

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України генерал-майор

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



Юрій ГУСЛЯКОВ

Вадим СТАРОЩУК

“ 19 ” 03 2020 р.

“ 20 ” 03 2020 р.

СОРОЧКА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.02907-168:2019 (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/000/93/ТС/РЗ

РОЗРОБЛЕНО

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 (жіночі) для військовослужбовців Збройних Сил України” від 20.06.2017 (інв. № 119).

Розробники: **А. Малій** (керівник розробки), **Є. Єлькін** (перевірив).

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

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сорочка” ТС А01ХJ.02907-168:2019 (01) зі зміною № 1”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сорочка (Тип X, Вид Y)” ТС А01ХJ.02907-168:2019 (01) зі зміною № 1”, де “X” – умовне позначення конструкції сорочки, “Y” – умовне позначення кольору сорочки відповідно до пункту 3.1.1 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

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): 02907 Сорочка жіноча (*Shirt, woman's*).

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

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

ЗМІСТ

Вступ.....	5
1. Нормативні посилання.....	5
2. Умовні позначення та скорочення.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Вимоги безпеки.....	13
3.3. Правила приймання.....	13
3.4. Методи контролю за якістю.....	13
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	14
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	16
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	16
Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....	17

ВСТУП

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

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 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
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики з отворами пластикові”

Познака документа	Назва
ТС А01ХJ.03526-096:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тудзик 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 двох типах: Тип А – предмет з довгими рукавами і Тип Б – предмет з короткими рукавами.

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 5 зросту) – на пілочці), з довгими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з виточками з бокових швів 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 петлі та гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип А наведено на рисунку 1.

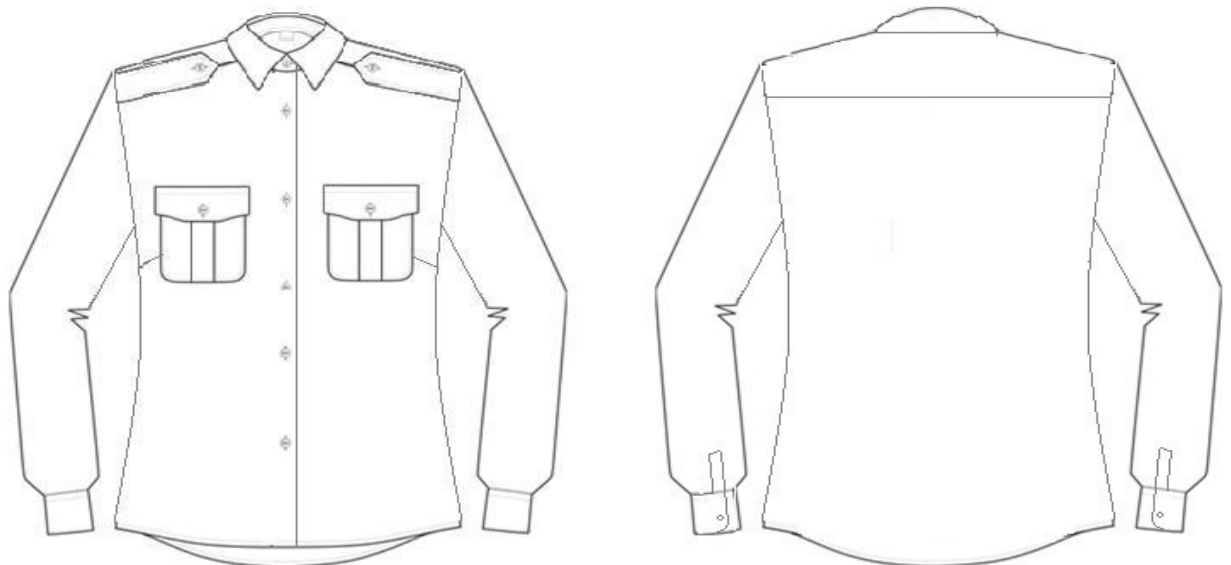


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета Тип А (вид спереду та вид ззаду)

3.1.1.2. Предмет Тип Б

Предмет Тип Б приталеного силуету з центральною застібкою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п’ять або шість (з 5 зросту) – на пілочці), з короткими рукавами.

