

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
полковник

Начальник Центрального управління
розвитку матеріального забезпечення
підполковник

Геннадій БІЖАН

Максим КАЙОЛА

“10” 09 2025 р.

“15” 09 2025 р.

КОСТЮМ МАСКУВАЛЬНИЙ СПЕЦІАЛЬНИЙ (ТИП 1)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ НА ПРЕДМЕТ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.68577-504:2025 (02)

Введено вперше

Дата надання чинності 15.09.2025

Центральне управління розвитку
матеріального забезпечення

Зареєстровано «15.09.2025 р.
за № МО/000627 /ТС/РЗ

ПОГОДЖЕНО

РОЗРОБЛЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
контролю якості
полковник

Начальник управління розвитку речового
забезпечення Центрального управління
розвитку матеріального забезпечення
полковник

Олег САЛАШ

Сергій ЩЕБЕЦЬ

“09” 09 2025 р.

“4” 09 2025 р.

Центрального управління речового забезпечення
бройних Сил України

Дмитро КУЗНЕЦОВ

Олександр ГЕНІН

Віталій РЯБОВ

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Центральним управлінням розвитку матеріального забезпечення за результатами перегляду (на заміну) технічній специфікації Міністерства оборони України “Костюм маскувальний спеціальний” TC A01XJ.68577-504:2025 (01).

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

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

Технічна специфікація Міністерства оборони України “Костюм маскувальний спеціальний (Тип 1)” TC A01XJ.68577-504:2025 (02).

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Костюм маскувальний спеціальний (Тип 1)”, Вид X TC A01XJ.68577-504:2025 (02)”, де Вид X – колір предмета відповідно до пункту 3.1.4 цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

Додатково може бути зазначена інша інформація.

IV. Затверджено 15.09 2025 року.

Введено в дію 15.09 2025 року.

Термін дії – постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВІПР 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	8
3. ВИМОГИ ДО КОМПЛЕКТУ	8
3.1. Технічні та якісні характеристики	8
3.2. Вимоги безпеки	21
3.3. Правила приймання	21
3.4. Методи контролю за якістю	21
3.5. Умови транспортування та зберігання	22
3.6. Гарантії постачальника (виробника)	22
Додаток 1 Орієнтовний зовнішній вигляд комплекту	23
Додаток 2 Специфікація деталей комплекту	26
Додаток 3 Лінійні виміри комплекту	27
Додаток 4 Позначення розмірів НАТО	32

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) розроблена з метою встановлення вимог до костюму маскувального спеціального (Тип 1) (далі – комплект).

Комплект входить до бойового спеціального комплекту (БСК) військовослужбовців Збройних Сил України та Державної спеціальної служби транспорту. Комплект 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. Комплект 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 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння (ISO 5077:1984, IDT)
ДСТУ ISO 6330-2001/ГОСТ ИСО 6330-2002	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів (ISO 6330:1984, IDT; ГОСТ ИСО 6330-2002, IDT)
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)
ДСТУ ISO 14184-1:2007	Матеріали текстильні. Визначення формальдегіду (метод водної витяжки). Частина 1. Вільний і гідролізований формальдегід (ISO 14184-1:1998, IDT)

Познака документа	Назва
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-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, 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)
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини (EN 1049-2:1993, 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 13402-1:2009	Одяг. Позначки розмірів. Частина 1. Терміни, визначення понять та вимірювання розмірів тіла (EN 13402-1:2001, IDT)
ДСТУ EN ISO 3758:2022 (EN ISO 3758:2012, IDT; ISO 3758:2012, IDT)	Текстиль. Код маркування догляду за допомогою символів
ДСТУ EN ISO 3759:2018 (EN ISO 3759:2011, IDT; ISO 3759:2011, IDT)	Текстиль. Підготування, нанесення позначок та вимірювання зразків тканини й виробів з тканини під час випробування щодо визначення зміни розмірів

Позначка документа	Назва
ДСТУ EN ISO 5077:2022 (EN ISO 5077:2008, IDT; ISO 5077:2007, IDT)	Текстиль. Визначення зміни розмірів під час прання та сушіння
ДСТУ EN ISO 6330:2022 (EN ISO 6330:2021, IDT; ISO 6330:2021, IDT)	Текстиль. Процедури домашнього прання та сушіння для тестування текстилю
ДСТУ EN ISO 12947-2:2022 (EN ISO 12947-2:2016, IDT; ISO 12947-2:2016, IDT)	Текстиль. Визначення стійкості тканин до стирання за методом Мартіндейла. Частина 2. Визначення руйнування зразка
ДСТУ EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013, IDT; ISO 13934-1:2013, IDT)	Текстиль. Розривні властивості тканин. Частина 1. Визначення максимального зусилля та видовження за максимального зусилля методом прямокутного шматка
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 А03. Шкала сірого для оцінювання фарбування
ДСТУ EN ISO 105-E04:2022 (EN ISO 105-E04:2013, IDT; ISO 105-E04:2013, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина Е04. Стійкість забарвлення до поту
ДСТУ EN ISO 105-C06:2022 (EN ISO 105-C06:2010, IDT; ISO 105-C06:2010, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина С06. 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 Х12. Стійкість забарвлення до стирання
ДСТУ CEN ISO/TR 11827:2022 (CEN ISO/TR 11827:2016, IDT; ISO/TR 11827:2012, IDT)	Текстиль. Випробування складу. Ідентифікація волокон
ДСТУ ГОСТ ИСО 3759:2004	Матеріали текстильні. Підготовлення, нанесення міток і вимірювання проб текстильних матеріалів та одягу під час випробування для визначення змін лінійних розмірів (ГОСТ ИСО 3759-2002, IDT)
ДСТУ ГОСТ 30157.0:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення (ГОСТ 30157.0-95, IDT)

ДСТУ ГОСТ 30157.1:2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ГОСТ 16218.5-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении
ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01) зі зміною № 1	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібки – блискавки”
ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТС А01ХJ.16782-094:2020 (02)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Стрічка еластична”
ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова”
ТС А01ХJ.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 КОМПЛЕКТУ

3.1. Технічні та якісні характеристики

3.1.1. Загальні вимоги

Комплект 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.

Комплект виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред’являється до предметів першого гатунку.

3.1.2. Комплектність

До комплекту входять:

куртка маскувальна спеціальна (далі – предмет 1);
штани маскувальні спеціальні (далі – предмет 2).

