

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.

СОРОЧКА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.04022-218:2019 (01) зі зміною № 1

Введено вперше

Дата надання чинності 20. 03. 2020

РОЗРОБЛЕНО

Головне управління розвитку
та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “ 20 ” 03 2020 р.
за № МО/000192/ТС/РЗ

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

Віталій РЯБОВ

“ 10 ” 03 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 “Сорочки формені (чоловічі)” від 16.11.2018 (інв. № 256).

Розробники: **Т. Кучер** (керівник розробки), **А. Малій** (перевірила).

Перегляд здійснили: **І. Рибалка**, **М. Ковтун** (керівник перегляду).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сорочка” ТС А01ХJ.04022-218:2019 (01) зі зміною № 1”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сорочка (Тип Х, Вид Y) ТС А01ХJ.04022-218:2019 (01) зі зміною № 1”, де “Х” – умовне позначення конструкції сорочки, “Y” – умовне позначення кольору сорочки. Додатково може бути зазначена інша інформація.

IV. Затверджено “20” 03 2020 року.

Введено в дію “20” 03 2020 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 01.002.003-2014 (01): 04022 Сорочка чоловіча (*Shirt, 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.....	15
3.3. Правила приймання.....	16
3.4. Методи контролю за якістю.....	16
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	16
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	18
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	19
Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....	20

ВСТУП

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

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 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 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.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тудзики з отворами пластикові”

Познака документа	Назва
ТС А01ХJ.03526-096:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзик вушковий з пластику”
ТС А01ХJ.25686-156:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина поліестерово-віскозна”

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

В залежності від конструкції предмет виготовляється у чотирьох типах: Тип А – предмет з довгими рукавами приталеного силуету, Тип А1 – предмет з короткими рукавами приталеного силуету, Тип Б – предмет з довгими рукавами прямого силуету, Тип Б1 – предмет з короткими рукавами прямого силуету.

3.1.1.1. Предмет Тип А

Предмет Тип А приталеного силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з довгими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з двома нагрудними верхніми накладними кишенями з клапанами фігурної форми, які застібаються на петлі та гудзики.

Спинка з відрізною подвійною кокеткою.

Рукава довгі, з пришивними манжетами прямокутної форми, що заокруглені у нижніх кутах і застібаються на одну наскрізну петлю та два гудзики (для регулювання щільності прилягання), внизу рукавів оброблений шліц з прорізною петлею, який застібається на гудзик. Горішню частину шліца оброблено накладною рукавною планкою, а нижню – обшивкою.

У шов вшивання рукавів на рівні плеча вшиваються погони, які застібаються на гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип А наведено на рисунку 1.

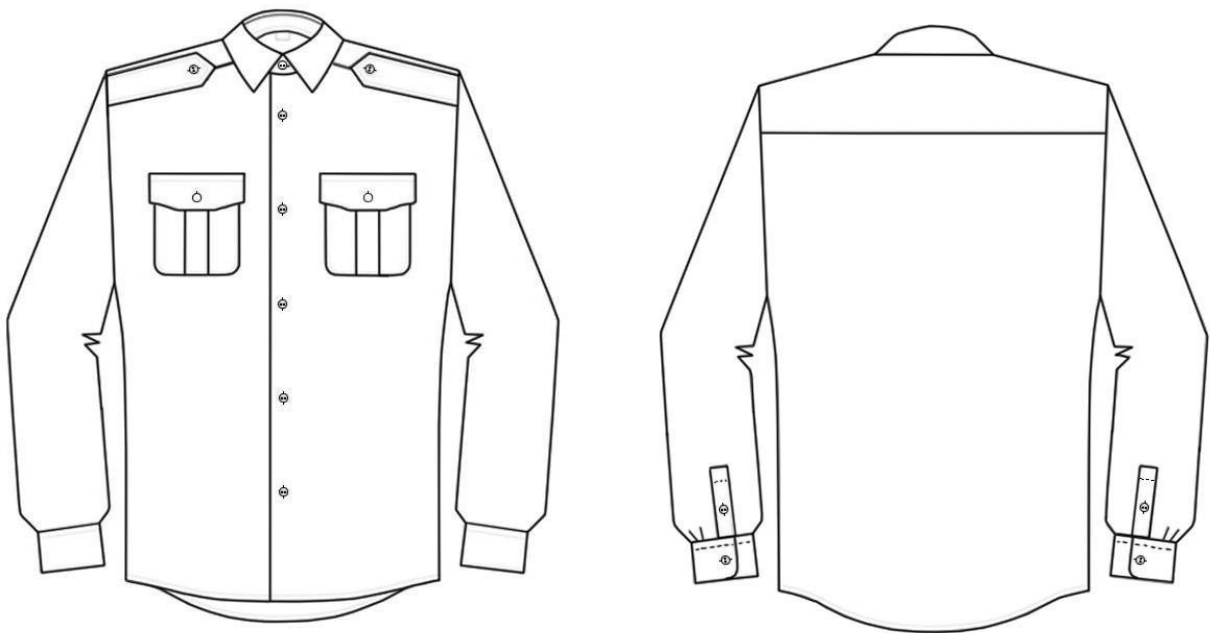


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета Типу А (вид спереду та вид ззаду)

3.1.1.2. Предмет Тип А1

Предмет Тип А приталеного силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з короткими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з двома нагрудними верхніми накладними кишенями з клапанами фігурної форми, які застібаються на петлі та гудзики.

Спинка з відрізною подвійною кокеткою.

Рукава короткі, одношовні з суцільнокроєними манжетами.

У шов вшивання рукавів на рівні плеча вшиваються погони, які застібаються на гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип А1 наведено на рисунку 2.

