Настоящие технические условия распространяются на рубашки форменные для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома» (в дальнейшем именуемые изделия) для ношения в любое время года.

Все изделия должны обладать высокими эксплуатационными характеристиками, подтверждёнными лабораторными испытаниями.

Перечень, внешний вид и технические характеристики на изделия приведены на рисунках 1-4 и в таблице 1.

Таблица 1

№ рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
	Общие положения	Рубашки выполнены из сорочечной смесовой ткани арт. 82039, С1 ГОСТ 11518, обладающей разрывной нагрузкой по основе не менее – 600 Н, по утку не менее – 450 Н; стойкостью к истиранию по плоскости не менее 2000 циклов; несминаемостью не менее 50 %; изменением размеров после мокрой обработки по основе не более минус 3%, по утку не более ± 2,0 %; устойчивостью окраски к стирке 1 не менее 4/4 баллов; устойчивостью окраски к поту 2 не менее 4/4 баллов; устойчивостью окраски к глажению не менее 4 баллов; устойчивостью окраски к сухому трению не менее 4 баллов; разрывной нагрузкой швейных ниток не менее 1620 сН; разрывной нагрузкой ниточных швов в изделии не менее 300 Н, прочностью крепления пуговиц в изделии не менее 20 Н.
1	Рубашка с длинным рукавом (модель 1)	Рубашка верхняя с длинным рукавом голубого (белого) цвета с поясом, состоит из полочек, спинки, воротника и рукавов. Цельнокроеный пояс в области швов стянут эластичной лентой ОСТ 17-284, шириной (12-14) мм. Полочки с застежками на пуговицы, с верхними накладными карманами с двумя вертикальными складками и клапанами, застегивающимися на пуговицы. Над правым клапаном кармана нашивается нагрудная нашивка по должностному предназначению. Спинка с кокеткой. Воротник застегивающийся «под горло» с черной стойкой подворотника. Рукава втачные, с манжетами и шлицами, застегивающимися на пуговицы. В области плечевых швов вшиты погоны - хлястики, пристегивающиеся на пуговицы.

Продолжение таблицы 1

№ рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
1	Рубашка с длинным рукавом (модель 1)	На внешней стороне левого рукава нашивается нагрудный знак принадлежности к ведомственной охране. Пуговицы пластмассовые, голубого (белого) цвета Ø 11 мм с двумя отверстиями и Ø 14 мм голубого (белого) цвета – на ножке.
2	Рубашка с коротким рукавом (модель 2)	Рубашка верхняя с коротким рукавом голубого (белого) цвета с поясом, состоит из полочек, спинки, воротника и рукавов. Цельнокроеный пояс в области швов стянут эластичной лентой шириной (12-14) мм ОСТ 17-284. Полочки с застежками на пуговицы, с верхними накладными карманами с двумя вертикальными складками и клапанами, застегивающимися на пуговицы. Над правым клапаном кармана нашивается нагрудная нашивка по должностному предназначению. Спинка с кокеткой. Воротник отложной. Рукава втачные, короткие. В области плечевых швов вшиты погоны - хлястики, пристегивающиеся на пуговицы. На внешней стороне левого рукава нашивается нарукавный знак принадлежности к ведомственной охране. Пуговицы пластмассовые, голубого (белого) цвета Ø 11 мм, с двумя отверстиями и Ø 14 мм голубого (белого) цвета – на ножке.
3	Рубашка офисная с длинным рукавом (модель 3)	Рубашка верхняя с длинным рукавом для офисного комплекта белого цвета, заправляющаяся в брюки, состоит из полочек, спинки, воротника и рукавов. Полочки с застежками на пуговицы. Левая полочка с верхним накладным карманом. На кармане нашивается нагрудная нашивка принадлежности к ведомственной охране. Спинка с кокеткой. Воротник застегивающийся «под горло». Рукава втачные, с манжетами и шлицами, застегивающимися на пуговицы. Пуговицы пластмассовые белого цвета Ø 11 мм.

Продолжение таблицы 1

№ рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
4	Рубашка офисная с коротким рукавом (модель 4)	Рубашка верхняя с коротким рукавом для офисного комплекта белого цвета, заправляющаяся в брюки, состоит из полочек, спинки, воротника и рукавов. Полочка с застежками на пуговицы. Левая полочка с верхним накладным карманом. На кармане нашивается нагрудная нашивка принадлежности к ведомственной охране. Спинка с кокеткой. Воротник отложной. Рукава втачные, короткие с цельнокроеными манжетами. Пуговицы пластмассовые белого цвета Ø 11 мм.

Перечень нормативно-технических документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Спецификация деталей рубашек форменных для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома», приведена в приложении Б.

Особенности обработки рубашек форменных для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома», приведены в приложении В.

Пример условного обозначения продукции при заказе: Рубашка офисная с коротким рукавом (модель 4), размер М4, ТУ 8559-207-31041642-2008.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Общие требования

1.1.1 Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий, основ промышленных методов поузловой обработки форменной одежды и образцом, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Внешний вид и технические характеристики изделий для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома» приведены в рисунках 1-4 и в таблице 1.

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Разрывная нагрузка верха по основе должна быть не менее 600 Н, по утку – не менее 450 Н.

1.2.2 Прочность швов основных деталей изделия должна быть не менее 196 Н.

