

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

КОСТЮМ МАСКУВАЛЬНИЙ (ТИП С)

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ**

ТС А01ХJ.68577-**XXX**:2026 (01)

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПРОЕКТ

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Центральним управлінням розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України.

Розробники: **А. Ярошно** (керівник розробки), **К. Тарасова** (розробник), **І. Павлишинець** (виконав креслення).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

Технічна специфікація Міністерства оборони України “Костюм маскувальний (Тип С)” ТС А01ХJ.68577- ~~XXX~~:2026 (01).

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Костюм маскувальний (Тип С)”, Вид Х ТС А01ХJ.68577- ~~XXX~~:2026 (01)”, де Вид Х – колір предмета відповідно до пункту 3.1.4 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

Додатково може бути зазначена інша інформація.

IV. Затверджено _____ 2026 року.

Введено в дію _____ 2026 року.

Термін дії – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІР 01.002.003-2014 (01): 68577 Костюм маскувальний (Suit, ghillie).

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується Міністерством оборони України, Збройними Силами України та іншими суб’єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройними Силами України предметів для речового забезпечення.

VII. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

ЗМІСТ

ВСТУП	5
1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ	5
2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ	7
3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТУ	7
3.1. Технічні та якісні характеристики	7
3.2. Вимоги безпеки	18
3.3. Правила приймання	18
3.4. Методи контролю за якістю	18
3.5. Умови транспортування та зберігання	18
3.6. Гарантії постачальника (виробника)	19
Додаток 1 Орієнтовний зовнішній вигляд предмета	20
Додаток 2 Специфікація деталей предмета	23
Додаток 3 Лінійні виміри предмета	24
Додаток 4 Позначення розмірів НАТО	28
Додаток 5 Бібліографія	29

\

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – TC Міноборони) розроблена з метою встановлення вимог до костюму маскувального (Тип С) (далі – предмет).

Предмет входить до бойового спеціального комплексу (БСК) військовослужбовців Збройних Сил України та Державної спеціальної служби транспорту. Предмет призначений для експлуатації в літній період, в польових умовах, при проведенні тренувань або бойових дій. Вільна конструкція костюма забезпечує максимальну свободу рухів, приховує контури людини; дозволяє використовувати його в якості верхнього одягу, одягати на одяг нижніх шарів, спорядження. Предмет включає можливість носіння додаткових маскувальних засобів та елементів.

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 (зі змінами)	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід (ISO 14184-1:1998, IDT)
ДСТУ ISO 105-A02:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A02. Сіра шкала для оцінювання зміни кольору (ISO 105-A02:1993, IDT)
ДСТУ ISO 105-A03:2005	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A03. Сіра шкала для оцінювання фарбовання (ISO 105-A03:1993, IDT)
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)

Позначка документа	Назва
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-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина B02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ EN 20105-A02:2022 (EN 20105-A02:1994, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина A02. Шкала сірого для оцінювання зміни забарвлення
ДСТУ EN ISO 3758:2022 (EN ISO 3758:2012, IDT; ISO 3758:2012, IDT)	Текстиль. Код маркування догляду за допомогою символів
ДСТУ EN ISO 13938-2:2022 (EN ISO 13938-2:2019, IDT; ISO 13938-2:2019, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 2. Пневматичний метод визначення міцності на розрив і розривного розтягування
ДСТУ EN ISO 14184-1:2022 (EN ISO 14184-1:2011, IDT; ISO 14184-1:2011, IDT)	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід
ДСТУ EN ISO 105-A03:2022 (EN ISO 105-A03:2019, IDT; ISO 105-A03:2019, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина A03. Шкала сірого для оцінювання фарбування
ДСТУ EN ISO 105-C06:2022 (EN ISO 105-C06:2010, IDT; ISO 105-C06:2010, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина C06. Стійкість забарвлення до побутового та комерційного прання
ДСТУ EN ISO 105-X12:2022 (EN ISO 105-X12:2016, IDT; ISO 105-X12:2016, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина X12. Стійкість забарвлення до стирання
ДСТУ EN ISO 105-B02:2022 (EN ISO 105-B02:2014, IDT; ISO 105-B02:2014, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина B02. Стійкість забарвлення до штучного світла. Випробування ксеноновою дуговою лампою
ДСТУ CEN ISO/TR 11827:2022 (CEN ISO/TR 11827:2016, IDT; ISO/TR 11827:2012, IDT)	Текстиль. Випробування складу. Ідентифікація волокон

Познака документа	Назва
ТС А01XJ.03537-083:2018 (01) зі зміною № 1	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібки – блискавки”
ТС А01XJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТС А01XJ.16782-094:2020 (02)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Стрічка еластична”
ТС А01XJ.17223-062:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова”
ТС А01XJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

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 або методика, на які є посилання у цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього (окрім випадків, коли органами з оцінки відповідності, що акредитовані Національним агентством з акредитації України на технічну компетентність та незалежність не завершено процедуру врегулювання питання акредитації, прийняття та розповсюдження його нової версії).

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

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

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТУ

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 якісного виготовлення, повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

3.1.2. Комплектність

До предмета входять:
куртка маскувальна (далі – елемент 1);
штани маскувальні (далі – елемент 2).

3.1.3. Конструкція та зовнішній вигляд

Орієнтовний зовнішній вигляд предмета наведено в додатку 1.
Специфікація деталей предмета наведена в додатку 2.

3.1.3.1. Елемент 1

Елемент 1 складається з переду, спинки, рукавів, капюшона, швартової сітки, маскувальної сітки.

Перед прямий, з центральною застібкою-блискавкою з одним замком, яка переходить на капюшон. Перед складається з **фігурних відрізних кокеток та нижньої деталі переду, що застібається на застібку-блискавку** з чотирма замками, які розташовані попарно нижніми частинами один до одного. В замках застібок-блискавок вставлені смужки замкнутою петлею, з тасьми текстильної, довжиною в готовому вигляді (50 ± 5) мм для полегшення застібання. **Застібки-блискавки частково з обох боків перекриваються окантованими тасьмою зрізами деталей елемента 1.**

По центру кокетки у шов **між окантованим тасьмою зрізом** та застібкою-блискавкою вшитий хлястик з тасьми у вигляді петлі довжиною в готовому вигляді (80 ± 10) мм. Для формування посилення жорсткості верхня та нижня частини петлі хлястика з'єднуються між собою швом, що розташований орієнтовно посередині. У нижній деталі переду по центру зверху розташовується хлястик з тасьми у вигляді петлі довжиною в готовому вигляді (140 ± 10) мм, який нашивається зсередини, огинає застібку – блискавку на лицьову сторону елемента та закріплюється додатковим швом по шву пришивання застібки-блискавки. Для формування посилення жорсткості верхня та нижня частини петлі хлястика з'єднуються між собою двома швами, що розташовані так, що розділяють хлястик на три приблизно рівні частини. Хлястики призначені для швидкого відкриття застібки-блискавки.

Спинка пряма суцільнокроєна.

Рукав “реглан” двошовний. Низ рукавів оброблено швом у підгин із закритим зрізом шириною (30 ± 5) мм, який стягується стрічкою еластичною.

