# СОРОЧКИ ВЕРХНИЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное





ГОССТАНДАРТ РОССИИ Москва

### ПОПРАВКИ, ВНЕСЕННЫЕ В ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

### м. текстильные и кожевенные материалы и изделия, химические волокна

к ГОСТ Р 50504--93 Сорочки верхине. Общие технические условия

В жажой месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 1. Графа «Об- хват циен/обхват груди третий». Возрастная группа «Мужская»: длина сорочек — вторая длина сорочек — третья Пункт 2.1.13. Четвер- тый абзац	41 100 41 100 особенности наготов- ления ваделий	41 100 41 100 особенности изготовле- ния изделий, включая размеры, количество в расположение допускае- мых надставок

(ИУС № 2-3 1994 г.)

УДК 687.241:006.354 Группа М32

#### ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

#### сорочки верхние

#### Общие технические условия

Shirts. Specifications

LOCT b 50504 - 93

OKI1 85 4000

Дата введения 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на верхние сорочки мужские и для мальчиков, изготовленные из всех видов материалов.

Стандарт не распространяется на сорочки, изготовленные по индивидуальным заказам на-

селения и для военнослужащих.

Обязательные требования к сорочкам, направленные на обеспечение их безопасности для жизни, здоровья и имущества населения и охраны окружающей среды изложены в пунктах 2.1.4 и 2.1.5.

#### 1. РАЗМЕРЫ

По размерам сорочки должны соответствовать требованиям ГОСТ 17521, ГОСТ 17917, ОСТ 17—325 и табл. 1.

Издание официальное

С Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

2 3ax. 671



										СМ
Возрастная группа	Группировка ростов типо- вых фигур	Дляна сорочен					зат щен руди третий			
-	74, 80, 86	Первая	25 48							
Ясельная	80, 86, 92	Вторая		26 52				,		
	92	Третья		27 56						
	98, 104	Первая		26 27 52 56						
Дошколь- ная	140, 116	Вторая		27 56	28 60					
	110, 116	Третья				29* 60		r		
	122, 128	Первая		,			30 60	i31 64	32 68	
Младшая школьная	134, 140	Вторая					30 60	31_ 64	32 68	
	146	Третья							32 68	
	152	Первая	-						<u>32</u> 68	
Старшая школьная	168, 164	Вторая								
	170	Третья								
	164	Первая								
Подрост- ковая	è70, 176	Вторая								
	182, 188	Третья								
	158, 164	Первая								
Мужская	170, 176	Вторая								
	182, 188	Третья								

Типовая фигура мальчиков шести лет, на которую должны изготовляться сорочки школьной формы.
 Примечания:

<sup>1.</sup> Рамкой обведены базовые размеры тиловых фигур, на которые разрабатывают модель и конструкцию

<sup>2.</sup> По согласованию с потребителем допускается изготовлять сорочки других размеров.

	_	-		
CO.	p	o	٧œ	к

		٠.			06	Облват кват груд	шем µ третий							
-										,				
							•							
33 72	34 76	-												
33 72	34 76							-	_					
33 72	34 76	<u>35</u> 80												
33 72	76 34 76	35 80		<u> </u>										
72	76													
		_ <u>36</u> 84												
			37 84	38 88										
			37 84	38	39 92	96	100	42 104						-
				38 88	39 92	<del>40</del> 96	100	<u>42</u> 104						
			37 84	<u>38</u> 88	<u>39</u> 92	40 96	41	42 104	43 108	44 112	45 1:16	46 120		
			37 84	38_ 88	39 92	40 96	100	42 104	43	112	45 116	120	24	128
-				<u>38</u> 88	39	40 96	100	104	43 108	112	45 H6	46 120	47 124	

сорочек.

#### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Характеристики

2.1.1. Сорочки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцу-эталону, утвержденному по ГОСТ 15.007, и техническому описанию на модель.

2.1.2. Допускается изготовлять сорочки по заказам министерств и ведомств в соответствии

с образцом; утвержденным в установленном порядке.

2.1.3. Материалы, применяемые для изготовления сорочек, должны соответствовать нор-

мативно-технической документации на матерналы.

- 2.1.4. Материалы с вложением химических волокон, применяемые для детских сорочек, должны соответствовать требованиям Сан ПиН № 42-125-4390-87, утвержденные Минздравом СССР 13.07.87
- 2.1.5. В сорочках, изготовленных с контрастными отделочными деталями, основной материал и материал отделки, а также лента с изображением товарного знака, должны иметь устойчивую окраску к воде, поту, глажению и стирке.

2.1.6. Методы обработки изделий должны соответствовать промышленной технологии из-

готовления верхних сорочек.

- 2.1.7. Количество стежков, виды и параметры швов, виды и номера ниток, способы обработки срезов, закрепление концов строчек, требования к обметыванию петель, креплению фурнитуры и отделок должны соответствовать инструкции «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий».
- 2.1.8. Величины основных мест измерений сорочек, разности для смежных длин и обхватов груди указаны в табл. 2.

Предельные отклонения от номинальных основных величин измерений готовых со-рочек указаны в табл. 3.

