

**ПОГОДЖУЮ**

Державний секретар Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

  
Інна ЯЩУК

**ЗАТВЕРДЖУЮ**

Заступник Міністра внутрішніх справ  
України

13.06.2024

  
Василь ТЕТЕРЯ

**ПРЕДМЕТ**

**форменого одягу для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування  
та національно-патріотичного виховання**

**РУКАВИЧКИ ФЛІСОВІ**

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
(ТС 07:2024)**

**ПОГОДЖЕНО**

Директор Департаменту  
майна та ресурсів Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

  
Іван РЕВА

**ПОГОДЖЕНО**

Директор Департаменту  
освіти, науки та спорту Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

  
Олександр ТАРАСЕНКО

**РОЗРОБЛЕНО**

Директор Державного  
науково-дослідного інституту  
Міністерства внутрішніх справ  
України

16.06.2024

  
Михайло ВЕРБЕНСЬКИЙ

## ВСТУП

Ця технічна специфікація (далі – ТС):

– поширюється на рукавички флісові для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування та національно-патріотичного виховання, що виготовляється із трикотажного начісного полотна типу «фліс» чорного кольору (далі за текстом – рукавички);

– є обов’язковою щодо дотримання вимог при виготовленні, пакуванні, маркуванні, транспортуванні рукавичок флісових, і керівним при прийманні готової продукції даного асортименту;

– не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства внутрішніх справ України.



## 1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Рукавички флісові за розмірами, асортиментом матеріалів, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинні відповідати вимогам цієї технічної специфікації, основам промислових методів повузлової обробки одягу.

### 1.1. Основні параметри та розміри

1.1.1. Розмір рукавичок флісових визначається обхватом кисті у міліметрах. Рукавички повинні виготовлятися у розмірах, що наведені в таблиці 1 цієї технічної специфікації.

Таблиця 1 – Розміри виробу

Інтервал обхвату кисті , мм	Умове позначення розміру виробу
Від 170 до 200 включно	1
Понад 200 до 230 включно	2
Понад 230 до 260 включно	3

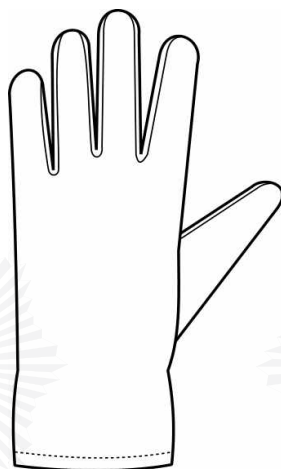
1.1.2. Рукавички флісові інших розмірів повинні виготовлятися за вимогою замовника. Відсоткові співвідношення розмірів встановлюються замовником.

### 1.2. Зовнішній вигляд

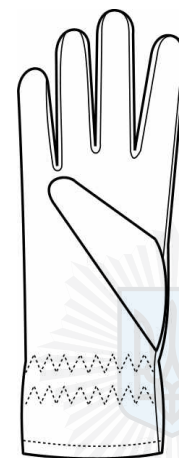
Рукавички флісові з трикотажного начісного полотна типу «фліс» чорного кольору.

1.2.1. Рукавички (рис.1) п'ятипалі, подовжені від зап'ястка до передпліччя на 5,0 см (напульсник). з виворітної сторони на долонній частині по лінії зап'ястка настроєно еластичну стрічку в два ряди.

Нижній край напульсника рукавичок оброблено швом упідгин шириною  $(0,6 \pm 0,1)$  см від нижнього краю.



Тильна частина



Долонна частина

Рисунок 1

1.2.2. Специфікація деталей крою рукавичок наведено у таблиці додатку А.

### 1.3. Вимоги до матеріалів

1.3.1. Рукавички флісові повинні виготовлятися з матеріалів, зазначених у таблиці 2.

Таблиця 2 – Матеріали для виготовлення рукавичок флісових

Найменування матеріалів	Нормативна документація	Призначення матеріалу
Трикотажне начісне полотно типу "фліс" з антипілінговою обробкою (сировинний склад: поліефір – 100 %, поверхнева щільність не менше 250 г/м <sup>2</sup> )	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення рукавичок
Стрічка еластична, шириною 0,5-0,7 см	Згідно підприємства-виробника	Для стягування напульсника
Нитки п/е швейні	ГОСТ 6309	Для виготовлення рукавичок

1.3.2. Заміна кольору дозволяється лише за згодою з замовником.

1.3.3. Колір еластичної стрічки, ниток повинен бути в тон трикотажного полотна верху.

1.3.4. За згодою з замовником при виготовленні виробу допускається застосування іншого матеріалу, за якістю не нижче вказаного у таблиці додатку Б.

1.3.5. Основні хімічні та фізико-механічні показники трикотажного начісного полотна типу "фліс" з антипілінговою обробкою наведені у таблиці додатку Б.

1.3.8. Для підтвердження відповідності матеріалу, що використовуються при виготовленні рукавичок фізико-механічним та хімічним показникам, наведеним у таблиці додатка Б цієї технічної специфікації, замовник має право вимагати надання протоколів випробувань, що засвідчують дану відповідність.

