

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

"13" 12 2019 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Виконуючий обов'язки начальника
Головного управління розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
полковник

Олександр МАНІЛЮК

"13" 12 2019 р.

КОСТЮМ (КУРТКА І ШТАНИ) З ГУМОВИМИ ЧОБОТАМИ
ДЛЯ ПОНТОНЕРІВТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.33387-234:2019 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 16.12.2019

| |
|--|
| Головне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України |
| Зареєстровано "16" 12 2019 р. за № МО/000172_ТС/РЗ |

ПОГОДЖЕНО

Начальник інженерних військ
Збройних Сил України
генерал-майор

Юрій ЛУКАШИК

"12" 12 2019 р.

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

"11" 12 2019 р.

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.

Розробники: **В. Білан** (керівник розробки), **Р.Козулін** (перевірив).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Костюм (куртка та штани) з гумовими чоботами для понтонерів” ТС А01ХJ.33387-234:2019 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Костюм (куртка та штани) з гумовими чоботами для понтонерів” ТС А01ХJ.33387-234:2019 (01)”.

IV. Затверджено “13” 12 2019 року.

Введено в дію “16” 12 2019 року.

Строк зберігання – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014(01): 33387 Комплект одягу військової уніформи (Clothing outfit, service uniform).

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 предмета Міністерству оборони України та Збройними Силами України.

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..... | 7 |
| 3. Вимоги до предмета..... | 7 |
| 3.1. Технічні та якісні характеристики..... | 7 |
| 3.1.1. Загальні вимоги..... | 7 |
| 3.1.2. Комплект поставки..... | 7 |
| 3.1.3. Основні параметри та розміри..... | 7 |
| 3.1.4. Опис зовнішнього вигляду..... | 8 |
| 3.1.5. Вимоги до матеріалів..... | 10 |
| 3.1.6. Вимоги до маркування..... | 13 |
| 3.1.7. Вимоги до пакування..... | 14 |
| 3.2. Вимоги безпеки..... | 14 |
| 3.3. Правила приймання..... | 14 |
| 3.4. Методи контролю за якістю..... | 14 |
| 3.5. Умови транспортування та зберігання..... | 15 |
| 3.6. Гарантії виробника..... | 15 |
| Додаток 1 Зовнішній вигляд предмету..... | 16 |
| Додаток 2 Лінійні виміри предмету у готовому вигляді..... | 18 |
| Додаток 3 Список використаної літератури..... | 20 |

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) поширюється на костюм (куртка та штани) з гумовими чоботами для понтонерів (далі – предмет), а також на його складові частини та матеріали.

Предмет входить до комплекту спеціального одягу військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для захисту військовослужбовців від несприятливого впливу факторів навколишнього середовища.

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 3482-96 | Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови |
| ДСТУ EN 12127:2009 | Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT) |
| ДСТУ 4272:2003 | Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD) |
| ДСТУ ISO 4674-1: 2013 | Матеріали текстильні з гумовим або пластмасовим покриттям. Визначення опору роздиранню. Частина 1. Метод з використанням постійного коефіцієнта роздирання (ISO 4674-1:2003, IDT) |
| ДСТУ EN 530:2017 (EN 530:2010, IDT) | Стійкість проти стирання матеріалів захисного одягу. Методи випробування |
| ДСТУ EN 20811:2004 | Матеріали текстильні. Визначення стійкості до проникання води. Випробування гідростатичним тиском (EN 20811:1992, IDT) |
| ДСТУ 4057-2001 | Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон |

| Позначка документа | Назва |
|----------------------------------|--|
| ДСТУ ISO 105- C06:2009 | Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT) |
| ДСТУ ISO 105-X12: 2009 | Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT) |
| ДСТУ ISO 105- E04:2009 | Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT) |
| ДСТУ ISO 14419:2005 | Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT) |
| ДСТУ ГОСТ 12.4.220:2004 | Система стандартів безпеки праці. Засоби індивідуального захисту. Метод визначення стійкості матеріалів і швів проти дії агресивних середовищ (ГОСТ 12.4.220-2002, IDT) |
| ДСТУ ISO 4643-2001 | Взуття лите з пластичних мас. Чоботи робочі з полівінілхлориду з підкладкою або без неї. Технічні умови (ISO 4643:1992, IDT) |
| ДСТУ EN ISO 20347:2015 | Засоби індивідуального захисту. Взуття робоче (EN ISO 20347:2012, IDT) |
| ГОСТ 16218.5-93 | Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении |
| TC A01XJ.17223- 062:2018 (01) | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” |
| TC A01XJ.03537- 083:2018 (01) | Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібки-блискавки” |

