

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 Сил України
полковник

*Юрій ГУСЛЯКОВ

Вадим СТАРОЩУК

“ 14 ” 08 20 20 р.

“ 17 ” 08 20 20 р.

СОРОЧКА-ПОЛО

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС A01XJ.30593-266:2020 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 17.08.2020

Головне управління розвитку
та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
Зареєстровано “ 17 ” 08 20 20 р.
за № МО/000 279 /ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

в частині правил приймання

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Управління контролю якості
підполковник

Олександр АЛЕКСЕЄНКО

“ 13 ” 08 20 20 р.

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ 13 ” 08 20 20 р.

ПЕРЕДМОВА

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

Розробники: **М. Ковтун** (керівник розробки); **В. Рябов** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сорочка-поло” ТС А01ХJ.30593-266:2020 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сорочка-поло (Вид Х) ТС А01ХJ.30593-266:2020 (01)”, де “Х” – позначення видів сорочки-поло, що відрізняються за кольором.

Додатково може бути зазначена інша інформація про предмет.

IV. Затверджено “ 17 ” 08 20 20 року.

Введено в дію “ 17 ” 08 20 20 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 01.002.003-2014 (01): 30593 Сорочка універсальна (Shirt, utility).

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України застосовується у 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. 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.....	4
1. Нормативні посилання.....	4
2. Умовні позначення та скорочення.....	6
3. Вимоги до предмета.....	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Вимоги безпеки.....	15
3.3. Правила приймання.....	15
3.4. Методи контролю за якістю.....	15
3.5. Вимоги до пакування та маркування.....	15
3.6. Умови транспортування та зберігання.....	17
3.7. Гарантії постачальника (виробника).....	18
Додаток 1 Лінійні виміри предмета.....	19
Додаток 2 Специфікація деталей крою предмета.....	21
Додаток 3 Бібліографія.....	22

ВСТУП

Цю технічну специфікацію Міністерства оборони України (далі – TC Міноборони) розроблено з метою встановлення вимог до сорочки-поло (далі – предмет) для військовослужбовців Збройних Сил України.

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 ISO 105-A02:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору
ДСТУ ISO 105-A03:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A03. Сіра шкала для оцінювання фарбовання
ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина B02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбування до поту
ДСТУ EN ISO 105-X11:2018 (EN ISO 105-X11:1996, IDT; ISO 105-X11:1994, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина X11. Стійкість забарвлення до волого-теплого оброблення
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя

Познака документа	Назва
ДСТУ EN 1149-1:2017 (EN 1149-1:2006, IDT)	Одяг захисний. Електростатичні властивості. Частина 1. Питомий поверхневий опір (методи випробування та вимоги)
ДСТУ ГОСТ ИСО 3759:2004	Матеріали текстильні. Підготовлення, нанесення міток і вимірювання проб текстильних матеріалів та одягу при випробуванні з визначення змін лінійних розмірів
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння
ДСТУ ISO 6330-2001/ ГОСТ ИСО 6330-2002	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів
ДСТУ ISO 9073-1:2008	Матеріали текстильні. Методи випробування нетканих матеріалів. Частина 1. Метод визначення поверхневої густини
ДСТУ ISO 9237:2003	Текстиль. Тканини. Визначення повітропроникності
ДСТУ ISO 12947-1:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 1. Абразивний прилад Мартіндаля для випробування
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб

Познака документа	Назва
ДСТУ EN 14971:2018 (EN 14971:2006, IDT)	Матеріали текстильні. Трикотажні полотна. Визначення кількості петель на одиницю довжини й одиницю площі
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”

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 наведені у тексті.

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

3.1. Технічні та якісні характеристики

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, асортиментом та якістю матеріалів, 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 з трикотажного синтетичного полотна із комбінованим переплетенням типу “піке”, з короткими рукавами.

Пілочка суцільнокроєна, із застібкою “поло” на три петлі та три гудзики з отворами пластикові. На верхній частині пілочки нашиті деталі із заокругленими кутами з полотна трикотажного петельного: зліва – для кріплення погона, справа – для кріплення ідентифікатора.

Спинка суцільнокроєна і по довжині предмета більша від пілочки.