Перелік показників встановлюється замовником.

1.3.9. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості (та/або характеристик) матеріалу.

### 1.5. Основні вимоги до виготовлення

1.5.1. Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення шапки – згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

1.5.2. Рукавички флісові виготовляють без поділу на гатунки, при цьому повинні відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку відповідно до ГОСТ 1115-81\*.

1.5.5. Рукавички флісові повинні бути парними, відповідати одна одній за зовнішнім виглядом та якістю матеріалів, всі однойменні деталі в парі повинні бути однаковими за формою, товщиною, розміром та кольором.

1.5.6. Усі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані.

1.5.7. У готових виробах не допускається: прорубування трикотажного полотна, пропуски стібків у строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти відповідно до ДСТУ2033.

*Примітка:* \* Стандарт скасовано на території України з 01.01.2019р.

## 1.6. Маркування

1.6.1. Маркування рукавичок повинно відповідати вимогам цієї ТС. Маркування повинно виконуватись українською мовою.

Для маркування рукавичок флісових повинні застосовуватися:

- товарний ярлик;
- етикетка;
- пакувальний лист.

1.6.2. **Товарний ярлик** (рис. 2) довжиною ( $8,0\pm 0,3$ ) см та шириною ( $6,0\pm 0,3$ ) см повинен містити таку інформацію

– повна назва, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника та код ЄДРПОУ;

- назва предмету;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- умовні позначення розміру виробу;
- артикул\* та сировинний склад основних матеріалів;
- місяць та рік виготовлення.

Товарний ярлик виготовляється з картону або цупкого паперу.

Товарний ярлик кріпиться до пари рукавичок по низу напульсника.

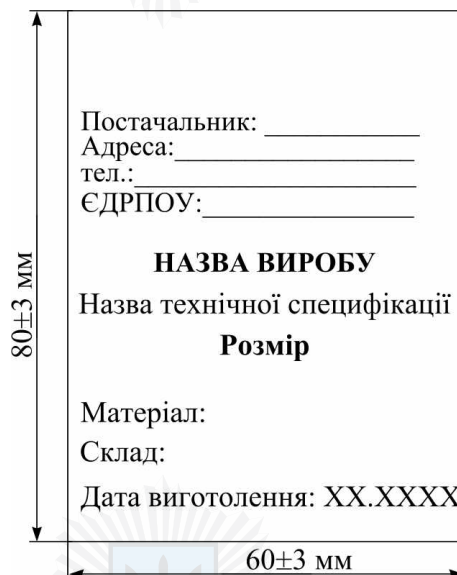


Рисунок 2

1.6.3. **Етикетка** (рис. 3) довжиною ( $5,0\pm 0,3$ ) см та ширина ( $3,0\pm 0,3$ ) см повинна містити таку інформацію:

- назва предмету;
- умовні позначення розміру виробу;

- артикул\* та сировинний склад основних матеріалів;
- символи щодо догляду за виробом;
- найменування постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника;
- місяць та рік виготовлення.

*Примітка:* \* У разі відсутності артикула трикотажного полотна, зазначається його назва, тип тощо.

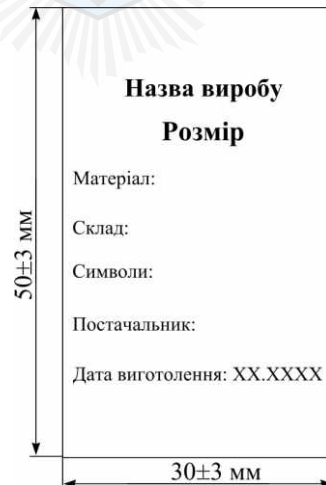


Рисунок 3

Для етикетки повинні застосовуватись зносостійкі ткани стрічки або стрічки з нетканих матеріалів з поверхневою щільністю не менше  $50 \text{ г/м}^2$ . Етикетка повинна мати краї, що не осипаються та кріпиться до виробу у вигляді петлі.

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

Розмірні ознаки рукавичок флісових позначаються відповідно до умовного значення згідно з таблицею 1.

Етикетка вшивається у підгин низу напульсників посередині тильної сторони долоні.

1.6.4. Транспортне маркування повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

До кожної одиниці транспортної тари з готовими виробами прикріплюють **пакувальний лист** з реквізитами:

- повна назва, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника та код ЄДРПОУ;
- назва предмету;
- кількість та умовний розмір упакованих виробів;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- місяць та рік виготовлення.

1.6.5. Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником.

*Примітка:* \* У разі відсутності артикула трикотажного полотна, зазначається його назва, тип тощо.

1.6.4. Транспортне маркування повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

До кожної одиниці транспортної тари з готовими виробами прикріплюють **пакувальний лист** з реквізитами:

– повна назва, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника, якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника;

- назва виробу;
- кількість та розмір упакованих виробів;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- номер та дату договору, за яким здійснюється поставка;
- місяць та рік виготовлення.

1.6.5. Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником.

## **1.7. Пакування**

1.7.1. Пакування рукавичок флісових повинно відповідати вимогам цієї ТС.