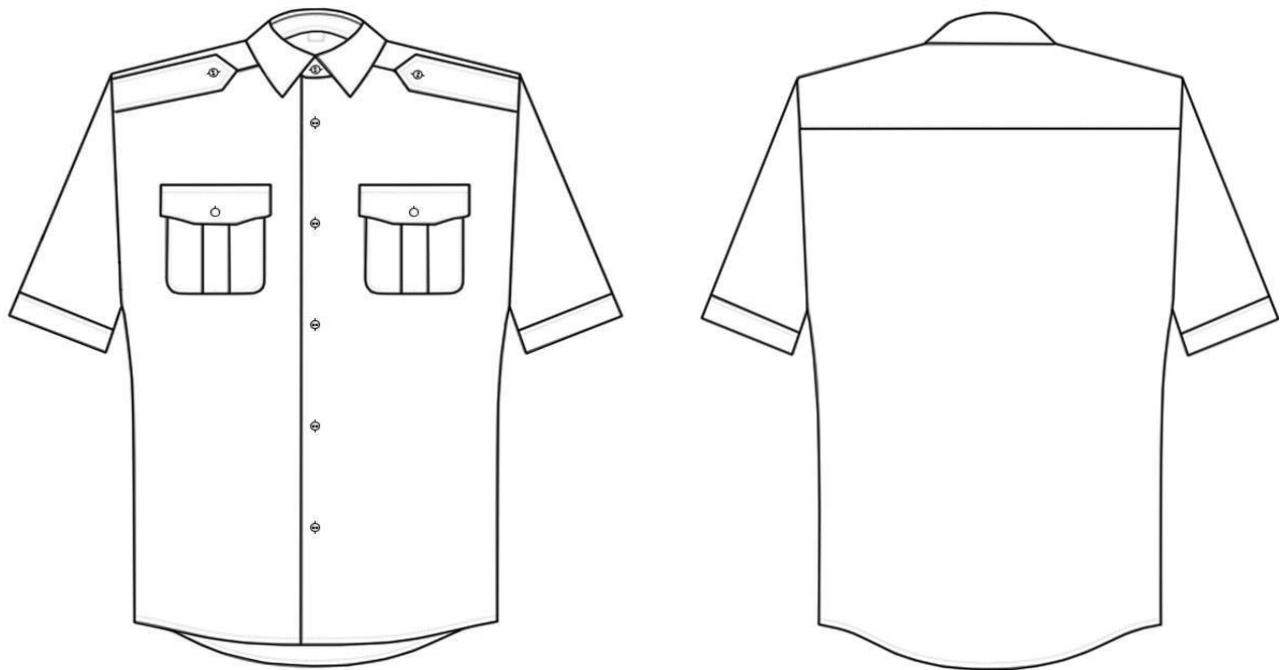


Рисунок 2 – Схематичне зображення предмета Типу А1 (вид спереду та вид ззаду)

3.1.1.3. Предмет Тип Б

Предмет Тип Б прямого силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочки), з довгими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з двома нагрудними верхніми накладними кишенями з клапанами фігурної форми, які застібаються на петлі та гудзики.

Спинка з відрізною подвійною кокеткою.

Рукава довгі, з пришивними манжетами прямокутної форми, що заокруглені у нижніх кутах і застібаються на одну наскрізну петлю та два гудзики (для регулювання щільності прилягання), внизу рукавів оброблений шліц з прорізною петлею, який застібається на гудзик. Горішню частину шліца оброблено накладною рукавною планкою, а нижню – обшивкою.

У шов вшивання рукавів на рівні плеча вшиваються погони, які застібаються на гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип Б наведено на рисунку 3.

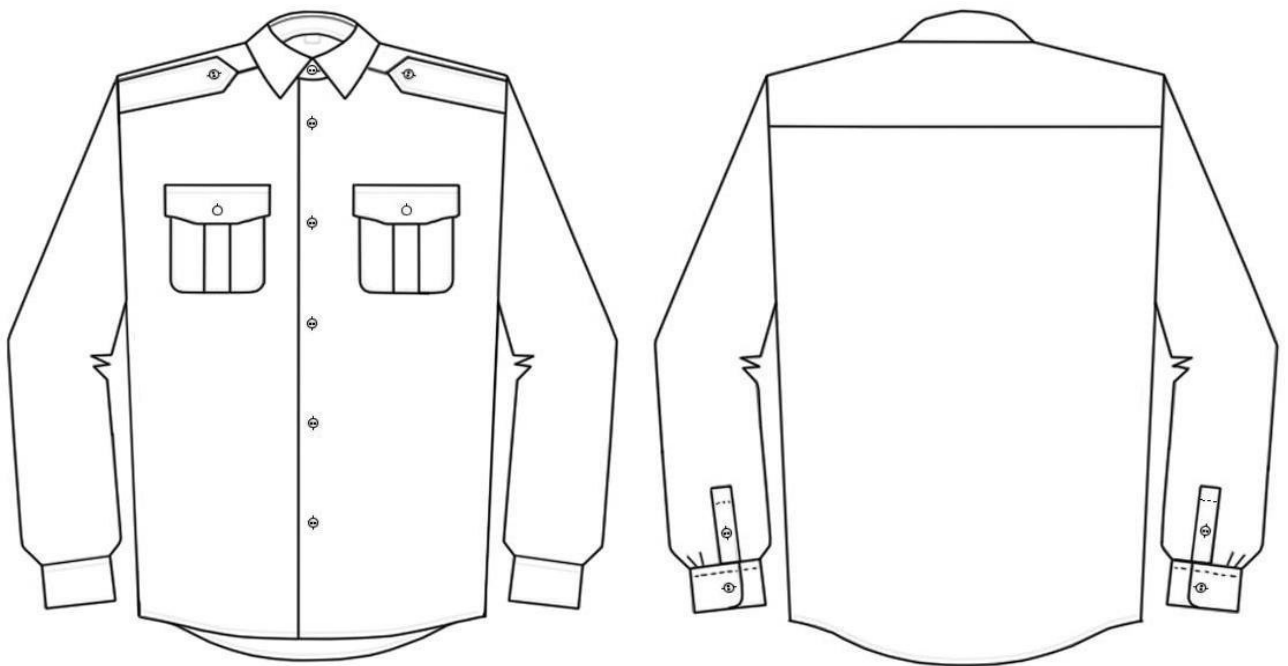


Рисунок 3 – Схематичне зображення предмета Типу Б (вид спереду та вид ззаду)

3.1.1.4. Предмет Тип Б1

Предмет Тип Б1 прямого силуету з центральною застібною до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з короткими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з двома нагрудними верхніми накладними кишенями з клапанами фігурної форми, які застібаються на петлі та гудзики.

