

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ

“24” 02 2021 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Роман КОЗУЛІН

“01” 03 2021 р.

ТУЖУРКА

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.04036-252:2020 (01) зі зміною № 1

Введено вперше

Дата надання чинності 01.03.2021

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
контролю якості
полковник



Олександр ФІДИНА

“10” 02 2021 р.



ПОГОДЖЕНО

Командувач Військово-Морських
Сил Збройних Сил України
контр-адмірал

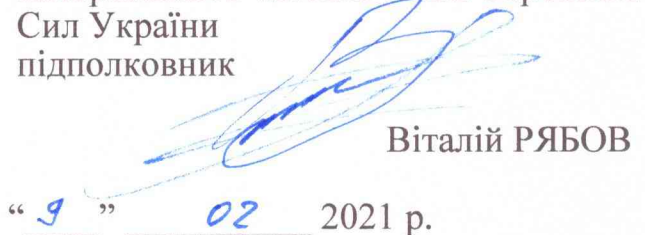


Олексій НЕЇЖПАПА

“14” 02 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



Віталій РЯБОВ

“9” 02 2021 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну
1		В пункті 3.1.1, пункті 3.1.4, таблиці 4, підпункті 3.1.5.8, підпункті 3.1.5.9, підпункті 3.1.5.10, пункті 3.5.2, таблиці Д1.1 та таблиці Д2.1

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України.

Розробники: **Т. Кучер** (керівник розробки), **Рябов** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тужурка” ТС А01ХJ.04036-252:2020 (01) зі зміною № 1”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Тужурка” ТС А01ХJ.04036-252:2020 (01) зі зміною № 1”.

IV. Затверджено “ 01 ” 03 2021 року.

Введено в дію “ 01 ” 03 2021 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 04036 Піджак чоловічий (*Coat, man's*).

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

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

ЗМІСТ

Вступ.....	5
1. Нормативні посилання.....	5
2. Умовні позначення та скорочення.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Вимоги безпеки.....	13
3.3. Правила приймання.....	13
3.4. Методи контролю за якістю.....	13
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	13
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	16
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	16
3.8. Вказівки щодо експлуатації.....	16
Додаток 1 Специфікація деталей крою предмета.....	17
Додаток 2 Лінійні виміри предмета.....	19

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до парадної та парадно-вихідної двобортної чоловічої тужурки для військовослужбовців Військово-Морських Сил Збройних Сил України (далі – предмет).

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

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 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
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 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
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві”
ТС А01ХJ.29956-154:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина напіввовняна”

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.

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

3.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

Предмет напівприлеглого силуету з відкладним коміром та лацканами, зі зміщеною центральною бортовою застібкою на чотири наскрізні петлі та вісім формених гудзиків золотавого кольору, чотири з яких декоративні. Предмет на підкладці.

Пілочки з відрізними бочками, виточками по лінії талії, боковими прорізними кишнями “в рамку”, які застібаються на начіпну петлю та плоский гудзик, що розташовані під пришивними декоративними клапанам.

Спинка із швом посередині.

Рукава вшивні, двошовні. По низу рукавів на відстані (15 ± 2) мм від ліктьового шва пришиваються по два формених гудзики: перший на відстані (35 ± 3) мм від підгину низу, другий на відстані (30 ± 3) мм від першого. Відповідно до присвоєного військового звання, нашиваються нарукавні знаки розрізнення. Над нарукавним знаком розрізнення розташовано знак Військово-Морських Сил Збройних Сил України.

На обох рукавах нашито нарукавний знак “Державний Прапор України” $(3,0 \pm 0,1)$ см \times $(4,5 \pm 0,1)$ см на відстані $(4,5 \pm 0,3)$ см від шва вшивання рукава.

На підкладці пілочок обробляються прорізні кишні “в рамку”, які застібаються на начіпні петлі та плоскі гудзики.

Горішній комір з відрізною стійкою.

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

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.

Специфікація деталей крою предмета наведена у таблиці Д1.1 додатка 1.