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

Якщо документ, на який є посилання у 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

3.1.1. Загальні вимоги

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів, а також інших складових частин та матеріалів, що використовуються для його виготовлення, якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

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

Предмет виготовляється у захисному кольорі.

3.1.2. Комплект поставки

До комплекту поставки повинні входити:

куртка;

напівкомбінезон з гумовими чоботами;

сумка для зберігання та транспортування.

3.1.3. Основні параметри та розміри

Предмет за розмірами повинен відповідати типовим фігурам військовослужбовців згідно [1] додатка 3 в зростах відповідно табл. 1, по обхвату грудей відповідно табл. 2 та в семи розмірах взуття 40, 42, 43, 44, 45, 46, 48 – по [3] додатка 3.

Таблиця 1 – Умовна позначка зросту

| Умовна позначка зросту | Зріст типової фігури, см | Інтервал зросту, см |
|------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1 | 158-164 | Від 155 до 167 включно |
| 2 | 170-176 | Понад 167 до 179 включно |
| 3 | 182-188 | Понад 179 до 191 включно |

Таблиця 2 – Умовна позначка обхвату грудей

| Умовна позначка обхвату грудей | Обхват грудей типової фігури, см | Інтервал обхвату грудей, см |
|--------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| 50 | 96-100 | Понад 94 до 102 включно |
| 54 | 104-108 | Понад 102 до 110 включно |
| 58 | 112-116 | Понад 110 до 118 включно |
| 62 | 120-124 | Понад 118 до 126 включно |

3.1.4. Опис зовнішнього вигляду

3.1.4.1. За конструкцією предмет є водозахисним костюмом. Предмет складається з куртки (далі за текстом – виріб 1), напівкомбінезону з гумовими чоботами (далі за текстом – виріб 2), сумки для зберігання та транспортування (далі за текстом – виріб 3).

3.1.4.2. Виріб 1 прямого силуету з капюшоном, зовнішній вигляд зображено на рис.Д1.1., Д1.2. додатка 1. Перед суцільнокроєний з застібною-блискавкою по центру у верхній частині, яка переходить на капюшон. Застібка-блискавка з пуфтою, шви з'єднання пуфти з курткою виконані методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм).

Спинка суцільнокроєна.

Низ виробу 1 оброблений швом впідгін із закритим зрізом шириною (30±2) мм. Ширина по низу регулюється за допомогою еластичного шнура (протягнутого в шов підгину, виведеного назовні по боках за допомогою чотирьох люверсів, розташованих попарно в районі бокових швів) та фіксаторів.

Рукава втачні з посилюючими ліктювими накладками з основної тканини, що кріпляться до рукава з виворотного боку методом термічного зварювання (односмуговим електродом шириною 4-7 мм). Низ рукава обробляється швом упідгін з відкритим зрізом шириною (30±2) мм та розташованими на ньому двома люверсами з прокладанням еластичної тасьми шириною (15±2) мм та шириною (8±2) мм. Еластична тасьма (8±2) мм виведена крізь люверси петлею.

Капюшон втачний, складається з трьох частин – двох бічних та центральної, які оброблені обтачкою (обтачка може складатися з однієї або декількох частин), що утворює кулісу. Центральна частина складається з двох частин – верхньої та нижньої, в шви з'єднання яких закріплено пат, довжиною (115±5) мм, для регулювання об'єму капюшона по висоті. По лицьовому краю об'єм капюшона регулюється за допомогою еластичного шнура (протягнутого в кулісу з обтачки, виведеного назовні по боках петлями за допомогою чотирьох люверсів) і фіксаторів. Шви з'єднання центральної та бічних частин, а також верхньої та нижньої центральної частини виконані методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм).