3.1.3. Конструкція та зовнішній вигляд комплекту

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

3.1.3.1. Предмет 1

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

Перед прямий, з центральною застібкою-блискавкою з одним замком і вітрозахисною планкою, яка переходить на капюшон. Перед складається з фігурної відрізної кокетки, яка 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.

Нижній зріз кокетки переду з обшивкою, яка утворює вітрозахисну планку з кулісою, що стягується еластичним шнуром з фіксаторами та пересувачами з обох боків. Кінці шнура та фіксатори виведені через люверси на внутрішню сторону та закріплені по боковим швам за допомогою петлі з тасьми, довжина петлі від зрізу в готовому вигляді (30 ± 10) мм. По центру кокетки у шов між вітрозахисною планкою 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 вшитий зсередини в шов вшивання застібки – блискавки, огинаючи її на лицьову сторону предмета 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. На ліктьовій частині рукава на рівні ліктів нашиті посилюючі накладки, з чотирма виточками для надання об'єму. Низ рукавів оброблено швом у підгин із закритим зрізом шириною (30 ± 5) мм, який стягується стрічкою еластичною.

Капюшон складається з середньої верхньої, середньої нижньої 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 (190 ± 10) мм від зрізів та висотою (120 ± 10) мм, для зберігання маскувальної сітки в неробочому стані. Вхід в кишеню розташовується зі сторони лицьового краю капюшона та закривається на обметану петлю та пряжку-гудзик з петлею з текстильної тасьми, що вшивається або нашивається під/на обшивку капюшона по центру. Верхній край кишені оброблений швом упідгин з закритим зрізом, шириною (20 ± 5) мм.

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

регулювання лицьового вирізу капюшона за допомогою еластичного шнура, фіксаторів та пересувачів, кінці шнура еластичного закріплені кінцевиком. Куліса, складена навпіл, в готовому вигляді шириною (20 ± 5) мм та довжиною (470 ± 15) мм нашта на обшивку та розташована на відстані (10 ± 3) мм від закритого зрізу вільного внутрішнього краю обшивки. У вільну частину куліси протягується шнур еластичний, проходить через три люверси з кожної сторони (один розташовується на обшивці, два – на боковій деталі капюшона) та виводиться зсередини капюшона через обметану петлю на обшивці або через отвір у шві пришивання вільного краю обшивки;

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

регулювання висоти капюшона за допомогою хлястика довжиною (95 ± 5) 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 нашта швартувальна сітка з тасьми текстильної, з внутрішнім розміром комірки (40 ± 10) мм $\times$ (40 ± 10) мм, для кріплення додаткового маскування.

Низ предмета 1 обробляється швом упідгин із закритим зрізом, шириною (30 ± 5) мм, в який прокладений шнур еластичний, що протягується через люверси або обметані петлі, розташовані з внутрішньої сторони біля будь якого бокового шва, та фіксатор. Фіксатор або петля шнура еластичного кріпиться тасьмою, що вшивається або нашивається в/на боковий шов на відстані (100 ± 10) мм від низу предмета 1. Якщо тасьмою текстильною закріплюється фіксатор, то на петлю шнура еластичного додається пересувач. Кінці шнура еластичного з'єднуються між собою.

Кінці шнура еластичного, тасьми текстильної оброблені термічним способом, для запобігання розпусканню.

3.1.3.2. Предмет 2

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

До верху предмета 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 люверси, розташовані з зовнішньої сторони, та фіксатор. Кінці шнура плетеного зав'язуються вузлом.

По верхньому краю предмета 2 нашиваються сім хомутиків, довжиною (80 ± 5) мм і шириною (20 ± 2) мм: по одному в районі бокових швів по задніх половинках, один на середньому шві задніх половинок та по одному посередині передніх та задніх половинок.

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 по передній половинці оброблені отвори у вигляді кишень для полегшення проникнення до нижнього шару одягу. Кишені обробляються суцільнокрійною з передньою половинкою або відрізною обшивкою, шириною (50 ± 7) мм з підзорами, шириною (50 ± 7) мм.

На передній половинці предмета 2 в області колін нашивається посилююча накладка з шістьма виточками (по три з кожного боку) для надання об'єму.

Задня половинка з кокеткою, посилюючою накладкою на ділянці сидниць та подвійною ластовицею.

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 лівої половинки посередині (± 50) мм, в шов пришивання пояса вшитий чохол для пакування комплекту, висотою (325 ± 10) мм та шириною (260 ± 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 або через обметану петлю. Кінці шнура зав'язуються вузлом.

Низ предмета 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.

3.1.4. Основні кольори комплекту

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

Таблиця 1 – Види комплекту

Вид	Назва кольору основного матеріалу
Вид 1	Olive green
Вид 2	Coyote
Вид 3	MM-14

Примітка 1. Відповідність кольору (маскувального малюнку) визначається шляхом порівняння із затвердженими зразками. Відхилення кольорів (маскувальних малюнків) повинні бути погоджені з органом військового управління, який сформував потребу на закупівлю.

Примітка 2. Комплекти інших кольорів та маскувальних малюнків можуть виготовлятися за вимогою органу військового управління, який сформував потребу на закупівлю

3.1.5. Розміри комплекту

Комплект за розмірами повинен відповідати таблиці 1.

Таблиця 1 — Розміри комплекту

				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	XS/S	S/S	M/S	L/S	XL/S	2XL/S	3XL/S
	R		167-185	XS/R	S/R	M/R	L/R	XL/R	2XL/R	3XL/R
	L		185-203	XS/L	S/L	M/L	L/L	XL/L	2XL/L	3XL/L
Примітка 1. Комплекти інших розмірів та зростів можуть виготовлятися за вимогою органу військового управління, який сформував потребу на закупівлю. 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 комплекту 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 комплект

№ з/п	Найменування матеріалу	Вимоги, зазначені в підпунктах	Призначення матеріалу
1	2	3	4
1.	Тканина з хімічних волокон	3.1.7.2	Виготовлення комплекту
2.	Полотно трикотажне гладкопофарбоване (сітка)	3.1.7.3	Для виготовлення маскувальної сітки

