

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування
Сил логістики Збройних Сил
України
генерал-майор

“ 8 ” 04 2020 р.

Юрій ГУСЛЯКОВ

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

“ 15 ” 04 2020 р.

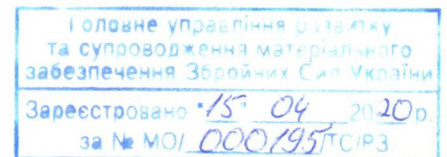
Вадим СТАРОЩУК

КІТЕЛЬ І ШТАНИ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.04044-105:2019 (01) зі зміною №1

Введено вперше

Дата надання чинності 15.04.2020р.

РОЗРОБЛЕНО

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

“ 01 ” 04 2020 р.

В. РЯБОВ

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну
		У підпункті 3.1.1., у підпункті 3.1.7.14., у додатку 1.

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічного опису “Костюм (кітелі та штани) чоловічий” від 16.11.2018 (Інв. № 257).

Розробники технічного опису: **Т. Кучер** (розробив); **А.Малій** (перевірив).

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

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кітель і штани” ТС А01ХJ.04044-105:2019 (01) зі зміною №1”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Кітель і штани (вид Х, тип У) ТС А01ХJ.04044-105:2019 (01) зі зміною №1”, де Х – умовне позначення кольору кітеля та штанів, а У – умовне позначення типу штанів. Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

Дозволяється здійснювати закупівлю окремо кітеля та штанів.

IV. Затверджено “15” 04 2020 року.

Введено в дію “15” 04 2020 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014 (01) 04044 “Костюм чоловічий” (Suit, man’s).

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

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

ЗМІСТ

Вступ.....	5
1. Нормативні посилання.....	5
2. Умовні позначення та скорочення.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Вимоги безпеки.....	21
3.3. Правила приймання.....	21
3.4. Методи контролю за якістю.....	21
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	21
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	23
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	24
Додаток 1 Зовнішній вигляд предмета	25
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	28
Додаток 3 Специфікація деталей крою предмета.....	36
Додаток 4 Бібліографія	41

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до кітеля і штанів (далі – предмет) для військовослужбовців Збройних Сил України, а також до його складових частин та матеріалів, що застосовуються для його виготовлення.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Познака документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України від 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбування до поту
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 3758:2006	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини (ISO 9073-1:1989, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003 (ГОСТ 18081-93)	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)

Позначка документа	Назва
ГОСТ 16218.2-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейной плотности и массы
ТС А01ХJ.29956-154:2019(01)	Технічна специфікація Міноборони “Тканина напіввовняна”
ТС А01ХJ.06908-144:2019 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Тканина для краваток”
ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Застібка-блискавка”
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Гудзики з отворами пластикові”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Гудзики формені металеві”
ТС А01ХJ.03054-163:2019 (02)	Технічна специфікація Міноборони “Нарукавний знак “Державний прапор України”
ТС А01ХJ.32774-167:2019 (01)	Технічна специфікація Міноборони “Погон-муфта”

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

Якщо документ (нормативно-правовий акт або стандарт), 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 в тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

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

3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет складається з кітеля та штанів.

Кітель напівприлеглого силуету з відкладним коміром та лацканами, виточками по лінії талії, з центральною бортовою застібкою на чотири наскрізні петлі та формені металеві гудзики, на підкладці в тон верху. Зовнішній вигляд кітеля предмета зображено на рисунку Д1.1, що наведений в додатку 1.

Пілочки з відрізними бочками, нагрудними накладними кишенями з бантовими складами та фігурними клапанами, які застібаються на петлі та формені металеві пришивні гудзики, з боковими прорізними кишенями “в рамку”, які застібаються на начіпну петлю та плоский гудзик, що розташовані під пришивними фігурними декоративними клапанами. Права частина пілочки з уступом по краю борта. Фігурні декоративні клапани бокових кишень з форменими металевими гудзиками, які закріплено методом “хольнітен”.

Спинка із середнім швом та шліцом.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів ушито погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені металеві пришивні гудзики. На погони одягаються погони-муфти. На обох рукавах нашивається нарукавний знак “Державний прапор України” на відстані $(4,5 \pm 0,3)$ см від шва вшивання рукава.

На підкладці пілочки – прорізні кишені “в рамку”, які застібаються на начіпні петлі та плоскі гудзики. Горішній комір з відрізною стійкою.

Уздовж країв коміра, бортів, нижньої частини шліца, низу кітеля, клапанів, кишень, погонів, прокладено оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від краю.

Уздовж швів пришивання клапанів нагрудних кишень та бокових клапанів – оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від шва. Уздовж швів пришивання обшивок бокових та внутрішніх кишень, застрочування нагрудних кишень на пілочки, по шву пришивання стійки до верхнього коміра прокладають оздоблювальні строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва.

Штани типу А (зовнішній вигляд штанів типу А предмета зображено на рисунку Д1.2 додатку 1) – без кантів та лампасів.

Штани типу А прямої форми, з пришивним поясом із перехідником (на правій частині), який застібається на дві обметані петлі та два гудзики, та застібку-блискавку в середньому шві передніх половин.

Передні половини штанів на підкладці в тон верху, з м'якими складами (по одній на кожній половині), з відрізними бочками, що утворюють бокові кишені. Задні половини – з виточками (по дві на кожній). На правій задній половині прорізна кишеня з фігурним клапаном і обшивкою, яка застібається на начіпну петлю та плоский гудзик. На поясі – шість хомутиків для протягування ремня: два – на передніх половинах біля склад передніх половин, два – біля бокових швів (у бік задніх половин), два – на задніх половинах на відстані $(4,0 \pm 0,2)$ см від середнього шва. Пояс оброблено корсажною стрічкою.

Низ штанів оброблено швом упідгин з відкритим обметаним зрізом та брючною тасьмою. Низ штанів підшивається на спеціальній машині потаємного стібка.

Уздовж краю та шва пришивання пояса, уздовж краю клапана, шва пришивання клапана, обшивки задньої кишені та уздовж краю хомутиків прокладено оздоблювальні строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від краю. Уздовж входу в бокові кишені прокладено оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від краю. По банту на лівій передній половині прокладено оздоблювальну строчку на відстані $(3,0 \pm 0,2)$ см.

Штани типу Б (зовнішній вигляд штанів типу Б предмета зображено на рисунку Д1.3 додатку 1) – з кантами та лампасами.

Штани типу Б прямої форми, з пришивним поясом із перехідником (на лівій частині), який застібається на металевий гачок з петлею, прорізну петлю та гудзик, із застібною-блискавкою в середньому шві передніх половин. Вздовж бокових швів – канти та лампаси шириною $(2,0 \pm 0,1)$ см, у бокових швах оброблено кишені з листочками.

Передні половини – на підкладці в тон верху, з м'якими складами (по одній на кожній половині). Задні половини штанів з виточками (по дві на кожній). На правій задній половині прорізна кишеня з фігурним клапаном і обшивкою, яка застібається на начіпну петлю та гудзик. На поясі розміщуються сім хомутиків для протягування ремня: два – на передніх половинах біля склад передніх половин, два – біля бокових швів (у бік задніх половин), три – на задніх половинах: один – біля шагового шва, два – біля задніх виточок. Пояс оброблено корсажною стрічкою.

Низ штанів оброблено швом упідгин з відкритим обметаним зрізом та брючною тасьмою. Низ штанів підшивається на спеціальній машині потаємного стібка.

По краю клапана, вздовж шва пришивання клапана та обшивки задньої прорізної кишені, уздовж краю хомутиків прокладено оздоблювальні строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від краю. По банту на лівій передній половині прокладено оздоблювальну строчку на відстані $(3,0 \pm 0,2)$ см.

3.1.2. Види та типи предмета

Предмет виготовляється з основного матеріалу відповідно до вимог, викладених в таблиці 1 та згідно з ТС Міноборони ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01).