Шов втачування капюшона виконаний методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм) з внутрішнього та зовнішнього боків.

Бічні шви куртки та рукава виконані методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм) з внутрішнього боку. Бічні шви та шви з'єднання рукава на відстані (125±25) мм вище шва з'єднання рукавів з пілочкою та спинкою додатково виконані методом термічного зварювання (зовнішнім зварним оздоблювальним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм). Плечові шви та шви втачування рукавів виконані методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм) з внутрішнього та зовнішнього боків.

3.1.4.3. Виріб 2 з суцільнокроєних передньої та задньої половинок, зовнішній вигляд зображено на рис.Д1.3. додатка 1. Передні частини виробу 2 з посилюючими накладками в області колін з основного матеріалу, що припаюються до штанів по периметру та чотирма паралельними додатковими смугами з виворітного боку методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 4-7 мм).

Верхня частина виробу 2 оброблена обтачками шириною (55 ± 5) мм до оздоблювальної строчки по переду, (50 ± 5) мм до оздоблювальної строчки по спинці. В оздоблювальний шов обтачки переду втачаний внутрішній карман.

Бретелі виробу 2 виконані з еластичної тасьми та ремінної тасьми, які застібаються спереду на пряжку-фастекс шириною по внутрішній частині (40 ± 3) мм та регулюються по довжині. На передніх частинах закріплені петлі з тасьми ремінної шириною (40 ± 3) мм для фіксації гніздових частин пряжок-фастексів. На задніх частинах закріплені еластичні тасьми шириною (40 ± 3) мм, на яких кріпляться частини пряжок-фастексів “тризуб”.

Усі деталі напівкомбінезону з’єднуються методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13 мм) з внутрішнього та зовнішнього боків.

Напівкомбінезон з’єднується з чоботами ПВХ методом термічного зварювання (зварним швом трисмуговим електродом шириною 19-23 мм), який прокладається по краю штанів із зовнішнього боку.

3.1.4.4. Зовнішній вигляд виробу 3 представлено на рис. Д.1.4 додатка 1. Виріб 3 складається з чотирьох деталей: передньої, задньої, нижньо-бічної та верхньої. Верхня деталь складається з двох частин, в які втачується застібка-блискавка. В шві з’єднання верхньої та нижньо-бічної деталей закріплено тримач з ремінної тасьми для пластикової рамки, шов виконано машинною строчкою. Шви з’єднання верхньої частини, нижньо-бічної, задньої та передньої виконані методом термічного зварювання (зварним швом односмуговим електродом шириною 9-13мм) з внутрішнього боку. На передній та задній деталях в верхній частині розташовані ручки з ремінної тасьми довжиною 57 см, що закріплені фігурною строчкою, з внутрішнього боку додаткові посилювачі. На пластикових рамках кріпиться ремінна тасьма шириною (40 ± 3) мм для носіння виробу 3 через плече. Довжина тасьми регулюється пластиковою пряжкою.

3.1.4.5. При з’єднанні деталей крою методом термічного зварювання, з лицьової сторони дозволяються напливи ПВХ до 5 мм.

3.1.4.6. При виконанні оздоблювальних швів методом термічного зварювання дозволяється відступ від краю шва до місця зварювання електродом до 5 мм, що утворює наплив ПВХ у вигляді канту.

3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. Для виготовлення предмета застосовуються матеріали згідно таблиці 3.