Спинка з відрізною подвійною кокеткою.

Рукава короткі, одношовні з суцільнокроєними манжетами.

У шов вшивання рукавів на рівні плеча вшиваються погони, які застібаються на гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип Б1 наведено на рисунку 4.

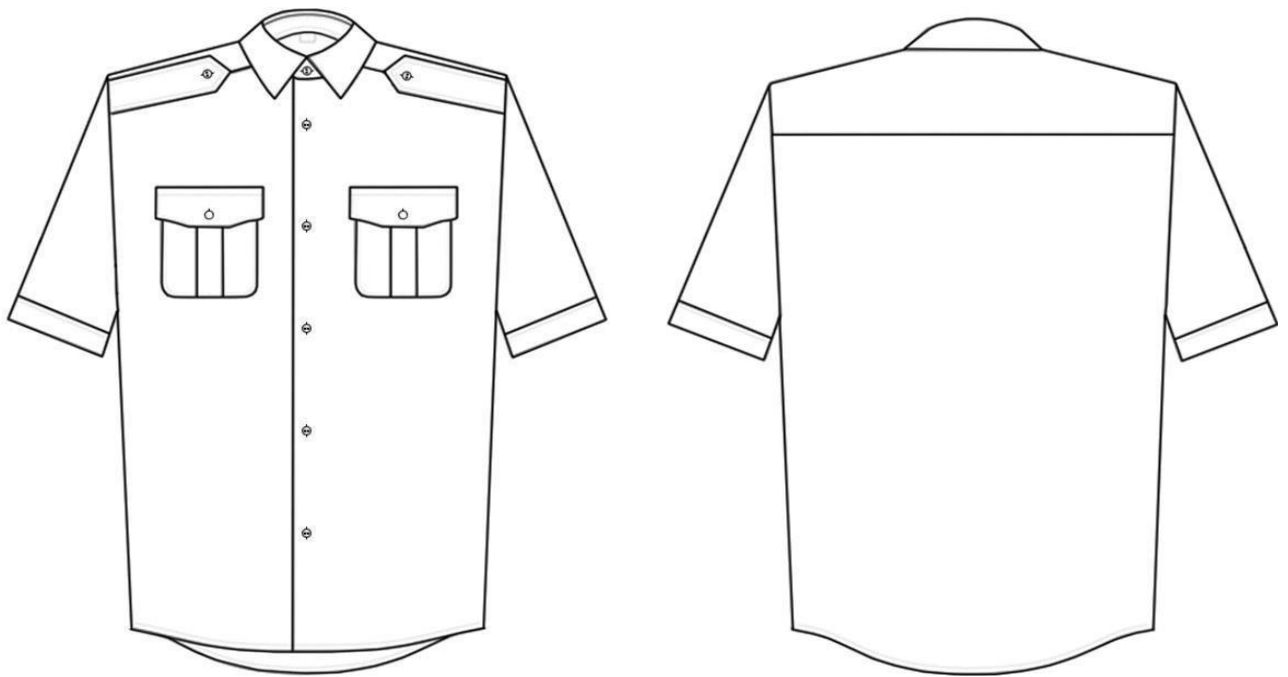


Рисунок 4 – Схематичне зображення предмета Типу Б1 (вид спереду та вид ззаду)

3.1.2. Види предмета

В залежності від кольору основного матеріалу предмет виготовляється у трьох видах, що наведені у таблиці 1.

Таблиця 1 – Види предмета

Види предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Білий
Вид 2	Жовто-сірий (тан)
Вид 3	Чорний
Вид 4	Світло-коричневий
Примітка. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.	

3.1.3. Розміри предмета

Предмет виготовляється у розмірах, що наведені у таблицях 2 – 4 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2 – Розміри предметів за повнотними групами

Повнотна група	Обхват шиї, см													
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
	Обхват грудей, см													
	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132
Обхват талії, см														
1	56	60	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104	108
2	62	66	70	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114
3	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120
4	74	78	82	86	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126

Таблиця 3 – Зріст 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

Таблиця 4 – Допустимий інтервал обхватів шії та грудей

Обхват шії типової фігури, см	Інтервал обхвату ший, см	Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см
36	Від 35,5 до 36,5	80	Від 78 до 82
37	Від 36,5 до 37,5	84	Від 82 до 86
38	Від 37,5 до 38,5	88	Від 86 до 90
39	Від 38,5 до 39,5	92	Від 90 до 94
40	Від 39,5 до 40,5	96	Від 94 до 98
41	Від 40,5 до 41,5	100	Від 98 до 102
42	Від 41,5 до 42,5	104	Від 102 до 106
43	Від 42,5 до 43,5	108	Від 106 до 110
44	Від 43,5 до 44,5	112	Від 110 до 114
45	Від 44,5 до 45,5	116	Від 114 до 118
46	Від 45,5 до 46,5	120	Від 118 до 122
47	Від 46,5 до 47,5	124	Від 122 до 126
48	Від 47,5 до 48,5	128	Від 126 до 130
49	Від 48,5 до 49,5	132	Від 130 до 134

Примітка. Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

3.1.4. Лінійні виміри

Лінійні виміри готового предмета наведені у додатку 1.

3.1.5. 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.

Шви зшивання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двонитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301).

У предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1 комір дублюється клейовим прокладковим матеріалом. Дублювання проводиться шляхом пресування. Для посилення країв коміра на внутрішню частину нижнього коміра нашивають пластикову кісточку. Верхній і нижній комір обшивають, кінці коміра підрізають, вивертають на лицьову сторону, припрасовують. По краю коміра прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,1 см до 0,2 см.

Пришивання кокеток до спинки здійснюється однією строчкою. Прокладається оздоблювальна строчка по краю верхньої кокетки на відстані від 0,1 см до 0,2 см. Нижня кокетка разом з верхньою пришиваються до пілочок.

Погон дублюється клейовим прокладковим матеріалом, обшивається, вивертається на лицьову сторону, припрасовується. По краях погона прокладається оздоблювальна строчка шириною від 0,1 см до 0,2 см. Погон

вставляється у шов вшивання рукава у пройму на рівні плечового шва, змістивши передній край на $(2,0 \pm 0,2)$ см у бік пілочки.

Клапани дублюються клейовим прокладковим матеріалом. Обшиваються, вивертаються на лицьову сторону, припрасовуються. По краю клапана прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,1 см до 0,2 см. Вздовж шва пришивання клапана до пілочки прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,5 см до 0,6 см. Складка на кишені зшивається по надсічках, розкладається і пропрасовується. Краї кишень запрасовуються. Клапани і кишені настрочуються на пілочки. По краю кишень прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,1 см до 0,2 см.

У предметах Тип А, Тип Б рукава вшивні, довгі, одношовні, з пришивними манжетами та шліцами по низу. Манжети прямокутної форми, що заокруглені у нижніх кутах, застібаються на одну наскрізну петлю та два гудзики (для регулювання щільності). Манжети дублюють клейовим прокладковим матеріалом, обшивають, вивертають і припрасовують, уздовж краю прокладають оздоблювальну строчку на відстані від 0,1 см до 0,2 см. Пришивання манжета до рукава виконують однією строчкою. Уздовж шва пришивання манжети до рукава прокладено оздоблювальну строчку на відстані від 0,7 см до 0,8 см. По шву пришивання манжета до рукава закладені дві складки у бік шліци. Горішню частину шліца оброблено планкою, а нижню обшивкою. Ширина планки – $(2,5 \pm 0,1)$ см, довжина – $(15,0 \pm 0,5)$ см, ширина нижньої обшивки – $(1,2 \pm 0,2)$ см, глибина складок – $(0,7 \pm 0,3)$ см.

У предметах Тип А1, Тип Б1 зріз низу рукавів двічі підгинають на ширину манжети та прокладають оздоблювальну строчку лицьовою стороною на відстані $(0,5 \pm 0,1)$ см від згину. Край рукава відгинають на лицьову сторону, утворюючи манжету.

У предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1 петлі обметують: на правій пілочці п'ять повздовжніх петель посередині запрасованої планки, одна на стійці коміра, по одній на манжетах, планках шліц рукавів, погонах і клапанах на відстані $(1,2 \pm 0,2)$ см від кінців цих деталей, посередині ширини.

Гудзики пришивають відповідно до розташування петель. На манжетах пришивають додатковий гудзик (один на відстані $(1,5 \pm 0,2)$ см від краю, другий на відстані від 1,5 см до 2,0 см від першого). На кишенях пришиваються гудзики вушкові – на “ніжці”, усі інші гудзики з отворами – “плоскі”.

У предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1 фігурний низ оброблено швом упідгін із закритим зрізом шириною від 0,5 см до 1,0 см.

У шов зшивання лівого рукавно-бічного шва на відстані від 15,0 см до 20,0 см від низу предмета настрочується запасний відрізок тканини шириною $(60,0 \pm 10,0)$ мм, довжиною $(100,0 \pm 10,0)$ мм з нашитими запасними двома гудзиками: один – гудзик з отворами пластиковий, другий – гудзик вушковий з пластику.

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком або закріпками. Усі кінці ниток повинні бути 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 або прасками.

У готових предметах не допускаються несиметричності відносно їх поздовжньої осі, стачні деталі, дефекти в тканині чи обробці.

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

3.1.6. Вимоги до матеріалів

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 5. Якість матеріалів та фурнітури має відповідати вимогам наведеним у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.6 цієї ТС Міноборони.

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

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу
1.	Тканина поліестерово-віскозна	Основний матеріал для виготовлення предмета та вставок в кути коміра
2.	Клейовий прокладковий матеріал	Дублювання коміра, погонів, клапанів, манжетів предмета
3.	Гудзики з отворами пластикові	Застібання пілочок, стійки коміра, погонів, шліц рукавів, манжетів, запасний
4.	Гудзики вушкові з пластику	Застібання клапанів, запасний
5.	Пластикова кісточка	Посилення кутів коміра
6.	Нитки швейні	Зшивання деталей предмета, обметування зрізів, прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель, пришивання гудзиків

3.1.6.1. Тканина поліестерово-віскозна за своїми показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони “Тканина поліестерово-віскозна” ТС А01ХJ.25686-156:2019 (01).

3.1.6.2. Для дублювання деталей предмета застосовується тканий прокладковий матеріал з одностороннім клейовий покриттям, в один або два шари: для коміра загальна поверхнева густина одного або двох шарів має бути не нижче 240 г/м²; для погонів, клапанів та манжетів – не нижче 140 г/м². Перевірка відповідності поверхневої густини здійснюється згідно ДСТУ EN 12127.

3.1.6.3. Для застібання пілочок, стійки коміра, погон, шліц рукавів та манжет застосовуються гудзики з отворами пластикові Тип 1 (Вид 1, Вид 2) або Тип 2 (Вид 1, Вид 2) з діаметром 11,0 мм та повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики з отворами пластикові” ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01).

3.1.6.4. Для застібання клапанів предмета застосовуються гудзики вушкові з пластику Тип 1 або Тип 2 з діаметром 14 мм, висотою вушка 4,2 мм та товщиною корпусу гудзика до 3 мм та повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзик вушковий з пластику” ТС А01ХJ.03526-096:2018 (01).