Таблиця 1 – Види предмета

Вид предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	захисний
Вид 2	синій
Вид 3	темно-сірий
Вид 4	чорний
Вид 5	білий
Примітка 1. Відповідність кольору визначається шляхом порівняння із затвердженими в установленому порядку зразками. Примітка 2. Відхилення кольору або заміна кольорів основного матеріалу дозволяється лише за попереднім погодженням із замовником.	

Предмет має тип, який позначає конструкцію штанів предмета відповідно до таблиці 2.

Таблиця 2 – Типи предмета

Тип предмета	Конструкція штанів предмета
Тип А	без кантів та лампасів
Тип Б	з кантами та лампасами

3.1.3. Розміри предмета

За розмірами предмет повинен відповідати типовим фігурам військовослужбовців Збройних Сил України та відповідно до таблиць 3 – 5 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 3 – Зрости типових фігур

Зріст типової фігури, см	Інтервал зросту, см	Умовна позначка 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 4 – Розміри типових фігур

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовна позначка 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 5 – 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. Предмети інших розмірів, зростів та повнотних груп виготовляються за вимогою замовника.

Примітка 2. Відсоткові співвідношення розмірів встановлює замовник.

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 має 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 предмета: пілочки, горішню частину та низ спинки, шліца спинки, підборти, низ рукавів, горішній комір, стійку горішнього коміра з'єднують з клейовим матеріалом.

Пілочки, підборти, горішній комір та стійку горішнього коміра після дублювання підрізають по лекалах для підрізки. Ширина швів зшивання деталей кітеля становить $(1,0 \pm 0,1)$ см, швів обшивання – $(0,7 \pm 0,1)$ см. Шви зшивання деталей верха розпрасовують, деталей підкладки – запрасовують. Місце розташування виточок на пілочках намічають по лекалах. Виточки зшивають, припуски швів зшивання виточок розрізають та розпрасовують. Слабину в кінцях спрасовують у напрямку до центра опуклості грудей.

По перегину та уздовж краю лацканів і бортів пілочок, зрізам пройм пілочок та спинки, горловини спинки та пілочки, правої частини шліца прокладають клейовий пружок. Нагрудні накладні кишені запрасовують по лекалу, обробляють бантові склади та з'єднують з клейовим матеріалом. Або деталі накладної кишені попередньо проклеюють клейовим матеріалом до лінії надсічок розташування бантової склади, після чого обробляють бантову складу кишені. Горішні зрізи кишень окантовують підкладкою, утворюючи кант шириною $(0,5 \pm 0,1)$ см з лицьової сторони. Пропрасовують та прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва. Місце розташування нагрудних накладних кишень пілочок намічають за допомогою допоміжних лекал. Підкладкову частину кишені настрочують на пілочку на $(0,2 \pm 0,1)$ см менше від розміру деталі кишені з основного матеріалу. Після чого настрочують деталь нагрудної кишені з основного матеріалу на пілочку швом шириною $(0,2 \pm 0,1)$ см поверх строчки підкладки кишені. Готову кишеню пропрасовують. Клапани нагрудних кишень з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають та припрасовують. Уздовж краю клапанів прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см.

Петлі на клапанах намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані $(1,5 \pm 0,1)$ см від миса до центру вічка петлі. По клапанам уздовж швів пришивання до пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від шва. Клапани бокові декоративні з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують. Уздовж краю клапанів бокових кишень прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см.

Петлі на клапанах намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані $(1,5 \pm 0,1)$ см від миса до центру вічка петлі.

Підзори бокових кишень настрочують на підкладку кишень швом упідгин із закритим зрізом на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см. Обшивки бокових кишень з'єднують з клейовим матеріалом. Верхні обшивки заправують навпіл, нижні на $1/3$.

Місце розташування бокових кишень та пришивання бокових декоративних клапанів намічають за допомогою допоміжних лекал.

Обшивки бокових кишень пришивають до пілочок за наміченими лініями. Вхід в кишені дорізають, обшивки вивертають, кишені виправляють, приправують. Ширина рамки кишені становить 1,2 см. У шви пришивання горішньої обшивки пришивають підкладку кишень з настроченим підзором, інший край – до нижніх обшивок. Бокові зрізи підкладки кишень зшивають, одночасно закріплюючи в кінцях рамки бокових кишень. Ширина швів – $(1,0 \pm 0,1)$ см. Перевіряють якість виконаних операцій та приправують.

Клапани бокові декоративні пришивають до пілочок за наміченими лініями. По клапанам уздовж швів пришивання до пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від шва.

Виконують волого-теплову обробку спинки. Середні зрізи спинки зшивають одночасно з горішніми зрізами шліци швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см. Шов розправують, припуск на шлицу надсікають та заправують.

Бокові зрізи пілочок та спинки зшивають швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см. Шви зшивання розправують.

Нижній комір з фільцу. По лінії перегину нижнього коміра намічають та прокладають оздоблювальну строчку. Попередньо виконують волого-теплову обробку. Стійку з'єднують з горішнім коміром швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, шов розправують і розстрочують швом шириною $(0,2 \pm 0,1)$ см. Нижній комір по кінцям настрочують на смужки підкладки, по відльоту на припуски горішнього коміру на спеціальній машинці з операцією зигзагоподібного стібка. Комір по кінцям обшивають швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, виправляють, приправують, утворюючи перекант $(0,2 \pm 0,1)$ см.

Бортову прокладку посилюють шаром клейового матеріалу (дублери на) та настрочують на припуски горловини і пройми пілочок. Передні зрізи з'єднують з пілочками на спеціальній машині або за допомогою двосторонньої клейової стрічки. По лінії плеча бортову прокладку настрочують на припуски розправаних плечових швів.

Борти обшивають підбортами швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розправують на спеціальній колодці, висікають, виправляють та приправують лацкани – з боку пілочок, борт – з боку підборта, утворюючи перекант шириною $(0,2 \pm 0,1)$ см: на лацканах (від уступу до лінії перегину лацкану) – з підбортів, а на бортах – з пілочок. Петлі на лівому підборті намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані $(2,0 \pm 0,2)$ см від краю борту до центру вічка петлі.

Горішній комір вшивають у горловину швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см, вкладаючи петлю для вішака. Шов вшивання розпрасовують. Нижній комір вшивається частково на ділянці розкепів швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см. Шов вшивання розпрасовують. По горловині та розкепах нижній комір настрочують на спеціальній машині зигзагоподібного стібка. По лінії розкепів прокладають клейову стрічку.

Хлястик-погон з'єднують з клейовим матеріалом, зшивають швом шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см. Надлишки тканини в кутах підрізають, хлястик-погон вивертають, припрасовують. Уздовж краю хлястика-погона прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,5 \pm 0,1)$ см. Петлі на хлястику-погоні намічають за допомогою допоміжних лекал на відстані $(1,5 \pm 0,1)$ см від миса до центру вічка петлі.

Рукави вшивають у закриту пройму швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см. Лінію підгину низу рукавів намічають за допомогою додаткового лекала і запрасовують. Ширина підгину низу складає $(4,0 \pm 0,2)$ 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 вшивання рукавів на універсальній машині.

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

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

У шов зшивання лівого бічного шва підкладки вшивається відрізок запасної тканини з нашитими запасними гудзиками.

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

Підкладку пришивають до підбортів та стійки горішнього коміра швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см, закладаючи складку і вкладаючи петлю для вішака по горловині спинки. Підкладку кітеля кріплять до верха по окату та під проймою за допомогою смужки з підкладкової тканини.

Підкладку пришивають до низу рукавів швом $(1,0 \pm 0,1)$ см. Підгин низу рукавів прикріплюють по ліктьовому шву та по передньому шву. Підкладку рукавів кріплять до верху по ліктьовим швам.