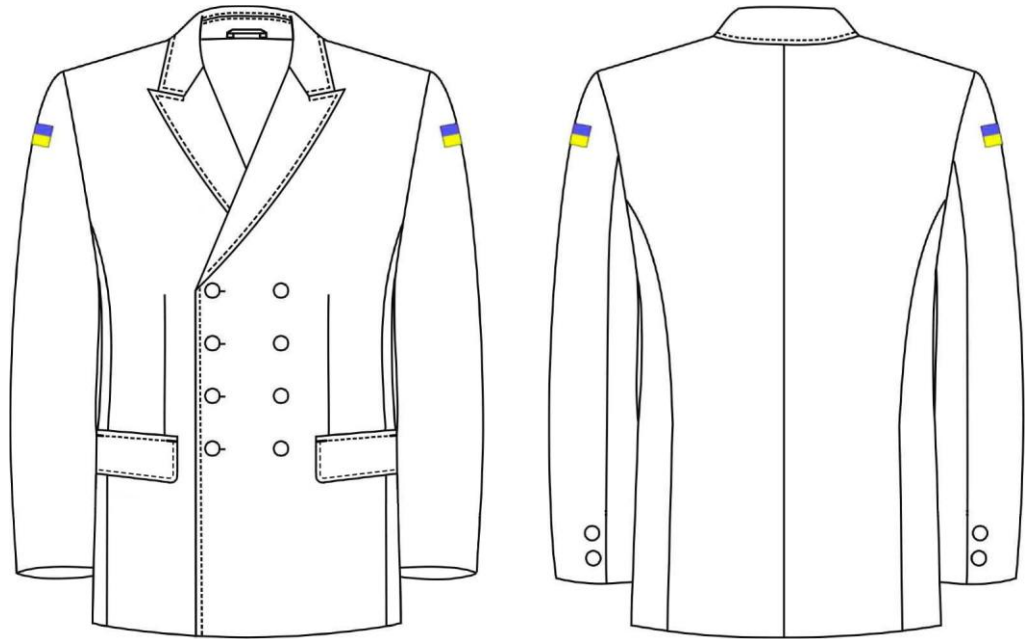


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета (вид спереду та вид ззаду)

3.1.2. Розміри предмета

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

Таблиця 1 – Розміри предметів за повнотними групами

Повнотна група	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

Таблиця 2 – Зрости типової фігури

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

Таблиця 3 – Розміри типової фігури

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовне позначення розміру
88	Від 86 до 90 включно	44
92	Понад 90 до 94 включно	46
96	Понад 94 до 98 включно	18
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

3.1.3. Лінійні виміри

Лінійні виміри готового предмета наведені у таблиці Д2.1 додатка 2.

3.1.4. Основні вимоги до виготовлення предмета

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Предмет носить без погонів, з нарукавними знаками розрізнення, які представляють собою галуни золотавого кольору, які нашиваються навколо рукава. Відповідно до присвоєного військового звання галуни золотавого кольору наносять:

- адмірал – один широкий і три середніх;
- віце-адмірал – один широкий і два середніх;
- контр-адмірал – один широкий і один середній;
- капітан I рангу – чотири середніх;
- капітан II рангу – три середніх і один вузький;
- капітан III рангу – три середніх;
- капітан-лейтенант – два середніх і один вузький;
- старший лейтенант – два середніх;
- лейтенант – один середній і один вузький;
- молодший лейтенант – один середній.

Ширина галунів: широкого – $(3,2 \pm 0,2)$ см, середнього – $(1,4 \pm 0,1)$ см, вузького – $(0,7 \pm 0,1)$ см.

Відстань від низу рукава предмета до нижнього краю першої галунної нашивки – $(10,0 \pm 0,2)$ см, відстань між галунними нашивками – від 0,5 см до 0,6 см.

Над галунами на рукав нашивається знак Військово-Морських Сил Збройних Сил України (тризуб, накладений на якір) на відстані (30 ± 2) мм від верхнього краю галуна до нижнього краю якоря.

Деталі: пілочки, горішню частину та низ 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 предмета становить $(1,0 \pm 0,1)$ см, швів обшивання – $(0,7 \pm 0,1)$ см. Шви зшивання деталей верха розпрасовують, деталей підкладки – запрасовують.

Виточки на пілочках зшивають по наміченим лініям, 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, зрізів пройм пілочок та спинки, горловини спинки та пілочки, лінії перегину лацкана прокладають клейовий пружок.