Комір відкладний з відрізною стійкою.

Пілочки з виточками з бокових швів, 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 петлі та гудзики.

Низ предмета фігурний, оброблений швом упідгин із закритим зрізом.

Схематичне зображення предмета Тип Б наведено на рисунку 2.

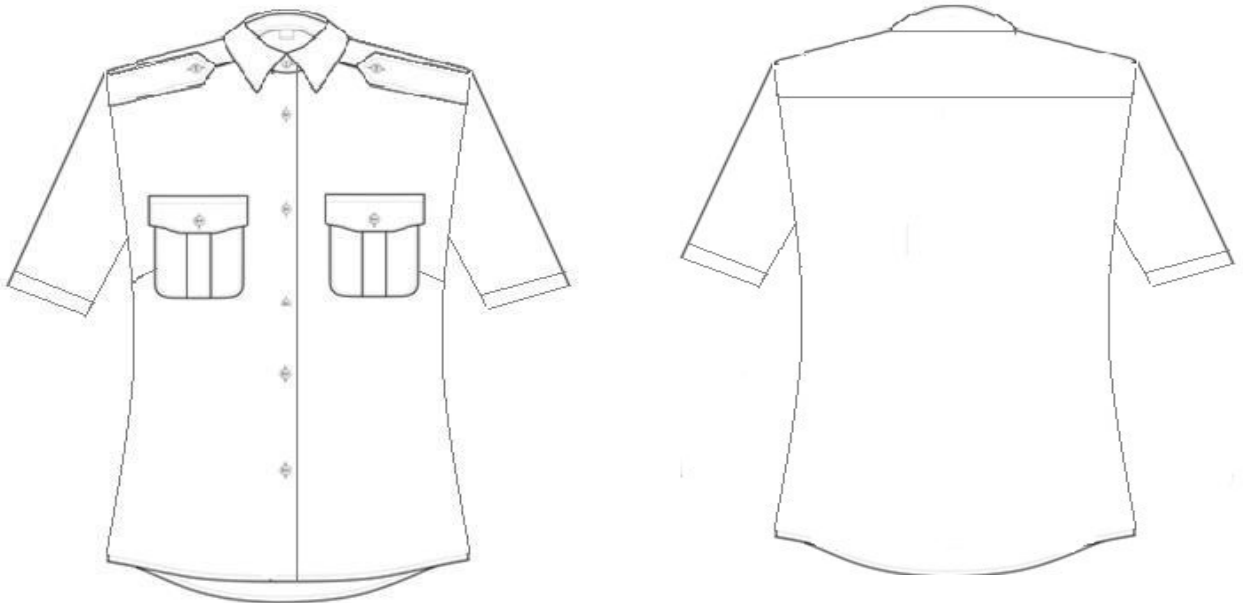


Рисунок 2 – Схематичне зображення предмета Тип Б (вид спереду та вид ззаду)

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 – Зріст типової фігури

Зріст типової фігури, см	Інтервал зросту, см	Умовне позначення зросту
146	Від 143 до 149	1
152	Від 149 до 155	2
158	Від 155 до 161	3
164	Від 161 до 167	4
170	Від 167 до 173	5
176	Від 173 до 179	6

Таблиця 3 – Допустимий інтервал обхватів шиї та грудей

Обхват шиї типової фігури, см	Інтервал обхвату шиї, см	Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовне позначення розміру
35	Від 34,5 до 35,5	88	Від 86 до 90	44
36	Від 35,5 до 36,5	92	Від 90 до 94	46
37	Від 36,5 до 37,5	96	Від 94 до 98	48
38	Від 37,5 до 38,5	100	Від 98 до 102	50
39	Від 38,5 до 39,5	104	Від 102 до 106	52
40	Від 39,5 до 40,5	108	Від 106 до 110	54
41	Від 40,5 до 41,5	112	Від 110 до 114	56
42	Від 41,5 до 42,5	116	Від 114 до 118	58
43	Від 42,5 до 43,5	120	Від 118 до 122	60
44	Від 43,5 до 44,5	124	Від 122 до 126	62
45	Від 44,5 до 45,5	128	Від 126 до 130	64

Таблиця 4 – Розміри предмета за повнотними групами

Повнот- на група	Обхват грудей типової фігури, см										
	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128
	Обхват стегон типової фігури, см										
3	96	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136
4	100	104	108	112	116	120	124	128	132	136	140

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).

