

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

“ _____ ” _____ 2021 р.

ПЛАЩ ДЕМІСЕЗОННИЙ

**ТЕХНІЧНИЙ ОПИС
НА ДОСЛІДНУ ПАРТІЮ**

ТО А01ХJ.04523-061:2021

Дата надання чинності _____

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ _____ ” _____ 2021 р.

ПЕРЕДМОВА

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

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

II. Назва та позначення технічного опису на дослідну партію:

“Технічний опис на дослідну партію “Плащ демісезонний” ТО А01ХJ.04523-061:2021”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Плащ демісезонний (Вид Х) ТО А01ХJ.04523-061:2021”, де Х – позначення кольору предмета. Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

IV. Затверджено “_____” _____ 2021 року.

Введено в дію “_____” _____ 2021 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 04523 Плащ непромокальний чоловічий (Raincoat man's).

VI. Цей технічний опис на дослідну партію використовується в Міністерстві оборони України, Збройних Силах України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройним Силам України предметів для речового забезпечення.

VII. Цей технічний опис на дослідну партію не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і поширений організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

ВСТУП

Цей технічний опис на дослідну партію (далі – ТО) розроблено з метою встановлення вимог до плаща демісезонного чоловічого (далі – предмет) під час експериментального носіння військовослужбовцями Збройних Сил України з метою отримання оцінки предмету щодо його ергономічних властивостей. Цей ТО поширюється як на предмет в цілому так і на його складові частини та матеріали.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ 4143:2002/ГОСТ 31101:2003	Матеріали та вироби текстильні. Методи оцінювання незмиральності
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення
ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень
ДСТУ ISO 105-X12: 2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості пофарбування. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням)
ДСТУ ISO 7211-1:2008	Матеріали текстильні. Методи аналізу структури тканини. Частина 1. Методи подавання рисунка переплетення та схем набирання ниток основи у ремізи, ниток основи у бердо та підіймання реміз

Позначка документа	Назва
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини
ДСТУ ISO 12945-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення схильності тканини до поверхневої заворсованості поверхні та пілінговності. Частина 2. Модифікований метод Мартиндайля
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб
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
ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики з отворами пластикові”
ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві”
ТС А01ХJ.32774-167:2019 (01) зі зміною 1	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Погон-муфта”

Примітка. Чинність стандартів, на які є посилання у цьому ТО, перевіряють згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

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

2. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

2.1. Технічні та якісні характеристики

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів і фурнітури, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цього ТО.

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

2.1.1. Конструкція та зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом предмет повинен відповідати рисунку 1 додатка 1.

Предмет прямого силуету, на підкладці, з центральною внутрішньою бортовою застібкою на п'ять плоских гудзиків та п'ять обметаних петель.

Предмет з відкладним коміром та вшивними довгими рукавами.

Пілочки з виточками, відрізними кокетками, боковими прорізними кишнями з листочками.

Спинка із середнім швом, який закінчується шліцом.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів вшито хлястики-погони, які застібаються на наскрізні петлі і формені металеві гудзики. На хлястики-погони надягаються погони-муфти.

Комір відкладний з відрізною стійкою. У шов вшивання коміра зі зворотної сторони по центру вшитий вішак.

На підкладці лівої пілочки розміщується накладна кишня, що застібається на прорізну петлю та гудзик.

По краям коміра, бортів, листочок, хлястиків-погонів, верхнього шліца, по середньому шву спинки, шву пришивання кокетки пілочки та ліктьовим швам рукава прокладена оздоблювальна строчка шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см.

2.1.2. Види предмета

Предмет виготовляється у чотирьох видах: вид 1 – захисний (меланж), вид 2 – синій (меланж), вид 3 – темно-сірий (меланж), вид 4 – чорний.

2.1.3. Розміри предмета

Предмет виготовляється за розмірами на типові фігури другої та третьої повнотних груп та повинен відповідати вимогам таблиць 1 та 2.

