

1. ОПИСАНИЕ ХУДОЖЕСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОГО ОФОРМЛЕНИЯ МОДЕЛИ
БРЮКИ МУЖСКИЕ МОД. 409
размеры 88-124, роста 158-200

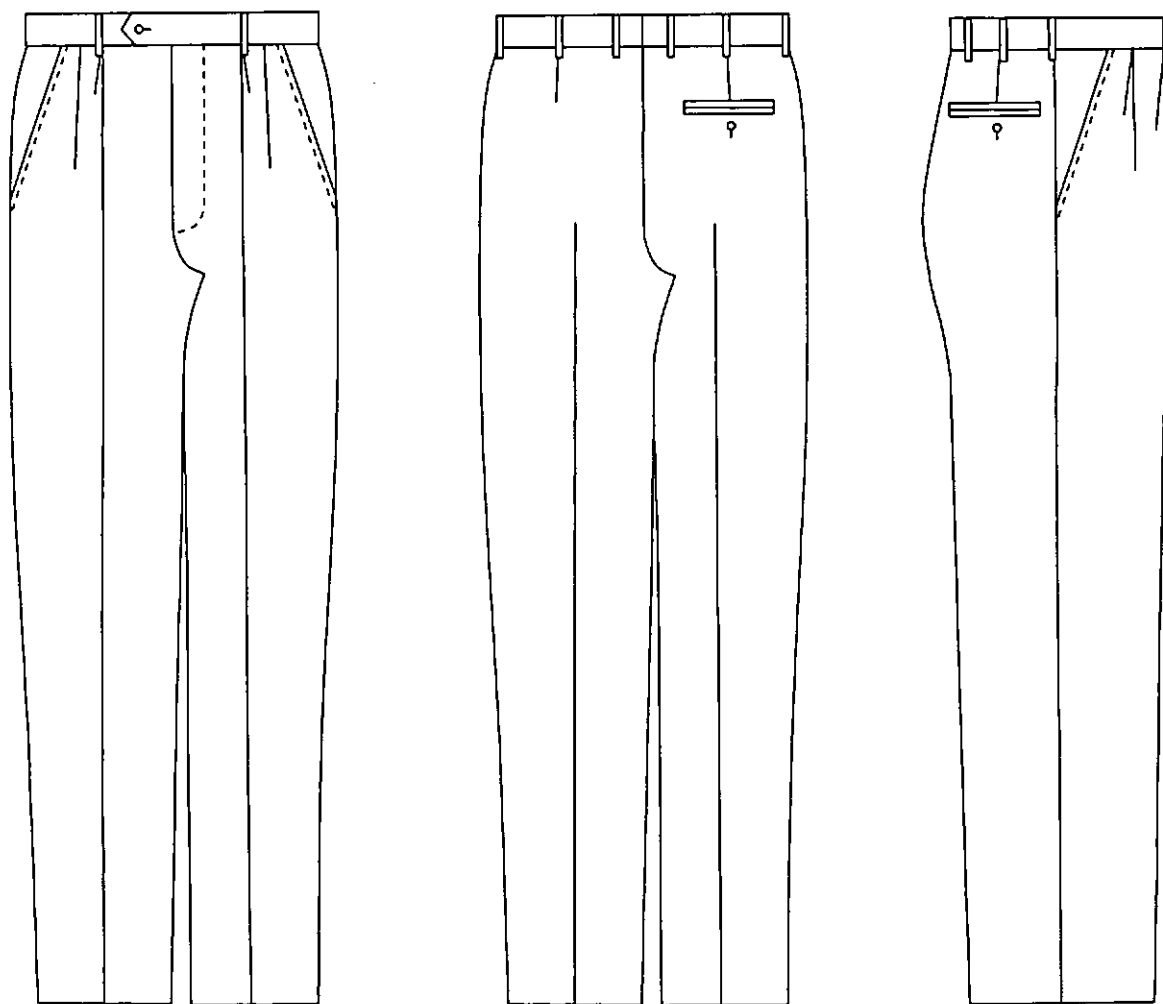
Описание модели:

Брюки прямые, на поясе, застежка на молнию, пуговицу и брючный крючок, на поясе предусмотрено 8 шлевок.

