Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT
Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật

1.1. Giới thiệu chung về dự toán, gói thầu.

- Tên dự toán: Mua sắm quân trang thường xuyên năm 2026.
- Tên gói thầu: Gói thầu số 07/QN.
- Địa điểm thực hiện:

+ Kho TH80: Xã huyện Gia Lâm, thành phố Hà Nội;

+ Kho 690: Phường Gò Vấp, Thành phố Hồ Chí Minh

- Hình thức lựa chọn nhà thầu: Đấu thầu rộng rãi qua mạng.
- Phương thức lựa chọn nhà thầu: Một giai đoạn một túi hồ sơ.
- Loại hợp đồng: Trọn gói
- Thời gian thực hiện gói thầu: 60 ngày.

1.2. Yêu cầu về kỹ thuật

a) Yêu cầu về kỹ thuật chung

- Toàn bộ hàng hoá cung cấp cho gói thầu phải mới 100%, chưa qua sử dụng, sản xuất năm 2026; được may cẩn thận, chắc chắn, đường chỉ may và vắt sổ riêng biệt, đường may thẳng, đẹp, không nối chỉ, không bỏ mũi, sử dụng các phụ kiện (cúc, chun, chỉ may ...) có độ bền cao, chịu được hoá chất giặt đồ vải và nhiệt độ, không bị mủn, mục, biến dạng. Quy cách may đo đáp ứng quy định của Bộ Quốc phòng.

- Đóng gói, vận chuyển lưu kho: Sản phẩm hoàn thiện phải được đóng gói riêng biệt theo từng loại, ghi rõ tên sản phẩm theo yêu cầu của Chủ đầu tư. Hàng hoá phải được bảo vệ một cách thích hợp chống các hư hỏng có thể xảy ra khi vận chuyển, lưu kho từ nơi sản xuất đến bên mua.

- Nhà thầu có cam kết thu hồi và thay thế lại hàng hoá trong trường hợp hàng hoá đã giao nhưng không đảm bảo chất lượng hoặc khi có thông báo thu hồi của cơ quan có thẩm quyền do lỗi liên quan đến chất lượng.

b) Yêu cầu về kỹ thuật cụ thể

Hàng hóa, dịch vụ liên quan phải tuân thủ các thông số kỹ thuật và tiêu chuẩn sau đây (Nhà thầu phải chào đầy đủ thông số kỹ thuật để Chủ đầu tư xem xét đánh giá về mặt kỹ thuật. Trường hợp nhà thầu không đề xuất đặc tính, thông số kỹ thuật chi tiết của hàng hóa thì Chủ đầu tư sẽ đánh giá là không đáp ứng yêu cầu về mặt kỹ thuật). Trong phần yêu cầu kỹ thuật có một số tên riêng (nếu có) chỉ nhằm

mục đích mô tả cho rõ ràng; yêu cầu kỹ thuật của hàng hóa quy định là tối thiểu, chỉ nhằm mục đích mô tả và không nhằm mục đích hạn chế nhà thầu; nhà thầu có thể chào những hàng hóa có thông số kỹ thuật *tương đương* hoặc *tốt hơn*. "***Tương đương***" có nghĩa là có chất lượng, tính năng sử dụng bằng thông số kỹ thuật mời thầu. Nhà thầu có văn bản giải trình, cung cấp tài liệu chứng minh thông số kỹ thuật chào thầu là *tương đương* hoặc *tốt hơn*. Trường hợp nhà thầu không có văn bản giải trình, cung cấp tài liệu chứng minh thì sẽ bị đánh giá theo đúng tài liệu kỹ thuật trong E-HSDT của nhà thầu đã chào. Tất cả hàng hóa cung cấp phải đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật thì mới được coi là đáp ứng yêu cầu của E-HSMT và được xem xét đánh giá ở bước tiếp theo.

- *Nhà thầu phải có bảng đáp ứng về kỹ thuật của hàng hóa chào thầu theo các mẫu sau*:

STT	**Danh mục hàng hoá dự thầu**	**Tên thương mại**	**Ký mã hiệu, nhãn hiệu**	**Hãng/Nước sản xuất**	**Thông số kỹ thuật**		**Số trang tham chiếu trong *catalog/ Tài liệu kỹ thuật***
					Thông số kỹ thuật yêu cầu của E-HSMT	**Thông số kỹ thuật của hàng hoá dự thầu** *(Mô tả theo đúng catalog/Tài liệu kỹ thuật)*	

TT	**Tên hàng hóa**	**Thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn**
1	Chiếu cói cá nhân K14	**1. Yêu cầu ngoại quan** Chiếu cói cá nhân K14 phải đảm bảo các yêu cầu về ngoại quan, không có các lỗi ngoại quan hoặc số lỗi ngoại quan nằm trong phạm vi cho phép. Cụ thể, không bị các lỗi ngoại quan như sau: + Lỗi về sợi: Sợi cói không trang đều, bị sâu, mốc, sợi khác lẫn vào; + Lỗi về cấu trúc: Thủng lỗ; + Lỗi vệ sinh: Vết dầu mỡ, gỉ sắt, vết bẩn; - Mặt chiêu phẳng, kín, đều, mịn mặt, giữa các sợi ngang và sợi dọc phân bố đều theo mật độ song song. Không có sợi nổi sờn lên bề mặt ngoài, các sợi cói phải sát nhau không đê hở sợi dọc. Các mối nối sợi dọc trên cùng một chiếc chiếu phải so le với nhau và ghim dấu kín dưới sợi cói, êm phăng mặt chiếu. Bốn sợi dọc được se vào nhau và ghim cài đầu chiếu sâu (8 ± 0,5) cm

		sau đó tách đôi, buộc ngang từ 5 sợi đến 10 sợi cói chắc chắn, cắt gọn sợi còn (1,5 ± 0,5) cm; - Đường biên của chiếu phải thẳng và có hai sợi PeCo, sợi cói khi dệt phải bảo đảm cách một sợi có một đường biên cài ghim; - Bốn cạnh chiếu (mép chiếu) phải là một hình chữ nhật, không xiên lệch, cong, vênh. **2. Yêu cầu về nguyên liệu** - Chiếu cói cá nhân K14 được dệt bằng máy từ sợi ngang là sợi cói và sợi dọc là sợi PeCo; - Sợi PeCo là sợi được pha từ xơ Polyester với xơ Cotton theo tỷ lệ 83/17; sợi PeCo se săn có đường kính đồng đều; - Sợi cói phải được chẻ đôi, chiều dài sợi phải đảm bảo đủ chiều rộng của chiếu và tạo biên rõ ràng, chất lượng của cói phải tốt (cói phải trắng đều, khô, không bị sâu, mốc, gẫy, mục nát); - Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất độc hại để hấp chiếu, in chữ. - Vải may viền là băng dệt chuyên dùng 100% sợi polyester màu xanh, bản rộng 5cm ± 0,2cm; - Chỉ may biên là chỉ peco 60/3 trong đó 70% polyester pha 30% là cotton; **3. Chỉ tiêu kỹ thuật** - Kiểu dệt: Dệt thoi; - Chiều dài Chiếu, mm: 1920 ±10; - Chiều rộng Chiếu (tính cả biên), mm: 1140 ± 5 - Chiều rộng biên, mm: 10 ± 1 - Chỉ số sợi PeCo, Nm: 20/3; - Mật độ sợi, sợi/ 10cm + Dọc (sợi PeCo): 10 ± 1 + Ngang (sợi cói): 120 ± 3 - Độ bền kéo đứt của sợi PeCo, N, không nhỏ hơn:120 <u>Chú thích:</u> Tùy vào mục đích sử dụng có thể không sử dụng hoặc sử dụng băng dệt chuyên dùng 100% polyester màu xanh lá cây bản rộng 4cm ± 0,2 cm để may xung quanh viền chiếu. **4. Yêu cầu về nhãn mác** - Có hình dáng là hình chữ nhật, bên trong được dệt các chi tiết và nội dung sau: Bên trái có biểu trưng ngành Quân nhu; Bên phải là hàng chữ màu olive sẫm trên nền màu xanh nhạt ghi nội dung: **QUÂN NHU - TCHCKT**"; Bao quanh các chi tiết là đường viền hình chữ nhật màu olive sẫm; Bên phải, phía ngoài của khung hình chữ nhật ghi năm sản xuất dạng số màu olive sẫm, chạy dọc theo chiều rộng khung hình chữ nhật. Bao quanh các chi tiết là đường viền hình chữ nhật màu olive sẫm; Bên phải, phía ngoài của khung hình chữ nhật ghi năm sản xuất dạng số màu olive sẫm, chạy dọc theo chiều rộng khung hình chữ nhật. Kích thước thành phẩm: - Kích thước thành phẩm nhãn mác: Chiều dài là (80 ± 1) mm; chiều rộng là (20 ± 0,5) mm; - Kích thước khung viền: Chiều dài là (70 ± 1) mm; chiều rộng là (18 ± 0,5) mm; - Kích thước phần may gập mỗi bên: (6 ± 0,5) mm; - Đường kính biểu trưng nghành Quân nhu là (16 ± 0,5) mm;

		- Kích thước của chữ, số: + Chiều cao của chữ Tên Cơ quan ban hành là 6 mm; + Chiều cao của chữ tên sản phẩm là 4 mm; - Bố trí họa tiết, chữ số như ảnh dưới đây (Mẫu): - Nhãn phải được may chần trực tiếp cùng lúc khi may bọc biên chiếu theo chiều dài của nhãn, vị trí may vào mặt trái góc chiếu, khi may phần chữ quay ra ngoài và không bị che lấp. **5. Phương pháp kiểm tra** - Phương pháp lấy mẫu theo TCVN 1749:2008; - Kiểm tra ngoại quan bảo đảm như quy định trong mục 2. Tiêu chuẩn kỹ thuật; - Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật: + Kiểm tra kích thước theo TCVN 1269:2008; + Kiểm tra mật độ sợi bằng cách xác định giá trị trung bình của mật độ sợi dọc, ngang trên phạm vi 10 cm ở ít nhất 5 vị trí khác nhau của một chiếc chiếu; + Kiểm tra độ bền kéo đứt của sợi PeCo bằng máy kéo đứt, khoảng cách giữa hai miệng kẹp là 200 mm, tốc độ máy 100 mm/min. **6. Bao gói** - Chiếu cùng cấp chất lượng được xếp từng đôi, hai mặt phải áp vào nhau sau đó gập đôi theo chiều dài của chiếu, tiếp tục gập ba; - Các đôi chiếu được xếp thành từng kiện, một kiện: 10 chiếc chiếu; - Kiện chiếu được ép chặt, cố định kiện bằng hai đai ngang và một đai dọc buộc cân đối, mỗi đai phải cuộn hai vòng dây, chỗ đai dọc gặp đai ngang phải buộc lại một vòng dây cho chắc chắn.
2	Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12	**1. Yêu cầu về ngoại quan** 1.1. Áo: Kiểu áo chít gấu dài tay, cổ đứng. Đai áo bên sườn có bo chun. Thân trước trên ngực áo có 2 túi ốp nổi, giữa túi có xúp, đáy túi, nắp túi nguýt tròn, nắp túi gắn nhám dính; phía dưới có 2 túi chéo bổ cơi. Nẹp áo cài 5 cúc và 1 cúc chân cổ. Thân sau có cầu vai xếp hai ly. Tay dài có măng séc cài cúc. Cúc áo bằng nhựa nhiệt rắn đường kính 15 mm. Cổ áo, nắp túi và măng séc được ép mex. Vai áo có bật vai. Ngực áo bên phải gắn biển tên, ngực áo bên trái gắn biểu tượng thông tin. Trên cánh tay bên trái gắn túi ốp nổi.Trên cánh tay bên phải gắn phù hiệu tay áo. 1.2. Quần: Kiểu quần âu dài, có 2 túi chéo ốp nổi miệng túi gắn ké dính, cửa quần gắn khóa nhựa fecmotuya. Thân sau chiếu 1 ly, hai bên có túi hậu may ốp, nắp túi vuông, gắn nhám dính. Dọc quần hai bên có túi ốp đùi, nắp túi vuông, gắn nhám dính. Cạp quần có móc cài, có 6 dây để luồn dây lưng. Trên đường dọc quần bên phải gắn dây nhôi cài trang bị. Gấu quần bên đường giàng gắn nhôi cài cúc, đường dọc quần đính cúc trùng

với vị trí dây nhôi.
1.3. Màu sắc: Màu cỏ úa sẫm

2. Yêu cầu về nguyên liệu

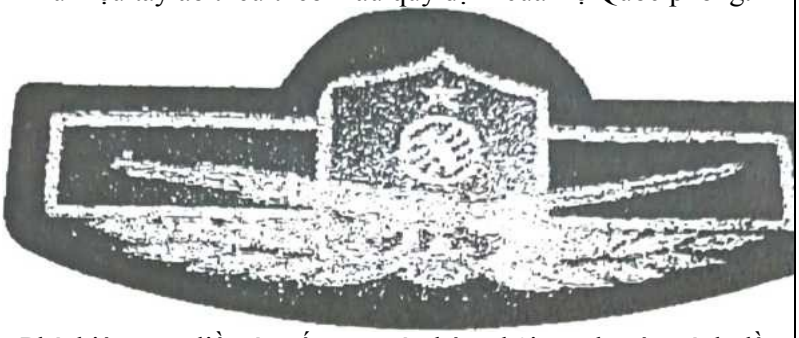
- Nguyên liệu may quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 bằng vải Gabađin PeCo K08 có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong tiêu chuẩn TCQS 225:2014/TCHC/QN;
- Vải lót túi: Vải Ka-te K14 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 227:2014/TCHC/QN;
- Chỉ PeCo 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính được quy định:

TÊN CHỈ TIÊU	MỨC
1. Chi số sợi, Nm	60/3
2. Mối đứt/ 5000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
3. Độ gian đứt, %, khồng lớn hơn	16
4. Độ bền, cN, không nhỏ hơn	1000
5. Độ săn, vòng xoản/m	800 ± 20
6. Sai lêch độ săn. %	3,5
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), câp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
-Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4
-Ướt	4

- Cúc nhựa: Được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt cứng và phụ gia màu hoặc nguyên liệu nhựa có tính chất và chất lượng tương đương. Không được méo, cạnh và lỗ chỉ không được có ba via, bề mặt bóng láng, không bị lõm khuyết nhựa. Các lỗ chỉ cân đối với tâm cúc. Đường kính toàn bộ, mm: 15 ±0,2; Đường kính trong (mặt trước), mm: 11,6 ±0,2; Độ dày cạnh, mm: 2,2 ± 0,2; Đường kính lỗ chỉ, mm: 2 ±0,1; Khoảng cách tâm - tâm lỗ chì, mm: 2,5 ± 0,05; Số lỗ chì, lỗ: 4;
- Khoá nhựa fecmortuya: Loại khóa nhựa chuyên dùng cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định: Lực kéo khóa theo phương dọc, N, không nhỏ hơn: 80; Lực kéo ở bên theo phương ngang, N, không nhỏ hơn: 250; Lực hãm trên, N, không nhỏ hơn: 60; Lực hãm dưới, N, không nhỏ hơn: 50; Độ bền chuyển động qua lại, chu kỳ, không nhỏ hơn: 1000.
- Vải mex 1010I và 1020S có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong TCQS 340:2015/TCHC/QN.
- Nhám dính, Chun bản to 5,5 cm, móc cài đầu cạp theo mẫu duyệt của Chủ Đầu tư.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

		3.1. Yêu cầu về kích thước: Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 gồm các cỡ: 3A, 3B, 3C, 4A, 4B, 4C, 5A, 5B, 5C, 6 phải đảm bảo các chỉ tiêu kỹ thuật theo quy định tại TCQS 387:2016/TCHC/QN. 3.2. Yêu cầu về cắt: - Phải đảm bảo canh sợi vải trên nguyên tắc ngang canh thẳng sợi; - Các chi tiết cắt theo hướng dọc sợi vâi: Thân áo, thân quần, tay áo, cầu vai, cổ áo, chân cổ, túi, đô túi, mex cô, bật vai, cạp quần chính, dây lưng, dây nhôi, cơi túi hậu, đáp túi, đai áo, thép tay, mãng séc, lót măng séc, lót túi áo, lót túi dọc, lót túi hậu, moi khuyết, lót moi khuyết, moi cúc; - Các chi tiết cắt theo hướng ngang sợi vải: Nắp túi, mex nắp túi, lót cạp, lót moi cúc; - Tất cả các chi tiết sản phẩm không được phép can. 3.3. Yêu cầu về ép mex: - Mex ép phải đảm bảo độ bám dính của dựng mex đối với vải, êm phẳng, không bị phồng rộp, co, nhăn, thiếu hụt kích thước; - Các chi tiết ép mex: cổ áo, măng séc, nắp túi áo, nắp túi quần, cạp quần 3.4. Yêu cầu về các đường may - Đường may cách mép 0,1 cm: Mí chân cổ, hai đầu chân cổ, dán túi ngực, vai con, chân cầu vai, nẹp đính cúc, nẹp thùa khuyết, mí măng séc, thép tay, mí chân đai, xung quanh nhám dính biển tên, chặn dây lưng, đáp moi, dán túi ốp tay áo; - Đường may cách mép 0,2 cm: Đường mí xung quanh biểu tượng ngực áo, phù hiệu tay áo, ké dính gắn biển tên, xung quanh biển tên; - Đường may cách mép 0,4 cm: cổ áo, phía trên chân cổ phần sau gáy, nắp túi áo, nắp túi quần, đổ túi, bật vai, măng séc, đai áo, cạnh trên cạp, đầu cạp, cạnh đáp khóa; - Đường may cách mép 0,7 cm: Đường may diễu gáy nắp túi áo, tra tay, sườn áo, bụng tav may bằng máy chuyên dùng 2 kim 5 chỉ; - Đường may lộn cách mép 0,7 cm: cầu vai, cổ, nắp túi, măng séc, 2 đầu đai; . - Đường may song schg cách nhau 0,6 cm: Đuừug dọc, quÀn niiộug tui chéo, cạnh túi chéo, đíy túi chéo; xung quanh tủi ốp đùi; gáy nắp túi ốp đùi; xung quanh túi hậu; gáy năp túi hậu; - Đường may cách mép 0,8 cm: Miệng túi ngực áo; - Đường may cách mép 1 cm: Cơi túi chéo của áo; - Đường may cách mép 2 cm: Đường may miệng túi ốp đùi; - Đường may cách mép 2,5 cm: Đường may diễu nẹp áo bên đính cúc, chặn bật vai; - Đường may cách mép 3,5 cm: Đường may diễu nẹp áo bên thùa khuyết; - Đường may diễu chun đai: May diễu 2 đường may ở giữa chia đều bản to đai chun; - Tra măng séc xếp 2 ly bên thép to, ly cách cạnh ngoài thép tay 4 cm, ly cách nhau 1 cm, xếp ly quay về phía cửa tay; - Đường may cách mẻp 1,2 cm: Đường dọc, đường giàng quần (Đường dọc, đường giàng quần may vắt sổ);

		- Gấu quần to 3 cm may mí gấp mép; - Đường may giáp cạp quần từ 1,2 cm dưới gầm đũng may đều lên tới cạp to 3,5 cm, phải may đè 2 đường chỉ trùng khít lên nhau; - Đường di bọ 1 cm: Chặn hai đầu dây luồn thắt lưng, chặn hai đầu miệng túi chéo, chặn hai đầu dây nhôi cài trang bị; - Biển tên may cân đối sát gáy túi ngực (bên phải người mặc). Phần nhám lông may vào thân áo, phần nhám gai may vải để in tên; - Biểu tượng ngực áo may cân đối sát gáy túi ngực (bên trái người mặc). 3.5. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc - Khuyết thùa phải đều, sát chi không dãn dúm, tuột chân, mật độ 14 mũi/1 cm và cắt sạch chi thừa. Chiều rộng lỗ khuyết khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 0,1 cm, tâm cúc tương ứng với tâm khuyết. - Nẹp áo, cạp quần thùa khuyết dọc đầu bằng; - Nắp túi áo, nắp tủi quần gắn nhám dính; - Qui định về đính cúc: Đính chắc chắn mỗi cặp lỗ 8 lần chì, không bị dăn dúm, tuột chỉ; - Vị trí thùa khuyết, đính cúc: + Tâm khuyết áo cách mép nẹp 1,7 cm bấm dọc; + Khuyết nắp túi, bật vai thùa giữa đầu khuyết cách mỏ nhọn 1,5 cm; + Tâm cúc nẹp cách mép nẹp 1,7 cm; + Đầu khuyết cạp cách mỏ nhọn 1,5 cm nằm giữa bàn cạp. 3.6. Yêu cầu về phù hiệu tay áo - Phù hiệu tay áo thêu theo mẫu quy định của Bộ Quốc phòng:  - Phù hiệu may liền áo sống tay áo bên phải, cạnh trên cách đầu vai 8 cm; may diễu 2 mm xung quanh. 3. 7. Yêu cầu về biểu tượng ngực áo - Kiểu mẫu biểu tượng ngực áo theo mẫn duyệt bộ Quần áo nghiệp vu thông tin K12

- Các chỉ tiêu kỹ thuật biểu tượng ngực áo theo TCQS 210:2014/TCHC/QN.

3.8. Yêu cầu về lắp ghép

- Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 phải đảm bảo hình dáng kích thước và các yêu cầu kỷ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn;
- Các đường may (kể cả đường may bên trong) phải đảm bảo 6 mũi chỉ/1 cm, cắt sạch đầu chỉ thừa, các mũi may đều đặn không được sểnh sót, sùi chỉ, bỏ mũi, nhăn dúm;
- Các đường may đè, diễu, mí phải cách đều mép vải, ngã tư gầm nách, gầm đũng, chắp cạp quần phải trùng nhau không được so le, tay áo phải tròn đều êm canh thẳng sợi, không cầm bai;
- Cổ áo 2 bên phải đều nhau, cân đối, cổ áo phải đủ mo, vừa lé, không vênh vặn, khi tra cổ đầu cổ không được thừa, tra cổ phải bằng nhau không được lệch cổ. Túi áo cân đối đúng vị trí, kích thước qui định.

3.9. Yêu cầu về là

- Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 sản xuất xong, được là, ép trên bàn là hơi có nhiệt độ phù hợp với nguyên liệu;
- Áo: Là phăng thân trước, thân sau, cổ áo, tay áo;
- Quần: Là rẽ đường dọc, đường giàng quần, là cạp và là định hình ly trước, sau.

4. Yêu cầu về nhãn mác: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14..

Vị trí gắn nhãn:

+ Áo: Nhãn gập đôi gắn vào sườn trái phía trong áo cách đường tra đai 15 cm. Cỡ số gắn sát nhãn (vê phía đai) mặt số lên trên;

+ Quần: Nhãn được gắn ở phía trong lót cạp bên trái vị trí thân sau cách sườn 3 cm, may xung quanh, cỡ số ở giữa mác in.

5. Phương pháp kiểm tra

		5.1. Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu bảo đảm như quy định tương ứng mục 3. 5.2. Kiểm tra nguyên liệu Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm ừa nghiêm ngặt trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm ưa nhãn mác để xác định chủng loại chất lượng nguyên liệu. Kiểm ừa nguyên liệu bảo đảm theo quy định. Lấy mẫu vải để thử theo TCVN 1749:2008; Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật vải Gabadin len 70/30 K11 theo TCVN/QS 1683:2013. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật vải Popclin Pevi KI3 theo TCQS 226: 2014/TCHC/QN; Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753:2008; Xác định độ bền kéo đứt và độ giãn đứt theo TCVN 1754:2008; Xác định độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007; Xác định độ bền màu với nước biển theo TCVN 5233:2002; Xác định độ bền màu với mồ hôi theo TCVN 5235:2002; Xác định độ bền màu đối với ánh sáng nhân tạo, dùng đèn thuỷ ngân cao áp theo TCVN 5823:2008; Xác định thành phần nguyên liệu theo TCVN 5465-1:2009 (ISO 1833:2006); Xác định hàm lượng Formaldehyt tự do và thuỷ phân (phương pháp chiết trong nước) theo TCVN 7421-1:2004; Xác định chiều rộng và chiều dài vải theo TCVN 7834:2007; Xác định độ bền màu với giặt bằng xà phòng hoặc xà phòng và soda theo TCVN 7835-010:2007; Xác định sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt và làm khô theo TCVN 8041:2009; Xác định khối lượng trên đơn vị diện tích vải theo TCVN 8042:2009. 5.3. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật Trải sản phẩm trên bàn phẳng dùng thước có chia độ đến mm kiểm tra theo quy định. Đo kích thước sản phẩm theo chiều dài, chiều rộng bằng thước nhựa thẳng hoặc thước dây. **6. Bao gói** 6.1. Cách gấp - Áo: Gấp theo nẹp áo, gấp đọc thân trước lên thân sau, gấp tay dọc theo thân trước, gấp 1/3 chiều dài áo (từ dưới lén); - Quần: Gấp dọc theo ly quần, gấp đôi chiều dài quần; - Áo được xếp trong quần, cứ 5 bộ dảo chiều xếp. 6.2. Bao gói - Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 được bọc bằng giấy Crap đựng ứong bao pp, bên ngoài buộc ngang bằng 2 dáy nhựa kẹp dai sắt chắc chắn, dây nhựa có bản to 2 cm; - Số lượng: 20 bộ/ kiện;

		- Kích thước bao bì: 55 cm X 32 cm X 35 cm (dung sai 2 cm); - Bên trong có phiếu bao gỏi. Kích thước: 15 cm X 15 cm; - Nội dung phiếu bao gói: + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Sổ lượng: + Khối lượng; + Ngày tháng năm ; - Mặí ngoài 2 bên. uiành dọc bao in nội dung: + Tên sản phẩm; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Đơn vị sản xuất; + Khối lượng; + Ngày tháng năm ; + Sản xuất theo: TCQS 387:2016/TCHC/QN
03	Áo ấm nghiệp vụ thông tin nam K12	**1. Yêu cầu về ngoại quan** 1.1. Hình dáng: Kiêu áo ghi lê 3 lớp cổ vuông. Thân trước gắn khoá fecmotuya có đáp che nẹp, nẹp cài 4 cúc đường kính 20 mm; hai túi trên ốp nổi ở giữa túi có xúp, đáy túi, nắp túi ngút tròn gắn nhám dính; phía dưới có hai túi bổ cơi chéo. Thân sau có đề cúp liền vải, vai áo có bật vai, hai bên sườn áo gắn cá sườn. Lần lót bên trong được chần các đường song song với lớp bông PE phun keo ở giữa. Cá sườn, bật vai đính cúc đường kính 15 mm. Ngực áo bên phải gắn biển tên, ngực áo bên trái gắn Biểu tượng thông tin. 1.2. Màu sắc: Màu cỏ úa sẫm **2. Yêu cầu về nguyên liệu** - Nguyên liệu may áo ấm nghiệp vụ thông tin nam K12 băng vải Gabađin PeCo K08 có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong tiêu chuẩn TCQS 225: 2014/TCHC/QN. - Vải lót: Vải Ka-te K14 có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 227:2014/TCHC/QN; - Chỉ PeCo 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính. Yêu cầu kỹ thuật cơ bản của chỉ PeCo 60/3 như sản phẩm Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 (STT: 02) - Cúc nhựa, Khoá nhựa fecmortuya: Yêu cầu kỹ thuật cơ bản của 3 như sản phẩm Quần áo nghiệp vụ thông tin nam K12 (STT: 02) - Màng bông PE phun keo: + Màng bông PE phun keo khối lượng 100 g/m2; + Bông PE màu trắng. Bông không ố bẩn, ngấm nước, tạp chất và hóa chất (theo mẫu hiện vật được duyệt). - Nhám dính: Loại nhám dính chuyên dung theo mẫu duyệt (Chủ Đầu tư cung cấp sau khi ký kết hợp đồng). **3. Chỉ tiêu kỹ thuật** 3.1. Yêu cầu về kích thước Áo ấm nghiệp vụ thông tin nam K12 sản xuất (theo 4 cỡ từ cỡ 3 đến cỡ 6 và phải đảm bảo các chỉ tiêu kỹ thuật quy định. Thông số kích thước thành phẩm áo ấm nghiệp vụ thông tin nam K12

		Chủ Đầu tư sẽ cung cấp khi ký kết hợp đồng). 3.2. Yêu cầu về cắt - Các chi tiết sản phẩm cắt đảm bảo canh sợi vải; - Các chi tiết cát dọc sợi vải: Thân áo, cổ áo, túi áo, đố túi, cơi túi chéo, bật vai, đáp túi chéo, túi lót, nẹp áo, cá sườn (lần lót theo lần ngoài); - Các chi tiết cắt ngang sợi vải: Nắp túi áo. 3.3. Yêu cầu về các đường may - Đường may cách mép 0,2 cm: Đường mí xung quanh biểu tượng ngực áo, ké dính gắn biển tên, xung quanh biển tên; - Đường may cách mép 0,5 cm: Diễu cổ, diễu nẹp áo, xung quanh túi ngực, nắp túi, gáy túi chéo, đố túi, cá sườn, bật vai; - Dây treo áo bản to 0,7 cm dài 5 cm gắn vào giữa chân cổ; - Đường may cách mép 0,7 cm: miệng túi chéo, xung quanh vòng nách; - Hai đường may song song 0,7 cm: Đề cúp thân sau, chặn hai đầu miệng túi chéo; - Đường may cách mép 0,8 cm: Gáy túi ngực; - Đường may cách mép 2 cm: Gấu áo; - Đường may cách mép 2,5 cm: Đề cúp thân sau, chặn chân bật vai, - Hai đường may song song 4 cm: Đường may ngang eo thân sau trùng với vị trí cá sườn; - Đường may chần dọc cách nhau 6 cm: Lần lót thân trước, thân sau; - Dựng cổ áo, đáp che nẹp, nắp túi áo bằng bông PE phun keo; - Biển tên may cân đối sát gáy túi ngực (bên phải người mặc). Phần nhám lông may vào thân áo, phần nhám gai may vải để in tên; - Biểu tượng ngực áo may cân đối sát gáy túi ngực (bên trái người mặc). 3.4. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc - Khuyết thùa phải đều, sát chỉ không dăn dúm, tuột chân, mật độ 14 mũi/1 cm và cắt sạch chỉ thừa. Chiều rộng lô khuyết khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 0,1 cm, tâm cúc tương ứng với tâm khuyết. - Khuyết bật vai, cá sườn thùa giữa đầu khuyết cách mỏ nhọn 1,5 cm; - Cúc đính chắc chắn vào vị trí tương ứng của khuyết, mỗi cặp lỗ có 8 lần chỉ, không bị dúm chân, tuột chỉ; - Ngang eo thân sau đính cúc cá sườn. Cúc thứ nhất tương ứng với tâm khuyết cá sườn, tâm cúc thứ 2 cách tâm cúc thứ nhất 4 cm. 3.5. Yêu cầu về biểu tượng ngực áo - Kiểu mẫu biểu tượng ngực áo theo mẫu duyệt bộ Quần áo nghiệp vụ thông tin K12 - Các chỉ tiêu kỹ thuật biểu tượng ngực áo theo TCQS 210:2014/TCHC/QN. 3.6. Yêu cầu về lắp ghép - Các đường may phải đảm bảo 6 mũi chỉ/1 cm. Đầu và cuối các đường may phải lại mũi 3 lần chi chồng khít lên nhau, cát sạch chỉ thừa, không sểnh sót, bỏ mũi sùi chỉ, nhăn dúm;