Таблиця 3 – Матеріали для виготовлення предмета

| Назва матеріалу | Нормативна документація | Призначення матеріалу |
|--|-------------------------|---|
| Матеріал прогумований змішаний гладкофарбований | п. 3.1.5.2. | Для виготовлення предмету |
| Чоботи гумові | п. 3.1.5.10. | Для виготовлення низу виробу 2 |
| Ремінна тасьма, шириною (40±2) мм | п. 3.1.5.11. | Для виготовлення петель пряжок-фастексів виробу 2 Для виготовлення ручок та тримача пластикової рамки виробу 3 |
| Стрічка еластична, шириною: (40±2) мм, посилена (15±1) мм, звичайна (10±1) мм, звичайна | п. 3.1.5.3. | Для виготовлення бретелей виробу 2 Для стягування рукавів виробу 1 Для петлі фіксації рукава виробу 1 |
| Шнур еластичний, який гармонує з кольором основного матеріалу, діаметром (4±1) мм | п. 3.1.5.12. | Для регулювання низу та об'єму капюшону виробу 1 |
| Фастекс, шириною (40±3) мм | п. 3.1.5.6. | Для застібання бретелей виробу 2 |
| Люверси | п. 3.1.5.7. | Для виводу еластичного шнура та еластичної тасьми виробу 1 |
| Застібка-блискавка, Т(П)6СА | п. 3.1.5.5 | Для застібання горловини виробу 1 |
| Застібка-блискавка, Т(П)8 з двома замками без фіксації | п. 3.1.5.5 | Для застібання виробу 3 |
| Рамка | п. 3.1.5.8 | Для кріплення ременя виробу 3 |
| Пряжка двохщілинна | п. 3.1.5.9 | Для регулювання довжини ременя виробу 3 |
| Фіксатор пластмасовий на два отвори, кольору, який гармонує з кольором основного матеріалу | п. 3.1.5.4. | Для фіксації еластичного шнура |

3.1.5.2. Основним матеріалом для виготовлення виробу є спеціальна прогумована тканина продубльована трикотажем полотном. За показниками якості основний матеріал повинен відповідати наступним показникам:

| № з/п | Назва показника | Норма | Методика перевірки |
|--|--|--------------|----------------------------|
| 1. | Склад сировини: Верхній шар: полівінілхлорид, % Нижній шар: поліестр, % | 100 100 | ДСТУ 4057 |
| 2. | Поверхнева густина | 600±30 | ДСТУ EN 12127 |
| 3. | Опір роздиранню, кгс, не менше - за основою - за утком | 1,1 1,8 | ДСТУ ISO 4674-1 Метод В |
| 4. | Розривальне навантаження, Н, не менше: - за основою - за утком | 340 215 | ДСТУ 4272 |
| 5. | Опір водопроникності, не менше: кПа мм вод. ст. | 100 10000 | ДСТУ EN 343 |
| 6. | Стійкість до стирання, цикли, не менше | 10000 | ДСТУ EN 530 |
| 7. | Ступінь тривкості пофарбування до фізико – хімічних впливів: | | |
| | сухого тертя, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 105- X12 |
| | мокре тертя, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 105-X12 |
| | дії мастил, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 14419 |
| 8. | Стійкість матеріалів та з'єднання деталей до агресивних середовищ, % * | | ДСТУ ГОСТ 12.4.220 |
| | сірчана кислота, 50% гідроксиду натрію, 20% | С С | |
| * С ≥90, ОС від 75 до 90, Н <75. * Категорія стійкості: С – стійкий, ОС – обмежено стійкий, Н – нестійкий | | | |

3.1.5.3. Стрічки еластичні повинні відповідати наступним показникам:

| № з/п | Назва показника | Значення показників | Нормативна документація |
|-------|--|---------------------|-------------------------|
| 1. | Сировинний склад: | | ДСТУ 4057 |
| | поліефір (поліамід), % | 100 | |
| | латекс, % | 100 | |
| 2. | Кількість латексної нитки в стрічці по масі для звичайних стрічок має бути не менше ніж 30%, для посиленних – не менше ніж 40% | | |
| 3. | Граничне розтягування, %, не менше | 80 | [4] |
| 4. | Стійкість пофарбування до дії фізико-хімічних впливів: | | |
| | до дії сухого тертя, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 105-X12 |
| | до прання при 40°C, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 105-C06 |
| | до дії поту, бал, не менше | 4 | ДСТУ ISO 105-E04 |

3.1.5.4. Фіксатор шнура з двома отворами, що використовується при виготовленні предмета повинен відповідати вимогам якості, наведеним у

технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01) для Тип 3.

3.1.5.5. Для виготовлення предмета застосовуються застібки-блискавки Т(П)6СА, Т(П)8 з двома замками без фіксації. Якісні характеристики повинні відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібки-блискавки” ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01).

3.1.5.6. Для виготовлення предмета застосовують фастекси Тип 1 Вид 2. Якісні характеристики повинні відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

3.1.5.7. Люверси вироблено з кольорового металу: зовнішній радіус (12±2) мм, внутрішній – (5±2) мм.

