

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Головного управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення  
Збройних Сил України

полковник

Д.О.МАРЧЕНКО

“23” 07 2018 р.

Технічний опис  
“Бушлат”

ПОГОДЖЕНО  
Начальник Тилу Збройних Сил  
України  
полковник

“15” 07 \* Л.Ф.ХАРАХАЛПЬ  
2018 р.

На заміну технічного опису “Бушлат”  
інв. № 12 від 28.02.2018

Дата надання чинності 23.07.2018  
Без обмеження строку чинності

ПЕРЕВІРЕНО

Заступник начальника відділу  
розробки речового майна управління  
розвитку речового майна Головного  
управління розвитку та  
супроводження матеріального  
забезпечення Збройних Сил України  
старший лейтенант

“02” 07 \* А.О.МАЛПІЙ  
2018 р.

ПОГОДЖЕНО  
ТВО начальника Управління  
контролю якості  
майор

“02” 07 \* Ю.І.ЖИГАДЛО  
2018 р.

РОЗРОБЛЕНО

Старший офіцер відділу розробки  
речового майна управління розвитку  
речового майна Головного управління  
розвитку та супроводження  
матеріального забезпечення Збройних  
Сил України  
майор

“02” 07 \* Т.А.КУЧЕР  
2018 р.

## ЗМІСТ

	С.
Зміст	2
Загальні положення	3
1 Технічні вимоги	4
1.1 Технічні характеристики виробу	4
2 Основні параметри	4
2.1 Розміри виробу	4
2.2 Конструкція	5
2.3 Лінійні виміри	5
2.4 Зовнішній вигляд	5
2.5 Вимоги до матеріалів	12
2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу	13
2.7 Маркування	13
2.8 Пакування	14
3 Санітарно-гігієнічні вимоги	14
4 Вимоги екологічної безпеки	15
5 Правила приймання	15
6 Методи контролю	15
7 Транспортування та зберігання	15
8 Гарантії виробника	15
Додаток А Перелік документів, на які є посилання	16
Додаток Б Особливості обробки виробу	18
Додаток В Вимоги до тканини пальтової вовняної із водовідштовхувальним просоченням	21

## ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (далі – ТО) поширюється на бушлат для матросів, курсантів військово-морських навчальних закладів (далі – виріб), а також на його складові частини та матеріали.

Основним замовником\* є Міністерство оборони України.

Цей ТО не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і поширений організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Цей ТО придатний для цілей оцінки відповідності.

ТО підлягає регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання йому чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити його раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цьому ТО.

---

\*Основний замовник – уповноважений орган з питань закупівель Міністерства оборони України.

# 1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

## 1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (рис.1.) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цього ТО і зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ГОСТ 15.007.

## 2 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ

### 2.1 Розміри виробу

За розмірами виробу повинні відповідати таблиці 1-3 та типовим фігурам військовослужбовців відповідно до другої та третьої повнотних груп відповідно до ГОСТ 23167.

Таблиця 1 - Позначення зростів виробу

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 2 - Позначення розмірів виробу

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату грудей, см	Умовне позначення
88	Понад 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 3 - Позначення повноти виробу

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 Вироби інших розмірів та зростів повинні виготовлятися за вимогою замовника\*.

Примітка 2 Процентні співвідношення розмірів встановлює замовник.

## **2.2 Конструкція**

2.2.1 За конструкцією виріб (відповідно до ГОСТ 17037) є напівпальто з гладкопофарбованої вовняної тканини чорного кольору на утепленій підкладці.

2.2.2 Виріб напівприлягаючого силуету, із зміщеною бортовою застібкою на п'ять прорізних петель і п'ять металевих гудзиків встановленого зразку.

2.2.3 Пілочки з відрізними боковими частинами, горизонтальними боковими прорізними кишнями в рамку з клапаном. На лівій пілочці розташовані п'ять декоративних металевих гудзиків встановленого зразка симетрично робочим. На підкладці лівої пілочки - внутрішня кишенька з листочкою, що застібається на начіпну петлю та гудзик.

2.2.4 Спинка із швом посередині.

2.2.5 Рукава вшивні, двошовні.

2.2.6 Комір відкладний з відрізним стояком.

2.2.7 По краю борту, відльоту коміра, клапанам, швам настрочування клапанів, прокладені оздоблювальні строчки на відстані 2-3 мм та  $15\pm 2$  мм від краю.

2.2.8 Підкладка вистьобана з утеплювачем, в нижній частині підкладки рукавів напульсник.

## **2.3 Лінійні виміри**

За лінійними вимірами виріб повинен відповідати вимогам, наведеним у Таблиці 4. Місця вимірів зазначені на рисунку 2, 3.

## **2.4 Зовнішній вигляд**

За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та рисунку 1.

---

\*Замовник -структурний підрозділ Міністерства оборони України або Генерального штабу Збройних Сил України, який уповноважений формувати заявку на закупівлю речового майна та послуг за бюджетною програмою.