		- Các đường may đè, diễu, mí, lộn phải cách đều mép vải. Nắp túi, túi áo, nẹp áo, cổ áo phải đúng mẫu, đúng kích thước qui định, cân đối không vênh vặn, đầu nắp túi, túi áo phải may chặn cho chắc chắn, miệng túi chặn 2 đường chỉ song song; - Lần lót chần bông song song với nẹp áo, phải đảm bảo êm, phẳng không thừa, thiếu, co vặn; 3.7. Yêu cầu về là Áo ấm nghiệp vụ thông tin nam K12 sản xuất xong, được là, phẳng thân trước, thân sau cổ áo trên bàn là hơi có nhiệt độ phù hợp với nguyên liệu. **4. Yêu cầu về nhãn mác**: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14.. Vị trí gắn nhãn: Nhãn được gắn vào lần lót thân sau dưới chân cổ 3 cm, cỡ số gấp đôi gắn ở giữa chân nhãn, mặt số quay lên trên. **5. Phương pháp kiểm tra** 5.1. Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu đảm bảo như quy định trong E-HSMT 5.2. Kiểm tra nguyên liệu - Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm ha nghiêm ngặt trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu bảo đảm theo 4.1.2. - Lấy mẫu vải để thử theo TCVN 1749:2008; - Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật vải Gabadin len 70/30 Kl 1 theo TCVN/QS 1683:2013; - Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật vải Popelin Pevi K13 theo TCQS 226:2014/TCHC/QN; - Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753:2008; - Xác định độ bên kéo đứt và độ giãn đứt theo TCVN 1754:2008; - Xác định độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007; - Xác định độ bền màu với nước biển theo TCVN 5233:2002; - Xác định độ bền màu với mồ hôi theo TCVN 5235:2002; - Xác định độ bèn màu đối với ánh sáng nhân tạo, dùng đèn thuỷ ngân cao áp theo TCVN 5823:2008; - Xác định thành phần nguyên liệu theo TCVN 5465-1:2009 (ISO 1833:2006); - Xác định hàm lượng Formaldchyt tự do và thuỷ phân (phương pháp chiết trong nước) theo TCVN 7421-1:2004; - Xác định chiều rộng và chiều dài vải theo TCVN 7834:2007; - Xác định độ bền màu với giặt băng xà phòng hoặc xà phòng và soda theo TCVN 7835-00:2007; - Xác định sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt và làm khô theo TCVN 8041:2009; - Xác định khối lượng trôn đơn vị diện tích vải theo TCVN 8042:2009. 5.3. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật - Trải sản phẩm trên bàn phàng dùng thước có chia độ đến mm kiểm tra theo quy định trong tiêu chuẩn kỹ thuật; - Đo kích thước sản phẩm theo chiều dài, chiều rộng bằng thước nhựa thẳng hoặc thước dây

		6. Bao gói - Áo ấm nghiệp vụ thông tin nam KI2 được bọc bÀng giấy Crap đựng trong bao pp, bên ngoài buộc ngang băng 2 dây nhựa kẹp dai sắt chác chăn, dây nhựa có bản to 2 cm; - Sổ lượng: 20 cái/1 bao; - Kích thước bao bì 50 cm X 35 cm X 35 cm (Dung sai 2 cm); - Bên trong có phiếu bao gói. Kích thước: 15 cm X 15 cm; - Nội dung phiếu bao gói: + Tên sản phẩm; - Nơi sản xuất; + Sổ lượng; + Khối lượng; + Ngày tháng năm ; - Mặt ngoài 2 bên thành dọc bao in nội dung: + Tên sản phẩm; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Đơn vị sàn xuất; +Khối lượng; + Ngày tháng năm ; + Sản xuất theo: TCQS 382:2016 /TCHC/QN
4	Quần áo mưa nghiệp vụ thông tin	**1. Yêu cầu ngoại quan** 1.1. Hình dáng: Quần áo mưa nghiệp vụ Thông tin KI8 kiểu mở ngực có khoá nhựa (fecmơtuya) cài suốt; ngang eo may đáp để luồn dây điều chỉnh; có đáp nẹp, được tán cúc đồng. Mũ rời, gắn với áo bằng cúc đồng, miệng mũ may viền để luồn dây. Thân trước có túi dán ngoài, nắp túi và miệng túi được may ké dính. Thân sau có đề cúp. Tay áo, súp cửa tay có may chun. Dây phản quang may chéo hai bên ngực và ngang đề cúp thân sau. Cạp quần có chun bản rộng khoảng 4 cm, may diễu 2 đường, gấu quần có tán cúc đồng. 1.2. Màu sắc: Màu Olive **2. Yêu cầu về nguyên liệu** - Nguyên liệu chính: Vải dùng sản xuất Quần áo mưa nghiệp vụ Thông tin K 18 là vải Vinilon theo TCVN/QS 1243:2012; - Cúc áo: Nguyên liệu băng dồng, đường kính ngoài 14 mm; - Dây mũ: Nguyên liệu sợi Polyester, dệt dạng ống có lõi, đường kính 6 mm, màu Olive. - Chốt nhựa: Hình tròn, có chặn điều chỉnh - Bàng dán chống thấm: Băng dán chống thấm chuyên dùng bản rộng 2 cm - Kẻ dính: Ké dính bản rộng 2,5 cm - Khoá kéo nhựa: + Khoá kéo nhựa (phần nẹp áo): Loại răng 5, kiểu răng cá sấu, màu Olive; + Khoá kéo nhựa (phần túi đựng): Loại răng 5, kiểu răng thường, màu Olive. - Chun: Loại băng chun vải chuyên dùng, có hai loại + Chun cạp quàn bản rộng 04 cm; + Chun súp cửa tay bản rộng 01 cm. - Dây phản quang: Loại dây phản quang bàng nhựa, màu vang. - Chì may: Chỉ PE 60/3 (100% Polyester) cùng màu với nguyên

liệu chính

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1 Kích thước

Thông số kích thước Quần áo mưa nghiệp vụ thông tin K18 gồm ba cỡ: Cỡ số 3, cỡ số 4, cỡ số 5, các chỉ tiêu kỹ thuật cơ bản được quy định trong Bảng 3

Bảng 3 - Chỉ tiêu kích thước cơ bản của Quần áo mưa nghiệp vụ thông tin K18

Kích thước tính bằng centimet

Tên chỉ tiêu	Mức			Dung sai ±
	Cỡ số 3	Cỡ số 4	Cỡ số 5	
1. Chiều dài từ chân cổ đến hết gấu	74	77	80	0,5
2. Chiều dài từ chân cổ đến hết đề cúp	24	24,5	25	0,2
3. Chiều rộng thân ngang nách	62	64	66	0,5
4. Chiều rộng ngang đề cúp	45	47	49	0,3
5. Chiều rộng thân ngang gấu	59	61	63	0,5
6. Chiều rộng bản gấu	1,2	1,2	1,2	-
7. Chiều dài chân cổ đến cạnh trên đáp luồn dây điều chỉnh	46	47	48	0,3
Thân trước áo				
8. Chiều dài từ điểm đầu vai đến hết gấu	75	78	81	0,5
9. Chiều dài từ đầu vai đến nắp túi	48	49	50	0,3
10. Túi áo cách mép	6	6	6	-
11. Chiều rộng thân ngang nách	31,5	33,5	35,5	0,3
12. Chiều rộng thân ngang gấu	30,5	32,5	34,5	0,3
13. Chiều rộng bản gấu	1,2	1,2	1,2	-
14. Chiều dài chân cổ đến cạnh trên đáp luồn dây điều chỉnh	44	45	46	0,3
15. Chiều dài khóa kéo (íecmơtuya)	73	73	73	-
16. Chiều rộng bản phản quang	3,5	3,5	3,5	-
17. Cạnh trên phản quang phía nẹp cách chân cổ	29	30	31	0,3
18. Cạnh trên phản quang phía nách cách đầu vai	23	24	25	0,2
Cổ áo, dây treo, đáp				

nẹp, túi, nắp túi, đáp luồn dây				
19. Chiều rộng bản cổ	7	7	7	-
20. Chiều dài cổ	46	48	50	0,3
21. Dây treo áo (chiều dài x chiều rộng)	8 x 0,7	8 x 0,7	8 x 0,7	-

Bảng 3 - *(tiếp theo)*

Kích thước tính bằng centimet

Tên chỉ tiêu	**Mức**			**Dung sai ±**
	Cỡ số 3	**Cỡ số 4**	**Cỡ số 5**	
22. Đáp nẹp cài (chiều dài x chiều rộng)	59 x 6,5	72 x 6,5	75 x 6,5	0,5 x 0,2
24. Túi áo (chiều dài x chiều rộng)	22 x 18	22 x 18	22 x 18	0,2
25. Nắp túi (chiều dài x chiều rộng)	18,2 x 5,8	18,2 x 5,8	18,2 x 5,8	0,2
26. Ké dính (chiều dài x chiều rộng)	4 x 2,8	4 x 2,8	4 x 2,8	-
27. Đáp luồn dây điều chinh(chiều dài x chiều rộng)	111 x 1,8	117 x 1,8	123 x 1,8	1 x0,l
28. Chiều dài tay từ đường tra cổ đến hết gấu	78	80	82	0,5
29. Chiều rộng 1/2 bắp tay	31	32	33	0,2
30. Chiều rộng 1/2 cửa tay	18	19	20	0,2
31. Chiều rộng bản gấu tay	2	2	2	-
32. Chiều rộng bản súp cửa tay	8	8	8	-
33. Chiều dài 1/2 chun súp cửa tay	10	10	10	-
Mũ áo, tủi đựng, ké dính				
34. Chiều dài mũ đo từ chân mũ lên phía trước	34	35	36	0,3
35. Chiều rộng miệng mũ phía trước	68	70	72	0,3
36. Chiều rộng 1/2 má mũ	26	27	28	0,2
37. Chiều rộng bản chân mũ, miệng mũ	2	2	2	-
38. Chiều dài dây mũ	100	100	100	1
39. Kích thước túi đựng (chiều dài x chiều rộng)	32x24	32x24	32 x 24	-
40. Khóa cách cạnh túi	4	4	4	-
41. Chiều dài khóa nhựa	35	35	35	-

42. Kích thước dây treo túi đựng (chiều dài x chiều rộng)	26 x 1	26 x 1	26 x 1	-
Cúc áo				
43. Cúc đáp nẹp (cúc đầu và cuối cách mép nẹp)	2	2	2	-
44. Khoảng cách còn lại chia đều cho 2 cúc				
45. Cúc mũ gồm 3 cúc 1 cúc ở vị trí giữa đường chắp mũ, 2 cúc còn lại cách cúc giữa về 2 phía	12	12	12	-
Quần				
46. Chiều dài quần từ trên cạp xuống hết gấu	97	100	103	1
47. Chiều rộng ngang đũng thân trước	32	33	34	0,2

Bảng 3 - *(kết thúc)*

Tên chỉ tiêu	Mức			Dung sai ±
	Cỡ số 3	Cỡ số 4	Cỡ số 5	
48. Chiều rộng ngang đũng thân sau	42	43	44	0,2
49. Chiều rộng ống thân trước	23	24	25	-
50. Chiều rộng ống thân sau	27	28	29	-
51. Chiều rộng bản gấu quần	2,5	2,5	2,5	-
52. Cúc gấu cách đường giàng	6	6	6	-
53. Chiều dài chun cạp	68	70	72	0,3
CHÚ THÍCH: Khi sản xuất phải căn cứ vào TCKT, mẫu giấy, mẫu hiện vật được duyệt để triển khai sản xuất				

3.2. Yêu cầu về cắt

- Các chi tiết cắt phải đảm bảo canh sợi của nguyên liệu;
- Các chi tiết cắt theo dọc khổ vải: Thân quần, thân áo, mũ áo, cổ áo, tay áo, đề cúp, đáp nẹp, súp cửa tay, nắp túi áo, chân cạp;
- Các chi tiết cắt theo chiều ngang khổ vải: Nắp túi áo, đáp luồn dây điều chỉnh

3.3. Yêu cầu về may

- Các đường may đảm bảo 4 mũi chỉ/ 1 cm, phải thẳng đều, không sổ tuột, bỏ mũi, sùi chỉ, đầu và cuối đường may phải lại mũi 3 lần chỉ dài 1 cm, cắt sạch chỉ thừa. Các đường may đè, diễu, mí, quấn phải cách đều mép vải, mũ gắn đúng vị trí qui định, phải cân đối;
- Đường may cách mép 0,1 cm: Mí chân cổ, túi áo, 2 cạnh đáp luồn dây điều chỉnh, mí chân đề cúp, mí trong gấu quần, gấu áo,

		cửa tay, chun súp cửa tay, chân cạp, gắn ké dính, nhãn mác; - Đường may cách mép 0,4 cm: Đường may khóa nhựa; - Đường may cách mép 0,7 cm: Diễu lá cổ (phần không khóa), đường tra nẹp, nắp túi; - May 2 đường song song 0,7 cm: Quần, sườn áo, tra tay, tay áo, may khóa túi đựng; - Ké dính được gắn đúng giữa chiều dài nắp túi, cách cạnh nắp túi 0,7 cm; - Đáp nẹp bên phải gập vào 2 cm, may chặn 2 đầu và 2 điểm tán chân cúc đồng. 3.4. Qui định về dán ép chống thấm đường may - Băng dán phải cân giữa đường may, bảo đảm nhiệt độ bám dính tốt, dán xong cắt sát đầu và cuối băng. Khi ép xong mặt phải không bị nhăn dúm, biến dạng, co rút, mặt ép không bị bong tuột, phồng rộp, chỗ nối đường băng chồng lên nhau 1,5 cm; - Vị trí dán: + Các đường dán trên sao: Sườn áo, tra tay, tay áo, nắp túi, đáp nẹp, đáp luồn dây điều chỉnh, chân đề cúp, chắp đỉnh mũ; + Các đường dán trên quần: Đường dọc, đường giàng, chắp đũng. 3.5. Qui định về tán cúc đồng, ké dính - Cúc đồng, tán xong phải bảo đảm chắc chắn không bị méo, lõm (mặt phải của cúc), đúng vị trí qui định; - Ké dính may chắc chắn, khớp 2 bên. **4. Yêu cầu về nhãn mác:** Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14.. Vị trí gắn nhãn: Áo được gắn nhãn, cỡ số, dây treo áo vào chân cổ giữa gáy thân sau (nhãn gập đôi). Quần được gắn nhãn cỡ số tại đường mí chân cạp phía đường chắp đũng sau. Túi đựng gắn nhãn cỡ số tại đường cạnh sát dây treo túi phía trên miệng túi. **5. Phương pháp kiểm tra** 5.1. Tỷ lệ kiểm tra - Số lượng sản phẩm trong một lô hàng tối đa: 1 000 bộ; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng lấy ngẫu từ 5 % đến 10 % số lượng thực tế sản phẩm trong lô hàng; - Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, số thứ tự, lô hàng sản xuất trong năm, có giấy chứng nhận chất lượng, có chữ ký và đóng dấu KCS của cơ sở sản xuất. 5.2. Kiểm tra yêu cầu chung 5.2.1. Kiểm ngoại quan Quan sát kiểm tra ngoại quan bằng mắt thường, yêu cầu bảo đảm như quy định HSMT 5.2.2. Kiểm tra nguyên liệu - Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra chặt trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu bảo đảm như quy định trong HSMT; - Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo; - Kiểm tra các chỉ tiêu kỹ thuật vải Vinilon theo TCVN/QS 1243:2012.

		5.3 Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật - Phương pháp kiểm tra Đặt sản phẩm trên bàn phẳng, sử dụng phương tiện đo quy định để kiểm ưa; - Nội dung kiểm tra: Theo Mục 3 HSMT. **6. Bao gói, ghi nhãn** - Mỗi sản phẩm được gấp gọn gàng cho vào túi dựng kéo khóa, 10 bộ buộc thành bó, xếp thành 1 hàng, đầu túi về 1 phía. Bao gói trong thùng Carton dày 0,6 cm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ với 3 lớp, miệng hộp dán băng dính chiều rộng 5 cm, ngậm sâu vào 2 cạnh thùng 6 cm. Bên ngoài thùng được xiết bằng 2 đai nhựa; - Số lượng: 20 bộ/thùng; - Kích thước thùng Carton: Chiều dài 48 cm X rộng 33 cm X cao 40 cm ± 2 cm; - Trong mỗi hộp phải có phiếu bao gói. Phiếu có kích thước 10 cm X 15 cm; - Nội dung phiếu bao gói ghi: + Cục Quân nhu/ TCHCKT; + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Số lượng Cỡ số; + Khối lượng; + Ngày.... Tháng.... Năm.... - Mặt ngoài 2 bên thành dọc thùng in nội dung: + Cục Quân nhu/ TCHCKT; + Tên sản phẩm; + Số lượng Cỡ số; + Ký hiệu lô hàng; + Đơn vị sản xuất; + Khối lượng; + Ngày tháng năm; + Sản xuất theo: TCQS 505:2018/TCHC/QN.
5	Quần áo mưa công tác tàu	**1.Yêu cầu ngoại quan** - Quần áo mưa công tác tàu kiểu áo mở trước, có khoá nhựa (fecmotuya) cài suốt, ngoài nẹp có dáp nẹp được đính cúc nhựa đường kính 20 mm. Mũ rời được cài vào áo bằng cúc, viền luồn dây nít miệng mũ. Vai áo cỏ bật vai đính cúc. Thân sau có đề cúp, gấu áo có chun hai bên sườn. Quần kiểu cạp liền cỏ chun, gấu quần được đính cúc nhựa đường kính 15 mm và dây nhôi cài; - Quần áo mưa công tác tàu phải đảm bảo hình dáng, kích thước, nguyên phụ liệu đúng chúng loại, từng sản phàm phải đạt tiêu chuẩn chất lượng theo đúng quy định của tiêu chuẩn này; - Các đường may phải đúng quy định, cắt sạch đầu chỉ thừa, mũi chỉ may đều đặn không được sót. sùi chỉ, bỏ mũi, nhăn dúm;

- Các đường dán ép chống thấm nước phải phủ kín đường may đảm bảo chắc chắn không bị bong, nhăn dúm, cháy;
- Sản phẩm phải được vệ sinh công nghiệp sạch sẽ.

2. Yêu cầu về nguyên liệu

- Vải may quần áo công tác tàu là vải vinilon tráng nhựa màu tím than, các chỉ tiêu kỹ thuật theo TCVN/QS 1243:2015;
- Cúc nẹp và cổ bằng nhựa nhiệt rắn đường kính 20 mm, màu đen;
- Cúc quần bằng nhựa nhiệt rắn đường kính 15 mm, màu đen;
- Dây mũ đường kính 6 mm cùng màu nguyên liệu chính;
- Chốt nhựa hình tròn chặn, điều chỉnh dây mũ, ngang eo;
- Băng dán chống thấm chuyên dùng bản rộng 2 cm;
- Khoá kéo nhựa nẹp áo: Loại răng 8 mm, răng cá sấu cùng màu nguyên liệu;
- Khoá kéo nhựa phần túi đựng: Loại răng 5, răng thường cùng màu nguyên liệu;
- Chun cạp quần bản rộng 04 cm;
- Chun cửa tay bản rộng 01 cm;
- Chun đai áo bản rộng 05 cm;
- Chỉ may PeCo 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính có các yêu cầu kỹ thuật được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 – Các yêu cầu về kỹ thuật cơ bản của chỉ PeCo 60/3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chi số sợi, Nm	30
2. Mối đứt/5 000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
3. Độ dãn đứt, %, không lớn hơn	16
4. Độ bền, CN, không nhỏ hơn	1 000
5. Độ săn, vòng xoắn/ m	800 ± 20
6. Sai lệch độ săn, %	3,5
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4
- Ướt	4

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1 Kích thước

- Thông số kích thước quần áo mưa công tác tàu gồm ba cỡ (3; 4; 5), được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kích thước cơ bản của Quần áo mưa công tác tàu

Kích thước tính bằng centimet

Tên chỉ tiêu	Mức	Dung

	Cỡ số 3	Cỡ số 4	Cỡ số 5	sai ±
1. Chiều dài từ chân cổ đến hết gấu thân sau	68	71	74	0,5
2. Chiều dài từ chân cổ đến hét đề cúp sau	24	24,5	25	0,3
3. Chiều rộng thân ngang nách	62	64	66	0,6
4. Chiều rộng ngang đề cúp	45	47	49	0,5
5. Chiều rộng thân ngang gấu để êm chun	54	56	58	0,5

Bảng 3 - *(tiếp theo)*

Kích thước tính bằng centimet

Tên chỉ tiêu	Mức			Dung sai ±
	Cỡ số 3	Cỡ số 4	Cỡ số 5	
6. Bản rộng đai áo	5	5	5	-
Thân trước áo				
1. Chiều dài từ điểm đầu vai đến hết gấu	65	68	71	0,5
2. Chiều rộng thân ngang nách	31,5	33,5	35,5	0,3
3. Chiều rộng thân ngang gấu để êm chun	25	27	29	0,3
4. Bản rộng đai áo	5	5	5	-
5. Chiêu dài khoá kéo (fecmotuya)	67	70	73	-
Cô áo, dây treo, đáp nẹp				
1. Bản rộng cổ	7	7	7	-
2. Chiều dài cổ	46	48	50	0,3
3. Dây treo áo: Chiều dài x chiều rộng	8 x 0,7	8 x 0,7	8 x 0,7	-
4. Đáp nẹp cài: Chiều dài x chiều rộng	59 x 6,5	62 x 6,5	65 x 6,5	0,5 x 0,2
Tay áo, xúp cửa tay, cá tay				
1. Chiều dài tay từ đường tra cổ đến hết gấu	78	80	82	0,5
2. Chiều rộng 1/2 bắp tay	31	32	33	0,2
3. Chiều rộng 1/2 cửa tay	18	19	20	0,2
4. Bản rộng gấu tay	2,5	2,5	2,5	-
5. Bản rộng xúp cửa tay	8	8	8	-
6. Chiều dài 1/2 chun xúp cửa tay	10	10	10	-
7. Kích thước chiều	14x3,8	14 X	14 X	-

dài x chiều rộng cá tay		3,8	3,8	
8. Cá tay cách cửa tay	9	9	9	-
Mũ áo, túi đựng				
1. Chiều dài mũ đo từ chân mũ lên phía trước	34	35	36	0,3
2. Chiều rộng miệng mũ phía trước	68	70	72	0,3
3. Chiều rộng 1/2 má mũ	26	27	28	0,2
4. Bản rộng chân mũ, miệng mũ	2	2	2	-
5. Chiều dài dây mũ	100	100	100	1
6. Kích thước túi đựng: Chiều dài x chiều rộng	32 x 24	32x24	32 x 24	-
7. Khóa cách cạnh túi	4	4	4	-
8. Chiều dài khóa nhựa	35	35	35	-
9. Kích thước dây treo túi đựng: Chiều dài x chiều rộng	26 x 1	26 x 1	26 x 1	-

Bảng 3 - *(kết thúc)*

Kích thước tính bằng centimet

Tên chỉ tiêu	Mức			Dung sai ±
	Cỡ số 3	Cỡ số 4	Cỡ số 5	
1. Hai cúc mũ cách nhau	15	15	15	-
2. Cúc đáp nẹp (cúc đầu và cuối cách mép)	2	2	2	-
3. Cúc áo (cúc đầu và cuối cách mép nẹp)	2	2	2	
4. Cúc bật vai, cá tay cách đầu nhọn	2	2	2	-
Quần				
1. Chiều dài quần từ trên cạp xuống hết gấu	97	100	103	1
2. Chiều rộng ngang đũng thân trước	32	33	34	0,3
3. Chiều rộng ngang đũng thân sau	42	43	44	0,4
4. Chiều rộng ngang ống	25	26	27	0,2
5. Tâm cúc cách mép gấu	6	6	6	0,1
6. Chun cạp toàn bộ để êm	63	65	67	0,6

CHÚ THÍCH: Khi sản xuất phải căn cứ vào TCKT, mẫu giấy, mẫu hiện vật được duyệt để triển khai sản xuất

3.2 Yêu cầu về cắt

- Các chi tiết cắt phải đảm bảo canh sợi của nguyên liệu;

		- Các chi tiết cắt theo dọc khổ vải: Thân quần, thân áo, mũ áo, cổ áo, tay áo, đề cúp, nẹp, bật vai; - Các chi tiết cắt theo chiều ngang khổ vải: Xúp cửa tay, cá tay. 3.3 Yêu cầu về các đường may - Khi may dùng kim số 14; - Các đường may đảm bảo 4 mũi chỉ/ 1 cm, phải thẳng đều, không sổ tuột, bỏ mũi, sùi chỉ, đầu và cuối đường may phải lại mũi 3 lần chỉ dài 1 cm, cắt sạch chỉ thừa. Các đường may đè, diễu, mí, quấn phải cách đều mép vải, mũ gắn đúng vị trí qui định, phải cân đối; - Đường may cách mép 0,1 cm: Mí chân cổ, kê dọc quần, giàng quần, đũng, cạp quần, nhãn mác; - Đường may cách mép 0,4 cm: Đường may khóa nhựa; - Đường may cách mép 0,6 cm: Diễu lá cổ, nẹp che khóa, cá tay, bật vai; - May 2 đường song song 0,7 cm: Mũ áo, tra tay, sườn áo, cá tay, bật vai, may khóa túi đựng; - Đường may cách mép 2.5cm: Gấu tay áo, gấu quần 3.4. Quy định về dán ép chống thấm đường may - Băng dán phải cân giữa đường may, bảo đảm nhiệt độ bám dính tốt, khi dán xong cắt sát đầu và cuối băng, đường dán ép phải phủ kín đường may, bàn băng ép dán rộng 2 cm. Khi ép xong sản phẩm mặt phải không bị nhàn dúm, biến dạng, co rút, mặt ép không bị bong tuột, phồng rộp, chỗ nối đường băng chồng lèn nhau 1,5 cm; -Vị *trí* dán: Đường kê mũ, sườn áo, tra tay, tay áo, cá tay, tra nẹp, dọc quần, giàng quần, đũng quần, đề cúp, bật vai; 3.5. Qui định về đính cúc - Cúc đính theo hình chữ nhị đủ mật độ 8 cặp/ 1 lỗ. Dính 4 cúc nep, 2 cúc cố, 2 cúc cá tay, 2 cúc bật vai, 2 cúc ống quần; - Cúc thùa xong phải bảo đảm thăng, chắc chắn không bị buột, đúng vị trí qui dịnh. **4. Yêu cầu về nhãn mác:** Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14.. Vị trí gắn nhãn: Áo được gắn mác in, cỡ số, dây treo áo vào chân cổ giữa gáy thân sau (nhãn gập đôi, cớ số gắn ở giữa). Quần được gắn mác cỡ số tại đường mí chân cạp phía đường chắp đũng sau. Túi đựng gắn mác cỡ số tại đường cạnh sát dây treo túi phía trên miệng túi. 5. Phương pháp kiểm tra - Lấy mẫu kiểm tra theo TCVN 5822:1994; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng lấy mẫu ngẫu nhiên từ 5 % đến 10 % số lượng sàn phẩm trong lô hàng; - Số lượng sản phẩm trong một lô hàng: 10 bộ; - Mỗi lô hàng phải cỏ ký nhãn hiệu, số thứ tự lô hàng sản xuất trong năm; có giấy chứng nhận chất lượng; có chữ ký và đóng dấu KCS của doanh nghiệp. - Kiểm tra ngoại quan bằng quan sát, - Kiểm tra nguyên liệu, bán thành phẩm tại cơ sở sản xuất. Nguyên liệu sản xuất có nguồn gốc, ' xuất xứ rõ ràng. Các nguyên liệu, bán thành phẩm (vải, khóa, cúc, dây buộc, nhãn mác...) phải đạt các

		yêu cầu về chỉ tiêu kỹ thuật trước khi đưa vào sản xuất; nguyên phụ liệu đúng chủng loại, từng sản phẩm phải đạt tiêu chuẩn chất lượng; - Xác định độ nhỏ (chỉ số sợi) theo TCVN 5785:2009 ; - Xác định khổ vải theo TCVN 7834:2007; - Xác định lực kéo đứt theo TCVN 1754:2008; - Xác định khối lượng và độ dày theo TCVN *8042:2009;* - Xác định độ bền xé rách khi chọc thủng bằng dây thép theo TCVN 4639: 1988; - Xác đinh độ thấm nước toàn phần theo TCVN 4640 - 88; - Xác định kháng tbuỳ tĩnh án suất thấp: Thử trcn máy kháng thủy tĩnh áp suât thap: Mặt vải nền tiếp xúc vói nước, giừ cột nuó'c ỏ' mức 500 mm và duy trì trong Igiờ, quan sát sự thấm nước trên bề mặt vài. - Kiểm tra chì tiêu kỹ thuật: Phương pháp kiểm tra: Trải san phẩm trên bàn phẳng, sử dụng phương tiện đo quy định đề kiểm tra; **6. Bao gói** - Mỗi sản phẩm được gấp gọn gàng bỏ bộ quần áo vào túi đựng kéo khóa, được bao gói trong thùng Carton xốp dày 0,6 cm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ với 3 lớp lá, miệng hộp dán băng dính bản rộng 5 cm, ngậm sâu vào 2 cạnh thùng 6 cm, trên và dưới miệng thùng có miếng bìa lót. Bên ngoài hộp được xiết bằng 2 đai nhựa ngang hộp; - Khi đóng thùng cứ 10 bộ buộc thành bó, xếp thành 1 hàng, đầu túi về 1 phía; - Số lượng: 20 bộ/thùng; - Kích thước thùng Carton: Chiều dài 48 cm X rộng 33 cm X cao 40 cm ± 2 cm; - Trong mỗi hộp phải có phiêu bao gói. Phiêu có kích thước 10 cm x 15cm; - Nội đung phiếu bao gói ghi: + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Số lượng; + Ngày.... Tháng.... Nàm.... - Mặt ngoài 2 bên thành dọc kiện in nội dung: Tên sản phẩm; Phẩm cấp lô hàng Số lượng; Khối lượng Ký hiệu lô hàng; Đơn vị sản xuất Sản xuất theo: TCQS 331:2015/TCHC/QN; Ngày tháng năm
6	Mũ nhựa nghiệp vụ Thông tin K12	**1.Yêu cầu ngoại quan** - Bề mặt vỏ mũ đảm bảo phải nhẵn, không có vết nứt hoặc gờ cạnh sắc; - Dây cầu, quai mũ cắt bằng nhiệt, không lỗi sợi, các đầu cắt không sổ sợi hoặc có gờ cạnh sắc; - Màu sắc mũ: Hai mặt mũ màu Ôlive dồng đều, mặt ngoài mù nhẵn bóng. Đề can dán cân đối, biểu tượng binh chủng và chữ viết rõ ràng. Sản phẩm hoàn thành dược vệ sinh sạch sẽ. 2. Yêu cầu về nguyên liệu 2.1 Cốt mũ - Vật liệu chế tạo: Nhựa PA 6 (PolyAmid); - Bột sơn: Sơn alkyd;

- Chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 - Chỉ tiêu Cơ lý của cốt mũ

Tên chỉ tiêu	Mức
Độ bền kẻo đứt, N/cm^2, không nhỏ hơn	50
Độ bền va đập charpy, kJ/m^2, không nhỏ hơn	40
Độ bền uốn, N/mm^2, không nhỏ hơn	40

2.2. Bộ cầu mũ
- Cầu mũ:
+ Vật liệu: Nhựa PA6;
+ Độ dày 2 mm ± 0,2 mm, màu đen.
- Móc chân đai tăng giảm đỉnh đầu:
+ Vật liệu: Nhựa PA6;
+ Màu đen.
- Khoá tăng giảm vòng đầu:
+ Vật liệu: Nhựa HDPE, màu đen;
+ Chu vi tăng giảm vòng đầu từ 520 mm đến 650 mm ± 10 mm.
- Đai tăng giảm chiều cao đầu:
+ Sợi polyester màu đen, kiểu dệt vân ngang, bản rộng: (20 ± 1) mm;
+ Độ dày: (1,2 ± 0,1) mm;
+ Lực kéo đứt băng nguyên bản, không nhỏ hon 500 N;
- Đệm vòng đầu:
+ Vải mút xốp, độ dày (2,5 ± 0,5) mm;
+ Màu đen
2.3 Quai mũ
- Băng dệt:
+ Sợi polyester, kiểu dệt vân ngang, bản rộng: (25 ± 1) mm;
+ Độ dày: (1,1 ± 0,1) mm;
+ Lực kéo đứt băng nguyên bản, không nhỏ hơn 2 500 N;
+ Kéo trên mảy cường lực, kéo nguyên dây, khoảng cách ngàm 100 mm, tốc độ kéo 200 mm/min + Màu xanh olive.
- Ốp cằm: Vật liệu chê tạo: Nhựa PVC, màu đen, hai bên thành và đáy có các lỗ thoát nước.
- Móc quai, Chỉnh tăng giảm quai: Nhựa PA 6, màu đen.
2.4. Chỉ may
Chỉ may là chi Pêcô 60/3 cùng màu với nguyên liệu.
3. Chỉ tiêu kỹ thuật
Kích thước cơ bản Mũ nhựa nghiệp vụ thông tin K12 được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3- Kích thước cơ bản của mũ nhựa nghiệp vụ thông tin K12

Đơn vị tính bằng milimét

Tên chỉ tiêu	Mức
Cốt mũ (đo ngoài)	
Độ dày	2,5 ±0,1
Chiều dài (đo từ mép lưỡi trai đến mép gáy)	295 ±3

		3.	Chiều cao	140 ±2	
		4.	Chiều dài lưỡi trai	45 ± 1	
		5.	Chiều rộng ngang lưỡi trai	170 ±2	
		7.	Chu vi vòng mũ (đo trong, ngang mép)	670 ±5	
		8.	Chiều rộng ngang mũ (đo mép ngoài điểm rộng nhất)	220 ±3	
		II	**Quai mũ**		
		1.	Chiều dài dây tối đa (khi sử dụng)	480 ± 10	
		2.	Bản rộng:	20 ± 1	
		3.	Độ dày	1,2 ± 1	
		II	**Khối lượng mũ, g**	390 ± 20	
			4. Yêu cầu về ghi nhãn - Tên cơ sở sản xuất dập phía trong mũ; - Mỗi sản phẩm được gắn nhãn Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14.., nhãn được may vào mặt trong dây tăng giảm vòng đầu; - Mặt bên ngoài thùng Carton ghi nội dung: + Tên đơn vị sản xuất; + Tên hàng; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Sản xuất theo: TCQS 388: 2016 /TCHC/QN; + Sản xuất: Tháng...năm... 5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo TCQS 388:2016/TCHC/QN ban hành kèm theo QĐ số 909/QĐ-HC ngày 31/10/2016 của Chủ nhiệm TCHC) 6. Bao gói - Mỗi một sản phẩm mũ được kèm giấy hướng dẫn sử dụng và bảo quản, cho vào túi PE (thân túi có đục lỗ thoáng khí), đóng trong thùng giấy Carton, mỗi thùng đóng 20 cái xếp thành 4 chồng, mỗi chồng 5 cái; miệng thùng dán băng dính bàn rộng 50 mm, ngậm sâu vào 2 cạnh hộp100mm, trên và dưới miệng thùng có miếng bìa lót dày 1mm. Bên ngoài được xiết bằng 2 đai nhựa ngang hộp, Thùng được làm từ Carton song 5 lớp; - Kích thước chiều dài x rông x cao (520x500x580)mm ± 10mm.		
7	Ga bọc đệm nằm K14 cỡ 3		1. Yêu cầu ngoại quan 2. Yêu cầu về nguyên liệu - Vải chéo cotton màu xanh lá cây được sản xuất từ sợi cotton theo tỷ lệ 100% và vải được Pôpơlin pêvi 7288-1 màu xanh lá cây được sản xuất từ sợi Polyester (PET) pha với sợi Viscose (Vis) theo tỷ lệ 65/35; - Vải mộc phải được nấu tẩy, nhuộm màu. Sau khi nhuộm xong phải hoàn tất định hình, làm mềm; - Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất độc hại, các thuốc		

nhuộm đang bị Tập đoàn Dệt May Việt Nam cấm sử dụng.
- Ga bọc đệm nằm được may bằng 2 loại vải:
+ Vải chéo cotton màu xanh lá cây may ga bọc đệm nằm K14S
+ Vải pôpơlin pêvi 7288-1 màu xanh lá cây may ga bọc đệm nằm K14C
- Các chỉ tiêu kỹ thuật của vải được quy định trong bảng 3.

Bảng 3 - Các chỉ tiêu kỹ thuật cơ bản của vải chéo cotton màu xanh lá cây và vải pôpơlin pêvi 7288-1 màu xanh lá cây.

Tên chỉ tiêu	**Mức**	
	K14S	**K14C**
1. Thành phần sợi	Cotton	Pêvi
2. Ti lệ pha, %;	100	65/35
3. Chi số sợi, Ne:		
- Dọc	30/1-CM	45/2
- Ngang	30/1-CM	45/2
4. Kiểu dệt	Chéo 2/1.	Vân điểm
5. Khổ rộng vải, cm	154±2	150±2
6. Khối lượng theo bề mặt của vải, g/m^2	143 ±5	155 ± 5
7. Mật độ sợi, sợi/10 cm:		
- Dọc	488 ±8	286 ±5
- Ngang	230 ±5	225 ±5
8. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không nhỏ hơn:		
Dọc	580	760
Ngang	200	670
9. Sự thay đổi kích thước trong quá trình ặt và làm khô (60 °C), %, không lớn hơn:		
- Dọc	3,5	1,5
- Ngang	2,0	1
10. Độ bền màu với giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:		
- Phai	4	4
-Dây	4	4
Bảng 3 *(Kết thúc)*		
11. Độ bền màu vời ma sát, cấp, không nhỏ hơn:		
- Khô	4	4

		- Ướt	3-4	3-4	
		12. Độ bèn màu với mồ hôi, cấp, không nhỏ hơn:			
		- Phai	4	4	
		- Dày	3-4	3-4	
		13. Độ bền màu với nước biển, cấp, không nhỏ hơn:			
		- Phai	4	4	
		- Dây	3-4	3-4	
		14. Độ bền màu với ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhò hơn	4	4	
		15. Độ lệch màu với màu mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1	1	
		16. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	75	75	
		3. Chỉ tiêu kỹ thuật 4 Yêu cầu về nhãn mác: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... Vị trí gắn nhãn mác: Nhãn mác gắn vào mặt phải Ga bọc đệm nằm trên vị trí chiết ly cách góc 3 cm. 5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo TCQS 204:2014/TCHC/QN. 6. Bao gói - Ga bọc đệm nằm khi gấp để mặt phải ra ngoài, gấp 4 theo chiều dài, gấp 4 theo chiều rộng (gấp hai cạnh ngoài vào giữa), cứ 10 cái trở đầu đuôi, xếp 50 cái vào một kiện. - Bao gói bằng bao nhựa pp có lót giấy chống thấm bên trong, khâu kín miệng bao, bên ngoài có dây đai nhựa kẹp chắc chắn, dây nhựa có bản rộng 2 cm; - Số lượng: 50 cái/ bao; - Bên trong có phiếu bao gói. Phiếu có kích thước: 15 cm X 15 cm; - Nội dung phiếu bao gói; + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Số lượng; + Khối lượng: kg; + Ngày tháng năm 20..; - Vỏ ngoài bao pp được in: + Tên sản phẩm: + Số lượng: + Đơn vị sản xuất: + Ngàytháng năm + Phẩm cấp lô hàng: + Khối lượng: kg: + Ký hiệu lô hàng:			
8	Giầy vải nghiệp	1. Yêu cầu ngoại quan			

vụ thông tin K12

- Đôi giày phải cân đối, không vẹo lệch;
- Mũ giày: Không dây bẩn, dính dầu mỡ, sờn, rách (kể cả viền). Vải bồi lót không được bong, rộp. Đường may đều, đúng quy định, khoảng cách đường may pho hậu lượn tròn đều, cuối các đường may phải may chặn lại mũi, không được bỏ mũi, đứt, sùi chỉ, không sểnh tuột chỉ. Ô dê tán tròn, cuộn đều;
- Bề mặt cao su bóng lì, không phồng rộp, sạn, không thiếu khuyết cao su ở hoa, bím hoặc sứt sẹo. Mép bím cao su - vải không được bong mép. Lót tẩy dán bồi lớp vải với EVA dày 3 mm; không bị hở giữa phần đế và phần vải mũ.

2. Yêu cầu về nguyên liệu

2.1. Vải may mũ giày

Chỉ tiêu kỹ thuật vải may mũ giày được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 - Chỉ tiêu kỹ thuật các loại vải may mũi giày

Tên chỉ tiêu	Mức	
	Vải bạt 4x4	Vải chéo mộc
1. Kiểu dệt	Vân điểm	Vân chéo
2. Mât độ sợi, sợi/10 cm:		
- Dọc	180 ±5	290 ±7
-Ngang	110±5	230 ±7
3. Độ bền kéo đứt băng vài, N, không nhỏ hơn:		
- Dọc	2 000	450
-Ngang	1 600	310
4. Khối lượng vải, g/m^2	380 ±10	115±6

2.2. Đế cao su, độ liên kết cao su bím - vải, vải – vải

Chỉ tiêu kỹ thuật đế cao su. độ liên kết cao su bím - vài, vài - vải được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kỹ thuật đế cao su, độ liên kết cao su bím - vải, vải - vải

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo đứt cao su đế:	
- Nguyên thủy, N/cm^2. không nhỏ hơn	1.100
- Sau lão hóa 72 h ở nhiệt độ 70 °C, N/cm^2, không nhỏ hơn	900
2. Độ dãn dài cao su đe khi kéo đứt:	
- Nguyên thủy, %, không nhỏ hơn	400
- Sau lão hóa, 72 h ở nhiệt độ 70 °C, %, không nhỏ hơn	350
3. Lượng mài mòn cao su đế, cm^3/1,61 km, không lớn hơn	1,5
4. Độ cứng cao su đế:	

- Nguyên thủy, SoA	60 ±5
- Sau lão hóa, 72 h ở nhiệt độ 70 °C, SoA	65 ±5
5. Độ bền liên kết:	
- Giữa cao su bím - vải mũ giày, N/cm, không nhỏ hơn	35
- Giữa vài bạt - vải lót, N/cm, không nhỏ hơn	3

2.3. Băng viền mũ giày (viền cổ, lưỡi gà)

- Băng viền bằng vải Ka-te phải đạt các tiêu chuẩn kỹ thuật theo TCQS 227:2014/TCHC/QN;
- Bản rộng: 15 mm, độ dày (0,8 ±0,1) mm.

2.4. Chỉ may mũ giày

Chỉ may sợi Pêcô 70/6, theo màu vải.

2.5. Ô dê nhôm

Chỉ tiêu thông số kỹ thuật ô dê nhôm được quy định trong Bảng 4.

Bảng 4 - Chỉ tiêu thông số kỹ thuật ô dê nhôm

Tên chỉ tiêu	Mức
Độ dày, mm	0,5 ±0,1
Đường kính vành ngoài, mm	10 ±0,2
Đường kính lỗ, mm	5±0,1
Chiều cao, mm	6,5 ± 0,2

2.6. Dây buộc giày: Chỉ tiêu quy định trong Bảng 5.

Bảng 5 – Chỉ tiêu dây buộc giày

Tên chỉ tiêu	Mức
Loại sợi	petex
Màu sắc	Xanh Olive
Kiểu dệt	Dột kim, ống dọt
Khoảng bọc nhựa hai đầu dài, mm	12 đến 15
Chiều dài dây buộc, mm	600 ±50
Bản rộng của dây, mm	8 ± 0,5
Lực kéo đứt dây, N. không nhỏ hơn	450
Độ giãn dài khi đứt, %, không lớn hơn	65

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

Chỉ tiêu kỹ thuật của Giày vải thông tin K12 được quy định tại Bảng 6.

Bảng 6 - Chỉ tiêu kỹ thuật Giày vải nghiệp vụ thông tin K12

Tên chỉ tiêu	Mức							Dung sai ±
	Cỡ 38	Cỡ 39	Cỡ 40	Cỡ 41	Cỡ 42	Cỡ 43	Cỡ 44	

1. Chiều dài mặt giày	90	93	96	99	102	105	108	2
2. Chiều rộng cổ giày	270	274	278	282	286	290	294	2
3. Chiều cao hậu	52	53	54	55	56	57	58	1
4. Ô dê nhôm/ nẹp	3	3	3	3	3	3	3	-
- Tâm lỗ cách nhau	17	17	17	17	17	17	17	1
- Tâm lỗ ô dê đầu, cách đầu nẹp	19	20	20	21	21	22	22	1
- Tâm lỗ cách mép	17	17	17	17	17	17	17	1
5. Khoảng cách đường may đôi	5	5	5	5	5	5	5	0,5
6. Mật độ mũi chi, mũi/cm	4	4	4	4	4	4	4	0,25
7. Lưỡi gà:								
- Chiều rộng	55	57	57	57	57	58	58	1
- Chiều dài	72	74	74	76	76	77	77	1
8. Chiều dài đế	250	255	260	265	270	275	280	2

CHÚ THÍCH: Dùng thước dây có chia độ đến mm để đo
- Chi tiêu 1: Đo từ mép bím mũi giày đến điểm đấu nẹp hậu giữa trục giày;
- Chỉ tiêu 2: Đo quanh mép cổ giày đến điểm góc đầu nẹp;
- Chì tiêu 3: Đo từ mép bím cao su đến mép cổ giày (đo ngoài);
- Chì tiêu 6: Khoảng cách giữa 2 đường song song;
- Chi tiêu 8: Đo chiều dài mặt đế.

4 Yêu cầu về nhãn mác: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... Phần bụng của mỗi đế giày được đúc nổi: Tên cơ quan đặt hàng, tên đơn vị sản xuất, cỡ số và năm sản xuất. Mỗi đôi giày

- Mặt bên ngoài thùng gỗ ghi nội dung:

+ Tên đơn vị sản xuất;
+ Tên hàng;
+ Số lượng;
+ Ký hiệu lô hàng;
+ Sản xuất theo: TCQS 390: 2016/TCHC/QN;
+ Sản xuất: Tháng...năm...

5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo TCQS 390:2016/TCHC/QS ban hành kèm theo Quyết định số 909/QĐ-HC ngày 31/10/2016 của Chủ nhiệm TCHC.

6. Bao gói: Mỗi đôi giày được buộc với nhau, ngược đầu đuôi, úp phần vải vào nhau, bên ngoài bọc giấy bao gói. Sản phẩm được đóng trong thùng gỗ nan thưa, số lượng 20 đôi/thùng.

Yêu cầu về hòm gỗ đựng Giày vải thông tin K12: Kích thước hòm 670mmx 545x480mm; gỗ đóng hòm loại gỗ nhóm IV.

9	Đệm nằm (cỡ 3=1,2m)	1. Yêu cầu ngoại quan 1.1. Vỏ đệm nằm K16 Vỏ đệm nằm K16 có hình hộp chữ nhật được chia làm ba ngăn đều nhau, mỗi ngăn có miệng gắn khóa nhựa fecmơtuya ở các ngăn. 1.2. Ruột đệm nằm K16 Ruột đệm làm bằng tấm màng xơ Polyester được ép liên kết thành khối. Mỗi đệm có 3 tấm ruột đệm có kích thước bằng nhau. Ruột đệm được lồng trong vỏ đệm. 2. Yêu cầu về nguyên liệu 2.1. Vải may vỏ đệm nằm K16: Là vải chéo được sản xuất từ Polyester pha với sợi bông đã qua xử lý nhuộm màu, có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định tại Bảng 2. **Bảng 2 - Chỉ tiêu cơ lý của vải vỏ đệm** **Tên chỉ tiêu** / **Mức** 1. Chỉ số sợi, Nm - Dọc: 50/2 - Ngang: 50/1 2. Thành phần sợi, %: Pe/co - Dọc: 87/13 - Ngang: 87/13 3. Kiểu dệt: Vân chéo 3/1 4. Mật độ sợi, sợi/10 cm - Dọc: 345 ±6 -Ngang: 200 ±6 **Bảng 2** *(kết thúc)* **Tên chỉ tiêu** / **Mức** 5. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không nhỏ hơn: - Dọc: 1800 - Ngang: 420 6. Khối lượng theo bề mặt của vải, g/m^2: 200 ±5 7. Sự thay đổi kích thước sau giặt ở 60°C, %, không lớn hơn: - Dọc: 1 [1,5] - Ngang: 1

8. Độ bền màu giặt xà phòng ở 60°C, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
-Dây	3-4
9. Độ bền ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4
-Ướt	3-4
10. Độ bền màu mồ hôi, cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	3-4
11. Độ bền màu với nước biển, cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	3-4
12. Độ bền màu ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn:	3
13. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	75
14. Độ lệch màu so với mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1

2.2. Chỉ PeCo 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kỹ thuật chỉ PeCo **60/3**

Tên chỉ tiêu	**Mức**
Chi số sợi, Nm	60/3
Mối đứt/5 000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
Độ dãn đứt, %, không lớn hơn	16
Độ bền, CN, không nhỏ hơn	1 000
Độ săn, vòng xoắn/ m	800 ± 20
Sai lệch độ sân, %	3,5
7. Độ bền màu giặt xà phòng ở 60 °C, cấp, không nhỏ hơn:	
Phai	4

Bảng 3 *(kết thúc)*

Tên chỉ tiêu	**Mức**
-Dây	4

8. Độ bên màu ma sât, cáp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4
-Ướt	4

2.3. Bông xơ pốp
- Bông xơ Polyester màu trắng cấp 8 - 9/12 cấp, có độ dài không nhỏ hơn 5 cm, bông không ố bẩn, ngấm nước, tạp chất và hóa chất;
- Bông được dàn đều thành màng liền khối, không lẫn tạp chất, hóa chất độc hại, đảm bảo về độ liên kết.

2.3. Khoá nhựa
- Khóa nhựa fecmcrtuya chuyên dùng cùng màu với nguyên liệu chính;
- Bản rộng răng khóa 5 mm.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1. Kích thước cơ bản

Tên chỉ tiêu	Mức (Cỡ 3)	Dung sai
1. Chiều dài, cm	190,0	1
2. Chiều rộng, cm	114	0,5
3. Chiều cao, cm	5	0,2
4. Chiều dài khóa kéo, cm	145	1
5. Khối lượng ruột đệm không vỏ, kg	8,62	0,08
6. Khối lượng đệm thành phẩm (cả vỏ), kg	9,59	0,08

3.2. Yêu cầu về cắt
- Vỏ đệm: Cắt vải phải thẳng canh sợi, chiều dài theo hướng dọc sợi vải, không xiên lệch, đảm bảo đủ kích thước, (không được phép can);
- Tấm ruột đệm: cắt thành 3 tấm có kích thước đều nhau, các góc phải vuông vắn.

3.3. Yêu cầu về các đường may
- Đường may cách mép 1 cm: đường may xung quanh đệm;
- Đường may cách mép 0,2 cm: Đường diễu xung quanh ngoài vỏ đệm;
- Đường may cách mép 0,8 cm: Đường diễu miệng khóa.

3.4. Yêu cầu về lắp ghép
- Vỏ đệm nằm phải đảm bảo hình dáng, kích thước và các yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn. Các đường may vỏ đệm phải đảm bảo 5 mũi chỉ/1 cm, các mũi may đều đặn không được sểnh sót. sùi chỉ, nhăn dúm. Đầu và cuối các đường may phải lại mũi 3 lần chỉ, cắt sạch đầu chi thừa;
- May tra khóa miệng vỏ đệm phải khít nhau không được chờm, hở khóa;
- Ruột đệm phải vuông vắn, sạch sẽ, đủ khối lượng, không được thủng rách, dây bẩn, ngấm nước.

4. Yêu cầu về nhãn mác: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... Vị trí gắn nhãn mác, nhãn cỡ số: Nhãn mác được gập

<table>
<tr><td></td><td></td><td>đôi, nhãn cỡ số mặt số quay lên trên đặt chính giữa phía trên nhãn mác, gắn ở 1 góc đệm cạnh chiều rộng đệm trên đường tra khóa.
5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo TCQS 220:2016/TCHC/QN.
6. Bao gói
- Cách gấp: Mỗi sản phẩm được gấp ba khối chồng lên nhau, cho vào túi PE có kích thước sát với sản phẩm, đầu túi được gấp lại dùng băng dính dán giữ đâu túi
- Đóng kiện:
- Số lượng 1 kiện là 3 cái;
- Đóng kiện bàng bao PP có 2 đai nhựa kẹp chắc chắn, dây nhựa bản to 2 cm;
- Bên frong có phiếu bao gói. Phiếu có kích thước 15 cm X 15 em;
- Nội dung phiếu bao gói:
+ Tên sản phẩm;
+ Nơi sản xuất;
+ Số lượng;
+ Khối lượng;
+ Ngày tháng năm
- Mặt ngoài 2 bên thành dọc bao in nội dung:
+ Tên sản phẩm;
+ Số lượng;
+ Ký hiệu lò hàng;
+ Phẩm cấp lô hàng;
+ Đơn vị sản xuất;
+ Khối lượng;
+ Ngày tháng năm
+ Sản xuất theo: TCQS 220:2016/TCHC/QN.</td></tr>
<tr><td>10</td><td>Giầy nhựa công tác tàu, nghiệp vụ thông tin</td><td>1. Yêu cầu ngoại quan
- Màu sắc: màu nâu, ánh đỏ sẫm, bóng;
- Bề mặt quai, đế: nhẵn, bóng, không vết rách, nứt hoặc tách lớp, không bị bọt khí, sạn hoặc cháy nhựa. Ba via được gọt sạch, không bị lẹm , các góc quai phải đầy đủ;
- Hoa đế gọn, sắc nét, không thiếu khuyết nhựa. Độ dày, trọng lượng giày trong cùng một đối tương ứng nhau;
- Dây buộc đúng quy cách.
2. Yêu cầu về nguyên liệu
- Vật liệu chính: Bột nhựa PVC nguyên chất, không sử dụng nhựa tái sinh;
- Dây buộc: Dây buộc phải đảm bảo chiểu dài. màu sắc và chất liệu, hai đầu bọc nhựa phái chắc chắn.
3. Chỉ tiêu kỹ thuật
3.1. Kích thước cơ bản của giày nhựa theo Bảng 2
Bảng 2 - Kích thước cơ bản của giày nhựa
Đơn vị tính: mm
<table>
<tr><th rowspan="2">Tên chỉ tiêu</th><th colspan="4">Mức</th><th rowspan="2">Dung sai ±</th></tr>
<tr><th>Cỡ 37+38</th><th>Cỡ 39+40</th><th>Cỡ 41+42</th><th>Cỡ 43+44</th></tr>
<tr><td>I. Phần mũ giày</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>1. Độ dày mũ giày</td><td>2,5</td><td>2,5</td><td>2,5</td><td>2,5</td><td>±0,2</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

2. Độ dày đường viền cổ	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,3
3. Độ dày phần lưới mặt giày	3,5	3,5	3,5	3,5	±0,2
4. Rộng cổ giày	315	325	335	345	± 1
5. Cao thanh mắt cá ngoài	40	42	44	46	± 0,5
6. Cao thanh mắt cá trong	42	44	46	48	± 0,5
7. Cao hậu	51	53	55	57	±0,5
8. Chiều dài nẹp ôdê	49	51	53	55	±0,5
9. Khoảng cách tâm 2 lỗ buộc giây	15,5	15,5	15,5	15,5	±0,5
II. Phần đế					
1. Dày mũi	9	9	9	9	±0,3
2. Cao phần cửa khẩu	16	16	16	16	±0,3
3. Cao phần gót	18,5	18,5	18,5	18,5	±0,3
4. Dày mặt đế	4	4	4	4	±0,2
5. Rộng diễu	1	1	1	1	
6. Kích thước đường gân tạo ma sát mặt đế - Rộng - Dày	7,2 5	7,2 5	7,2 5	7,2 5	±0,3 ±0,3
7. Khoảng cách giữa 2 đường gân	7,2	7,2	7,2	7,2	± 0,3
8. Chiều dài mặt đế trong	245	255	265	275	±2
9. Chiều dài đế ngoài	250	260	270	280	±2

4. Yêu cầu về ghi nhãn và bao gói

Phần bụng giày được đúc nổi định hình hàng chữ Cục Quân nhu. Tên đơn vị sản xuất, cỡ số và năm sản xuất;

- Mỗi đôi giày úp ngược đầu đuôi, được đặt trong túi PE buộc kín, sản phẩm đóng thùng gỗ nan thưa, số lượng 20 đôi/ thùng
- Hai mặt bên, ngoài thùng gỗ ghi rõ nội dung

+ Tên đơn vị sản xuất;
+ Tên hàng
+ Số lượng
+ Ký hiệu lô hàng:
+ Sản xuất: Tháng…. Năm

- Quy định về hòm gỗ:

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kích thước hòm (dài X rộng X cao), mm	670 X 545 X 480
2. Kích thươc nan. mm: - Rộng -Dày	 Từ 55 đến 60 Từ 12 đèn 15

3. Khoảng cách khe hở giữa các nan. mm	Từ 35 đến 40	
4. Quy định bề mặt nan hòm	Mặt nan thô. không bào. không nham nhở, không bị mời mọt.	
5 Quy định về chất lượng gỗ	Loại gỗ nhóm IV trở lẻn	

5. Phương pháp kiểm tra: Theo TCQS 109:2011/TCHC/QN ban hành kèm theo Quyết định số 105/QĐ-HC ngày 25/2/2011 của Chủ nhiệm TCHC.

11 — Găng tay cao su nuôi quân

1. Yêu cầu ngoại quan

- Găng tay nuôi quân có hình bàn tay 5 ngón, màu vàng nhạt tự nhiên được làm bằng chất liệu hỗn hợp latex cao su thiên nhiên theo phương pháp nhúng.
- Bề mặt lòng bàn tay và mặt trong các ngón tay được làm nhám nhằm tăng tính ma sát khi sử dụng, miệng cổ ống găng tay được viền cuộn

2. Chỉ tiêu kỹ thuật

2.1. Kích thước cơ bản

Các thông số cơ bản của sản phẩm được quy định trong Bảng 2

Bảng 2 - Thông số kích thước cơ bản găng tay nuôi quân

Đơn vị tính: mm

Tên chỉ tiêu	Mức			Dung sai (±)
	Cỡ 1	Cỡ 2	Cỡ 3	
1. Chiều dài từ viền cổ tay đến đỉnh ngón giữa	290	300	310	5
2. Chiều dài từ viền cổ tay đến đỉnh ngón út	260	270	280	5
3. Chiều dài từ viền cổ tay đến đỉnh ngón cái	245	245	245	5
4. Chiều rộng ngang bàn tay	100	105	110	5
5. Chu vi cổ tay	250	260	270	5
6. Chiều dày 2 lớp găng tay	0,8	0,8	0,8	0,2
7. Chiều dày viền mép	3	3	3	0,5

GHI CHÚ:

- Khi xác định kích thước cơ bản phải đặt găng nằm trên mặt phẳng ép xẹp xuống, vuốt thẳng, dùng thước dây để đo chính xác đến l mm;
- Điểm đo chiều rộng các ngón tay xác định ở điểm giữ chiều dài các ngón, đặt thước vuông góc với ngón tay;
- Điểm đo chiều rộng lòng bàn tay lấy điểm giữa ngón cái và ngón trỏ, đặt thước vuông góc với bàn tay;
- Đo chu vi cô tay theo mép viền cổ găng tay
- Đo chiều dày 2 lớp găng tay và viền mép bằng thước kẹp

2.2. Chỉ tiêu cơ cao su: Chỉ tiêu cơ lý cao su găng tay được quy định trong Bảng 3

Bảng 3 – Chỉ tiêu cơ lý cao su

Tên chỉ tiêu	Mức

		1. Lực kéo đứt, N/mm^2, không nhỏ hon	12	
		2. Độ giãn dài khi đứt, %, không nhỏ hơn	650	
		3. Độ bền xé rách, N/ mm, không nhỏ hơn	15	
		4. Độ dày, mm	Từ 0,4 mm đến 0,6 mm	
		2.3. Chỉ tiêu kĩ thuật Mủ cao su (latex): - Hàm lượng phần khô: 60%; - Màu sắc: Màu trắng sữa. - Sản phẩm được đựng trong thùng phi, không bị đổi màu, vón cục khi đưa vào sản xuất. 2.4. Yêu cầu kỹ thuật khác - Găng tay có độ dày đồng đều, không bị thủng lỗ, có vết nhăn trên bề mặt; - Vân hoa nổi rõ trên bề mặt găng, có màu sắc đồng đều giữa hai chiếc trong 1 đôi găng tay; - Chiều dài giữa 2 chiếc trong 1 đôi găng cho phép không quá 5 mm; 4. Bao gói- ghi nhãn - Trên mỗi chiếc găng tay cách viền cổ tay 45 mm quy định cách ghi nhãn như sau: + Mặt trong găng tay in nổi cỡ số; + Mặt ngoài găng tay in tên cơ quan đặt hàng, tên đơn vị sản xuất và năm sản xuất. - Găng tay được xếp thành từng đôi, cho vào túi polyetylen, xếp vào thùng carton, trong có lót giấy chống ẩm. Mỗi thùng chứa 400 đôi găng cùng loại, cùng cỡ số. - Mặt bên ngoài thùng carton ghi nội dung: + Tên đơn vị sản xuất; + Tên hàng; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Sản xuất: Tháng...năm... 5. Phương pháp kiểm tra: Theo TCQS 187:2013/TCHC/QN		
12	Găng tay bạt K16 (NQ, TT,TS, bốc hàng)	1. Yêu cầu ngoại quan - Găng tay bạt K16 phải đảm bảo hình dáng, kích thước, nguyên phụ liệu đúng chủng loại, từng sản phẩm phải đạt tiêu chuẩn chất lượng theo dứng quy định của tiêu chuẩn này; - Các đường may (kể cà đường may bên trong) phải dàm bảo mật độ 4 mũi chỉ/1 cm. ('ác mũi chỉ đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, sểnh tuột chỉ; - Các chi tiết may không vênh vặn, to nhỏ; - Màu sắc các chi tiết phải đồng đều; - Sản phẩm phải được vệ sinh công nghiệp sạch sẽ. 2. Yêu cầu về nguyên liệu 2.1. Vải may găng tay bạt K16 - Chỉ tiêu kỹ thuật vải bạt Peco theo tiêu chuẩn TCQS 275:2015/ TCIIC/QN; - Chỉ tiêu kỹ thuật vải bạt Ka-te K14 theo tiêu chuẩn TCQS 227:2014/ TCHC/QN. 2.2.Chỉ may: Chỉ may sợi pêcô 60/3, màu theo màu vải. 3. Chỉ tiêu kỹ thuật 3.1. Yêu cầu về cắt, may		

- Các chi tiết phải đảm bảo canh sợi của nguyên liệu;
- Quy định các đường may cách mép 1 mm: May mí chân ngón cái, mí dây buộc cổ tay;
- Đường may cách mép 4 mm: Đường may lộn các ngón tay;
- Đường may mép 7 mm: May gấp mép cổ tay.
- Sườn may lộn chắc chắn đúng quy định.