Підкладку з'єднують із зрізами шліци, утворюючи напуск $(1,5 \pm 0,2)$ см.

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

Закріпки ставлять на спеціальній машині довжиною $(1,0 \pm 0,2)$ см:
на клапанах верхніх накладних та бокових кишень горизонтально;
на вході в бокові кишені пілочки та внутрішні кишені підкладки вертикально;
на швах нашивання верхніх накладних кишень вертикально.

Петлі обметують:

чотири петлі на лівому борті на відстані $(2,0 \pm 0,2)$ см від краю борту до центру вічка петлі;

по одній петлі посередині клапанів нагрудних та бокових декоративних кишень на відстані $(1,5 \pm 0,1)$ см від мису до центру вічка петлі;

по одній петлі на хлястиках-погонах на відстані $(1,5 \pm 0,1)$ см від мису до центру вічка петлі.

Гудзики пришивають відповідно до розміщення петель.

Уздовж країв коміра, бортів, шліци спинки*, низу кітеля, клапанів, погонів, прокладено оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від краю. Уздовж швів пришивання клапанів горішніх кишень та бокових клапанів – оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від шва.

Уздовж швів пришивання обшивок бокових та внутрішніх кишень та настрочування горішніх кишень на пілочки – оздоблювальні строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва. Усі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані. Готові предмети прасують та відпарюють на спеціальних пресах, манекенах або прасками.

3.1.6.1. Особливості вузлової обробки штанів типу А

Передні та задні половини штанів предмета формують на пресі зі спеціальними подушками або праскою. Деталі передніх половинок перегинають, урівнюючи бокові і крокові зрізи, згини запрасовують.

Пояс, відкосок і гульфик з'єднують з клейовим матеріалом (флізеліном). Пояс підрізають по лекалах для підрізки. У місті розташування задньої та бокової кишень приклеюють повздовжник.

Бокові, крокові і середні зрізи задніх половинок, відкосок, внутрішні зрізи гульфика, нижні зрізи підкладки передніх половинок обметують на спеціальній машині. Бокові, крокові та середні зрізи передніх половинок обметують одночасно з підкладкою передніх половинок. Суцільнокроєні обшивки входів у бокові кишені настрочують на підкладку бокових кишень. Уздовж входів у бокові кишені прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від краю. Підкладку бокових кишень обробляють подвійним швом або зшивним швом з послідовним обметуванням.

Місце розташування виточок на задніх половинках штанів намічають за допомогою додаткового лекала. Виточки зшивають, зводячи кінець виточок нанівець. Припуски виточок запрасовують, слабіну в кінцях виточок спрашовують.

Клапан задньої кишені штанів з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують. Уздовж краю клапана задньої кишені прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см. На задній правій половині обробляють прорізну кишеню з клапаном та обшивкою.

* можливо прокладання оздоблюваної строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від краю

Місце розташування прорізної кишені на задніх половинах штанів намічають за допомогою додаткового лекала та проклеюють клейовим повздовжником. Ширина обшивки в готовому вигляді становить від 0,5 см до 1,0 см. Гудзик пришивається відповідно до розміщення петлі. З'єднання бокових і крокових зрізів виконують швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см. Шви розпрасовують. Передній зріз відкоску обшивають заправленою по згину обшивкою відкоска швом шириною 0,7 см. У середньому шві передніх половин обробляють застібку-блискавку. Уздовж шва пришивання гульфика (по гульфику) та шва пришивання відкоска (по передній правій половині) – оздоблювальна строчка на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва. По банту намічають і прокладають на відстані $(3,0 \pm 0,2)$ см оздоблювальну строчку. Нижню частину гульфика і відкоску скріплюють з внутрішнього боку. З'єднання середніх зрізів виконують зшивним швом двома строчками човникового стібка або на машині ланцюгового стібка. Ширину шва від 3,0 см (по горішньому зрізу задніх половин) поступово зводять до низу на 1,0 см. Шов розпрасовують.

Хомутики заготовляють з прокладанням строчок на відстані 0,2 см від краю. Пояс обробляють стрічкою корсажною та пришивають до горішніх зрізів штанів швом $(1,0 \pm 0,1)$ см, вкладаючи нижні кінці хомутиків. У разі оброблення поясу на спеціальній машині, пояс обробляють з прокладанням оздоблювальних строчок по горішньому та нижньому краю на відстані 0,2 см.

Хомутики закріплюють на половинках штанів на спеціальній машині або трійною строчкою на машині човникового стібка на відстані від 0,5 см до 0,6 см від шва пришивання пояса. Горішні кінці хомутиків підгинають і закріплюють до поясу на спецмашині або потрійною строчкою на машині човникового стібка. Кінці хомутиків підрізають. Зрізи леї обметують. Лею пришивають до нижніх кінців обшивки банта і відкоска, до припусків середнього шва задніх половин та до шагових швів.

Низ штанів обметують. Лінію підгину низу намічають за допомогою додаткового лекала та заправують. Ширина підгину становить $(4,0 \pm 0,2)$ см. Низ штанів обробляють брючною стрічкою та підшивають на спеціальній машині потаємного ланцюгового стібка швом упідгин з відкритим обметаним зрізом.

Петлі обметують на правій і лівій частині поясу на відстані $(1,0 \pm 0,2)$ см від краю та пришивають гудзик відповідно до розміщення петлі.

Закріпки ставлять на спеціальній машині довжиною $(1,0 \pm 0,3)$ см:

на входах у бокові кишені (на відстані $(0,5 \pm 0,2)$ см від шва пришивання пояса та в нижній частині входу в кишеню);

одну (горизонтальну) по гульфику в кінці застібки в нижній частині;

одну з внутрішнього боку нижньої частини гульфика і відкоска;

по горішньому та нижньому краю хомутиків.

У разі використання універсальної машини закріпки ставлять потрійною строчкою. Усі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані.

Готові предмети прасують та відпарюють на спеціальних пресах або прасками.

3.1.6.2. Особливості вузлової обробки штанів типу Б

Передні та задні половинки штанів формують на пресі зі спеціальними подушками або праскою. Деталі передніх половинок перегинають, урівнюючи бокові і крокові зрізи, згини запрасовують.

У місці розташування задньої та бокових кишень прикріплюють повздовжник. Канти та лампаси пропарюють, запрасовують. Внутрішні зрізи відкоска, нижні зрізи підкладки передніх половин, зрізи підзорів та листочок бокових кишень, зрізи леї обметують.

Бокові, крокові та середні зрізи передніх половин обметують одночасно з підкладкою передніх половин. У бокових швах обробляють кишені з настроченими листочками, ширина листочок – $(0,5 \pm 0,1)$ см.

У бокові шви вшивають канти. Лампаси настрочують на передні та задні частинки штанів на відстані $(0,5 \pm 0,1)$ см від кантів (ширина лампасів у готовому вигляді – $(2,0 \pm 0,1)$ см).

З'єднання бокових і крокових зрізів виконують зшивним швом шириною шва $(1,0 \pm 0,1)$ см. Шви розпрасовують. Передній зріз відкоску та боковий зріз гульфика обкантовують обшивками швом шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см. У середньому шві передніх половин обробляють застібку-блискавку. По банту намічають і прокладають оздоблювальну строчку.

Хомутики заготовляють з прокладанням строчок на відстані 0,2 см від краю. Пояс обробляють стрічкою корсажною та пришивають до горішніх зрізів штанів швом $(1,0 \pm 0,1)$ см, вкладаючи нижні кінці хомутиків. Для застібання поясу штанів (тип Б) предмета використовується гачок брючний металевий.

Низ штанів обметують. Лінію підгину низу намічають за допомогою додаткового лекала та запрасовують. Ширина підгину становить $(4,0 \pm 0,2)$ см. Низ штанів обробляють брючною тасьмою та підшивають на спеціальній машині потаємного ланцюгового стібка швом упідгин з відкритим обметаним зрізом.