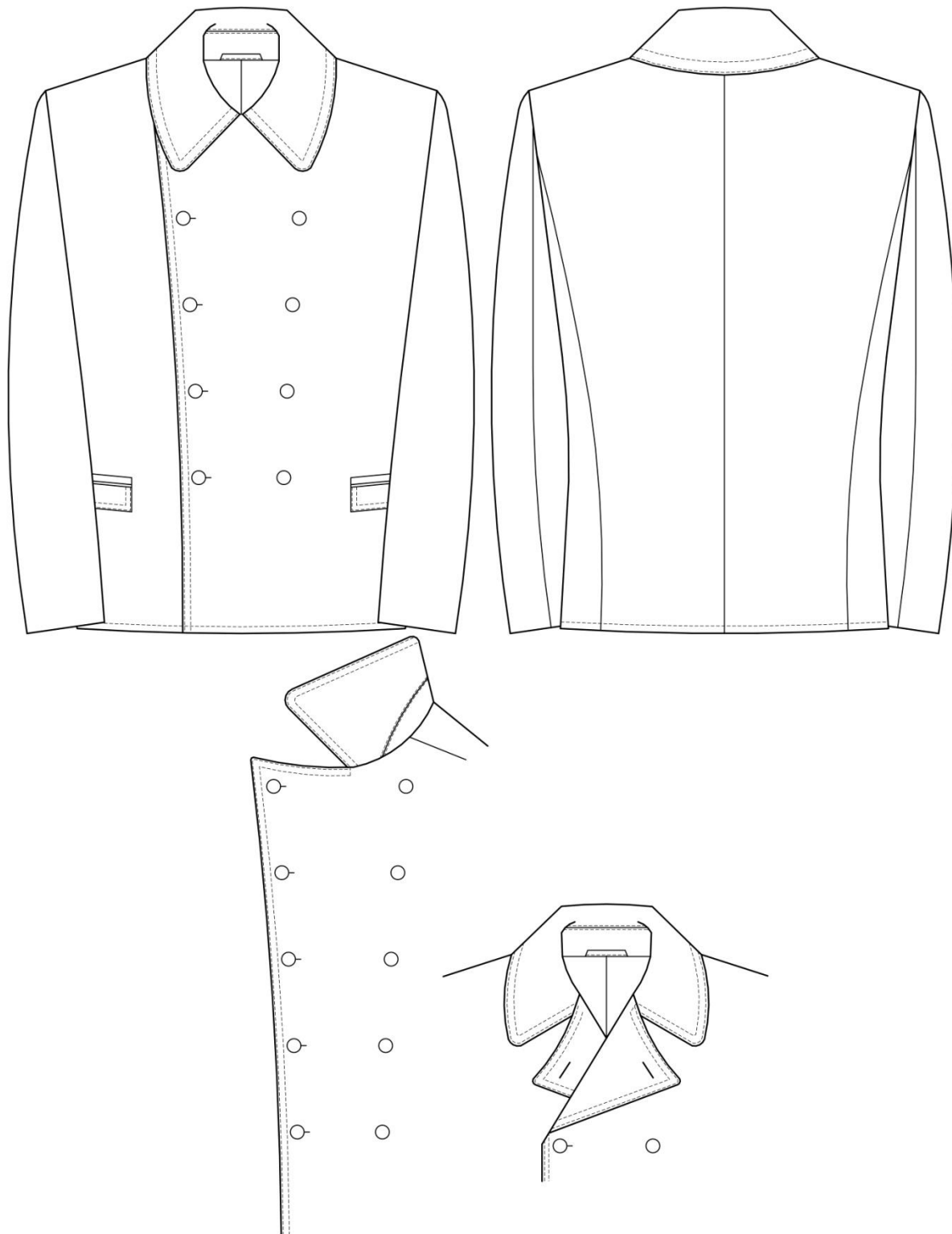


Рисунок 1 Зовнішній вигляд виробу

Таблиця 4 - Виміри виробу в готовому вигляді

Номери вимірів нарисунка х	Назва місць вимірів	Номер повнотної групи	Зріст, см	Обхват грудей типової фігури, см											Допустимо 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	16	
1	Довжина спинки посередині від шва вшивання коміру до низу	2,3	158	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	±1,0
			164	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	
			170	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	73,0	
			176	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	75,0	
			182	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	77,0	
			188	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	79,0	
			194	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	81,0	
			200	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	
2	Ширина спинки	2,3	158-200	43,6	44,8	46,0	47,2	48,4	49,6	50,8	52,0	53,2	54,4	55,6	±1,0	
3	Довжина пілочки від кута плечового шва до низу паралельно лінії середини виробу	2	158	70,1	70,3	70,5	70,7	70,9	71,1	71,3	71,5	71,7	71,9	72,1	±1,0	
			164	72,1	72,3	72,5	72,7	72,9	73,1	73,3	73,5	73,7	73,9	74,1		
			170	74,1	74,3	74,5	74,7	74,9	75,1	75,3	75,5	75,7	75,9	76,1		
			176	76,1	76,3	76,5	76,7	76,9	77,1	77,3	77,5	77,7	77,9	78,1		
			182	78,1	78,3	78,5	78,7	78,9	79,1	79,3	79,5	79,7	79,9	80,1		
			188	80,1	80,3	80,5	80,7	80,9	81,1	81,3	81,5	81,7	81,9	82,1		
			194	82,1	82,3	82,5	82,7	82,9	83,1	83,3	83,5	83,7	83,9	84,1		
			200	84,1	84,3	84,5	84,7	84,9	85,1	85,3	85,5	85,7	85,9	86,1		
	Довжина пілочки від кута плечового шва до низу паралельно лінії середини виробу	3	158	70,6	70,8	71,0	71,2	71,4	71,6	71,8	72,0	72,2	72,4	72,6	±1,0	
			164	72,6	72,8	73,0	73,2	73,4	73,6	73,8	74,0	74,2	74,4	74,6		
			170	74,6	74,8	75,0	75,2	75,4	75,6	75,8	76,0	76,2	76,4	76,6		
			176	76,6	76,8	77,0	77,2	77,4	77,6	77,8	78,0	78,2	78,4	78,6		
			182	78,6	78,8	79,0	79,2	79,4	79,6	79,8	80,0	80,2	80,4	80,6		
			188	80,6	80,8	81,0	81,2	81,4	81,6	81,8	82,0	82,2	82,4	82,6		
			194	82,6	82,8	83,0	83,2	83,4	83,6	83,8	84,0	84,2	84,4	84,6		
			200	84,6	84,8	85,0	85,2	85,4	85,6	85,8	86,0	86,2	86,4	86,6		

Продовження таблиці 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
4	Ширина пілочки у найвужчому місці	2,3	158-200	31,9	32,6	33,3	34,0	34,7	35,4	36,1	36,8	37,5	38,2	38,9	±0,5
5	Ширина виробу на рівні глибини пройми від середини спинки до краю борту	2,3	158-200	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	80,0	82,0	84,0	±1,0