3.1.5.8. Для виготовлення предмета застосовують рамку Вид 2. Якісні характеристики повинні відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

3.1.5.9. Для виготовлення предмета застосовують пряжку двоцілінну Вид 2. Якісні характеристики повинні відповідати вимогам, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

3.1.5.10. Чоботи гумові повинні бути виготовлені у відповідності до вимог додатка А, В ДСТУ ISO 4643-2001.

3.1.5.11. Ремінна тасьма. За показниками якості повинна відповідати наступним показникам:

| № з/п | Назва показника | Норма | Методика перевірки |
|-------|--|-----------|--------------------|
| 1 | Сировинний склад (поліамід), % | 100 | ДСТУ 4057 |
| 2 | Ширина, мм | 40 ± 2 | ГОСТ 16218.1 |
| 3 | Товщина, мм | 0,8 – 1,4 | ГОСТ 16218.1 |
| 4 | Розривне навантаження, Н, не менше | 4000 | ДСТУ 2038 |
| 5 | Стійкість фарбовання до дії фізико-хімічних впливів, бали, не менше: морого тертя сухого тертя | 3 | ДСТУ ISO 105-S06 |
| | | 4 | ДСТУ ISO 105-X12 |

3.1.5.12. Для виготовлення предмета використовується шнур еластичний діаметром (4±1) мм (вимірювання проводиться згідно з ГОСТ 16218.1). Вільні кінці шнура для запобігання розпусканню оброблені термічним способом.

3.1.5.13. Відповідність кольору матеріалу, з якого виготовляється предмет визначається згідно із затвердженим зразком. Фурнітура, що використовуються під час виготовлення предмета повинні відповідати кольору основного матеріалу (застібки-блискавки можуть бути чорного кольору). Відхилення кольорів предмета або деяких з компонентів предмета мають бути погоджені замовником.

3.1.5.14. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

3.1.5.15. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

3.1.6. Вимоги до маркування

3.1.6.1. Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Для маркування готового предмета повинні застосовуватися:

етикетка виробу 1;

етикетка виробу 2;

товарний ярлик на комплект;

пакувальний лист (для групи спакованих виробів).

3.1.6.2. Етикетка та товарний ярлик повинні містити таку інформацію:

назва предмета;

емблема Збройних Сил України;

розмір предмета;

ННН (номенклатурний номер НАТО);

сировинний склад;

номер договору/контракту МОУ;

номер партії;

дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);

назва виробника, країна виробництва;

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

символи по догляду за предметом згідно з ДСТУ ISO 3758;

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.6.3. Пакувальний лист повинен бути виготовлений з картону білого кольору та містити таку інформацію:

назва предмета;

емблема Збройних Сил України;

кількість предметів в упаковці;

сировинний склад;

номер договору/контракту МОУ;

номер партії;

дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);

назва виробника, країна виробництва;

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

напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.6.4. Етикетка 1 пришивається в підгін низу виробу 1 попереду. Етикетка 2 пришивається під обтачку на задню верхню частину виробу 2 посередині.

3.1.6.5. Товарний ярлик білого кольору виготовлений з картону або цупкого паперу та кріпиться на виробі 3 так, щоб під час складання та пакування ярлик був зовні.

3.1.6.6. Інформація на етикетках, товарному ярлику та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

3.1.6.7. На предмет (зовнішній бік виробів 1, 2, 3) наноситься клеймування чорною незмивною фарбою з зазначенням символів догляду за предметом, інформації щодо експлуатації предмета та його зберігання, а також напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.7. Вимоги до пакування

Пакування повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Кожен предмет пакують індивідуально у пакети із поліетиленової плівки. Пакети закривають в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

Група комплектів предметів по 5 штук повинна пакуватись в окремий текстильний мішок або картонну тару.

До кожного мішка або картонної тари вкладається пакувальний лист.

Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3.2. Вимоги безпеки

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

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

3.3. Правила приймання

Приймання предметів здійснюється відповідно до вимог цієї ТС Міноборони, наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 та договору про закупівлю.

3.4. Методи контролю за якістю

Контроль за якістю здійснюється відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони.