На передних половинках брюк косые боковые карманы с отделочной строчкой 0,5см, от среза, вверх и вниз входа в карман поставлены закрепки. По переду заложено по одной складки с каждой стороны. Передние половинки брюк с изнаночной стороны от пояса до икры обработаны подкладочной тканью.

На правой задней половинке брюк прорезной карман «в рамку», застегивающийся на прорезную петлю и на пуговицу. По концам кармана поставлены машинные закрепки.

Нижний срез брюк обработан тесьмой для меньшего трения подгибки низа. Ширина подгибки низа 4см.



1.2. По внешнему виду брюки мужские форменные должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному директором предприятия-изготовителя и согласованному с Заказчиком.

1.3. Брюки мужские по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры 1-4 полнотных групп по обхвату груди с 88 по 128см, по росту с 158 по 188см, предусмотренные ГОСТ 17521 и таблицей 1 настоящего ТО.

Таблица 1. Таблица для определения размеров мужской одежды

Маркировка размера на изделии	Обхват груди, см	Обхват талии, см	Маркировка роста на изделии	Рост, см
Вторая полнотная группа			158	155 - 160,9 (1)
88 (44)	86 - 89,9	74 - 77,9	164	161 - 166,9 (2)
92 (46)	90 - 93,9	78 - 81,9	170	167 - 172,9 (3)
96 (48)	94 - 97,9	82 - 85,9	176	173 - 178,9 (4)
100 (50)	98 - 101,9	86 - 89,9	182	179 - 184,9 (5)
104 (52)	102 - 105,9	90 - 93,9	188	185 - 191 (6)
108 (54)	106 - 109,9	94 - 97,9		
Третья полнотная группа				
112 (56)	110 - 113,9	104 - 107,9		
116 (58)	114 - 117,9	108 - 111,9		
120 (60)	118 - 121,9	112 - 115,9		
124 (62)	122 - 125,9	116 - 119,9		
128 (64)	126 - 129,9	120 - 123,9		
132 (66)	130 - 133,9	124 - 127,9		

1.4. Классификация и виды стежков, строчек и швов должны соответствовать ГОСТ 12807-2003.

1.5. Технические требования к стежкам, строчкам и швам – по ОСТ 17-835-80.

1.6. Определение сортности готового костюма – по ГОСТ 12566-88.

2. Материалы и фурнитура

2.1. Брюки мужские должны изготавливаться из материалов и фурнитуры, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Ткань синяя полушерстяная арт.85711 К-ДВ-V, цвет 0003	ISO 1833	Для изготовления верха брюк
Ткань подкладочная. Состав: 100% - полиэстер	ГОСТ 20272-96 п.п.3.3.7.	Для изготовления подкладки брюк
Материал прокладочный с регулярным точечным клеевым покрытием	ТУ 17-21-335-90	Для прокладки в пояс, гульфик и откосок брюк
Ткань х/б карманная	-	Для мешковин карманов
Пуговицы D=14мм,	ОСТ 17-624-87	Для крепления застежки
Брючный крючок	-	Для крепления застежки
Армированные нитки 45лл (44лх)	ГОСТ 6309-93	Для изготовления брюк

Примечания:

1. Цвет подкладки, фурнитуры и ниток должен соответствовать цвету основной ткани.
2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы и фурнитуру по качеству не ниже указанных в таблице 1.
3. По согласованию с заказчиком допускается изменять цвет используемых материалов и фурнитуры.

3. Правила приемки и методы контроля.

- 3.1. Правила приемки изделий – по ГОСТ 23948-80.
- 3.2. Методы контроля качества изделий – по ГОСТ 4103-82.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

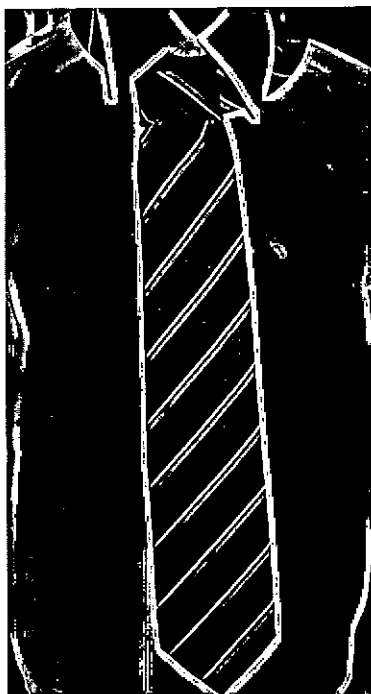
- 4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 10581-82.

