

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Командування
Сил логістики Збройних Сил
України
генерал-майор

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



Юрій ГУСЛЯКОВ

Роман КОЗУЛІН

“08” 04 2021 р.

2021 р.

КІТЕЛЬ ОДНОБОРТНИЙ БІЛОГО КОЛЬОРУ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.04036-207:2020 (02)

Введено вдруге

Дата надання чинності 12.04.2021

ПОГОДЖЕНО

Командувач Військово-Морських
Сил Збройних Сил України
контр-адмірал



Олександр НЕЇЖПАПА

2021 р.

Головне управління розвитку
та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано "12" 04 20 21 р.
за № МО/000.35.7/ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

РОЗРОБЛЕНО

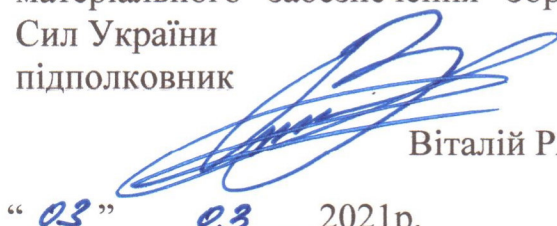
Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального
управління контролю якості
полковник

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



Олександр ФІДИНА

“18” 03 2021 р.



Віталій РЯБОВ

“03” 03 2021р.

ОБЛІК ЗМІН

| Порядковий номер зміни | Дата зміни | В якому місці документа розміщено зміну |
|---------------------------|------------|--|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України. Перше видання цієї технічної специфікації Міністерства оборони України здійснено у 2020 році.

У другому виданні, здійсненому на основі перегляду, внесені зміни до показників якості основного матеріалу та технологічної обробки кітеля однобортного білого кольору.

Перегляд здійснили: **Т. Кучер** (керівник розробки), **В. Рябов** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Кітель однобортний білого кольору” ТС А01ХJ.04036-207:2020 (02)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Кітель однобортний білого кольору” ТС А01ХJ.04036-207:2020 (02)”.

IV. Затверджено “12” 04 2021 року.

Введено в дію “12” 04 2021 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 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..... | 14 |
| 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 готових предметів..... | 19 |

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до парадного однобортного чоловічого кітеля білого кольору для військовослужбовців Військово-Морських Сил Збройних Сил України (далі – предмет).

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

| Позначка документа | Назва |
|---|---|
| Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329 | Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України |
| ДСТУ 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 |
| ГОСТ 14192-96 | Маркировка грузов |
| ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01) | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні” |
| ТС А01ХJ.03054-163:2019 (02) | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нарукавний знак “Державний Прапор України” |

| Позначка документа | Назва |
|-------------------------------|---|
| ТС А01ХJ.03526-106:2019 (01) | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Гудзики формені металеві” |
| ТС А01ХJ.29989-298:2021 (01)” | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканина костюмна поліестерово-віскозна” |

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

Якщо документ, на який є посилання в цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні позначки та скорочення наведено у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів і фурнітури, що використовуються для його виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

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 центральною бортовою застібкою на п’ять наскрізних петель та п’ять формених гудзиків золотавого кольору та комір-стійкою. Предмет на підкладці.

Пілочки з відрізними боковими частинами, виточками по лінії талії, горішніми прорізними кишнями з клапанами, які застібаються на формені гудзики золотавого кольору.

Спинка із середнім швом.

Рукава вшивні, двошовні. У шви вшивання рукавів вшито погоні-хлястики для одягання та фіксації погон, які застібаються на наскрізні петлі і гудзики білого кольору.

Комір-стійка застібається на металеві гачок та петлю.

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

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

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1.