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 на відстані 0,1 см від краю клейового прокладкового матеріалу, 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 предметі Тип А рукава вшивні, довгі, одношовні, з пришивними манжетами та шліцами по низу.

Горішню частину шліца оброблено планкою, а нижню обшивкою. Ширина планки – $(2,5 \pm 0,2)$ см, довжина – $(15,0 \pm 0,5)$ см, ширина нижньої обшивки – $(1,2 \pm 0,2)$ см. На горішній частині шліца на відстані $(5,0 \pm 0,2)$ см від краю манжети та від краю шліца $(1,0 \pm 0,2)$ см розташовується прорізна петля. На нижній обшивці шліца пришивається плоский гудзик відповідно до розташування петлі.

Манжети дублюють клейовим прокладковим матеріалом. Манжет обшивають на відстані 0,1 см від краю клейового прокладкового матеріалу, 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. Вздовж шва пришивання манжети до рукава прокладено оздоблювальну строчку на відстані від 0,7 см до 0,8 см.

У предметі Тип Б зріз низу рукавів двічі підгинають на ширину манжети та прокладають оздоблювальну строчку на лицьовій стороні на відстані $(0,5 \pm 0,1)$ см від згину. Край рукава відгинають на лицьову сторону, утворюючи манжету.

У предметах петлі обметують: на правій пілочці – п'ять або шість повздовжніх петель посередині запрасованої планки, одна на стійці коміра, по одній на манжетах, 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 кишнях пришиваються гудзики вушкові – на “ніжці”, усі інші гудзики з отворами – “плоскі”.

Фігурний низ предметів оброблено швом упідгин 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	2	3
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 пілочки, 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 пілочки, 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, мають 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 мають чорний колір. 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”;
- н) маркування символами щодо догляду.

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 доповнюватись 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