1.7.2. Кожна пара рукавичок повинна бути охайно складена та упакована в поліетиленовий пакет. Пакети закривають у будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу від механічних пошкоджень та забруднень при транспортуванні та зберіганні.

1.7.3. Група виробів пакується у транспортну тару в кількості до 50 штук.

1.7.4. Для транспортної тари при пакуванні виробу застосовують ящики з гофрованого картону.

1.7.5. До кожного ящика вкладається пакувальний лист.

1.7.6. Можливе інше пакування по узгодженню з замовником.

1.7.7. Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

## **2. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ ТА МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ**

2.1. Правила приймання повинні відповідати вимогам цієї технічної сертифікації.

2.2. Перевірка якості продукції проводиться із застосуванням органолептичного та вимірювального способів контролю.

2.3. Якість та посадку виробу визначають у відпарених, що мають товарний вигляд виробів і контролюють на столі з горизонтальною поверхнею та на формах.

2.4. Для контролю лінійних вимірювань виробів, частоти стібків і розмірів дефектів зовнішнього вигляду матеріалів застосовують вимірювальну лінійку, рулетку, трикутник з ціною поділки 1 мм, текстильну лупу, транспортир.

### 3. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

3.1. Транспортування готових виробів здійснюється усіма видами транспорту відповідно до правил перевезень вантажів, які діють на даному виді транспорту і забезпечують збереження виробів від атмосферних впливів.

3.2. Вироби мають зберігатися у складських приміщеннях при температурі не нижче 5 С і не вище 40 С, відносної вологості повітря 50–70 % і повинні бути захищені від прямих сонячних променів, атмосферних впливів, впливу пари, газів і хімічних речовин, які можуть завдати шкоди.

### 4. ВКАЗІВКИ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

4.1. Рукавички флісові повинні використовуватися відповідно до призначення, зазначеного в цій технічній специфікації.

4.2. Символи щодо догляду виробу згідно ДСТУ ISO 3758 (рис. 4).

4.3. Вказівки щодо експлуатації виробу:

– допускається ручне або делікатне машинне прання при температурі не вище 30°C з нейтральними миючими засобами (рідкі засоби без активних речовин);

– допускається віджим при мінімальних обертах;

– не прасувати;

– забороняється відбілювання;

– допускається чистка з використанням вуглеводню і тригло - трихлорметана;

– сушка у вертикальному положенні в тіні (на формі).



Рисунок 4

### 5. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

5.1. Виробник гарантує відповідність якості рукавичок флісових вимогам цієї ТС при дотриманні умов транспортування, зберігання та експлуатації.

5.2. Гарантійний термін експлуатації – 6 місяців з дати видачі виробу в експлуатацію.

5.3. Допускається за згодою постачальника/виробника і замовника установлювати у договірній документації інші правила обчислення термінів.



## СПЕЦИФІКАЦІЯ ДЕТАЛЕЙ КРОЮ ШАПКИ

Таблиця – Специфікація деталей крою рукавичок флісових

№	Найменування деталей	Кількість деталей крою
<b>Деталі крою з флісу</b>		
1	Тильна частина	2
2	Долонна частина	2
3	Напалок	2
4	Стрілка	6

## ХІМІЧНІ ТА ФІЗИКО-МЕХАНІЧНІ ПОКАЗНИКИ МАТЕРІАЛІВ

Таблиця – Основні фізико-механічні та хімічні показники трикотажного начісного полотна типу "фліс" з антипілінговою обробкою чорного кольору

Найменування показника	Значення показника	Нормативна документація
Сировинний склад: поліефір, %	100	ДСТУ 4057-2001
Поверхнева щільність, г/м <sup>2</sup> , не менше	250	ДСТУ EN 12127:2009
Розривальне зусилля по довжині (за петельними стовпчиками), Н, не менше:	300	ГОСТ 8847-85*
Розтяжність по ширині (за петельними рядками) при навантаженні 6Н, %	I – група (від 15 до 40)	ГОСТ 8847-85*
Повітропроникності, дм <sup>3</sup> /(м <sup>2</sup> с), не менше	450	ДСТУ ISO 9237-2003
Зміна лінійних розмірів після 3-х циклів прання та сушіння, %, не більше: – за петельними стовпчиками; – за петельними рядками	2,0 2,0	ДСТУ ISO 5077-2001, ДСТУ ISO 6330-2001
Гігроскопічність, %, не більше	2,0	ДСТУ ГОСТ 3816:2009
Схильність до пілінгованості (2000 циклів з лицевої/зворотньої сторони), бал, не менше	3/3	ДСТУ ISO 12945-2:2005
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, мкг/г, не більше	75	ДСТУ ISO 14184-1:2007
Сумарний тепловий опір, м <sup>2</sup> С°/Вт, не менше	0,25	ГОСТ 20489-75*
Ступінь тривкості пофарбування до:		
– світла (змiна початкового пофарбування), не менше, бал	5	ДСТУ ISO 105-B02:2009
– прання при 40°С (змiна початкового пофарбування, бал, не менше	4/4	ДСТУ ISO 105-C06:2009
– сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше, бал	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009
– мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше, бал	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009

**Примітка:**

\* Стандарт скасовано на території України з 01.01.2019р.