Клапани бокові декоративні з'єднують з клейовим матеріалом. Клапани обшивають підкладкою. Надлишки тканини в кутах підрізають, клапани вивертають, припрасовують. Уздовж краю клапанів бокових кишень прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см.

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 запрасовують навпіл, нижні – за надсічкою.

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

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.

Нижній комір з фільцу. По лінії перегину нижнього коміра намічають та прокладають оздоблювальну строчку, попередньо виконують волого-теплове оброблення. Стійку з'єднують з горішнім коміром швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, шов розпрасовують, по обидві сторони від шва на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см прокладають оздоблювальні строчки. Нижній комір по кінцям настрочують на смужки підкладки, по відльоту на припуски горішнього коміра на спецмашині зигзагоподібного стібка. Комір по кінцям обшивають швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, виправляють, припрасовують, утворюючи перекант від 0,1 см до 0,2 см.

Середній зріз спинки зшивають, шов зшивання розпрасовують. Виконують волого-теплове оброблення спинки.

Бокові частини з'єднують з пілочкою та спинкою, плечові шви зшивають, шви зшивання розпрасовують.

Неклеюву бортову прокладку посилюють шаром дублерина та настрочують на припуски горловини і пройми пілочок, передні зрізи з'єднують з пілочками на спецмашині або за допомогою клейової стрічки. По лінії плеча бортову прокладку настрочують на припуски розпрасованих плечових швів.

Борти обшивають підбортами, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розпрасовують на спеціальній колодці, висікають, виправляють та припрасовують лацкани – з боку пілочок, борт – з боку підборта, утворюючи перекант завширшки $(0,2 \pm 0,1)$ см: на лацканах (від уступу до лінії перегину лацкана) – з підбортів, а на бортах – з пілочок.

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 спецмашині зигзагоподібного стібка. По лінії розкепів прокладають клейову стрічку.

Передні зрізи рукавів зшивають, виконують волого-теплове оброблення рукавів.

Ширина підгину низа рукавів – $(4,0 \pm 0,2)$ см.

Намічають місце розташування гудзиків та галунів на рукавах.

Ліктьові зрізи зшивають, шви розпрасовують, спрасовуючи посадку по горішнім рукавам.

Рукава вшивають в закриту пройму швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см.

Виточки зшивають за наміткою та запрасовують.

На підкладці пілочок обробляють внутрішні прорізні кишені “в рамку”, вшиваючи начіпну петлю. Вздовж швів пришивання обшивок внутрішніх кишень по підкладці пілочок прокладають оздоблювальну строчку на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від швів. Ширина рамки готових прорізних кишень – $(1,2 \pm 0,1)$ см. Довжина кишені у готовому вигляді – $(13,0 \pm 0,5)$ см.

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

Плечові накладки пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині.

Намічають лінію підгину низу предмета 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 по горловині спинки та вкладаючи петлю для вішання.

Підкладку предмета 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 підшивають та прикріплюють по ліктьовому шву. Підкладку рукавів кріплять до верху по ліктьовим швам.

Підкладку пришивають до низу предмета, утворюючи напуск з підкладки. Підгин низу предмета закріплюють по швах.

На лівому борті обметують чотири петлі на відстані $(1,6 \pm 0,2)$ см від краю борта до краю петель, на правому – одну.

Гудзики пришивають відповідно до розміщення петель. Декоративні гудзики – за допомогою додаткового лекала.

Закріпки ставлять на спеціальній машині зигзагоподібного стібка по краям бокових та внутрішніх прорізних кишень “в рамку” вертикально та по краям оздоблювальної строчки шва пришивання клапана горизонтально.

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

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

3.1.5. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 4. Якість матеріалів та фурнітури має відповідати вимогам наведеним у підпунктах 3.1.5.1 – 3.1.5.10 цієї ТС Міноборони.