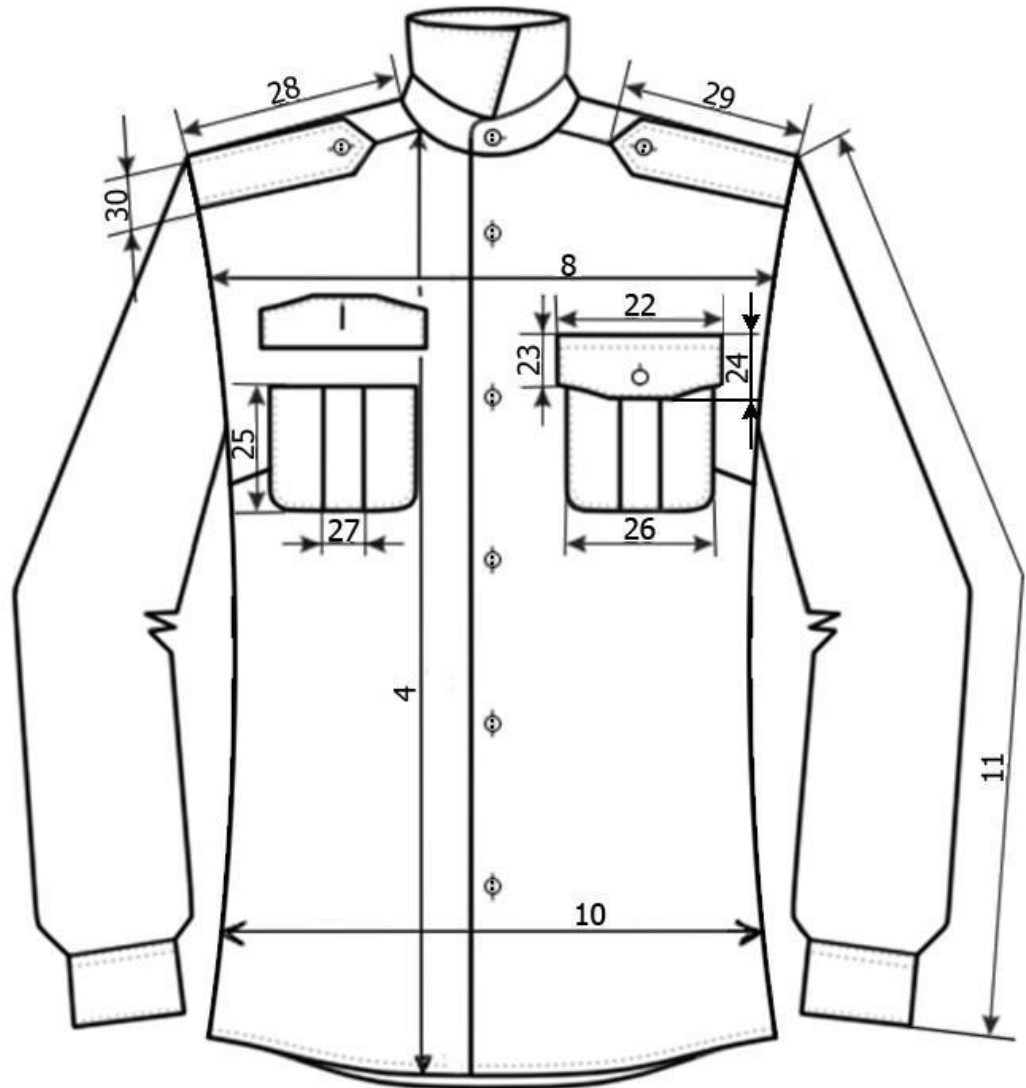


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид спереду)