1.2.3 Изменение линейных размеров после мокрых обработок должно быть по основе не более минус 3,0 %, по утку - не более ± 2,0 %.

1.2.4 Стойкость к истиранию должна быть не менее 2000 циклов.

1.2.5 Несминаемость должна быть не менее 50 %.

1.2.6 Гигроскопичность при 100 %-ой относительной влажности должна быть не менее 6 %.

1.2.7 Устойчивость окраски к свету должна быть не менее 5 баллов ГОСТ 9733.3 .

1.2.8 Устойчивость окраски к стирке должна быть не менее 4/4 баллов ГОСТ 9733.4.

1.2.9 Устойчивость окраски к поту должна быть не менее 4/4 баллов ГОСТ 9733.6.

1.2.10 Устойчивость окраски к органическим растворителям должна быть не менее 4 баллов ГОСТ 9733.13.

1.2.11 Устойчивость окраски к сухому трению должна быть не менее 4/4 баллов ГОСТ 9733.27.

1.2.12 Прочность крепления фурнитуры должна быть не менее 20 Н.

1.2.13 Размеры изделий должны соответствовать росту и обхвату груди типовой фигуры человека, указанным в таблице 2.

Таблица 2 В сантиметрах

Размер		Рост		Условные обозначения размера и роста*	
обхват груди типовой фигуры человека	интервал обхвата груди	рост типовой фигуры	интервал роста		
88-92	От 88 до 94	158-164	От 155 до 167	S 2	44-46/1-2
		170-176	От 167 до 179	S 4	44-46/3-4
		182-188	От 179 до 191	S 6	44-46/5-6
96-100	От 94 до 102	158-164	От 155 до 167	M2	48-50/1-2
		170-176	От 167 до 179	M4	48-50/3-4
		182-188	От 179 до 191	M6	48-50/5-6
104-108	От 102 до 110	158-164	От 155 до 167	L2	52-54/1-2
		170-176	От 167 до 179	L4	52-54/3-4
		182-188	От 179 до 191	L6	52-54/5-6
112-116	От 110 до 118	158-164	От 155 до 167	XL2	56-58/1-2
		170-176	От 167 до 179	XL4	56-58/3-4
		182-188	От 179 до 191	XL6	56-58/5-6
120-124	От 118 до 126	158-164	От 155 до 167	XXL2	60-62/1-2
		170-176	От 167 до 179	XXL4	60-62/3-4
		182-188	От 179 до 191	XXL6	60-62/5-6
*- Допускается условное обозначение размера и роста в двух вариантах					

1.2.14 Измерения готовых изделий должны соответствовать указанным на рисунках 5 – 8 и в таблице 3.

Таблица 3 В сантиметрах

№ изм	Наименование измерения	Рост	Величина измерения при обхвате груди					Доп откл.
			88-92	96-100	104-108	112-116	120-124	
1	Длина спинки (модель 1, 2)	158-164	65,5	65,5	65,5	65,5	65,5	±1,0
		170-176	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	
		182-188	73,5	73,5	73,5	73,5	73,5	
	(модель 3, 4)	158-164	76,0	76,0	76,0	76,0	76,0	
		170-176	82,0	82,0	82,0	82,0	82,0	
		182-188	88,0	88,0	88,0	88,0	88,0	
2	Длина кокетки (модель 1-4)	158-188	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	±0,5
3	Ширина спинки по линии кокетки (модель 1-4)	158-188	44,8	47,6	50,4	53,2	56,0	±0,5
4	Длина полочки (модель 1, 2)	158-164	60,8	61,2	62,8	63,6	64,0	±1,0
		170-176	64,8	65,4	67,0	67,4	68,2	
		182-188	68,8	69,2	70,8	71,2	71,6	
	(модель 3, 4)	158-164	69,2	69,4	69,6	69,8	70,0	
		170-176	75,2	75,4	75,6	75,8	76,0	
		182-188	81,2	81,4	81,6	81,8	82,0	
5	Расстояние от высшей точки плечевого шва и горловины до переднего угла клапана (модель 1, 2)	158-188	18,2	19,2	20,2	21,2	22,2	±0,3
6	Расстояние от края борта до переднего угла клапана кармана (модель 1,2)	158-188	5,8	5,8	6,8	6,8	6,8	±0,3
7	Расстояние от края борта до края кармана внизу (модель 1-4)	158-188	6,0	6,0	7,0	7,0	7,0	±0,3

Продолжение таблицы 3 В сантиметрах

№ изм	Наименование измерения	Рост	Величина измерения при обхвате груди					Доп откл.
			88-92	96-100	104-108	112-116	120-124	
8	Ширина переда между швами втачивания рукавов в самом узком месте в застегнутом виде (модель 1-4)	158-188	38,0	40,8	43,6	46,4	49,2	±0,5
9	Ширина рубашки на уровне глубины проймы (модель 1-4)	158-188	54,5	58,5	62,5	66,5	70,5	±1,0
10	Ширина внизу от середины спинки до края борта (модель 3, 4) (модель 1, 2)	158-188	56,5 54,0	60,5 58,0	64,5 62,0	68,5 66,0	72,5 70,0	±1,0
11	Длина пояса спинки (модель 1, 2)	158-188	57,1	61,1	65,1	69,1	73,1	±1,0
12	Длина пояса полочки (модель 1, 2)	158-188	27,7	29,7	31,7	33,7	35,7	±1,0
13	Ширина пояса (модель 1, 2)	158-188	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	±0,3
14	Длина рукава: (модель 1, 3)	158-164	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	±1,0
		170-176	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	
		182-188	68,5	68,5	68,5	68,5	68,5	
	(модель 2, 4)	158-164	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	±0,5
		170-176	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	
		182-188	28,5	28,5	28,5	28,5	28,5	