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

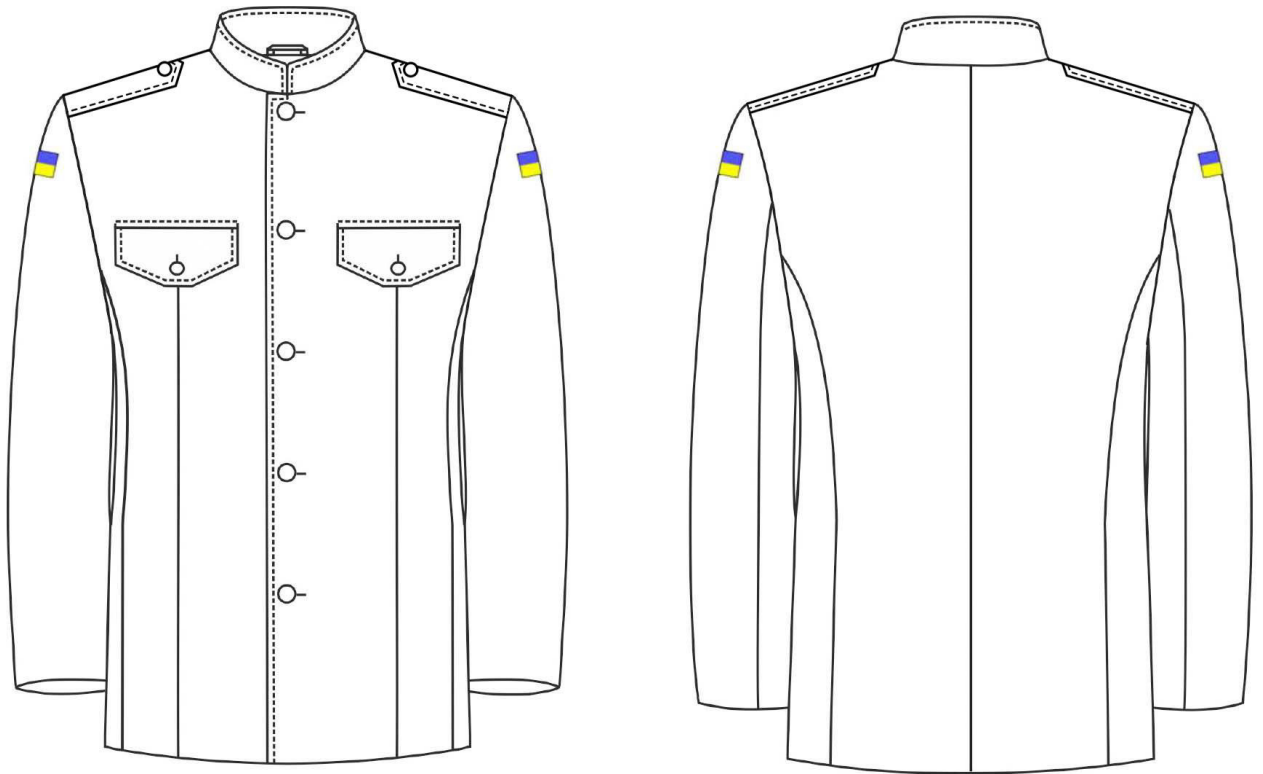


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета (вид спереду та вид ззаду)

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 | 1 |
| 164 | Від 161 до 167 | 2 |
| 170 | Від 167 до 173 | 3 |
| 176 | Від 173 до 179 | 4 |
| 182 | Від 179 до 185 | 5 |
| 188 | Від 185 до 191 | 6 |
| 194 | Від 191 до 197 | 7 |
| 200 | Від 197 до 203 | 8 |

Таблиця 3 – Розміри типової фігури

| Обхват грудей типової фігури, см | Інтервал обхвату грудей, см | Умовне позначення розміру |
|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| 88 | Від 86 до 90 | 44 |
| 92 | Від 90 до 94 | 46 |
| 96 | Від 94 до 98 | 18 |
| 100 | Від 98 до 102 | 50 |
| 104 | Від 102 до 106 | 52 |
| 108 | Від 106 до 110 | 54 |
| 112 | Від 110 до 114 | 56 |
| 116 | Від 114 до 118 | 58 |
| 120 | Від 118 до 122 | 60 |
| 124 | Від 122 до 126 | 62 |
| 128 | Від 126 до 130 | 64 |

Примітка. Предмети інших зростів, розмірів та повнотних груп можуть виготовлятися за вимогою замовника.

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.

Перед початком обробки деталі предмета дублюються. Перелік деталей прокладкових з клейовим покриттям наведено у таблиці Д1.1 додатка 1.

Деталі пілочок, підбортів, зовнішнього та внутрішнього коміра-стійки після дублювання підрізають, використовуючи допоміжні лекала.

Ширина швів зшивання деталей предмета становить $(1,0 \pm 0,1)$ см, швів обшивання – $(0,7 \pm 0,1)$ см.