6	Ширина виробу внизу від середини спинки до краю борту	2	158-200	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	79,0	81,0	83,0	85,0	±1,0
7	Відстань від вищої плечової точки до переднього горішнього кута бокової прорізної кишені	2,3	158	48,5	48,7	48,9	49,1	49,3	49,5	49,7	49,9	50,1	50,3	50,5	±0,7
			164	49,7	49,9	50,1	50,3	50,5	50,7	50,9	51,1	51,3	51,5	51,7	
			170	50,9	51,1	51,3	51,5	51,7	51,9	52,1	52,3	52,5	52,7	52,9	
			176	52,1	52,3	52,5	52,7	52,9	53,1	53,3	53,5	53,7	53,9	54,1	
			182	53,3	53,5	53,7	53,9	54,1	54,3	54,5	54,7	54,9	55,1	55,3	
			188	54,5	54,7	54,9	55,1	55,3	55,5	55,7	55,9	56,1	56,3	56,5	
			194	55,7	55,9	56,1	56,3	56,5	56,7	56,9	57,1	57,3	57,5	57,7	
			200	56,9	57,1	57,3	57,5	57,7	57,9	58,1	58,3	58,5	58,7	58,9	±0,7
8	Відстань від краю борту до переднього кута бокової кишені	2	158-200	23,0	23,5	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0	±0,3
	Відстань від краю борту до переднього кута бокової кишені	3	158-200	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5	28,0	28,5	29,0	±0,3
9	Довжина входу в бокову кишеню	2,3	158-200	15,0	15,0	16,0	16,0	16,0	16,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	±0,5



Продовження таблиці 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
10	Довжина рукава від найвищої точки окату до низу	2,3	158	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	±1,0
			164	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	
			170	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
			176	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
			182	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
			188	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
			194	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	72,0	
			200	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	74,0	
11	Ширина рукава на рівні глибини пройми	2,3	158-200	21,4	22,0	22,6	23,2	23,8	24,4	25,0	25,6	26,2	26,8	27,4	±0,5	
12	Ширина рукава по низу	2,3	158-200	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0	±0,5	
13	Довжина коміра по шву вшивання	2,3	158-200	45,8	46,9	48,0	49,1	50,2	51,3	52,4	53,5	54,6	55,7	56,8	±1,0	
14	Ширина коміра посередині	2,3	158-200	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	±0,5	
15	Ширина коміра в кінцях	2,3	158-200	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	11,0	±0,3	
16	Довжина уступу борта	2,3	158-200	15,2	15,3	15,4	15,5	15,6	15,7	15,8	15,9	16,0	16,1	16,2	±0,3	
17	Довжина входу у внутрішню кишеню	2,3	158-200	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	±0,3	