- 2.1.10. Стойка и отлет воротника, воротник без стойки, манжеты в сорочках для мужчин и мальчиков подростковой и старшей школьной групп должны изготовляться с прокладкой из прокладочных материалов.
- 2.1.11. Сорочки с запасными воротником и манжетами изготовляют по заказу потребите-ЛЯ.
- 2.1.12. В сорочках из материалов с ярковыраженной симметричной полоской или клеткой должны соблюдаться следующие условия:

совпадение поперечного рисунка левой и правой полочек по линии застежки;

совпадение рисунка карманов и клапанов, поперечного рисунка верхней планки с рисун-ком переда (полочек), кроме деталей (карманов, клапанов планок), раскроенных под углом к нитям основы:

симметричность направления рисунка в парных деталях, раскроенных под углом к нитям

симметричность продольного рисунка в концах отлета воротника, лицевой стороне манжет и в верхней части подбортов;

симметричность поперечного рисунка внизу коротких рукавов.

2.1.13. В техническом олисании на модель указывают:

величины и места измерений сорочек, не предусмотренные табл. 2;

ассортимент основных, отделочных, прокладочных материалов и фурнитуры;

особенности изготовления изделий;

величину припуска на подгиб низа и рукавов;

наличне прокладки в верхней нагрудной планке и бортах;

дополнительные требования по симметричности и совпадению рисунка в деталях изделия.

2.1.14. Определение сортности наделий — по ГОСТ 12566.

2.2. Маркировка и упаковка

2.2.1. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 10581.

Размер должен обозначаться полными величинами размерных признаков, определяющих типовые фигуры в следующей последовательности:

рост, обхват груди, обхват шен.

Пример услювного обозначения размера: 170, 176 — 100 — 41

_
_
_
-
-
-
000
75
220
Senotre water

Освовные измерения сорочек соответствуют базовым размерам типовых фигур, указанным в табл. 1.
 По согласованно с потребителем цираму сорочка допускается изменять.
 В изделиях с боковыми разрезами (шлицами), носимых с заправкой в брюки, дляна переда должиз быть короче дляны спинки на 5 см.
 В зависимости от модели, выда применяемых материалов и иззначения сорочек принуские за зависимости от возрастной группы.
 Дляна рукава (дляниюто) установлена при дляне плечевого изваренны дляность по местам, измерений воротника для смежных размеров сорочек — 1,0 см.

'					
	Предельное отклоно размера	ине от номинального в сорочке			
Нашиенование остовного измерения	для мужчин и детей подростковой и дошкольной групп и дошкольной групп		Примо чания		
1. Длина спинки, полочки, переда	±1,0	±0.7	В сорочке из формоустойчивого три- котажного полотиа: для взрослых и мальчиков школьной и подростковой групп ±1,5; для мальчиков ясельной и дошколь-		
		· ±0.4	ной групп ±1,0		
<ol> <li>Ширина спинки</li> <li>Ширина изделия на уровие глу- баны проямы</li> </ol>	±0.5 ±1,0	±0,7	-		
4. Длина рукава	±1,0	±0,7	В сорочке из формоустойчивого три- котажного полотна: для взрослых и мальчиков школьной и подростковой групп ±1,5; для мальчиков ясельной и дошколь- ной групп ±1,0		
5. Длина воротника (в изделиях	±0.5	±0,5	How Thythin 21,00		
с застежкой доверху) 6. Длина половины пояса	±1.0	±0,8	_		

#### Примечания:

#### з. правила приемки

Правила приемки готовых изделий — по ГОСТ 23948.

### 4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

готовых изделий — по ГОСТ 4103. Методы контроля

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение готовых изделий — по ГОСТ 10581.

При отклоневни от номинальных размеров парных деталей (а также ширины спинке и полочки) одной в сторону увеличения, другой — в сторону уменьшения размера, предусмотренного техническим описанием на модель, сумма отклонений (без учета знака) не должна превышать допуска.
 Предельные отклонения сверх плюсового допуска по основным местам измерений при контроле качества изделий не учитывают, если это не снижает качества готового изделия.

#### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским институтом швейной промышленности

### РАЗРАБОТЧИКИ:

- С. А. Беляева, канд. техн. наук; Л. Ф. Ветошина; М. В. Доможирова (ответственный исполнитель); Н. Б. Романова; С. К. Лопандина; М. Д. Маевский
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕИСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 22.02.93
   № 50
- Срок первой проверки 1996 г.
   Периодичность проверки 5 лет
- 4. B3AMEH OCT 17-310-83
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер яункта, раздела	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
FOCT 15.007—88 FOCT 4103—82 FOCT 10581—91 FOCT 12566—88 FOCT 17521—72	2.1.1 Разд: 4 2.2.1; Разд. 5 2.1.14 Разд. 1	ГОСТ 17917—86 ГОСТ 23948—80 ОСТ 17—325—86 Сан Пин 42—125—4390—	Разд. 1 Разд. 3 Разд. 1 2.1.4



Редактор И. В. Виноградская Технический редактор В. Н. Прусакова Корректор Л. Я. Мигрофакова

Сдано в набор 12.03.93. Подв. в печ. 10.05.93. Усл. веч. д. д.4. Усл. кр.-отт. 1,4. Уч.-изм. л. 0.47- Тир. 508 виз. С 166

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 167076. Москва, Колодезный пер., 14. Калужская тивография стандартов, уж. Московская, 256, Зак. 671