Комір вшивний, відкладний. Зрізи горловини з внутрішньої сторони закриті кіперною стрічкою.

Рукава вшивні, короткі, з пришивною манжетою з трикотажного полотна із переплетенням ластикова гладь 1x1. На правому і лівому рукавах нашиті деталі прямокутної форми із заокругленими краями з полотна трикотажного петельного для кріплення нарукавних знаків: зверху – для знака “Державний Прапор України” (входить в комплект предмета під час постачання), знизу –

для знака про приналежність до певного військового формування Збройних Сил України.

По низу бокових швів предмета – розрізи, оброблені швом упідгин, із закритим зрізом.

Низ предмета оброблено швом упідгин з відкритим зрізом.

Схематичне зображення предмета наведено на рисунку 1 цієї ТС Міноборони.

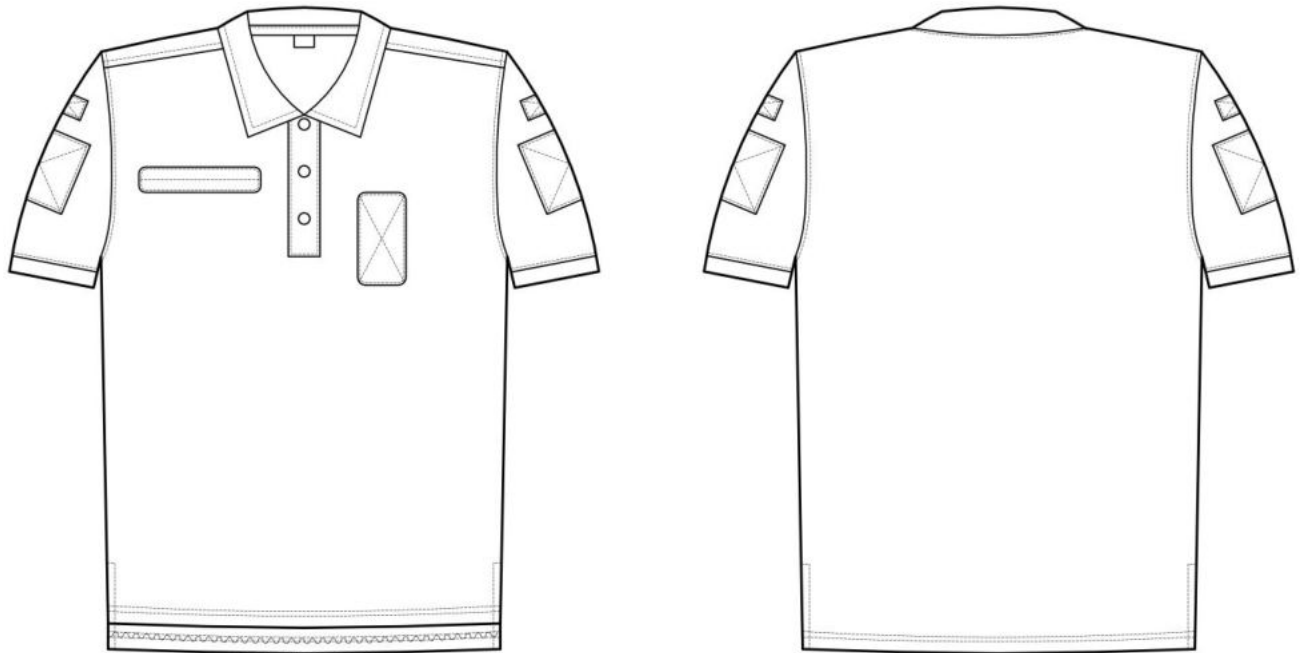


Рисунок 1 – Схематичне зображення предмета

3.1.2. Види предмета

Залежно від кольору предмет поділяється на два види, які наведені у таблиці 1 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 1 – Види предмета

Вид предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Оливковий
Вид 2	Темно-синій
<p>Примітка 1. Відповідність кольору визначається шляхом порівняння із затвердженими зразками.</p> <p>Примітка 2. Відхилення кольорів матеріалів, що використовуються під час виготовлення предмета, повинні бути попередньо погоджені із замовником.</p> <p>Примітка 3. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.</p>	