Продолжение таблицы 3 В сантиметрах

№ изм	Наименование измерения	Рост	Величина измерения при обхвате груди					Доп откл.
			88-92	96-100	104-108	112-116	120-124	
15	Ширина рукава под проймой (модель 1, 3)	158-188	20,0	21,2	22,4	23,6	24,8	±0,5
	(модель 2, 4)	158-188	18,9	20,1	21,3	22,5	23,7	
16	Ширина рукава внизу (модель 2, 4)	158-188	16,6	17,6	18,6	19,6	20,6	±0,5
17	Длина манжеты в расстегнутом виде (модель 1, 3)	158-188	27,5	27,5	29,5	29,5	31,5	±0,5
18	Ширина манжеты (модель 1, 3)	158-188	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	±0,2
19	Длина воротника (модель 1-4)	158-188	40,2	42,2	44,2	46,2	48,2	±0,5
20	Ширина отлета воротника посередине (модель 1-4)	158-188	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	±0,3
21	Ширина отлета воротника в концах (модель 1-4)	158-188	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	±0,3
22	Ширина стойки посередине (модель 1-4)	158-188	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	±0,5
23	Длина клапана по шву притачивания (модель 1, 2)	158-188	12,5	12,5	13,5	13,5	13,5	±0,3
24	Ширина клапана посередине (модель 1, 2)	158-188	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	±0,2

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Продолжение таблицы 3 В сантиметрах

№ изм	Наименование измерения	Рост	Величина измерения при обхвате груди					Доп откл.
			88-92	96-100	104-108	112-116	120-124	
25	Ширина клапана в концах (модель 1, 2)	158-188	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,2
26	Длина кармана посередине (модель 1-4)	158-188	13,0	13,0	14,0	14,0	14,0	±0,3
27	Ширина кармана внизу (измерять на 3 см выше нижнего края кармана) (модель 3, 4)	158-188	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	±0,3
28	Ширина кармана (модель 1,2)	158-188	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	±0,3
29	Ширина планки на кармане (модель 1, 2)	158-188	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	±0,2

1.2.15 Масса изделий должна быть не более, кг:
- рубашка (модель 1) - 0,38;
- рубашка (модель 2) - 0,32;
- рубашка (модель 3) - 0,35;
- рубашка (модель 4) - 0,30.

1.3 Требования к материалам и комплектующим

1.3.1 Материалы и комплектующие определяются технической документацией.

1.3.2 Предприятие-разработчик имеет право заменять материалы и комплектующие на аналоги, не снижающие эксплуатационные и служебные характеристики изделия с внесением соответствующих изменений в технологическую документацию. Необходимость проведения типовых испытаний определяет предприятие-изготовитель по согласованию с разработчиком.

1.3.3 Материалы и комплектующие, используемые в изделиях, должны иметь паспорта (сертификаты) предприятий-изготовителей, подтверждающие их соответствие НТД.

1.3.4 Материалы, применяемые при изготовлении изделий и имеющие непосредственный контакт с телом, должны иметь гигиенические сертификаты.

1.3.5 Перед запуском в производство материалы и комплектующие должны подвергаться входному контролю по ГОСТ 24297. Условия хранения материалов и комплектующих на складах предприятия и в процессе производства должны обеспечивать сохранность свойств, установленных документацией.

На основании входного контроля ОТК составляет заключение о допуске материалов в производство.

В таблице 4 приведены материалы и комплектующие.

Таблица 4

Наименование материала	Обозначение НТД	Назначение
Ткань сорочечная голубого, белого и черного цвета, арт. 82039, арт. с1	ГОСТ 11518	Для изготовления изделий
Лента эластичная b = 12-14 мм	ОСТ 17-284	Для стягивания пояса изделий (модель 1, 3)
Материал прокладочный с односторонним точечным полимерным покрытием, арт. 276-1	ТУ 17-21-235	Для прокладки в отлет и стойку воротника, манжеты (модель 1, 3) Для воротника (модель 2, 4)
Пуговицы пластмассовые голубого (белого) цвета с двумя отверстиями, Ø 11 мм	ОСТ 17-805	Для застегивания изделий (модель 1-4)
Пуговицы пластмассовые белого (белого) цвета на ножке, Ø 14 мм	ОСТ 17-805	Для застегивания клапанов карманов, погон - хлястиков (модель 1, 2); манжет (модель 1, 3)
Нитки швейные 44ЛХ, 43ЛС, 55ЛЛ	ГОСТ 6309 ОСТ 17-257	Для изготовления изделий
Размерная лента	ТУ 17-00-14-309	Для маркировки изделий
Фирменный знак	ТУ 17-00-14-309	Для маркировки изделий
Лента отделочная, b = 9-12 мм	ОСТ 17-466	Для маркировки изделий

1.4 Основные требования к изготовлению.