Усі шви предмета 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 або прасками.

Відповідність кольору матеріалу, з якого виготовляється предмет, повинен відповідати затвердженому зразку-еталону.

Додатковий матеріал, нитки та фурнітура, яка використовуються у предметі, повинні відповідати кольору основного матеріалу. Відхилення кольору предмета або деяких з компонентів предмета мають бути погоджені та затверджені замовником.

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

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

3.1.7. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено в таблиці 6. Якість матеріалів і фурнітури має відповідати вимогам цієї ТС Міноборони (наведено у підпунктах 3.1.7.1 – 3.1.7.16).

Таблиця 6 – Перелік та призначення матеріалів і фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ п/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
1	2	3
1.	Тканина напіввовняна	пункт 3.1.7.1.
2.	Тканина підкладкова	пункт 3.1.7.2.
3.	Тканина бавовняна полотняна	пункт 3.1.7.3.
4.	Тканина напіввовняна	пункт 3.1.7.4.
5.	Матеріал прокладковий (дублерин, флізелін)	пункт 3.1.7.5.
6.	Фільц	пункт 3.1.7.6.
7.	Тканина бортова	пункт 3.1.7.7.
8.	Неткане полотно	пункт 3.1.7.8.
9.	Стрічка корсажна	пункт 3.1.7.9.
10.	Стрічка брючна	пункт 3.1.7.10.
11.	Стрічка оздоблювана	пункт 3.1.7.11.
12.	Застібка-блискавка	пункт 3.1.7.12.
13.	Гудзики	пункт 3.1.7.13.
14.	Нарукавний знак “Державний прапор України”	пункт 3.1.7.14.
15.	Погон-муфта	пункт 3.1.7.15.
16.	Нитки швейні	пункт 3.1.7.16.
Примітка 1. У разі погодження із розробником дозволяється застосування інших матеріалів та фурнітури за якістю не нижче визначеної у цій ТС Міноборони. Примітка 2. Петля для вішака та начіпні петлі можуть виготовлятися з підкладкової тканини.		

3.1.7.1. Тканина напіввовняна

Для виготовлення верху кітеля і штанів предмета, погона-муфти, відрізка запасного використовується тканина напіввовняна, яка за показниками якості має відповідати вимогам ТС Міноборони ТС А01ХЈ.29956-154:2019 (01) “Тканина напіввовняна”.

3.1.7.2. Тканина підкладкова

Для виготовлення підкладки кітеля і штанів предмета, для петлі вішака кітеля, начіпних петель внутрішніх та бокових кишень кітеля, задньої прорізної кишені штанів використовується тканина підкладкова поліестрова, у тон тканини верху. За показниками якості тканина підкладкова поліестрова повинна відповідати вимогам таблиці 7.

Таблиця 7 – Показники якості тканини підкладкової

№ п/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліестр	100	ДСТУ 4057
2.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
3.	Поверхнева густина, г/м ²	50 – 120	ДСТУ EN 12127
4.	Розривне навантаження, Н: не менше за основою по утком	30 20	ДСТУ EN ISO 13934-1
5.	Зміна лінійних розмірів після мокрих оброблень, %, не більше: за основою по утку	4,0 2,0	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
6.	Стійкість пофарбування до дії поту (змінa пофарбування), бали	4/4	ДСТУ ISO 105-E04
7.	Стійкість до стирання по площині, цикли, не менше	850	[1] додатку 4

3.1.7.3. Тканини 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/м ²	125 ± 10	ДСТУ EN 12127
3.	Розривне навантаження, Н: не менше за основою, по утоком	294 196	ДСТУ EN ISO 13934-1
4.	Зміна лінійних розмірів після мокрих оброблень, %, не більше: за основою по утоку	- 3,5 - 1,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1

3.1.7.4. Тканина напіввовняна

Для виготовлення кантів та лампасів штанів (тип Б) використовується тканина напіввовняна, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам ТС Міноборони ТС А01ХJ.06908–144:2019 (01) “Тканина для краваток”.

3.1.7.5. Матеріал прокладковий

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

3.1.7.6. Фільтр

Для виготовлення нижнього коміра кітеля предмета використовується фільтр з поверхневою густиною не нижче 200 г/м² (метод визначення поверхневої густини згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.7.7. Тканина бортова

Для формування пружної форми кітеля предмета використовується ущільнююча і фіксує прокладка – тканина бортова з поверхневою густиною не нижче 200 г/м² (метод визначення поверхневої густини згідно з ДСТУ EN 12127).

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 корсажна

Для обробки поясу штанів предмета використовується стрічка корсажна чорного кольору або в тон тканини верху, комбінованого переплетення, шириною 5,0 (+0,5) см, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 9.

Таблиця 9 – Показники якості стрічки корсажної

№ п/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: за основою – поліестр поліуретан по утоку – поліестр	100 100 100	ДСТУ 4057
2.	Лінійна густина, г/100 м відхилення в сторону зменшення лінійної щільності, не більше	2100 105	ГОСТ 16218.2
3.	Зміна лінійних розмірів після мокрих оброблень, %, не більше	2,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1

3.1.7.10. Стрічка брючна

Для обробки низу штанів предмета використовується гладжена/апретована стрічка брючна в тон тканини верху, комбінованого переплетення, шириною 1,5 (+0,5) см, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам таблиці 10.

Таблиця 10 – Показники якості стрічки брючної

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1.	Сировинний склад, %: поліестр	100	ДСТУ 4057
2.	Лінійна густина, г/100 м	565,0 ± 28,0	ГОСТ 16218.2
3.	Зміна лінійних розмірів після мокрих оброблень, %, не більше	2,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1

3.1.7.11. Стрічка оздоблювана

Для петлі вішака кітеля, начіпних петель внутрішніх та бокових кишень кітеля, задньої прорізної кишені штанів використовується стрічка оздоблювальна, поліестерова, у тон тканини верху, шириною $(0,6 \pm 0,2)$ см. (метод визначення сировинного складу – ДСТУ 4057).

3.1.7.12. Застібка-блискавка

Для застібання штанів предмета, використовується застібка-блискавка, довжиною 18 см, у тон тканини верху, яка повинна відповідати вимогам ТС Міноборони ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01) “Застібка-блискавка”, тип Т4, А.

3.1.7.13. Гудзики

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

гудзики формені металеві д.18 мм – для застібання клапанів нагрудних накладних кишень кітеля предмета, запасний;

гудзики формені металеві д. 22 мм – для застібання пілочок кітеля предмета, запасний;

гудзики формені металеві д. 14 мм – для пристібання хлястиків-погонів кітеля предмета, запасний;

гудзики формені металеві типу “хольнітен” д.18 мм – для бокових декоративних клапанів кітеля предмета.

Для застібання внутрішніх кишень кітеля предмета, поясу штанів і задніх кишень штанів предмета застосовуються гудзики, які повинні відповідати вимогам ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01) ТС Міноборони “Гудзики з отворами пластикові”, тип 1 (вид 2) або тип 2 (вид 2).

3.1.7.14. Нарукавний знак “Державний прапор України”

На обох рукавах нашивається нарукавний знак “Державний прапор України” розміром $(3,0 \pm 0,1)$ см х $(4,5 \pm 0,1)$ см, на відстані $(4,5 \pm 0,3)$ см від центру окату і шва вшивання рукава, який повинен відповідати вимогам ТС Міноборони “Нарукавний знак “Державний прапор України” ТС А01ХJ.03054-163:2019 (02).

3.1.7.15. Погон-муфта

Для кітеля предмета застосовується погон-муфта, який повинен відповідати вимогам ТС Міноборони “Погон-муфта” ТС А01ХJ.32774-167:2019 (01), тип 2.

3.1.7.16. Нитки швейні

Для зшивання деталей предмета, для прокладання оздоблюваних строчок, пришивання гудзиків та обметування петель застосовуються нитки швейні, які повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01) Тип 1 (Вид 3), Тип 2 (Вид 3), Тип 3 (Вид 2).