3.2. Yêu cầu kích thước cơ bản

Chỉ tiêu kích thước cơ bản của Găng tay bạt K16 được quy định tại Bảng 2

Bảng 2 - Chỉ tiêu kích thước cơ bản của Găng tay bạt K16

Tên chỉ tiêu	Mức	Dung sai (±)
1. Chiều dài găng tay từ cổ tay đến đầu ngón cái, mm	175	3
2. Chiều dài kẽ ngón cái đến đầu ngón trỏ, mm	110	2
3. Chiều rộng cổ tay, mm	140	2
4. Chiều dài ngón cái, mm	95	2
5. Chiều dài ngón trỏ, mm	80	2
6. Chiều dài ngón giữa, mm	90	2
7. Chiều dài ngón áp út, mm	80	2

Bảng 2 *(Kết thúc)*

Tên chỉ tiêu	Mức	Dung sai (±)
8. Chiều dài ngón út, mm	65	2
9. Chiều rộng ngang kẽ ngón tay cái, mm	40	1
10. Chiều rộng ngang kẽ ngón tay út, mm	30	1
11. Chiều rộng ngang kẽ các ngón tay còn lại, mm	25	1
12. Chiều dài dây buộc	185	2
CHÚ THÍCH: Dùng thước dây, thước cứng có chia độ đến mm để đo.		

4. Yêu cầu về tem nhãn
- Sản phẩm phải được gắn nhãn do Cục Quân nhu cấp;
- Vị trí gắn nhãn: Nhãn gập đôi được gắn vào đường may gấp miệng găng phía trong chiếc bên trái.

5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo TCQS 431:2016/TCHC/QS.

6. Bao gói

-10 đôi găng tay được buộc thành một bó, 10 bó xếp vào 1 bao pp và được buộc chặt miệng bàng dây buộc, có 2 đai nhựa cố định bên ngoài;

-Kích thước báo PP: Chiều dài X Chiều rộng bằng 100x80 (cm)

- Mặt ngoài bao pp in nội dung:

+ Đơn vị sản xuất

+ Tên sản phẩm:

+ Số lượng:

+ Ngày tháng năm

+ Sản xuất theo tiêu chuẩn TCQS 431:2016/TCHC/QN

13	Gối mút hơi K20	1. Yêu cầu ngoại quan

1.1. Hình dáng

Gối mút hơi K20 có hình chữ nhật, cấu tạo gồm vỏ gối và ruột gối. vỏ gối có diềm xung quanh, miệng vỏ gối mở ngang có đính 2 cúc nhựa, góc vỏ gối có lỗ khuyết để chứa van hơi. Vỏ gối may bằng vải Popeline PeVi in loang. Ruột gối: Mút xốp được bọc một lớp màng mỏng PVC, lóp ngoài cùng bằng vải Vinylon in loang tráng nhựa PVC, dán mép xung quanh, góc ruột gối có van bơm hơi.

1.2. Màu sắc

- Vỏ gối: Màu in loang theo từng Quân, binh chủng;
- Ruột gối: Mút xốp màu trắng;
- Bao ruột gối: Họa tiết như của tăng vinylon in loang;
- Chỉ, cúc:

+ Lục quân- Biên phòng: Chỉ: Màu Olive; Cúc màu nâu;

+ Phòng không- không quân: Chỉ màu xanh hòa bình, cúc màu nâu;

+ Hải quân: Chỉ màu tím than, cúc màu nâu;

+ Cảnh sát biển: Chỉ màu xanh tím than, cúc màu nâu.

2. Yêu cầu về nguyên liệu

2.1.

- Nguyên liệu chính may vỏ gối: Vải Popeline PeVi in loang có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong tiêu chuẩn TCQS 274:2015/TCHC/QN;
- Nguyên liệu chính may Bao ruột gối: Vải Vinylon in loang tráng nhựa có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong tiêu chuẩn TCQS 276:2015/TCHC/QN;
- Màng mỏng PVC màu trắng đục mờ có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 2;

Băng 2 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của màng mỏng PVC

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Độ dày, mm	0,15 ±0,01
2. Khối lượng màng, g/m^2	200 ±5
3. Độ bền kéo đứt, N/mm^2, không nhỏ hơn	
- Dọc	13
- Ngang	13
4. Độ giãn dài khi đứt, %, không nhỏ hơn	
- Dọc	280
- Ngang	280
5. Độ ổn định kích thước, %, không lớn hơn	1

2.2. Chỉ PE 60/3 có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 3;

Bảng 3 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ PE 60/3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chi số sợi, Ne	60/3
2. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn	17
3. Độ bền, N, không nhỏ hơn	14
4. Độ săn, vòng xoắn/m	1 025 ±20
5. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4

Bảng 3 ***(kết thúc)***

Tên chỉ tiêu	Mức
- Dây	4-5
6. Đô bền màu ma sát. cấp. không nhỏ hơn:	
- Khô	4-5
- Ướt	4-5

2.3. Cúc nhựa:
- Cúc nhựa được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt rắn;
- Sản phẩm tròn đều, cạnh và lỗ chì không ba via, bề mặt không lõm. Các lỗ chỉ cân đối với tâm cúc;
- Cúc nhựa có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bàng 4;

Bảng 4 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của cúc nhựa loại đường kính 15 mm

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Đường kính toàn bộ, mm	15,0 ±0,2
2. Đường kính trong (mặt trước), mm	11,6 ±0,2
3. Độ dày cạnh, mm	2,2 ± 0,2
4. Đường kính lỗ chỉ, mm	2 ±0,1
5. Khoảng cách tâm - tâm lỗ chỉ, mm	2,5 ± 0,05
6. Số lỗ chỉ, lỗ	4

2.4. Mút xốp:
- Mút xốp có độ dày đồng đều các mặt phẳng, bề mặt không lồi lõm;
- Mút xốp sạch, không dây dầu, ố bẩn.
- Mút xốp có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 5;

Bảng 5 - Các chỉ tiêu kỹ thuật mút xốp, mối dán ruột gối

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Biến dạng dư khi ép với lực 20N sau 24 giờ, %, không lớn hơn	3,3
2. Độ bền xé rách, N/cm, không nhỏ hơn	5
3. Độ bền mối dán, N/cm, không nhỏ hơn	20
4. Độ trắng, cấp, không nhỏ hơn	8
5. Khối lượng, g, không nhò hơn	241

2.5. Van hơi: Bằng nhựa PVC mềm, loại van có nút giữ hơi, nút van được đúc liền với thân van bằng đai nhựa

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1. Yêu cầu về kích tlnrớc

Các chỉ tiêu kích thước của Gối mút hơi K12 quy định tại Phụ lục A.

3.2. Yêu cầu về cắt
- Các chi tiết sản phẩm đảm bảo nguyên tắc ngang canh sợi vải;
- Chiều dọc vỏ gối, ruột gối cắt theo chiều dọc vải.

3.3. Yêu cầu về các đưòug may, mối dán, van hơi
- Các đường may (kể cả các đường may bên trong) phải đảm bảo mật độ 5 mũi chỉ/ 1 cm. Các mũi chỉ phải đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, nhăn vải, không sểnh tuột chỉ. Đầu và cuối các đường may phải lại mũi 3 lần chỉ chồng khít nhau.
- Đường may cách mép 1 mm: Xung quanh mép vỏ gối;
- Đường may cách mép 2 cm: May diễu miệng vỏ gối;
- Đường may cách mép 2,5 cm: Diễu xung quanh vỏ gối;
- Các đường dán đảm bảo phẳng , không cháy, các góc tròn đều, vị trí van hơi phải đúng vị trí mở khuyết ở vỏ gối;

		- Ruột gối khi hút căng hơi các mặt phẳng, các góc, cạnh rõ nét. Khi đóng nút van phải giữ được hơi ít nhất trong 72 giờ sử dụng, không được thủng, rách, xuống hơi; 3.4. Yêu cầu về lắp ghép Sản phẩm và các chi tiết phải đảm bảo hình dáng, kích thước và các yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn; 4. Yêu cầu về tem nhãn - Vị tri gắn nhãn: Nhãn Quân nhu và nhãn doanh nghiệp sản xuất may gắn vào lần trong giữa miệng vỏ gối. 5. Phương pháp kiểm tra theo tiêu chuẩn SỬA ĐỔI 1:2018 TCQS 177:2012/TCHC/QN. 6. Bao gói - Gối được để phẳng, mỗi cái được cho vào túi PE, Kích thước túi chiều dài X chiều rộng là: (50 cm X 32 em) (± 1 em); - Số lượng: 20 cái/bao; - Đóng kiện bằng bao pp có kích thước chiều dài X chiều rộng (120 cm X 95 em) (± 5 em), xếp gôi nằm hai hàng ngang bao pp, mỗi hàng 10 cái, khâu kín miệng bao, có 2 đai nhựa bản rộng 2 em cố định bên ngoài; - Bên frong có phiếu bao gói. Kích thước phiếu bao gói chiều dài X chiều rộng là (15 cm X 15 em); - Nội dung phiếu bao gói: + Cục Quân nhu - TCHCKT; + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Ký hiệu lô hàng; + Số lượng; + Khối lượng; + Ngày tháng năm ; - Mặt ngoài 2 bên thành dọc bao in nội dung: + Cục Quân nhu - TCHC KT + số lượng; + Tên sản phẩm; + Ký hiệu lô hàng; + Tên đơn vị sản xuất; + Sản xuất: Tháng...năm...; + Phẩm cấp lô hàng:
14	Khẩu trang than hoạt tính	1. Yêu cầu ngoại quan 1.1. Hình dáng - Vỏ ngoài: Khẩu trang chống độc kiểu 4 mảnh may 2 lớp, lần lót có chỗ mở để luồn tấm than hoạt tính vào bên trong. Hai đầu mỗi bên có 2 dây vải để buộc vòng phía sau đầu; - Tấm than hoạt tính: Được ghép 4 lóp màng lọc với nhau, hình dáng tương tự lần vỏ ngoài. 1.2. Màu sắc Màu xanh cốm (theo mẫu duyệt). 2. Yêu cầu về nguyên liệu 2.1. Nguyên liệu chính: Vải Ka-te K14 có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 227:2014/TCHC/QN. 2.2. Thanh kim loại: Sử dụng nhôm lá đảm bảo độ uốn, giữ nguyên hình dạng sau khi uốn và không gây dị ứng. Thanh kim loại có chiều dài 65 mm, chiều rộng 5 mm và dày 0,4 mm. 2.3. Tấm lọc: Được ép từ màng polyester thành tấm mỏng, đều có một hoặc nhiều lớp. Tấm lọc phải có độ thoáng khí và cản

bụi tốt. Trên bề mặt của tấm lọc không được có các lỗ thủng, vết bẩn và vật cứng kích thước lớn hon 1 mm. Mép của tấm lọc phải được vắt sổ hoặc ép dính các lớp;
- Tấm lọc phải đáp ứng các chỉ tiêu kĩ thuật theo Bảng 2.

Bảng 2 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của tấm lọc

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Hiệu suất lọc với suơng dầu ở chế độ thổi khí 301ít/ phút, %, không nhò hơn	90
2. Trở lực hô hấp (AP) ở chế độ thổi khí 301ít/ phút, Mm H_2O, không lớn hơn	9
3. Giới hạn trường nhìn, %, không lớn hơn	6
4. Khối lượng, g, không lớn hơn	10

2.4. Chỉ PeCo 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Các yêu cầu về kỹ thuật cơ bản của chỉ PeCo 60/3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chỉ số sợi, Nm	60/3
2. Mối đứt/ 5000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
3. Độ dãn đứt, %, không lớn hơn	16
4. Độ bền. CN. không nhỏ hơn	1000
5. Độ săn, vòng xoắn/m	800 ±20
6. Sai lệch độ săn, %	3,5

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1. Yêu cầu về kích thước

Sản phẩm được sản xuất 1 cỡ, phải thoả mãn các chỉ tiêu kích thước quy định tại Phụ lục A.

3.2. Yêu cầu về cắt
- Các chi tiết cắt phải đảm bảo đúng canh sợi của vải;
- Các chi tiết của khẩu trang cắt dọc sợi vải;
- Sản phẩm không được can chắp các chi tiết.

3.3. Yêu cầu về các đường may
- Đường may cách mẻp 0.7 cm: Các đường may lộn bên trong, đường may gấp mép miệng khẩu trang;
- Các đường may đảm bảo 6 mũi chỉ/ 1 cm, phải thẳng đều, không sổ tuột, bỏ mũi, sùi chỉ, đầu và cuối đường may phải lại mũi 3 lần chỉ dài 1 cm trùng khít lên nhau, cắt sạch chỉ thừa;
- Tấm than hoạt tính: May can chính giữa rồi may đè một đường dích dắc đơn lên trên, may vắt sổ xung quanh.

3.4. Yêu cầu về lắp ghép
- Khẩu mang than hoạt tính phải đảm bảo kích thước qui định trong phụ lục, sản phẩm phải đảm bảo về chất lượng nguyên phụ liệu, không được dây dầu ố bẩn, vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, mũ may xong phải cân đối, vuông vắn, hài hoà.
- Các đường may phải êm, không cầm, bai, dăn dúm, điểm giao nhau phải trùng không được so le.

4. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện Theo TCQS 306.-2015/TCHC/QN.

5. Bao gói
- Khẩu trang than hoạt tính được bao gói bằng hộp Carton.
- Bìa Carton có độ dầy 0,6 cm gồm 5 lớp ương đó có 2 lóp sóng xếp xen kẽ giữa 3 lớp lá, độ dày 2 lá ngoài cùng là 0,4 mm, giữa và 2 lớp sóng dày 0,2 mm.;

<table>
<tr><td></td><td></td><td>- Nắp hộp bao gói xong được dán băng dính bản rộng 5 cm kín miệng hộp. Phía ưong đáy và mặt trên hộp được lót thêm 1 miếng bìa lót. Bên ngoài được siết bằng 2 đai nhựa ngang hộp, dây nhựa có bản rộng 2 cm;
- Số lượng: 50 cái/ 1 túi, 10 túi/ 1 kiện;
- Bên tronc cỏ phiếu bao gói. Kích thước: 15 cm x 15 cm;
- Nội dung phiếu bao gói:
+ Tên sản phâm;
+ Nơi sân xuất:
+ Sỗ lượng;
+ Khối lượng: kg;
+ Ngàv tháng năm;
- Mặt ngoài 2 bên thành dọc kiện in nội dung:
+ Tên sân phâin;
+ Số lượng;
+ Ký hiệu lô hàng;
+ Phẩm cấp lô hàng;
+ Đơn vị sản xuất;
+ Khối lượng: kg;
+ Ngày tháng năm
+ Sản xuất theo: TCQS 306:2015/TCHC/QN</td></tr>
<tr><td>15</td><td>Vỏ chăn in loang K20</td><td>1. Yêu cầu ngoại quan
1.1. Hình dáng
Vỏ chăn in loang K20 hình chữ nhật, các góc và điểm giữa chiều dài vỏ chăn bên trong có gắn dây buộc, miệng chăn đính 3 cúc nhựa, khuyết thùa vào đáp trong miệng chăn, cúc đính trên đáp ngoài quay vào lần trái vải tương ứng với vị trí tâm khuyết.
1.2. Màu sắc
- Chăn: Màu in loang màu Olive;
- Chỉ, Cúc nhựa: Màu Olive;
2. Yêu cầu về nguyên liệu
2.1. Nguyên liệu chính: Vải chéo cotton in loang K20 có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong tiêu chuẩn SĐ1: 2020 TCQS 484:2017/TCHC/QN.
2.2. Chỉ PE 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính có các chi tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 2;
Bảng 2 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ PE 60/3
<table>
<tr><th>Tên chỉ tiêu</th><th>Mức</th></tr>
<tr><td>1. Chỉ số sợi, Ne</td><td>60/3</td></tr>
<tr><td>2. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn</td><td>17</td></tr>
<tr><td>3. Độ bền, N, không nhỏ hơn</td><td>14</td></tr>
<tr><td>4. Độ săn, vòng xoắn/m</td><td>1 025 ± 20</td></tr>
<tr><td>5. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:</td><td></td></tr>
<tr><td>- Phai</td><td>4</td></tr>
<tr><td>- Dây</td><td>4-5</td></tr>
<tr><td>6. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:</td><td></td></tr>
<tr><td>-Khô</td><td>4-5</td></tr>
<tr><td>-Ướt</td><td>4-5</td></tr>
</table>
2.3. Cúc nhựa:
- Cúc nhựa được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt rắn;</td></tr>
</table>

- Sản phẩm tròn đều, cạnh và lỗ chỉ không ba via, bề mặt không lõm. Các lỗ chỉ cân đối với tâm cúc;
- Cúc nhựa có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 3;

Bảng 3 – Các chỉ tiêu kỹ thuật của cúc nhựa loại đường kính 15 mm

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Đường kính toàn bộ, mm	15,0 ±0,2
2. Đường kính trong (mặt trước), mm	11,6 ±0,2
3. Độ dày cạnh, mm	2,2 ± 0,2
4. Đường kính lỗ chì, mm	2 ±0,1
5. Khoảng cách tâm – tâm lỗ chi, mm	2,5 ± 0,05
6. Số lỗ chì, lỗ	4

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

3.1. Yêu cầu về kích thước

Thông số kích thước thành phẩm vỏ chăn in loang K20

Tên chỉ tiêu	Mức	Dung sai
1. Chiều dài, cm	225	± 2
2. Chiều rộng, cm	165	± 1,5
3. Chiều rộng miệng chăn,cm	70	± 0,7
4. Chiều rộng bản cơi miệng chăn, cm	2	
5. Kích thước dây buộc (chiều dài x chiều rộng), cm	(20 x0,7)	± 0,2
6. Khoảng cách giữa các khuyết, cm	17,5	±0,2

3.2. Yêu cầu về cắt

- Các chi tiết cắt phải thẳng canh sợi, chiều dài chăn theo hướng dọc sợi vải, không xiên lệch, đảm bảo đủ kích thước;
- Các chi tiết phải cắt dọc sợi vải: Chiều dài vỏ chăn, dây buộc, đáp miệng.

3.3. Yêu cầu về các đường may

- Đường may cách mép vải 0,7 cm: May chắp dọc thân vỏ chăn;
- Đường may cách mép vải 1 cm: May chắp 2 đầu vỏ chăn;
- Miệng chăn xẻ đúng giữa cạnh chiều rộng một đầu chăn, 2 bên phải đối xứng, hai đầu miệng chăn phải may chặn theo hình vuông có cạnh dài 2 cm, may chặn chữ X ở giữa, lại mũi 3 lần chỉ chắc chắn;
- Dây buộc may vào mặt trái của vỏ chăn, phải lại mũi chữ nhân dài X rộng là 1 cm X 0,5 cm ba lân chi chắc chắn. May dây buộc như sau: 4 dây may 4 góc chăn, còn hai dây may vào giữa mỗi bên sườn theo chiều dài chăn.
- Các đường may (kể cả đường may bên trong) phải đảm bảo mật độ 5 mũi chỉ/1 cm. Các mũi chỉ phải đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, nhăn vải, không sếnh tuột chỉ;
- Sản phẩm phải cân đối hài hoà, phẳng phiu không nhăn, vặn, dúm vải.

3.4. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc

- Chiều rộng lỗ khuyết sau khi thùa xong phải rộng hơn đường kính cúc 0,1 cm, khuyết thùa ngang miệng chăn, cách mép miệng chăn 1 cm, khuyết thùa đều sát chỉ, không nhăn vải, tuột

		chỉ; - Cúc phải đính tương ứng với vị trí tâm khuyết, đính cúc theo kiểu chữ nhị, mỗi cặp lỗ 8 lần chỉ thắt nút chân cúc. 3.5. Yêu cầu về lắp ghép Sản phẩm và các chi tiết phải đảm bảo hình dáng, kích thước và các yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn. 4. Yêu cầu về tem nhãn - Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... - Vị trí gắn nhãn vào vỏ chăn: Nhãn Quân nhu gắn vào đáp, giữa miệng chăn phía trong bên đính cúc, may mí xung quanh. Nhãn tên doanh nghiệp sản xuất gập đôi may cân đối ở giữa mép dưới đường may mí, phần chữ lên trên 5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo Tiêu chuẩn cơ sở 511:2018/TCHC/QN ban hành kèm theo Quyết định số 482/QĐ-HC ngày 03/10/2028 của Chủ nhiệm TCHC và Thông báo số 1836/TB-HC ngày 25/9/2020 của Tổng cục Hậu cần. 6. Bao gói Vỏ chăn khi gấp để mặt trái ra ngoài, gấp 4 theo chiều dài, gấp 4 theo chiều rộng (miệng chăn quay ra ngoài), tất cả dây buộc về một góc, 10 cái ưở đầu đuôi, xép 20 chăn vào một kiện. - Số lượng: 20 cái/kiện; - Đóng kiện bằng bao pp có kích thước chiều dài x chiều rộng (120 cm x 95 cm) (± 5 cm), xếp gối nằm hai hàng ngang bao pp, mỗi hàng 10 cái, khâu kín miệng bao, có 2 đai nhựa bàn rộng 2 cm cố định bên ngoài; - Bên trong có phiếu bao gói. Kích thước phiếu bao gói chiều dài x chiều rộng là (15 cm x 15 cm); - Nội dung phiếu bao gói: + Cục Quân nhu - TCHCKT + Tên sàn phẩm; + Nơi sàn xuất; + Số lượng; + Khối lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Ngày tháng năm ;
16	Màn tuyn cá nhân	1. Yêu cầu ngoại quan - Vải may màn tuyn cá nhân phải đảm bảo các yêu cầu về ngoại quan, không có các lỗi ngoại quan hoặc số lỗi ngoại quan nằm trong phạm vi cho phép; không bị các lỗi ngoại quan như sau: + Lỗi về sợi: Sợi không đều (dày, mỏng), bị xù lông, vón cục, đứt xổ sợi, sợi khác lẫn vào; + Lỗi về cấu trúc: Sót sợi, vết lằn, đường sọc vải, hoa kim, sọc kim; + Lỗi nhuộm: Đốm nhuộm hoặc sọc nhuộm, lệch tông màu, loang màu, các lỗi nhuộm khác;

+ Lỗi hoàn tất: Sợi xiên, nếp gấp, nhăn, vết xước, rách;

+ Lỗi vệ sinh: Vết dầu mỡ, gỉ sắt, vết bẩn, loang do ẩm, các lỗi khác.

- Màn tuyn cá nhân dạng thành phẩm phải đảm bảo hình dáng cân đối, các góc phải vuông, các cạnh phải song song và bằng nhau, đường may thẳng, đều;

- Màu sắc của vải: Màu cỏ úa (theo mẫu duyệt).

2. Yêu cầu về nguyên liệu

- Vải may màn tuyn cá nhân được làm từ sợi Polyester (PET) 100 % dạng filamăng, dệt lưới;

- Vải được xử lý nhuộm màu bằng thuốc nhuộm phân tán, hoàn tất phòng co;

- Các chỉ tiêu kỹ thuật cơ bản của vải may màn tuyn cá nhân được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 - Chỉ tiêu kỹ thuật của vải may màn tuyn cá nhân

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chi số sợi, D	75
2. Khổ vải, cm:	
- Khổ hẹp	155 ± 1
- Khổ rộng	200 ± 1
3. Khối lượng vải theo bề mặt, g/m^2	40 ±3
4. Mật độ ô lưới, ô lưới/cm^2	36±2
5. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không nhỏ hơn:	
- Dọc	120
- Ngang	110
6. Độ bền màu với giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	4
7. Sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt làm khô (60 °C), %, không lớn hơn:	
- Dọc	5
- Ngang	5
8. Độ bền màu với ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	

-Khô	4
-Ướt	4
9. Độ bền màu với ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn	5
10. Độ lệch màu với màu mẫu chuẩn (ΔE), không lớn hơn	1
11. Hàm lượng formalđehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	300

- Chỉ may: Chỉ Polyester 100%; chỉ số Nm: 50/3 hoặc chỉ Peco 70/30 (70 % Polyester và 30 % Cotton); chỉ số Nrn: 60/3. Màu sắc của chỉ phải cùng màu với nguyên liệu chính may màn tuyn (màu cỏ úa);

- Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất, thuốc nhuộm độc hại, các thuốc nhuộm đang bị Tập đoàn Dệt May Việt Nam cấm sử dụng.

* Yêu cầu về lắp ráp

- Thân màn chỉ được phép có một đường can, may vào 1 góc màn;

- Tại 4 góc đỉnh màn, mỗi bên thân màn được xếp 1 ly, nếp gấp ly hướng vào góc màn;

- Đỉnh màn không có đường can;

- Các đường may phải đảm bảo như quy định.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

a. Kích thước cơ bản

Các kích thước cơ bản của màn tuyn được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Kích thước của màn tuyn cá nhân

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chiều dài	180 + 2
2. Chiều rộng	80 ±1
3. Chiều cao	150 + 2
4. Chu vi đáy	580 + 4
5. Chiều rộng xếp ly góc	3,5 ± 0,2
6. Đáp góc tam giác vuông cân có độ dài cạnh	13 ±0,3
7. Kích thước dây treo 4 góc đình màn (không kể đoạn dây đính sâu vào màn) (dài X rộng)	20 X 1
8. Kích thước dây treo ở chính giữa chiều dài đỉnh màn (dài X rộng)	20 X 1
9. Chiều rộng viền đỉnh màn	1 ±0,2

		b. Yêu cầu về cắt - Các chi tiết sản phẩm cắt phải đảm bảo thẳng canh sợi vải: Chiều cao và chiều dài đỉnh màn tùy theo khổ vải sử dụng; - Dây treo màn, sợi viền đỉnh màn cắt dọc theo vải. c. Yêu cầu về may - Đường can thân màn là đường may quấn Hồng Kông cách mép ngoài: 0,7 cm; - Đường may chắp đỉnh màn vói thân màn cách mép ngoài: 0,7 cm; - Đường may viền đỉnh màn cách mép ngoài: 1 cm; - Đường may viền chân màn rộng 1 cm, biên vải chân màn cho phép sử dụng biên khi kim vặn cắm thẳng và sâu dưới 1,5 cm, nếu trên 1,5 cm thì phải cắt và may viền; - Đáp góc màn đường đáy may mí cách mép ngoài 0.1 cm; - Đường may dây treo 4 góc đỉnh màn: May theo cạnh góc của đỉnh màn dài 5 cm, may 2 đường chỉ. Dây treo chính giữa chiều dài đỉnh màn may gắn vào đường may viền đỉnh màn, lại mũi 3 lần chỉ trùng khít lên nhau; - Mỗi cạnh góc đỉnh màn xếp 1 ly rộng 3,5 cm hướng về góc màn, sát góc cạnh của tam giác vuông cân; - Các đường may phải đảm bảo 4 mũi chỉ/cm thẳng đều không xù chỉ, bỏ mũi, đầu và cuối các đường may phải lại mũi 3 lần chỉ dài 1 cm; 4. Yêu cầu về tem, nhãn - Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... - Sản phẩm được gắn nhãn ghi tên doanh nghiệp, đơn vị sản xuất, năm sản xuất; - Vị trí gắn nhãn: Nhãn được gắn ở sát cạnh của đáp góc tam giác vuông cân trên đường may viền đỉnh màn phía có đường may chắp thân màn; 5. Phương pháp kiểm tra a. Lấy mẫu - Phương pháp lấy mẫu theo TCVN 5791:2008; - Sản phẩm được kiểm tra ngoại quan theo quy định trước khi nhập kho; - Kiểm tra, lấy mẫu phúc tra chất lượng từ 5% đến 10% sản phẩm trong lô hàng; - Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, lô hàng sản xuất trong năm có giấy chứng nhận chất lượng có chữ ký và dấu KCS của đơn vị sản xuất. b. Kiểm tra yêu cầu chung - Kiểm tra ngoại quan Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu đảm bảo như quy định. c. Kiểm tra nguyên liệu - Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải

		được kiểm tra trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu phải đảm bảo như quy định; - Xác định thành phần nguyên liệu theo TCVN 5465-1:2009. d. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật - Kiểm tra kích thước bằng thước dây có bước vạch 1 mm; - Xác định mật độ ô lưới bàng cách dùng dưỡng có đục lỗ là hình vuông với kích thước cạnh là 1 cm, đặt dưỡng sao cho các cạnh vuông song song với cạnh vải sau đó dùng kim chấm vào ô lưới để đếm thứ tự theo từng hàng; - Xác định độ bền kéo đứt bằng vải theo TCVN 5795:2008; - Xác định sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt và làm khô theo TCVN 8041:2009; - Xác định chỉ số sợi theo TCVN 5785:2009; - Xác định khối lượng theo bề mặt theo TCVN 8042:2009; - Xác định độ bền màu giặt xà phòng theo TCVN 4537-1:2002; - Xác định độ bền màu ma sát theo TCVN 4538:2007; - Xác định độ bền màu với ánh sáng nhân tạo theo TCVN 5823:2008; - Xác định hàm lượng formalđehyt tồn dư theo TCVN 7421-1:2004. 6. Bao gói - Màn tuyn cá nhân được gấp gọn gàng, từng màn tuyn cá nhân đựng trong một túi PE; - Số lượng sản phẩm trong 1 kiện: 20 cái; - Đóng kiện bàng bao pp có 2 đai nhựa cố định bên ngoài, bên ngoài bao pp có ghi nội dung: BỘ QUỐC PHÒNG TỔNG CỤC HẬU CẦN-KỸ THUẬT Tên hàng: Đon vị sản xuất: Số lượng hàng:
17	Ruột chăn xơ pop 2kg + túi đựng	1. Yêu cầu ngoại quan - Ruột chăn hình chữ nhật được chần trên thiết bị chuyên dùng, bên ngoài là túi vải tráng nhựa PP; - Ruột chăn xơ pop và túi đựng chăn phải đảm bảo các yêu cầu về ngoại quan, không có các lỗi ngoại quan hoặc số lỗi ngoại quan nằm trong phạm vi cho phép. Không có các lỗi ngoại quan như sau: + Lỗi về sợi: Sợi không đều (dày, mỏng), sợi khác lẫn vào; + Lỗi về cấu trúc của vải dùng làm túi đựng: Sót sợi, vết lằn, đường sọc vải, hoa kim, sọc kim; + Lỗi nhuộm của vải dùng làm túi đựng: Đốm nhuộm hoặc sọc nhuộm, lệch màu, loang màu, các lỗi nhuộm khác; + Lỗi hoàn tất của vải dùng làm túi đựng: Sợi xiên, nếp gấp, nhăn, vết xước, rách; + Lỗi vệ sinh: Vết dầu mỡ, gỉ sắt, vết bẩn, loang do ẩm, các lỗi khác;

- Ruột chăn xơ pop và túi đựng chăn dạng thành phẩm phải đảm bảo hình dáng cân đối, các góc phải vuông, các cạnh phải song song và bằng nhau, đường may thẳng, đều;
- Màu sắc của ruột chăn: Màu trắng (theo mẫu duyệt);
- Màu sắc của túi đựng chăn: Màu xanh (theo mẫu duyệt);
- Màu sắc của vải viền túi: Màu đen;
- Màu sắc của khóa kéo túi đựng: Màu đen;
- Màu sắc của quai túi đựng: Màu đen;
- Màu sắc của chỉ may, chần: Cùng màu với nguyên liệu chính.