Капюшон складається з середньої та бокових частин. Лицьовий край капюшона фігурний подовжений у вигляді “козирка”, оброблений фігурною обшивкою, шириною в готовому вигляді **посередині (70 ± 5) мм** та по краях (30 ± 5) мм. Вільний внутрішній край обшивки пришивається до капюшона швом у підгин з закритим зрізом, куди вшивається маскувальна сітка, шириною (400 ± 20) мм та довжиною (400 ± 30) мм. В шви з'єднання середньої частини капюшона з боковими деталями, ближче до лицьового краю, вшивається кишеня, **в готовому вигляді шириною (160 ± 10) мм від зрізів та висотою (130 ± 10) мм,** для зберігання маскувальної сітки в неробочому стані. Вхід в кишеню розташовується зі сторони лицьового краю капюшона та закривається за допомогою навесної петлі та пряжки-гудзика з петлею з текстильної тасьми. Навесна петля вшивається або нашивається в/на шов обробки верхнього краю кишені, а пряжка-гудзик – під/на обшивку капюшона по центру. Верхній край кишені оброблений швом упідгин з закритим зрізом, шириною (15 ± 5) мм.

Капюшон має три види регулювання, які забезпечують максимальне прилягання до обличчя:

регулювання лицьового вирізу капюшона за допомогою куліски в обшивці з еластичним шнуром, фіксаторами та пересувачами, кінці шнура еластичного закріплені кінцевиком. У вільну частину куліски протягується шнур еластичний, проходить через дві обметані петлі на боковій деталі з кожної сторони та

виводиться зсередини капюшона через отвір у шві пришивання вільного краю обшивки;

регулювання ширини капюшона за допомогою горизонтальної куліски в яку протягується шнур еластичний, що проходить через обметану петлю на середній деталі капюшона з фіксатором та пересувачем. Над фіксатором нашивається клапан, довжиною по центру (80 ± 5) мм, що застібається на текстильну застібку, довжиною (50 ± 3) мм;

регулювання висоти капюшона за допомогою хлястика довжиною (95 ± 7) мм та шириною (30 ± 3) мм, який знаходиться на середній верхній частині капюшона та застібається на текстильну застібку. На хлястику розташовується застібка текстильна “гачки”, довжиною (50 ± 3) мм, на капюшоні – застібки текстильні “петлі”, довжиною (100 ± 5) мм.

Частково по спинці, рукавах та капюшона нашита швартувальна сітка з тасьми текстильної, з внутрішнім розміром комірки (40 ± 10) мм $\times$ (40 ± 10) мм, для кріплення додаткового маскування.

Низ елемента 1 обробляється швом упідгин із закритим зрізом, шириною (30 ± 5) мм.

Кінці шнура еластичного, тасьми текстильної оброблені термічним способом, для запобігання розпусканню. Місця обробки прорізних петель з внутрішньої сторони посилюються будь-яким матеріалом.

3.1.3.2. Елемент 2

Елемент 2 складається з передніх та задніх половинок, пришивного пояса, ластовиці, наколінників, чохла пакувального та швартової сітки.

До верху елемента 2 пришивається пояс, шириною (40 ± 5) мм в готовому вигляді, в який протягується стрічка еластична. Для додаткового регулювання щільності облягання по талії, протягується шнур плетений, що проходить через обметані петлі, розташовані з зовнішньої сторони, та фіксатор. Кінці шнура плетеного зав'язуються вузлом.

У середньому шві передніх половинок оброблений отвір з трикутним гульфіком, верхній край якого, шириною (90 ± 10) мм в готовому вигляді, вшивається в шов пришивання пояса. Зрізи отвору обробляються тасьмою окантувальною для запобігання осипання країв зрізів. У боковому шві оброблений отвір у вигляді кишені для полегшення проникнення до нижнього шару одягу. Зрізи отвори входу в кишеню та боковий шов біля неї обробляється тасьмою окантувальною.

Ластовиця подвійна. Частково по задній половинці від посилюючої накладки нашивається швартувальна сітка з текстильної тасьми, з внутрішнім розміром комірки (40 ± 10) мм $\times$ (40 ± 10) мм, для кріплення додаткового маскування.

З внутрішньої сторони задньої половинки посередині (± 50) мм, в шов пришивання пояса вшитий чохол для пакування предмета, висотою (325 ± 10) мм та шириною (265 ± 10) мм в готовому вигляді. Вільний край чохла оброблений швом упідгин з закритим зрізом, шириною (20 ± 5) мм, всередину якого протягнутий шнур плетений, який виведений через отвір довжиною (25 ± 5) мм. Кінці шнура зав'язуються вузлом.

Низ елемента 2 обробляється швом упідгин із закритим зрізом, шириною (30 ± 5) мм, в який протягується стрічка еластична.

Кінці шнура плетеного оброблені термічним способом, для запобігання розпусканню. Місця обробки прорізнних петель з внутрішньої сторони посилюються будь-яким матеріалом.

3.1.4. Основні кольори предмета

Залежно від кольору основного матеріалу предмета виготовляється у видах, що зазначені у таблиці 1.

Таблиця 1 – Види предмета

Вид	Назва кольору основного матеріалу
Вид 1	Olive green
Вид 2	Coyote
Вид 3	ММ-14
Вид 4	ММ-25

Примітка 1. Відповідність кольору (маскувального малюнку) визначається шляхом порівняння із затвердженими зразками.

Примітка 2. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою органу, відповідального за планування закупівель товарів, робіт та послуг за тиловим напрямом.

3.1.5. Розміри предмета

Предмет за розмірами повинен відповідати таблиці 1.

Таблиця 1 — Розміри предмета

						Умовне позначення						
						XS	S	M	L	XL	2XL	3XL
						Умовне позначення						
						40-44	46-48	50-52	54-56	58-60	62-64	66-68
						Обхват грудей, см						
						78-86	86-94	94-102	102-110	110-118	118-126	126-134
Умове позначення	S	Умове позначення	152-164	Зріст, см	149-167	XS/S	S/S	M/S	L/S	XL/S	2XL/S	3XL/S
	R		170-182		167-185	XS/R	S/R	M/R	L/R	XL/R	2XL/R	3XL/R
	L		188-200		203	XS/L	S/L	M/L	L/L	XL/L	2XL/L	3XL/L
Примітка 1. Предмети інших розмірів та зростів можуть виготовлятися за вимогою органу, відповідального за планування закупівель товарів, робіт та послуг за тиловим напрямом.												
Примітка 2. За зростами S – short, R – regular, L – long.												
Примітка 3. За розмірами XS – extra-small, S – small, M – medium, L – large, XL – extra-large, 2 XL – 2 extra-large, 3 XL – 3 extra-large.												

3.1.6. Лінійні виміри

Лінійні виміри готового предмета наведені у додатку 3 цієї ТС Міноборони.

3.1.7. Вимоги до матеріалів

3.1.7.1. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені в таблиці 2.