3.1.3. Розміри предмета

Предмет виготовляється у розмірах, що наведені у таблиці 2 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 2 – Позначення розмірів предмета

Зріст типової фігури, см	Обхват грудей, см (розмір предмета)								
	70–78 (2XS)	78–86 (XS)	86–94 (S)	94–102 (M)	102–110 (L)	110–118 (XL)	118–126 (2XL)	126–134 (3XL)	134–142 (4XL)
149–167 (short)	2XS/S	XS/S	S/S	M/S	L/S	XL/S	–	–	–
167–185 (regular)	–	–	S/R	M/R	L/R	XL/R	2XL/R	3XL/R	4XL/R
185–203 (long)	–	–	–	M/L	L/L	XL/L	2XL/L	3XL/L	4XL/L
<p>Примітка 1. 2XS/S – 2 extra-small/short, XS/S – extra-small/short, S/S – small/short, M/S – medium/short, L/S – large/short, XL/S – extra-large/short, S/R – small/regular, M/R – medium/regular, L/R – large/regular, XL/R – extra-large/regular, 2XL/R – 2 extra-large/regular, 3XL/R – 3 extra-large/regular, 4XL/R – 4 extra-large/regular. M/L – medium/long, L/L – large/long, XL/L – extra-large/long, 2XL/L – 2 extra-large/long, 3XL/L – 3 extra-large/long, 4XL/L – 4 extra-large/long.</p> <p>Примітка 2. Предмети інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.</p>									

3.1.4. Лінійні виміри та специфікація деталей крою предмета

Предмет виготовляється відповідно до лінійних вимірів, що наведені у додатку 1 цієї ТС Міноборони. Специфікація деталей крою предмета наведена у додатку 2 цієї ТС Міноборони.

3.1.5. Основні вимоги до виготовлення предмета

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються до виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916. Частота машинної строчки для оздоблювальних строчок – від 4 до 5 стібків на 10 мм довжини шва.

Пілочка суцільнокроєна, із застібкою “поло” на три петлі та три гудзики.

Планки застібки “поло” дублюються одним шаром клейової прокладки. Планки складають навпіл, краї планок запрасовують, ширина планки – $(3,0 \pm 0,1)$ см. Планку застібки “поло” укладають лицьовою стороною до лицьової сторони пілочки по розмітці та нашивають строчкою човникового стібка (код стібка 301) швом $(1,0 \pm 0,1)$ см. На відстані від 0,1 см до 0,2 см від краю запрасованої планки прокладають строчку човникового стібка (код стібка 301). Нижні зрізи планок обробляють тринитковою обметувальною строчкою (код стібка 505). Довжина розрізу застібки “поло”/планки наведена у таблиці Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

На лівій планці прорізають та обметують три петлі: верхню – горизонтально, центральну та нижню – вертикально. Відстань від краю розрізу до вертикальних петель – $(1,5 \pm 0,1)$ см, до горизонтальної петлі – $(1,0 \pm 0,1)$ см. На правій планці, відповідно до розміщення петель, пришивають гудзики.

На верхній частині пілочки зліва навколо і навхрест нашивається деталь із заокругленими кутами з полотна трикотажного петельного розміром $(5,0 \pm 0,2)$ см х $(10,5 \pm 0,3)$ см для кріплення погона, на відстанях від верхнього краю середини горловини та від шва вшивання планки, які наведені у таблиці Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

На верхній частині пілочки справа навколо і посередині нашивається деталь із заокругленими кутами з полотна трикотажного петельного розміром $(2,5 \pm 0,2)$ см х $(13,0 \pm 0,2)$ см для кріплення ідентифікатора, на відстанях від верхнього краю середини горловини та від шва вшивання планки, які наведені у таблиці Д1.1 додатка 1 цієї ТС Міноборони.

Спинка суцільнокроєна, по довжині предмета більша від пілочки на $(2,0 \pm 0,5)$ см.

Рукава вшивні, короткі, з пришивною манжетою з трикотажного полотна із переплетенням ластикова гладь 1х1.