2. Yêu cầu về nguyên liệu

a. Ruột chăn xơ pop

- Ruột chăn xơ pop được làm từ xơ Polyester (PET) 100 %, có 2 loại ruột chăn xơ pop: Loại 1,5 kg và loại 2 kg;
- Các chỉ tiêu kỹ thuật của ruột chăn xơ pop được quy định trong Bảng 2.

Bảng 2 - Chỉ tiêu kỹ thuật của ruột chăn xơ pop

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Khối lượng xơ trong ruột chăn thành phẩm, kg:	
- Loại ruột chăn 1,5 kg	1,275 ± 0,05
- Loại ruột chăn 2 kg	1,7 ± 0,05
2. Khối lượng ruột chăn thành phẩm, kg:	
- Loại ruột chăn 1,5 kg	1,5 ± 0,05
- Loại ruột chăn 2 kg	2 ± 0,06
3. Chiều dài xơ, cm, không nhỏ hơn	4
4. Độ trắng, cấp	8-9
5. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	75

b. Vải tráng nhựa PP dùng làm túi đựng

- Vải tráng nhựa PP dùng làm túi đựng ruột chăn xơ pop được làm từ sợi Polyester tráng nhựa PP (Polypropylene);
- Các chỉ tiêu kỹ thuật của vải tráng nhựa PP được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kỹ thuật của vải tráng nhựa PP

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiểu dệt	Vân điểm
2. Mật độ sợi, sợi/10 cm:	

- Dọc	40 ±1
- Ngang	40 ± 1
3. Khối lượng vải theo bề mặt, g/nt^2	96 ± 3
4. Độ bền kẻo đứt của băng vải, N, không nhò hơn:	
- Dọc	830
- Ngang	800
5. Độ dày, mm, không nhò hơn	0,24

c. Vải Xoa

- Vải xoa được làm từ sợi polyester 100 %;
- Các chi tiêu kỹ thuật của vải xoa được quy định trong Bảng 4.

Bảng 4 - Chỉ tiêu kỹ thuật của vải xoa

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiều dệt	Vân điểm
2. Mật độ sợi, sợi/10 cm:	
- Dọc	300 ± 10
-Ngang	165 ± 10
3. Khối lượng vài theo bề mặt, g/m^2	45 ± 3
4. Độ bền kéo đứt của băng vải, N, không nhỏ hơn:	
- Dọc	420
- Ngang	230
5. Độ trắng, cấp	8-9

d. Chỉ may, chần

- Chỉ may, chần: Chỉ Peco 60/3 trong đó 70% xơ Polyester pha với 30% Cotton;
- Các chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ may, chần được quy định trong Bảng 5.

Bảng 5 - Chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ may, chần

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chỉ số sợi, Ne	60/3

2. Mối đứt/5000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
3. Độ bền kéo đứt của sợi, CN, không nhỏ hơn	1.000
4. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn	16
5. Độ săn, vòng xoắn/m	800 ± 20
6. Sai lệch độ săn, %	3,5

e. Các phụ liệu

- Vải viền túi đựng là băng vải mỏng Polyester 100 %, có độ dày 0,01 mm (theo mẫu duyệt);
- Khóa kéo bằng nhựa có độ dài 1,3 m (theo mẫu duyệt);
- Quai túi bằng băng vải dệt chuyên dùng, chiều rộng: 4 cm (theo mẫu duyệt).

d. Yêu cầu về lắp ghép

- Ruột chăn phải đảm bảo hình dáng cân đối, kích thước theo đúng quy định;
- Đường chần trên máy chuyên dùng đảm bảo đúng mật độ, xơ pop phải được dàn dều thành màng liền khối, không xô dạt, đủ khối lượng theo quy định;
- Các đường may túi phải đảm bảo đúng mật độ mũi, không sùi chỉ, bỏ mũi, nhăn dúm;
- Đầu và cuối đường may phải lại mũi để đảm bảo không bị tuột chỉ, cắt đầu chỉ thừa.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

a. Kích thước cơ bản

Kích thước của ruột chăn xơ pop được quy định trong Bảng 6.

Bảng 6 - Kích thước của ruột chăn xơ pop

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chiều dài ruột chăn	2200 ± 20
2. Chiều rộng ruột chăn	1600 ± 15
3. Dây buộc (dài X rộng)	200 X 7

b. Yêu cầu về cắt

- Cắt vải thẳng theo canh sợi, chiều dài ruột chăn theo hướng dọc sợi vải, không xiên lệch, đúng kích thước;
- Các chi tiết phải cắt dọc sợi vải: Vải may túi, dây buộc.

c. Yêu cầu về đường may

- Đường may xung quanh túi đựng cách mép vải 0,7 cm;
- Dây buộc may vào mặt phải của túi đựng, dây phải may chặn chữ X, lại mũi 3 lần chì chắc chắn, vị trí may dây tương ứng với vị trí dây của vò chăn;
- Ruột chăn xơ pop phải được chần trên máy chuyên dùng,

		đường chần phải đều, cân đối theo đúng quy định; - Các đường may túi vải phải đảm bảo 5 mũi chỉ/1 cm; - Đường chần trên máy chuyên dùng đảm bảo mật độ 15 mũi/10 cm. 4. Yêu cầu về nhãn mác - Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... - Sản phẩm được gắn nhãn ghi tên doanh nghiệp, đơn vị sản xuất, năm sản xuất; - Vị trí gắn nhãn: Nhãn mác được gấp đôi gắn ở 1 góc của ruột chăn xơ pop. 5. Phương pháp kiểm tra a. Lấy mẫu - Phương pháp lấy mẫu theo TCVN 1749:2008; - Kiểm tra, lấy mẫu phúc tra chất lượng từ 5% đến 10% sản phẩm trong lô hàng; - Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, lô hàng sản xuất trong năm có giấy chứng nhận chất lượng có chữ ký và dấu KCS của đơn vị sản xuất. b. Kiểm tra yêu cầu chung - Kiểm tra ngoại quan Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu đảm bảo như quy định. - Kiểm tra nguyên liệu Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu phải đảm bảo như quy định; Xác định thành phần nguyên liệu theo TCVN 5465-1:2009. - Kiểm tra lắp ghép Quan sát kiểm tra lắp ghép, yêu cầu đảm bảo như quy định. - Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật Kiểm tra kích thước bằng thước dây có bước vạch 1 mm; Xác định khổ rộng vải theo TCVN 7834:2007; Xác định khối lượng 1 m2 vải theo TCVN 8042:2009; Xác định chỉ số sợi theo TCVN 5785:2009; Xác định độ bền kéo đứt, giãn đứt theo TCVN 1754:2008; Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753:2008; Xác định hàm lượng formalđehyt tồn dư theo TCVN 7421-1:2004. 6. Bao gói - Mỗi sản phẩm ruột chân xơ POP được gấp 3 theo chiều rộng, sau đó gấp 3 theo chiều dài và cho vào một túi đựng chăn, khóa được kéo vào 2 phần 3, 5 túi đựng chăn buộc lại với nhau đóng thành 1 kiện, đóng kiện bằng bao pp, khâu kín miệng bao, bên ngoài có 2 dây dai nhựa (bản to 2 cm) kẹp chắc chắn; - Trên túi đựng chăn được in nội dung như sau:

<table>
<tr><td></td><td></td><td>- CỤC QUÂN NHU - TCHCKT, kích thước chữ: Chiều cao 2,5 em, chiều rộng nét chữ: 0,3 em;
- CHĂN BÔNG 2 KG, kích thước chữ: Chiều cao 4 em, chiều rộng nét chữ 0,5 em;
- Số lượng sản phẩm trong một lô hàng: 10 000 sản phẩm.</td></tr>
<tr><td>18</td><td>Dây lưng dệt nghiệp vụ thông tin màu cỏ úa</td><td>1. Yêu cầu ngoại quan
- Màu sắc cốt dây (theo mẫu duyệt) phải đồng nhất trên toàn bộ dây dệt;
- Sản phẩm có dộ dày đồng đều, có ngoại quan bóng đẹp, có độ bền với ánh sáng cao;
- Sản phẩm không bị đánh dấu bằng bất kỳ loại phẩm màu nào; không bị dính dâu mỡ, gỉ sét, sợi dệt phân bố đều theo mật độ dệt;
- Bề mặt vải nối các đường hoa văn rõ ràng, không bị xù lông, vón cục, đứt xô sợi, độ đồng đều chỉ số cao;
- Nối cài dây vời khóa bằng kết cấu răng cắn, đảm bảo chắc chắn.
2. Yêu cầu về nguyên liệu
- Dây lưng dệt cấu tạo gồm: Cốt dây được dệt từ sợi polyester (100 %) dệt thành băng dài, nhuộm bằng thuốc nhuộm Phân tán; vòng giữ dây thừa; khóa kiểu con lăn tăng giảm vô cấp; bộ phận hãm đầu dây kiểu răng gập;
- Cắt dây bằng nhiệt (chống xổ);
- Vòng giữ dây thừa (nhôi) được may chồng 0,7 cm;
- Các chi tiết kim loại (khóa, bọc đuôi) được chế tạo từ thép không gỉ, điện hóa, bề mặt nhẵn bóng tự nhiên, các cạnh được mài nhẵn ba via;
- Tuyệt đối không được sử dụng hóa chất, thuốc nhuộm độc hại, các thuốc nhuộm đang bị Tập đoàn Dệt May Việt Nam cấm sử dụng.
3. Chỉ tiêu kỹ thuật
- Kích thước cơ bản của dây lưng dệt được quy định theo các bảng sau:
Bảng 2 - Kích thước cơ bản của cốt dây lưng dệt
<table><tr><th>Tên chỉ tiêu</th><th>Mức</th></tr><tr><td>1. Chiều rộng, mm</td><td>33 ± 1</td></tr><tr><td>2. Chiều dài, mm</td><td>1200 ± 10</td></tr><tr><td>3. Độ dày, mm</td><td>3,5 ± 0,1</td></tr></table>Bảng 3 - Kích thước cơ bản của khóa (lây)
<table><tr><th>Tên chỉ tiêu</th><th>Mức</th></tr></table></td></tr>
</table>

1. Chiều dài mặl khóa, mm	47.5 ± 0,5
2. Chiều rộng mặt khóa, mm	35,5 ± 0,2
3. Độ dài, mm	0,7 ± 0,05
4. Chiều dài con lăn, mm	41 ± 0,5
5. Đường kính thân con lăn phần nhám, mm	3,8 ± 0,2
6. Đường kính thân con lăn phần không nhám, mm	3,2 ± 0.1
7. Chiêu rộng dường chạy con lăn, mm	4 + 0,1
8. Diêm cao nhài đường chạy của con lăn với mặt trên của khoá, mm	1.5 + 0,2
9. Kẹp dây với khóa:	
- Chiều dài, mm	34 ± 0,5
- Chiều rộng, mm	15 ± 0,2
- Chiều dày, mm	0,7
- Số răng, cái	7
10. Đường kính ngoại tiếp ngôi sao, mm	19 ± 0,5
11. Đường kính nội tiếp ngôi sao, mm	8 ± 0,5
12. Đường kính vòng tròn ngoài ngôi sao, mm	21 ± 0,5

Bảng 4 - Kích thước cơ bản của bọc đuôi

Tên chí tiêu	Mức
1. Chiều dài bọc đuôi dây, mm	33,5 + 0,1
2. Chiều rộng bọc đuôi dây, mm	12,5 ± 0,1
3. Độ dày, mm	0,5 ± 0,05

Bảng 5 - Kích thước cơ bản của vòng giữ dây thừa

Tên chỉ tiêu	Mức

1. Độ dày, mm	0,8 đến 1,0	
2. Chiều rộng, mm	9 đến 10	
3. Chu vi vòng dây (phía ngoài), mm	93 ± 2	

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

- Cốt dây lưng dệt K09 phải đạt các chỉ tiêu kỹ thuật như quy định trong Bảng 6

Bảng 6 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của cốt dây lưng dệt

Tên chỉ tiêu	**Mức**
1. Kiểu dệt	Vân ngắ
2. Khối lượng theo chiêu dài cốt dây. g/ m	62 ± 3
3. Mật độ sợi:	
- Dọc, Sợi/ 1 cm	39 ± 2
- Ngang, Sợi/ 10 cm	200 ± 10
4. Độ bền kéo đứt cốt dây nguyên bản, N, không nhỏ hơn	2.000
5. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	4
6. Độ bền màu ma sát, cap, không nhỏ hơn:	
- Khô	4
- Ướt	4
7. Độ bên màu với ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn	5
8. Độ lệch màu với mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1,2
9. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên cốt dây. mg/kg. không lớn hơn	300

4. Phương pháp kiểm tra

Lấy mẫu

Phương pháp lấy mẫu theo TCVN 1749:2008

Kiểm tra yêu cầu chung

		Kiểm tra ngoại quan - Sản phẩm được kiểm tra ngoại quan 100% trước khi nhập kho; - Kiêm tra lấy mẫu phúc tra chất lượng từ 5% đến 10% sản phẩm trong lô hàng; - Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, lô hàng sản xuất trong năm có giấy chứng nhận chất lượng có chữ ký và dấu KCS của đơn vị sản xuất; - Kiểm tra ngoại quan bảo đảm yêu cầu Kiểm tra nguyên liệu - Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra nghiêm ngặt trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu bảo đảm theo 4.1.2; - Xác định thành phần nguyên liệu cốt dây lưng dệt theo TCVN 5465 - 1:2009. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật - Kiểm tra kích thước bằng thước kẹp có cấp chính xác 0,01 mm, thước dây có bước vạch 1 mm; - Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753:2008; - Xác định độ bền kéo đứt bằng vải theo TCVN 1754:2008; - Xác định độ bền màu với giặt xà phòng theo TCVN 4537:2002; - Xác định độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007; - Xác định độ bền màu với ánh sáng nhân tạo theo TCVN 5823:2008; - Xác định hàm lượng formaldehyt tồn dư theo TCVN 7421 - 1:2004. 4. Yêu cầu về tem nhãn Bên ngoài bao bì được in nhãn cân đối trên một mặt, nội dung như sau: BỘ QUỐC PHÒNG TỔNG CỤC HẬU CẦN - KỸ THUẬT Tên hàng: Đơn vị sản xuất: Số lượng hàng: Trọng lượng: Phẩm cấp: Lô hàng ... Ngày… tháng… năm… (sản xuất) TC sản xuất: TCQS 170:2012/TCHC/QN. **5. Bao gói** - Gấp dây làm 4, khoá dây nàm giữa, buộc chặt bàng 2 dây nilon; - 10 dây lưng dệt bó thành 1 bó (5 cái trở đầu đuôi) và bọc 1 lớp giấy chống ẩm, 20 bó đóng trong báo PP khâu kín. Mỗi bó có 1 giấy hướng dẫn sử dụng ; Số lượng lô hàng: 10.000 sản phẩm.

19	Ủng nhựa K17 màu đen	1. Yêu cầu ngoại quan - Ủng nhựa K17 có dáng boot lửng, mũi có viền phủ, phần thân ống có các họa tiết hoa văn trang trí. Mặt ngoài đế có hoa văn chống trơn, trượt; bụng đế đúc cỡ số, năm sản xuất và tên cơ sở sản xuất. - Ủng được làm từ nhựa PVC bằng phương pháp ép phun, thân và đế ủng được đúc liền khối cùng nguyên liệu. 2. Yêu cầu về nguyên liệu Ủng nhựa K17 được làm từ nhựa PVC nguyên chất, phụ gia và bột màu. Chỉ tiêu cơ lý về nhựa PVC được quy định tại Bảng 2 Bảng 2 - Chỉ tiêu cơ lý nhựa PVC sản xuất ủng nhựa K17

Tên chỉ tiêu	**Mức**
1. I.ực kéo đứt N/cm, không nhỏ hơn	900
2. Độ giàn dài khi kéo đứt, %, không nhỏ hơn	250
3. Lực xé rách nhựa, N/cm, không nhỏ hơn	300
4. Độ cứng. Shore A	65 đến 70

Màu sắc

+ Màu xanh olive dùng cho lực lượng nuôi quân;

+ Màu đen dùng cho lực lượng canh gác và nghiệp vụ thông tin.

- Bề mặt ủng: Nhẵn, bóng, không vết rách, nứt hoặc tách lớp, không bị bọt khí, sạn hoặc cháy nhựa. Ba via được gọt sạch, không bị lẹm;

- Hoa để gọn, sắc nét, không thiếu khuyết nhựa. Độ dày, trọng lượng 2 chiếc ủng trong đôi tương ứng nhau;

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

Thông số kích thích cơ bản của ủng nhựa K17

Bảng 3 - Kích thước cơ bản của ủng nhựa K17

Tên chỉ tiêu	**Mức**							**Dung sai (±)**
	Cỡ 38	Cỡ 39	Cỡ 40	Cỡ 41	Cỡ 42	Cỡ 43	Cỡ 44	
1. Chiều dài mặt ủng	123	126	129	132	135	138	141	1
2. Chiều dài mũi	49	51	51	53	53	55	55	1
3. Chiều cao thân trước	141	144	144 .	147	147	150	150	1
4. Chiều cao ủng	235	240	245	250	255	260	265	1
5. Chu vi	395	405	415	425	435	445	455	1

6. Chu vi vòng cổ	335	345	355	365	375	385	395	1
7. Ba ghết: Chiều rộng ngang đầu - Chiều rộng ngang chân - Chiều cao	20 106 240	20 106 240	20 106 240	20 106 240	20 106 245	20 106 245	20 106 250	1
8. Hai đường viền								
- Bàn rộng	3	3	3	3	3	3	3	0,1
- Khoảng cách giữa 2 đường	3	3	3	3	3	3	3	0,1
9. Độ dày								
- Mặt, ống	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	2,35	0,2

Bảng 2 - Thông số kích thước cơ bản Ủng nhựa K17

Tên chỉ tiêu	**Mức**							**Dung sai**
	Cỡ 38	Cỡ 39	Cỡ 40	Cỡ 41	Cỡ 42	Cỡ 43	Cỡ 44	
- Mũi ủng	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	0,2
- Trang trí	2	2	2	2	2	2	2	0,2
- Phủ tại phần	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	0,2
- Miệng ủng	3	3	3	3	3	3	3	0,2
10. Kích								
- Chiều dài đế	230	240	250	260	270	280	290	2
- Chiều cao	30	30	30	30	30	30	30	2
- Chiều cao	16	16	16	16	16	16	16	2
- Chiều cao	10	10	10	10	10	10	10	2
12. Kích thước hoa văn								
- Độ dày	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	0,2
- Khoảng	5	5	5	5	5	5	5	0,2
13. Khối	900	985	995	1100	1170	1280	1350	10

CHÚ THÍCH

- Chiều dài mặt ủng: Đo từ mép đinh lác đến mép riễu giữa mũi ủng (theo trục).
- Chiều dài mũi: Đo từ mép vân ngang đến mép diễu giữa mũi ủng (theo trục).
- Chiều cao thân trước: Đo từ mép đỉnh lắc đến mép ống thân trước ủng (theo trục).
- Chiều cao ủng: Đo từ mép miệng ống den mặt đáy trong của

		để ủng (đo mặt trong phía sau ống). - Chu vi miệng ủng: Dùng thước dây đo chu vi ngoài miệng ủng, đặt dây sát mép cổ ủng. Điểm đầu và điểm cuối tại đường trục mặt trước ống ủng. - Chu vi vòng cổ: Dùng thước dây đo chu vi ngoài cổ ủng, đặt dây sát mép đỉnh lắc. Điểm đầu và điểm cuối tại đường trục mặt trước ống ủng. - Các chi tiết khác của sản phẩm không quy định tại tiêu chuẩn này phải căn cứ vào sản phẩm mẫu được phê duyệt để tham khảo về hình dáng, kích thước, chi tiết, màu sắc. 4. Yêu cầu về tem, nhãn - Dưới mặt đế mỗi chiếc ủng quy định cách ghi nhãn như sau: + Phía dưới vị trí cuống phun nhựa là khung chữ nhật in tên cơ quan đặt hàng, tên đơn vị sản xuất; + Phía trên cuống phun nhựa in nổi cỡ số và năm sản xuất; - Ủng được xếp thành từng đôi, cho vào túi polyetylen, xếp vào thùng gỗ. Mỗi thùng chứa 10 đôi cùng loại, cùng cỡ số. - Kích thước thùng gỗ: Dài X rộng X cao = 640mm X 380mm x380 mm - Mặt bên ngoài thùng gỗ ghi nội dung: + Tên đơn vị sản xuất; + Tên hàng; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Sản xuất: Tháng...năm... 5. Phương pháp kiểm tra a. Lấy mẫu: - Số mẫu cần lấy kiểm tra trong một lô hàng là từ 5% đến 10%; - Vị trí lấy mẫu để kiểm tra: Trên - giữa - dưới, trong - ngoài, không lấy mẫu kiểm tra ở cùng một vị trí; b. Kiểm tra yêu cầu chung - Kiểm tra ngoại quan sản phẩm bằng mắt thường, các thông tin về nguyên liệu trên nhãn mác bao bì. c. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật - Kiểm tra kích thước cơ bản bằng thước cặp và thước dây; - Phương pháp lấy mẫu thử cơ lý, áp dụng theo TCVN 4500:2008; - Xác định lực kéo đứt và độ dãn dài khi đứt, áp dụng theo TCVN 4509-2006. Thử trên máy thử sức bền có tốc độ kéo 200 mm/phút; - Xác định lực xé rách nhựa, áp dụng theo TCVN 1597:2006. Thử trên máy thử sức bền có tốc độ keo 200 mm/phút; - Xác định độ cứng, áp dụng theo TCVN 4502:2002; - Kiểm tra bao bì đóng gói sản phẩm. 6. Ghi nhãn và bao gói - Dưới mặt đế mỗi chiếc ủng quy định cách ghi nhãn như sau: + Phía dưới vị trí cuống phun nhựa là khung chữ nhật in tên cơ quan đặt hàng, tên đơn vị sản xuất; + Phía trên cuống phun nhựa in nổi cỡ số và năm sản xuất;

<table>
<tr><td></td><td></td><td>- Ủng được xếp thành từng đôi, cho vào túi polyetylen, xếp vào thùng gỗ. Mỗi thùng chứa 10 đôi cùng loại, cùng cỡ số.
- Kích thước thùng gỗ: Dài X rộng X cao = 640mm X 380mm x380 mm
- Mặt bên ngoài thùng gỗ ghi nội dung:
+ Tên đơn vị sản xuất; + Tên hàng;
+ Số lượng; + Ký hiệu lô hàng;
+ Sản xuất: Tháng...năm...</td></tr>
<tr><td>20</td><td>Ủng nhựa K17 màu xanh (Nuôi quân)</td><td>Tiêu chuẩn kỹ thuật như Mục 19</td></tr>
<tr><td>21</td><td>Găng tay nilon chia thức ăn</td><td>Thành phần: Được làm bằng nhựa HDPE có khả năng tự phân hủy, có lớp màng nilon mỏng theo dáng bàn tay.
Màu sắc: Màu trắng
Đóng gói: 100 cái trong 01 túi PE rồi đựng trong 1 thùng carton. Bên ngoài thùng ghi: tên sản phẩm, số lượng, đơn vị sản xuất, khối lượng, ngày tháng năm, ký hiệu lô hàng</td></tr>
<tr><td>22</td><td>Ga trải giường (tàu biển mặt nước)</td><td>Tiêu chuẩn kỹ thuật như Mục 07</td></tr>
<tr><td>23</td><td>Đệm vai (bốc hàng TS-DK)</td><td>1. Yêu cầu kỹ thuật
- Chỉ may bằng chỉ pêcô 30/3 cùng màu với nguyên liệu, mật độ 4 mũi chỉ/cm.
- Các múi may phải đều nhau và được may hai đường chỉ chồng khít lên nhau;
- Các đường may mí gồm: Mí múi bông, mí dây;
- Các đầu dây được chặn chéo chữ X. Viền đệm vai to 0,7 cm may đè mí ngoài;
- Sản phẩm may xong phải phẳng đều, không bỏ mũi, không sểnh tuột, sùi chỉ. Đầu và cuối đường may phải lại mũi bền chắc, cắt sạch đầu chỉ thừa. Sản phẩm làm xong không dây dầu, ố bẩn, kẻ phân, viết chữ, thông số phải bảo đảm đúng quy định.
a. Hình dáng, kích thước
Hình dáng
- Đệm vai có dạng hình lá sen, xung quanh được bọc viền.
- Mặt trên có 3 ốp may múi được nhồi bông.
- Có 8 dây may bằng nguyên liệu chính, được sắp xếp 4 dây dài ở mặt trên và 4 dây ngắn ở mặt dưới.
Kích thước sản phẩm
- Kích thước sản phẩm đệm vai được quy định tại Bảng 2:
Bảng 2 - Kích thước cơ bản của sản phẩm đệm vai
<table>
<tr><th>TT</th><th>Tên chi tiết sản phẩm</th><th>Mức</th></tr>
<tr><td>1</td><td>Chiều cao của đệm vai</td><td>550 ± 10</td></tr>
<tr><td>2</td><td>Chiều rộng của đệm vai</td><td>50 ± 10</td></tr>
<tr><td>3</td><td>ốp ngoài (4 múi)</td><td>200 x 150 ± 3</td></tr>
<tr><td>4</td><td>ốp ngoài (3 múi)</td><td>250 x 150 ± 3</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

5	Dây buộc phía trước cổ (4 sợi)	(330 x 8) ± 3
6	Dây buộc qua nách (4 sợi)	(440 x 8) ± 3
7	Đường viền xung quanh	7

2. Nguyên liệu sản xuất

- Nguyên liệu sản xuất đệm vai là vải bạt pêcô 3x3 in loang;
- Vải bạt pêcô 3x3 in loang màu cỏ úa có chỉ tiêu cơ lý quy định tại Bảng 3:

Bảng 3 - Vải bạt pêcô 3x3 in loang màu cỏ úa

Tên chỉ tiêu	**Mức**
1. Kiểu dệt	Vân điểm
2. Khổ vài, m	115 12
3. Chi số, Ne	
- Dọc	30/3
- Ngang	30/3
4. Khối lượng, g/m²	270 1 10
5. Mật độ sợi, sợi/10 cm	
- Dọc	240 ±5
- Ngang	140 ±5
6. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không nhỏ hơn	
- Dọc	1 800
-Ngang	1 200
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60° C), cấp, không nhỏ hơn	
- Phai	4
- Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn	
-Khô	4
-Ướt	3-4
9. Độ bền màu mồ hôi, cấp, không nhỏ hơn	
- Dây	4
- Phai	3-4
10. Độ bền màu với nước biển, cấp, không nhỏ	4
- Dây	3-4
- Phai	
11. Độ bền màu với sánh nhân tạo, không nhỏ	4

12. Độ đồng đều giữa các màu, AE, không lớn	1,2

3. Phương pháp kiểm tra

a. Lấy mẫu

- Lấy mẫu kiểm tra nguyên liệu theo tiêu chuẩn kỹ thuật TCVN 1749:2008;

- Kiểm tra, phúc tra chất lượng lấy mẫu ngẫu nhiên từ 5 % đến 10 % số lượng sản phẩm trong lô hàng;

- Mỗi lô hàng phải có giấy chứng nhận chất lượng được ký, đóng dấu KCS của đơn vị sản xuất.

b. Kiểm tra yêu cầu chung

* Kiểm tra ngoại quan

Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu bảo đảm như quy định.