1.4.1 Раскрой изделий – по ГОСТ 21219.

1.4.2 Виды стежков, строчек и швов в изделиях – по ГОСТ 12807; требования к стежкам, строчкам и швам – по ГОСТ 29122.

1.4.3 Определение сортности – по ГОСТ 11259.

1.5 Комплектность

1.5.1 Каждое изделие комплектуется индивидуальной упаковкой и упаковочным листом.

1.6 Маркировка.

1.6.1 Маркировка по ГОСТ 19159.

1.6.2 Маркировка изделий должна содержать:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- размер изделия;
- символы по уходу;
- дата выпуска (месяц и две последние цифры года выпуска);
- штамп ОТК.

1.6.3 Маркировка с обозначением наименования предприятия – изготовителя, размера изделия, символов по уходу наносится офсетной печатью на тканевые этикетки.

1.6.4 Штамп ОТК, дата выпуска, размер, цвет и наименование изделия, номер настоящих технических условий отображается в упаковочном листе.

1.6.5 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Боится сырости».

1.7 Упаковка

1.7.1 Полиэтиленовый мешок по ГОСТ 10354

1.7.2 Транспортная тара – мешки, изготовленные из материалов, обеспечивающих сохранность изделий.

1.7.3 Масса брутто транспортной тары должна быть не более 20 кг.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Изделия не требуют дополнительных мер безопасности, так как не образуют токсичных и пожаро и взрывоопасных соединений.

3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Вредного воздействия на здоровье человека и окружающую среду при испытании, хранении, транспортировке, эксплуатации и утилизации изделий не оказывают.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Общие положения

4.1.1 Приёмка осуществляется в объеме партии. За партию принимают количество изделий, на которые по результатам испытаний будет оформлен единый документ о качестве. Размер партии – не более 1000 изделий.

4.1.2 Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий изделия подвергают следующим испытаниям:

- приемосдаточным;
- периодическим;
- типовым;
- сертификационным.

Перечень и объем приемосдаточных и периодических испытаний представлены в таблице 5.

Таблица 5

Проверяемый параметр	Номер пункта		Объём испытаний от партии, не менее	
	техническое требование	метод контроля	приемо-сдаточные,%	периоди-ческие
1 Проверка внешнего вида	1.1.2	5.13	100%	-
2 Разрывная нагрузка по основе, по утку	1.2.1	5.1	-	1 изделие от партии
3 Прочность швов	1.2.2	5.2	-	1 изделие от партии
4 Изменение линейных размеров после стирки и глажения	1.2.3	5.3	-	1 изделие от партии
5 Стойкость к истиранию	1.2.4	5.4	-	1 изделие от партии
6 Несминаемость	1.2.5	5.5	-	1 изделие от партии
7Гигроскопичность	1.2.6	5.6	-	1 изделие от партии
8 Устойчивость окраски к свету	1.2.7	5.7	-	1 изделие от партии
9 Устойчивость окраски к стирке	1.2.8	5.8	-	1 изделие от партии
10 Устойчивость окраски к поту	1.2.9	5.9	-	1 изделие от партии

Продолжение таблицы 5

Проверяемый параметр	Номер пункта		Объём испытаний от партии, не менее	
	техническое требование	метод контроля	приемо-сдаточные,%	периоди-ческие
11 Устойчивость окраски к органи-ческим растворителям	1.2.10	5.10	-	1 изделие от партии
12 Устойчивость окраски к сухому трению	1.2.11	5.11	-	1 изделие от партии
13 Прочность крепления фурнитуры	1.2.12	5.12	0,1	-
14 Проверка соответствия изделий основным измерениям	1.2.14	5.14	10	1 изделие от партии
15 Проверка массы изделий	1.2.15	5.15	0,3	1 изделие от партии
16 Проверка качества изготовле ния изделий	1.4	5.16	100	-
17 Проверка комплектности	1.5	5.13	100	-
18 Проверка маркировки	1.6	5.13	100	-
19 Проверка упаковки	1.7	5.13	100	-

4.1.3 Испытания изделий проводятся силами и средствами предприятия-изготовителя. Испытательное оборудование и контрольно-измерительная аппаратура, используемые при испытаниях, должны быть аттестованы, а средства измерений пройти проверку в установленном порядке.

4.1.4 Для испытаний запрещается применять средства измерений и средства испытаний, срок обязательных поверок которых истек.

4.1.5 Предприятие-изготовитель обеспечивает своевременное проведение испытаний.

4.1.6 Окончательно принятыми и подлежащими отгрузке считаются изделия, которые по результатам приемосдаточных, периодических и типовых испытаний соответствуют требованиям настоящих технических условий и комплекта документации, уложенные в транспортную тару.

4.2 Приемосдаточные испытания

4.2.1 Порядок проведения и оформления результатов приемосдаточных испытаний должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

4.2.2 Объем и последовательность приемосдаточных испытаний приведены в таблице 5.

4.2.3 Результаты приемосдаточных испытаний оформляются протоколами приемосдаточных испытаний, подписанными ОТК.

4.2.4 Если в процессе приемосдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одному из требований настоящих технических условий, то эти изделия считаются не выдержавшими испытания и вся партия возвращается для исправления дефектов.