5. Гарантии изготовителя.

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям настоящего ТО при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации.
- 5.2. Гарантийный срок – два года с момента выпуска изготовителем.

1. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОФОРМЛЕНИЯ ОБРАЗЦА

Галстук мужской



1.1. Галстук мужской форменный - самовяз, современной формы. Вышивка фирменного знака или логотипа заказчика. Длина галстука 155 см, ширина внизу 9,5 см. Галстук чередование широкой синей полосы с тонкой красной и серебряной полосой.

Состав: 100%- натуральный шёлк.

Цвет: в красно – синюю - серебряную полосу.

1.2. По внешнему виду галстук должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному директором предприятия-изготовителя и согласованному с заказчиком.

1.3. Классификация и виды стежков, строчек и швов должны соответствовать ГОСТ 12807-2003.

1.4. Технические требования к стежкам, строчкам и швам – по ОСТ 17-835-80.

1.5. Определение сортности готового галстука – по ГОСТ 12566-88.

2. Материалы и фурнитура

2.1. Галстук форменный мужской должен изготавливаться из материалов указанных в таблице 1.

Таблица 1

Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Ткань верха шёлк 100%	ТУ РБ 00312254.002-95	Для изготовления верха галстука
Ткань подкладочная «Тафетта»	-	Для обработки широкого и узкого концов галстука

Материал прокладочный с регулярным точечным клеевым покрытием	ТУ 17-21-335-90	Для прокладки в галстук
Армированные нитки 45лл (44лх)	ГОСТ 6309-93	Для изготовления галстука

Примечания:

1. Цвет подкладки и ниток должен соответствовать цвету основной ткани.
2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в таблице 1.
3. По согласованию с заказчиком допускается изменять цвет используемых материалов.

2.3. Правила приемки и методы контроля.

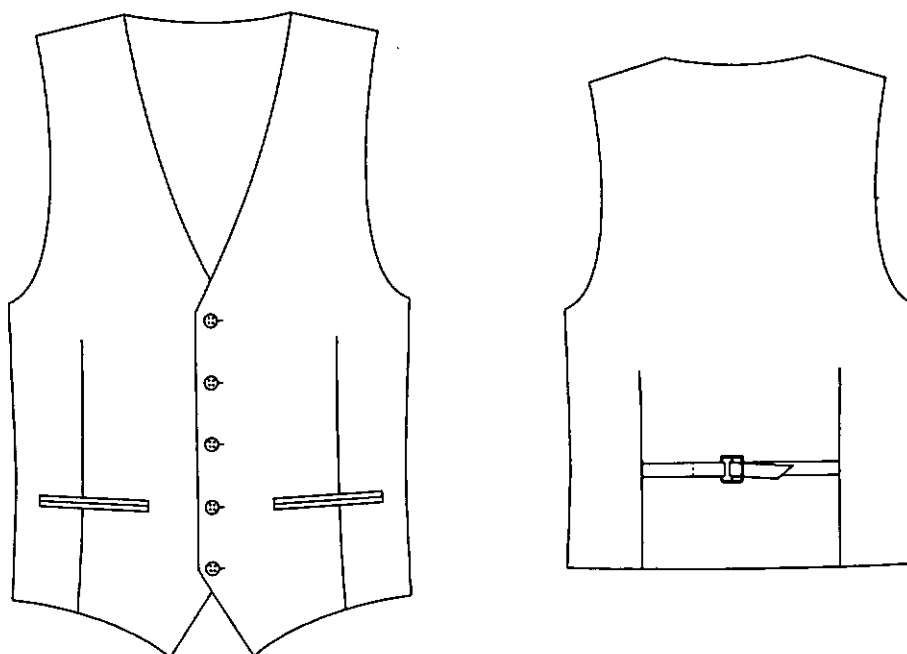
2.3.1. Правила приемки изделий – по ГОСТ 23948-80.

2.3.2. Методы контроля качества изделий – по ГОСТ 4103-82.

2.3.3. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 10581-82.

1. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОФОРМЛЕНИЯ ОБРАЗЦА МУЖСКОГО ЖИЛЕТА МОД. G- 825.



1.1 Описание внешний вид.