Таблиця 2 – Перелік та призначення матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет

№ з/п	Найменування матеріалу		Вимоги, зазначені в підпунктах	Призначення матеріалу
1	2		3	4
1.	Полотно трикотажне сітчасте (сітка) Тип 1		3.1.7.2	Виготовлення предмета
2.	Полотно трикотажне сітчасте (сітка) Тип 2		3.1.7.3	Виготовлення маскувальної сітки
3.	Застібка – блискавка	Т6 або П6 нероз’ємна з одним замком	3.1.7.4	Центральна застібка елемента 1
		Т6 або П6 рулонна з чотирма замками бф		Застібка отвору по переду елемента 1
4.	Застібка-текстильна, шириною (25 ± 2) мм		3.1.7.5	Застібання хлястика та клапану капюшона елемента 1
5.	Стрічка еластична	шириною (20 ± 2) мм або (25 ± 2) мм	3.1.7.6	Стягування низу рукавів елемента 1 та низу елемента 2
		шириною (30 ± 2) мм		Стягування пояса елемента 2
6.	Тасьма текстильна	шириною (20 ± 2) мм або (25 ± 2) мм	3.1.7.7	Хлястики отвору кокетки переду елемента 1
		шириною (9 ± 2) мм		Пришивання пряжки-гудзика та навесної петлі кишені на капюшоні, петлі для замків застібок-блискавок елемента 1 та виготовлення “швартувальної сітки” предмета
7.	Тасьма окантувальна		шириною (23 ± 3) мм	Обробка зрізів застібок-блискавок, зрізів кишень елемента 2 та середніх зрізів передніх та задніх половинок
8.	Фурнітура пластикова	Фіксатор з двома отворами	3.1.7.8	Регулювання об’єму капюшона та об’єму по талії елемента 2
		Фіксатор з одним отвором		Регулювання об’єму по талії елемента 2
		Пряжка-гудзик, діаметром (20 ± 2) мм		Застібання кишені для зберігання маскувальної сітки
		кінцевик		Закриття кінців еластичного шнура куліски капюшона
		пересувач		Зменшення щільності прилягання шнура еластичного до фіксаторів куліски капюшона

Продовження таблиці 2

9.	Шнур еластичний	діаметром від 3 до 4 мм включно	Стягування кулісок капюшона
10.	Шнур плетений	3.1.7.9	Стягування пояса елемента 2 та пакувального чохла.
12.	Нитки швейні	3.1.7.10	Виготовлення предмета

3.1.7.2. Полотно трикотажне сітчасте (сітка) Тип 1

Основним матеріалом предмета є полотно трикотажне сітчасте (сітка), що за показниками якості повинен відповідати вимогам, наведеним у таблиці 4.

Таблиця 3 – Показники якості полотна трикотажного сітчастого (сітка) Тип 1

№ з/п	Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Методика перевірки
1	2	3	4
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліестр (поліефір)	100	ДСТУ 4057 ДСТУ CEN ISO/TR 11827
2.	Поверхнева густина, г/м ²	160 ± 20	ДСТУ EN 12127
3.	Розміри комірок сітки, мм: поздовжній напрям (висота комірки) поперечний напрям (ширина комірки)	3±0,2 2±0,2	
4.	Кількість комірок на 100 см ² , шт.	700±100	
5.	Опір розриванню, кПа, не менше:	550	ДСТУ EN ISO 13938-2
6.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1 ДСТУ EN ISO 14184-1
7.	Ступінь тривкості фарбування, бали, не менше:		ДСТУ EN 20105-A02 ДСТУ EN ISO 105-A03 ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03
7.1	прання при 40° (зміна початкового фарбування /зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-C06 ДСТУ EN ISO 105-C06 (режим A1S)
7.2	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12
7.3	до мокрого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ EN ISO 105-X12
7.4	до дії штучного світла (змінення фарбування проби)	4	ДСТУ ISO 105-B02, ДСТУ EN ISO 105-B02

3.1.7.3. Полотно трикотажне сітчасте (сітка) Тип 2

Для виготовлення маскувальної сітки використовується полотно трикотажне сітчасте (сітка), яке за показниками якості повинні відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 4.

**Таблиця 4 – Показники якості полотна трикотажного сітчастого (сітка)
Тип 2**

№ з/п	Найменування показника	Значення показників	Нормативна документація
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліестер (поліефір)	100	ДСТУ 4057 ДСТУ CEN ISO/TR 11827
2.	Поверхнева густина, г/м ² , в межах	від 35 до 100 включно	ДСТУ EN 12127
3.	Ступінь тривкості фарбовання, бали, не менше:		ДСТУ EN 20105-A02 ДСТУ EN ISO 105-A03 ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03
3.1	до прання при 40° (зміна початкового фарбовання /зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-C06 ДСТУ EN ISO 105-C06 (режим A1S)
3.2	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12
3.3	до мокрого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ EN ISO 105-X12

3.1.7.4. Застібка-блискавка

Застібка-блискавка за показниками якості повинна відповідати вимогам, зазначеним в пунктах 1, 2, 6, 8 (з урахуванням примітки) таблиці 4 технічної специфікації Міністерства оборони України “Застібки-блискавки” ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01) зі зміною № 1.

3.1.7.5. Застібка текстильна

Застібка текстильна Тип 1 або Тип 2, за показниками якості повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01), де пункти 4, 8, 10.2-10.5, 11 таблиці 2 не перевіряються.

3.1.7.6. Стрічка еластична

Стрічка еластична Тип 1 або Тип 2 (Вид 1 або Вид 2) за показниками якості повинна відповідати вимогам, зазначеним в пунктах 1, 3, 4, 7 таблиці 3 технічної специфікації Міністерства оборони України “Стрічка еластична” ТС А01ХJ.16782-094:2020 (02).

3.1.7.7. Тасьма текстильна

Тасьма текстильна за показникам якості повинна відповідати вимогам, наведеним у таблиці 5 та таблиці 6.

Таблиця 5 – Показники якості тасьми текстильної, шириною (20 ± 2) мм або (25 ± 2) мм

№ з/п	Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Метод вимірювання
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліамід	100	ДСТУ 4057 ДСТУ CEN ISO/TR 11827
2.	Ширина, мм	20 ± 2 або 25 ± 2	згідно з [1] додатку 5
3.	Розривне навантаження, не менше, Н	3000	згідно з [2] додатку 5
4.	Ступінь тривкості фарбовання, бали, не менше:		ДСТУ EN 20105-A02 ДСТУ EN ISO 105-A03 ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03
4.1.	до прання при 40° (зміна початкового фарбовання /зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-C06 ДСТУ EN ISO 105-C06 (режим A1S)
4.2.	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12 ДСТУ EN ISO 105-X12

Таблиця 6 – Показники якості тасьми текстильної, шириною (9 ± 2) мм

№ з/п	Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Метод вимірювання
1.	Вміст складників сировинного складу, % поліамід або поліестер (поліефір)	100	ДСТУ 4057 ДСТУ CEN ISO/TR 11827
2.	Ширина, мм	9 ± 2	згідно з [1] додатку 5

3.1.7.8. Фурнітура пластикова

Під час виготовлення предмета застосовується фурнітура пластикова, яка за показниками якості повинна відповідати вимогам, зазначеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01) а саме:

- фіксатор з двома отворами, що відповідає таблиці 6;
- фіксатор з одним отвором Тип 2;
- пряжка-гудзик Вид 1 з діаметром (20 ± 2) мм, що відповідає таблиці 8;
- кінцевик та пересувач, що відповідають таблиці 7.

3.1.7.9. Шнур плетений

Під час виготовлення предмета застосовується плетений поліамідний або поліестеровий (поліефірний) шнур (метод випробування згідно з ДСТУ 4057, ДСТУ CEN ISO/TR 11827), шириною або діаметром (5 ± 1) мм (метод випробування згідно з [1] додатку 5).