На лівому та правому рукавах на відстані $(4,0 \pm 0,2)$ см від найвищої точки окату рукава нашивають деталь прямокутної форми із заокругленими кутами з полотна трикотажного петельного розміром $(4,5 \pm 0,2)$ см х $(3,0 \pm 0,2)$ см для кріплення нарукавного знака “Державний Прапор України”, під деталлю для кріплення нарукавного знака “Державний Прапор України” на відстані $(1,5 \pm 0,2)$ см, навколо та навхрест нашивають деталь прямокутної форми із заокругленими кутами з полотна трикотажного петельного шириною $(10,0 \pm 0,2)$ см та висотою $(11,0 \pm 0,2)$ см, для кріплення нарукавного знака про приналежність до певного військового формування Збройних Сил України.

Усі деталі із трикотажного петельного полотна нашиваються на відстані від 0,1 см до 0,2 см від країв деталей човниковою строчкою (код стібка 301).

Плечові шви зшиваються чотиринитковою дволінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506) швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, відгинаються в бік спинки та настрочуються оздоблювальною строчкою шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см, шви зшивання обробляються кіперною стрічкою шириною $(1,0 \pm 0,2)$ см.

Рукава вшиваються у пройму чотиринитковою дволінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506) швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, шов вшивання рукава відгинається і настрочується на спинку та пілочку оздоблювальною човниковою строчкою (код стібка 301) шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см.

Низ рукава обробляється манжетами. Ширина манжети – $(2,0 \pm 0,2)$ см. Манжета з’єднана з рукавом чотириниткової дволінійної зшивально-обметувальної строчки (код стібка 506) швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, шов пришивання відгинається і настрочується на рукав оздоблювальною човниковою строчкою (код стібка 301) шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см.

Комір вшивається в горловину чотиринитковою дволінійною зшивально-обметувальною строчкою (код стібка 506) швом $(0,7 \pm 0,1)$ см, відгинаються в

бік спинки та пілочок та настрочується оздоблювальною строчкою шириною $(0,6 \pm 0,1)$ см, шов вшивання обробляється кіперною стрічкою шириною $(1,0 \pm 0,2)$ см.

По низу бокових швів предмета – розрізи по низу пілочки та спинки обробляються швом упідгин із закритим зрізом човниковою строчкою (код стібка 301) шириною $(0,7 \pm 0,1)$ см від краю. Розмір бічних зрізів за довжиною: по пілочці – $(9,5 \pm 0,5)$ см та по спинці – $(11,5 \pm 0,5)$ см. Над розрізом прокладають закріпку (код стібка 304).

Низ предмета обробляється швом упідгин з відкритим зрізом шириною $(2,0 \pm 0,2)$ см тринитковою дволінійною пласкою ланцюговою строчкою (код стібка 406).

Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпкою, кінці ниток – обрізані. Готові предмети прасують. У готових предметах не допускаються пропуски стібків у строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти.

Примітка 1. Усі наведені лінійні розміри перевіряються у готовому вигляді.

Примітка 2. Допускаються інші методи обробки предмета за погодженням із розробником.

3.1.6. Вимоги до матеріалів

Предмет виготовляється з матеріалів, перелік яких наведено у таблиці 3 цієї ТС Міноборони. Якість матеріалів повинна відповідати вимогам, наведеним у підпунктах 3.1.6.1 – 3.1.6.7 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 3 – Перелік та призначення матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/П	Назва матеріалу та фурнітури	Призначення матеріалу та фурнітури
1	2	3
1.	Трикотажне полотно із комбінованим переплетенням типу “піке”	Основний матеріал для виготовлення предмета та коміра предмета
2.	Трикотажне полотно із переплетенням ластикова гладь 1x1	Додатковий матеріал для виготовлення манжетів предмета
3.	Клейовий прокладковий матеріал	Для дублювання коміра та планки
4.	Полотно трикотажне петельне	Для усіх нашивних платформ, на які будуть кріпитися розрізнявальні знаки

Продовження таблиці 3

1	2	3
5.	Кіперна стрічка	Для обробки шва вшивання коміра в горловину та плечових швів
6.	Гудзики з отворами пластикові	Для застібання верхньої частини пілочки
7.	Нитки швейні	Для зшивання деталей предмета, обметування зрізів, прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель, пришивання гудзиків