Жилет приталенного силуэта, на подкладке. Застежка: на 5 горизонтальных петлях с глазком и 5 пуговиц.

Полочка – с талевыми вытачками, проходящими через карман до низа. На полочках обработаны карманы «в рамку». Угол борта отведен под углом к боковому срезу и опущен ниже подгибки низа.

Спинка – цельнокройная с талевыми вытачками до низа. В швы стачивания вытачек вшиты хлястики с пряжкой (пряжка пришита на левом хлястике).

Хлястик спинки (2 детали) обтачивается с двух сторон, правый хлястик с острым концом.

Горловина полочек и спинки, пройма и низ жилета – обтачаны подкладкой.

Отделочная строчка на 0,2см.:

-по шву обтачивания проймы.

1.2. По внешнему виду костюмы мужские форменные должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному директором предприятия-изготовителя и согласованному с Заказчиком.

1.3. Костюмы мужские по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры 1-4 полнотных групп по обхвату груди с 88 по 120см, по росту с 158 по 188см, предусмотренные ГОСТ 17521 и таблицей 1 настоящего ТО.

Таблица 1. Таблица для определения размеров мужской форменной одежды

Маркировка размера на изделии	Обхват груди, см	Обхват талии, см	Маркировка роста на изделии	Рост, см
Вторая полнотная группа			158	155 – 160,9 (1)
88 (44)	86 – 89,9	74 – 77,9	164	161 – 166,9 (2)
92 (46)	90 – 93,9	78 – 81,9	170	167 – 172,9 (3)
96 (48)	94 – 97,9	82 – 85,9	176	173 – 178,9 (4)
100 (50)	98 – 101,9	86 – 89,9	182	179 – 184,9 (5)
104 (52)	102 – 105,9	90 – 93,9	188	185 – 191 (6)
108 (54)	106 – 109,9	94 – 97,9		

Третья полнотная группа		
112 (56)	110 – 113,9	104 – 107,9
116 (58)	114 – 117,9	108 – 111,9
120 (60)	118 – 121,9	112 – 115,9
124 (62)	122 – 125,9	116 – 119,9
128 (64)	126 – 129,9	120 – 123,9
132 (66)	130 – 133,9	124 – 127,9

1.4. Классификация и виды стежков, строчек и швов должны соответствовать ГОСТ 12807-2003.

1.5. Технические требования к стежкам, строчкам и швам – по ОСТ 17-835-80.

1.6. Определение сортности готового костюма – по ГОСТ 12566-88.

2. МАТЕРИАЛЫ И ФУРНИТУРА.

2.1. Костюм мужской должен изготавливаться из материалов и фурнитуры, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Ткань полушерстяная арт. 85711 К-ДВ-V, цв. 0003.	ТУ РБ 00312254.002-95	Для изготовления верха жилета
Ткань подкладочная 100% полиэстр	-	Для изготовления подкладки и мешковины.
Материал прокладочный с регулярным точечным клеевым покрытием	ТУ 17-21-335-90	Для прокладки в подборта
Пуговицы пластмассовые с 4-мя отверстиями D=18мм	ОСТ 17-624-87	Для основной застежки борта жилета
Нитки швейные ASTRA №	ГОСТ 6309-93	Для изготовления костюма

Примечания:

1. Цвет фурнитуры и ниток должен соответствовать цвету основной ткани.
2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы и фурнитуру по качеству не ниже указанных в таблице 2.
3. По согласованию с заказчиком допускается изменять цвет используемых материалов и фурнитуры.

3. Правила приемки и методы контроля.

- 3.1. Правила приемки изделий – по ГОСТ 23948-80.
- 3.2. Методы контроля качества изделий – по ГОСТ 4103-82.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

- 4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 10581-82.

5. Гарантии изготовителя.

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям настоящего ТО при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации.
- 5.2. Гарантийный срок – шесть месяцев с момента выпуска изготовителем.

**1.ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА И. ХУДОЖЕСТВЕННО-
ТЕХНИЧЕСКОГО ОФОРМЛЕНИЯ МОДЕЛИ МУЖСКОГО ПИДЖАКА МОД.279
размеры 88-124, роста 158-188**

1. Описание модели:

Пиджак – однобортный, из полшерстяной ткани, полуприлегающего силуэта, с центральной застежкой на 3 петли и 3 пуговицы. По окату рукава пришиты подокатники и плечевые накладки.