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

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу, фурнітури
1	2	3
1.	Тканина напіввовняна	Для виготовлення предмета
2.	Тканина підкладкова	Для підкладка предмета
3.	Тканина бавовняна (бязь)	Для підкладки бокових та внутрішніх кишень
4.	Фільтр	Для нижнього коміра
5.	Клейовий прокладковий матеріал дублерин	Для дублювання деталей предмета
6.	Клейовий прокладковий матеріал флізелін	Для дублювання деталей предмета
7.	Тканина бортова неклеєва	Для надання форми пілочкам
8.	Ватин ниткопрошивний, синтепон або еквівалент	Для підокатників
9.	Плечові накладки	Для надання форми у ділянці окатів рукавів
10.	Клейовий пружок	Для прокладання по краю борта, лацканів, по перегину лацканів, по проймах
11.	Стрічка клейова	Для скріплення розкєпів
12.	Гудзики формені металеві	Для застібання пілочок та оздоблення пілочок та рукавів

Кінець таблиці 4

1	2	3
13.	Гудзики з отворами пластикові	Для застібання бокових та внутрішніх кишень, для тримання правої пілочки
14.	Текстильна стрічка	Для начіпних петель бокових та внутрішніх кишень, петлі для вішання
15.	Нитки швейні	Для виготовлення предмета, прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель та пришивання гудзиків

3.1.5.1. Тканина напіввовняна

Тканина напіввовняна за своїми показниками якості повинна відповідати вимогам TC Міноборони “Тканина напіввовняна” TC A01XJ.29956-154:2019 (01) для верху предмета Вид 4 (Тип 1 або Тип 2).

3.1.5.2. Тканина підкладкова

Тканина підкладкова поліестерова (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) чорного кольору, поверхневою густиною від 50 г/м² до 120 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

3.1.5.3. Тканина бавовняна

Тканина бавовняна 100 % кишенькова (бязь) (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) чорного кольору поверхневою густиною не менше 120 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

3.1.5.4. Фільц

Фільц чорного кольору з поверхневою густиною не нижче 200 г/м² (метод визначення поверхневої густини згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.5.5. Матеріал прокладковий з клейовим покриттям

Для дублювання деталей предмета використовуються матеріали прокладкові з клейовим покриттям:

дублерин, поверхневою густиною не менше 65 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1);

флізелін, поверхневою густиною не менше 30 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.5.6. Тканина бортова неклеєва

Тканина бортова неклеєва, поверхневою густиною не менше 190 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

3.1.5.7. Гудзики формені металеві

Гудзики формені металеві золотавого кольору з якорем повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Гудзики формені металеві” TC A01XJ.03526-106:2019 (01) (окрім зовнішнього вигляду, зображеного на рисунку 1 цієї TC):

- діаметром 22 мм – для застібання предмета;
- діаметром 18 мм – для оздоблення рукавів;
- діаметром 22 мм типу “хольнітен” – для оздоблення пілочок.

3.1.5.8. Гудзики пластикові з отворами

Для застібання кишень застосовуються гудзики пластикові з чотирма отворами діаметром (14 ± 1) мм у тон тканини верху, для тримання правої пілочки – діаметром (21 ± 1) мм у тон підкладки.

3.1.5.9. Текстильна стрічка

Петля для вішання та начіпні петлі виготовляються з текстильної поліестерової стрічки (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) чорного кольору шириною $(0,8 \pm 0,2)$ см або з підкладкової тканини (підпункт 3.1.5.2).

3.1.5.10. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні чорного кольору, які за показниками якості повинні відповідати вимогам TC Міноборони “Нитки швейні” TC A01XJ.31137-063:2018 (01), а саме: Тип 1 (Вид 2 або Вид 3) або Тип 2 (Вид 2 або Вид 3) та Тип 3 (Вид 1 або Вид 2).

3.1.5.11. Після узгодження із розробником під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за якістю не нижче вказаних у підпунктах 3.1.5.1 – 3.1.5.10 цієї TC Міноборони.

Примітка. Відхилення кольорів матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути попередньо погоджені із замовником.

3.2. Вимоги безпеки

Предмет повинен відповідати медичним вимогам безпеки для здоров'я і життя людини згідно з чинним законодавством України.

3.3. Правила приймання

Приймання предмета здійснюється згідно з вимогами цієї TC 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 Д2.1 додатка 2.

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, що використовуються під час виготовлення предмета, здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.5 цієї TC Міноборони.