Погони-хлястики обшивають, підрізають надлишки тканини в кутах, вивертають, припрасовують.

Місце розташування виточок на пілочках намічають за допомогою додаткового лекала. Виточки на пілочках зшивають, припуски швів зшивання виточок розрізають та розпрасовують. Слабину в кінцях спрасовують.

Уздовж краю бортів пілочок, зрізів пройм пілочок та спинки, горловини спинки та пілочки прокладають клейовий пружок.

Клапани обшивають підкладкою, підрізають надлишки тканини в кутах, вивертають, припрасовують.

Підзори горішніх кишень настрочують на підкладку кишень швом упідгин із закритим зрізом на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см.

Обшивки горішніх кишень запрасовують на $1/3$.

Місце розташування горішніх прорізних кишень намічають за допомогою допоміжних лекал.

Обшивки горішніх кишень та клапани пришивають до пілочок по наміченим лініям. Вхід у кишені розрізають, обшивки та клапани вивертають, кишені виправляють, припрасовують. Ширина обшивки в готовому вигляді $(0,5 \pm 0,1)$ см. До швів пришивання клапанів пришивають підкладку кишень з настроченим підзором, інший край – до нижніх обшивок. Бокові зрізи підкладки кишень зшивають, одночасно закріплюючи рамки бокових кишень в кінцях.

Борти обшивають підбортами, надлишки тканини в кутах висікають. Шви обшивання бортів підбортами розпрасовують на спеціальній колодці, висікають, виправляють та припрасовують.

Виконують волого-теплову обробку спинки. Середні зрізи спинки зшивають, шов розпрасовують.

Бокові зрізи пілочок та спинки, плечові шви зшивають, шви зшивання розпрасовують. Лінію підгину низу предмета намічають за допомогою додаткового лекала і запрасовують. Ширина підгину низу – $(4,0 \pm 0,2)$ см.

Неклейову 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.

Зовнішній комір-стійку обшивають внутрішнім коміром-стійкою, залишаючи отвір для гачка та петлі. Надлишки тканини в кутах підрізають, комір-стійку вивертають, припрасовують. Гачок та петлю прикріплюють до припусків за допомогою тасьми текстильної або смужки із підкладкової тканини.

Зовнішній комір-стійку вшивають у горловину, шов вшивання розпрасовують.

Передні зрізи рукавів зшивають, шви розпрасовують та виконують волого-теплову обробку.

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

Ліктюві зрізи рукавів зшивають, шов розпрасовують.

Рукава вшивають в закриту пройму швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см, вставляючи на рівні плечового шва погон-хлястик, змістивши його задній край на $(1,0 \pm 0,2)$ см у бік спинки.

Місце розташування внутрішніх кишень на підкладці пілочок намічають за допомогою додаткового лекала. На підкладці пілочок обробляють внутрішні прорізнi кишени "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 прорізних кишень – $(1,2 \pm 0,1)$ см. Довжина готової кишені – $(14,0 \pm 0,5)$ см.

Бокові зрізи підкладки пілочок та спинки, плечові зрізи зшивають, шви запрасовують.

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

Плечові накладки пришивають до швів вшивання рукавів на універсальній машині.

Підкладку пришивають до підбортів та внутрішнього коміра-стійки швом шириною $(1,0 \pm 0,1)$ см, закладаючи складку по горловині спинки та вкладаючи петлю для вішання. Припуски швів вшивання зовнішнього та внутрішнього коміра-стійки скріплюються між собою.

Підкладку предмета кріплять до верху по окату за допомогою смужки з підкладкової тканини, а під проймою – потрійною послідовною строчкою по надсічкам, урівнюючи зрізи швів вшивання рукавів верху та підкладки.

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

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

Петлі обметують:

п'ять петель на лівому борті на відстані $(2,0 \pm 0,2)$ см від краю борту до центру петель;

по одній петлі посередині клапанів нагрудних кишень на відстані $(1,8 \pm 0,2)$ см від мису до центру петель;

по одній петлі посередині погонів-хлястиків на відстані $(1,8 \pm 0,2)$ см від мису до центру петель.

Гудзики пришивають відповідно до розміщення петель.

Внутрішні зрізи та шви з'єднання деталей з основного матеріалу та підкладки (крім швів вшивання рукавів, коміра-стійки, нижніх зрізів предмета та рукавів) обметуються.