4.2.5 Изделия, не выдержавшие испытания, представитель ОТК с изложением причин возврата возвращает для выявления причин несоответствия требованиям настоящих технических условий, проведения мероприятий по их устранению, определения возможности исправления брака и повторного предъявления.

4.2.6 Возвращенные изделия после устранения дефектов предъявляются для приемки. К изделиям прилагается акт об устранении дефектов с анализом причин и указанием мер по их устранению.

4.2.7 Повторные испытания проводят в полном объеме приемосдаточных испытаний. В отдельно технически обоснованных случаях допускается проводить повторные испытания только по тем пунктам технических условий, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям.

4.2.8 Изделия, не выдержавшие повторные испытания, забраковывают и изолируют от годных.

Испытания и приемку изделий приостанавливают, если экземпляры изделий, предъявлены дважды на приемку, не выдержали испытания. Возможность дальнейшего производства и приемки решаются руководителями предприятий изготовителя и разработчика.

4.2.9 Принятыми считаются изделия, которые выдержали испытания, укомплектованы и упакованы в соответствии с настоящими техническими условиями и на которые оформлены документы, удостоверяющие их приемку. Принятые изделия подлежат отправке заказчику или сдаче на ответственное хранение предприятию-изготовителю.

4.3 Периодические испытания

4.3.1 Порядок проведения и оформления результатов периодических испытаний должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

4.3.2 Периодические испытания проводятся:

- при запуске в серийное производство;
- при возобновлении изготовления изделий после перерыва в производстве более 12 месяцев;
- не реже одного раза в три года при установившемся производстве.

4.3.3 Периодическим испытаниям подвергаются изделия из числа изделий, прошедших приемосдаточные испытания.

Отбор производится представителем ОТК предприятия-изготовителя методом случайного отбора.

4.3.4 В соответствии со сроками периодических испытаний предприятие-изготовитель составляет график, утверждаемый руководителем предприятия-изготовителя или директором по производству. В графике указываются сроки начала и окончания испытаний, срок оформления документации с результатами испытаний и дата утверждения акта (протокола).

4.3.5 Виды контроля, объем и последовательность периодических испытаний в таблице 5 настоящих технических условиях.

4.3.6 При положительных результатах периодических испытаний качество изделий контролируемого периода считается подтвержденным, стабильность технологического процесса является удовлетворительной. Результаты испытаний оформляются протоколом.

4.3.7 При получении отрицательных результатов приемку и отгрузку принятых изделий приостанавливают до выявления и устранения причин возникновения дефектов и получения положительных результатов повторных периодических испытаний. Повторные испытания проводят в полном объеме периодических испытаний на удвоенном количестве образцов. Допускается проводить повторные периодические испытания по тем пунктам таблицы 5, при проверке которых были выявлены не соответствия требованиям настоящих технических условий.

4.3.8 Результаты повторных периодических испытаний являются окончательными.

4.3.9 При положительных результатах повторных периодических испытаний качество изделий контролируемого периода считается подтвержденным, стабильность технологического процесса является удовлетворительной, приемка и отгрузка изделий должна быть возобновлена.

4.3.10 При получении отрицательных результатов повторных периодических испытаний предприятие-изготовитель решает вопрос о необходимости выполнения новых работ по доработке технической документации и освоению производства изделий, а также принимает решение по ранее изготовленным изделиям, включая принятые и отгруженные.

4.3.11 Результаты периодических испытаний должны быть оформлены актом. В акте указывается срок, на который распространяются результаты периодических испытаний. Акт подписывается должностными лицами, производившими испытания, и утверждается руководителем предприятия-изготовителя.

4.4 Типовые испытания

4.4.1 Типовые испытания проводятся предприятием-изготовителем при изменении конструкции, технологии изготовления и замене применяемых материалов, влияющих на характеристики и параметры изделий, а также при наличии повторяющихся дефектов.

Типовые испытания проводятся по программе, разработанной предприятием-изготовителем.

4.4.2 Необходимость проведения типовых испытаний, количество и порядок отбора изделий определяет предприятие-изготовитель.

4.5 Сертификационные испытания

4.5.1 Сертификационные испытания проводят в организации, аккредитованной в системе сертификации Госстандарта РФ.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Определение разрывной нагрузки – по ГОСТ 3813 и ГОСТ 8847.

5.2 Определение разрывной нагрузки швов – по ГОСТ 28073.

5.3 Изменение линейных размеров после стирки определяют по ГОСТ 30157.0, ГОСТ 30157.1.

5.4 Определение стойкости к истиранию по ГОСТ 18976.

5.5 Определение несминаемости – по ГОСТ 19204.

5.6 Определение гигроскопичности – по ГОСТ 3816.

5.7 Определение устойчивости окраски к свету - по ГОСТ 9733.3.

5.8 Определение устойчивости окраски к стирке - по ГОСТ 9733.4.

5.9 Определение устойчивости окраски к поту - по ГОСТ 9733.6.

5.10 Определение устойчивости окраски к органическим растворителям - по ГОСТ 9733.13 (на не составном образце).

5.11 Определение устойчивости окраски к сухому трению - по ГОСТ 9733.27.

5.12 Прочность крепления фурнитуры - по ГОСТ 28073.

5.13 Проверку внешнего вида, комплектности, упаковки и маркировки проводят внешним осмотром.