3.1.6.1. Основним матеріалом для виготовлення предмета та коміра предмета є трикотажне полотно із комбінованим переплетенням типу “пiке”, що за показниками якості повинно відповідати вимогам, наведеним у таблиці 4 цієї ТС Міноборони. Колір основного матеріалу повинен відповідати вимогам, наведеним у таблиці 1 пункті 3.1.2 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 4 – Показники якості трикотажного полотна із комбінованим переплетенням типу “пiке”

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліестер	100	ДСТУ 4057
2.	Число петельних стовпчиків на 10 см	250 ± 20	ДСТУ EN 14971 або [1] додатка 3
3.	Число петельних рядків на 10 см	220 ± 20	
4.	Поверхнева густина, г/м ²	210 ± 20	ДСТУ EN 12127
5.	Повітропроникність при тиску 100 ПА, мм/с, не менше	680	ДСТУ ISO 9237
6.	Гігроскопічність, %, не менше	1	[2] додатка 3
7.	Капілярність, мм, не менше	100	
8.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1

Кінець таблиці 4

1	2	3	4
9.	Розривальне зусилля по петельних стовпчиках (по довжині), Н, не менше	300	[3] додатка 3
10.	Розтяжність по ширині (за петельним рядками) при навантаженні 6 Н, %	від 15% до 30%	
11.	Число циклів стирання по площині, кількість обертів до утворення дірки, не менше	4000	ДСТУ ISO 12947-1 ДСТУ ISO 12947-2
12.	Зміна лінійних розмірів після прання та сушіння (режим прання 6А при 40 °С, режим сушіння С), %:	± 3	ДСТУ ГОСТ ИСО 3759 ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
13.	Питомий поверхневий електричний опір, Ом, не більше	10^{14}	ДСТУ EN 1149-1
14.	Стійкість фарбовання (фарбовання проби), бали, не менше:		ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03
	до прання 40 °С (змінення фарбовання проби / зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
	до поту (змінення фарбовання проби / зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-E04
	до прасування (сухого) (змінювання початкового пофарбування)	4	[4] додатка 3 або ДСТУ EN ISO 105-X11
	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12
	до дії світла	4	ДСТУ ISO 105-B02

3.1.6.2. Для обробки низу рукавів предмета використовується манжета з додаткового матеріалу – трикотажного полотна із переплетенням ластикова гладь 1x1, що за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним у таблиці 5 цієї ТС Міноборони. Колір додаткового матеріалу повинен відповідати вимогам, наведеним у таблиці 1 пункту 3.1.2 цієї ТС Міноборони.

Таблиця 5 – Показники якості трикотажного полотна із переплетенням ластикова гладь 1x1

№ з/п	Назва показника, одиниця виміру	Значення показника	Позначення документів, у яких визначено метод перевірки показників
1	2	3	4
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліестер поліуретан	$96 \pm 3\%$ $4 \pm 3\%$	ДСТУ 4057
2.	Число петельних стовпчиків на 10 см	240 ± 20	ДСТУ EN 14971 або [1] додатка 3
3.	Число петельних рядків на 10 см	210 ± 20	
4.	Поверхнева густина, г/м ²	250 ± 20	ДСТУ EN 12127
5.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1
6.	Зміна лінійних розмірів після прання та сушіння (режим прання 6A при 40 °C, режим сушіння C), %:	± 3	ДСТУ ГОСТ ИСО 3759 ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
7.	Стійкість фарбовання (фарбовання проби), бали, не менше: до прання 40 °C (змінення фарбовання проби / зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03 ДСТУ ISO 105-C06

Кінець таблиці 5

1	2	3	4
7.	до поту (змінення фарбовання проби / зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-E04
	до прасування (сухого) (змінювання початкового пофарбування)	4	[4] додатка 3 або ДСТУ EN ISO 105-X11
	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12
	до дії світла	4	ДСТУ ISO 105-B02

3.1.6.3. Для дублювання коміра та планки застосовується клейовий прокладковий матеріал – дублерин з поверхневою густиною не менше 58 г/м² (метод перевірки поверхневої густини згідно з ДСТУ EN 12127 або ДСТУ ISO 9073-1) або флізелін з поверхневою густиною не менше 30 г/м² (метод перевірки поверхневої густини згідно з ДСТУ ISO 9073-1).