Уздовж країв коміра-стійки, бортів, клапанів та погонів-хлястиків прокладено оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від краю. Уздовж швів пришивання клапанів горішніх кишень – оздоблювальні строчки на відстані $(0,6 \pm 0,1)$ см від шва. Уздовж швів пришивання обшивок горішніх та внутрішніх кишень – оздоблювальні строчки на відстані $(0,2 \pm 0,1)$ см від шва.

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 повинна 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. | Тканина поліестерово-віскозна | Для виготовлення предмета |
| 2. | Тканина підкладкова | Для підкладки предмета, підкладки горішніх та внутрішніх кишень |
| 3. | Матеріал прокладковий комірцевий з клейовим покриттям | Для дублювання верхньої стійки (перший шар) та клапанів |
| 4. | Матеріал прокладковий з клейовим покриттям дублерин | Для дублювання деталей предмета |
| 5. | Матеріал прокладковий з клейовим покриттям флізелін | Для дублювання деталей предмета |
| 6. | Тканина бортова неклеєва | Для надання форми пілочкам |
| 7. | Ватин ниткопрошивний, синтепон або еквівалент | Для підокатників |
| 8. | Плечові накладки | Для надання форми у ділянці окатів рукавів |
| 9. | Клейовий пружок | Для прокладання по краю борта, проймах, горловині |
| 10. | Гудзики формені металеві | Для застібання пілочок, клапанів |
| 11. | Гудзики з отворами пластикові | Для застібання кишень підкладки, погонів-хлястиків |
| 12. | Гачки та петлі | Для застібання коміра-стійки |
| 13. | Текстильна стрічка | Для начіпних петель кишень підкладки, петлі для вішання предмета |
| 14. | Нитки швейні | Зшивання деталей предмета, обметування зрізів, прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель, пришивання гудзиків |
| 15. | Нарукавний знак “Державний Прапор України” | Для нашивання у верхній частині рукавів |

3.1.5.1. Тканина поліестерово-віскозна

Тканина поліестерово-віскозна за своїми показниками якості повинна відповідати вимогам TC Міноборони “Тканина костюмна поліестерово-віскозна” TC A01XJ.29989-298:2021 (01).

3.1.5.2. Тканина підкладкова

Тканина підкладкова поліестерова (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) білого кольору, поверхневою густиною від 65 г/м² до 90 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127).

3.1.5.3. Матеріал прокладковий з клейовим покриттям

Матеріал прокладковий білого кольору з клейовим покриттям:
 дублерин комірцевий поверхневою густиною не менше 120 г/м² (метод перевірки згідно з ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1);
 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).

Примітка. Для дублювання верхньої стійки може застосовуватись один шар дублерины поверхневою густиною не менше 185 г/м².

3.1.5.4. Тканина бортова не клейова

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

3.1.5.5. 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 застібання горішніх кишень;

3.1.5.6. Гудзики пластикові з отворами

Гудзики пластикові з чотирма отворами діаметром (14 ± 1) мм повинні бути в тон тканини верху та підкладки або прозорі.

3.1.5.7. Металевий гачок та петля

Пришивні металевий гачок та петля сталевого кольору з антикорозійним покриттям (нікельовані), довжина гачка – (10 ± 1) мм, петлі – (12 ± 1) мм.

3.1.5.8. Текстильна стрічка

Для начіпних петель кишень підкладки та петлі для вішання предмета використовується текстильна поліестерова (метод перевірки згідно з ДСТУ 4057) стрічка білого кольору шириною $(0,8 \pm 0,2)$ см.

Дозволяється виготовляти петлі з тканини підкладкової (пункт 3.1.5.2).

3.1.5.9. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні білого 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).

3.1.5.10. Нарукавний знак “Державний Прапор України”

Для виготовлення предмета застосовуються нарукавні знаки, які за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нарукавний знак “Державний Прапор України” ТС А01ХJ.03054-163:2019 (02) (стрічка гачкова не застосовується).

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 ТС 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 ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль лінійних вимірів готового 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 ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну

компетентність та незалежність, за зіставними методами випробувань, що передбачені у національних або міжнародних стандартах, за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією ТС Міноборони одиницях вимірювань.