5.14 Проверку измерений готовых комплектов производят линейкой металлической (ГОСТ 427) или рулеткой (ГОСТ 7502) - по ГОСТ 4103.

5.15 Проверку массы изделий производят путем взвешивания на весах статических с погрешностью взвешивания ± 10 г.

5.16 Контроль качества изделий - по ГОСТ 11259.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделия должны транспортироваться любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами транспортирования, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Условия транспортирования и хранения должны соответствовать группе условий хранения 1 (Л) по ГОСТ 15150.

6.3 До упаковки в тару изделия разрешается хранить на стеллажах с удалением от нагревательных приборов не менее 1,0 м. Помещение для хранения должно быть сухим, чистым, проветриваемым. Относительная влажность воздуха в помещении должна быть в пределах от 40 до 70 %, температура окружающего воздуха от 0 до + 30° С.

6.4 На складе готовой продукции для хранения изделий запрещается хранить нефтепродукты, кислоты и легковоспламеняющиеся вещества.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

7.2 Срок носки устанавливается приказом МВД № 372 от 02.08.94.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Перечень нормативно-технических документов,
на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Таблица А1

Обозначение	Номер раздела, пункта, подпункта, таблицы ТУ
ГОСТ 427-75	5.14
ГОСТ 3813-72	5.1
ГОСТ 3816-81	1.5.6
ГОСТ 4103-82	5.14
ГОСТ 6309-93	1.3.5
ГОСТ 7502-98	5.14
ГОСТ 8847-85	5.1
ГОСТ 9733.3-83	5.7
ГОСТ 9733.4-83	5.8
ГОСТ 9733.6-83	5.9
ГОСТ 9733.13-83	5.10
ГОСТ 9733.27-83	5.11
ГОСТ 10354-82	1.7.1
ГОСТ 11259-79	1.4.3; 5.16
ГОСТ 11518-88	Вводная часть;1.3.5
ГОСТ 12807-2003	1.4.2
ГОСТ 14192-96	1.6.5
ГОСТ 15150-69	6.2
ГОСТ 18976-73	5.4
ГОСТ 19159-85	1.6.1
ГОСТ 19204-73	5.5
ГОСТ 21219-88	1.4.1
ГОСТ 24297-87	1.3.5
ГОСТ 28073-89	5.2;5.12
ГОСТ 29122-91	1.4.2
ГОСТ 30157.0-95	5.3
ГОСТ 30157.1-95	5.3
ОСТ 17-257-84	1.3.5
ОСТ 17-284-87	1.3.5
ОСТ 17-466-85	1.3.5
ОСТ 17-805-85	1.3.5
ОСТ 17-921-88	1.3.5
ТУ 17-00-14-309-90	1.3.5
ТУ 17-21-235-78	1.3.5

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
Справочное

Спецификация деталей рубашек форменных
для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома»

Таблица Б1

№ лекал	Наименование детали	Кол-во лекал	Кол-во деталей кроя
Рубашка мужская (мод. 1)			
	Верх		
1	Спинка	1	1
2	Кокетка спинки	1	2
3	Полочка	1	2
4	Верхняя часть рукава	1	2
5	Нижняя часть рукава	1	2
6	Накладной карман	1	2
7	Клапан	1	4
8	Нижний воротник	1	1
9	Верхний воротник	1	1
10	Стойка	1	2
11	Манжета	1	4
12	Обтачка шлицы рукава	1	2
13	Шлевка под погон	1	4
	ИТОГО:	**13**	**29**
	Клеевая прокладка		
1	Верхний воротник – 1 слой	1	1
2	Нижний воротник – 2 слой	1	1
3	Стойка верхнего воротника	1	1
4	Манжета	1	4
	ИТОГО:	**4**	**7**
Рубашка мужская (мод. 2)			
	Верх		
1	Спинка	1	1
2	Кокетка спинки	1	2
3	Полочка	1	2
4	Рукав	1	2
5	Накладной карман	1	2
6	Клапан	1	4
7	Нижний воротник	1	1
8	Верхний воротник	1	1

Продолжение таблицы Б1

№ лекал	Наименование детали	Кол-во лекал	Кол-во деталей кроя
9	Подборт	1	2
	ИТОГО:	**10**	**17**
	Клеевая прокладка		
1	Верхний воротник	1	1
2	Нижний воротник	1	1
	ИТОГО:	**2**	**2**
Рубашка мужская (мод.3)			
	Верх		
1	Спинка	1	1
2	Кокетка спинки	1	2
3	Полочка	1	2
4	Верхняя часть рукава	1	2
5	Нижняя часть рукава	1	2
6	Накладной карман	1	1
7	Верхний воротник	1	1
8	Нижний воротник	1	1
9	Стойка	1	2
10	Манжета	1	4
11	Обтачка шлицы рукава	1	2
	ИТОГО:	**11**	**20**
	Клеевая прокладка		
1	Верхний воротник – 1 слой	1	1
2	Нижний воротник – 2 слой	1	1
3	Стойка верхнего воротника	1	1
4	Манжета	1	4
	ИТОГО:	**4**	**7**
Рубашка мужская (мод.4)			
	Верх		
1	Спинка	1	1
2	Кокетка спинки	1	2
3	Полочка	1	2
4	Рукав	1	2
5	Накладной карман	1	1
6	Верхний воротник	1	1
7	Нижний воротник	1	1
8	Подборт	1	2
	ИТОГО:	**8**	**12**

Продолжение таблицы Б1

№ лекал	Наименование детали	Кол-во лекал	Кол-во деталей кроя
	Клеевая прокладка		
1	Верхний воротник	1	1
2	Нижний воротник	1	1
	ИТОГО:	**2**	**2**

ПРИЛОЖЕНИЕ В
Справочное

Особенности обработки рубашек форменных
для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома»

1. Рубашка с длинным рукавом (модель 1).