Таблиця 1 – Умовна позначка зросту

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

Таблиця 2 – Умовна позначка обхвату грудей

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

Таблиця 3 – 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

Предмети інших розмірів виготовляються за вимогою замовника. Відсоткове співвідношення розмірів предмета встановлюється замовником.

2.1.4. Лінійні виміри

За лінійними вимірами предмет повинен відповідати вимірам, наведеним у таблиці ДЗ.1 додатка 3 цього ТО.

2.1.5. 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, комір, стійку коміра з'єднують з клейовим матеріалом.

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

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

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

2.1.6. Вимоги до матеріалів і фурнітури

Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, перелік яких наведено у таблиці 4. Якість матеріалів та фурнітури повинна відповідати вимогам, наведеним у таблиці 4 та підпунктах 2.1.6.1 – 2.1.6.8 цього ТО.

Таблиця 4 – Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу, фурнітури
1.	Тканина напіввовняна з водовідштовхуючою пропиткою	Основний матеріал для виготовлення предмета
2.	Тканина підкладкова	Для підкладки предмета
3.	Тканина бавовняна	Для підкладки кишень
4.	Тканина бортова	Для надання форми пілочкам
5.	Клейовий прокладковий матеріал дублерин	Для дублювання деталей предмета
6.	Плечові накладки	Для надання форми у ділянці окатів рукавів
7.	Неткане полотно	Для підокатника
8.	Гудзики пластикові з чотирма отворами	Для застібання пілочок предмета
9.	Гудзики формені металеві	Для пристібання погонів
10.	Погон-муфта	Для хлястиків-погонів
11.	Нитки швейні	Для виготовлення предмета

2.1.6.1. Показники якості тканини напіввовняної з водовідштовхуючою пропиткою

Тканина напіввовняна з водовідштовхуючою пропиткою повинна за показниками якості відповідати вимогам таблиці 5.

Таблиця 5 – Показники якості тканини напіввовняної з водовідштовхуючою пропиткою

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Норма	Методика перевірки
1	2	3	4
1.	Сировинний склад, %: вовна, не менше поліестер, не більше	55 45	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м ²	360 ± 20	ДСТУ EN 12127

Кінець таблиці 5

1	2	3	4
3.	Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок, %, не більше: за основою за утком	3,0 2,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0 ДСТУ ГОСТ 30157.1
4.	Стійкість до розривання Н, не менше: за основою за утком	1100 1000	ДСТУ ISO 13934-1
5.	Стійкість тканини до зволоження (випробування збризуванням), бали, не менше	3	ДСТУ ISO 4920
6.	Стійкість фарбовання, бали, не менше: до сухого тертя до мокрого тертя	4 4	ДСТУ ISO 105-X12
7.	Схильність до поверхневої заворсованості та пілінгованості (2000 циклів з лицьової сторони), бали, не менше	3	ДСТУ ISO 12945-2
8.	Коефіцієнт зминальності, не більше	0,3	ДСТУ 4143, або згідно з [1] додатку 2
9.	Стійкість до стирання, цикли, не менше	10000	ДСТУ ISO 12947-2
10.	Ткацьке переплетення	діагоналеве	ДСТУ ISO 7211-1

2.1.6.2. Показники якості тканини підкладкової

Для виготовлення підкладки предмета, петлі для вішання і начіпної петлі внутрішньої кишені використовується тканина підкладкова поліестерова в тон тканини верху або чорного кольору, поверхневою густиною від 50 до 120 г/м² (метод вимірювання згідно з ДСТУ EN 12127).

2.1.6.3. Показники якості тканини бавовняної

Для виготовлення підкладки бокових та внутрішньої кишень предмета використовується тканина бавовняна (бязь) в тон тканини підкладки або чорного кольору, поверхневою густиною 125 ± 10 г/м² (метод вимірювання згідно з ДСТУ EN 12127).

