталей підкладки предмета, Тип 1 (Вид 3) – для пришивання гудзиків та обметування петель, прокладання оздоблюваних строчок (3 – 3,5 стібка на 1,0 см довжини шва).”.

5. Абзаци другий, третій підпункту 3.5.2.1 “Етикетка предмета” розділу 3 викласти в такій редакції:

“Етикетка предмета згинається навпіл та вшивається в лівий боковий шов підкладки на відстані від 10,0 см до 20,0 см від пройми рукава.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу (поліестер або поліамід). Розміри етикетки у готовому вигляді: (4,5 ± 0,2) см х (3,0 ± 0,2) см. Етикетка білого кольору, шрифт тексту чорного кольору. Інформація, що міститься на етикетці предмета, повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації предмета.”.

6. Додаток 4 “Бібліографія” виключити.

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

Віталій РЯБОВ

“12” 03 2020 р.