За погодженням з розробником дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних

лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методами контролю якості предмета, передбаченими в національних або міжнародних стандартах.

3.5. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту і забезпечують їх 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 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 повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.6. Гарантії постачальника (виробника)

Гарантійний строк експлуатації предмета становить два роки. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС Міноборони та затвердженим зразкам-еталонам за умови дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

За згодою постачальника (виробника) та замовника можлива зміна гарантійного строку у договорі про закупівлю.

Зовнішній вигляд предмета

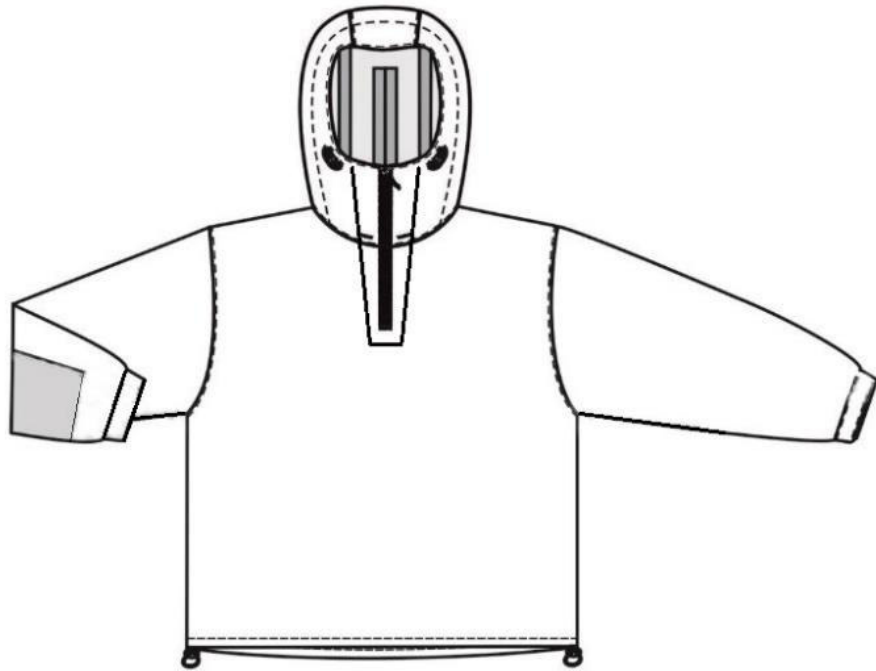


Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення виробу 1 спереду

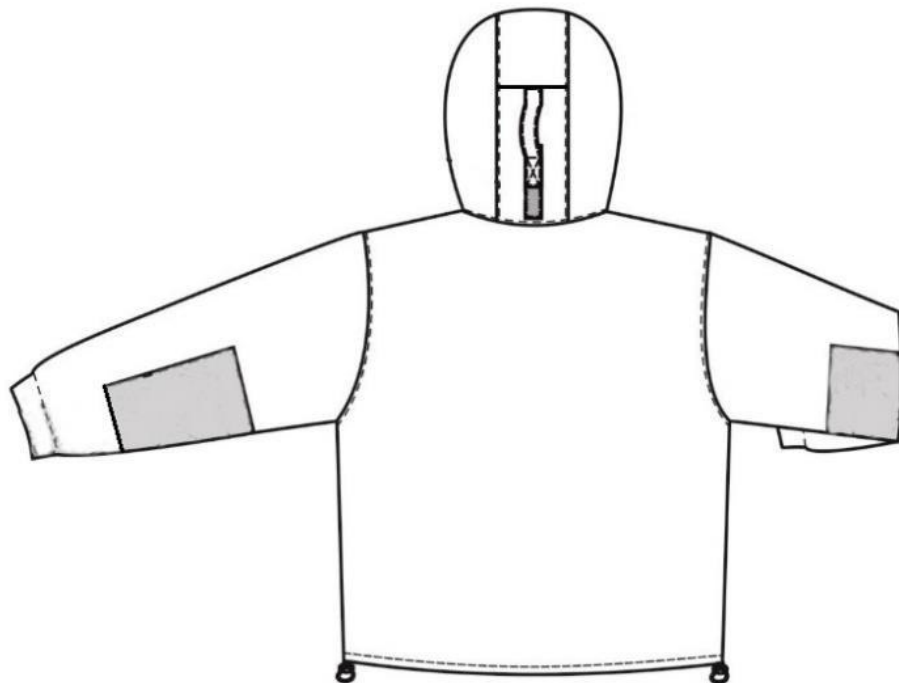


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення виробу 1 ззаду

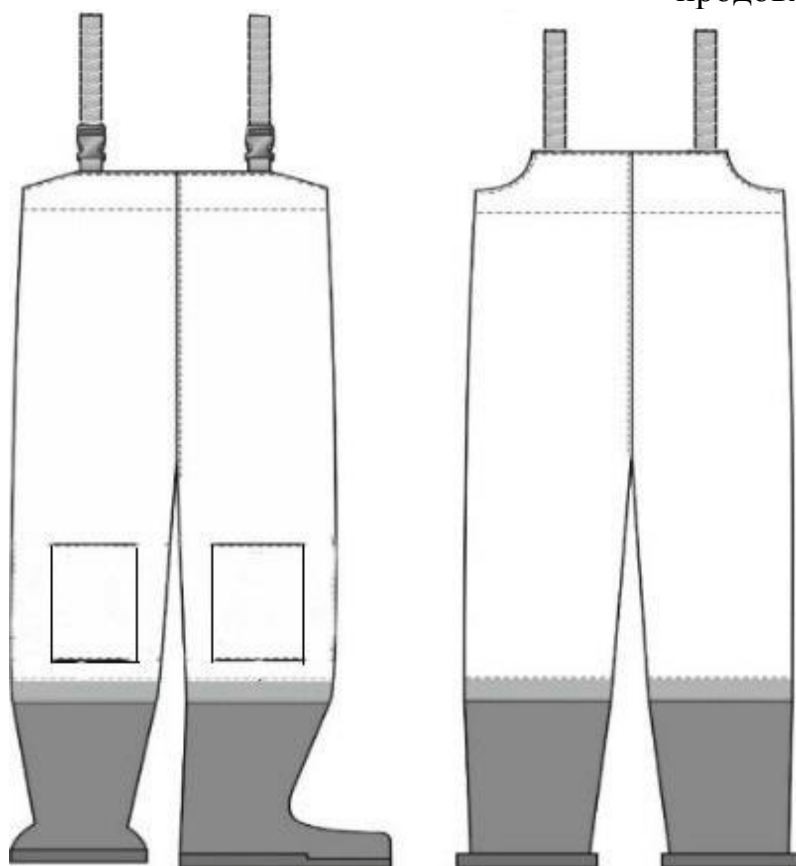


Рисунок Д.1.3. – Схематичне зображення виробу 2

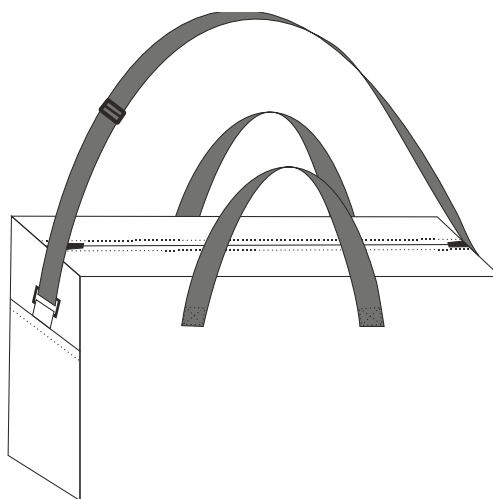


Рисунок Д.1.4. – Схематичне зображення виробу 3

Лінійні виміри предмета у готовому вигляді

Лінійні виміри куртки

| Назва виміру | Зріст | Розмір | | | | Допустиме відхилення, см |
|--|---------|--------|---------|---------|---------|--------------------------|
| | | 96-100 | 104-108 | 112-116 | 120-124 | |
| Довжина спинки посередині від шва втачування капюшона до низу, см | 158-164 | 76 | 76 | 76 | 76 | ±1 |