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 чинити 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 в 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 пакет), за необхідністю – окремо штани предмета. Пакети закриваються у будь-який спосіб, що забезпечить збереження предмета під час транспортування та зберігання. Група предметів по 5 штук (штани предмета по 10 штук) пакується у транспортну тару (окремий поліетиленовий мішок або гофровану картонну коробку). У кожний пакет 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 вимогами ДСТУ ISO 3758.

Примітка 1. Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником у договорі про закупівлю.

Примітка 2. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватися додатковою інформацією про предмет.

3.5.2.1. Етикетка предмета

Етикетку згинають навпіл та розміщують у кітелі предмета в шві з'єднання бокової частини підкладки та підкладки спинки, або підкладки пілочки на відстані від 10,0 см до 20,0 см від пройми, у штанах – у шві пришивання пояса посередині лівої половини штанів з виворотної сторони. Інформація на етикетці предмета повинна бути надрукована державною мовою.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу (поліестер або поліамід). Розміри етикетки: $(8,0 \pm 0,2)$ см х $(3,0 \pm 0,2)$ 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 III 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 (якщо виробник не є постачальником);
 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 кітеля (у верхній частині лівого бокового шва штанів у разі їх окремого замовлення).

Товарний ярлик містить таку інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III 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 в кожну транспортну тару.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

назва предмета;
 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°C до +25°C і відносній вологості повітря від 60% до 65%.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 метр від приладів опалення, 0,5 метра від електричних ламп і стін, 0,2 метра від пологи. Проходи між стелажми 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 цієї 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 – 5 років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

Додаток 1
до пункту 3.1.1

Зовнішній вигляд предмета

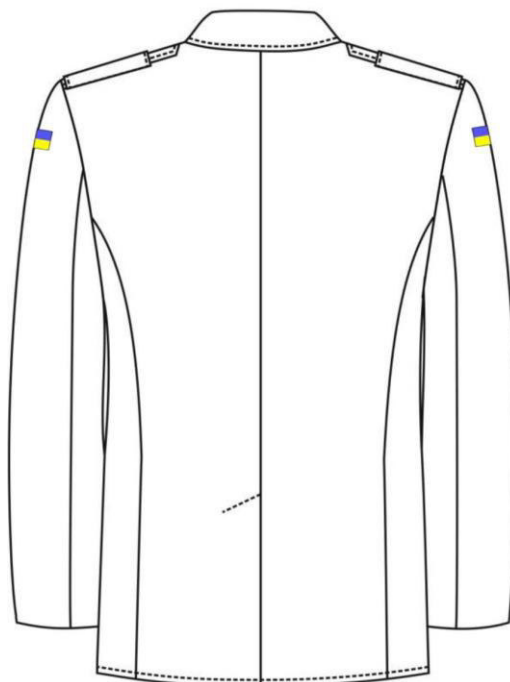
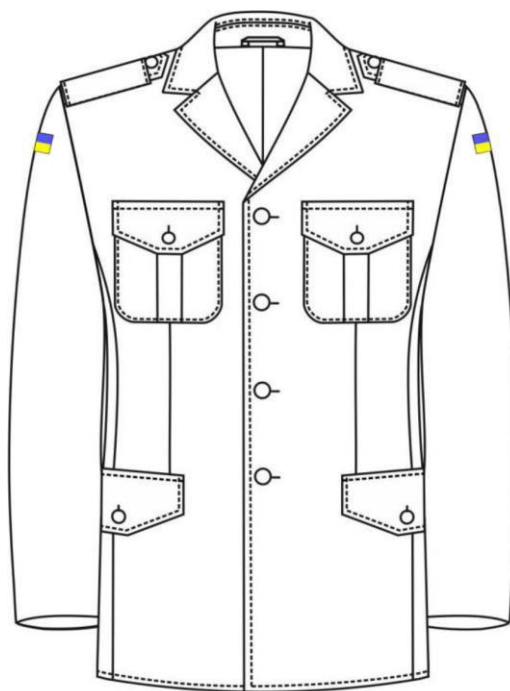