Продовження таблиці 2

1	2		3	4
3.	Застібка - блискавка	Т6 або П6 нерж'ємна з одним замком бф	3.1.7.4	Центральна застібка предмета 1
		Т6 або П6 рулонна з чотирма замками бф		Застібка отвору по переду предмета 1
4.	Застібка-текстильна, шириною (25 ± 2) мм		3.1.7.5	Застібання хлястика та клапану капюшона предмета 1
5.	Стрічка еластична	шириною (20 ± 2) мм або (25 ± 2) мм	3.1.7.6	Стягування низу рукавів предмета 1 та низу предмета 2
		шириною (30 ± 2) мм		Стягування пояса предмета 2
6.	Тасьма текстильна	шириною (20 ± 2) мм або (25 ± 2) мм	3.1.7.7	Хлястики отвору кокетки переду предмета 1
		шириною (9 ± 2) мм		Пришивання пряжки-гудзика, закріплення фіксаторів, петлі для замків застібок-блискавок предмета 1 та виготовлення "швартувальної сітки" комплекту
7.	Тасьма окантувальна		шириною (23 ± 3) мм	Обробка середніх зрізів передніх половинок предмета 2
8.	Фурнітура пластикова	Фіксатор з двома отворами	3.1.7.8	Регулювання об'єму капюшона та низу предмета 1 (у разі певної обробки), та об'єму по талії предмета 2
		Фіксатор з одним отвором		Регулювання об'єму кокетки переду та низу предмета 1 (у разі певної обробки)
		Пряжка-гудзик, діаметром (20 ± 2) мм		Застібання кишені для зберігання маскувальної сітки
		кінцевик		Закриття кінців еластичного шнура куліси капюшона
		пересувач		Зменшення щільності прилягання шнура еластичного до фіксаторів куліс капюшона, кокетки та низу предмета 1 (у разі певної обробки) для полегшення їх стягування
9.	Шнур еластичний		діаметром від 3 до 4 мм включно	Стягування відрізної кокетки переду, горизонтальної куліси та куліси по лицевому вирізу капюшона, низу предмета 1
10.	Шнур плетений, шириною або діаметром (5 ± 1) мм		3.1.7.9	Стягування пояса предмета 2 та пакувального чохла.
11.	Люверс, без глянцевого блиску		з внутрішнім діаметром (5 ± 1) мм	Обробка отворів в капюшоні, для куліси отвору переду, низу предмета 1 та отворів пояса предмета 2 (у разі певної обробки)
12.	Нитки швейні		3.1.7.10	Виготовлення комплекту

3.1.7.2. Тканина з хімічних волокон

Основним матеріалом предмета є тканина з хімічних волокон, що за показниками якості повинна відповідати вимогам, наведеним у таблиці 3.

Таблиця 3 – Показники якості тканини з хімічних волокон

№ з/п	Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Методика перевірки
1	2	3	4
1.	Вміст складників сировинного складу, %: поліестр (поліефір) віскоза	65 ± 5 35 ± 5	ДСТУ 4057 ДСТУ CEN ISO/TR 11827
2.	Поверхнева густина, г/м ² , у межах	від 150 до 180 включно	ДСТУ EN 12127
3.	Розривальне зусилля, Н, не менше: по основі по утоку	750 500	ДСТУ EN ISO 13934-1
4.	Кількість ниток на 10 см, одиниць, не менше: по основі по утоку	270 180	ДСТУ EN 1049-2
5.	Зміна лінійних розмірів після мокрих оброблень: прання, % по основі, у межах по утоку, у межах	$\pm 3,5$ $\pm 2,0$	ДСТУ ГОСТ 30157.0, ДСТУ ГОСТ 30157.1 (режим випробувань: C ₄ P ₃ O ₈ G ₅) або ДСТУ ГОСТ ИСО 3759; (кількість елементарних проб для випробування - 2); ДСТУ ISO 5077; ДСТУ ISO 6330 (пральна машина тип А, режим прання 5А, режим сушіння С) або ДСТУ EN ISO 3759 (кількість елементарних проб для випробування - 2); ДСТУ EN ISO 5077; ДСТУ EN ISO 6330 (пральна машина тип А, режим прання 4М, режим сушіння С)
6.	Повітропроникність (перепад тиску 50 Па), мм/с, не менше	130	ДСТУ ISO 9237, ДСТУ EN ISO 9237
7.	Стійкість до стирання, цикли, не менше	30000	ДСТУ ISO 12947-2 (навантаження 12 кПА) ДСТУ EN ISO 12947-2 (навантаження 12 кПА)
8.	Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мг/кг, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1 ДСТУ EN ISO 14184-1

Продовження таблиці 3

1	2	3	4
9.	Ступінь тривкості фарбовання, бали, не менше:		ДСТУ EN 20105-A02 ДСТУ EN ISO 105-A03 ДСТУ ISO 105-A02 ДСТУ ISO 105-A03
9.1	до прання при 40° (зміна початкового фарбовання /зафарбовування суміжної тканини)	4/4	ДСТУ ISO 105-C06 ДСТУ EN ISO 105-C06 (режим A1S)
9.2	до сухого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	ДСТУ ISO 105-X12 ДСТУ EN ISO 105-X12
9.3	до мокрого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	
9.4	до “поту” (змінення фарбовання проби / зафарбовування суміжної тканини) кислий розчин лужний розчин	4/4 4/4	ДСТУ ISO 105-E04; ДСТУ EN ISO 105-E04

3.1.7.3. Полотно трикотажне гладкопофарбоване (сітка)

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

Таблиця 4 – Показники полотна трикотажного гладкопофарбованого (сітки)

№ 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 , у 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 ДСТУ EN ISO 105-X12
3.3	до мокрого тертя (зафарбовування суміжної тканини)	4	

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	ГОСТ 16218.1
3.	Розривне навантаження, не менше, Н	3000	ГОСТ 16218.5
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	ГОСТ 16218.1

3.1.7.8. Фурнітура пластикова

При виготовленні 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 ГОСТ 16218.1).

3.1.7.10. Нитки швейні

Для виготовлення комплекту 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 А01ХJ.31137-063:2018 (01), де пункт 1 таблиці 2 та таблиці 4 не перевіряється.

3.1.7.11. За згодою розробника при виготовленні предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче вказаних у підпунктах 3.1.7.1 – 3.1.7.10. цієї ТС Міноборони.

3.1.7.12. Всі елементи предмета в тон основного кольору або знаходяться в його кольоровій гамі. Виключенням може бути стрічки еластичні.