2.1.6.4. Показники якості тканини бортової

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

2.1.6.5. Показники якості клейового прокладкового матеріалу

Для дублювання деталей крою предмета застосовується клейовий прокладковий матеріал (дублерин) з поверхневою густиною не нижче 65 г/м² (метод вимірювання ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1)

2.1.6.6. Гудзики

Для застібання пілочок предмета застосовуються гудзики пластикові з чотирма отворами, діаметром (23,0 ± 0,5) мм, кольору основної тканини, які за показниками якості повинні відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Гудзики з отворами пластикові” ТС А01ХJ.03506-095:2018 (01).

Для кріплення хлястиків-погонів в області плечових швів застосовуються гудзики металеві діаметром 14 мм, які за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики формені металеві” ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01).

2.1.6.7. Показники якості погона-муфти

Погон-муфта для предмета виготовляється згідно з вимогами ТС Міноборони “Погон-муфта” ТС А01ХJ.32774-167:2019 (01) (зі зміною 1) до погон-муфти Тип 2.

2.1.6.8. Нитки швейні

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

2.2. Вимоги безпеки

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

2.3. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю проводиться згідно з вимогами цього ТО Міноборони, договору про закупівлю. Контроль лінійних вимірів проводиться згідно з вимогами, наведеними в таблиці ДЗ.1 додатка 3. Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет, здійснюється відповідно до вимог національних стандартів, наведених у пункті 2.1.6.

2.4. Вимоги до пакування та маркування

2.4.1. Маркування

Для маркування готового предмета застосовується етикетка предмета. Інформація, що міститься на етикетці, повинна бути нанесена державною мовою. Маркування повинно бути чітким та розбірливим.

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

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу (поліестер або поліамід). Розміри етикетки у готовому вигляді ($4,5 \pm 0,2$) 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;

вид предмета;

сировинний склад;

назва виробника, країна виробництва;

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

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

біле поле для підпису.

2.4.2. 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.