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення кітеля предмета

Продовження додатку 1

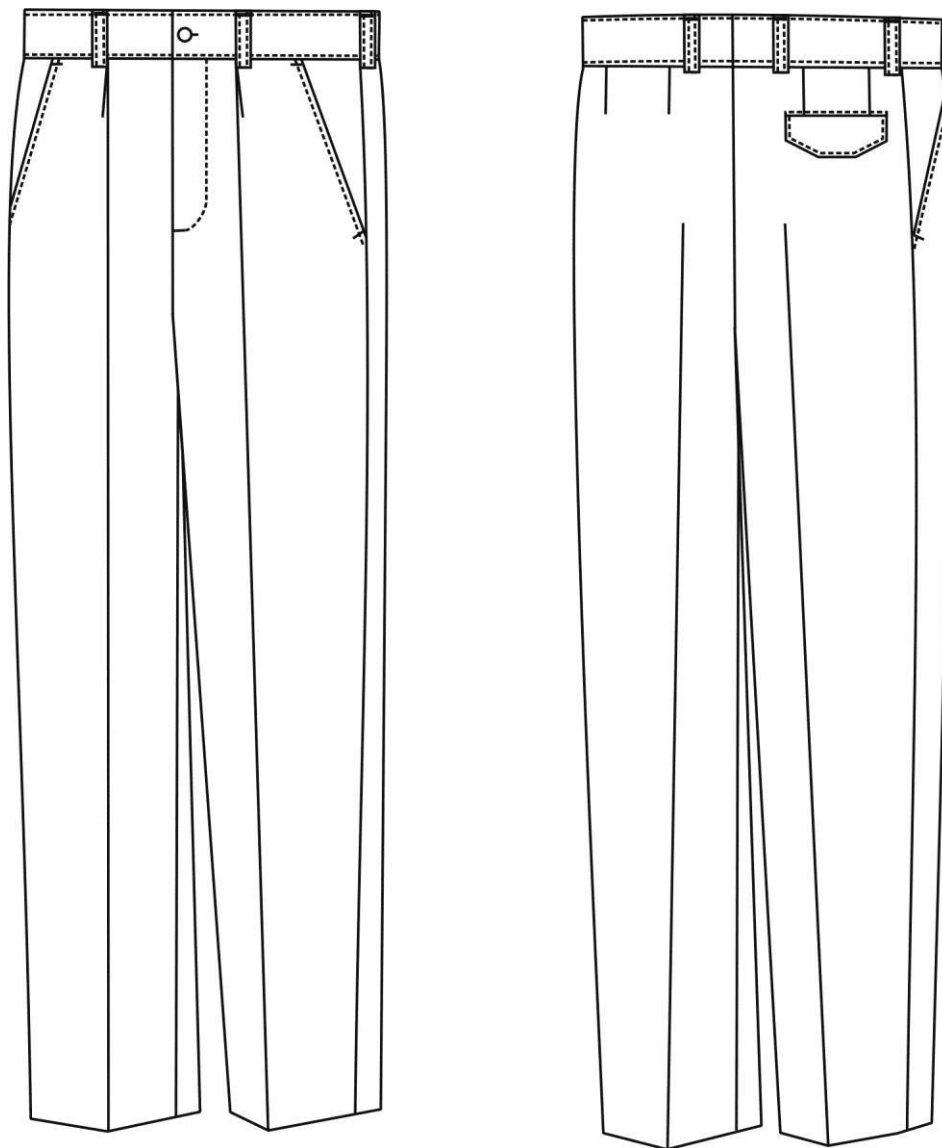


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення штанів типу А предмета

Продовження додатку 1

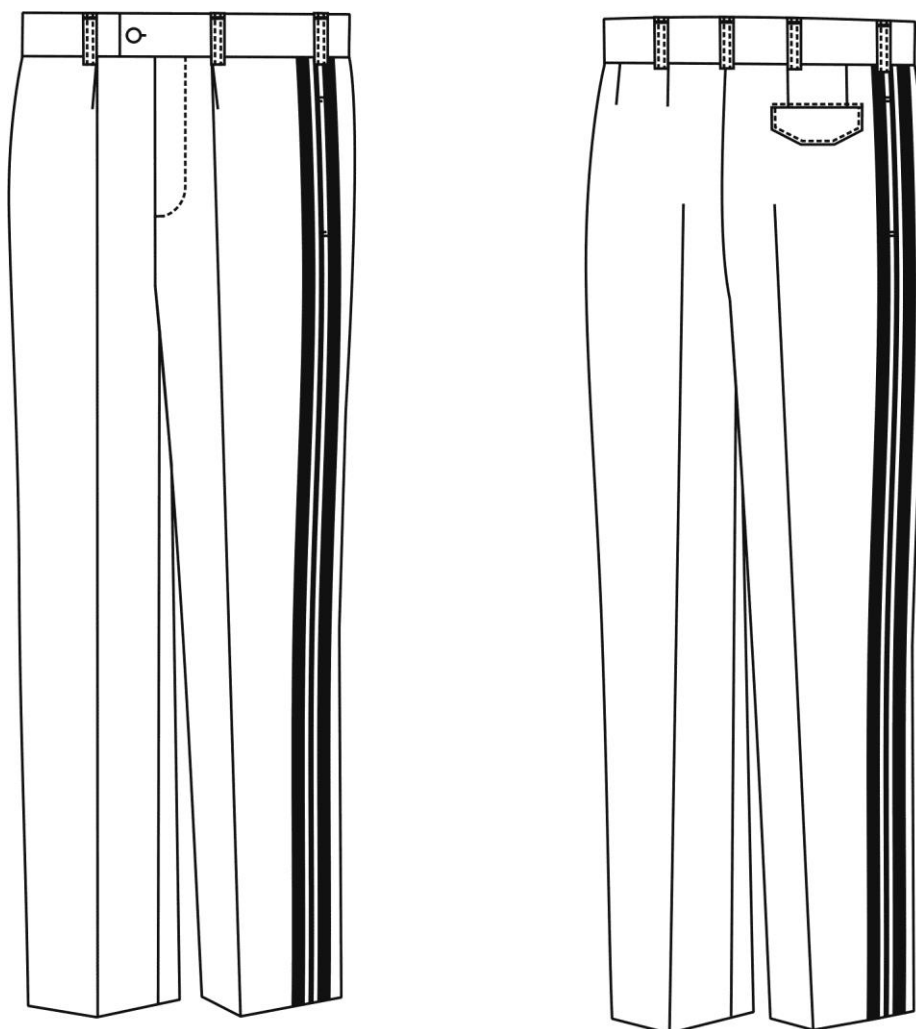


Рисунок Д1.3 – Схематичне зображення штанів типу Б предмета

Лінійні виміри предмета

Таблиця Д2.1 Виміри кітелів предмета в готовому вигляді

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
1. Довжина спинки, см	158	2,3	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	±1,0
	164		72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	72,5	
	170		74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	74,5	
	176		76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	
	182		78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	78,5	
	188		80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	80,5	
	194		82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	82,5	
	200		84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	84,5	
2. Довжина шліци спинки, см	158	2,3	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	±0,7
	164		21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	21,3	
	170		22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	22,1	
	176		22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	22,9	
	182		23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	23,7	
	188		24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	
	194		25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	25,3	
	200		26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	26,1	

Продовження таблиці Д2.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
3. Ширина спинки, см	158–200	2,3	41,2	42,4	43,6	44,8	46,0	47,2	48,4	49,6	50,8	52,0	53,2	±1,0
4. Довжина пілочки від кута плечового шва і горловини до низу паралельно краю борта, см	158	2,3	70,5	71,0	71,5	72,0	72,5	73,0	73,5	74,0	74,5	75,0	75,5	±1,0
	164		72,5	73,0	73,5	74,0	74,5	75,0	75,5	76,0	76,5	77,0	77,5	
	170		74,5	75,0	75,5	76,0	76,5	77,0	77,5	78,0	78,5	79,0	79,5	
	176		76,5	77,0	77,5	78,0	78,5	79,0	79,5	80,0	80,5	81,0	81,5	
	182		78,5	79,0	79,5	80,0	80,5	81,0	81,5	82,0	82,5	83,0	83,5	
	188		80,5	81,0	81,5	82,0	82,5	83,0	83,5	84,0	84,5	85,0	85,5	
	194		82,5	83,0	83,5	84,0	84,5	85,0	85,5	86,0	86,5	87,0	87,5	
	200		84,5	85,0	85,5	86,0	86,5	87,0	87,5	88,0	88,5	89,0	89,5	
5. Ширина пілочки в найвужчому місці, см	158–200	2,3	21,8	22,4	22,9	23,5	24,0	24,6	25,2	25,7	26,3	26,8	27,4	±0,5
6. Ширина кітеля на рівні глибини пройми в застібнутому вигляді, см	158–200	2,3	50,5	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	±1,0
7. Ширина кітеля внизу від краю лівого борта до середини спинки, см	158–200	2	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	±1,0
		3	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	

Продовження таблиці Д2.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см												Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128		
			Окружність талії, см												
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116		
8. Відстань від кута плечового шва і горловини до горішнього переднього кута клапана нагрудної кишені, см	158–200	2,3	22,0	22,3	22,5	22,8	23,1	23,4	23,6	23,9	24,2	24,4	24,7	±0,5	
9. Відстань від краю лівого борта до горішнього переднього кута клапана нагрудної кишені, см	158–200	2,3	6,6	6,6	7,0	7,6	7,7	8,1	8,3	8,7	9,1	9,2	9,6	±0,3	
10. Відстань від кута плечового шва і горловини до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	158	2,3	47,4	47,9	48,4	48,9	49,4	49,9	50,4	50,9	51,4	51,9	52,4	±0,7	
	164		48,6	49,1	49,6	50,1	50,6	51,1	51,6	52,1	52,6	53,1	53,6		
	170		49,8	50,3	50,8	51,3	51,8	52,3	52,8	53,3	53,8	54,3	54,8		
	176		51,0	51,5	52,0	52,5	53,0	53,5	54,0	54,5	55,0	55,5	56,0		
	182		52,2	52,7	53,2	53,7	54,2	54,7	55,2	55,7	56,2	56,7	57,2		
	188		53,4	53,9	54,4	54,9	55,4	55,9	56,4	56,9	57,4	57,9	58,4		
	194		54,6	55,1	55,6	56,1	56,6	57,1	57,6	58,1	58,6	59,1	59,6		
	200		55,8	56,3	56,8	57,3	57,8	58,3	58,8	59,3	59,8	60,3	60,8		

Продовження таблиці Д2.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
11. Відстань від краю лівого борта до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	158–200	2,3	10,4	10,8	11,2	11,6	12,0	12,4	12,8	13,3	13,7	14,1	14,5	±0,4
12. Довжина рукава, см	158	2,3	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	59,5	±1,0
	164		61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5	61,5		
	170		63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5	63,5		
	176		65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5		
	182		67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5		
	188		69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5		
	194		71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5	71,5		
	200		73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5		
13. Ширина рукава на рівні глибини пройми, см	158–200	2,3	18,5	19,1	19,6	20,2	20,7	21,3	21,9	22,4	23,0	23,5	24,1	±0,5
14. Ширина рукава по низу, см	158–200	2,3	14,1	14,4	14,7	15,0	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5	16,8	17,1	±0,5