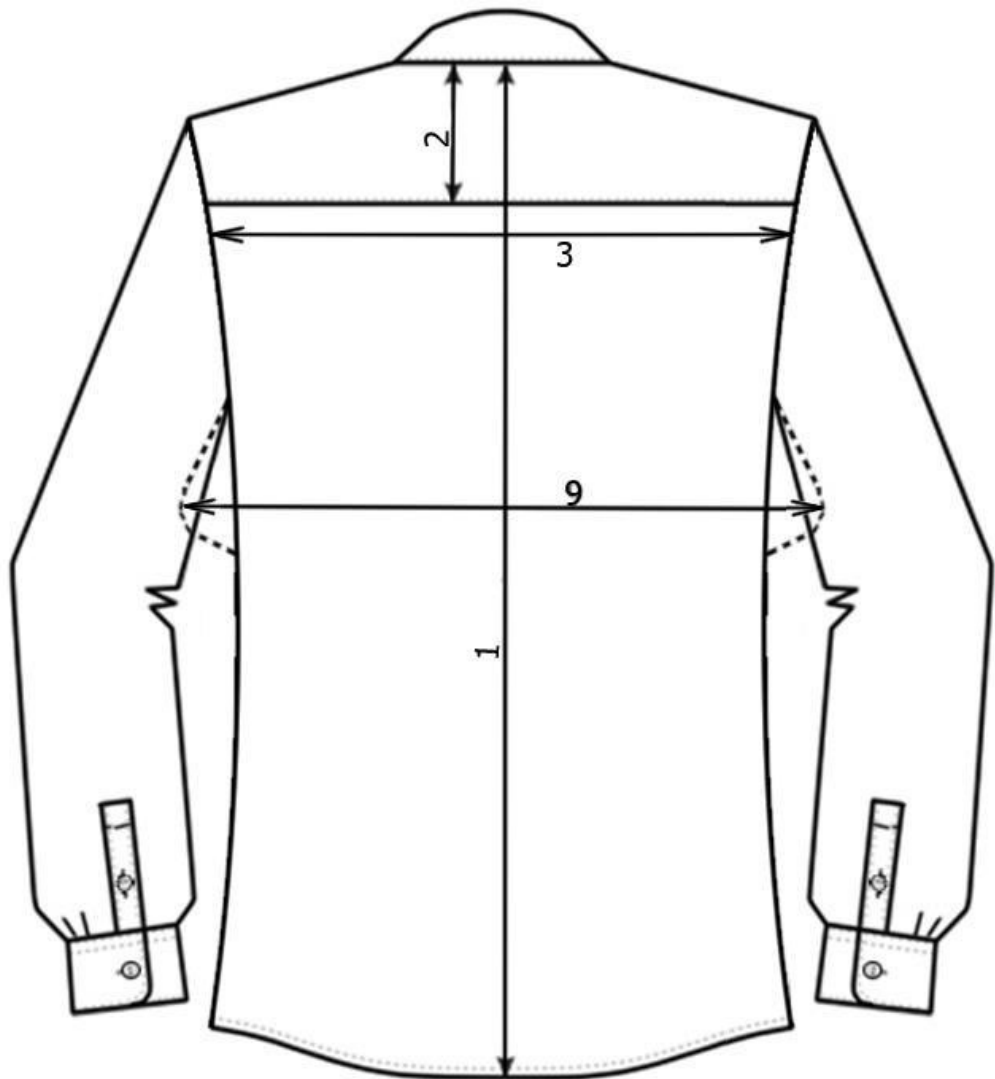


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид ззаду)