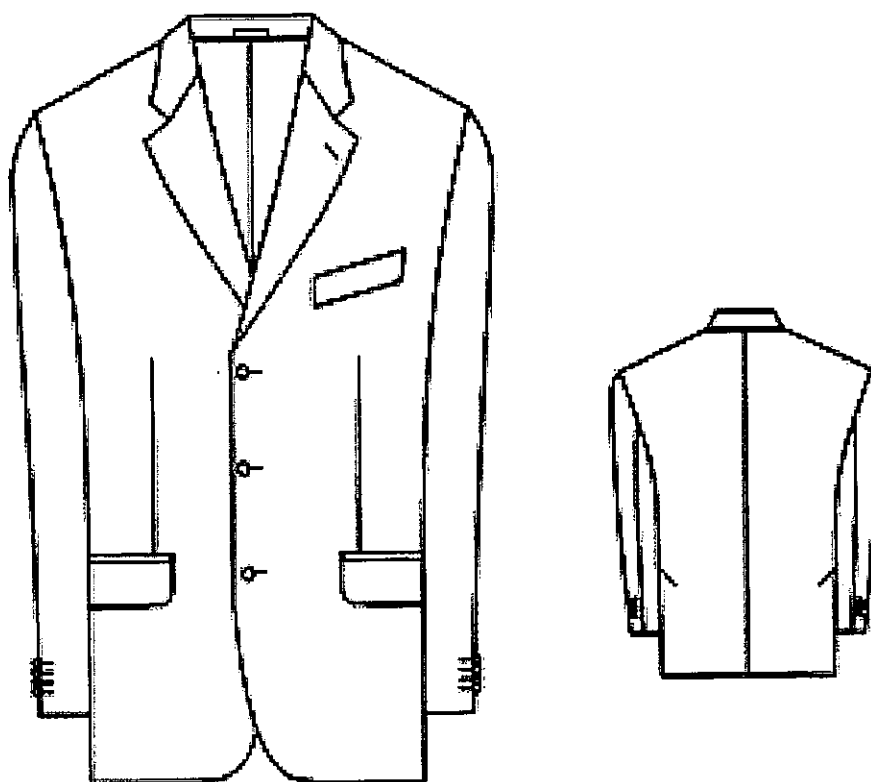
Полочки с вытачками на уровне талии и прорезными карманами «в рамку с клапаном». На левой полочке обработан нагрудный карман «с листочкой» с настроенными углами.

Спинка со средним швом и боковыми рельефами из проймы до низа, которые заканчиваются отлетными шлицами. Шлицы по верхнему срезу крепятся наклонной отделочной строчкой.

Рукава втачные, двухшовные. Локтевой шов заканчивается шлицей, на которой обработаны 3 или 4 декоративные петли и пришиты 3 или 4 пуговицы.

Воротник и лацкана пиджачного типа, на углу лацкана – декоративная петля.

Подкладка – притачная по низу. На верхней части подкладки на правой и левой полочках обработаны карманы «в рамку» в верхнюю рамку вставлен треугольник. На левой полочке под верхним карманом обработан второй карман «в рамку».



1.2. По внешнему виду пиджак должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному директором предприятия-изготовителя и согласованному с Заказчиком.

1.3 Пиджак мужской по размерам должен изготавливаться на типовые фигуры 2 полнотной группы по обхвату груди с 92 по 124см, по росту с 158 по 194см, предусмотренные ГОСТ 17521 и таблицей 1 настоящего ТО.

Таблица 1. Таблица для определения размеров мужской форменной одежды

Маркировка размера на изделии	Обхват груди, см	Обхват талии, см	Маркировка роста на изделии	Рост, см
Вторая полнотная группа			158	155 - 160,9 (1)
88 (44)	86 - 89,9	74 - 77,9	164	161 - 166,9 (2)
92 (46)	90 - 93,9	78 - 81,9	170	167 - 172,9 (3)
96 (48)	94 - 97,9	82 - 85,9	176	173 - 178,9 (4)
100 (50)	98 - 101,9	86 - 89,9	182	179 - 184,9 (5)
104 (52)	102 - 105,9	90 - 93,9	188	185 - 191 (6)
108 (54)	106 - 109,9	94 - 97,9		
Третья полнотная группа				
112 (56)	110 - 113,9	104 - 107,9		
116 (58)	114 - 117,9	108 - 111,9		
120 (60)	118 - 121,9	112 - 115,9		
124 (62)	122 - 125,9	116 - 119,9		
128 (64)	126 - 129,9	120 - 123,9		
132 (66)	130 - 133,9	124 - 127,9		

1.4. Классификация и виды стежков, строчек и швов должны соответствовать ГОСТ 12807-2003.