1.1 Воротник обрабатывают методом прямого дублирования с применением прокладочного материала с односторонним точечным покрытием. Количество слоев прокладочных материалов с точечным покрытием в отлете воротника – два, в стойке – один слой жесткой прокладочной ткани или дублируют одним слоем клеевой ткани.

Первый слой прокладки предварительно скрепляют с верхней частью отлета воротника, затем прикрепляют второй слой прокладки, соблюдая заданное расстояние срезов прокладок от верхней части отлета воротника. Сборку жесткой прокладки производят путем прессования.

Отлет воротника обтачивают на расстоянии 0,2 см от срезов второго слоя прокладки, выворачивают на лицевую сторону, выправляют швы и приутюживают. Затем прокладывают отделочную строчку.

При соединении отлета воротника со стойкой строчку прокладывают на расстоянии 0,7 см от верхнего среза прокладки стойки.

1.2 Воротники с мягкой прокладкой допускается обтачивать в кассетах или на полуавтомате. При этом верхний и нижний воротники должны быть одинаковыми.

1.3 Притачивание кокетки к спинке производят одной или двумя строчками.

1.4 Для крепления погон-хлястиков на кокетке спинки в плечевые швы втачивают по две шлевки:

- первую – на расстоянии (1,0 ± 0,1) см от шва втачивания рукава;
- вторую – на расстоянии (5,0 ± 0,1) см от внутреннего края первой шлевки. Длина шлевок - (3,7 - 4,0) см; ширина – (1,5 - 2,0) см.

1.5 Манжеты обрабатывают методом прямого дублирования одним слоем ткани или прокладывают один слой прокладочной ткани.

1.6 В рубашках, на верхних частях рукавов, в швах притачивания манжет закладывают по одной складке на расстоянии (5,5 ± 0,1) см от края шлицы и по одной – в переднем шве соединения частей рукава.

1.7 Длина рукавной шлицы от закрепки до шва притачивания манжеты - (13,0 ± 0,5) см. Ширина обтачек шлиц (1,5 ± 2,0) см.

На внешней стороне левого рукава пришивается нарукавный знак принадлежности к ведомственной охране.

1.8 Над правым клапаном кармана нашивается нагрудная нашивка по должностному предназначению.

1.9 Отделочная строчка на расстоянии (0,1 – 0,2) см прокладывают по:

- воротнику;
- манжетам;

- кокетке спинки;
- клапанам кармана;
- кармана;
- поясу.

1.10 Петли обметывают в следующих местах:

- на левой полочке (на расстоянии 1,5 см от края борта) - семь (для ростов – 158 - 176 см); – восемь (для ростов 182 - 188 см) долевых петель: верхнюю – на расстоянии 4,5 см от шва втачивания воротника до верхнего края петли, остальные – на расстоянии (10,0 - 11,0) см одна от другой;
- на левом конце стойки воротника - одну петлю по середине ширины параллельно шву притачивания стойки на расстоянии 1,2 см от края стойки;
- на верхней планке рукава – одну долевую петлю на расстоянии 1,0 см от края и 5,5 см от шва притачивания манжеты до нижнего края петли;
- на манжете – одну петлю посередине ширины на расстоянии 1,2 см от бокового края;
- на клапане кармана – одну петлю посередине на расстоянии 1,0 см от мыса;
- на левой части пояса полочки – две долевые петли на расстоянии 1,5 см от края борта;
- на кокетке спинки (перпендикулярно к плечевым швам) - две петли для крепления погон-хлястиков по штатной должности на расстоянии (12,0 ± 0,2) см и (13,0 ± 0,2) см от шва втачивания рукава. Расстояние от плечевого шва до середины петли (1,7 - 1,8) см, длина петель (0,8 - 1,0) см. Петли обметывают, но не прорезают.

1.11 Пуговицы пришивают соответственно расположению петель:

- на правой полочке – семь-восемь пуговиц;
- на правом конце стойки воротника – одну пуговицу на расстоянии 1,5 см от края;
- на нижней планке рукава – одну пуговицу;
- на манжете – одну пуговицу посередине ширины на расстоянии 1,5 см от края;
- на кармане – одну пуговицу;
- на правой части пояса полочки – две пуговицы.

1.12 В готовых рубашках допускается:

- карманы и клапаны несимметричны относительно их продольной оси;
- выкраивать обтачки боковых и рукавных шлиц, как по долевой, так и по уточной нити;
- несимметричность расположения швов стачивания боковых сторон отлета воротника с жесткой прокладкой до 0,5 см;
- карманы с цельнокроеными обтачками.