3.1.6.5. Пластикова кісточка, що застосовується для посилення кутів коміра повинна мати такі лінійні розміри: довжина – $(65,0 \pm 5,0)$ мм, ширина – $(12,0 \pm 1,0)$ мм.

3.1.6.6. Нитки швейні за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01). Для зшивання деталей, обметування зрізів та петель предмета застосовуються нитки швейні Тип 3 (Вид 1, Вид 2), для прокладання оздоблювальних строчок та пришивання гудзиків – Тип 1 (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. Матеріали та фурнітура, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути в тон кольору основного матеріалу.

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 3.1.6 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. Маркування

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

По центру горловини спинки у шов вшивання стійки вшивається контрольна стрічка з позначенням обхвату шиї та зросту.

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

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору. Етикетка розміром (47 ± 2) мм $\times$ (30 ± 2) мм, у складеному вигляді, вшивається або нашивається у/на лівий боковий шов на відстані від 10 см до 15 см від низу, складена навпіл.

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, країна виробництва;
- л) назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- м) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- н) маркування символами щодо догляду.

Товарний ярлик розміром (75 ± 2) мм $\times$ (70 ± 2) 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:

- 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”.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

- 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”.

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. 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.

Під час складання під комір предмета вставляється пластикова стійка. Предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 10 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.

Лінійні виміри предмета

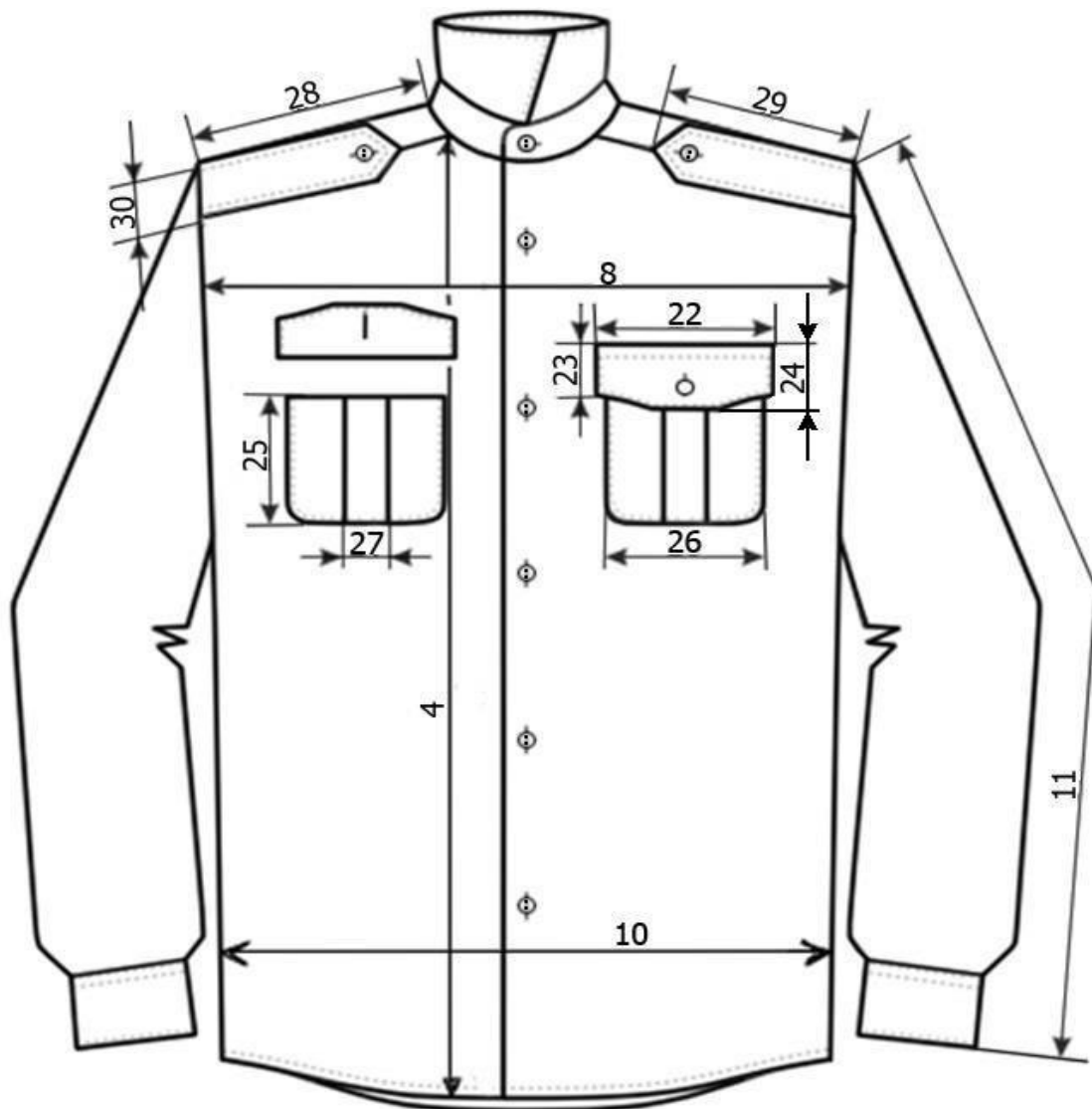


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид спереду)