3.1.7.10. Нитки швейні

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні Тип 1 (Вид 2 або Вид 3), для обметування дозволяється застосування Тип 3 (Вид 1 або Вид 2). Нитки швейні за показниками якості повинні відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” ТС А01XJ.31137-063:2018 (01), де пункт 1 таблиці 2 та таблиці 4 не перевіряється.

3.1.7.11. Усі елементи предмета повинні бути в тон основного кольору або належати до його кольорової гами. **Дозволяються стрічки еластичні чорного кольору.**

3.1.8. Основні вимоги до виготовлення предмета

Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовується для виготовлення предмета здійснюється відповідно до ДСТУ ISO 4915 і ДСТУ ISO 4916.

Шви однолінійною прямою човниковою строчкою (код стібка 301), виконують з частотою 3 – 4 стібка на 10 мм.

Всі кінці швів, а також розриви швів фіксуються зворотнім стібком.

Деталі зшиваються човниковою строчкою та обметуються тринитковою/чотирьохнитковою обметувальною ланцюговою строчкою (клас 500). Для одночасного зшивання та обметування дозволяється використовувати п'ятиниткову зшивально-обметувальну ланцюгову строчку (клас 500) **з додатковим прострочуванням однолінійною човниковою строчкою по рукавно-боковому та кроковому шву.**

Швартувальна сітка закріплюється строчкою зворотнього ходу однолінійною прямою човниковою строчкою (код стібка 301).

Текстильні тасьми, що не утворюють комірки швартувальної сітки та мають довжину більше 70 мм від шва вшивання до найближчої комірки або закріпки, додатково закріплюються потрійним швом однолінійною прямою човниковою строчкою (код стібка 301) з відстанню між закріпками в готовому вигляді (50 ± 10) мм.

Текстильні застібки нашиваються однолінійною прямою човниковою строчкою (код стібка 301) на відстані від 1 мм до 2 мм включно від країв.

Не допускаються такі дефекти, як прорубування та пропуски стібків в швах.

3.1.8.1. Особливості виготовлення елемента 1

Вздовж швів вшивання рукавів, ліктєвих швів рукавів, по швам зшивання середньої з боковими частинами капюшону, вздовж шва вшивання капюшона в горловину по краю клапана капюшона та шву його настрочування, по шву настрочування хлястика капюшона прокладені оздоблювальні строчки на відстані від **4 мм до 7 мм включно від швів.**

Вздовж нашивання тасьм окантувальних, по лицьовому краю капюшона та краям хлястика капюшона, по низу кишені для зберігання маскувальної сітки, по шву пришивання застібки-блискавки до деталі по низу центральної застібки-блискавки та по краях застібки-блискавки отвору передо прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 1 мм до 2 мм включно від країв.

Відстань між оздоблювальними строчками лицьової куліски капюшона (23 ± 5) мм та горизонтальної куліски капюшона (23 ± 5) мм.

Вільні краї маскувальної сітки обробляються швом упідгин з закритим зрізом, шириною (10 ± 3) мм.

Хлястики отвору кокетки переду з тасьми закріплюються зворотньою строчкою по місцю вшивання (з врахуванням огинання). Петлі хлястика з'єднуються між собою зворотньою строчкою або зигзагоподібною закріпкою.

3.1.8.2. Особливості виготовлення елемента 2

Вздовж шва пришивання пояса, по середньому шву прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 4 мм до 7 мм включно від швів.

Вздовж нашивання тасьм окантувальних, вздовж верхнього краю пояса та краю гульфику прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 1 мм до 2 мм включно.

3.1.9. Вимоги до маркування

3.1.9.1. Маркування

Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Для маркування готового предмета застосовується етикетки елементів, товарний ярлик та пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на етикетці, товарному ярлику та пакувальному листі, повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом.

Інформація на етикетці наноситься стійкою фарбою, що не осипається та повинна легко читатися протягом усього строку експлуатації.

3.1.9.2. Етикетка

Етикетки повинні бути виготовлені зі стійкого до зносу поліестерового або поліамідного матеріалу білого кольору, написи на ній – чорного кольору.

Етикетки складені навпіл, розміром ($6,5 \pm 1,0$) см $\times$ ($5,0 \pm 1,0$) см в готовому вигляді вшивається або нашивається:

в/на боковий шов елемента 1 на відстані не менше 10,0 см від шва вшивання рукава;

в/на шов вшивання поясу елемента 2 в області середнього шва задніх половинок з допуском на відхилення $\pm 1,0$ см.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

назва предмета:

для елемента 1 – “Куртка маскувальна (Тип С), Вид Х ТС А01ХJ.68577-XXX:2025 (01)”;

для елемента 2 – “Штани маскувальні (Тип 2) Вид Х ТС А01ХJ.68577-XXX:2025 (01)”;

емблема Збройних Сил України;

ННН: (номенклатурний номер НАТО);

розмір предмета;

сировинний склад основного матеріалу;

назва підприємства-виробника, країна виробництва;
 назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 дата виготовлення у форматі - мм.rrrr (мм - номер місяця, rrrr - рік);
 номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.rrrr (мм - номер місяця, rrrr - рік);
 номер партії;
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
 маркування символами щодо догляду (згідно з ДСТУ ISO 3758, ДСТУ EN ISO 3758).

3.1.9.3. Товарний ярлик

Товарний ярлик, розміром (90 ± 5) мм х (130 ± 5) мм, виготовлений з білого паперу на клейовій основі з текстом чорного кольору, кріпиться поверх індивідуального пакета з поліетиленової плівки.

Товарний ярлик повинен містити наступну інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 емблема Збройних Сил України;
 ННН;
 розмір предмета;
 розмір НАТО (згідно з додатком 4);
 сировинний склад;
 назва підприємства-виробника, країна виробництва;
 назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 дата виготовлення у форматі - мм.rrrr (мм - номер місяця, rrrr - рік);
 номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.rrrr (мм - номер місяця, rrrr - рік);
 номер партії;
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
 QR-код, який містить ННН.

3.1.9.4. Пакувальний лист

Пакувальний лист білого кольору повинен містити таку інформацію:
 назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 ННН;
 кількість предметів в упаковці;
 сировинний склад;
 дата виготовлення (у форматі – мм.rrrr);
 номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.rrrr);
 назва підприємства-виробника, країна виробництва;
 назва постачальника, країна виробництва (зазначається у випадку, якщо постачальник не є виробником);
 QR-код, який містить ННН (номенклатурний номер НАТО).

3.1.10. Вимоги до 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 закупівлі, не давати йому невластивих якостей і відповідати вимогам санітарного законодавства.

Кожен предмет повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предметів під час транспортування та зберігання. **Кількість?**

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, що підтверджується документами на відповідність вимогам санітарному законодавству, виданими акредитованими органами або акредитованими лабораторіями.

3.3. Правила приймання

Приймання предметів здійснюється згідно з вимогами цієї ТС Міноборони, договору про закупівлю, укладеним між замовником та постачальником (виробником), вимог наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 зі змінами.