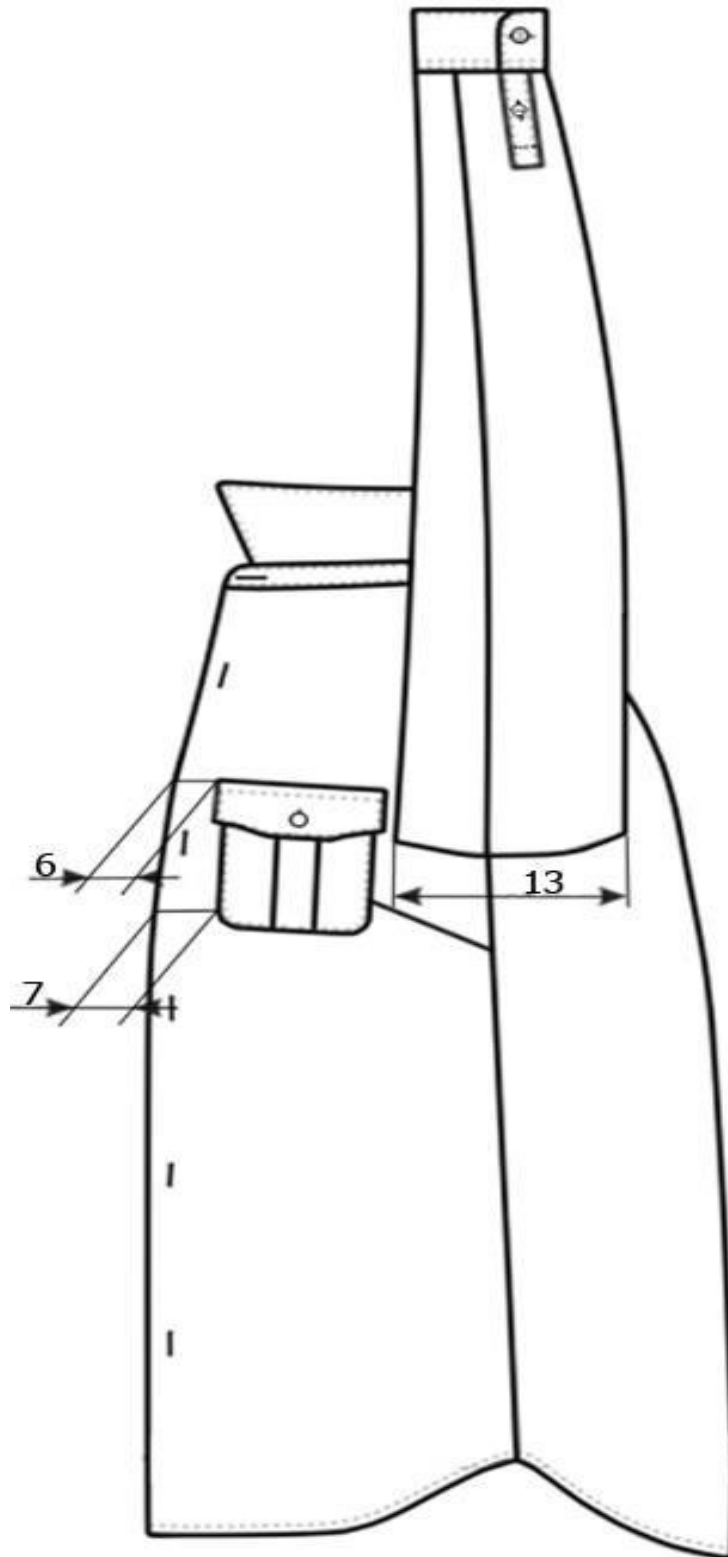


Рисунок Д1.3 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

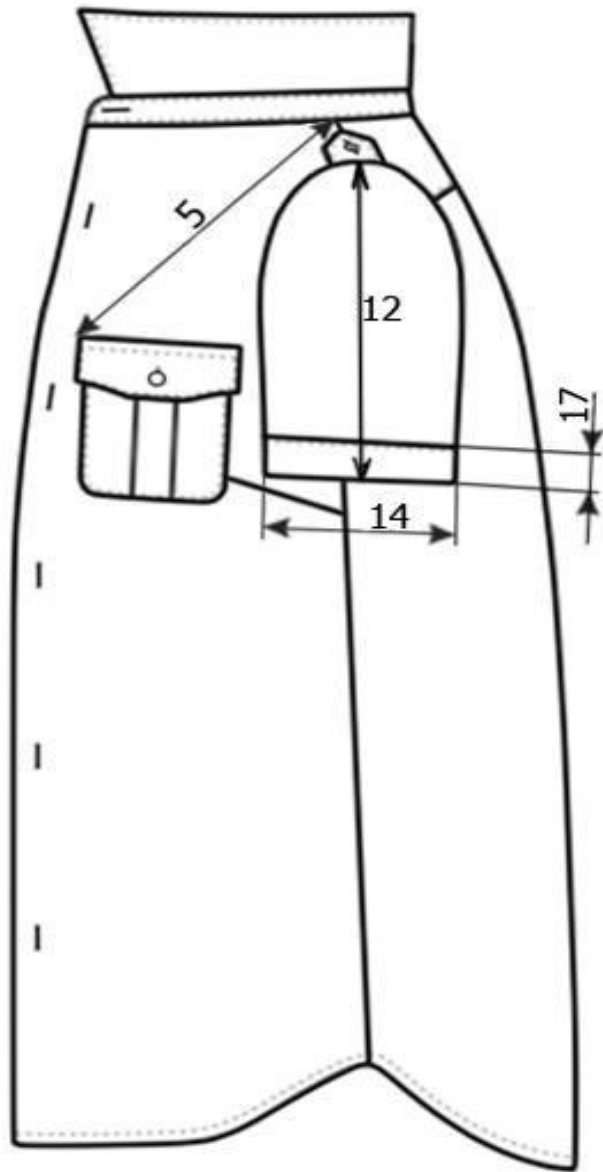


Рисунок Д1.4 – Схематичне зображення предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді (вид збоку)

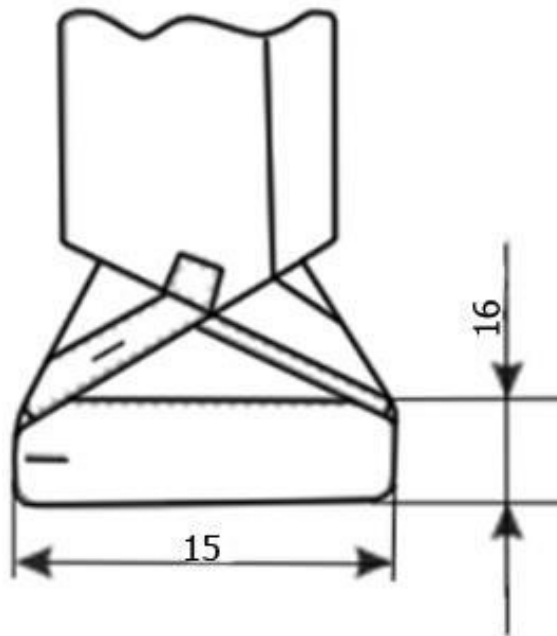


Рисунок Д1.5 – Схематичне зображення манжета довгого рукава предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді

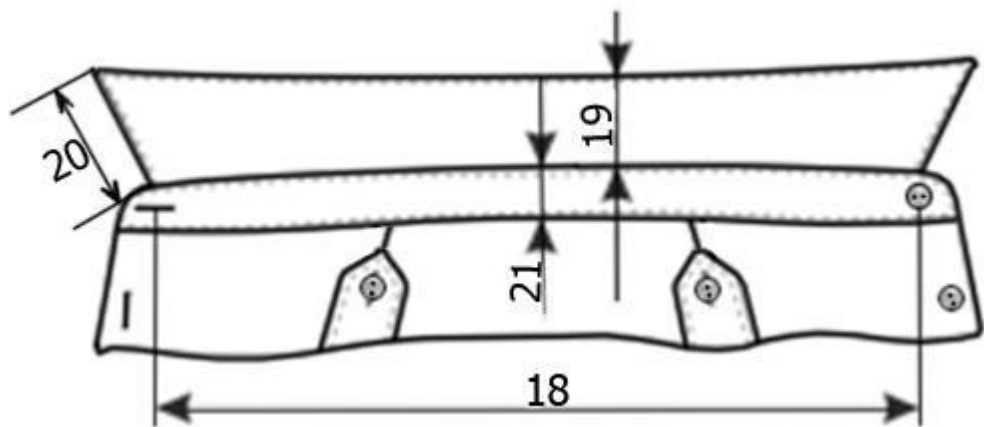


Рисунок Д1.6 – Схематичне зображення коміра предмета із цифровими позначеннями лінійних вимірів у готовому вигляді

Таблиця Д1.1 – Виміри готових предметів

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Повнотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см											Допустимі відхилення, см	
				35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45		
				Обхват грудей типової фігури, см												
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128		
1.	Довжина спинки у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	± 1,0	
			152	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0		
			158	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0		68,0
			164	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0		70,0
			170	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0		72,0
			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
2.	Довжина-кокетки у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	± 0,5	
3.	Ширина спинки по шву пришивання кокетки у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	38,5	39,5	40,5	41,5	42,5	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	± 0,5	
4.	Довжина пілочки у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146	61,0	62,0	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	± 1,0	
			152	63,0	64,0	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0		
			158	65,0	66,0	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0		
			164	67,0	68,0	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0	76,0	77,0		
			170	69,0	70,0	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0	76,0	77,0	78,0	79,0		
			176	71,0	72,0	73,0	74,0	75,0	76,0	77,0	78,0	79,0	80,0	81,0		
5.	Відстань від найвищої точки плечового шва та горловини до переднього кута клапана кишені у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	18,2	19,0	19,8	20,6	21,4	22,2	23,0	23,8	24,6	25,4	26,2	± 0,3	