1.5. Технические требования к стежкам, строчкам и швам – по ОСТ 17-835-80.

1.6. Определение сортности готового костюма – по ГОСТ 12566-88.

2. Материалы и фурнитура

2.1. Пиджаке мужской должен изготавливаться из материалов и фурнитуры, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Ткань верха полушерстяная арт. 85711 К-ДВ-V, цвет 0003	ГОСТ 28000-2004	Для изготовления верха мужского пиджака
Ткань подкладочная 100%- полиэстер	ГОСТ 20272-96п.п.3.3.7.	Для изготовления подкладки пиджака и мешковины карманов.
Материал прокладочный с регулярным точечным клеевым покрытием	ТУ 17-21-335-90	Для прокладки в воротник, планки застежки, клапана карманов
Пуговицы пластмассовая D=21мм и 18 мм	ОСТ – 17-624-87	Для основной застежки борта и на рукава изделия
Армированные нитки 45лл (44лх)	ГОСТ -6309-93	Для изготовления мужского пиджака

Примечания:

1. Цвет подкладки, фурнитуры и ниток должен соответствовать цвету основной ткани.
2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы и фурнитуру по качеству не ниже указанных в таблице 2.
3. По согласованию с заказчиком допускается изменять цвет используемых материалов и фурнитуры.

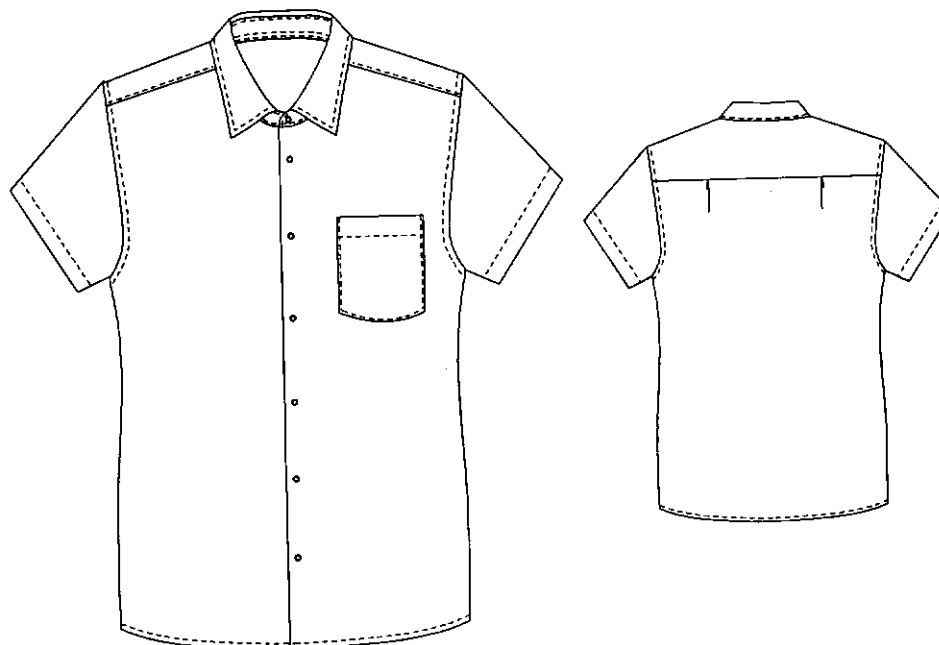
3. Правила приемки и методы контроля.

3.1. Правила приемки изделий – по ГОСТ 23948-80.
Методы контроля качества изделий – по ГОСТ 4103-82.

3.2. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 10581-82.

1. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОФОРМЛЕНИЯ ОБРАЗЦА СОРОЧКИ МУЖСКОЙ КЛАССИЧЕСКОЙ с коротким рукавом



1.1. Сорочка мужская классическая, прямая, с коротким рукавом, с воротником на стойке, застегивающаяся на 7 вертикальных петель и 7 пуговиц.
Сорочка с цельнокроеной кокеткой переходящей с полочки на спинку.