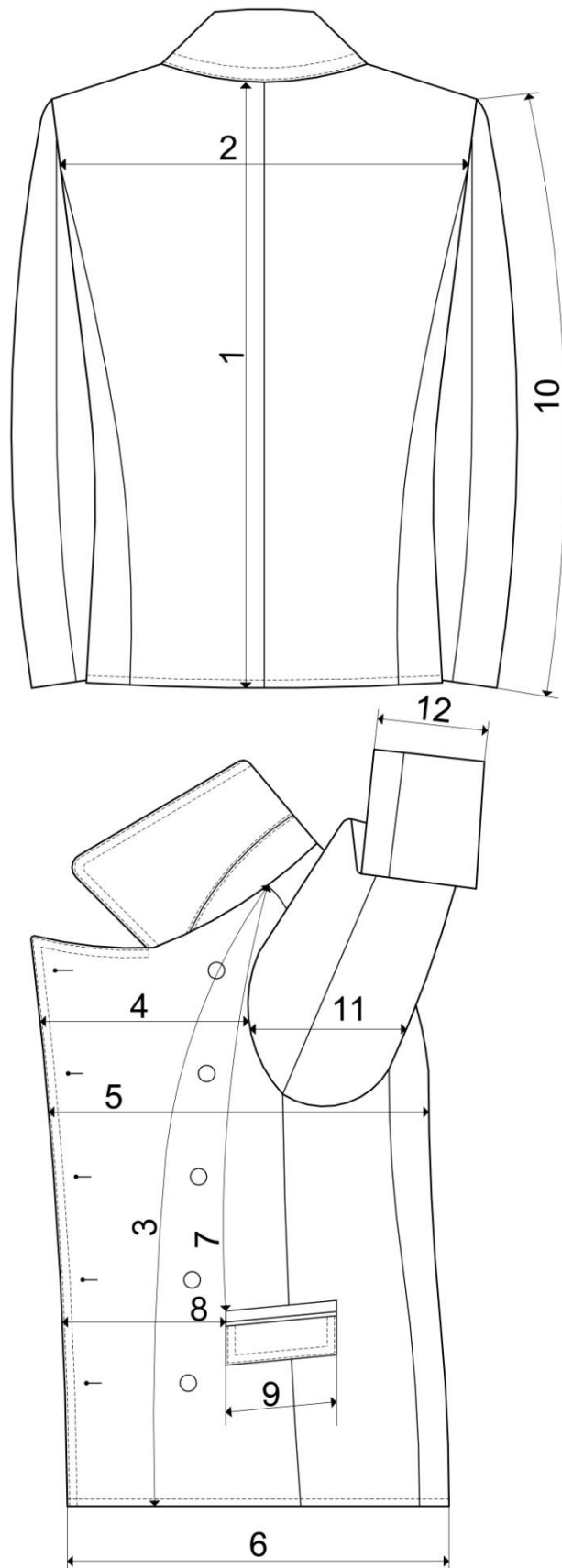


Рисунок 2 Виміри виробу, вид ззаду і збоку

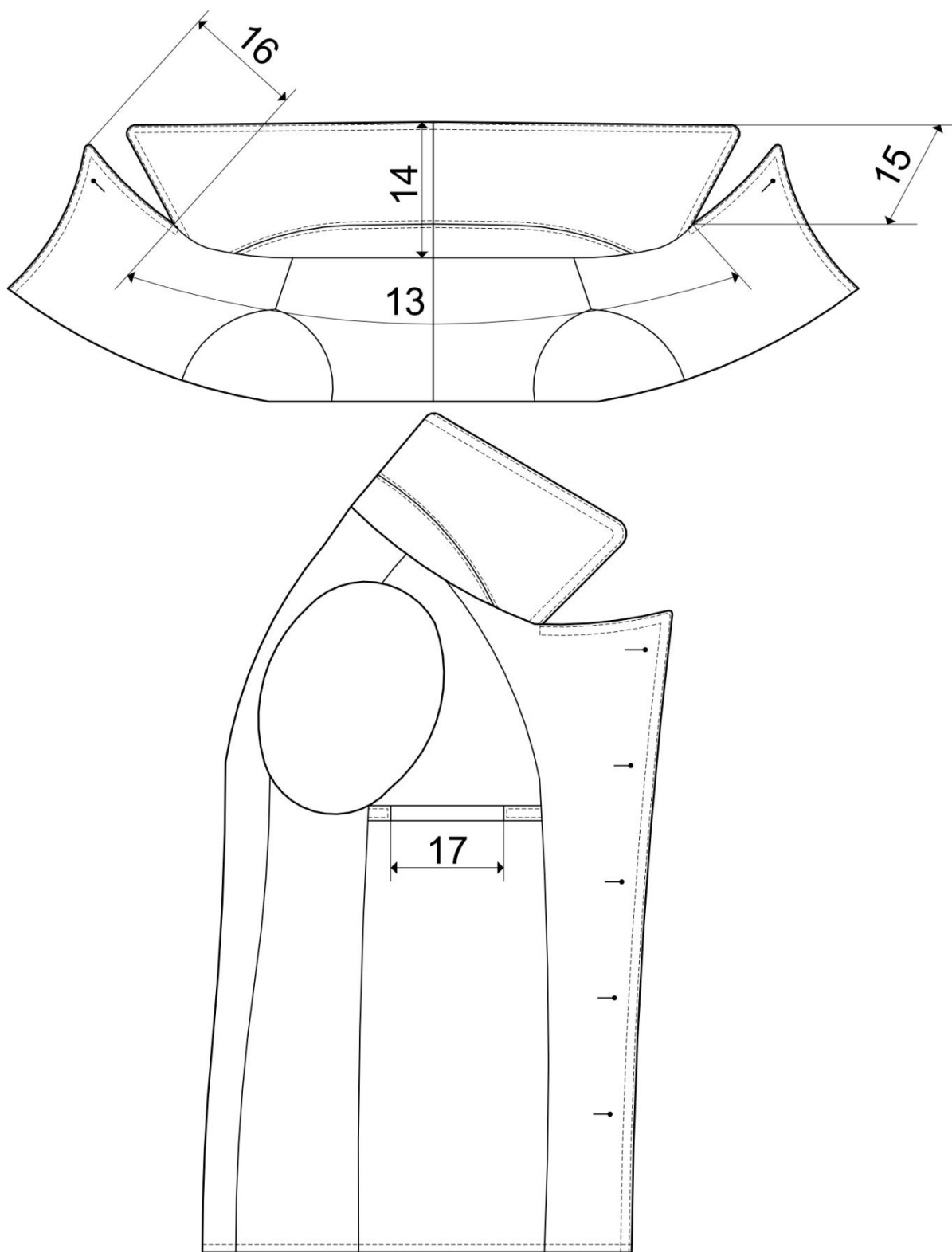


Рисунок 3 Виміри виробу, вид коміра, внутрішній вигляд підкладки

## 2.5 Вимоги до матеріалів

2.5.1 Основним матеріалом виробу є тканина пальтова вовняна із водовідштовхувальним просоченням, чорного кольору. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 28000 та Додатку В.

2.5.2 Для пілочок, спинки та рукавів використовується підкладка (тканина поліамідна чорного кольору поверхневою щільністю не більше  $130 \text{ г/м}^2$ , яка повинна відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 20272) вистьобана з утеплювачем, зазначеним в п.2.5.3 цього ТО. Вистьобується підкладка з утеплювачем строчками у вигляді ромбів (довжина сторони ромба  $(35 \pm 3)$  мм.

Для підкладки клапанів, підзора та листочки підкладки, петлі для застібання внутрішньої кишені, обшивки верхньої частини напульсника та вішака використовується тканина поліамідна чорного кольору поверхневою щільністю не більше  $130 \text{ г/м}^2$ , яка повинна відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 20272.

Для підкладки внутрішньої та бокових кишень використовується бязь кишенькова.

2.5.3 Для утеплюючого шару виробу використовується утеплювач з нетканого поліефірного волокна, товщиною не більше 3,0 мм, гігроскопічністю (при відносній вологості 60-65%) не більше 2% (перевірка згідно вимог ДСТУ ГОСТ 3816):

для тулубної частини застосовується утеплювач поверхневою щільністю  $250 \text{ г/м}^2$ , для рукавів - поверхневою щільністю  $150 \text{ г/м}^2$  (перевірка згідно вимог ГОСТ 3811).

2.5.4 Для дублювання деталей пілочок, коміра, підгинів низу бочка, спинки, рукавів використовується матеріал з клейовим покриттям.

2.5.5 Для уникнення розтягування по краю борта, проймах та горловині пілочки та спинки прокладається клейовий пружок.

2.5.6 Для підокатників використовується ватин полотно прошивний або еквівалент.