3.5. Вимоги до пакування та маркування

3.5.1. Маркування

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 кожну 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.

Додаток 1
до пункту 3.1.1

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 поліестерово-віскозної білого кольору | | |
| 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 | Зовнішній комір-стійка* | 1 | 1 |
| 7 | Внутрішній комір-стійка* | 1 | 1 |
| 8 | Підборт* | 2 | 1 |
| 9 | Клапан горішньої кишені | 2 | 1 |
| 10 | Обшивка горішньої прорізної кишені | 2 | 1 |
| 11 | Обшивка внутрішньої прорізної кишені горішня | 2 | 1 |
| 12 | Обшивка внутрішньої прорізної кишені нижня | 2 | 1 |
| 13 | Погон-хлястик | 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 горішньої прорізної кишені | 2 | 1 |
| 7 | Підзор горішньої кишені | 2 | 1 |
| 8 | Підзор внутрішньої кишені | 2 | 1 |
| 9 | Деталь для кріплення підкладки | 4 | 2 |
| 10 | Підкладка горішньої прорізної кишені | 2 | 1 |
| 11 | Підкладка внутрішньої прорізної кишені | 2 | 1 |
| | Деталі крою з дублерину комірцевого | | |
| 1 | Прокладка в зовнішній комір-стійку | 1 | 1 |
| 2 | Прокладка в клапан горішньої кишені | 2 | 1 |

Кінець таблиці Д1.1

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|--|---|---|
| | Деталі крою з дублерину | | |
| 1 | Прокладка в пілочку | 2 | 1 |
| 2 | Прокладка в підборт | 2 | 1 |
| 3 | Прокладка у зовнішній комір-стійку | 1 | 1 |
| 4 | Прокладка у внутрішній комір-стійку | 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 горішньої 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 | | |
| 1 | Прокладка в обшивку горішньої прорізної кишені | 2 | 1 |
| 2 | Прокладка в обшивку внутрішньої прорізної кишені | 4 | 2 |
| 3 | Прокладка в погон-хлястик | 2 | 1 |
| | Деталі крою з тканини бортової | | |
| 1 | Бортова прокладка пілочки | 2 | 1 |
| | Деталі крою з ватину, синтепону або еквівалента | | |
| 1 | Підокатник | 2 | 1 |
| Примітка. *- Деталі, що потребують підрізання після дублювання по лекалах для підрізки. | | | |

Додаток 2
до пункту 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 | 41,6 | 42,8 | 44,0 | 45,2 | 46,4 | 47,6 | 48,8 | 50,0 | 51,2 | 52,4 | 53,6 | ±1,0 |
| 3. Ширина предмета на рівні глибини пройми в застібному вигляді, см | 158 – 200 | 2,3 | 51,0 | 53,0 | 55,0 | 57,0 | 59,0 | 61,0 | 63,0 | 65,0 | 67,0 | 69,0 | 71,0 | ±1,0 |

Кінець таблиці Д2.1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
|--|-----------|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|
| 4. Ширина предмета внизу від краю борта до середини спинки, см | 158 – 200 | 2 | 50,5 | 52,5 | 54,5 | 56,5 | 58,5 | 60,5 | 62,5 | 64,5 | 66,5 | 68,5 | 70,5 | ±1,0 |
| | | 3 | 52,5 | 54,5 | 56,5 | 58,5 | 60,5 | 62,5 | 64,5 | 66,5 | 68,5 | 70,5 | 72,5 | |
| 5 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 | |
| 6 Довжина коміра-стійки по шву вшивання, см | 158 – 200 | 2,3 | 41,9 | 43,1 | 44,2 | 45,4 | 46,6 | 47,7 | 48,9 | 50,0 | 51,2 | 52,4 | 53,5 | ±1,0 |
| 7. Довжина погона-хлястика, см | 158 – 200 | 2,3 | 13,0 | 13,0 | 14,0 | 14,0 | 14,0 | 14,0 | 15,0 | 15,0 | 15,0 | 15,0 | 15,0 | ± 0,5 |
| 8. 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 |
| 9. Довжина клапана горішньої кишені, см | 158 – 200 | 2,3 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 14,0 | 14,0 | 14,0 | 14,5 | 14,5 | ± 0,5 |
| 10. Ширина клапана горішньої 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 |
| 11. Ширина клапана горішньої 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 |