Схематичне зображення предмета

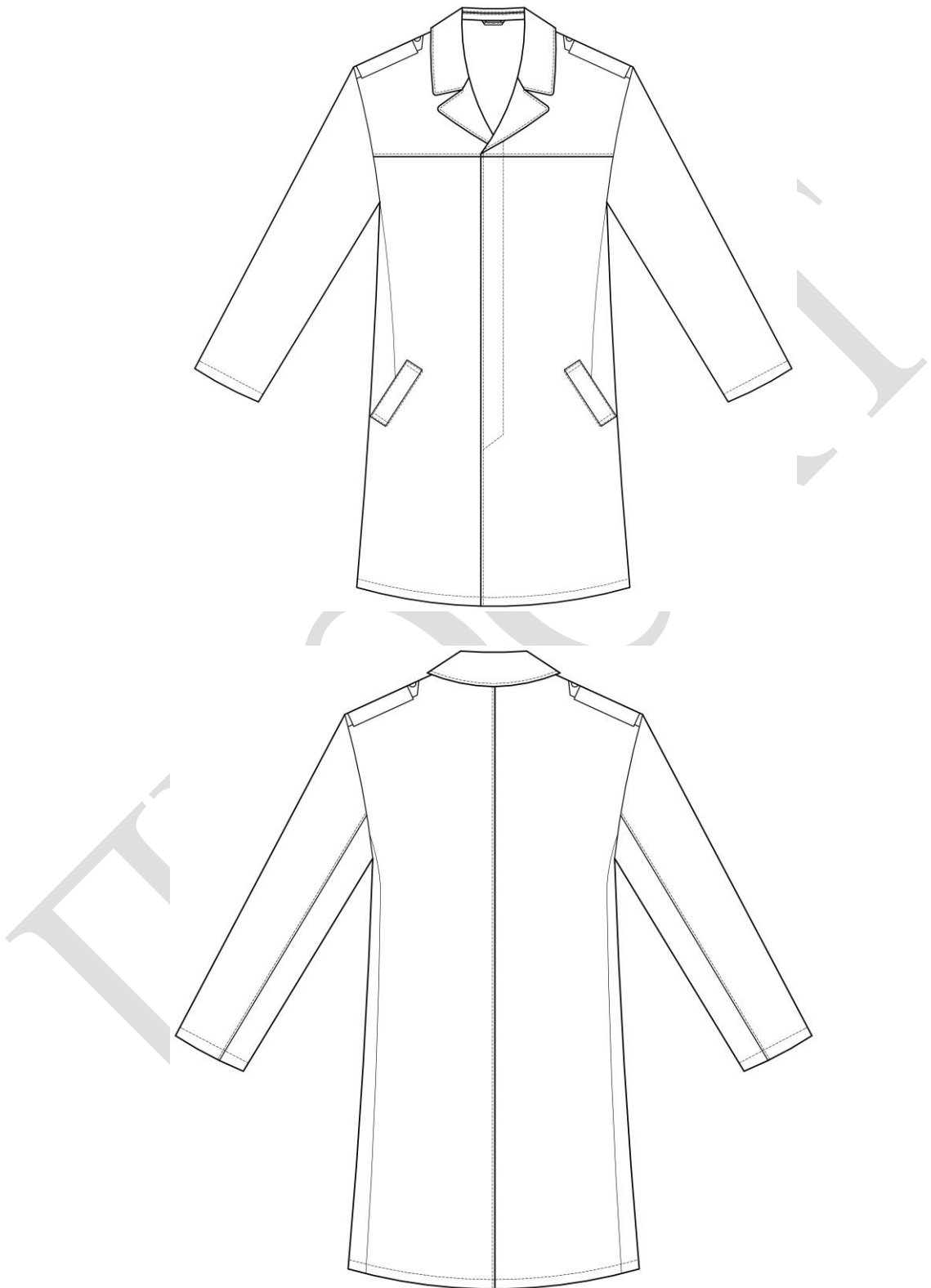


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета

Додаток 2
до пункту 2.1.6.1.

Бібліографія

ГОСТ 18117-80 “Ткани и штучные изделия чистошерстяные и полушерстяные. Метод определения сминаемости”.

ПРОЕКТ

Продовження додатка 3

Продовження таблиці ДЗ.1

№ з/п	Найменування вимірів	Зріст, см	Повногн група	Обхват грудей, см											Допустимі відхилення, см
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
3.	Ширина спинки, см	158-200	2,3	42,0	43,2	44,4	45,6	46,8	48,0	49,2	50,4	51,6	52,8	54,0	± 1,0
4.	Ширина пілочки по кокетці, см	158-200	2,3	23,5	24,1	24,6	25,2	25,7	26,3	26,9	27,4	28,0	28,5	29,1	± 0,7
5.	Ширина предмета на рівні глибини пройми в застігнутому вигляді, см	158-200	2,3	52,5	54,5	56,5	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	± 1,5
6.	Ширина предмета по низу від краю борта до середини спинки, см	158-200	2	53,5	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	73,5	± 1,5
			3	55,5	57,5	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	71,5	73,5	75,5	
7.	Довжина рукава від вищої точки окату до низу, см	158	2,3	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	± 1,0
		164		64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
		170		66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
		176		68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
		182		70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
		188		72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	
		194		74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	
		200		76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	

Продовження додатка 3

Кінець таблиці ДЗ.1

№ з/п	Найменування вимірів	Зріст, см	Повнотна група	Обхват грудей, см											Допустимі відхилення, см
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
8.	Ширина рукава на рівні глибини пройми, см	158-200	2,3	20,9	21,4	22,0	22,5	23,1	23,7	24,2	24,8	25,3	25,9	26,4	± 0,7
9.	Ширина рукава по низу, см	158-200	2,3	15,3	15,6	15,9	16,2	16,5	16,8	17,1	17,4	17,7	18,0	18,3	± 0,5
10.	Ширина коміра посередині, см	158-200	2,3	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	10,2	± 0,5
11.	Ширина коміра в кінцях (до середини заокруглення), см	158-200	2,3	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	± 0,4
12.	Ширина уступу лацкана (до середини заокруглення), см	158-200	2,3	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	± 0,4
13.	Довжина листочки бокової кишені, см	158-200	2,3	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	± 0,5
14.	Ширина листочки бокової кишені, 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	± 0,5
15.	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
16.	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