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Повнотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см											Допустимі відхилення, см
				35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	
				Обхват грудей типової фігури, см											
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
6.	Відстань від краю борта до переднього кута клапана кишені у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	6,3	6,6	6,9	7,2	7,5	± 0,3
7.	Відстань від краю борта до кишені у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	4,7	5,0	5,3	5,6	5,9	6,2	6,5	6,8	7,1	7,4	7,7	± 0,3
8.	Ширина переду між швами вшивання рукавів у найвужчому місці в застебнутому вигляді у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	34,8	35,8	36,8	37,8	38,8	39,8	40,8	41,8	42,8	43,8	44,8	± 0,5
9.	Ширина предмета на рівні глибини пройми у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	47,0	49,0	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	± 1,0
10.	Ширина по низу предмета у предметах Тип А, Тип Б	3	146–176	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	± 1,0
		4	146–176	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	
11.	Довжина рукава у предметі Тип А	3,4	146	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	± 1,0
			152	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	
			158	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	57,0	
			164	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	59,0	
			170	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	61,0	
			176	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Повнотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см											Допустимі відхилення, см	
				35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45		
				Обхват грудей типової фігури, см												
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128		
12.	Довжина рукава у предметі Тип Б	3,4	146	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	± 0,5	
			152	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0		
			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
			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
			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
			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
13.	Ширина рукава зверху у предметі: Тип А	3,4	146–176	17,1	17,8	18,5	19,2	19,9	20,6	21,3	22,0	22,7	23,4	24,1	± 0,5	
		3,4	146–176	16,6	17,3	18,0	18,7	19,4	20,1	20,8	21,5	22,2	22,9	23,6	± 0,5	
14.	Ширина рукава знизу у предметі Тип Б	3,4	146–176	15,8	16,4	17,0	17,6	18,2	18,8	19,4	20,0	20,6	21,2	21,8	± 0,5	
15.	Довжина манжета в розстебнутому виді у предметі Тип А	3,4	146–176	26,0	26,0	26,0	27,2	27,2	27,2	28,4	28,4	28,4	29,6	29,6	± 0,5	
16.	Ширина манжета у предметі Тип А	3,4	146–176	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 предметі Типу Б	3,4	146–176	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 предмета у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	± 0,5	
19.	Ширина відльоту коміра посередині у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	± 0,3	

Продовження таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Повнотна група	Зріст, см	Обхват шиї типової фігури, см											Допустимі відхилення, см	
				35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45		
				Обхват грудей типової фігури, см												
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128		
20.	Ширина відльоту коміра на кінцях у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	± 0,3
21.	Ширина стійки коміра посередині у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	± 0,2
22.	Довжина клапана по шву пришивання у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	12,2	12,2	12,2	12,7	12,7	12,7	13,2	13,2	13,2	13,7	13,7	13,7	± 0,3
23.	Ширина клапана на кінцях у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	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
24.	Ширина клапана посередині у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	± 0,2
25.	Довжина кишені посередині у предметах Тип А, Тип Б	3,4	146–176	14,0	14,0	14,0	14,5	14,5	14,5	15,0	15,0	15,0	15,5	15,5	15,5	± 0,3
26.	Ширина кишені знизу (вимірювати на 3,0 см вище нижнього краю кишені) у предметах Тип А, Тип Б	2,3	146–176	12,0	12,0	12,0	12,5	12,5	12,5	13,0	13,0	13,0	13,5	13,5	13,5	± 0,3

Кінець таблиці Д1.1

Номер виміру на рисунках	Назва виміру	Пов-ножна група	Зріст, см	Обхват ший типової фігури, см												Допустимі відхилення, см
				35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45		
				Обхват грудей типової фігури, см												
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128			
27.	Ширина бантової складки кишені у предметах Тип А, Тип Б	2,3	146-176	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	± 0,3	
28.	Довжина плеча у предметах Тип А, Тип Б	2,3	146-176	13,7	14,0	14,3	14,6	14,9	15,2	15,5	15,8	16,1	16,4	16,7	± 0,3	
29.	Довжина погона у предметах Тип А, Тип Б	2,3	146-176	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	± 0,3	
30.	Ширина погона у предметах Тип А, Тип Б	2,3	146-176	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	± 0,2	

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

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

Юрій ГУСЛЯКОВ

Вадим СТАРОЦЬК

“ 19 ” 03 2020 р.

“ 20 ” 03 2020 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
ТС А01XJ.02907-168:2019 (01) “Сорочка”

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

“Предмет Тип А приталеного силуету з центральною застіркою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 5 зросту) – на пілочки), з довгими рукавами.”.

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

“Предмет Тип Б приталеного силуету з центральною застіркою до низу на шість або сім гудзиків (один – на стійці коміра, п'ять або шість (з 5 зросту) – на пілочки), з короткими рукавами.”.

3. Доповнити таблицю 1 після четвертого рядка новим рядком такого змісту:

“

Вид 4	Світло-коричневий
-------	-------------------

 ”.

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

“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.”.

5. 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);”

6. Друге речення пункту 3.1.6.6. викласти в такій редакції:

“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).”.

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



Віталій РЯБОВ

“ 10 ” 03 2020 р.