3.4. Методи контролю за якістю

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

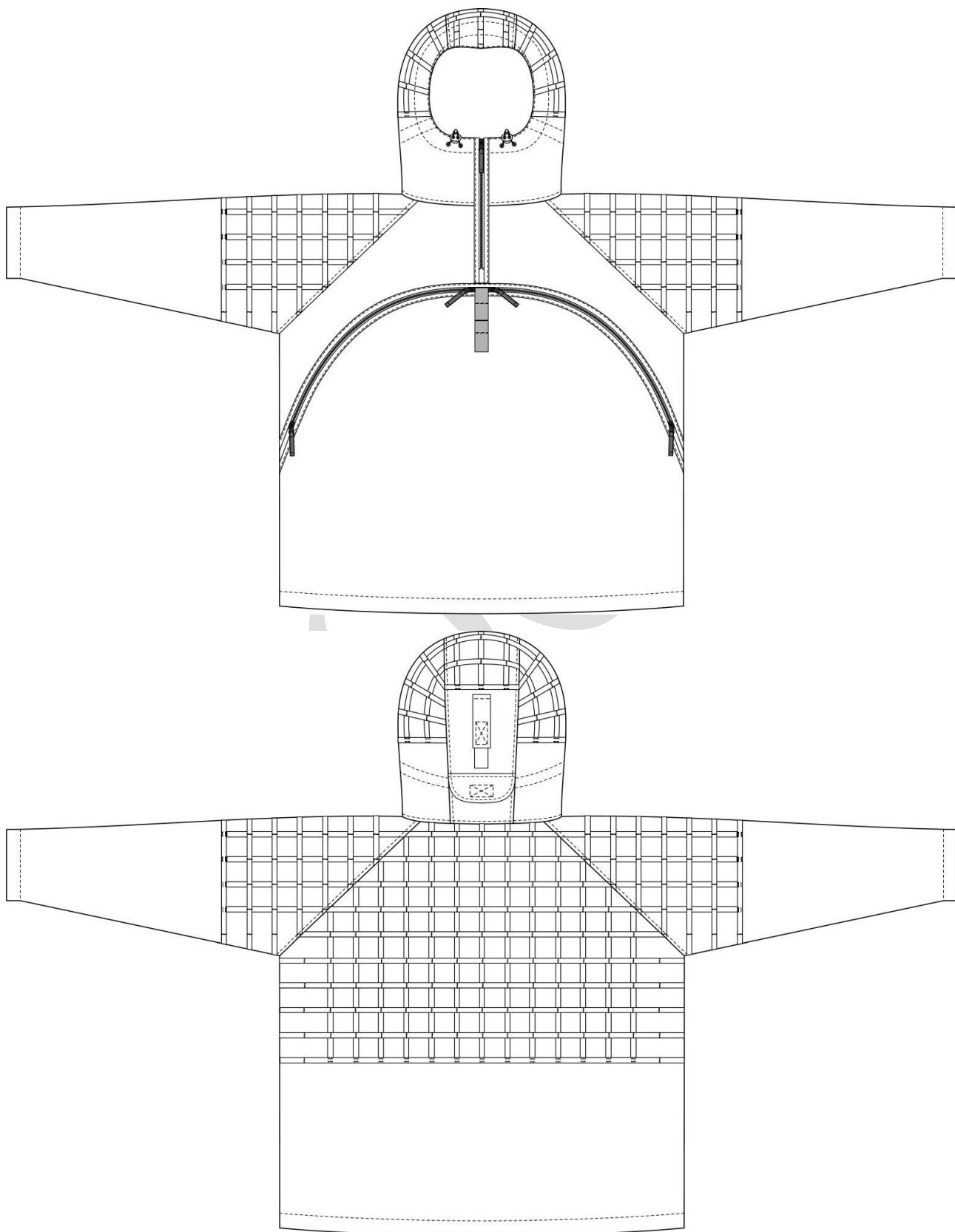
Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.6. Гарантії постачальника (виробника)

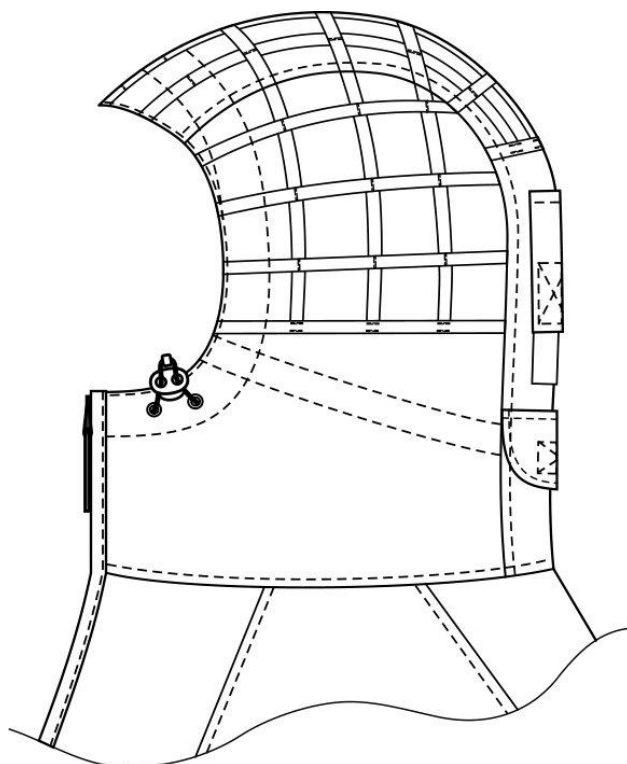
Гарантійний строк експлуатації предмета становить не менше одного року. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС Міноборони, збереження його основних технічних та якісних характеристик за умови дотримання умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний строк зберігання предмета становить п'ять років від дати виготовлення за умови дотримання вимог транспортування та зберігання.