3.5. Вимоги до пакування та маркування

3.5.1. Маркування

3.5.1.1. Для маркування готового предмета застосовуються:

етикетка предмета;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

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

3.5.1.2. Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору. Етикетка розміром (50 ± 3) мм \times (30 ± 3) мм, у складеному вигляді, вшивається в шов з'єднання бокової частини підкладки та підкладки спинки з лівої сторони на відстані від 10 до 20 см від пройми. Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою чорного кольору, що не осипається та повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

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

емблема Збройних Сил України;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

розмір предмета;

сировинний склад;

дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

номер партії;

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

назва підприємства-виробника, країна виробництва;

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

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

маркування символами щодо догляду (згідно з ДСТУ ISO 3758).

3.5.1.3. Товарний ярлик розміром (90 ± 5) мм \times (50 ± 5) 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:

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

емблема Збройних Сил України;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

розмір предмета;

сировинний склад;

дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);

номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
 назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
 назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.5.1.4. Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 емблема Збройних Сил України;
 кількість предметів в упаковці;
 сировинний склад;
 дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
 номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
 назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
 назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником).

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

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

3.5.2. Пакування

Пакування предмета повинно забезпечувати захист продукції від пошкодження та негативного впливу навколишнього середовища під час транспортування та зберігання.

Матеріали, з яких виготовлена упаковка, повинні бути інертними щодо предмета, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

Предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 5 одиниць повинна пакуватися в ящики з гофрованого картону. На кожен картонну упаковку кріпиться 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 вентиляованих 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.

3.8. Вказівки щодо експлуатації

Предмет не можна прати.

Предмет може піддаватися хімічній чистці.

Прасувати при максимальній температурі підошви праски до 150°C.

Професійна суха чистка з використанням вуглеводню, бензину, монофтортрихлорметану.

Специфікація деталей крою предмета

Таблиця Д1.1 – Специфікація деталей крою предмета

№ з/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
1	2	3	4
	Деталі крою з тканини напіввовняної		
1	Спинка	2	1
2	Пілочка*	2	1
3	Бокова частина пілочки	2	1
4	Горішня частина рукава	2	1
5	Нижня частина рукава	2	1
6	Горішній комір*	1	1
7	Стійка горішнього коміра*	1	1
8	Підборт*	2	1
9	Клапан боковий декоративний	2	1
10	Обшивка бокової прорізної кишені горішня	2	1
11	Обшивка бокової прорізної кишені нижня	2	1
12	Обшивка внутрішньої прорізної кишені горішня	2	1
13	Обшивка внутрішньої прорізної кишені нижня	2	1
14	Підзор бокової прорізної кишені	2	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 бокового декоративного	2	1
7	Підзор кишені внутрішньої	2	1
8	Обшивка кінця коміра	2	1
9	Деталь для кріплення підкладки	2	1
	Деталі крою з фільцу		
1	Нижній комір	1	1
	Деталі крою з дублерину		
1	Прокладка в пілочку	2	1
2	Прокладка в підборт	2	1
3	Прокладка в горішній комір	1	1

Кінець таблиці Д1.1

1	2	3	4
4	Прокладка у стійку горішнього коміра	1	1
5	Прокладка в горішню частину бокової частини пілочки	2	1
6	Прокладка в низ бокової частини пілочки	2	1
7	Прокладка в горішню частину спинки	2	1
8	Прокладка в низ спинки	2	1
9	Прокладка в низ горішньої частини рукава	2	1
10	Прокладка в низ нижньої частини рукава	2	1
11	Посилювач в бортову прокладку пілочки	2	1
12	Поздовжник бокової прорізної кишені	2	1
13	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	2	1
14	Кромка для кріплення бортової прокладки до пілочки	2	1
	Деталі крою з флізеліну клейового		
1	Прокладка у клапан боковий декоративний	2	1
2	Прокладка в обшивку бокової прорізної кишені	4	1
3	Прокладка в обшивку внутрішньої прорізної кишені	4	1
4	Прокладка в лацкан пілочки	2	1
	Деталі крою з тканини кишенькової (бязі)		
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
	Деталі крою з ватину, синтепону або еквівалента		
1	Підокатник	2	1
* Деталі, що потребують підрізання після дублювання			