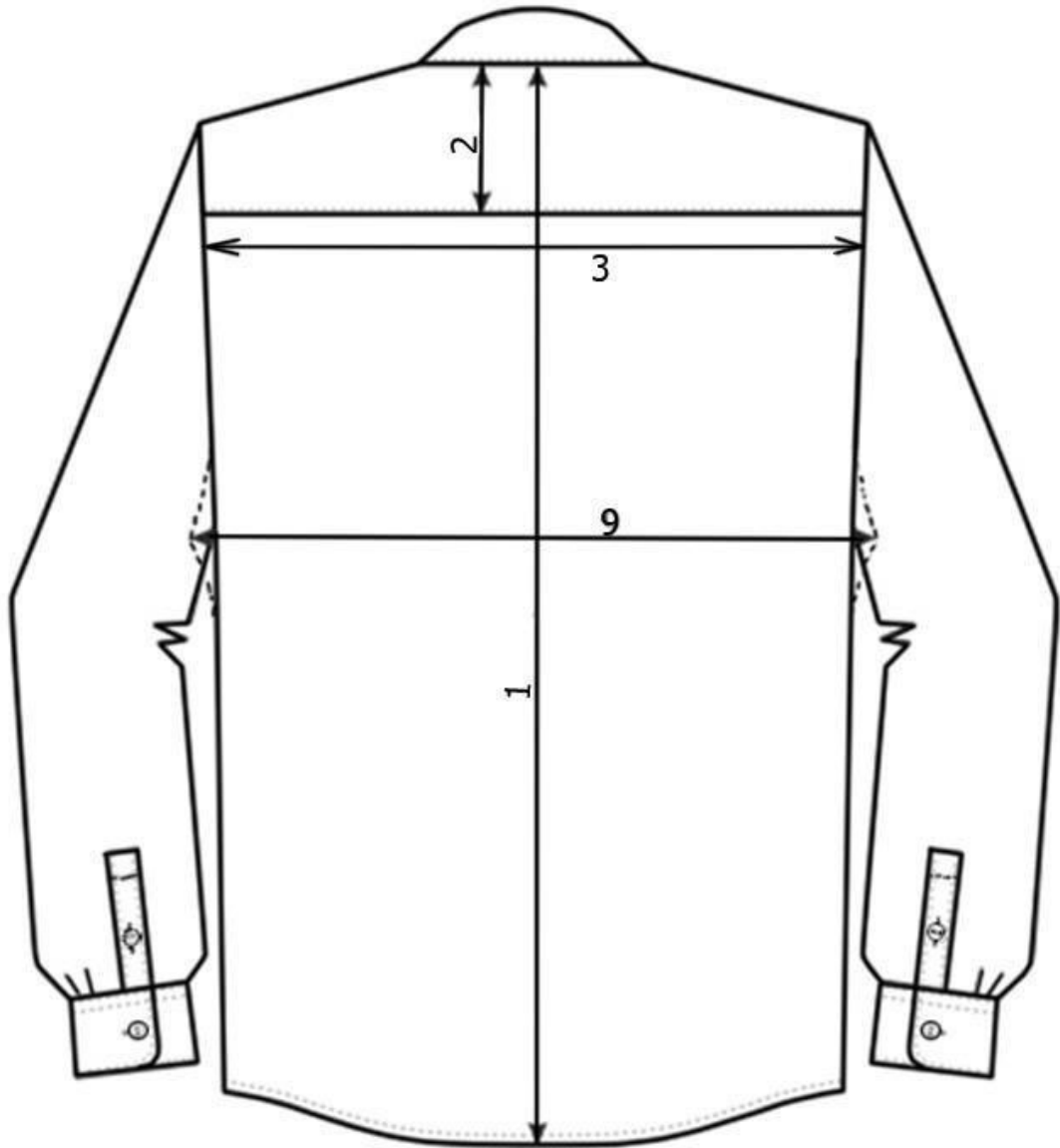


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид ззаду)