Продовження таблиці Д2.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
15. Довжина клапана нагрудної кишені, см	158–200	2,3	13,9	13,9	13,9	14,4	14,4	14,4	14,9	14,9	14,9	15,4	15,4	±0,3
16. Ширина клапана нагрудної кишені посередині, см	158–200	2,3	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	±0,3
17. Ширина клапана нагрудної кишені в кінцях, см	158–200	2,3	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	±0,3
18. Довжина нагрудної кишені, см	158–200	2,3	14,0	14,0	14,0	14,5	14,5	14,5	15,0	15,0	15,0	15,5	15,5	
19. Ширина нагрудної кишені, см	158–200	2,3	13,5	13,5	13,5	14,0	14,0	14,0	14,5	14,5	14,5	15,0	15,0	±0,3
20. Ширина бантової склади нагрудної кишені, см	158–200	2,3	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	±0,3
21. Довжина бокової кишені “в рамку”, см	158–200	2,3	15,5	15,5	15,5	16,0	16,0	16,0	16,5	16,5	16,5	17,0	17,0	±0,4

Продовження таблиці Д2.1

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
22. Довжина бокового декоративного клапана,см	158–200	2,3	18,0	18,0	18,0	18,5	18,5	18,5	19,0	19,0	19,0	19,5	19,5	±0,4
23. Ширина бокового декоративного клапана посередині, см	158–200	2,3	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	±0,3
24. Ширина бокового декоративного клапана в кінцях, см	158–200	2,3	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,3
25. Ширина коміра посередині, см	158–200	2,3	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	±0,3
26. Ширина коміра в кінцях, см	158–200	2,3	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	3,8	±0,3
27. Ширина уступу лацкана, см	158–200	2,3	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	±0,3
28. 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
29. 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

Продовження додатку 2

Таблиця Д2.2 Виміри штанів предмета в готовому вигляді

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
1. Довжина по боковому шву, см	158	2,3	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	91,0	±1,0
	164		95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	95,0	
	170		99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	99,0	
	176		103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	
	182		107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	107,0	
	188		111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	111,0	
	194		115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	115,0	
	200		119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	119,0	
2. Довжина по кроковому шву, см	158	2,3	70,7	70,3	69,9	69,6	69,2	68,8	68,4	68,0	67,7	67,3	66,9	±1,0
	164		74,2	73,8	73,4	73,1	72,7	72,3	71,9	71,5	71,2	70,8	70,4	
	170		77,7	77,3	76,9	76,6	76,2	75,8	75,4	75,0	74,7	74,3	73,9	
	176		81,2	80,8	80,4	80,1	79,7	79,3	78,9	78,5	78,2	77,8	77,4	
	182		84,7	84,3	83,9	83,6	83,2	82,8	82,4	82,0	81,7	81,3	80,9	
	188		88,2	87,8	87,4	87,1	86,7	86,3	85,9	85,5	85,2	84,8	84,4	
	194		91,7	91,3	90,9	90,6	90,2	89,8	89,4	89,0	88,7	88,3	87,9	
	200		95,2	94,8	94,4	94,1	93,7	93,3	92,9	92,5	92,2	91,8	91,4	
3. Ширина на рівні середнього шва, см	158–200	2	30,3	31,4	32,6	33,7	34,8	36,0	37,1	38,2	39,3	40,5	41,6	±1,0
		3	31,3	32,4	33,6	34,7	35,8	37,0	38,1	39,2	40,3	41,5	42,6	
4. Ширина по низу, см	158–200	2,3	20,6	21,0	21,4	21,8	22,2	22,6	23,0	23,4	23,8	24,2	24,6	±0,5

Кінець таблиці Д2.2

Найменування виміру	Зріст, см	Повнотна група	Окружність грудей, см											Допустиме відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
			Окружність талії, см											
			76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	
5. Довжина пояса в застібнутому вигляді, см	158–200	2	37,0	39,0	41,0	43,0	45,0	47,0	49,0	51,0	53,0	55,0	57,0	±1,0
		3	39,0	41,0	43,0	45,0	47,0	49,0	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	
6. Ширина пояса, см	158–200	2,3	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	±0,3
7. Довжина входу в бокову кишеню, см	158–200	2,3	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	±0,5
8. Довжина клапана задньої кишені, см	158–200	2,3	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	±0,5
9. Ширина клапана задньої кишені посередині, см	158–200	2,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	±0,3
10. Ширина клапана задньої кишені в кінцях, см	158–200	2,3	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	±0,3
11. Довжина хомутика, см	158–200	2,3	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,3
12. Ширина хомутика, см	158–200	2,3	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	±0,2

Специфікація деталей крою предмета

Таблиця ДЗ.1 – Специфікація та коди деталей крою кітеля предмета

№ п/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
1	2	3	4
Деталі крою з тканини верху			
1	Спинка	2	1
2	Пілочка ліва*	1	1
3	Пілочка права*	1	1
4	Бокова частина пілочки	2	1
5	Горішня частина рукава	2	1
6	Нижня частина рукава	2	1
7	Горішній комір*	1	1
8	Стійка горішнього коміра*	1	1
9	Підборт правий*	1	1
10	Підборт лівий*	1	1
11	Нагрудна накладна кишеня	2	1
12	Клапан нагрудної накладної кишені	2	1
13	Клапан боковий декоративний	2	1
14	Обшивка бокової прорізної кишені горішня	2	1
15	Обшивка бокової прорізної кишені нижня	2	1
16	Обшивка внутрішньої прорізної кишені горішня	2	1
17	Обшивка внутрішньої прорізної кишені нижня	1	1
18	Підзор бокової прорізної кишені	2	1
19	Погон	2	1
20	Погон-муфта	2	1
21	Запасний відрізок	1	1
Деталі крою з тканини підкладкової			
1	Підкладка спинки	1	1
2	Підкладка пілочки	2	1
3	Підкладка бокової частини пілочки	2	1
4	Підкладка горішньої частини рукава	2	1
5	Підкладка нижньої частини рукава	2	1
6	Підкладка клапана нагрудної накладної кишені	2	1
7	Підкладка клапана бокового декоративного	2	1
8	Підкладка клапана бокового декоративного	2	1
9	Обшивка горішнього зрізу нагрудної кишені	2	1
10	Деталь для кріплення підкладки	2	1
Деталі крою з фільцу			
1	Нижній комір	1	1

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

Продовження додатку 3

Кінець таблиці ДЗ.1

1	2	3	4
Деталі крою з дублірину			
1	Прокладка в пілочку праву	1	1
2	Прокладка в пілочку ліву	1	1
3	Прокладка в підборт правий	1	1
4	Прокладка в підборт лівий	1	1
5	Прокладка в горішній комір	1	1
6	Прокладка в стійку горішнього коміра	1	1
7	Прокладка в низ бокової частини	2	1
8	Прокладка в горішню частину спинки	2	1
9	Прокладка в низ спинки	2	1
10	Прокладка в шліцу спинки	1	1
11	Прокладка в низ горішньої частини рукава	2	1
12	Прокладка в низ нижньої частини рукава	2	1
13	Посилювач в бортову прокладку пілочки	2	1
14	Поздовжник бокової прорізної кишені	2	1
15	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	2	1
16	Кромка для кріплення бортової прокладки до пілочки	2	1
Деталі крою з флізеліну клейового			
1	Прокладка в клапан нагрудної накладної кишені	2	1
2	Прокладка в клапан боковий декоративний	2	1
3	Прокладка в обшивку бокової прорізної кишені	4	2
4	Прокладка в обшивку внутрішньої прорізної кишені	4	2
5	Прокладка в 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