* Kiểm tra nguyên liệu

- Nguyên vật liệu sản xuất phải cỏ nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng vật liệu. Đo trực tiếp trên vật liệu; lấy mẫu kiểm tra chất lượng vải bạt theo lô nguyên liệu.

c. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật

- Xác định kích thước theo TCVN 5792:1994;

- Kiểm tra kích thước bằng thước dây có cấp chính xác 1 mm;

- Xác định chỉ số của sợi theo TCVN 5785:2009;

- Xác định độ săn của sợi theo TCVN 5788:2009;

- Xác định khối lượng theo TCVN 5793:1994;

- Xác định mật độ theo TCVN 5794:1994;

- Xác định độ bền kéo đứt theo TCVN 5795:1994;

- Xác định độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007;

- Xác định độ bền màu với ánh sáng nhân tạo theo TCVN 5823:2008;

- Xác định hàm lượng formaldehyt tồn dư theo TCVN 7421 - 1:2004;

- Xác định xác định số lần đứt chỉ trên máy khâu công nghiệp theo TCVN 5239:1990;

- Xác định lực kéo đứt vòng chỉ theo TCVN 5240:1990.

d. Kiểm tra thành phẩm

Trải sản phẩm trên bàn phẳng dùng phương tiện đo quy định để kiểm tra. Nội dung kiểm tra theo Điều 4;

4. Yêu cầu về ghi nhãn

- Nhãn phải in đầy đủ thông tin;

- Nội dung ghi nhãn:

Tên: Khối lượng:

Sản xuất tháng năm:

Đơn vị sản xuất:

Sàn xuất theo: TCQS 375:2015/TCHC/VT.

5. Bao gói

<table>
<tr><td></td><td></td><td>- Đóng kiện: 10 cái buộc thành một bó, 2 đầu bó được buộc dây chắc chắn và 02 bó được dóng thành 1 kiện vào bao pp, hai đầu kiện được gấp gọn và khâu kín CQ dây buộc chac chan.
- Cỏ phiếu bao gói trong kiện. Phiếu có kích thước: 15 cm X 15 cm;
- Nội dung phiếu bao gói;
+ Tên sản phẩm;
+ Nơi sản xuất;
+ Số lượng;
+ Ký hiệu lô hàng;
+ Khối lượng: kg;
+ Ngày tháng năm 20..;</td></tr>
<tr><td>24</td><td>Gối cá nhân (gối tàu)</td><td>Tiêu chuẩn Kỹ thuật như Mục 13. Gối hơi K20.</td></tr>
<tr><td>25</td><td>Chiếu tàu biển mặt nước</td><td>1. Yêu cầu ngoại quan
- Chiếu nhựa K12 có hình chữ nhật, được dệt từ sợi ngang là các ống nhựa mỏng, sợi dọc là chỉ pê cô chập đôi; xung quanh mép chiếu được may bọc viền bằng băng dệt chuyên dùng, ổ bốn góc mặt dưới của chiếu có các băng chun bản rộng 3 cm may chéo góc để cố định chiếu với đệm nằm;
- Màu sắc: Toàn bộ sản phẩm chiếu nhựa có màu olive đồng nhất.
2. Chỉ tiêu kỹ thuật
- Kích thước cơ bản: Kích thước cơ bản của chiếu nhựa K12 được quy định trong Bảng 1
Bảng 1- Kích thước cơ bản của chiếu nhựa K12
<table>
<tr><th rowspan="2">Tên chỉ tiêu</th><th colspan="4">Mức</th></tr>
<tr><th>Cỡ 1</th><th>Cỡ 2</th><th>Cỡ 3</th><th>Dung sai</th></tr>
<tr><td>1. Chiều dài chiếu</td><td>1.900</td><td>1.900</td><td>1.900</td><td>±5</td></tr>
<tr><td>2. Chiều rộng chiếu (tính cả viền)</td><td>900</td><td>940</td><td>1.140</td><td>±5</td></tr>
<tr><td>3. Chiều rộng viền xung quanh</td><td>20</td><td>20</td><td>20</td><td>± 2</td></tr>
<tr><td>4. Chiều dài băng chun</td><td>250</td><td>250</td><td>250</td><td>±5</td></tr>
<tr><td>5. Chiều rộng băng chun</td><td>30</td><td>30</td><td>30</td><td>±2</td></tr>
</table>
a. Yêu cầu nguyên liệu, phụ liệu
- Sợi dọc: Là sợi chỉ Peco 83/17 (tỷ lệ pha 83% Polyester/17% Colton) chập đôi
+ Chi số sợi: 20/3 (Nm);
+ Độ bền kéo đứt không nhỏ hơn 120 N;
- Sợi ngang: Là ống nhựa pp (polypropylen), chiều dài ống nhựa theo quy định tại Bảng 1.</td></tr>
</table>

- Phải đảm bảo đủ chiều rộng của chiếu và may viền mép chiếu. Chất lượng của ống nhựa không chứa các chất độc hại gây kích ứng da người sử dụng và phải đạt các chỉ tiêu cơ bản được quy định trong Bảng 2;

Bảng 2- Chỉ tiêu cơ bản của ống nhựa

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Nguyên thủy:	
- Lực kéo đứt, N, không thấp hơn	13
- Độ giãn dài, %, không thấp hơn	360
2. Khối lượng theo chiều dài, g/m	0,56 ±0,03
3. Đường kính ống, mm	1,8 ±0,1
4. Độ dày thành ống, mm	0,14 ±0,02
5. Sau lão hóa 72 giờ ở nhiệt độ 70^{0}C:	
- Lực kéo đứt, N, không thấp hơn	12
- Độ giãn dài, %, không thấp hơn	320

- Viền mép chiếu: Là băng dệt chuyên dùng, bản rộng (45 ± 2) mm (theo mẫu duyệt);

- Chun: Băng chun chuyên dùng bản rộng 30 mm (theo mẫu duyệt).

b. Yêu cầu kỹ thuật dệt chiếu

- Mật độ sợi dọc (sởi Peco), sợi ngang ống nhựa pp (polypropylen) phải đảm bảo theo quy định trong Bảng 3;

Bảng 3: Mật độ sợi dọc chiếu nhựa K12

Tên chỉ tiêu	**Mức**
Mật độ sợi dọc, sợi/ 10 cm	26 ± 1
Mật độ sợi ngang, sợi/ 10 cm	95 ±3

- Bốn cạnh chiếu thành phẩm phải tạo thành một hình chữ nhật cân đối, không được xiên lệch, cong, vênh. Bề mặt chiếu nhựa phải phẳng đẹp, kín khít, nổi sóng đều; các sợi dọc, các sợi ngang song song, phân bố đều nhau theo mật độ quy dịnh; sợi ngang không được nối hoặc ống sợi bị sờn, rách; các sợi ngang phải sát nhau không để hở sợi dọc, không hở mối nối sợi dọc; sợi dọc được chập dôi, không hở mối nối, các mối nối sợi dọc trên cùng một chiếc chiếu phải so le với nhau và giấu kín dưới sợi ngang. Đầu sợi dọc được ghim cài đầu chiếu sâu (15 ± 1) mm. Hai đầu chiếu được dệt khóa đầu 10 cm; trong phần này các sợi dọc chập đôi được lách riêng dệt lên xuống xen nhau liên lục ôm từng sợi ngang; cuối sợi dọc phải dệt ghim đầu sợi chắc chắn;

- Yêu cầu về may

Viền xung quanh mép chiếu phải thẳng, chiều rộng mặt trên và dưới của viền là 2 cm; may viền chắc chắn bằng 2 đường chỉ song

		song cách nhau 5 mm, đường chỉ bên trong cách mép băng viền 3 mm, mật độ mũi chỉ là 3 mũi/cm; Băng chun ở 4 góc mặt dưới chiếu phải đủ độ dài quy định không kể trừ đầu may. Khi may bề mặt chun phải thẳng đều, đặt chéo góc cân đối để hợp với hai cạnh chiếu để tạo thành tam giác vuông cân; Sản phẩm chiếu nhựa K12 thành phẩm phải được vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, không bị bụi bẩn, không bị mốc hoặc bề mặt chiếu bị sờn rách; - Yêu cầu về màu sắc: Là màu olive đồng đều trên toàn bộ sản phẩm (cả bề mặt chiều, băng viền mép, băng chun, sợi dọc. 4. Yêu cầu về tem nhãn: Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14... 5. Phương pháp kiểm tra a. Phương pháp lấy mẫu: - Lấy mẫu để thử theo TCVN 5791:1994; - Mẫu kiểm tra, phúc tra chất lượng được lấy ngẫu nhiên từ 5%-10% số lượng sản phẩm trong lô hàng. b. Kiểm tra nguyên liệu, phụ liệu - Kiểm tra các chỉ tiêu cơ lý theo Bảng 2, Bảng 3; + Kiểm tra mật độ sợi: Xác định giá trị trung bình mật độ sợi dọc, sợi ngang trên phạm vi 10 cm ở ít nhất 3 vị trí khác nhau; + Kiểm tra độ bền kéo đứt của sợi dọc, sợi ngang bằng máy kéo đứt, khoảng cách giữa hai miệng kẹp là 200mm, tốc độ máy là 100mm/phút; + Kiểm tra độ giãn dài của ống nhựa bằng máy kéo đứt và thước đo độ dài có độ chính xác đến mm; + Kiểm tra đường kính và độ dày thành ống nhựa bằng thước kẹp chuyên dùng; c. Kiểm tra thành phẩm - Trải sản phẩm trên bàn phẳng dùng thước có chia độ đến mm kiểm tra theo quy định; - Đo kích thước sản phẩm theo chiều dài, chiều rộng bằng thước nhựa thẳng hoặc thước dây; kiểm tra ngoại quan theo quy định; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng lô hàng trước khi nhập kho được lấy mẫu ngẫu nhiên từ 5%-10% số lượng sản phẩm trong lô hàng. 6. Bao gói - Chiếu cùng cấp chất lượng được xếp từng đôi, hai mặt phải áp vào nhau sau đó gập đôi theo chiều dài của chiếu, tiếp tục gấp làm ba; - Các đôi chiếu được xếp thành một kiện 20 lá; - Dây đai được làm từ nhựa pp mềm có bản rộng 2 cm; - Kiện chiếu được ép chặt, cố định kiện bằng hai đai ngang và một dai dọc buộc cân đối, mỗi đai phải cuộn hai vòng dây, chỗ đai dọc gặp đai ngang phải buộc lại một vòng dây cho chắc chắn.
26	Khẩu trang (TT*4, bốc hàng *2, TS-DK*)	Tiêu chuẩn kỹ thuật như STT 14 Khẩu trang than hoạt tính.

27	Áo khoác 5 lớp HSQ,BS LQ	1. Yêu cầu ngoại quan a. Hình dáng - Áo ngoài: + Kiểu áo khoác ngoài dài qua gối (măng tô san), cổ vừa bẻ vừa cài, mỗi bên đầu cổ thùa 2 khuyết. Hai túi bản cơi chéo dưới thân trước. Nẹp áo cài 5 cúc đường kính 22 mm. Thân sau có sống sau xẻ dưới. Vai áo có dây vai đeo cấp hiệu. Tay dài 2 mang có bác tay lật ra ngoài. Áo có dây lưng, khóa dây lưng hình chữ nhật có thang ngang bàng hợp kim nhôm màu vàng, trên dây lưng có may ké dính. Thân trước, cổ áo, cơi túi và dây lưng được ép mex. Áo có lót thân và tay, ngực áo có túi lót miệng túi nằm giữa con then. Cúc áo bằng đồng mạ màu vàng đính liền thân áo, túi áo; + Phía trong lót áo phần nẹp áo và vòng cổ thân trước đính cúc nhựa đường kính 15 mm, cửa tay gắn dây nhôi cài cúc để ráp với áo lót trong; - Áo trong: Kiểu áo dài tay, cổ tròn; cửa tay có bo chun. Nẹp áo và vòng cổ thân trước thùa khuyết, cửa tay đính cúc nhựa đường kính 15 mm cài với áo ngoài. b. Màu sắc - Màu Olive sẫm; - Cúc nẹp áo ngoài và khóa dây lưng: Màu vàng; - Cúc cài giữa áo ngoài với áo lót trong: Màu Olive sẫm. 2. Yêu cầu nguyên liệu a. Vải chính: Vải may áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam là vải Gabadin len 50/50, các chỉ tiêu kỳ thuật được quy định trong Bảng 2. Bảng 2 - Chỉ tiêu kỹ thuật của vải Gabadin len 50/50

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiểu dệt	Vân chéo 2/2
2. Khổ vải, cm	150 ±2
3. Chi số sợi, Nm:	
- Dọc	45/2
- Ngang	45/2
4. Mật độ sợi, sợi/10 cm:	
- Dọc	410 ± 10
-Ngang	240 ±10
5. Khối lượng theo bề mặt vải,	340 ±10
6. Độ bền kéo đứt băng vải, N,	
- Dọc	1250
- Ngang	750
7. Độ bền màu giặt xà phòng	
- Phai	4
- Dây	3-4

8. Độ bền màu ma sát, cấp,	
-Khô	4
-Ướt	3-4
9. Độ bền màu mồ hôi, cấp, không nhỏ hơn:	
-Phai	4
- Dây	3-4
10. Độ bền màu với nước biển, cấp, không nhỏ hơn:	
- Phai	4
- Dây	3-4
11. Độ bền màu ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn	4
12. Sự thay đổi kích thước sau	
- Dọc	2
-Ngang	2
13. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn	75
14. Độ lệch màu so với mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1

b. Vải lót thân, lót tay: Là vải Sa tanh cùng màu với nguyên liệu chính, các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kỹ thuật vải Sa tanh

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiểu dệt	Vân đoạn 5/2
2. Khổ vải, cm	150±2
3. Chi số sợi, Tex:	
- Dọc	13,5
- Ngang	13,5
4. Mật độ sợi, sợi/10 cm:	
- Dọc	550 ±5
-Ngang	300 ±5
5. Khối lượng theo bề mặt vải, g/m^2	95±5
6. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không	
- Dọc	900
- Ngang	450
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C),	
-Phai	4
- Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ	

-Khô	4
-Ướt	3-4
9. Độ bền màu mồ hôi, cấp, không nhỏ	
-Phai	4
- Dây	4
10. Độ bền màu với nước biển, cấp,	
- Phai	4
- Dây	4
11. Độ bền màu ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn	4
12. Sự thay đổi kích thước sau giặt (60 °C), %, không lớn hơn:	
- Dọc	3
- Ngang	2
13. Hàm lượng íbrmaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	75
14. Độ lệch màu so với mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1

c. Vải lót túi: Là vải Kate cùng màu với nguyên liệu chính, các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 4.

Bảng 4 - Chỉ tiêu kỹ thuật vải Kate

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiểu dệt	Vân điểm
2. Khổ rộng vải, cm	150 ±2
3. Chi số sợi, Nm:	
- Dọc	76/1
- Ngang	76/1
4. Mật độ sợi, sợi/lOcm:	
- Dọc	405 ±8
- Ngang	310 + 5
5. Khối lượng theo bề mặt vải, g/m^2	110±5
6. Độ bền kéo đứt băng vải, N, không	
- Dọc	650
-Ngang	510
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C),	
- Phai	4
- Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ	

- Khô	4
-Ướt	3-4
9. Độ bền màu mồ hôi, cấp, không nhỏ	
- Phai	4
- Dây	4
10. Sự thay đổi kích thước sau giặt (60 °C), %, không lớn hơn:	
- Dọc	1
- Ngang	1
11. Độ bền màu với nước biển, cấp, không nhỏ hơn	
- Phai	4
- Dây	4
12. Độ bền màu ánh sáng nhân tạo, cấp, không nhỏ hơn	4
13. Hàm lượng íbrmaldehyt tồn dư trên vải, mg/kg, không lớn hơn	75
14. Độ lệch màu so với mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1

d. Vải mex: Loại vải mex màu trắng, các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 5.

Bảng 5 - Chỉ tiêu kỹ thuật của vải mex 10101

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Kiểu dệt	Vân điểm
2. Độ bám dính, N/cm, không nhỏ	0,76
3. Nhiệt độ ép mex, °C	165
4. Lực ép, N	35
5. Thời gian ép, s	16
6. Phủ keo	Phun chảy
7. Khối lượng theo bề mặt vải, g/m^2	110±10

e. Chỉ may: Là chỉ Peco 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính, các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 6.

Bảng 6 - Chỉ tiêu kỹ thuật chỉ Peco 60/3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chi số sợi, Nm	30
2. Mối đứt/5 000 m, mối đứt, không lớn hơn	4
3. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn	16
4. Độ bền, CN, không nhỏ hơn	1 000
5. Độ săn, vòng xoắn/m	800 ±20

6. Sai lệch độ săn, %	3,5
7. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp,	
- Phai	4
- Dây	4
8. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4
-Ướt	4

f. Cúc nhựa:

- Cúc nhựa được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt ran và phụ gia màu hoặc nguyên liệu nhựa có tính chất và chất lượng tương đương;

- Sản phẩm không được méo, cạnh và lỗ chỉ không được có ba via, bề mặt không bị lõm khuyết nhựa, độ bóng tối thiểu đạt $V^{3,2}$. Các lỗ chi cân đối với tâm cúc;

- Màu sắc quy định của cúc theo màu nguyên liệu chính;

- Cúc nhựa nhiệt ran đường kính 15 mm có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong Bảng 7.

Bảng 7 - Chỉ tiêu kỹ thuật của cúc nhựa đường kính 15 mm

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Đường kính toàn bộ, mm	15 ±0,2
2. Đường kính trong (mặt trước), mm	11,6 ±0,2
3. Độ dày tầm, mm	3 ±0,2
4. Độ dày cạnh, mm	2,2 ±0,2
5. Đường kính lỗ chi, mm	2 ±0,1
6. Khoảng cách tâm - tâm lỗ chi, mm	2,5 ±0,05
7. Số lỗ chỉ, lỗ	4

g. Cúc đồng: Áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam sử dụng cúc áo cập tá, úy theo TCVN/QS 1504:2012.

h. Khoá dây thắt lưng: Kiểu khóa hình chữ nhật, ở giữa có thang ngang, đúc băng hợp kim nhôm, mạ màu vàng.

i. Ken bông mút xốp: Loại ken bông mút xốp dạng định hình không bị lão hoá, bị cứng, chịu được nhiệt độ 140 °C khi là qua vải.

j. Ké dính: Loại ké dính chuyên dùng cùng màu với nguyên liệu chính, bản rộng 4 cm.

k. Chun: Loại chun lụa, bản rộng 1 cm.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

a. Kích thước cơ bản

Áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam gồm các cỡ: 3; 4; 5 và 6. Thông số kích thước sản phẩm phải đảm bảo các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định trong TCVN/QS 1819:2015.

b. Yêu cầu về cắt

		- Các chi tiết sản phẩm phải cắt ngang canh, thẳng sợi vải; - Các chi tiết cắt dọc sợi vải: Thân áo, tay áo, cơi túi, túi áo, nẹp áo, dây vai, con then, dây treo áo, dây nhôi cài cúc cửa tay (các chi tiết bên trong cắt như lần ngoài); - Các chi tiết cắt ngang sợi: cổ, bác tay, dây thắt lưng; - Các chi tiết cắt xiên sợi vải: cổ áo trong, dựng cổ áo; - Những chi tiết được phép can chèn 1 mảnh: + Nẹp áo can không trùng vào vị trí khuyết, cúc, cách chân ve 4 cm, cách gấu 10 cm; + Lót cổ áo can giữa. - Vải dựng mex không được can chèn. c. Yêu cầu về ép mex - Mex phải đảm bảo độ kết dính của mex với vải, không bị phồng rộp, co vải, thiếu hụt, phẳng; - Các chi tiết ép mex: Nẹp ngực thân trước, cổ áo, cơi túi, dây lưng. d. Yêu cầu về các đường may - Các đường may (kể cả đường may bên trong) phải đảm bảo mật độ 6 mũi chỉ/1 cm. Các mũi chỉ phải đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, nhăn vải, không sểnh tuột chỉ. Đầu và cuối các đường may phải lại mũi 3 lần chi chồng khít lên nhau, cắt sạch đâu chỉ thừa; - Đường may cách mép 0,1 cm: Đường chặn dây vai, đường may nẹp với lót áo, may con then, may chặn 2 đầu dây treo áo; - Đường may cách mép 0,4 cm: cổ, nẹp, cơi túi, bác tay, dây lưng; - Đường may song song 2 đường cách mép 0,7 cm: Miệng cơi túi chéo; - Đường may cách mép 1 cm: Xung quanh thân áo trong; - Đường may cách mép 1,4 cm: Chun cửa tay áo trong; - Gấu áo to 4 cm không gấp mép; - Đường may trũi chân cổ áo: 6 đường cách nhau 0,4 cm; - Dây treo áo rộng 0,7 cm, dài 5 cm gắn vào chân cổ; - Dây nhôi luồn dây lưng: Cạnh dưới dây nhôi thấp hơn cạnh trên miệng túi chéo 2 cm; - Ké dính may vào dây lưng: Phần nhám dính may vào mặt trong dây lưng phía đâu nhọn và cách đầu nhọn 2 cm. Phần nhám lông may vào mặt ngoài dây lưng phía đầu tra khóa và cách đầu dây 15 cm; - Dây nhôi cài cúc của tay may vào lần lót áo ngoài, nằm trên đường sống tay và cách cửa tay 3.5 cm; - Áo trong chần bông hình quả trám, cách nhau 8 cm x 11 cm. e. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc * Thùa khuyết: - Khuyết thùa phải đều, sát chỉ không dăn dúm, tuột chân, mật độ 14 mũi/1 cm, chắc chắn không sổ tuột;

		- Chiều dài lỗ khuyết đầu tròn khi thùa xong phải bằng đường kính cúc và có chỉ mồi. Chiều dài lỗ khuyết đầu bằng khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 0,1 cm (áo ngoài thùa khuyết đầu tròn, đuôi khuyết chặn ngang. Áo trong thùa khuyết đầu bằng); - Khuyết áo ngoài: Nẹp áo thùa khuyết ngang, đầu khuyết cách mép nẹp 1,5 cm; - Khuyết áo trong: + Nẹp áo mỗi bên thùa 3 khuyết dọc. Tâm khuyết cách mép nẹp 1,5 cm; + Vòng cổ thân trước mỗi bên thùa một khuyết dọc, đầu khuyết cách vai con 1 cm, tâm khuyết cách mép cổ 1,5 cm; - Đầu cổ áo thùa 2 khuyết đeo nền phù hiệu. * Đính cúc: - Đính cúc chắc chắn không bị soay tuột, đứt chì. Đính cúc xong phải cắt sạch đầu chi thừa; - Cúc áo đính bằng máy 12 lần chỉ, chân cúc được quấn chắc chắn. Cúc áo đính theo chiều ngọn bông lúa lên trên; - Cúc nẹp cách mép nẹp 2 cm; - Cúc cài liên kết với áo lót trong dược đính vào nẹp áo và vòng cổ thân trước của lần lót áo ngoài. Khi cài cúc áo ngoài với áo lót trong phải êm phang, không thừa thiếu, ăn phom với nhau; - Cúc cửa tay áo trong đính trên đường chắp bụng tay. Tâm cúc cách cửa tay 3,5 cm. f. Yêu cầu về lắp ghép - Áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam phải đảm bảo hình dáng, kích thước như quy định, nguyên phụ liệu đúng chủng loại, từng sản phẩm phải đạt yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn này; - Các đường may đè, diễu, mí, lộn phải cách đều mép vải. Tay áo tra tròn đều, êm canh thẳng sợi, không thừa vặn với lót, không cầm bai, nhăn dúm, quắp, lẳng; - Cổ áo, cơi túi, phải cân đối, đúng mẫu, đảm bảo kích thước quy định; - Dây thắt lưng đúng kích thước, không vênh vặn; - Dây vai, dây nhôi luồn thắt lưng gắn đúng vị trí, bảo đảm kích thước quy định; - Sản phẩm phải cân đối hài hoà, phẳng phiu, không nhăn, vặn, dúm. g. Yêu cầu về là - Áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam sản xuất xong được là trên bàn là hơi có nhiệt độ phù hợp với nguyên liệu; - Là phang thân trước, thân sau, tay áo, cổ áo, dây lưng và lần lót trong. 4. Yêu cầu về tem nhãn Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14..

		- Vị trí gắn nhãn: + Áo ngoài: Nhãn được gắn vào lần trong giữa cầu vai cách đường mí chân cổ xuống 5 cm may xung quanh, cỡ số đặt giữa nhãn mặt số quay lên trên; + Áo trong: Nhãn được gắn ở lần lót thân sau cách chân cổ 3 cm may xung quanh, cỡ số đặt giữa nhãn mặt số quay lên trên. 5. Phương pháp kiểm tra a. Lấy mẫu - Lấy mẫu kiểm tra nguyên liệu theo TCVN 1749:2008; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng lấy mẫu ngẫu nhiên từ 5% đến 10% số lượng sản phẩm trong lô hàng; - Mỗi lô hàng phải có ký nhãn hiệu, số thứ tự, lô hàng sản xuất trong năm, có giấy chứng nhận chất lượng, có chữ ký và đóng dấu KCS của doanh nghiệp. b. Kiểm tra yêu cầu chung - Kiểm tra ngoại quan Quan sát kiểm tra ngoại quan, yêu cầu đảm bảo như quy định trong 4.1.1. - Kiểm tra nguyên liệu Nguyên liệu sản xuất phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, phải được kiểm tra trước khi đưa vào sản xuất. Quan sát kiểm tra nhãn mác để xác định chủng loại, chất lượng nguyên liệu. Kiểm tra nguyên liệu bảo đảm như quy định trong 4.1.2; - Lấy mẫu để thử theo TCVN 1749:2008; - Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753:2008; - Xác định độ bền kéo đứt và độ giãn đứt theo TCVN 1754:2008; - Xác định độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007; - Xác định độ bền màu với nước biển theo TCVN 5233:2002; - Xác định độ bền màu với mồ hôi TCVN 5235:2002; - Xác định độ bền màu đối với ánh sáng nhân tạo, dùng đèn thuỷ ngân cao áp theo TCVN 5823:2008; - Xác định formaldehyt tự do và thuỷ phân (phương pháp chiết trong nước) theo TCVN 7421- 1:2004; - Xác định chiều rộng và chiều dài vải theo TCVN 7834:2007; - Xác định độ bền màu với giặt bàng xà phòng hoặc xà phòng và soda theo TCVN 7835- C102007; - Xác định sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt và làm khô theo TCVN 8041:2009; - Xác định khối lượng trên đơn vị diện tích vải theo TCVN 8042:2009. c. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật Trải sản phẩm trên bàn phẳng, dùng thước được quy định trong TCVN/QS 1819:2015 kiểm tra các chỉ tiêu kỹ thuật. 6. Bao gói 6.1. Cách gấp - Áo ngoài: Gấp 4 thân áo (dọc theo nẹp áo), tay áo gập vào

		trong theo sống tay. Gập 3 chiều dài áo; - Áo trong: 2 mép thân trước sát nhau, 2 tay đưa vào ngực. Gập đôi chiều dài áo. 6.2. Đóng gói - 5 áo ngoài buộc thành một bó, 5 áo trong buộc thành một bó. Mỗi bó buộc 2 đầu chắc chắn; - Số lượng: 10 áo (2 bó áo ngoài và 2 bó áo trong)/l kiện; - Xếp áo vào trong kiện: Áo trong xếp dưới, áo ngoài xếp lên trên; - Áo khoác gác 5 lớp Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam được bao gói bằng hộp Carton. Bìa Carton có độ dày 0,6 cm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ giữa 3 lớp lá, độ dày 3 lớp lá là 0,2 cm và 2 lớp sóng là 0,4 cm; - Kích thước hộp Carton: Chiều dài X chiều rộng X chiều cao là 50 cm x 40 cm x 36 cm (± 2 cm); - Nắp hộp bao gói xong được dán băng dính bản rộng 5 cm kín miệng hộp. Phía trong đáy và mặt trên hộp được lót thêm 1 miếng bìa lót. Bên ngoài được siết bằng 2 đai nhựa ngang hộp, dây nhựa có bản rộng 2 cm; - Bên trong có phiếu bao gói; phiếu có kích thước: 15 cm X 15 cm; - Nội dung phiếu bao gói: + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Số lượng; + Khối lượng; + Ngàytháng năm - Mặt ngoài 2 bên thành dọc hộp in nội dung: + Tên sản phẩm; + Số lượng; + Ký hiệu lô hàng; + Đơn vị sản xuất; + Khối lượng; + Ngàytháng năm (đóng gói); + Sản xuất theo: TCVN/QS 1819:2015.
28	Q.Phục Ng.Vụ canh gác HSQ, BS nam mùa đông K12	1. Yêu cầu ngoại quan a. Áo ngoài - Kiểu áo khoác ngoài, cổ cài kín, đầu chân cổ gắn móc cài. Thân trước ngực áo có 2 túi ốp nổi; giữa túi có đô, đáy túi vát góc, nắp túi có sòi nhọn cài cúc đường kính 18 mm. Nẹp áo cài cúc đường kính 22 mm. Cúc áo băng đồng mạ màu vàng khâu liền thân áo, túi áo. Thân sau có sông sau xẻ dưới. Vai áo có dây vai đeo cấp hiệu. Tay dài 2 mang có măng sét, trên cánh tay bên trái áo người mặc gắn lô gô tay áo. Bên trong có lót thân và tay. Sườn áo gắn dây nhôi luôn dây lưng to. b. Áo trong Kiểu áo ghi lê 3 lớp trần bông hình quả trám. Nẹp áo cài 4 cúc nhựa màu nâu. Thân sau vị trí ngang eo có đai chun. c. Quần

- Kiểu quần âu dài, có 2 túi chéo, cửa quần mở suốt bằng khóa nhựa fec-mơ-tuya. Thân trước xếp 1 ly lật vê phía sườn. Thân sau chiết 1 ly, có một túi hậu bên phải. Cạp quần có 6 dây để luồn dây lưng. Đầu cạp cài móc, phía trong thùa khuyết cài một cúc, hai bên cạp có khóa điều chỉnh tăng giảm vòng bụng.

d. Màu sắc

- Quần, áo, cúc quần, chỉ: Màu xanh lá cây;

- Cúc áo: Màu vàng.