| | 170-176 | 80 | 80 | 80 | 80 | |
| | 182-188 | 84 | 84 | 84 | 84 | |
| Ширина спинки у вузькому місці, см | 158-188 | 56,5 | 60,5 | 64,5 | 68,5 | ±1 |
| Ширина виробу на рівні глибини пройми, см | 170-188 | 67,5 | 71,5 | 75,5 | 79,5 | ±1 |
| Ширина по низу куртки (при розтягнутій резинці), см | 158-188 | 72 | 76 | 80 | 84 | ±1 |
| Довжина рукава від шва вшивання капюшона, см | 158-164 | 77 | 77,8 | 78,6 | 79,4 | ±1 |
| | 170-176 | 81 | 81,8 | 82,6 | 83,4 | |
| | 182-188 | 85 | 85,8 | 86,6 | 87,4 | |
| Ширина рукава внизу (при розтягнутій резинці), см | 158-188 | 16 | 16,5 | 17 | 17,5 | ±0,5 |
| Довжина капюшона по лицьовому вирізу (по зовнішньому краю лицьового вирізу до шва вшивання капюшона в горловину), см | 158-188 | 86,8 | 87 | 87,2 | 87,4 | ±1 |
| Посилюючі накладки довжина (по зовнішній лінії зварного шва), см | 158-188 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | 21,0 | ±0,5 |
| Посилюючі накладки ширина (по зовнішній лінії зварного шва), см | 158-188 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | ±0,5 |
| Довжина пата капюшона, см | 158-188 | 11,5 | 11,5 | 11,5 | 11,5 | ±0,5 |

продовження додатка 2

Лінійні виміри напівкомбінезону

| Назва виміру | Зріст | Розмір | | | | Допустиме відхилення, см |
|--|---------|--------|---------|---------|---------|--------------------------|
| | | 96-100 | 104-108 | 112-116 | 120-124 | |
| Довжина напівкомбінезону (до підшви чобота), см | 158-164 | 124,5 | 124 | 123,5 | 123 | ±1 |
| | 170-176 | 133,5 | 133 | 132,5 | 132 | |
| | 182-188 | 142,5 | 142 | 141,5 | 141 | |
| Довжина напівкомбінезону по кроковому шву (до підшви чобота), см | 158-164 | 85,2 | 84,2 | 83,2 | 82,2 | ±1 |