Додаток 2
до пунктів 3.1.3

Лінійні виміри готових предметів

Таблиця Д2.1 – Лінійні виміри готових предметів

Назва виміру	Зріст, см	Повнотна група	Обхват грудей типової фігури, см											Допустимі відхилення, см
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
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. 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
3. 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	

Продовження таблиці Д2.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
4. Ширина пілочки в найвужчому місці, см	158 – 200	2,3	27,3	27,9	28,4	29,0	29,5	30,1	30,7	31,2	31,8	32,3	32,9	±0,5
5. Ширина предмета 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
6. Ширина предмета внизу від краю борта до середини спинки, см	158 – 200	2	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	73,5	75,5	±1,0
		3	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	73,5	75,5	77,5	
7. Відстань від краю борта до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	158 – 200	2,3	17,2	17,6	18,0	18,4	18,8	19,2	19,6	20,0	20,4	20,8	21,2	±0,4
8. 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	
9. Відстань між гудзиками по горизонталі, см	158-200	2,3	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	±0,4

Продовження таблиці Д2.1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
10. 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	61,5	
	170		63,5	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	65,5	
	182		67,5	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	69,5	
	194		71,5	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	73,5	
11. 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
12. 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
13. 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
14. Довжина бокового декоративного клапана, см	158-200	2,3	17,0	17,0	17,0	17,5	17,5	17,5	18,0	18,0	18,0	18,5	18,5	±0,4
15. Ширина бокового декоративного клапана посередині, см	158-200	2,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	±0,3
16. 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
17. Ширина коміра в кінцях, см	158-200	2,3	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,3
18. Ширина уступу лацкана, 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

ПОГОДЖЕНО



Начальник Тилу Командування
Сил логістики Збройних Сил
України
генерал-майор



Юрій ГУСЛЯКОВ
2021 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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



Роман КОЗУЛІН
" 01 " 03 2021 р.

ПОГОДЖЕНО

Командувач Військово-
Морських Сил Збройних Сил
України
контр-адмірал



Олександр ПЕЇЖПАПА
" 17 " 02 2021 р.

Зміна № 1

до технічної специфікації Міністерства оборони України
"Тужурка" ТС А01ХJ.04036-252:2020 (01)

1. Друге речення п'ятого абзацу пункту 3.1.1 викласти в такій редакції:

"По низу рукавів на відстані (15 ± 2) мм від ліктювого шва пришиваються по два формених гудзики: перший на відстані (35 ± 3) мм від підгину низу, другий на відстані (30 ± 3) мм від першого."

2. В пункті 3.1.4 в тридцять третьому абзаці видалити перше та друге речення, абзац сорок четвертий після слова "спинки" доповнити словами "та вкладаючи петлю для вішання", абзац сорок восьмий після слів "до краю петель" доповнити словами " , на правому – одну".

3. Пункт 3.1.4 доповнити після абзацу сорок дев'ятого абзацом такого змісту:

"Закріпки ставлять на спеціальній машині зигзагоподібного стібка по краям бокових та внутрішніх прорізних кишень "в рамку" вертикально та по краям оздоблювальної строчки шва пришивання клапана горизонтально."

4. Рядок 13 таблиці 4 викласти в такій редакції:

“

13.	Гудзики з отворами пластикові	Для застібання бокових та внутрішніх кишень, для тримання правої пілочки
-----	-------------------------------	--

”

5. Підпункт 3.1.5.8 викласти в такій редакції:

“3.1.5.8. Гудзики пластикові з отворами

Для застібання кишень застосовуються гудзики пластикові з чотирма отворами діаметром (14 ± 1) мм у тон тканини верху, для тримання правої пілочки – діаметром (21 ± 1) мм у тон підкладки.”.

6. Підпункт 3.1.5.9 викласти в такій редакції:

“3.1.5.9. Текстильна стрічка

Петля для вішання та начіпні петлі виготовляються з текстильної поліестерової стрічки (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) чорного кольору шириною $(0,8 \pm 0,2)$ см або з підкладкової тканини (підпункт 3.1.5.2).”.

7. Підпункт 3.1.5.10 викласти в такій редакції:

“3.1.5.10. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні чорного кольору, які за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01), а саме: Тип 1 (Вид 2 або Вид 3) або Тип 2 (Вид 2 або Вид 3) та Тип 3 (Вид 1 або Вид 2).”.