3.1.6.4. Для усіх нашивних платформ у предметі застосовується полотно трикотажне петельне із сировинним складом – поліамід 100 % (метод перевірки сировинного складу згідно з ДСТУ 4057) та поверхневою густиною (200 ± 10) г/м² (метод перевірки поверхневої густини згідно з ДСТУ EN 12127). Полотно трикотажне петельне повинно бути в тон кольору основного та додаткового матеріалів.

3.1.6.5. Для обробки шва вшивання коміра в горловину предмета та плечових швів застосовується кіперна стрічка шириною (10 ± 2) мм із сировинним складом – 100 % бавовна (метод перевірки сировинного складу згідно з ДСТУ 4057). Кіперна стрічка повинна бути в тон кольору основного та додаткового матеріалів.

3.1.6.6. Для застібання верхньої частини пілочки застосовуються гудзики з отворами пластикові Тип 2 Вид 2 діаметром (11,0 ± 0,2) мм, показники якості яких повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Гудзики з отворами пластикові” ТС A01XJ.03506-095:2018 (01). Гудзики повинні бути в тон кольору основного та додаткового матеріалу.

3.1.6.7. Нитки швейні за показниками якості повинні відповідати вимогам ТС Міноборони “Нитки швейні” ТС A01XJ.31137-063:2018 (01). Для зшивання деталей та обметування зрізів предмета застосовуються нитки швейні Тип 3 Вид 2, для прокладання оздоблювальних строчок, обметування петель та

пришивання гудзиків – Тип 1 Вид 3. Нитки швейні повинні бути в тон кольору основного та додаткового матеріалів.

Примітка. Допускається застосування інших матеріалів та фурнітури у разі погодження із розробником.

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 предмета проводиться згідно з вимогами додатка 1.

Перевірка показників якості предмета здійснюється відповідно до вимог, наведених у пункті 3.1.6 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

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 друкованим способом.

Маркування на етикетці повинно бути чітким, розбірливим і міцним протягом усього строку експлуатації предмета.

По центру горловини спинки у шов вшивання коміра вшивається стрічка з позначенням розміру предмета.

Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній мають чорний колір. Етикетка предмета згинається навпіл та вшивається або нашивається з

виворотної сторони у лівий боковий шов на відстані $(16,0 \pm 2,0)$ см від низу предмета по спинці. Розміри етикетки в готовому вигляді: $(5,0 \pm 0,2)$ см х $(3,0 \pm 0,2)$ см. Етикетка білого кольору, шрифт тексту чорного кольору.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- г) розмір предмета;
- д) сировинний склад;
- е) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- ж) номер партії;
- и) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- к) назва підприємства-виробника, країна виробництва;
- л) назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- м) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- н) маркування символами щодо догляду.

Товарний ярлик, виготовлений з картону білого кольору, кріпиться у шов зшивання манжети лівого рукава по лінії рукавно-бічного шва предмета за допомогою пістолета для кріплення ярликів на ярликотримачі таким чином, щоб при складанні та пакуванні предмета товарний ярлик був зовні. Розміри товарного ярлика: $(7,0 \pm 0,2)$ см х $(5,0 \pm 0,2)$ см.

Товарний ярлик повинен містити таку інформацію:

- а) назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- б) емблема Збройних Сил України;
- в) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- г) розмір предмета;
- д) сировинний склад;
- е) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- ж) номер партії;
- и) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- к) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- л) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- м) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- н) маркування символами щодо догляду.

Пакувальний лист повинен містити таку інформацію:

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

- б) кількість предметів в упаковці;
- в) емблема Збройних Сил України;
- г) ННН (номенклатурний номер НАТО);
- д) розмір;
- е) сировинний склад;
- ж) дата виготовлення (у форматі – мм.рррр);
- и) номер партії;
- к) номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.рррр);
- л) назва підприємства-виробника, його юридична адреса;
- м) назва постачальника, його юридична адреса (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
- н) напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

Маркування символами щодо догляду здійснюється згідно з ДСТУ ISO 3758.

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

Примітка. За згодою постачальника та замовника маркування може доповнюватись 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.