Орієнтовний зовнішній вигляд предмета



**Рисунок Д1.1 – Орієнтовний зовнішній вигляд елемента 1
(вигляд спереду та ззаду)**



**Рисунок Д1.2 – Орієнтовний зовнішній вигляд капюшона елемента 1
(вигляд збоку)**

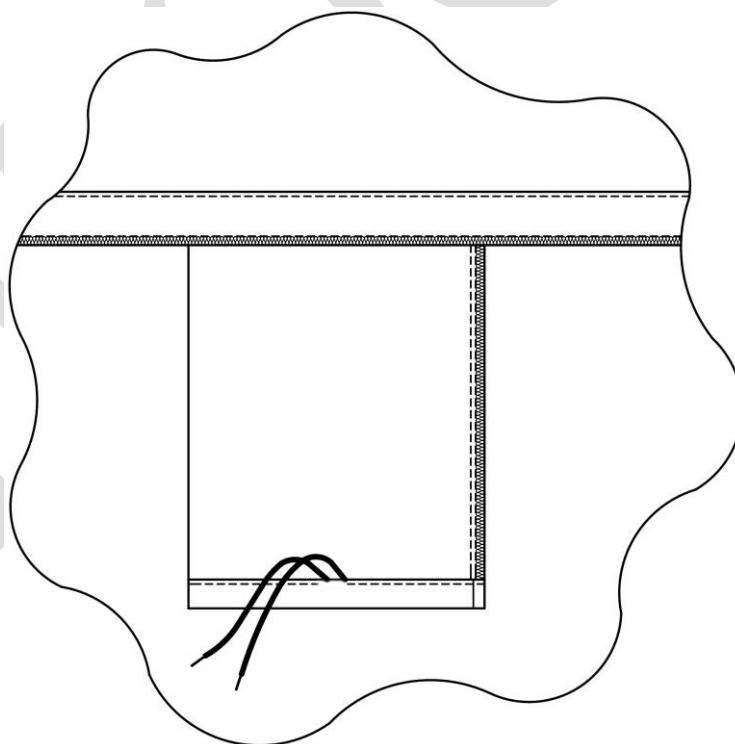
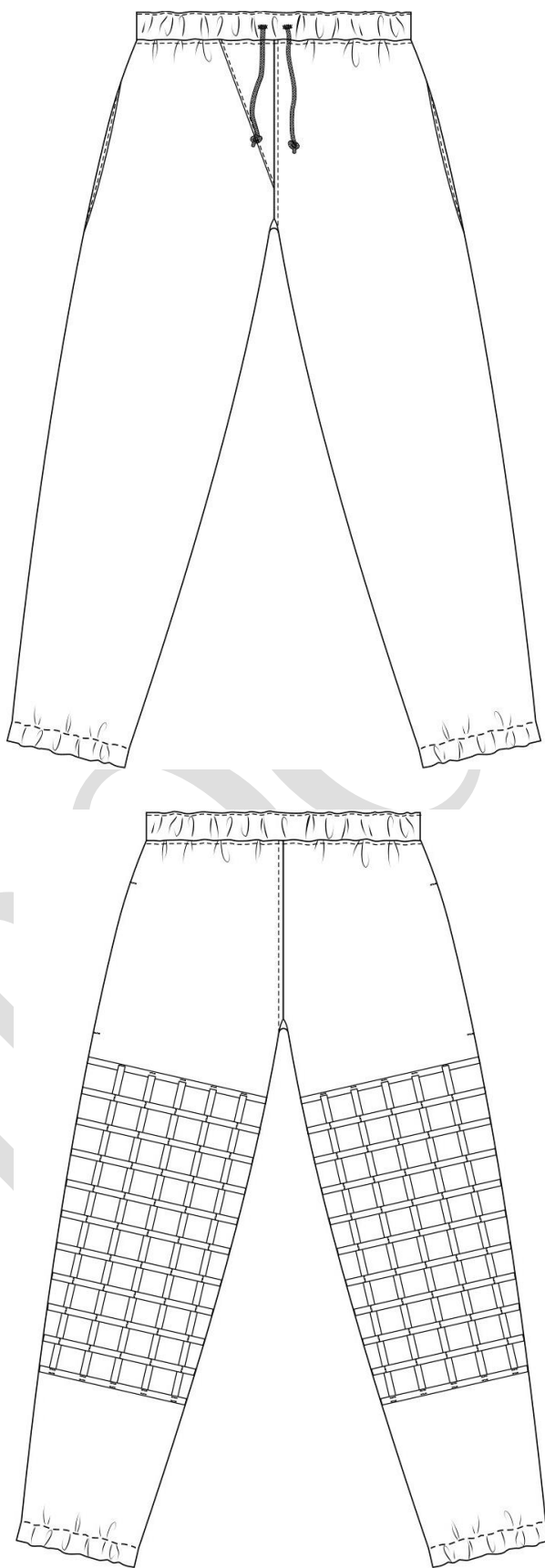


Рисунок Д1.3 – Орієнтовний зовнішній вигляд чохла елемента 2



**Рисунок Д1.4 – Орієнтовний зовнішній вигляд елемента 2
(вигляд спереду та ззаду)**

Специфікація деталей предмета**Таблиця Д2 – Специфікація деталей предмета**

Позначення на рисунку	Найменування деталі	Кількість	
		легал	деталей крою
ЕЛЕМЕНТ 1			
Деталі з полотна трикотажного сітчастого (сітки) Тип 1			
1	Кокетка переду	1	2
2	Нижня частина переду	1	1
3	Спинка	1	1
4	Горішня частина рукава	1	2
5	Ліктова частина рукава	1	2
6	Середня частина капюшона	1	1
7	Бокова частина капюшона	1	2
8	Обшивка капюшона	1	1/2
9	Горизонтальна куліска капюшона	1	1
10	Кишеня для маскувальної сітки	1	1
11	Клапан капюшона	1	2
12	Хлястик капюшона	1	1/2
13	Деталь пришивання центральної застібки-блискавки по низу	1	2
14	Деталь пришивання країв застібки-блискавки отвору переду	1	4
Деталі з полотна трикотажного сітчастого (сітки) Тип 2			
1	Маскувальна сітка	1	1
ЕЛЕМЕНТ 2			
Деталі з полотна трикотажного сітчастого (сітки) Тип 1			
1	Передня половинка	1	2
2	Задня половинка	1	2
3	Пояс	1	1
4	Ластовиця	1	2
5	Гульфик	1	1/2
6	Чохол для пакування	1	1/2

Лінійні виміри предмета

Таблиця Д2 – Лінійні виміри предмета

Номер лін. виміру на рис.	Номер рис.	Найменування лінійного виміру	Зріст	Обхват грудей типової фігури, см							Допустиме відхилення, см
				78-86	86-94	94-102	102-110	110-118	118-126	126-134	
				XS	S	M	L	XL	2XL	3XL	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ЕЛЕМЕНТ 1											
1.	Д2.2	Довжина спинки посередині	S	74,4	75,6	76,8	78,0	79,2	80,4	81,6	± 1,5
			R	78,4	79,6	80,8	82,0	83,2	84,4	85,6	
			L	82,4	83,6	84,8	86,0	87,2	88,4	89,6	
2.	Д2.1	Довжина переду (від кута горловини та шва вшивання рукава до низу)	S	70,8	72,2	73,6	75,0	76,4	77,8	79,2	± 1,5
			R	74,8	76,2	77,6	79,0	80,4	81,8	83,2	
			L	78,8	80,2	81,6	83,0	84,4	85,8	87,2	
3.	Д2.1	Ширина виробу на рівні глибини пройми	S, R, L	80,0	84,0	88,0	92,0	96,0	100,0	104,0	± 1,5
4.	Д2.1	Ширина виробу по низу	S, R, L	75,5	79,5	83,5	87,5	91,5	95,5	99,5	± 1,5
5.	Д2.2	Довжина рукава (від шва вшивання капюшона до низу)	S	75,1	75,9	76,7	77,5	78,3	79,1	79,9	± 1,5
			R	79,1	79,9	80,7	81,5	82,3	83,1	83,9	
			L	83,1	83,9	84,7	85,5	86,3	87,1	87,9	
6.	Д2.2	Ширина рукава на рівні глибини пройми	S, R, L	35,5	37,5	39,5	41,5	43,5	45,5	47,5	± 1,0
7.	Д2.2	Ширина рукава внизу (у розтягнутому вигляді в половинному розмірі)	S, R, L	18,5	19,0	19,5	20,0	20,5	21,0	21,5	± 0,7
8.	Д2.1	Довжина планки центральної застіжки	S, R, L	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	± 1,0
9.	Д2.3	Довжина капюшона по шву вшивання в горловину (в половинному розмірі)	S, R, L	33,0	34,0	35,0	36,0	37,0	38,0	39,0	± 1,5
10.	Д2.3	Довжина капюшона посередині	S, R, L	55,8	57,2	58,6	60,0	61,4	62,8	64,2	± 1,5