2.5.7 Для виготовлення плечових накладок використовується тканина бортова та ватин полотно прошивний або застосовуються готові плечові накладки.

2.5.8 Для застібання виробу на правій пілочці і у якості декоративних для лівої пілочки використовуються десять гудзиків формених металевих на ніжці встановленого зразка діаметром  $(22 \pm 1)$  мм.

2.5.9 Для застібання внутрішньої кишені виробу використовується гудзик пластмасовий з чотирма або двома отворами чорного кольору діаметром  $(16 \pm 1)$  мм.

2.5.10 Для тримання правої частини підборта у верхній частині лівої пілочки пришивається пластмасовий гудзик з чотирма або двома отворами чорного кольору діаметром  $20 (\pm 2)$  см.

2.5.11 Для напульсника використовується в'язане трикотажне гладкопофарбоване полотно (ластик  $2 \times 2$ ) чорного кольору складене вдвоє довжиною  $(70 \pm 10)$  мм.

2.5.12 Всі шви виконуються армованими поліефірними нитками чорного кольору номінальною щільністю  $45 \pm 5$  текс. Нитки мають відповідати вимогам ГОСТ 6309. Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпкою.

2.5.13 За погодженням із замовником можливе застосування інших матеріалів, за якістю не нижче вказаних у пункті 2.5 цього ТО.

## **2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу**

2.6.1 Виріб виготовляється відповідно до вимог цього ТО.

2.6.2 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються – згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

2.6.3 Частота машинної строчки для оздоблювальних строчок 3 – 3,5 стібка в 1,0 см довжини шва.

2.6.4. Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпкою.

2.6.5 Розкрій деталей виробу повинен відповідати вимогам ГОСТ 19902.

2.6.6 Особливості обробки виробу наведені у додатку А.

2.6.7 Виміри виробу наведені у таблиці 4.

## **2.7 Маркування**

2.7.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам ГОСТ 19159 та цього ТО.