Примітка. Відхилення кольору компонентів предмета повинні бути погоджені з органом військового управління, який сформував потребу на закупівлю.

3.1.8. Основні вимоги до виготовлення комплекту

Комплект 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.

За умови узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду та параметрів предмета.

3.1.8.1. Особливості виготовлення предмета 1

Вздовж швів пришивання застібок-блискавок, швів вшивання рукавів, ліктьовим швам рукавів, по швам пришивання посилюючих накладок та по виточкам посилюючих накладок рукавів, по краю вітрозахисної планки центральної застібки, нижньому краю кокетки, по шву зшивання бокових з середніми частинами капюшона по лицьовому краю та краю клапана капюшона прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 1 мм до 2 мм включно від швів.

По капюшону вздовж шва вшивання капюшона в горловину та по шву нашивання центральної вітрозахисної планки прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 4 мм до 7 мм включно від швів.

Відстань між оздоблювальними строчками горизонтальної куліси капюшона (23 ± 3) мм. Відстань між оздоблювальними строчками вітрозахисної планки кокетки переду (43 ± 3) мм в центральній частині та (60 ± 5) мм в кінцях.

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.

Зигзагоподібні закріпки, довжиною (8 ± 2) мм, розташовуються:

вертикально по верху та низу оздоблювальної строчки шва пришивання вітрозахисної планки центральної застібки;

вертикально по вільному нижньому краю вітрозахисної планки центральної застібки;

горизонтально по нижньому краю фігурної кокетки;

горизонтально дві по хлястику капюшона.

3.1.8.2. Особливості виготовлення предмета 2

Вздовж бокових швів, шва пришивання ластовиці до задніх половинок (на ластовиці або задніх половинках), по виточкам та швам посилюючих накладок передніх половинок та задніх половинок по низу, по краям отворів у вигляді кишень, верхньому краю пояса, краю підзорів, краю гульфіку та краях хомутиків прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 1 мм до 2 мм включно від швів.

По середньому шву, шву пришивання поясу та на кокетці по шву пришивання кокеток задніх половинок прокладені оздоблювальні строчки на відстані від 4 мм до 7 мм включно від швів.

Верхній та нижній краї обшивки та підзору кишень в бокових швах закріплюються швом однолінійною прямою човниковою строчкою (код стібка 301).

Зигзагоподібні закріпки, довжиною (8 ± 2) мм, розташовуються:

горизонтальна по оздоблювальній строчці пояса по краю гульфіку;

горизонтальні по краях входу в кишеню в боковому шві (посередині бокового шва);

горизонтальні по швах пришивання хомутиків;

вертикальна по оздоблювальній строчці середнього шва передніх половинок в місці закінчення деталі гульфіку.

3.1.9. Вимоги до маркування

3.1.9.1. Маркування

Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Для маркування готового предмета застосовується етикетка предмета, 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 предмета 1 на відстані не менше 10,0 см від шва вшивання рукава;

в/на шов вшивання поясу предмета 2 в області між хомутиками задньої правої половинки.

Етикетка повинна містити таку інформацію:

назва предмета:

для предмета 1 – “Куртка маскувальна спеціальна (Тип 1), Вид Х ТС А01ХJ.68577-504:2025 (02)”;

для предмета 2 – “Штани маскувальні спеціальні (Тип 1) Вид Х ТС А01ХJ.68577-504:2025 (02)”;

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.rrrrr (мм - номер місяця, rrrrr - рік);
 номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.rrrrr (мм - номер місяця, rrrrr - 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 комплекту (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 емблема Збройних Сил України;
 ННН: (номенклатурний номер НАТО);
 розмір комплекту;
 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.rrrrr (мм - номер місяця, rrrrr - рік);
 номер договору про закупівлю, дата у форматі – дд.мм.rrrrr (мм - номер місяця, rrrrr - рік);
 номер партії;
 напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
 QR-код, який містить ННН (номенклатурний номер НАТО).

3.1.9.4. Пакувальний лист

Пакувальний лист білого кольору повинен містити таку інформацію:
 назва комплекту (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
 кількість комплектів в упаковці;
 сировинний склад;
 дата виготовлення (у форматі – мм.rrrrr);
 номер партії;
 номер та дата договору про закупівлю (у форматі – дд.мм.rrrrr);

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).

3.1.9.5. За погодженням з органом військового управління, який сформував потребу на закупівлю, можуть встановлюватися інші вимоги до маркування.

3.1.10. Вимоги до пакування

Пакування комплекту 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 комплект повинен пакуватися в індивідуальний пакет із поліетиленової плівки. Пакет закривається в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предметів під час транспортування та зберігання.

Примітка. Органом військового управління, який сформував потребу на закупівлю можуть встановлюватися інші вимоги до пакування.

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%.