Продовження таблиці Д2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
11.	Д2.3	Відстань від шва вшивання капюшона до лицьового краю капюшона вздовж застібки	S, R, L	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	± 1,0
12.	Д2.3	Ширина капюшона	S, R, L	28,0	29,0	30,0	31,0	32,0	33,0	34,0	± 1,5
ЕЛЕМЕНТ 2											
1.	Д2.5	Довжина по боковому шву (від верхнього краю поясу до низу)	S	105,0	105,0	105,0	105,0	105,0	105,0	105,0	± 1,5
			R	114,0	114,0	114,0	114,0	114,0	114,0	114,0	
			L	123,0	123,0	123,0	123,0	123,0	123,0	123,0	
2.	Д2.5	Довжина по кроковому шву	S	78,1	77,1	76,1	75,1	74,1	73,1	72,1	± 1,5
			R	85,5	84,5	83,5	82,5	81,5	80,5	79,5	
			L	92,9	91,9	90,9	89,9	88,9	87,9	86,9	
3.	Д2.5	Ширина на рівні середнього шва	S, R, L	38,8	41,2	43,6	46,0	48,4	50,8	53,2	± 1,0
4.	Д2.4	Ширина внизу (у розтягнутому вигляді у половинному розмірі)	S, R, L	24,9	26,1	27,3	28,5	29,7	30,9	32,1	± 0,8
5.	Д2.4	Довжина пояса (вимірюється у розтягнутому вигляді у половинному розмірі)	S, R, L	54,5	58,5	62,5	66,5	70,5	74,5	78,5	± 1,5
6.	Д2.4	Відстань від верхнього краю штанів до отвору в боковому шві	S, R, L	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	± 1,5
7.	Д2.4	Довжина отвору в боковому шві	S, R, L	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	± 1,5

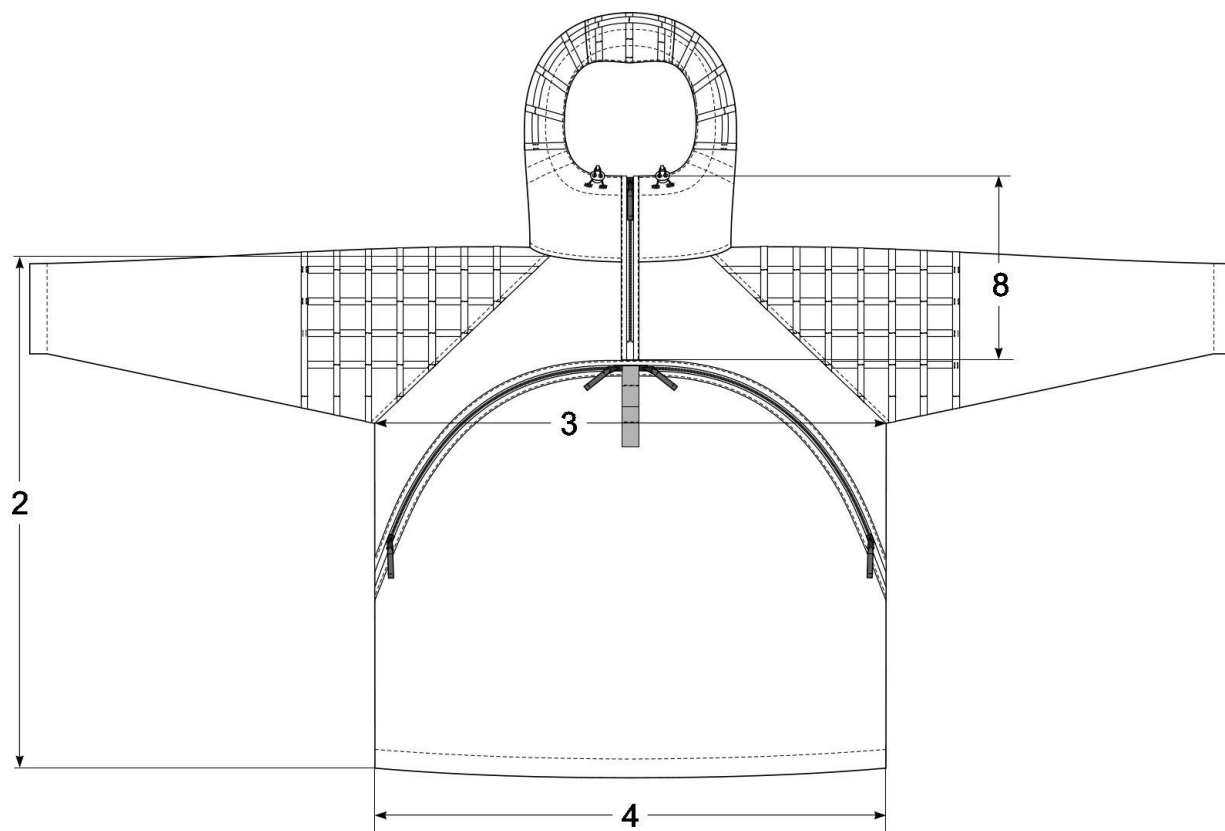


Рисунок Д2.1 — Орієнтовні позначення лінійних вимірів елемента 1
(вигляд спереду)

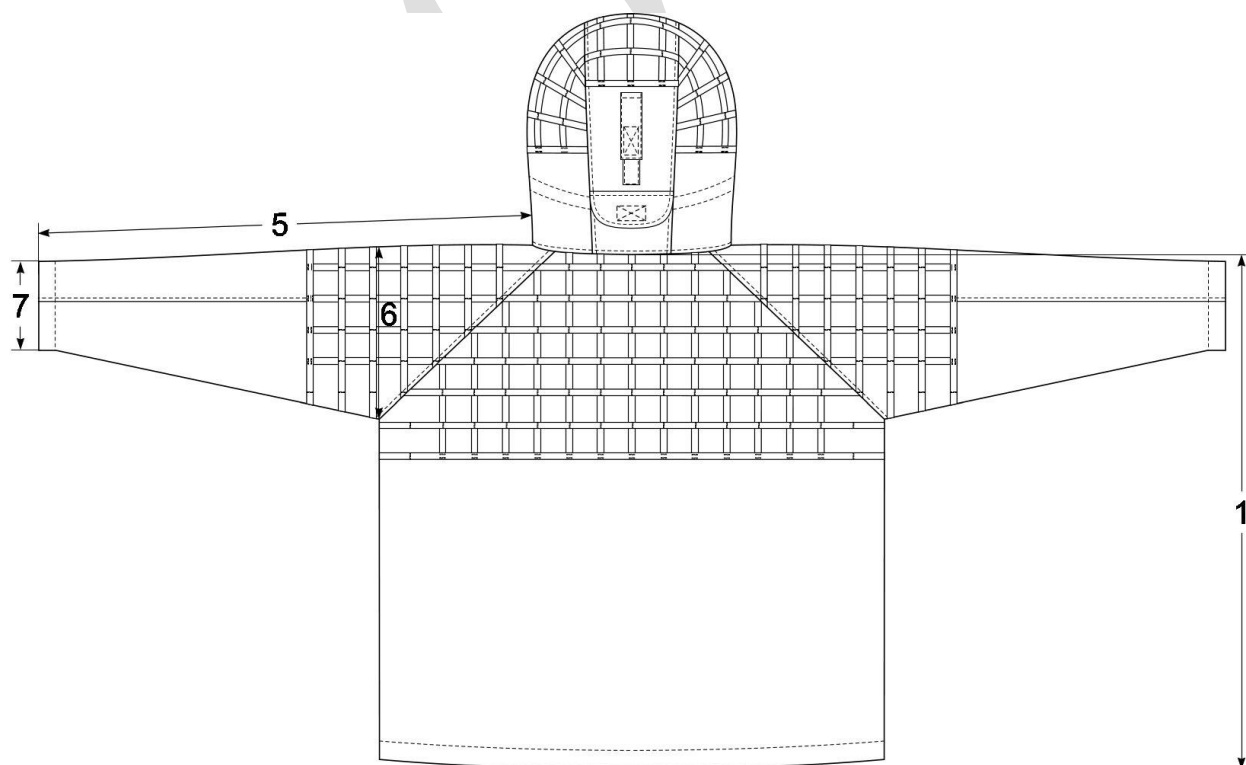


Рисунок Д2.2 — Орієнтовні позначення лінійних вимірів елемента 1
(вигляд ззаду)