2.7.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

етикетка виробу;

товарний ярлик;

пакувальний лист (для групи спакованих виробів

2.7.3 Етикетка виробу містить наступну інформацію

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- розмір виробу;
- ННН: (національний номенклатурний номер);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ, дата у форматі – дд. мм. rrrr;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм. rrrr (мм - номер місяця, rrrr - рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ»;
- біле поле для підпису;
- символи по догляду за виробом, згідно з ДСТУ ISO 3758.

2.7.4 Етикетка виробу вшивається в лівий шов з'єднання деталей підкладки спинки з бочком на відстані (250-300) мм від низу виробу до низу етикетки.

2.7.5 Етикетки повинні бути виготовлені зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж  $50 \text{ г/м}^2$ . Етикетка виробу має білий колір. Написи на етикетці мають чорний колір. Інформація, що

міститься на етикетці виробу повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

2.7.6 Товарний ярлик на комплект містить наступну інформацію:

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- розмір виробу;
- ННН: (національний номенклатурний номер)
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ, 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;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ»

2.7.7 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

- назва виробів;
- вид виробів;
- розміри та кількість виробів кожного розміру в упаковці;
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ, дата у форматі – дд. мм. рррр ;
- дата виготовлення у форматі - мм. рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва

2.7.8 Інформація на етикетці, ярлику та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

## **2.8 Пакування**

2.8.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам ГОСТ 19159.

2.8.2 Кожен виріб повинен пакуватись в пакет із поліетиленової плівки (згідно ГОСТ 10354). Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.8.3 Група виробів по 10 штук пакуються в окремий поліпропіленовий або текстильний мішок. В кожний мішок вкладається пакувальний лист відповідно до вимог цього ТО.

## **3. САНІТАРНО-ГІГІЄНІЧНІ ВИМОГИ**

3.1 Виріб повинен відповідати Державним санітарним нормам та правилам “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”, затвердженими наказом Міністерства охорони здоров’я України від 29.12.2012 №1138.

3.2 Виробник зобов’язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали (фурнітуру) з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров’я України від 09.10.2000 №247.

## **4. ВИМОГИ ЕКОЛОГІЧНОЇ БЕЗПЕКИ**

5.1 Безпека використання виробу гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу або на виріб в цілому.

5.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

## **5. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ**

5.1 Приймання виробу проводять згідно вимог цього ТО, вимог Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 24782.

## **6. МЕТОДИ КОНТРОЛЮ**

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно вимог цього ТО, вимог Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 4103.

6.2 Контроль лінійних вимірів проводиться згідно Таблиці 4.

6.3 Постачальник повинен надати висновки та протоколи випробувань на виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цьому ТО і визначають характеристики сировини та матеріалів з яких виготовлений виріб.

6.4 В разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань, за деякими стандартами, зазначеними в цьому ТО, при узгодженні з замовником допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами цього ТО.

## **7. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ**

7.1 Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 14192.

7.2 Зберігання виробів здійснюється в складських сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях при температурі від 5 °С до 25 °С і відносній вологості повітря від 60 % до 65 %. Зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 м

7.3 Спеціальні правила і терміни зберігання: вироби повинні бути захищені від потрапляння прямих сонячних променів, впливу пари, газів і хімічних речовин.

7.4 Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації - не встановлюється.

## **8. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА**

8.1 Виробник забезпечує відповідність якості виробу вимогам цього ТО при дотриманні умов транспортування, зберігання та експлуатації протягом одного року з дати випуску продукції та не менше шести місяців з дати початку експлуатації.

8.2 Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення при умові дотримання умов транспортування та зберігання.

8.3 За згодою виробника та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних термінів у договірних документах.

Додаток А  
(обов'язковий)  
Перелік документів на які є посилання

Позначення НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання НД
1	2	3
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1.1
ГОСТ 23167-91	Фигуры военнослужащих типовые. Размерные признаки для проектирования военной одежды.	2.1
ГОСТ 17037-85	Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения	2.2.1
ДСТУ ГОСТ 28000:2009	Тканини для одягу чистововняні, вовняні та напіввовняні. Загальні технічні умови (ГОСТ 28000-2004, IDT)	2.5.1
ДСТУ ГОСТ 20272-2002	Тканини підкладкові з хімічних ниток та пряжі. Загальні технічні умови (ГОСТ 20272-96, IDT)	2.5.2
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия.	2.5.12
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)	2.6.2
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.6.2
ГОСТ 19902-89	Одежда форменная. Допуски при раскрое деталей верхнего обмундирования	2.6.5
ГОСТ 19159-85	Изделия швейные и трикотажные для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	2.7.1, 2.8.1
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)	2.7.3
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.8.2
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ГОСТ 4103-82	Изделия швейные. Методы контроля качества.	6.1
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	Додаток В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	Додаток В
ГОСТ 3811-72 (ИСО 3932-76, ИСО 3933-76, ИСО 3801-77)	Материалы текстильные. Ткани, нетканые полотна и штучные изделия. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей	2.5.3 Додаток В
ДСТУ 4272:2003	Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD)	Додаток В