1.13 Не допускаются:

- надставки в прокладках отлета, стойки воротника и манжет;
- прокладка отлета воротника с утолщенными нитями, заломами и складками, заметными со стороны верхнего воротника;

- заутюженные сборки или складки на воротнике, манжетах, клапанах карманов;

- подкладка кокетки из двух частей.

2. Рубашка с коротким рукавом (модель 2).

2.1 Притачивание кокетки к спинке производят одной или двумя строчками.

2.2 Для крепления погон-хлястиков на кокетке спинки в плечевые швы втачивают по две шлевки: первую – на расстоянии (1,0 ± 0,1) см от шва втачивания рукава, вторую – на расстоянии (5,0 ± 0,1) см от внутреннего края первой шлевки; длина шлевок (3,7 - 4,0) см, ширина – (1,5 - 2,0) см.

2.3 Срез низа рукавов дважды загибают на изнаночную сторону на ширину манжеты и простречивают по лицевой стороне на расстоянии (0,5 - 0,6) см от сгиба. Край рукава отгибают на лицевую сторону, образуя манжету.

На внешней стороне левого рукава пришивается нарукавный знак принадлежности к ведомственной охране.

2.4 Над правым клапаном кармана нашивается нагрудная нашивка по должностному предназначению.

2.5 Отделочную строчку на расстоянии (0,1 – 0,2) см прокладывают по:

- воротнику;
- манжетам;
- кокетке спинки;
- клапанам кармана;
- карманам;
- поясу.

2.6 Петли обметывают в следующих местах:

- на левой полочке (на расстоянии 1,5 см от края борта) - шесть (для ростов – 158 - 176 см); семь (для ростов 182 - 188 см) долевых петель на расстоянии (10,0-11,0) см одна от другой;
- на клапане кармана – одну петлю посередине на расстоянии 1,0 см от мыса;
- на левой части пояса полочки – две долевые петли на расстоянии 1,5 см от края борта;
- на кокетке спинки перпендикулярно к плечевым швам две петли для крепления погон-хлястиков по штатной должности на расстоянии (12,0 ± 0,2) см и (13,0 ± 0,2) см от шва втачивания рукава. Расстояние от плечевого шва до середины петли (1,7 - 1,8) см, длина петель (0,8 - 1,0) см. Петли обметывают, но не прорезают.

2.7 Пуговицы пришивают соответственно расположению петель на:

- правой полочке – шесть-семь пуговиц;
- кармане – одну пуговицу;
- правой части пояса полочки – две пуговицы.

2.8 В готовых рубашках допускается:

- карманы и клапаны несимметричны относительно их продольной оси;
- карманы с цельнокроеными обтачками;

2.9 Не допускаются:

- заутюженные сборки или складки на воротнике, манжетах, клапанах карманов;
- подкладка кокетки из двух частей.

3. Рубашка верхняя с длинным рукавом (модель 3).

3.1 Клеевую прокладку в деталях кроя рубашки прокладывают в:

- верхний воротник;
- нижний воротник;
- стойку верхнего воротника;
- манжетам.

3.2 При обработке накладного кармана срез припуска на подгиб по верхнему краю застрачивают на (0,1-0,2) см от сгиба (швом в подгибку с закрытым срезом). Верхний край кармана приутюживают, одновременно заутюживая припуски по боковым и нижней сторонам. Готовый карман накладывают на полочку, согласно разметке, и настрачивают отделочной строчкой на расстоянии от края (0,1-0,2) см. Верхние углы кармана закрепляют тройной обратной строчкой длиной ~1,5 см. На кармане нашивается нагрудная нашивка принадлежности к ведомственной охране.

3.3 Все соединительные швы деталей рубашки стачивают шириной шва 1,0 см, обтачивают шириной 0,7 см.

3.4 Отделочные строчки на расстоянии 0,1 - 0,2 см прокладывают по:

- воротнику;
- манжетам;
- карманам;
- кокетки спинки;
- вдоль линии борта.

3.5 Пуговицы пришиваются согласно расположению петель.

4. Рубашка с коротким рукавом (модель 4).

4.1 Клеевую прокладку в деталях кроя рубашки прокладывают в:

- верхний воротник;
- нижний воротник;
- подборт.

4.2 Все соединительные швы деталей рубашки стачивают шириной шва 1,0 см, обтачивают шириной 0,7 см.

4.3 Отделочные строчки на расстоянии (0,1-0,2) см прокладывают по:

- воротнику;
- манжетам;
- карманам;
- кокетки спинки;
- вдоль линии борта.

4.4 Верхний и нижний части воротника проклеивают клеевой прокладкой и обтачивают шириной шва 0,7 см. Швы в углах подрезают, оставляя (0,2 - 0,3) см. Воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и

приутюживают со стороны нижнего воротника. Между полочкой и подбортом вкладывают воротник и втачивают его вместе с подбортом до плечевого шва.

Припуск шва со стороны верхнего воротника надсекают, верхний воротник отгибают и дальше по спинке, до следующего плечевого шва, втачивают только нижний воротник. Далее, не отрывая ниток, втачивают второй конец воротника. Борта выворачивают на лицевую сторону, углы бортов выправляют, воротник отгибают. Срез стойки верхнего воротника подгибают внутрь так, чтобы подогнутый край закрывал строчку втачивания нижнего воротника, и застрачивают на 0,1 см от подогнутого края.