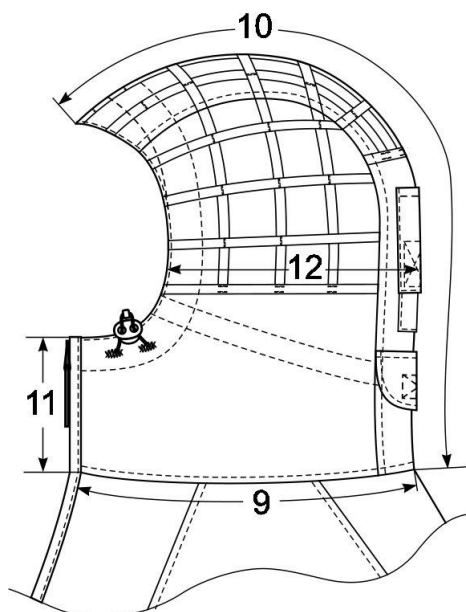


Рисунок Д2.3 – Орієнтовні позначення лінійних вимірів капюшона елемента 1 (вигляд збоку)

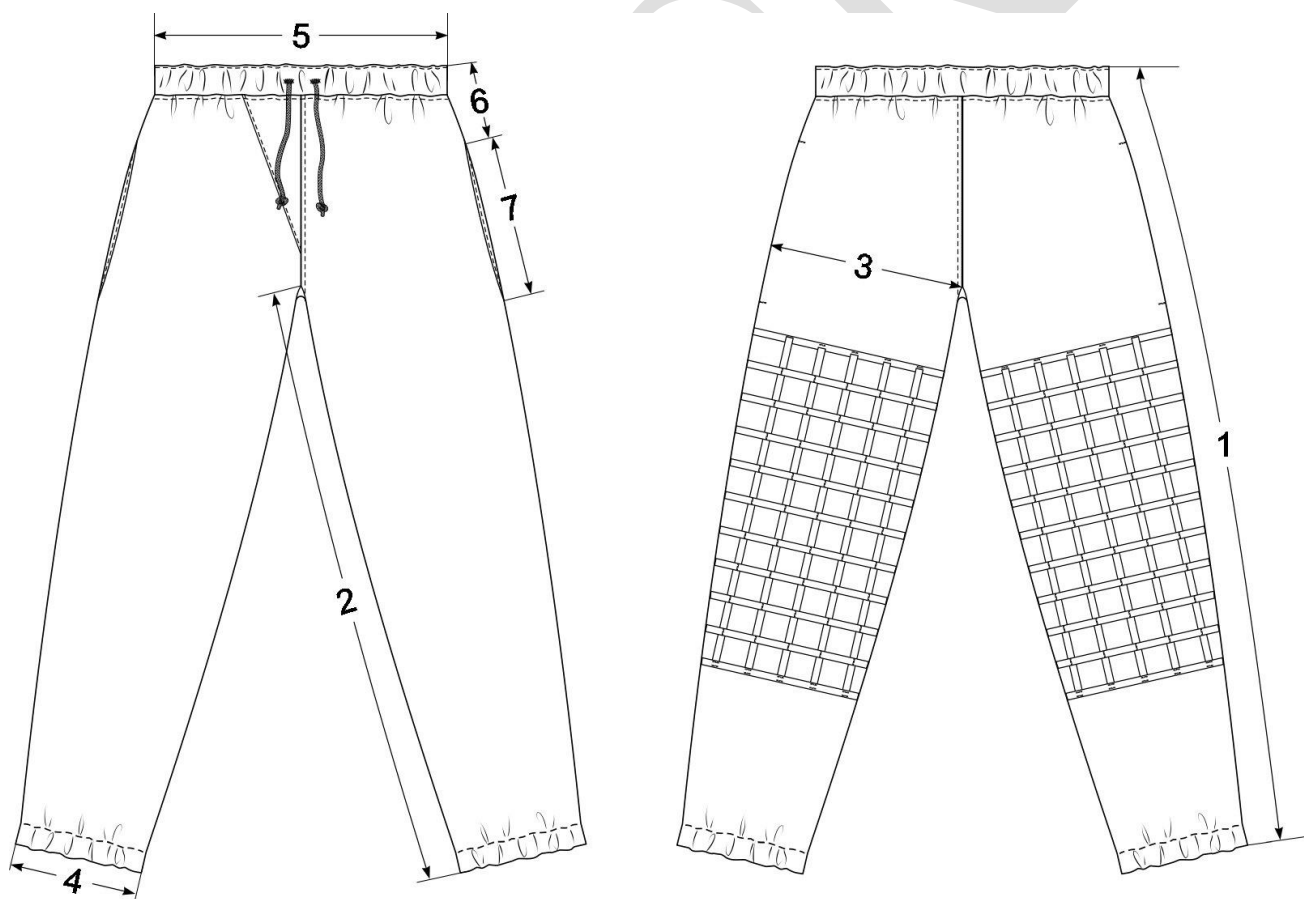


Рисунок Д2.4 – Орієнтовні позначення лінійних вимірів елемента 2 (вигляд спереду та ззаду)

Позначення розмірів НАТО

Розміри НАТО для предмета визначаються у відповідності до зросту та обхвату грудей (де 7886/xxxx – позначка інтервалу обхвату грудей від 78 до 86 см, а xxxx/4967 – позначка інтервалу зросту від 149 см до 167 см) та зазначені у таблиці Д6.

Таблиця Д6 – Позначення розмірів НАТО для предмета

				Умовне позначення						
				XS	S	M	L	XL	2XL	3XL
				Обхват грудей, см						
				78-86	86-94	94-102	102-110	110-118	118-126	126-134
Умовне позначення	S	Зріст, см	149-167	7886/4967	8694/4967	9402/4967	0210/4967	1018/4967	1826/8503	2634/8503
	R		167-185	7886/6785	8694/6785	9402/6785	0210/6785	1018/6785	1826/6785	2634/6785
	L		185-203	7886/8503	8694/8503	9402/8503	0210/8503	1018/8503	1826/8503	2634/8503

Бібліографія

1. ГОСТ 16218.1-93 “Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров”.
2. ГОСТ 16218.5-93 “Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении”.

Примітка. До впровадження нових національних стандартів в діяльність випробувальних лабораторій, що мають атестат акредитації на відповідність ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 (EN ISO/IEC 17025:2017, IDT; ISO/IEC 17025:2017, IDT) “Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій”, виданий Національним агентством з акредитації України, допускається визначення показників проводити за ідентичними внутрішніми методами лабораторій.