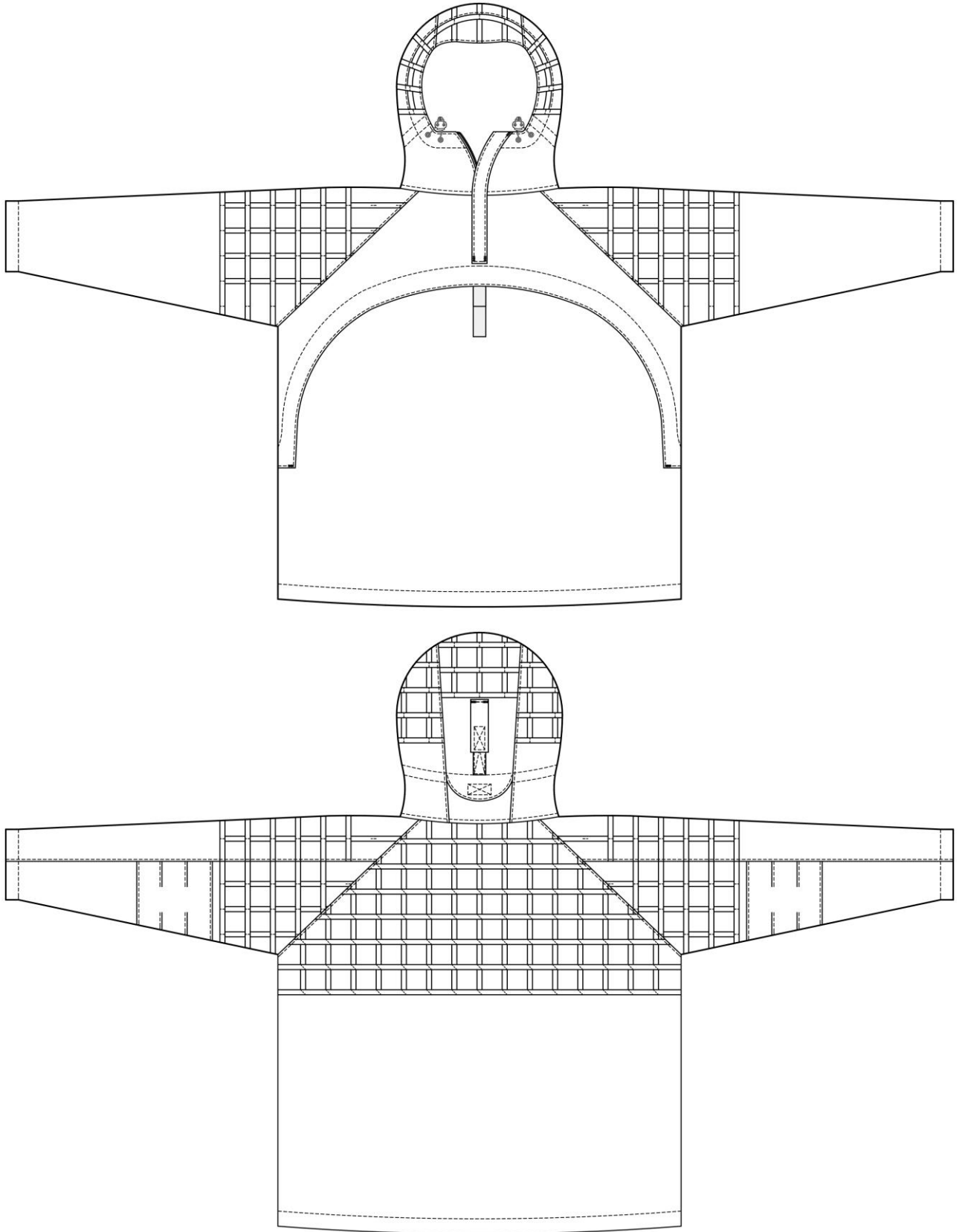
Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 м від приладів опалення, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

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 комплекту



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

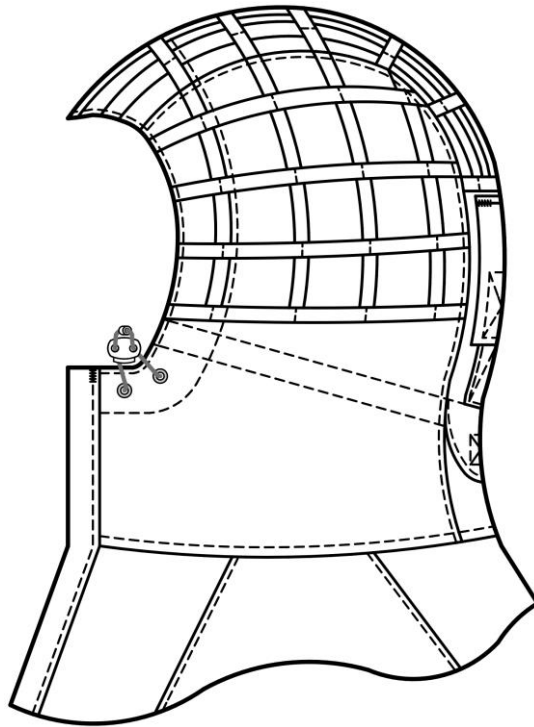


Рисунок Д1.2 – Орієнтовний зовнішній вигляд капюшона предмета 1
(вигляд збоку)

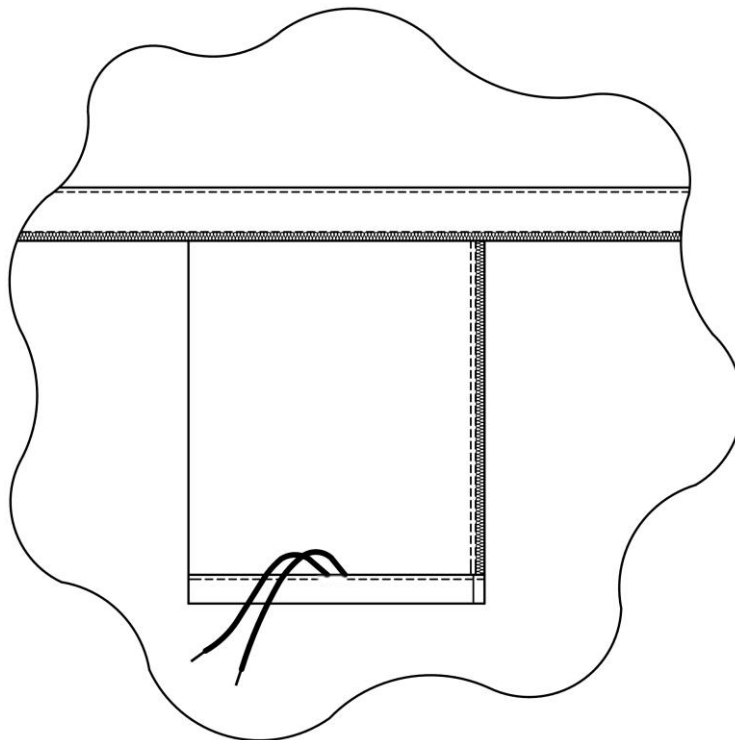
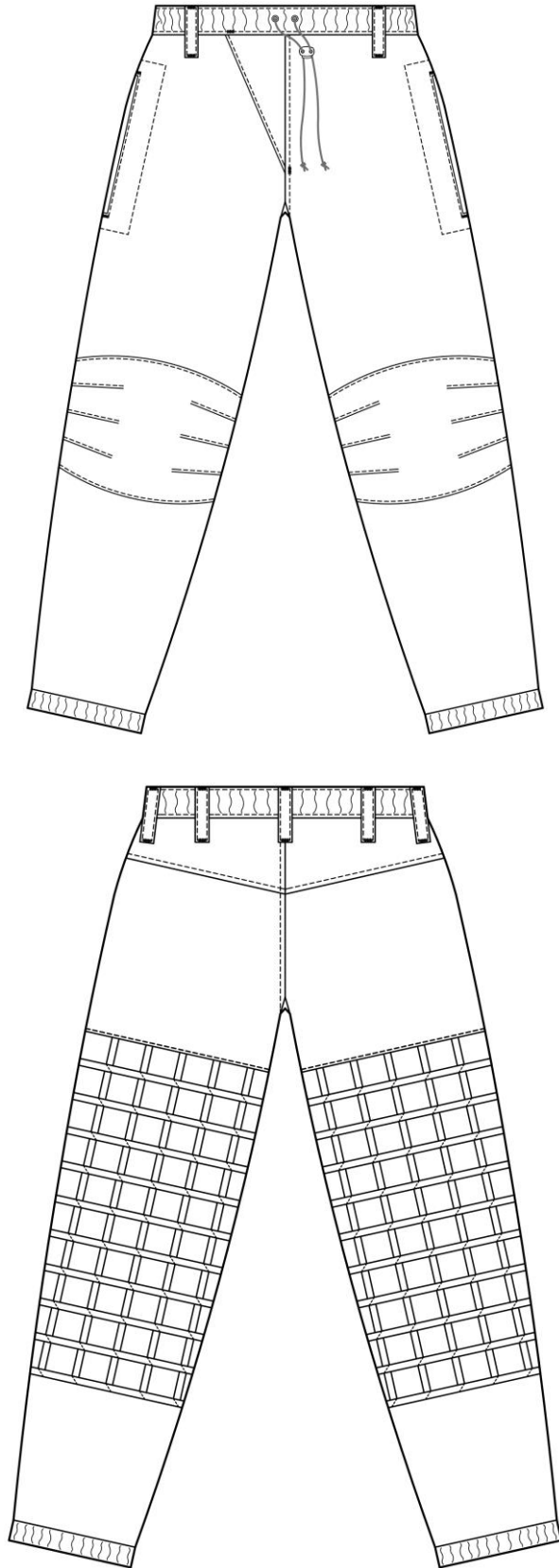