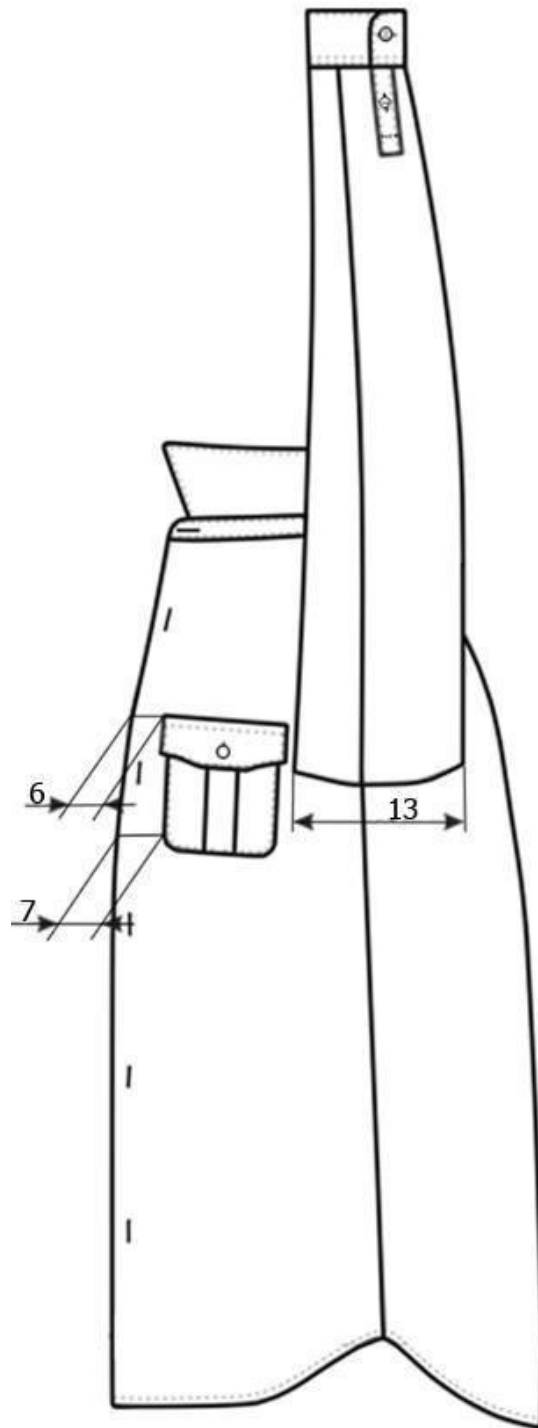


Рисунок Д1.3 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

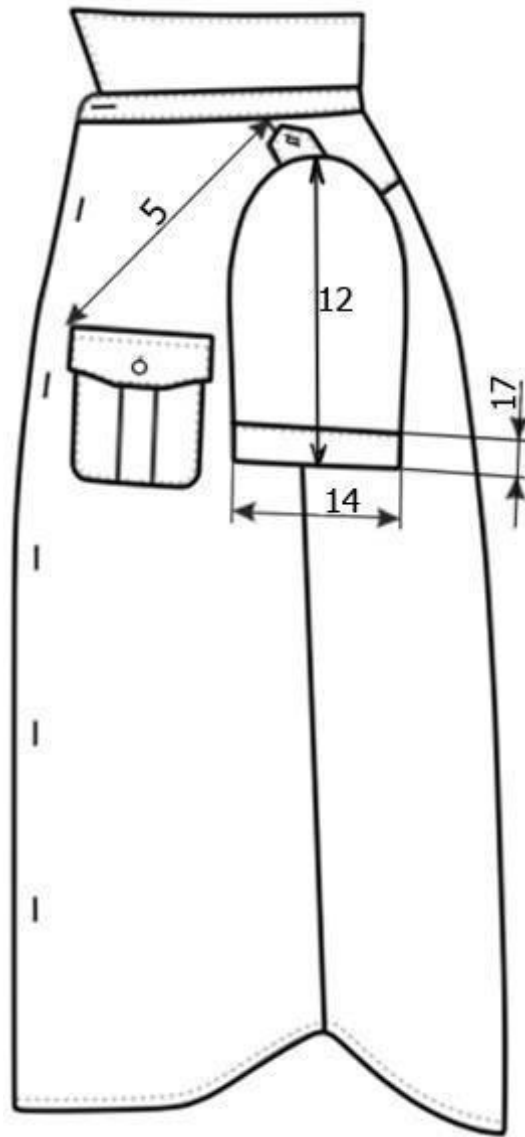


Рисунок Д1.4 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

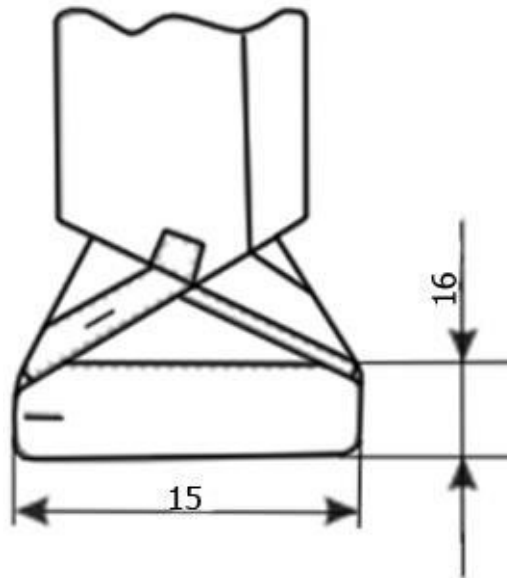


Рисунок Д1.5 – Схематичне зображення манжета довгого рукава предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді

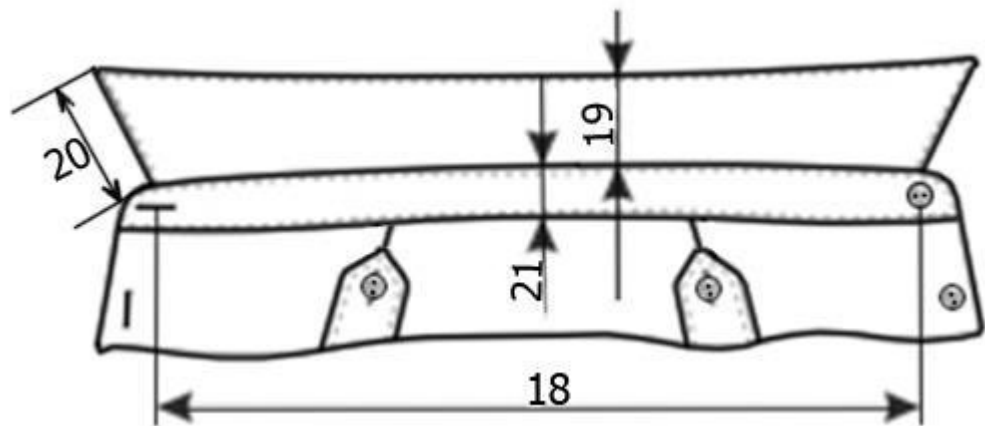


Рисунок Д1.6 – Схематичне зображення коміра предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді

Продовження додатка 1

Таблиця Д1.1 – Виміри готових предметів

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
1.	Довжина спинки у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	± 1,0
			164	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5		
			170	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5		
			176	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5		
			182	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5	83,5		
			188	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5		
			194	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5	89,5		
2.	Довжина кокетки у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	± 0,5	
3.	Ширина спинки по шву пришивання кокетки у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	40,6	41,8	43,0	44,2	46,4	47,6	48,8	50,0	51,2	52,4	53,6	54,8	56,0	57,2	± 0,8
4.	Довжина пілочки у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	65,0	± 1,0
			164	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
			170	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	
			176	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	
			182	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	
			188	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	
			194	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
5.	Відстань від найвищої точки плечового шва та горловини до переднього кута клапана у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	16,6	17,0	17,5	18,0	18,4	18,9	19,4	19,9	20,4	20,8	21,3	21,8	22,3	22,8	± 0,3
6.	Відстань від краю борту до першого кута клапана кишені у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	± 0,3
7.	Відстань від краю борту до кишені у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	5,2	5,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	8,2	8,2	± 0,3
8.	Ширина переду між швами вшивання рукавів в самому вузькому місці в застігнутому вигляді у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	36,0	37,3	38,6	39,9	41,2	42,5	43,8	45,1	46,4	47,7	49,0	50,3	51,6	52,9	± 0,7