1	2	3
ГОСТ 3813-72 (ИСО 5081-77, ИСО 5082-82)	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении	Додаток В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009 (ИСО 811-81)	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	2.5.3
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення	Додаток В
ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режимы оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)	Додаток В
ГОСТ 9913-90	Материалы текстильные. Методы определения стойкости к истиранию	Додаток В
ДСТУ ISO 105- A02:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору (ISO 105-A02:1993, IDT)	Додаток В
ДСТУ ISO 105- A03:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A03. Сіра шкала для оцінювання фарбовання (ISO 105-A03:1993, IDT)	Додаток В
ГОСТ 9733.5-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде	Додаток В
ГОСТ 9733.7-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к глажению	Додаток В
ГОСТ 9733.13- 83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к органическим растворителям	Додаток В
ГОСТ 9733.27- 83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	Додаток В
ДСТУ ГОСТ ИСО 105- D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чищення (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)	Додаток В
ДСТУ ISO 105- X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)	Додаток В
ГОСТ 4659-79	Ткани и пряжа чистошерстяные и полушерстяные. Методы химических испытаний	Додаток В
Наказ МОЗ України від 29.12.2012 №1138	Про затвердження Державних санітарних норм та правил “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”	3.1
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 №247	Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи	3.2

## Додаток Б

### Особливості обробки виробу

1. Деталі з клейового матеріалу з'єднуються з основними деталями пілочок, верхнього і нижнього комірів, стояків верхнього і нижнього комірів, клапанів, підгину низу рукавів, бочків і спинки, листочки внутрішньої кишені на дублюючому пресі.

2. По краю і уступу бортів, краю горловини, проймам, плечовому зрізу пілочки прокладається клейовий пружок на відстані 0,3 - 0,5 см від зрізу.

3. Бокові частини пришивають до пілочок та спинки швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шви розпрасовують.

4. Місце розташування бокових кишень намічається по лекалам.

5. Верхній зріз нижньої частини підкладки бокової кишені пришивається до нижнього зрізу підзора швом шириною  $(1,0+0,1)$  см, відгинається на лицьову сторону, по шву зі сторони підкладки прокладається оздоблювальна строчка шириною  $(0,1-0,2)$  см. Верхній зріз верхньої частини підкладки пришивається до нижнього зрізу нижньої обшивки кишені швом шириною  $(1,0+0,1)$  см.

6. В шов пришивання верхньої обшивки кишені вставляється клапан.

7. Ширина рамки прорізних кишень –  $(1,2\pm 0,1)$  см.

8. Оздоблювальна строчка прокладається горизонтально по верхньому і нижньому краю рамки бокових кишень на відстані  $(1,5\pm 0,1)$  см та вертикально на рівні бокових країв рамки кишені.

9. Підкладка бокових кишень обшивається швом шириною  $(1,0+0,1)$  см.

10. Кишені припасовують, виправляючи підкладку.

11. Середній шов спинки зшивається швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шов розпрасовується.

12. Плечові шви зшивають швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см, утворюючи посадку на ділянці 1,5 - 2,0 см від горловини і не доходячи 3,0 - 4,0 см до зрізів пройм. Посадка спинки спрасовується. Шов розпрасовується.

13. Низ виробу обшивається підкладкою швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$ . Шов виправляється, припасовується, утворюючи кант з тканини верху  $0,1-0,2$  см.

14. Для внутрішньої кишені підкладки швом упідгин з двома закритими зрізами обробляється петля шириною 0,7 - 1,0 см.

15. Внутрішня кишеня з листочкою намічається додатковими лекалами на підкладці лівої пілочки.

16. Ширина листочки внутрішньої кишені –  $(1,5\pm 0,2)$  см.

17. Внутрішня кишеня обробляється у шві з'єднання верхньої та нижньої частин підкладки лівої пілочки. Підзор настрочується швом у підгин на нижню частину підкладки кишені строчкою шириною  $0,1-0,2$  см від підігнутого краю зрівнюючи при цьому верхні зрізи. Верхній зріз нижньої підкладки кишені з підзором пришивається до верхньої частини підкладки швом шириною  $0,5-0,7$  см. Листочка пришивається до верхнього зрізу підкладки лівої пілочки разом з верхньою підкладкою кишені. Нижня частина підкладки лівої пілочки настрочується на верхню по боковим краям листочки п-образною строчкою швом шириною  $0,1-0,2$  см.