Рисунок Д1.3 – Орієнтовний зовнішній вигляд чохла предмета 2



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

Додаток 2
до підпункту 3.1.3.

Специфікація деталей комплекту

Таблиця Д2 – Специфікація деталей комплекту

Позначення на рисунку	Найменування деталі	Кількість	
		легал	деталей крою
ПРЕДМЕТ 1			
Деталі з тканини з хімічних волокон			
1	Кокетка переду	1	1
2	Нижня частина переду	1	1
3	Спинка	1	1
4	Горішня частина рукава	1	2
5	Ліктьова частина рукава	1	2
6	Посилуюча накладка рукава	1	2
7	Планка центральної застібки	1	1/2
8	Куліса кокетки переду	1	1
9	Обшивка кокетки переду	1	1
10	Обшивка нижньої частини переду	1	1
11	Середня верхня частина капюшона	1	1
12	Середня нижня частина капюшона	1	1
13	Бокова частина капюшона	1	2
14	Обшивка капюшона	1	1/2
15	Куліса лицьового вирізу капюшона	1	1
16	Горизонтальна куліса капюшона	1	1
17	Кишеня для маскувальної сітки	1	1
18	Нижній клапан капюшона	1	1
19	Хлястик капюшона	1	1/2
Деталі з полотна трикотажного (сітки)			
1	Маскувальна сітка	1	1
ПРЕДМЕТ 2			
Деталі з тканини з хімічних волокон			
1	Пердня половинка	1	2
2	Задня половинка	1	2
3	Кокетка задньої половинки	1	2
4	Посилуюча накладка в області колін	1	2
5	Посилуюча накладка на ділянці сідниць	1	2
6	Пояс	1	1
7	Ластовиця	1	2
8	Гульфик	1	1/2
9	Обшивка кишені*	1	2
10	Підзор кишені	1	2/4
11	Хомутики	1	7
12	Чохол для пакування	1	1/2
Примітка.* У разі певної обробки, зазначеної у пункті 3.1.2 наявність або кількість певних деталей може змінюватись			

Лінійні виміри комплекту

Таблиця ДЗ – Лінійні виміри комплекту

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
ПРЕДМЕТ 1											
1.	Д2.2	Довжина спинки посередині	S	74,4	75,6	76,8	78,0	79,2	80,4	81,6	± 1,0
			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	± 1,0
			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	± 1,0
4.	Д2.1	Ширина виробу по низу	S, R, L	75,5	79,5	83,5	87,5	91,5	95,5	99,5	± 1,0
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	± 1,0
			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 застібки	S, R, L	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	± 1,0
9.	Д2.2	Відстань від низу рукава до посилюючої накладки рукава по ліктьовому шву	S	22,6	22,9	23,2	23,5	23,8	24,1	24,4	± 1,0
			R	24,6	24,9	25,2	25,5	25,8	26,1	26,4	
			L	26,6	26,9	27,2	27,5	27,8	28,1	28,4	
10.	Д2.2	Довжина посилюючої накладки рукава посередині	S, R, L	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	± 1,0

Продовження таблиці ДЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
11.	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	± 1,0
12.	Д2.3	Довжина капюшона посередині	S, R, L	55,8	57,2	58,6	60,0	61,4	62,8	64,2	± 1,5
13.	Д2.3	Відстань від шва вшивання капюшона до лицьового краю капюшона вздовж застіжки	S, R, L	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	± 0,7
14.	Д2.3	Ширина капюшона	S, R, L	28,0	29,0	30,0	31,0	32,0	33,0	34,0	± 1,0
ПРЕДМЕТ 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	± 1,0
			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 посилюючої накладки передньої половини по боковому шву	S	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	53,0	± 1,0
			R	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	58,0	
			L	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	63,0	
7.	Д2.4	Відстань від верхнього до нижнього краю посилюючої накладки передньої половини посередині	S, R, L	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	± 1,0
8.	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	± 1,0
9.	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