8. Друге речення п'ятого абзацу пункту 3.5.2 викласти в такій редакції:

“На кожну картонну упаковку кріпиться пакувальний лист.”.

9. Таблицю Д1.1 додатка 1 викласти в такій редакції:

“Таблиця Д1.1 – Специфікація деталей крою предмета

№ з/п	Найменування деталей	Кількість деталей крою	Кількість лекал
1	2	3	4
	Деталі крою з тканини напіввовняної		
1	Спинка	2	1
2	Пілочка*	2	1
3	Бокова частина пілочки	2	1
4	Горішня частина рукава	2	1
5	Нижня частина рукава	2	1
6	Горішній комір*	1	1
7	Стійка горішнього коміра*	1	1
8	Підборт*	2	1
9	Клапан боковий декоративний	2	1
10	Обшивка бокової прорізної кишені горішня	2	1
11	Обшивка бокової прорізної кишені нижня	2	1
12	Обшивка внутрішньої прорізної кишені горішня	2	1
13	Обшивка внутрішньої прорізної кишені нижня	2	1
14	Підзор бокової прорізної кишені	2	1

Кінець таблиці Д1.1

1	2	3	4
	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 бокового декоративного	2	1
7	Підзор кишені внутрішньої	2	1
8	Обшивка кінця коміра	2	1
9	Деталь для кріплення підкладки	2	1
	Деталі крою з фільцу		
1	Нижній комір	1	1
	Деталі крою з дублерину		
1	Прокладка в пілочку	2	1
2	Прокладка в підборт	2	1
3	Прокладка в горішній комір	1	1
4	Прокладка у стійку горішнього коміра	1	1
5	Прокладка в горішню частину бокової частини пілочки	2	1
6	Прокладка в низ бокової частини пілочки	2	1
7	Прокладка в горішню частину спинки	2	1
8	Прокладка в низ спинки	2	1
9	Прокладка в низ горішньої частини рукава	2	1
10	Прокладка в низ нижньої частини рукава	2	1
11	Посилювач в бортову прокладку пілочки	2	1
12	Поздовжник бокової прорізної кишені	2	1
13	Поздовжник внутрішньої прорізної кишені	2	1
14	Кромка для кріплення бортової прокладки до пілочки	2	1
	Деталі крою з флізеліну клейового		
1	Прокладка у клапан боковий декоративний	2	1
2	Прокладка в обшивку бокової прорізної кишені	4	1
3	Прокладка в обшивку внутрішньої прорізної кишені	4	1
4	Прокладка в лацкан пілочки	2	1
	Деталі крою з тканини кишенькової (бязі)		
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
	Деталі крою з ватину, синтепону або еквівалента		
1	Підокатник	2	1
* Деталі, що потребують підрізання після дублювання			

10. Рядки 7, 14 та 15 таблиці Д2.1 викласти в такій редакції:

“

7. Відстань від краю борта до горішнього переднього кута бокового декоративного клапана, см	158 – 200													
		2,3												
			17,2											
				17,6										
					18,0									
						18,4								
							18,8							
								19,2						
									19,6					
										20,0				
											20,4			
												20,8		
													21,2	
													± 0,4	

”

“

14. Довжина бокового декоративного клапана, см	158 – 200														
			2,3												
				17,0											
					17,0										
						17,0									
							17,5								
								17,5							
									17,5						
										18,0					
											18,0				
												18,0			
													18,5		
														18,5	
													± 0,4		

15. Ширина бокового декоративного клапана, см	158 – 200														
			2,3												
				6,3											
					6,3										
						6,3									
							6,3								
								6,3							
									6,3						
										6,3					
											6,3				
												6,3			
													6,3		
														6,3	
													± 0,3		

”

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
контролю якості
полковник

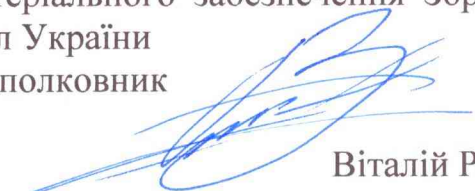


Олександр ФИДИНА

“ 10 ” 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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



Віталій РЯБОВ

“ 9 ” 02 2021 р.