2. Yêu cầu về nguyên liệu

a. Nguyên liệu chính: Vải Gabađin len 50/50 K08 có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCVN/QS 1946:2017;

b. Vải lót thân, lót tay bằng vài Sa tanh cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật được qúy định trong tiêu chuẩn TCQS 237:2015/TCHC/QN;

c. Vải may áo trong, lót túi, lót cạp bằng vải Ka-te K14 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 227:2014/TCHC/QN;

d. Chỉ PE 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 2;

Bảng 2 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ PE 60/3

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Chi số sợi, Ne	60/3
2. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn	17
3. Độ bền, N, không nhò hơn	14
4. Độ săn, vòng xoăn/m	1 025 ±20
5. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp,	
-Phai	4
- Dây	4-5
6. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:	
-Khô	4-5
-Ướt	4-

e. Cúc nhựa:

- Cúc nhựa được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt rắn;

- Sản phẩm không được méo, cạnh và lỗ chỉ không được có ba via, bề mặt không bị lõm khuyết nhựa. Các lỗ chi cân đối với tâm cúc;

- Cúc nhựa có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 3;

Bảng 3 - Các chì tiêu kỹ thuật của cúc nhựa loại đường kính 15 mm

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Đường kính toàn bộ, mm	15,0

2. Đường kính ương (mặt	11,6
3. Độ dày tâm, mm	3 ±0,2
4. Độ dày cạnh, mm	2,2 ±0,2
5. Đường kính lỗ chi, mm	2 ±0,1
6. Khoảng cách tâm - tâm lỗ	2,5 ±
7. Số lỗ chì, lỗ	4

f. Khoá nhựa fec-mơ-tuya: Loại khóa nhựa cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 4;

Bảng 4 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của Khóa nhựa fec-mơ-tuya

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo khoá theo phương dọc, N, không	80
2. Lực kéo ở bên theo phương ngang, N,	250
3. Lực hãm trên, N, không nhỏ hơn	60
4. Lực hãm dưới, N, không nhỏ hơn	50
5. Độ bền chuyển động qua lại, chu kỳ, không	1.000
6. Chiều dài khóa, cm	22 ±0,5

g. Vải mex 10101 và 1020S có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 340:2015/TCHC/QN.

h. Cúc áo được quy định theo TCVN/QS 1504:2012.

i. Móc cài đầu cạp, đầu cổ: Loại móc chuyên dùng của ngành may làm bằng thép không gỉ.

j. Bộ khóa điều chinh cạp quần có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 451:2017/TCHC/QN;

k. Nhãn Quân nhu và nhãn doanh nghiệp sản xuất có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS SỬA ĐỔI 2:2018 TCQS 207:2014/TCHC/QN;

l. Dây chun bản rộng 2 cm theo mẫu duyệt;

m. Màng PE phun keo:

- Màng PE phun keo khối lượng 100 g/m2;

- Màng PE màu trắng, không ố bẩn, ngấm nước, tạp chất và hóa chất (theo mẫu hiện vật được duyệt).

o. Ken mút xốp dạng định hình không bị lão hoá, cứng chịu nhiệt 140 °C khi là qua vải.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

a. Yêu cầu về kích thước

- Thông số kích thước sản phẩm đo may được sản xuất dựa trên công thức thiết kế cơ bản của quân phục đông sĩ quan nam mùa đông K08 và trên số đo cụ thể của cơ thể người;

* Áo:

		+ Dài áo được tính bằng 1/2 số đo từ gáy đến hết gót chân cộng 1 cm; + Độ cử động vòng ngực bằng 18 cm; + Độ cử động vòng eo bằng 14 cm; * Quần: + Dài quần: Theo số đo chiều dài từ chân cạp đến gót chân; + Hạ cửa quần bằng 1/4 vòng mông; + Độ cử động vòng mông băng 11 cm; - Thông số kích thước thiết kế và kích thước cơ bản của cỡ trung bình; b. Yêu cầu về cắt - Các chi tiết sản phẩm phải cắt ngang canh, thăng sợi vải; - Các chi tiết cắt dọc sợi vải: Thân áo, thân quần, tay áo, túi áo, nẹp áo, măng séc, dây vai, cạp quần, dây lưng, dây nhôi, đáp túi dọc, lót túi, đáp túi hậu, đáp moi, đáp khoá, viền túi hậu (cac chi tiết bên trong cắt như lần ngoài); - Các chi tiết cắt ngang sợi: Nắp túi áo, lót cạp quần; - Các chi tiết cắt xiên sợi vải: cổ áo ngoài, dựng cổ áo, bọc ken vai. c. Yêu cầu về ép mex - Mex ép phải đảm bảo độ dính của mex với vải, không bị phồng rộp, co vải, thiểu hụt, êm phăng; - Cổ áo, túi áo đảm bảo quy định về kích thước, hình dáng; cổ áo dựng mex cắt định hình chân cổ; Ngực áo phẳng êm, không thừa, không nhăn dúm; - Đuôi nẹp không vểnh, tểnh, thiếu mo; - Các chi tiêt ép mex: Nẹp ngực thân trước, cổ áo, nắp túi, măng sét, viền túi hậu, cạp quần. d. Yêu cầu về các đường may - Đường may cách mép 0,1 cm: Đường chặn dây vai đeo cấp hiệu, đường may nẹp với lót áo, may con then, mí xung quanh túi hậu, 2 cạnh dây nhôi, 2 cạnh dây lưng, chặn dây lưng, đáp moi, viền sọc măng sét Hải quân; - Đường may cách mép 0,4 cm: cổ, nắp túi, măng séc, nẹp, xung quanh túi áo, phía trên cạp, cạnh ngoài đáp khoá; - Đường may cách mép 0,5 cm: Đường chần lót chân cổ 08 đường, tính cả đường mí chân cổ; - Đường may cách mép 1 cm: Xúp túi áo ngực; - Đường may cách mép 0,7 cm: Gáy túi ngực, miệng túi chéo quần; - Thân túi áo dán cách nắp 1 cm;

		- Tra măng séc: Cửa tay mỗi bên xếp 1 ly cách cạnh ngoài viền cửa tay 4 cm, xếp ly quay ra phía xẻ cửa tay. - Đường may cách mép 1,2 cm: Đường dọc, đường giàng quần; - Gấu quần, gấu áo to 4 cm không gấp mép; - Dây treo áo bản rộng 0,7 cm dài 5 cm gắn vào chân cổ; - Dây nhôi luồn thắt lưng gắn đường sườn áo, giữa đường ngang eo; - Các điểm đầu miệng túi áo, túi quần, cửa quần, 2 đầu dây lưng, xẻ sau đính bọ bằng máy có bản rộng lmin dài 1 cm; - Đường may giáp cạp quần từ 1,2 cm dưới gầm đũng may đều lên tới cạp rộng 3,5 cm, phải may đè 2 đường chỉ trùng khít lên nhau. - Quy định đường may áo trong: + Lót bông chần quả trám kích thước bằng 6,5 cm x 11 cm; + Đường may cách mép 0,8 cm: Đường diễu xung quanh áo; + Đường may song song 2 cm: May đai chun thân sau. + Dây điều chinh cạp quần gắn bộ khóa điều chính, may giữa bản rộng của cạp quần, mở khóa điều chỉnh quay về phía cửa quần. Dây dệt bản rộng 2 cm, dây dệt đặt dưới hai lần vải chính, may diễu một đường cách mép 0,3 cm ở hai cạnh dọc. Dây điều chỉnh được lồng qua khóa điều chỉnh, vị trí gắn: Cạnh dây điều chỉnh cách dường dọc quần 1 cm về phía thân sau, cạnh ngoài chốt hãm khóa điều chình cách miệng túi 0,8 cm; - Các đường may (kể cả đường may bên trong) phải đảm bảo mật độ 5 mũi chỉ/1 cm. Các mũi chỉ phải đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, nhăn vải, không sểnh tuột chỉ; - Miệng túi, cửa quần, cạp quần, dây nhôi, dây lưng không vênh vặn to nhỏ; - Các đường vắt gấu áo, gấu quần, mũi chỉ không bị thấm ra ngoài, đảm bảo phẳng êm cách đều nhau, gấu quan vắt bàng máy chuyên dùng, vắt sồ quần bằng chỉ cùng màu với nguyên liệu chính; - Đường may gầm đũng phải may đè 2 đường chỉ chồng khít lên nhau; - Các đường may diễu, đè mí phải đều nhau, các điểm giao nhau phải gặp nhau không so le, như gầm đũng, chắp cạp quần; - Tay áo ưa ưòn đều, không méo, êm canh sợi vải, thoát gầm mọng ở đầu vai, lắp ken đúng vị trí 2/3 về phía sau, đầu ken ra 1 cm, ken được bọc giữa 2 lân vải KT, máy ghim chăc chăn êm đẹp, ăn phom với vaỉ áo; - Túi áo cổ áo phải cân đối, không vênh vặn, so le dài ngắn, đúng vị trí kích thước quy định; - Dây vai đeo cấp hiệu gắn đúng vị trí, bảo đảm kích thước quy định;

		- Sản phẩm phải cân đối hài hoà, phẳng phiu không nhăn, vặn, dúm, đảm bảo hình dáng kích thước quy định cùa tiêu chuẩn này. e. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc - Khuyết thùa và đính cúc xong phải bám sát chân, đủ mật độ chỉ, chắc chắn không sổ tuột, cắt sạch đầu chỉ thừa. Tâm cúc tương ứng với tâm khuyết, chiều rộng lỗ khuyết khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 0,1 cm; - Đính cúc phải chắc chắn, không bị nhăn dúm, tuột chỉ. Cúc quần đính mỗi cặp lỗ 8 lần chỉ. Cúc áo đính 8 lần chỉ, quấn chân chắc chắn, cúc áo đính theo chiều ngọn bông lúa lên ưên; - Vị trí khuyết, cúc: + Các vị trí thùa khuyết đầu tròn: Nẹp áo ngoài, nắp túi ngoài, đầu cạp quần, túi hậu; + Các vị trí thùa khuyết đầu bằng: Nẹp áo trong, măng séc ngoài, cá sườn. * Áo: - Vị trí thùa khuyết, đính cúc: + Đầu khuyết áo cách mép nẹp 1,6 cm bấm ngang; + Đầu khuyết túi cách mỏ nhọn 1,6 cm nắp túi trên; - Măng séc tay thùa khuyết dọc theo chiều dài măng séc, đầu khuyết cách mép lcm ở giữa bản to măng séc; - Cổ áo mỗi bên thùa 02 khuyết đeo phù hiệu; - Khuyết đeo biển tên: Thùa 2 khuyết ngang cân đối trên túi ngực bên phải, cách gáy túi 1,8 cm. Khoảng cách giữa 2 tâm khuyết 2,8 cm. - Khuyết đeo biểu tượng quân chủng: Thùa 2 khuyết dọc cân đối bên ngực trái người mặc. Khuyêt thùa cân đối cách trên gáy túi 1,6 cm, tâm kuyết cách nhau 3,5 cm. * Quần: - Đầu khuyết túi hậu cách miệng túi 1,5 cm bấm dọc chính giữa; - Đầu khuyết cạp cách mỏ nhọn 1,5 cm nằm giữa bản cạp; - Móc cạp cài chìm vào cạp chắc chăn ở vị trí giữa bản rộng đầu cạp; - Cúc túi hậu đính vào lỏt túi sau đúng vị trí giữa túi, đầu khuyết cách miệng túi l,2cm. f. Yều cầu về Lô gô tay áo - Lô gô tay áo quy định tại tiêu chuẩn TCQS SỬA ĐỔI 1:2017 TCQS 208:2014/TCHC/QN; - Lô gô may liền áo ở giữa sống tay áo bên trái, cạnh trên cách đầu vai 8 cm; may diễu đều 2 mm xung quanh. g. Yêu cầu về lắp ghép

		- Sản phẩm và các chi tiết phải đảm bảo hình dáng, kích thước và các yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn. h. Yêu cầu về là - Sản phâm sản xuất xong, được là, ép trên bàn là hơi có nhiệt độ phù hợp với nguyên liệu: - Áo: Là kỹ tay áo, cổ áo, thân áo; - Quần: Là rẽ đường dọc, đường giàng quần, là cạp và là định hình ly trước, ly sau. 4. Yêu cầu về tem nhãn - Theo tiêu chuẩn kỹ thuật tại STT 01- Chiếu cói cá nhân K14. - Vị trí gắn nhãn: + Áo: Nhãn được gắn vào giữa lần lót cầu vai thân sau cách đường mí chân cổ xuống 3,0cm. Nhãn quân nhu may mí xung quanh, nhãn tên doanh nghiệp sản xuất gập đôi may cân ở giữa mép dưới đường may mí, phần chữ lên trên; + Quần: Nhãn Quân nhu được gắn ở lót cạp thân sau bên trái, vị trí gắn cân đối ở giữa đường chiêt ly thân sau. Nhãn Quân nhu may mí xung quanh, nhãn tên doanh nghiệp sản xuât gập đôi may cân đối ở giữa mép dưới đường may mí, phấn chữ lên trên. 5. Phương pháp kiểm tra: Thực hiện theo Tiêu chuẩn cơ sở Sửa đổi 1:2018 TCQS: 191:2016/TCHC/QN. 6. Bao gói 6.1. Cách gấp - Áo: Lồng áo trong vào trong áo ngoài, gập 2 nẹp áo, gấp 4 thân áo, tay áo gập vào trong theo sống tay, gập đôi áo; - Quần: Gấp theo theo ly quần, xếp áo vào ưong quần, gập đôi chiều dài quần. 6.2. Bao gói - Quân phục nghiệp vụ canh gác Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam mùa đông K12, được đóng trong túi PE có kích thước dài X rộng là 60 cm X 40 cm, miệng túi gấp kín; - Số lượng: 15 xuất/ kiện; - Quân phục nghiệp vụ canh gác Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam mùa đông K12 được bao gói bằng thùng cát-tông. Bìa cát-tông có độ dày 0,6 cm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ giữa 3 lớp lá, độ dày 2 lá ngoài cùng bằng 0,4 cm và 2 lớp sóng dày 0,2 cm; - Kích thước thùng cát-tông: dài X rộng X cao là 50 cm X 40 cm X 36 cm (+ 2 cm); - Nắp thùng bao gói xong được dán băng dính bản rộng 5 cm kín miệng thùng. Phía trong đáy và mặt trên thùng được lót thêm 1 miếng bìa lót. Bên ngoài được siết bằng 2 đai nhựa ngang thùng, dấy nhựa có bản rộng 2 cm; - Bên trong có phiếu bao gói. Kích thước phiếu bao gói chiều dài X chiều rộng là (15 cm X 15 cm); - Nội dung phiếu bao gói: + Cục Quân nhu - TCHCKT; + Tên sản phẩm;

<table>
<tr><td></td><td></td><td>+ Nơi sản xuất;
+ Số lượng;
+ Khối lượng;
+ Ngày tháng năm ;
- Mặt ngoài 2 bên thành dọc thùng in nội dung:
+ Số lượng;
+ Ký hiệu lô hàng;
+ Sản xuất: Tháng...năm...;</td></tr>
<tr><td>29</td><td>Q.Phục Ng.Vụ canh gác HSQ, BS nam mùa hè K12</td><td>
1. Yêu cầu ngoại quan
a. Áo
- Kiểu áo sơ mi dài tay, cổ bẻ. Thân trước có 2 túi ốp nổi, nắp túi có sòi nhọn cài cúc, giữa thân túi có đố túi, nẹp áo cài 5 cúc. Thân sau có cầu vai xếp ly 2 bên, vai áo có dây đeo câp hiệu, tay áo có măng séc cài cúc, cúc áo đường kính 15 mm khâu liền thân áo. Tay áo bên trái găn lô gô tay áo;
b. Quần
- Kiểu quần âu dài, có 2 túi chéo, Cửa quần mở suốt bằng khóa nhựa fec-mơ-tuya. Thân trước xếp 1 ly lật vê phía sườn. Thân sau chiết 1 ly, có một túi hậu bên phải. Cạp quân có 6 dây đê luôn dây lưng, đầu cạp cài móc, phía trong thùa khuyết cài một cúc, hai bên cạp có khóa điều chỉnh tăng giảm vòng bụng.
c. Màu sắc
- Áo, quần, cúc quần: Màu xanh lá cây;
- Cúc áo: Màu vàng.
2. Yêu cầu về nguyên liệu
+ Áo: Vải Popeline PeVi K13 có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCVN/QS 1947:2017;
+ Quần: Vải Gabađin len 70/30 Kll có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCVN/QS 1683:2013;
- Vải lót: Vải Ka-te K14 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 227:2014/TCHC/QN;
Chỉ PE 60/3 cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 2;
Bảng 2 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của chỉ PE 60/3
<table>
<tr><th>Tên chỉ tiêu</th><th>Mức</th></tr>
<tr><td>1. Chi số sợi, Ne</td><td>60/3</td></tr>
<tr><td>2. Độ giãn đứt, %, không lớn hơn</td><td>17</td></tr>
<tr><td>3. Độ bền, N, không nhỏ hơn</td><td>14</td></tr>
<tr><td>4. Độ săn, vòng xoắn/m</td><td>1 025 ±20</td></tr>
<tr><td>5. Độ bền màu giặt xà phòng (60 °C), cấp,</td><td></td></tr>
<tr><td>- Phai</td><td>4</td></tr>
<tr><td>- Dây</td><td>4-5</td></tr>
<tr><td>6. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn:</td><td></td></tr>
<tr><td>-Khô</td><td>4-5</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

-Ướt	4-5

Cúc nhựa:

- Cúc nhựa được sản xuất từ nguyên liệu nhựa nhiệt rắn;
- Sản phẩm không được méo, cạnh và lỗ chỉ không được có ba via, bề mặt không bị lõm khuyết nhựa. Các lỗ chỉ cân đối với tâm cúc;
- Cúc nhựa có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 3;

Bảng 3 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của cúc nhựa loại đường kính 15 mm

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Đường kính toàn bộ, mm	15,0 ±0,2
2. Đường kính ương (mặt trước), mm	11,6 ±0,2
3. Độ dày tâm, mm	3 ±0,2
4. Độ dày cạnh, mm	2,2 ± 0,2
5. Đường kính lỗ chỉ, mm	2 ±0,1
6. Khoảng cách tâm - tâm lỗ chỉ, mm	2,5 ± 0,05
7. Số lỗ chi, lỗ	4

- Khoá nhựa fec-mơ-tuya: Loại khóa nhựa cùng màu với nguyên liệu chính có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong Bảng 4;

Bảng 4 - Các chỉ tiêu kỹ thuật của Khóa nhựa fec-mơ-tuya

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo khoá theo phương dọc, N, không nhỏ hom	80
2. Lực kéo ở bên theo phương ngang, N, không nhỏ hơn	250
3. Lực hãm trên, N, không nhỏ hơn	60
4. Lực hãm dưới, N, không nhỏ hơn	50
5. Độ bền chuyển động qua lại, chu kỳ, không nhỏ hơn	1.000
6. Chiều dài khóa, cm	22 ± 0,5

- Vải mex 10101 và 1020S có các chi tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 340:2015/TCHC/QN;
- Cúc áo được quy định theo TCVN/QS 1504:2012;
- Móc cài đầu cạp: Loại móc chuyên dùng của ngành may làm bằng thép không gỉ;
- Bộ khóa điều chỉnh cạp quần có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS 451:2017/TCHC/QN; SỬA ĐỔI 1:2018 TCQS 190:2016/TCHC/QN

Nhãn Quân nhu và nhãn doanh nghiệp sản xuất có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định trong tiêu chuẩn TCQS SỬA ĐỔI 2:2018

		TCQS 207:2014/TCHC/QN **3. Chỉ tiêu kỹ thuật** a. Yêu cầu về kích thước - Thông số kích thước sản phẩm đo may được sản xuất dựa trên công thức thiết kế cơ bản của số đo cụ thể của cơ thể người: * Áo: + Dài áo được tính bằng 50% số đo từ gáy đến hết gót chân trừ 2 cm; + Độ cử động vòng ngực bằng 18 cm; * Quần: + Dài quân: Theo số đo chiều dài từ chân cạp đến gót chân; + Hạ cửa quần bằng 1/4 vòng mông cộng 1 cm; + Độ cử động vòng mông bằng 11 cm; - Thông số kích thước thiết kế và kích thước cơ bản của cỡ trung bình; b. Yêu cầu về cắt - Các chi tiết sản phẩm khi cắt đảm bảo ngang canh thẳng sợi vải; - Các chi tiết cắt dọc sợi vải: Thân quần, thân áo, tay áo, măng séc tay, cổ áo, túi áo, đố túi, dây vai, câu vai, cạp quân, lót túi quân, đáp túi dọc, đáp túi hậu, viền túi hậu, đáp moi, đáp khoá, dây lưng; - Các chi tiết cắt ngang sợi vải: Nắp túi áo, lót cạp quần, lót moi cúc. c. Yêu cầu về ép inex - Mex ép phải đảm bảo độ dính của mex với vải, không bị phồng rộp, co vải, thiếu hụt, êm phẳng; - Cổ áo, túi áo đảm bảo quy định về kích thước, hình dáng; cổ áo dựng mex cắt định hình chân cổ; - Ngực áo phẳng êm, không thừa, không nhăn vải; - Đuôi nẹp không vểnh, tểnh, thiếu mo; - Các chi tiết ép mex: cổ áo, nắp túi, măng sét, viền túi hậu, cạp quần. d. Yêu cầu về các đường may - Đường may cách mép 0,1 cm: Chân cổ, vai con, măng séc, viền sẻ cửa tay, dây vai, chân cạp, moi cúc, cầu vai, xung quanh túi áo, bẻ nẹp ve, miệng túi hậu, dây nhôi, dây lưng, chặn cửa quần (từ ngã tư cửa quần đến điểm chặn); - Dây lưng may mí 2 bên. May chặn 2 đầu dây ngay ngắn, đúng vị trí, dây thứ nhất ở thẳng ly chính, dây sau cách đường chắp cạp 2 cm, dây còn lại băng 1/2 khoảng cách giữa dây thứ nhất và dây sau cạp; - Đường may cách mép 0,4 cm: Diễu cổ, ve nẹp, nắp túi, đố túi, măng séc, phía trên cạp, đáp moi khóa; - Đường may lộn cách mép 0,7 cm: cầu vai, cổ áo, măng séc, nắp túi;

		- Đường may cách mép 0,7 cm: Đường may diễu gáy nắp túi, miệng túi chéo quần. Tra tay, sườn áo, tay áo may chập vắt sổ hoặc bằng máy chuyên dùng 2 kim 5 chỉ; - Đường may cách mép 1 cm: Gấu áo, miệng túi áo may lật ra ngoài; - Đường may cách mép 3 cm: Gấu quần; - Đường may cách mép 3,5 cm: Nẹp áo đến hết gấu, ve áo may theo làn ve; - Đường may cách mép 1,2 cm: Đường dọc, đường giàng quần; - Đường may giáp cạp quần từ 1,2 cm dưới gầm đũng may đều lên tới cạp rộng 3,5 cm, phải may đè 2 đường chỉ trùng khít lên nhau; - Tra măng séc: Cửa tay xếp 2 ly bên thép tay to cách cạnh ngoài thép tay 4 cm, ly cách nhau 1 cm, xếp ly quay ra phía xẻ cửa tay. - Các đường may (kể cả các đường may bên trong) dảm bảo mật độ 5 mũi chỉ/1 cm, đều đặn không bỏ mũi, sùi chỉ, nhăn dúm vải, không sểnh tuột chỉ; - Đường may gầm đũng quần may chần 2 đường chỉ chồng khít lên nhau; - Điểm đầu và cuối các đường may như miệng túi, cửa quần, dây vai phải lại mũi 3 lần chỉ dài 1 cm chồng khít lên nhau; - Miệng túi áo chặn chữ nhị cách nhau 0,3 cm, 3 lần chỉ, khi dán túi, thân túi cách đường chặn nắp túi 1 cm; - Các đường may diễu, mí, lộn phải cách đều mép vải, những điểm giao nhau phải gặp nhau, không so le như gầm đũng, cạp quần, sườn tay áo; - Tay áo, túi áo, ve, cổ, nẹp áo phải cân đối, không vênh vặn, so le dài ngắn, đúng vị trí, kích thước quy định; - Dây vai đeo cấp hiệu gắn đúng vị trí quy định, đảm bảo kích thước; - Sản phẩm may xong phải cân đối, không nhăn vải; - Dây điều chỉnh cạp quần gán bộ khóa điều chỉnh, may giữa bản rộng của cạp quần, mở khóa điều chỉnh quay về phía cửa quần. Dây dệt bản rộng 2 cm, dây dệt đặt dưới hai lần vải chính, may diễu một đường cách mép 0,3 cm ở hai cạnh dọc. Dây điều chỉnh được lồng qua khóa điều chỉnh, vị trí gắn: Cạnh dây điều chỉnh cách đường dọc quần 1 cm về phía thân sau; - Vị trí gắn chốt hãm khóa điều chỉnh: Cạnh ngoài chốt hãm cách miệng túi 0,8 cm. e. Yêu cầu về thùa khuyết, đính cúc - Khuyết thùa và đính cúc xong phải bám sát chân, đủ mật độ chi, chắc chắn không sổ tuột, cắt sạch đầu chỉ thừa. Tâm cúc tương ứng với tâm khuyêt, chiêu rộng lô khuyêt khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 0,1 cm; - Vị trí khuyết, cúc: * Áo:

		- Nẹp áo thùa khuyết dọc, cách mép nẹp 1,7 cm; - Túi áo khuyết thùa dọc giữa bản rộng nắp túi, đầu khuyết cách sòi nhọn 1,5 cm; - Măng séc tay thùa khuyết dọc theo chiều dài măng séc, đầu khuyết cách mép 1 cm ở giữa bản rộng măng séc; - Cổ áo mỗi bên thùa 02 khuyết đeo phù hiệu; - Khuyết đeo biển tên: Thùa 2 khuyết ngang cân đối trên túi ngực bên phải, cách gáy túi 1,8 cm. Khoảng cách giữa 2 tâm khuyêt 2,8 cm; SỬA ĐỔI 1:2018 TCQS 190:2016/TCHC/QN - Khuyết đeo biểu tượng quân chủng: Thùa 2 khuyết dọc cân đối bên ngực trái người mặc. Khuyết thùa cân đôi cách trên gáy túi 1,6 cm, tâm kuyết cách nhau 3,5 cm. * Quần: - Đầu khuyết túi hậu cách miệng túi 1,5 cm bấm dọc chính giữa; - Móc cạp cài chìm vào cạp chắc chắn ở vị ưí giữa bản rộng đầu cạp; - Cúc túi hậu đính vào lót túi sau đúng vị trí giữa túi, đầu khuyết cách miệng túi 1,2 cm. f. Yêu cầu về Lô gô tay áo - Lô gô tay áo quy định tại tiêu chuẩn TCQS SỬA ĐỔI 1:2017 TCQS 208:2014/TCHC/QN; - Lô gô may liền áo ở giữa sống tay áo bên trái, cạnh trên cách đầu vai 8 cm; may diễu đều 2 mm xung quanh. g. Yêu cầu về lắp ghép Sản phâm và các chi tiêt phải đảm bảo hình dáng, kích thước và các yêu cầu kỹ thuật theo đúng quy định của tiêu chuẩn. f. Yêu cầu về là - Sản phẩm sản xuất xong, được là, ép trên bàn là hơi có nhiệt độ phù hợp với nguyên liệu; - Áo: Là kỹ tay áo, cổ áo, thân áo; - Quần: Là rẽ đường dọc, đường giàng quân, là cạp và là định hình ly trước, ly sau. **4. Yêu cầu về tem nhãn:** - Sản phẩm phải được gắn nhãn mác Theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14.. - Vị trí gắn nhãn: + Áo: Nhãn Quân nhu và nhãn tên doanh nghiệp sản xuất gập đôi được gắn sát nhau vào đường mí nẹp cúc phía trong áo cách gấu 12 cm, nhãn tên doanh nghiệp sản xuất gắn ở dưới, nhãn Quân nhu gắn ở trên, mặt chữ lên trên; + Quần: Nhãn Quân nhu được gắn ở lót cạp thân sau bên trái, vị trí gắn cân đối ở giữa đường chiết ly thân sau. Nhãn Quân nhu may mí xung quanh, nhãn tên doanh nghiệp sản xuất gập đôi may cân đối ở giữa mép dưới đường may mí, phần chữ lên trên.