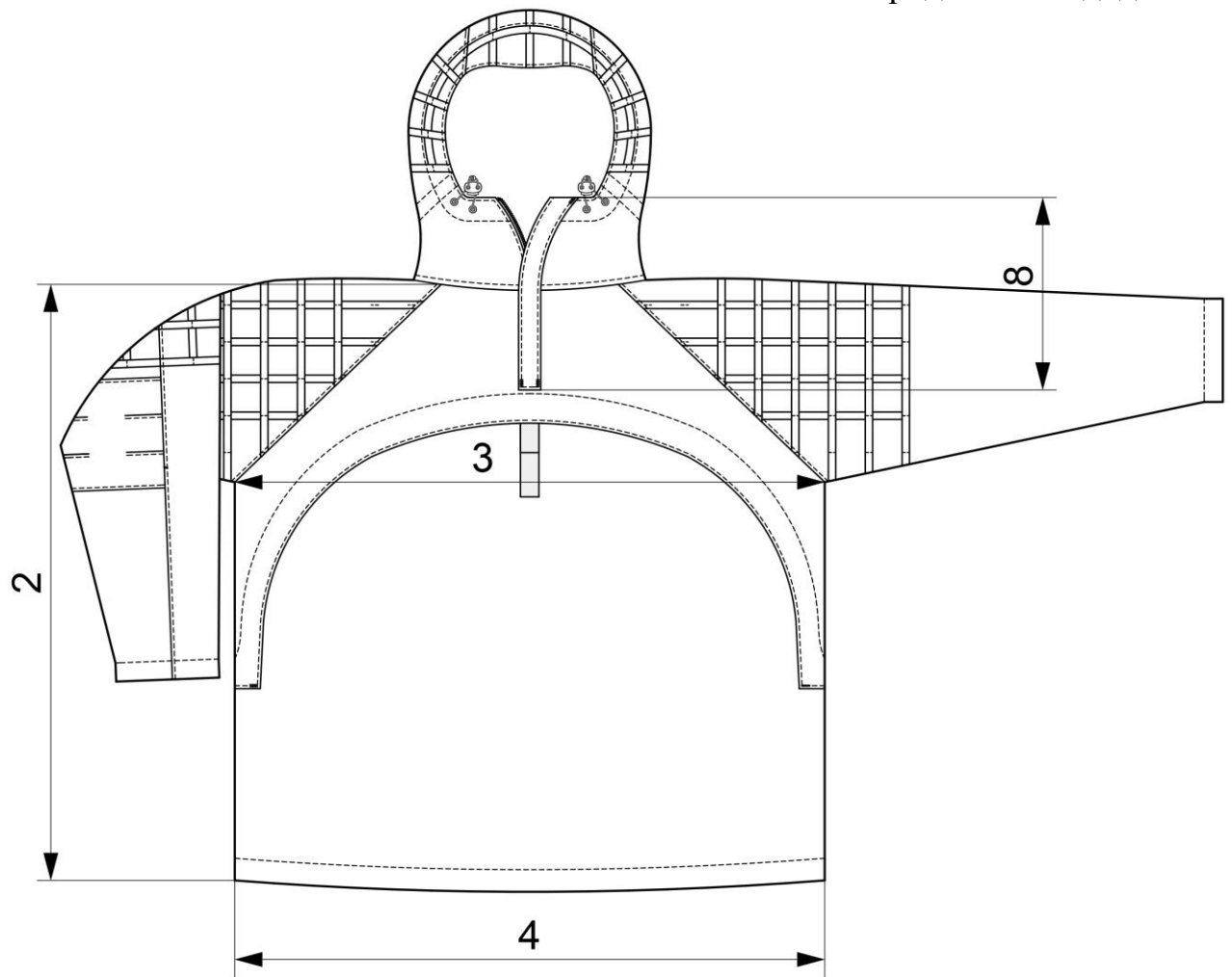


Рисунок Д3.1 — Орієнтовні позначення лінійних вимірів предмета 1
(вигляд спереду)