| | 170-176 | 92 | 91 | 90 | 89 | |
| | 182-188 | 98,8 | 97,8 | 96,8 | 95,8 | |
| Ширина штанини (на рівні середнього шву), см | 158-188 | 42 | 44 | 46 | 48 | ±1 |
| Ширина напівкомбінезону на рівні пройми, см | 158-188 | 58 | 62 | 66 | 70 | ±1 |
| Посилюючі накладки довжина (по зовнішній лінії зварного шва), см | 158-164 | 33,2 | 33,2 | 33,2 | 33,2 | ±0,5 |
| | 170-176 | 36,7 | 36,7 | 36,7 | 36,7 | |
| | 182-188 | 40,7 | 40,7 | 40,7 | 40,7 | |
| Посилюючі накладки ширина (по зовнішній лінії зварного шва), см | 158-164 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | ±0,5 |
| | 170-176 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | |
| | 182-188 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | 19,5 | |

Лінійні виміри сумки для перенесення

| Назва виміру | розмір | Допустиме відхилення, см |
|--------------|--------|--------------------------|
| Довжина | 36,5 | ±1 |
| Ширина | 44,5 | ±1 |
| Глибина | 21 | ±1 |

Список використаної літератури

| Позначення літератури | Назва |
|-----------------------|---|
| 1. ГОСТ 23167-91 | Фигуры военнослужащих типовые. Размерные признаки для проектирования военной одежды |
| 2. ГОСТ 19902-89 | Одежда форменная. Допуски при раскрое деталей верхнего обмундирования |
| 3. ГОСТ 11373-88 | Обувь. Размеры |
| 4. ГОСТ 16218.9-89 | Изделия текстильно-галантерейные. Методы испытаний при растяжении |

Начальник відділу розробки спеціального та захисного спорядження управління розвитку речового майна Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

майор

Роман КОЗУЛІН

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

підполковник

Вадим БІЛАН