На левой полочке расположен накладной нагрудный карман, по верхнему краю которого проложена отделочная строчка на 2.8см от линии перегиба.

Воротник с отрезной стойкой.

Рукав короткий с обработанным низом рукава в подгибку и проложенной отделочной строчкой на 3.0см от линии перегиба.

Отделочная строчка на 0,1см.-

- по краю воротника,
- по манжетам,
- по шву притачивания кармана,
- по шву притачивания стоек воротника,
- по воротнику,
- по кокетке полочки и спинки.

Отделочная строчка на 3,0см.-

- по правой полочке вдоль борта

1.2. По внешнему виду сорочка должна соответствовать образцу-эталону, утвержденному директором предприятия-изготовителя и согласованному с Заказчиком.

1.3. Сорочки по размерам изготавливаются на типовые фигуры 1-4 полнотных групп по обхвату шеи с 38 по 50 размер, по росту с 158 по 200см, предусмотренные ГОСТ 29298-2005 и таблицей 1 настоящего ТО.

Таблица 1.

Таблица для определения размеров мужской форменной одежды

Маркировка размера на изделии	Обхват груди, см	Обхват талии, см	Обхват шеи, см	Маркировка роста на изделии	Рост, см
-------------------------------------	---------------------	---------------------	-------------------	--------------------------------	----------

Вторая полнотная группа

84 (42)	82 - 85,9	70 - 73,9
88 (44)	86 - 89,9	74 - 77,9
92 (46)	90 - 93,9	78 - 81,9
96 (48)	94 - 97,9	82 - 85,9
100 (50)	98 - 101,9	86 - 89,9
104 (52)	102 - 105,9	90 - 93,9
108 (54)	106 - 109,9	94 - 97,9

Третья полнотная группа

112 (56)	110 - 113,9	104 - 107,9
116 (58)	114 - 117,9	108 - 111,9
120 (60)	118 - 121,9	112 - 115,9
124 (62)	122 - 125,9	116 - 119,9
128 (64)	126 - 129,9	120 - 123,9
132 (66)	130 - 133,9	124 - 127,9
136 (68)	134 - 137,9	128 - 131,9
140 (70)	138 - 141,9	132 - 135,9

37	158	155 - 160,9 (1)
38	164	161 - 166,9 (2)
39	170	167 - 172,9 (3)
40	176	173 - 178,9 (4)
41	182	179 - 184,9 (5)
42	188	185 - 190,9 (6)
43	194	191 - 196,9 (7)
44	200	197 - 202,9 (8)
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		

Длина ноги до пола/рост	158	164	170	176	182	188	194	200
По шаговому	68	72	76	80	84	88	92	96
По боковому	92	96	100	104	108	112	116	120

1.4. Классификация и виды стежков, строчек и швов должны соответствовать ГОСТ 12807-2003.

1.5. Технические требования к стежкам, строчкам и швам – по ОСТ 17-835-80.

1.6. Определение сортности готовой сорочки – по ГОСТ 12566-88.

2. Материалы и фурнитура

2.1. Сорочка мужская должна изготавливаться из материалов и фурнитуры, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Наименование материала	Назначение материала
Ткань хлопчатобумажная: Состав: 80% хлопка 20% полиэстер. Вес: 110-112г/м	Для изготовления верха сорочки
Материал прокладочный с регулярным точечным клеевым покрытием	Для прокладки в воротник, планки застежки, клапана карманов
Пуговицы пластмассовые с 4-мя отверстиями D=7мм с логотипом	Для основной застежки борта сорочки, клапанов, погон
Нитки повышенной прочности Astra, Gral	Для изготовления сорочки

Примечания:

1. Цвет подкладки, фурнитуры и ниток должен соответствовать цвету основной ткани.
2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы и фурнитуру по качеству не ниже указанных в таблице 2.
3. По согласованию с заказчиком допускается изменять цвет используемых материалов и фурнитуры.

3. Правила приемки и методы контроля.

3.1. Правила приемки изделий – по ГОСТ 23948-80.
Методы контроля качества изделий – по ГОСТ 4103-82.

3.2. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.

Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 10581-82.