Продовження додатку 3

Таблиця Д3.2 – Перелік рекомендованих допоміжних лекал кітеля предмета

№ п/п	Найменування деталей	Кількість лекал
1	Готовий вигляд клапана нагрудної накладної кишені	1
2	Готовий вигляд клапана бокового декоративного	1
3	Готовий вигляд нагрудної накладної кишені	1
4	Готовий вигляд погона-хлястика	1
5	Підрізка пілочки правої	1
6	Підрізка пілочки лівої	1
7	Підрізка підборта правого	1
8	Підрізка підборта лівого	1
9	Підрізка горішнього коміра	1
10	Підрізка стійки горішнього коміра	1
11	Намічання розмічення петель по борту	1
12	Намічання розмічення нарукавного знаку	1
13	Намічання лінії обшивання клапана нагрудної накладної кишені	1
14	Намічання лінії обшивання клапана бокового декоративного	1
15	Намічання лінії обшивання погона	1
16	Намічання лінії обшивання лацкана	1

Таблиця Д3.3 Специфікація та коди деталей крою штанів типу А

№ п/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
Деталі крою з тканини верху			
1	Передня половина	2	1
2	Задня половина**	2	1
3	Бочок-підзор бокової кишені	2	1
4	Ліва частина поясу*	1	1
5	Права частина поясу*	1	1
6	Гульфик	1	1
7	Відкосок	1	1
8	Клапан задньої прорізної кишені	1	1
9	Нижня обшивка задньої прорізної кишені	1	1
10	Хомутик	6	1
Деталі крою з тканини підкладкової			
1	Підкладка передньої половинки	2	1
2	Підкладка відкоска	1	1
3	Лея	2	1
4	Підкладка клапана задньої прорізної кишені	1	1
5	Підзор задньої прорізної кишені	1	1
6	Начіпна петля задньої кишені	1	1

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

** Допускається задню половину штанів з 52 розміру виконувати з клином по кроковому шву.

Продовження додатку 3

Кінець таблиці ДЗ.3

№ п/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість легал
Деталі крою з флізеліну клейового			
1	Прокладка в ліву частину поясу	1	1
2	Прокладка в праву частину поясу	1	1
3	Прокладка в гульфік	1	1
4	Прокладка у відкосок	1	1
5	Прокладка в клапан задньої прорізної кишені	1	1
6	Поздовжник прорізної задньої кишені штанів	1	1
Деталі крою з тканини бавовняної			
1	Підкладка бокової кишені	2	1
2	Підкладка задньої кишені	1	1

Таблиця ДЗ.4 Специфікація деталей крою штанів типу Б

№ п/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість легал
Деталі крою з тканини верху			
1	Передня половина	2	1
2	Задня половина	2	1
3	Листочка бокової кишені	2	1
4	Підзор бокової кишені	2	1
5	Пояс	2	1
6	Клапан задньої кишені	1	1
7	Обшивка задньої кишені	2	1
8	Гульфік	1	1
9	Відкосок	1	1
10	Хомутик	7	1
Деталі крою з тканини підкладкової			
11	Передня половина	2	1
12	Клапан задньої кишені	1	1
13	Підзор задньої кишені	1	1
14	Начіпна петля задньої кишені	1	1
Деталі крою з матеріалу з флізеліну клейового			
15	Прокладка в пояс	2	1
16	Прокладка в клапан задньої кишені	1	1
17	Прокладка в обшивку задньої кишені	1	1
18	Прокладка в гульфік	1	1
19	Поздовжник прорізної задньої кишені штанів	1	1
Деталі крою з тканини бавовняної			
19	Підкладка бокової кишені	2	1
20	Підкладка задньої кишені	1	1
21	Обшивка відкоска	1	1
22	Обшивка гульфіка	1	1
23	Лея	2	1
Деталі крою з сукна приборного			
24	Кант	2	1
25	Лампас	4	1

Продовження додатку 3

Таблиця Д3.5 Перелік рекомендованих допоміжних лекал штанів типу А та штанів типу Б

№ п/п	Найменування деталей	Кількість лекал
1	Підрізка лівої частини поясу	1
2	Підрізка правої частини поясу	1
3	Готовий вигляд клапана задньої кишені	1
4	Намічання лінії обшивання клапана задньої кишені	1
5	Намічання виточок на задніх половинках штанів	1
6	Намічання задньої прорізної кишені	1
7	Намічання лінії підгину низу штанів	1

Додаток 4

Бібліографія

1. ГОСТ 18976-73 “Ткани текстильные. Метод определения стойкости к истиранию”.

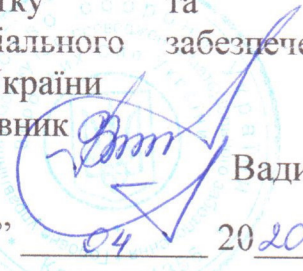
ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
генерал-майор


Юрій ГУСЛЯКОВ
“ 04 ” 20 20 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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


Вадим СТАРОЩУК
“ 15 ” 04 20 20 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
“Кітель і штани” ТС А01ХJ.04044-105:2019 (01)

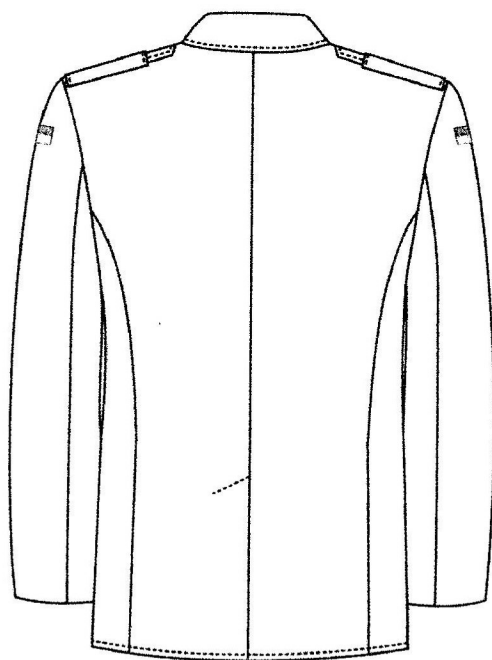
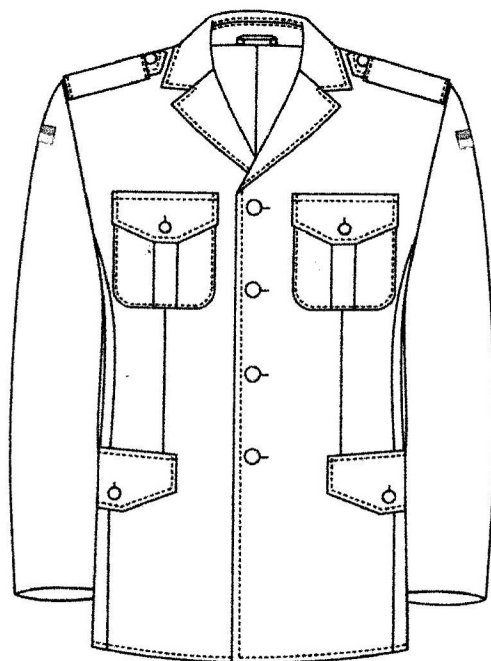
1. Абзац шостий підпункту 3.1.1 розділу 3 викласти в такій редакції:

“Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів ушито погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені металеві пришивні гудзики. На погони одягаються погони-муфти. На обох рукавах нашивається нарукавний знак “Державний прапор України” на відстані $(4,5 \pm 0,3)$ см від шва вшивання рукава.”.

2. Підпункт 3.1.7.14 розділу 3 викласти в такій редакції:

“На обох рукавах нашивається нарукавний знак “Державний прапор України” розміром $(3,0 \pm 0,1)$ см х $(4,5 \pm 0,1)$ см, на відстані $(4,5 \pm 0,3)$ см від центру окату і шва вшивання рукава, який повинен відповідати вимогам ТС Міноборони “Нарукавний знак “Державний прапор України” ТС А01ХJ.03054-163:2019 (02).”.

3. Рисунок Д1.1 “Схематичне зображення кітеля предмета” додатка 1 “Зовнішній вигляд предмета” викласти в такій редакції:



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

A stylized handwritten signature in black ink, appearing to read 'Віталій РЯБОВ'.

Віталій РЯБОВ

“ 01 ” 04 20 20 р.