		5. Phương pháp kiểm tra **a. Tỉ lệ kiểm tra** - Lấy mẫu kiểm ưa nguyên liệu theo TCVN 1749:1986; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng ngẫu nhiên từ 5 % đến 10 % số lượng sản phẩm trong lô hàng; - Số lượng sản phẩm tối đa ương 1 lô hàng: 1.000 sản phẩm. **b. Kiểm tra yêu cầu chung** **- Kiểm tra ngoại quan** Quan sát kiểm ưa ngoại quan; yêu cầu đảm bảo như quy định ương 4.1.1. **- Kiểm tra nguyên liệu** Nguyên liệu sản xuất có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, được kiểm ưa nghiêm ngặt trước khi đưa vào sản xuất. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật vải Gabadin len 70/30 Kl 1 theo TCVN/QS 1683:2013; Kiểm ưa chì tiêu kỹ thuật vải Popelin Pevi K13 theo TCVN/QS 1947:2017; + Kiểm ưa vải Ka-te K14 theo TCQS 227:2014/TCHC/QN; + Kiểm tra nhãn mác quân nhu theo TCQS SỬA ĐÔI 2:2018 TCQS 207:2014/TCHC/QN; + Kiểm tra lô gô tay áo TCQS SỬA ĐỔI 1:2017 TCQS 208:2014/TCHC/QN; + Kiểm tra bộ khóa điều chỉnh cạp quần theo TCQS 451:2017/TCHC/QN; + Kiểm tra cúc áo theo TCVN/QS 1504:2012. **c. Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật** - Trải sản phẩm trên bàn phăng dùng phương tiện đo quy định để kiểm tra; - Nội dung kiểm tra theo tiêu chuẩn cơ sở SỬA ĐÔI 1:2018 TCQS 190:2016/TCHC/QN **6. Bao gói** 6.1. Cách gấp - Áo: Gấp theo nẹp áo, gấp dọc thân trước lên thân sau, gấp tay dọc theo thân trước, gấp đôi ở 1/3 chiều dài áo (từ dưới lên); - Quần: Gấp dọc theo ly quần, gấp đôi chiều dài quần; - Áo được xếp trong quần, cứ 10 bộ đảo chiều xếp. 6.2. Bao gói - Quân phục nghiệp vụ canh gác Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam mùa hè KI 2, được đóng ương túi PE có kích thước chiều dài X chiều rộng là 60 cm X 40 cm, miệng túi gấp kín; - Số lượng: 20 bộ/kiện; - Quân phục nghiệp vụ canh gác Hạ sĩ quan - Binh sĩ nam mùa hè K12 được bao gói bằng thùng cat-tông. Bìa cat-tông có độ dày 0,6 cm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ giữa 3 lớp lá, độ dày 2 lá ngoài cùng bằng 0,4 cm và 2 lớp sóng dày 0,2 cm; - Kích thước thùng cat-tông: Chiều dài X chiều rộng X chiều cao là 50 cm X 40 cm X 36 cm (± 2 cm);

<table>
<tr><td></td><td></td><td>- Nắp thùng bao gói xong được dán băng dính bản rộng 5 cm kín miệng thùng. Phía trong đáy và mặt trên thùng được lót thêm 1 miếng bìa lót. Bên ngoài được siết băng 2 đai nhựa ngang thùng, dây nhựa có bản rộng 2 cm;
- Bên trong có phiếu bao gói. Kích thước phiếu bao gói chiều dài X chiều rộng là (15 X 15) cm;
- Nội dung phiếu bao gói:
+ Cục Quân nhu - TCHCKT
+ Tên sản phẩm;
+ Nơi sản xuất;
+ Số lượng;
+ Khối lượng;
+ Ngày tháng năm ;
- Mặt ngoài 2 bên thành dọc thùng in nội dung:
+ Cục Quân nhu - TCHCKT
+ Tên sàn phẩm;
+ Tên đơn vị sản xuất;</td></tr>
<tr><td>30</td><td>Quần áo mưa gác K13</td><td>1. Yêu cầu ngoại quan
a. Hình dáng
- Áo mưa gác KI3 là kiểu áo Măngtôsan khoác ngoài được làm từ chất liệu vải Vinylon tráng nhựa, một hàng cúc và fee mơ tuya; tay dài có cá tay, chun cổ tay; thân trước có hai túi cơi chéo, phía trước và sau có đề cúp may rời, vai áo có đỉa đeo cấp hiệu. Có 2 lóp đệm vai thân trước, thân sau xẻ có đáp xúp, cổ bẻ thùa khuyết gắn phù hiệu; mũ cài rời có cúc bấm, dây thắt miệng mũ; dây thắt lưng có khóa nhựa mạ màu đồng; phía trong cổ áo, dây thắt lưng, cơi túi, cá tay dựng bàng mex; đề cúp phía trước và sau có lưới thoát hơi;
- Quần kiểu cạp liền có chun, gấu quần được tán cúc bấm.
b. Màu sắc: Màu xanh lá cây.
2. Yêu cầu về nguyên liệu
a. Vải may Quần áo mưa gác K13
- Vải vinylon tráng nhựa được sản xuất từ vải nền Vinylon dệt từ sợi Polyamide (PA), phủ lớp keo tráng lót là keo PU (Polyurethane) và lớp nhựa mặt sau là PVC (có phụ gia);
- Các chỉ tiêu kỹ thuật cơ bản của vải Vinylon tráng nhựa, được quy định trong Bảng 2.
Bảng 2 - Chỉ tiêu cơ lý vải Vinylon tráng nhựa
<table>
<tr><th>Tên chỉ tiêu</th><th>Mức</th></tr>
<tr><td>1. Thành phần nguyên liệu Polyamide (PA) của lớp vải nền, %</td><td>100</td></tr>
<tr><td>2. Khổ rộng vải thành phẩm, cm</td><td>152 ±2</td></tr>
<tr><td>3. Độ dày, mm</td><td>0,18 ±0,01</td></tr>
<tr><td>4. Khối lượng theo bề mặt của vải thành phẩm, g/m^2</td><td>185 ± 10</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

		5. Độ bền kéo đứt băng vải nguyên thuỷ, N, không nhỏ hơn:	
		- Dọc	600
		- Ngang	400
		6. Độ bền kéo đứt băng vải sau lão hoá (70 °C X 72 h), N, không nhỏ hơn:	
		- Dọc	550
		-Ngang	350
		7. Độ bền xé rách nguyên thủy, N, không nhỏ hơn	
		- Dọc	11
		-Ngang	11
		8. Kháng thuỷ áp suất thấp, 500 mmH2O/lh:	
		- Nguyên thủy	Không thấm
		- Sau lão hóa (70 °C X 72 h)	Không thấm
		9. Độ thấm nước toàn phần, %, không lớn hơn	4
		10. Độ bền màu ma sát, cấp, không nhỏ hơn	
		-Khô	4
		-Ướt	4
		11. Độ bền màu với giặt xà phòng của vải thành phẩm (60 °C), cấp, không nhỏ hơn:	
		- Dây (vật liệu bông, polyester, acrylic, polyamide, diaxetat, len)	4
		12. Độ bền màu với mồ hôi của vải thành phẩm, cấp, không nhỏ hơn:	
		- Phai	4
		- Dây (vật liệu bông, polyester, acrylic, polyamide, diaxetat, len)	4
		- Phai	4
		13. Độ bền màu với nước biển của vải thành phẩm, cấp, không nhỏ hơn:	
		- Phai	4
		- Dây (vật liệu bông, polyester, acrylic, polyamide, diaxetat, len)	4
		14. Độ bền màu với ánh sáng nhân tạo của vải thành phẩm, cấp, không nhỏ hơn	4

15. Độ lệch màu so với màu mẫu chuẩn (AE), không lớn hơn	1,2
16. Hàm lượng formaldehyt tồn dư trên vải thành phẩm, mg/kg, không lớn hơn	300

CHÚ THÍCH: Tùy theo từng loại vải thử kèm mà mức chỉ tiêu dây màu sang các vật liệu được quy định tại mục 12,13,14.

b. Cúc bấm

Cúc bấm được gắn trên nẹp, có loại 4 chi tiết A, B, C, D, lò xo song song.

- Màu sắc: Màu đồng.
- Nguyên liệu: Đồng vàng.

c. Cúc cài

Cúc cài được gắn trên nẹp, cá tay áo là cúc đồng, đường kính 22 mm, có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định tại tiêu chuẩn TCVN/QS 1504:2020.

d. Dây rút

Dây tròn 2 lớp, đường kính 6 mm, hai đầu bọc nhựa, cùng màu nguyên liệu chính. Chỉ tiêu kỹ thuật được quy định tại tiêu chuẩn TCQS 587:2020/TCHC/QN.

d. Chốt nhựa

Chốt nhựa hình tròn bằng nhựa nhiệt dẻo nguyên sinh (ABS, HDPE, PP), cùng màu nguyên liệu chính, bên trong có lò xo để hãm, khóa dây rút. Độ cứng chốt nhựa: (90 ± 5) Shore A.

e. Băng dán chống thấm

Băng dán chống thấm trong suốt bằng keo nhiệt PU.

- Chiều rộng (20 ± 1) mm; chiều dày (0,1 ± 0,05) mm;
- Tỉ trọng: (1,18 ± 0,02) g/cm^3;
- Nhiệt độ nóng chảy băng dán: (130 - 160) °C.

f. Khóa kéo

Khóa kéo nhựa nhiệt dẻo, cùng màu nguyên liệu chính. Khóa kéo gồm 2 loại:

+ Khoá kéo phần nẹp áo: Loại răng 5, răng cá sấu;

+ Khoá kéo phần túi đựng: Loại răng 5, răng thường.

Các chỉ tiêu chất lượng đạt mức D theo tiêu chuẩn BS 3084:2006, Slide fasteners (Zipps) - Specification *(Dây khóa kéo - Yêu cầu kỹ thuật)*.

g. Khóa thang ngang

- Khóa thang ngang điều chỉnh dây lưng là khóa thang ngang, màu đồng có bề mặt trơn, nhẵn; không bị lồi, lõm; không bị thiếu, khuyết nhựa; không bị tách lớp hoặc phân lớp;
- Khóa nhựa điều chỉnh dây lưng có các chỉ tiêu kỹ thuật quy định tại Bảng 3.

Bảng 3 - Chỉ tiêu kỹ thuật của khóa thang ngang

Tên chỉ tiêu	Mức

1. Thành phần nguyên liệu	Nhựa dẻo (ABS, HDPE, PP)
2. Khối lượng riêng, g/cm^3:	
- Nhựa ABS	1,05 ± 0,05
- Nhựa HDPE	0,95 ± 0,05
- PP	0,91 ± 0,05
3. Độ cứng, Shore A	95 ± 3
4. Chiều dài khóa, mm	67 ± 1
5. Chiều rộng khóa, mm	40 ±1

i. Chun

Chun cạp quần bản rộng 40 mm; Chun xúp cửa tay bản rộng 10 mm. Chỉ tiêu kỹ thuật được quy định tại tiêu chuẩn TCQS 584:2020/TCHC/QN.

j. Chỉ may

Chỉ may, cùng màu nguyên liệu chính, có các chỉ tiêu kỹ thuật được quy định tại tiêu chuẩn TCQS 585:2020/TCHC/QN.

k. Nhãn mác quân nhu

Quy định về chỉ tiêu kỹ thuật nhãn mác quân nhu theo SỬA ĐỔI 2:2018 TCQS 207:2014/TCHC/QN.

l. Mex

Là loại vải không dệt, không phủ keo, khối lượng theo bề mặt 150 g/m^2, màu trắng.

m. Lưới thoát khí

Nguyên liệu sợi tổng hợp, màu tráng, mật độ 625 lỗ/10 cm^2.

3. Chỉ tiêu kỹ thuật

a. Kích thước

Thông số kích thước Quần áo mưa gác K13 gồm ba cỡ (3; 4; 5), theo quy định.

Thông số kích thước thành phẩm Quần áo mưa gác K13

Tên chỉ tiêu	Vị trí đo	Mức			Dung Sai
		Cỡ 3	Cỡ 4	Cỡ 5	
1. Chiều dài từ chân cổ đến hết gấu	a	1060	1120	1180	10
2. Chiều dài từ chân cổ đến hết đề cúp	b	200	210	220	3
3. Chiều rộng vai lớn	-	460	480	500	5
4. Chiều rộng vai nhỏ	-	170	180	190	2
5. Chiều rộng vai ngang đề cúp	c	500	520	540	5
6. Chiều rộng ngang nách 1/2 thân sau	d	265	285	305	3
Chiều rộng thân ngang gấu 1/2 thân sau	e	270	285	300	3
8. Chiều dài xẻ sau	-	350	370	390	2
9. Chiều rộng đầu trên xúp	-	70	70	70	-

			10. Chiều rộng đầu dưới xúp		210	220	230	2	
			Thân trước						
			11. Chiều dài từ đầu vai đến hết gấu	a	1050	1110	1170	10	
			12. Chiều dài từ đầu vai đến hết đề cúp	b	250	260	270	2	
			13. Chiều rộng ngang đề cúp	c	280	290	300	3	
			14. Chiều rộng ngang nách	d	340	350	360	4	
			15. Chiều rộng ngang gấu	e	390	400	410	5	
			16. Bản rộng nẹp thân trước trái	-	60	60	60	5	
			17. Chiều dài xẻ ve	-	20	20	20	5	
			18. Độ góc của ve	-	30	30	30	-	
			19. Chiều dài từ nách đến đầu dây lưng	-	105	110	115	5	
			20. Chiều dài đia dây lưng	-	53	53	53	2	
			21. Chiều rộng đia	-	10	10	10	1	
			22. Kích thước dây lưng (dài X rộng)	-	1020x 52	1250x 52	1300x52	-	
			23. Chiều dài từ đề cúp xuống miệng túi	-	210	230	250	2	
			24. Chiều dài từ nẹp áo vào cạnh túi trên	-	185	200	215	2	
			25. Chiều dài từ nẹp áo vào cạnh túi dưới	-	195	210	225	2	
			26. Kích thước vải lót túi trong (dài X rộng)	-	370x245	370 x 245	370 x 245	-	
			Cổ và nẹp						
			27. Chiều rộng chân cổ		45	45	45	-	
			28. Chiều dài đầu cổ	-	520	540	560	5	
			29. Chiều dài má cổ	-	80	82	84	-	
			30. Chiều rộng bản cổ đo giữa gáy	-	70	70	70	-	
			31. Chiều dài chân cổ cả má cổ (đo sát chân)	-	460	480	500	5	
			32. Phù hiệu may liền cách mép cổ		40	40	40	5	
			33. Kích thước dây treo áo (dài X rộng)	-	55 X 8	55 X 8	55 X 8	2	
			Mũ - túi đựng áo						
			34. Chiều dài mũ đo từ gáy lên phía trước	-	530	550	570	6	
			35. Chiều rộng miệng mũ	-	760	780	800	6	
			36. Chiều rộng đỉnh phía gáy	-	510	530	550	5	

		37.	Chiều rộng đỉnh mũ (đo chỗ rộng nhất)	-	260	270	280	2	
			38. Chiều cao má mũ	-	330	340	350	2	
			39. Chiều dài má mũ phía chân	-	200	210	220	**2**	
		40.	Chiều rộng má mũ phía trên chỗ rộng nhất	-	210	220	230	2	
			41. Chiều rộng vành mũ	-	20	20	20	5	
			42. Chiều dài dây thắt miệng mũ	-	980	1000	1020	10	
			43. Đường kính dây thắt mũ	-	6	6	6	-	
			44. Kích thước túi đựng (dài X rộng)	-	320x240	320x240	320x240	3	
			Tay áo - cá tay - đỉa cài cấp hiệu						
			45. Chiều dài từ đầu vai đến cửa tay	g	600	630	660	5	
			46. Chiều rộng 1/2 bắp tay	h	240	255	270	-	
			47. Chiều rộng 1/2 cửa tay	k	175	180	185	-	
			48. Chiều rộng bản gấu	-	25	25	25	-	
			49. Chiều rộng cá tay	-	40	40	40	-	
			50. Chiều dài cá tay	-	115	125	135	2	
		51.	Khoảng cách từ cạnh dưới cá tay đến cửa tay	-	80	80	80	-	
			52. Chiều rộng đáp nách	-	60	60	60	-	
			53. Chiều cao đáp nách (đo một mảnh)	-	80	80	80	-	
			54. Kích thước đỉa vai to (dài X rộng)	-	37 X 25	37 X 25	37x25	2	
		55.	Khoảng cách từ đỉa vai to đến mép nối tay	-	17	17	17	1	
			56. Kích thước đỉa vai nhỏ (dài X rộng)	-	28 X 17	28 X 17	28 X 17	1	
		57.	Khoảng cách từ đỉa vai nhỏ đến mép nối tay	-	90	90	90	1	
			Khuyết, cúc						
			58. Số lỗ khuyết/nẹp	-	5	5	5	-	
			59. Khoảng cách từ tâm khuyết trên đến đường tra cổ	-	22	22	22	1	
			60. Tâm khuyết cách mép nẹp		25	25	25	1	
			61. Khoảng cách giữa các tâm khuyết		170	170	170	-	
			62. Số cúc/ nẹp		5	5	5	-	

		63. Khoảng cách từ tâm cúc trên đến đường tra cổ		22	22	22	1	
		64. Khoảng cách từ tâm cúc đến mép nẹp		25	25	25	1	
		65. Khoảng cách giữa các tâm cúc		170	170	170	1	
		66. Khoảng cách từ tâm khuyết đến mỏ nhọn nẹp tay áo		25	25	25	1	
		67. Khoảng cách từ tâm khuyết đến mép ngang nẹp	-	20	20	20	1	
		68. Khoảng cách từ tâm cúc đến mép gấu cổ tay	-	110	110	110	2	
		69. Khoảng cách từ tâm khuyết đến mép nối phía dưới	-	95	95	95	2	
		Lưới trong						
		70. Chiều rộng bản phía chân đề cúp thân trước	-	290	300	310	3	
		71. Chiều cao phía lót đề cúp thân trước	-	220	230	240	2	
		72. Chiều rộng bản phía chân đề cúp thân sau	-	410	420	420	4	
		73. Chiều cao từ gáy đến chân đề cúp thân sau	-	180	190	200	2	
		Quần						
		74. Chiều dài quần từ trên cạp xuống gấu	a	960	1000	1040	5	
		75. Chiều rộng ngang đũng thân trước	b	320	330	340	3	
		76. Chiều rộng ngang đũng thân sau	e	420	430	440	3	
		77. Chiều rộng ngang ống	c	250	260	270	2	
		b. Yêu cầu về cắt - Các chi tiết phải đảm bảo canh sợi của nguyên liệu; - Các chi tiết phải cắt theo dọc sợi vải: Thân trước, thân sau, tay áo, chân cổ, đề cúp thân trước, đề cúp thân sau, dây lưng, đỉa, đáp nách, lưới thoát khí; - Các chi tiết phải cắt theo ngang sợi vải: Cá tay, cổ áo (các chi tiết bên trong cắt theo chi tiết bên ngoài như cổ, nẹp, cơi túi, dây lưng...); - Các chi tiết được phép cát can một mảnh: + Nẹp áo cách gấu không nhỏ hơn 100 mm, cách khuy thứ hai là 50 mm. tránh vị trí khuy cúc;						

		+ Lót cổ áo, túi. **c. Yêu cầu về may** - Khi may dùng kim số 14; - Các đường may đảm bảo 4 mũi/10 mm, phải thẳng đều, không sổ tuột, bỏ mũi, sùi chỉ, đầu và cuối đường may phải lại mũi 3 lần, dài 10 mm, cắt sạch chỉ thừa. Các đường may đè, diêu, mí, quấn phải cách đều mép vải, mũ gắn đúng vị trí qui định, phải cân đối; - Quy định các đường may cách mép 1 mm: May đè, mí chân cổ, chân mũ, cơi mũ phía thân; - Đường may cách mép 4 mm: Đường tra tay, vai áo, dây lưng, lót túi, diễu phù hiệu; - Đường may song song cách nhau 7 mm: Mũ áo, sống lưng thân sau, cạnh cơi túi, tay áo, cá tay, sườn, đáp vai; - Đường may cách mép 10 mm: Đề cúp thân trước, đề cúp thân sau, bản cổ; - Đường may cách mép 15 mm: Miệng mũ (lồng dây); - Đường may cách mép 20 mm: Chân mũ và cạnh mũ; - Đường may cách mép 25 mm: Gấu áo, gấu tay áo; - Túi đựng: Hai đường song song nhau 7 mm, điểm dây treo may chần 3 lần chỉ, kích thước dây (dài X rộng): (260 X 10) mm ± 2 mm; - Dây treo áo dài 55 mm, bản rộng 8 mm, may diễu 2 cạnh; - Các đường may đảm bảo 4 mũi/1 cm phải đều, thẳng, không sùi chỉ, bỏ mũi; đầu và cuối đường may lại mũi 3 lần, dài 1 cm cắt sạch chỉ thừa; - Các đường may đè, diễu mí, quấn, lộn phải đều mép cắt vải, điểm giao nhau không được so le, tay áo tra phải tròn đều, êm, không nhăn dúm. Túi áo cân đối đúng vị trí, miệng túi phải chặn ngang chăc chăn; - Ve, cổ áo hai bên phải đều nhau; đề cúp trước cân đối bằng nhau không so le, chặn đúng quy định; cúc đính chắc chắn. **d. Yêu cầu về dán ép chống thấm đường may** - Băng dán phải cân giữa đường may, bảo đảm nhiệt độ bám dính tốt, khi dán xong cắt sát đầu và cuối băng, đường dán ép phải phủ kín đường may, bản băng ép dán rộng 20 mm. Khi ép xong sản phẩm mặt phải không bị nhăn dúm, biến dạng, co rút, mặt ép không bị bong tuột, phồng rộp, chỗ nối đường băng chồng lên nhau 15 mm; - Vị trí dán: + Các đường dán trên áo: Sườn áo, tra tay, tay áo, đáp nẹp, chân đề cúp, chắp đỉnh mũ; + Các đường dán trên quần: Đường dọc, đường giàng, chắp đũng. **e. Yêu cầu thùa khuyết, đính cúc, tán cúc bấm** - Khuyết thùa phải đều, sát chỉ không nhăn dúm, tuột chân; mật độ 14 mũi/10 mm, chắc chắn không sổ tuột. Chiều rộng lỗ

		khuyết khi thùa xong phải bằng đường kính cúc, đầu bằng lỗ khuyết khi thùa xong phải lớn hơn đường kính cúc 1 mm; - Quy định về đính cúc: Đính cúc chắc chắn không bị xoay, tuột, đứt chỉ. Đính cúc xong phải cắt sạch đầu chỉ, cúc áo đính theo chiều ngọn bông lúa lên trên. Khi đính cúc vị trí tâm cúc phải tương ứng vị trí của lỗ thùa khuyết. Cúc áo đính tay 8 lần chỉ trên 1 lỗ khuyết, cúc áo đính theo chiều ngọn bông lúa lên trên; - Cúc bấm giữ mũ và cổ áo tán xong phải bảo đảm chắc chắn không bị tuột, méo, lõm (mặt phải của cúc), đúng vị trí qui định. **4. Yêu cầu về tem nhãn** - Sản phẩm phải được gắn nhãn mác theo tiêu chuẩn như quy định tại STT 01: Chiếu cói cá nhân K14. - Vị trí gắn nhãn: Áo được gắn mác in, cỡ số, dây treo áo vào chân cổ giữa gáy thân sau (nhãn mác gập đôi, cỡ số gắn ở giữa). Quần được gắn mác cỡ số tại đường mí chân cạp phía đường chắp đũng sau. Túi đựng gắn mác cỡ số tại đường cạnh sát dây treo túi phía trên miệng túi. 5. Phương pháp kiểm tra **5.1 Tỷ lệ kiểm tra** - Lấy mẫu nguyên liệu để kiểm tra theo TCVN 1749:1986; - Kiểm tra, phúc tra chất lượng sản phẩm từ 5 % trở lên số lượng trong một lô hàng; - Số lượng sản phẩm trong một lô hàng không lớn hơn: 1.000 sản phẩm. **5.2 Kiểm tra yêu cầu chung** **5.2.1 Kiểm tra hồ sơ, tài liệu** Kiểm tra các tài liệu trong hồ sơ chất lượng sản phẩm được quy định tại 4.1.1. Các văn bản phải có đầy đủ tính pháp lý và còn hiệu lực. **5.2.2 Kiểm tra ngoại quan** Quan sát kiểm tra ngoại quan bằng mắt thường, yêu cầu bảo đảm như quy định trong 4.1.2. **5.2.3 Kiểm tra nguyên liệu** - Nguyên Ịiệu sản xuất có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, được kiểm tra chặt chẽ trước khi đưa vào sản xuất. Kiểm tra nguyên liệu bảo đảm theo 4.1.3; - Kiểm tra các kích thước bàng dụng cụ đo quy định tại Bảng 1; - Kiểm tra vải: + Kiểm tra thành phần hóa học theo TCVN 5465-24:2013; + Kiểm tra chiều rộng và chiều dài theo TCVN 7834:2007; + Kiểm tra độ dày theo TCVN 7837-3:2007; + Kiểm tra khối lượng theo TCVN 7837-2:2007; + Kiểm tra độ bền kéo đứt và độ giãn đứt theo TCVN 1754:1986; + Kiểm tra độ bền xé theo TCVN 10501-1:2014 (Phương pháp B); + Kiểm tra kháng thủy tĩnh áp suất thấp trên máy chuyên dùng,

		mức cột nước thử tối thiểu 500 mm với thời gian ít nhất là 10 phút, trên bề mặt (mặt tráng nhựa nằm trên) không đọng giọt nước là đạt yêu cầu độ không thấm nước; + Kiểm tra độ thấm nước theo TCVN 4640:1988; + Kiểm tra độ bền màu với ma sát theo TCVN 4538:2007; + Kiểm tra độ bền màu với mồ hôi theo TCVN 7835-E04:2010; 4- Kiểm tra độ bền màu với nước biển theo TCVN 5233:2002; + Kiểm tra độ bền màu với giặt theo TCVN 7835-C 10:2007; + Kiểm tra độ bền màu với ánh sáng nhân tạo theo TCVN 5823:1994; + Kiểm tra độ lệch màu so màu mẫu chuẩn trên máy đo màu quang phổ; + Kiểm tra hàm lượng formaldehyt theo TCVN 7421-1:2013. - Kiểm tra cúc áo theo TCVN/QS 1504:2020; - Kiểm tra dây rút theo TCQS 587:2020/TCHC/QN; - Kiểm tra khóa kéo theo BS 3084:2006; - Kiểm tra chun theo TCQS 584:2020/TCHC/QN; - Kiểm tra nhãn mác Quân nhu theo SỬA ĐỔI 2:2018 TCQS 207:2014/TCHC/QN; - Kiểm tra các chỉ tiêu kỹ thuật bao bì theo TCQS 488:2022ATCHC/QN. **5.3 Kiểm tra chỉ tiêu kỹ thuật** - Trải sản phẩm trên bàn phẳng, sử dụng phương tiện đo quy định để kiểm tra; Nội dung kiểm tra theo TCQS 185:2022/TCHC/QN **6. Bao gói** - Gấp theo nẹp áo gập dọc thân trước lên thân sau, gấp tay áo dọc theo thân trước, chiều dài áo gấp làm 4. - Mỗi sản phẩm được gấp gọn cho vào túi đựng kéo khóa, được bao gói trong thùng Carton dày 6 mm gồm 5 lớp, trong đó có 2 lớp sóng xếp xen kẽ với 3 lớp lá; Kích thước thùng Carton (chiều dài X chiều rộng X chiều cao) là (480 mm X 330 mm X 400 mm); Miệng thùng dán băng dính bản rộng 50 mm, ngậm sâu vào 2 cạnh thùng 60 mm, trên và dưới miệng thùng có miếng bìa lót. Bên ngoài hộp được xiết bằng 2 đai nhựa ngang hộp; Chất lượng thùng Carton đựng Quần áo mưa gác K13 được quy định theo TCQS 488:2022/TCHC/QN. - Khi đóng thùng, 10 bộ buộc thành bó, xếp thành 1 hàng, đầu túi về 1 phía; - Số lượng: 20 bộ/thùng; - Trong mỗi hộp phải có phiếu bao gói. Phiếu có kích thước (chiều dài X chiều rộng) là (150 mm X 100 mm); Nội dung phiếu bao gói ghi: + Tên sản phẩm; + Nơi sản xuất; + Số lượng; + Khối lượng; + Ngày.... Tháng.... Năm.... - Mặt ngoài 2 bên dọc thùng in nội dung:

		+ Cục Quân nhu/ TCHCKT; + Tên sản phẩm; + Cỡ số; + Số lượng; + Khối lượng; + Đơn vị sản xuất; + Ke hoạch sản xuất; + Ngày tháng năm; + Số thứ tự.

1.2.3. Yêu cầu khác

- Nhà thầu phải nộp cùng với E-HSDT các tài liệu chứng minh tính hợp lệ của hàng hoá sau đây:

+ Có Catalog hoặc tài liệu kỹ thuật khác của Nhà sản xuất có đầy đủ nội dung chứng minh các đặc tính, thông số kỹ thuật đối với các hàng hóa chào thầu. Nhà thầu phải đánh dấu highlight đáp ứng kỹ thuật tại catalog hoặc tài liệu kỹ thuật đó. Đối với tài liệu bằng tiếng nước ngoài, nhà thầu phải kèm theo bản dịch sang tiếng Việt và chịu trách nhiệm về tính chính xác của bản dịch.

+ Có cam kết cung cấp giấy chứng nhận xuất xứ và chất lượng (CO, CQ) khi giao hàng (Bản gốc hoặc bản chứng thực) đối với hàng hóa nhập khẩu, Phiếu xuất xưởng/hóa đơn bán hàng/giấy bảo hành của nhà sản xuất hoặc đại lý phân phối đối với hàng hóa sản xuất trong nước;

+ Có cam kết tất cả hàng hóa và phụ kiện kèm theo được bảo hành theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất và thời gian bảo hành ≥ 12 tháng (tính từ ngày nghiệm thu, bàn giao). Trong thời gian bảo hành, Nhà thầu phải cử cán bộ có mặt tại địa điểm thực hiện để xử lý, giải quyết các lỗi, sự cố, hư hỏng và đề ra các biện pháp khắc phục trong vòng 24 giờ kể từ khi được thông báo của Chủ Đầu tư. Trong thời gian bảo hành, Nhà thầu phải tiến hành thay mới (nếu có) các sản phẩm và phụ kiện hư hỏng do lỗi của nhà sản xuất nhưng không thể sửa chữa, khắc phục

Mục 2. Bản vẽ thiết kế, hình ảnh sản phẩm

Nhà thầu phải có bản vẽ thiết kế của riêng nhà thầu *(Đảm bảo không sao chép từ bất kỳ nguồn nào trên mạng)*, sau đó chuyển sang dạng PDF và nộp cùng hồ sơ dự thầu để chứng minh tính đáp ứng. Đối với các danh mục hàng hóa: Găng tay cao su (nuôi quân, quy tập MLS); Găng tay bạt K16 (NQ, TT, TS, bốc hàng); Khẩu trang than hoạt tính; Khẩu trang (TT*2, Bốc hàng*2, TS-DK*2); Găng tay ni lon chia thức ăn: Nhà thầu hoặc có thiết kế hình ảnh hoặc có ảnh mô phỏng hình ảnh sản phẩm.

Mục 3: Kiểm tra và thử nghiệm

Cục Hậu cần- Kỹ thuật/TCHC- KT sẽ trực tiếp kiểm tra, thử nghiệm hàng hóa với sự chứng kiến của nhà thầu; chỉ định lấy bất kỳ sản phẩm trong lô hàng để kiểm tra chất lượng (xác xuất từ 5-10% lô hàng). Phương pháp kiểm tra: kiểm, đếm, đo đạc các thông số kỹ thuật; kiểm duyệt bằng cảm quan. Đối với

các mặt hàng có yêu cầu kiểm định, thử nghiệm chuyên ngành, Chủ Đầu tư sẽ thuê đơn vị độc lập kiểm tra đánh giá xác định chất lượng hàng quốc phòng theo đúng quy định của Thông tư số 317/2017/TT-BQP ngày 31/12/2017 của Bộ Quốc phòng Quy định về hoạt động giám định chất lượng hàng quốc phòng trong lĩnh vực quân sự quốc phòng trước khi hàng hóa được nghiệm thu, bàn giao đưa vào sử dụng. Chi phí cho hoạt động kiểm tra, thử nghiệm do nhà thầu chịu. Kết quả kiểm tra của mẫu lấy từ mỗi lô sản phẩm phải đạt các yêu cầu kỹ thuật như quy định trong tiêu chuẩn kỹ thuật E-HSMT thì được nghiệm thu. Trong trường hợp kiểm tra lần thứ nhất không đạt yêu cầu phải kiểm tra lần thứ hai với số lượng mẫu gấp đôi cũng tại chính lô sản phẩm đó. Nếu kết quả kiểm tra lần thứ hai vẫn không đạt yêu cầu thì lô sản phẩm không được nghiệm thu

- Việc nghiệm thu chỉ hoàn tất khi hàng hóa đạt yêu cầu kỹ thuật và chất lượng theo đúng quy định tại Mục 1.2 Chương V. Trường hợp hàng hóa không phù hợp với đặc tính kỹ thuật thì Cục Hậu cần- Kỹ thuật/TCHC- KT có quyền từ chối và Nhà thầu phải có trách nhiệm thay thế hoặc tiến hành những điều chỉnh cần thiết để đáp ứng đúng các yêu cầu về đặc tính kỹ thuật. Trường hợp hàng hóa không có khả năng thay thế hay điều chỉnh hàng hóa không phù hợp, Chủ Đầu tư có quyền tổ chức việc thay thế hay điều chỉnh nếu thấy cần thiết, mọi rủi ro và chi phí liên quan do Nhà thầu chịu. Việc thực hiện kiểm tra, thử nghiệm hàng hóa của Chủ Đầu tư không dẫn đến miễn trừ nghĩa vụ bảo hành hay các nghĩa vụ khác theo hợp đồng của Nhà thầu.