18. Підкладка внутрішньої кишені обшивається швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см.
19. Кишеню припрасовують, виправляючи підкладку.
20. Підборта пришиваються до підкладки пілочок швами шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см.
21. Деталі підкладки зшиваються швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шви розпрасовуються. У нижній частині рукавів настрочуються напульсники швом шириною 0,1 до 0,2 см, відкриті зрізи яких попередньо обшиті смужкою з підкладкової тканини.
22. Підкладка рукавів вшивається у пройми швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см.
23. Ширина підгину низу рукавів –  $(3,0\pm 0,2)$  см.
24. Ліктьові та передні шви рукавів виконуються швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шви розпрасовуються.
25. Частини нижнього коміра зшиваються швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шов розпрасовується.
26. Сійка пришивається до коміра швом шириною  $(0,7\pm 0,1)$  см. Шви розстрочуються на відстані 0,1 - 0,2 см.
27. Комір обшивається швом шириною  $(0,7\pm 0,1)$  см, виконуючи з боку верхнього коміра посадку в кутах. В кутах шви обшивання висікаються. Комір припрасовується, виправляючи шов на ребро.
28. Шви вшивання коміра в горловину виконуються швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см.
29. Вішалка обробляється швом упідгин з двома закритими зрізами. Відстань від підігнутих країв до строчки 0,1 - 0,2 см. Ширина вішалки 0,7 - 0,8 см. Довжина в готовому вигляді  $6,5 \pm 1,0$  см.
30. Вшивання рукавів верха в пройми виконується швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см, розподіляючи посадку на ділянках, позначених контрольними мітками.
31. Плечові накладки розміщуються з виворітної сторони, випускаючи їх край на 1,0 см за шви вшивання рукавів. Допускається одночасно пришивати підокатники. Овальну частину накладок прикріплюють до плечового шва.
32. Борти й уступи бортів обшиваються підбортами швами шириною  $(0,7\pm 0,1)$  мм, шви підрізаються, вивертаються і припрасовуються, виправляючи шов на ребро.
33. Підкладка пришивається до низу рукавів швом шириною  $(1,0\pm 0,1)$  см. Шов припрасовується, утворюючи напуск підкладки 1,0 см.
34. Підгин низу рукавів фіксується закріпками з виворітної сторони по швах.
35. Шов пришивання підкладки до низу виробу виправляється, припрасовується, утворюючи кант з тканини верху шириною 0,1-0,2 см.
36. По низу виробу прокладається оздоблювальна строчка шириною  $2,0\pm 0,3$  см.

37. По краю борта, коміра, клапанів прокладаються оздоблювальні строчки шириною 0,1-0,2 см та 1,4-1,6 см від краю.

38. Шов вшивання коміра в горловину з внутрішньої сторони закріплюється зі швом пришивання підкладки до виробу. Підкладка прикріплюється до виробу з внутрішньої сторони в місцях з'єднання плечового та бічного шва з рукавом.

39. Розміщення гудзиків на пілочках намічають за допомогою додаткових лекал відповідно до місця розташування петель.

40. Готові вироби прасують. Борта, комір, низ, кишені, рукави, бічні шви припрасовуються і відпарюються, вирівнюючи нерівності швів і країв. Після цього припрасовується підкладка і запрасовується стояк коміра. Плечові шви й окати рукавів припрасовуються і пропарюються з лицьової сторони, виправляючи шви. Ласи видаляються за допомогою парової праски.

41. Готові вироби повинні бути випрасувані, очищені, кінці ниток обрізані.

42. Петлі обметуються:

на лівому борті - п'ять петель із вічком на відстані  $(2,5 \pm 0,2)$  см від краю борта до центру вічка: верхню – паралельно уступу лацкана на відстані  $(4,0 \pm 0,2)$  см від уступу, нижню – на рівні верхнього краю бічної кишені, інші – на рівній відстані одна від одної;

на правому підборті – одна петля на відстані  $(2,5 \pm 0,2)$  см від краю борта до центру вічка, паралельно уступу лацкана на відстані  $(4,0 \pm 0,2)$  см від уступу.

43. Гудзики пришивають:

на правій пілочці відповідно до розташування петель, на лівій - симетрично робочим гудзикам;

на підкладці лівої пілочки у верхній частині відповідно до розташування петлі на правому підборті;

на внутрішній прорізній кишені – у відповідності із начіпною петлею.

**Додаток В**  
**Вимоги до тканини пальтової вовняної із водовідштовхувальним просоченням**

Найменування показника	Одиниці виміру	Значення показників	Нормативна документація
Вміст складників сировинного складу: вовна поліамід	%	75±2,5 25±2,5	ДСТУ 4057
Поверхнева щільність	г/м <sup>2</sup>	473-24*	ДСТУ EN 12127 або ГОСТ 3811 (ИСО 3932, ИСО 3933, ИСО 3801)
Розривне навантаження смужки тканини, не менше, основа уток	Н Н	450 500	ДСТУ 4272 або ГОСТ 3813
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок, не більше: основа уток	%	3,5 3,5	ДСТУ ГОСТ 30157.0, ДСТУ ГОСТ 30157.1 (відповідає ISO 7771 в частині визначення замочки)
Стійкість до стирання по площині, не менше	кількість циклів	2500	ГОСТ 9913 або ДСТУ ISO 12947-2
Група стійкості пофарбування		Стійка	ДСТУ ISO 105-A02, ДСТУ ISO 105-A03
Стійкість забарвленості до: дистильованої води прасування органічних розчинників сухого тертя	бали	4 4 4 Св.-4/Т-3	ГОСТ 9733.5, ГОСТ 9733.7, ГОСТ 9733.13 (ДСТУ ГОСТ ИСО 105- D01), ГОСТ 9733.27 (ДСТУ ISO 105-X12)
Масова частка залишків жиру, не більше	%	1,5	ГОСТ 4659
Вид оздоблення		ВОП	

\* Плюсове відхилення не обмежується