Продовження додатка 1

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунокaх	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
9.	Ширина предмета на рівні глибини пройми у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	48,5	50,5	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	74,5	± 1,0
10.	Ширина внизу у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 2 3 – 4	158 – 194	42,5	44,5	46,5	48,5	50,5	52,5*	54,5*	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	73,5	± 1,0
11.	Довжина рукава у предметах Тип А, Тип Б (довгий рукав)	1 – 4	158	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	± 1,0
			164	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	62,5	
			170	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	
			176	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	66,5	
			182	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	
			188	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	
			194	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	
12.	Довжина рукава у предметах Тип А1, Тип Б1 (короткий рукав)	1 – 4	158	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
			164	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	
			170	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	
			176	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	
			182	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	
			188	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	
			194	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	29,0	

Продовження додатка 1

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
13.	Ширина рукава у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	19,5	20,1	20,7	21,3	21,9	22,5	23,1	23,7	24,3	24,9	25,5	26,1	26,7	27,3	± 0,5
14.	Ширина рукава внизу у предметах Тип А1, Тип Б1 (короткий рукав)	1 – 4	158 – 194	17,0	17,6	18,2	18,8	19,4	20,0	20,6	21,2	21,8	22,4	22,8	23,4	24,0	24,6	± 0,5
15.	Довжина манжета у предметах Тип А, Тип Б	1 – 4	158 – 194	26,5	26,5	26,5	28,5	28,5	28,5	28,5	30,5	30,5	30,5	30,5	32,5	32,5	32,5	± 0,5
16.	Ширина манжета у предметах Тип А, Тип Б	1 – 4	158 – 194	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	± 0,3
17.	Ширина манжета у предметах Тип А1, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	± 0,3
18.	Довжина коміра у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	36,5	37,5	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	49,5	± 0,5
19.	Ширина відльоту коміра посередині у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	± 0,3

Продовження додатка 1

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
20.	Ширина відльоту коміра в кінцях у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	± 0,3
21.	Ширина стійки коміра у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	± 0,2
22.	Довжина клапана по шву пришивання у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	12,4	12,4	12,4	12,4	13,4	13,4	13,4	13,4	13,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	± 0,3
23.	Ширина клапана в кінцях у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	3,7	3,7	3,7	3,7	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	± 0,2
24.	Ширина клапана посередині у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	5,7	5,7	5,7	5,7	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	± 0,2

Кінець таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов- нотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см														Допу- стимі відхи- лення, см
				36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	
				Обхват грудей типової фігури, см														
				80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	
25.	Довжина кишені посередині у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	13,7	13,7	13,7	13,7	14,2	14,2	14,2	14,2	14,2	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	± 0,2
26.	Ширина кишені посередині у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	12,0	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	± 0,2
27.	Ширина складки кишені посередині у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	3,7	3,7	3,7	3,7	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	± 0,2
28.	Ширина плеча у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	14,5	14,9	15,4	15,8	16,3	16,7	17,2	17,6	18,0	18,5	18,9	19,4	19,8	20,3	± 0,3
29.	Довжина погона у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	15,0	15,0	15,0	± 0,3
30.	Ширина погона у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1 – 4	158 – 194	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	± 0,2
Примітка: *При замовленні сорочок з обхватом шиї 41 та 42 у 3-4 повнотних групах ширина сорочок по низу становить 57,5 см та 59,5 см відповідно.																		

Заступник начальника відділу розробки речового майна управління розвитку речового майна Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
майор



Тетяна КУЧЕР

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Командування
Сил логістики Збройних Сил
України
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“19” 03 2020 р.

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

Вадим СТАРОЩУК

“20” 03 2020 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
ТС А01XJ.04022-218:2019 (01) “Сорочка”

1. Абзац перший пункту 3.1.1.1. викласти в такій редакції:

“Предмет Тип А приталеного силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім ґудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з довгими рукавами.”.

2. Абзац перший пункту 3.1.1.2. викласти в такій редакції:

“Предмет Тип А1 приталеного силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім ґудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з короткими рукавами.”.

3. Абзац перший пункту 3.1.1.3. викласти в такій редакції:

“Предмет Тип Б прямого силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім ґудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з довгими рукавами.”.

4. Абзац перший пункту 3.1.1.4. викласти в такій редакції:

“Предмет Тип Б1 прямого силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім ґудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 6 зросту) – на пілочці), з короткими рукавами.”.

5. Абзац третій пункту 3.1.5. викласти в такій редакції:

“У предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1 комір дублюється клейовим прокладковим матеріалом. Дублювання проводиться шляхом пресування. Для посилення країв коміра на внутрішню частину нижнього коміра нашивають пластикову кісточку. Верхній і нижній комір обшивають, кінці коміра підрізають, вивертають на лицьову сторону, припрасовують. По краю коміра прокладається оздоблювальна строчка на відстані від 0,1 см до 0,2 см.”.

6. Рядок 20 таблиці Д1.1 викласти в такій редакції:

“

20.	Ширина відльоту коміра в кінцях у предметах Тип А, Тип А1, Тип Б, Тип Б1	1-4	158-194	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	± 0,3
-----	--	-----	---------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-------

”

7. В переліку інформації, яка повинна міститися на етикетці, підпункт к) та л) пункту 3.5.1. викласти в такій редакції:

“к) назва підприємства-виробника, країна виробництва;

л) назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);”

8. Таблицю Д1.1 доповнити приміткою в такій редакції:

“Примітка: *При замовленні сорочок з обхватом шиї 41 та 42 у 3-4 повнотних групах ширина сорочок по низу становить 57,5 см та 59,5 см відповідно.”.

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



Віталій РЯБОВ

“ 10 ” 03 2020 р.