Кожен предмет пакується в первинну тару – індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 100 штук пакується у транспортну тару (окремий поліпропіленовий або текстильний мішок). У кожний мішок вкладається пакувальний лист або наклеюється на нього.

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 вентильованих складських приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та

атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин, при температурі від +5°C до +25°C і відносній вологості повітря від 60% до 65%.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах, 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.

Додаток 1
до пункту 3.1.4

Лінійні виміри предмета

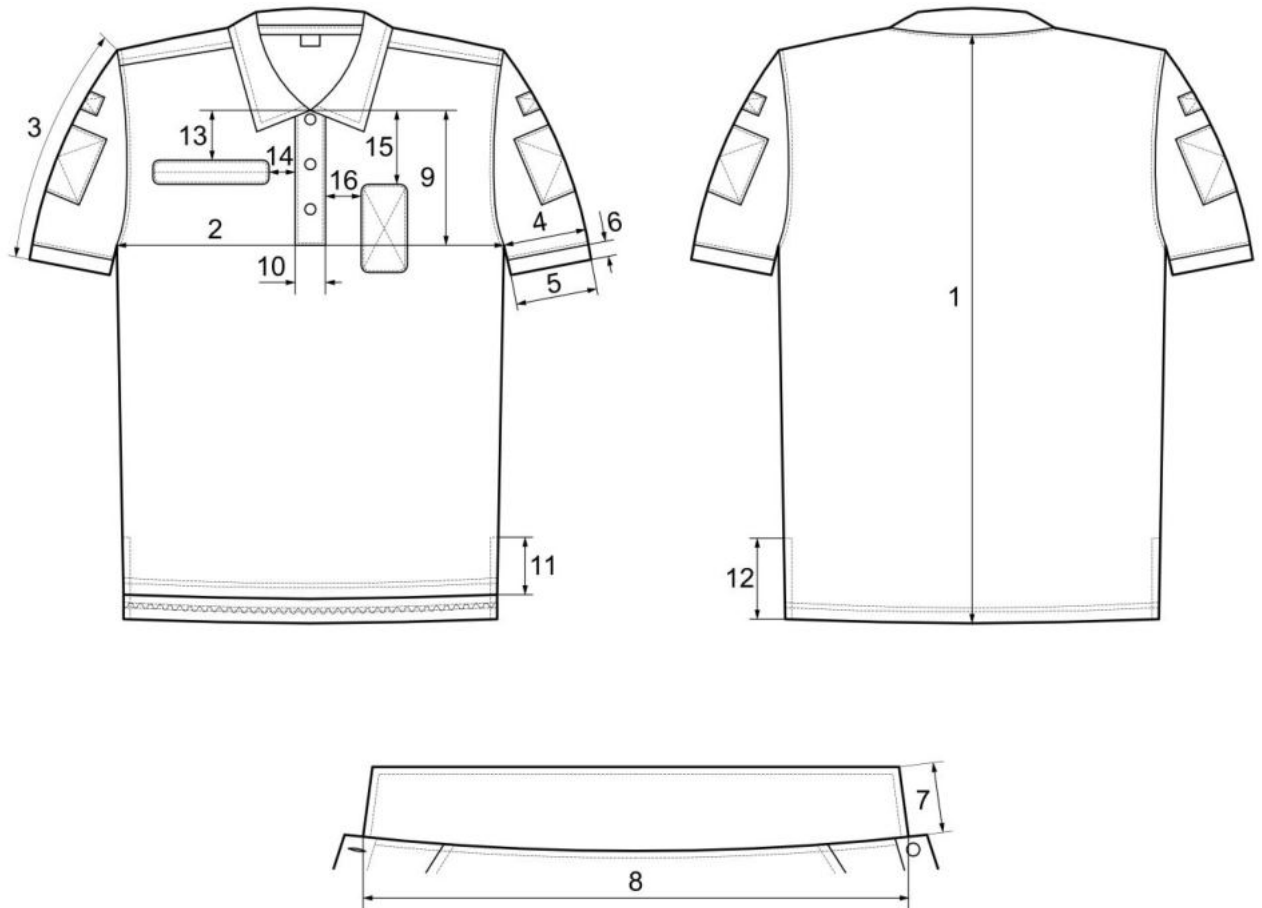


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета із цифровим позначенням лінійних вимірів