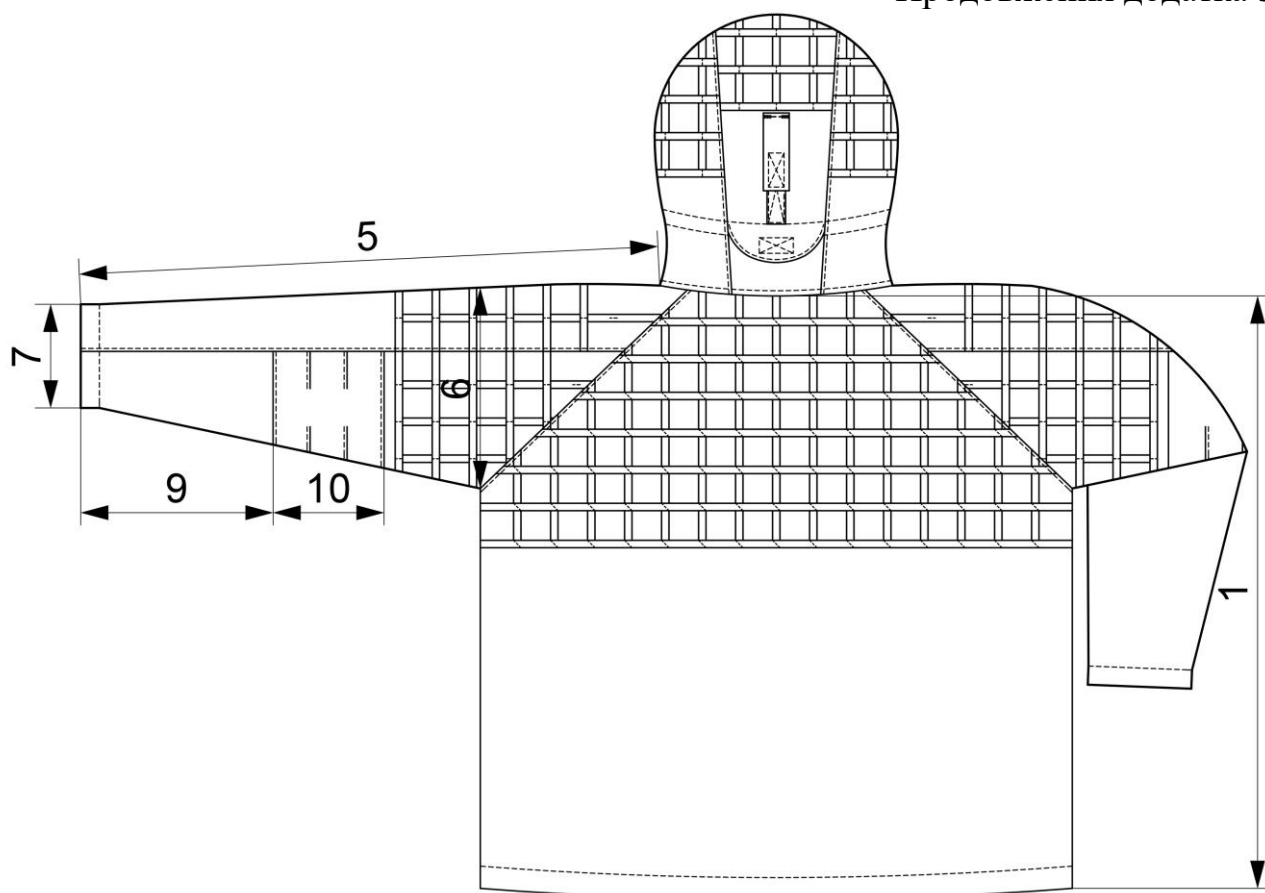


Рисунок Д3.2 — Орієнтовні позначення лінійних вимірів предмета 1
(вигляд ззаду)

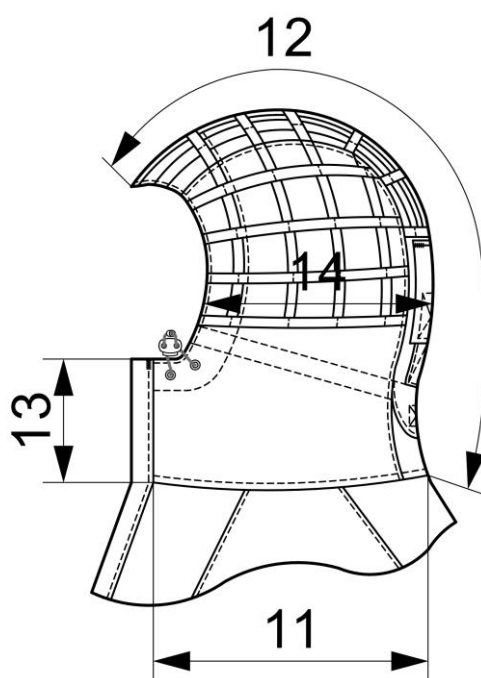


Рисунок Д3.3 – Орієнтовні позначення лінійних вимірів капюшона предмета 1
(вигляд збоку)

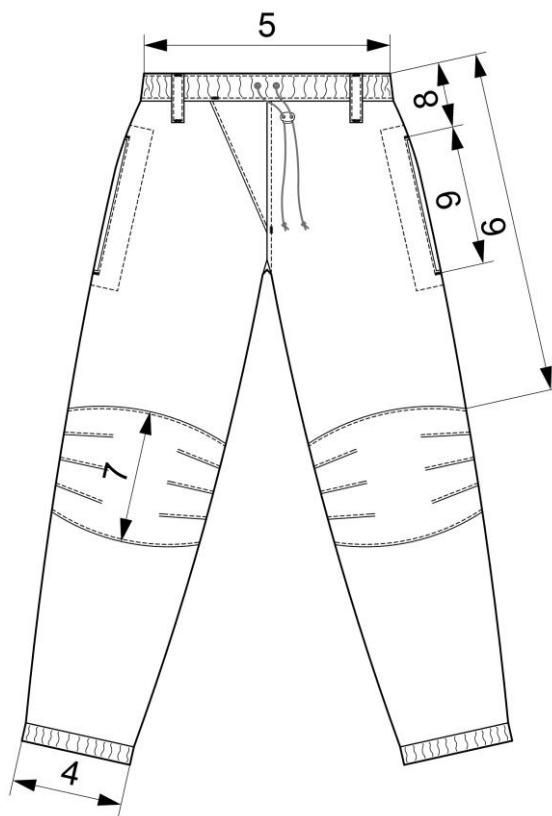


Рисунок Д3.4 – Орієнтовні позначення лінійних вимірів предмета 2
(вигляд спереду)

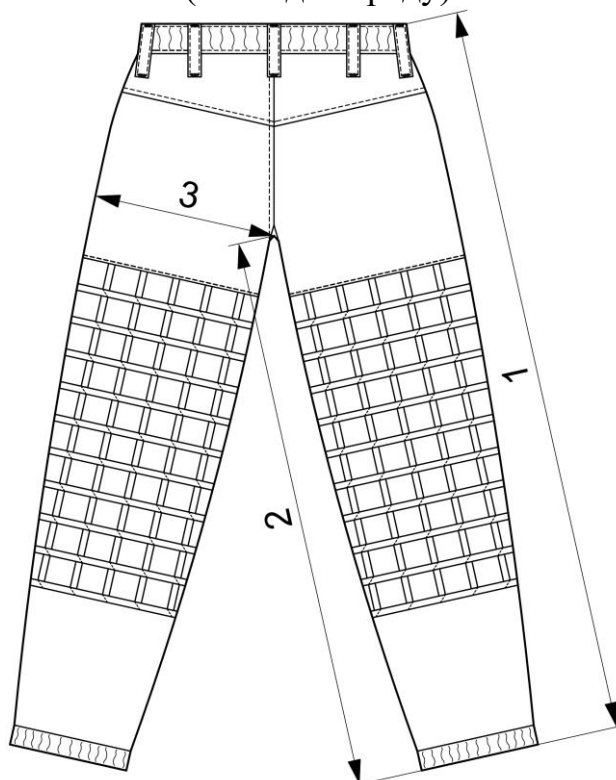


Рисунок Д3.5 – Орієнтовні позначення лінійних вимірів предмета 2
(вигляд ззаду)

Позначення розмірів НАТО

Розміри НАТО для комплекту 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 Д4 – Позначення розмірів НАТО для комплекту

				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

Керівник розробки:

Начальник відділу розвитку військової форми одягу – заступник начальника управління розвитку речового забезпечення Центрального управління

полковник

Андрій ЯРОХНО

Розробники:

Головний спеціаліст відділу розвитку військової форми одягу управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку матеріального забезпечення

Катерина ТАРАСОВА

Головний спеціаліст відділу розвитку спеціального одягу та спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку матеріального забезпечення

Ольга СИНГАЇВСЬКА

Виконав креслення:

Головний спеціаліст відділу розвитку військової символіки та геральдики управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку матеріального забезпечення

Ігор ПАВЛИШИНЕЦЬ