Продовження додатка 1

Таблиця Д1.1 – Лінійні виміри предмета відповідно до цифрових позначень, наведених на рисунку Д1.1

Назва лінійних вимірів відповідно до позначень на рисунку Д1.1	Позначення на рисунку	Зріст	Розмір предмета									Допустиме відхилення, см
			2XS	XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	4XL	
Довжина предмета по спинці, см	1	S	61,5	62,0	62,5	63,0	63,5	64,0	64,5	65,0	65,5	±1,5
		R	67,5	68,0	68,5	69,0	69,5	70,0	70,5	71,0	71,5	
		L	73,5	74,0	74,5	75,0	75,5	76,0	76,5	77,0	77,5	
Ширина предмета лінії грудей, см	2	S–L	42,0	46,0	50,0	54,0	58,0	62,0	66,0	70,0	74,0	±1,5
Довжина рукава, см	3	S	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	25,0	25,0	25,0	25,0	±1,0
		R	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	26,0	26,0	26,0	26,0	
		L	26,0	26,0	26,0	26,0	26,0	27,0	27,0	27,0	27,0	
Ширина рукава на рівні глибини пройми, см	4	S–L	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0	±1,0
Ширина рукава по низу, см	5	S–L	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0	18,5	19,0	19,5	20,0	±1,0
Ширина манжети рукава, см	6	S–L	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	±0,2
Ширина коміра в кінцях, см	7	S–L	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	±0,5
Довжина коміра по шву вшивання в горловину, см	8	S–L	38,0	40,0	42,0	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	±1,0
Довжина планки, см	9	S–L	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	16,0	16,0	16,0	±0,5
Ширина планки, см	10	S–L	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	±0,1
Довжина бічних зрізів по пілочці, см	11	S–L	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	±0,5
Довжина бічних зрізів по спинці, см.	12	S–L	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	±0,5
Відстань від верхнього краю середини горловини до деталі ідентифікатора правої пілочки, см	13	S–L	7,5	7,5	7,5	9,0	9,0	9,0	10,5	10,5	10,5	±0,2
Відстань від шва вшивання планки до деталі ідентифікатора правої пілочки, см	14	S–L	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	±0,2
Відстань від верхнього краю середини горловини до деталі погона лівої пілочки, см	15	S–L	6,0	6,0	6,0	7,5	7,5	7,5	9,0	9,0	9,0	±0,2
Відстань від шва вшивання планки деталі погона лівої пілочки, см	16	S–L	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	±0,2

Додаток 2
до пункту 3.1.4

Специфікація деталей крою предмета

Таблиця Д2.1 – Деталі крою предмета

№ з/п	Назва деталі	Кількість лекал	Кількість деталей крою
Деталі крою з основного матеріалу			
1.	Пілочка	1	1
2.	Спинка	1	1
3.	Рукав	1	2
4.	Планка пілочки	1	2
5.	Комір	1	1
Деталі крою з додаткового матеріалу			
6.	Манжета рукава	1	2
Деталі крою з клейового прокладкового матеріалу			
7.	Планка пілочки	1	2
8.	Комір	1	1
Деталі крою з полотна трикотажного петельного			
9.	Ідентифікатор пілочки	1	1
10.	Погон пілочки	1	1
11.	Для кріплення нарукавного знаку "Державний прапор України"	1	2
12.	Для кріплення нарукавного знаку	1	2

Бібліографія

1. ГОСТ 8846-87 “Полотна и изделия трикотажные. Методы определения линейных размеров, перекося, числа петельных рядов и петельных столбиков и длины нити в петле”.
2. ДСТУ ГОСТ 3816:2009 “Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств”.
3. ГОСТ 8847-87 “Полотна трикотажные. Методы определения разрывных характеристик и растяжимости при нагрузках меньше разрывных”.
4. ГОСТ 9733.7-83 “Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к глажению”.

Начальник відділу стандартизації речового
майна управління розвитку речового майна
Головного управління розвитку та
супроводження матеріального забезпечення
Збройних Сил України
майор

Марина КОВТУН