ГОСТ 29122—91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

ТРЕБОВАНИЯ К СТЕЖКАМ, СТРОЧКАМ И ШВАМ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.17:006.354 Группа М38

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Требования к стежкам, строчкам и швам

ГОСТ 29122—91

Individual protection facilities.
Requirements for stitches and seams

ОКП 85 1000

Дата введения 01.01.93

1. Настоящий стандарт устанавливает основные требования к стежкам, строчкам и швам, применяемым при изготовлении средств индивидуальной защиты. Требования стандарта являются обязательными, кроме пп. 4.11 и 4.12.

2. Классификация стежков, строчек и швов — по ГОСТ 12807.

3. Соединение деталей изделий в зависимости от их защитных свойств и применяемых материалов выполняют следующими способами:

ниточным;

сварным;

клеевым;

комбинированным — ниточно-клеевым или ниточно-сварным.

4. Ниточное соединение деталей изделий

4.1. Машинные строчки и нитки в зависимости от защитных свойств изделий и применяемых материалов должны соответствовать указанным в табл. 1—10.

Таблица 1

Изделия для защиты от механических воздействий, общих производственных загрязнений, вредных биологических факторов, сигнальная одежда

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30, 40	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30, 40	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30, 40	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Продолжение табл. 1

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30, 40	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	В автоматическом режиме	40, 50	44лх-1	33л	50к
Ткани хлопчатобумажные типа бязи, сатина					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	36лх, 44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	36лх, 44лх-1	33л	50к
Петельная	22	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	40, 50	36лх, 44лх-1	33л	50к
Ткани льняные и полульняные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к

Продолжение табл. 1

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
в настрочном, запошивочном шве	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л	50к
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	33л	50к

Таблица 2

Изделия для защиты от пониженных температур

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1	33л, 55л	50к
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к

Продолжение табл. 2

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	40, 50	44лх-1	33л	50к
Ткани чистошерстяные и полушерстяные суконные					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л	50к
в настрочном шве	2,5	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65	55л	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Ткани хлопчатобумажные подкладочные типа сатина, бязи					
Стачивающая в стачном шве	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Утепляющая подкладка (подкладка, соединенная с утепляющей прокладкой)					
Стачивающая:					
в стачном шве	2,0	40 в 3 сложения, 30 в 3 сложения	44лх-1	33л, 55л	50к
в шве встык и в окантовочном шве	2,5	40 в 3 сложения, 30 в 3 сложения	44лх-1	33л, 55л	50к
Стегальная	1,5	40 в 3 сложения, 30 в 3 сложения	44лх-1	33л, 55л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Верх, соединенный с утепляющей прокладкой					
Стачивающая:					
в стачном шве	2,5	30	44лх-1, 65лх	55л	50к
в шве встык	3,0	30	44лх-1, 65лх	55л	50к
Стегальная	2,5	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Многослойные стеганные полотна (верх, прокладка, подкладка)					
Стачивающая:					
в стачном шве	2,5	30	44лх-1, 65лх	55л	50к
в шве встык	3,0	30	44лх-1, 65лх	55л	50к

Продолжение табл. 2

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Стегальная	2,5	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	33л	50к
Искусственный и натуральный мех					
Стачивающая	3,0	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Скорняжная	3,0	30, 40	44лх-1	—	—
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—

Таблица 3

Изделия для защиты от повышенных температур

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	армированных фениловых	терлоновых
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30 в 6 сложений, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30 в 6 сложений, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30 в 6 сложений, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30 в 6 сложений, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений, 40 в 6 сложений	44лх-1	—	—
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	—	—
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	—	—
Петельная	20	30, 40	44лх-1	—	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—

Продолжение табл. 3

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	армированных фенилоновых	терлоновых
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	—	—
Ткани чистошерстяные и полушерстяные суконные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
в настрочном шве	2,5	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	—	—
Петельная	20	30, 40	44лх-1	—	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	—	—
Ткани льняные и полульняные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1	60фс, 72фф	—
в настрочном шве	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1	60фс, 72фф	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1	60фс, 72фф	—
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений	—	—	—
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, — 40 в 3 сложения	— —	— —	—
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	—	—	—
Петельная	20	30, 40	—	—	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	—	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	—	—	—

Продолжение табл. 3

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	армированных фениловых	терлоновых
Ткани асбестовые					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,0	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	60тр
в стачном, накладном шве, выполненном двумя строчками, настрочном шве	2,5	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	60тр
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	60тр
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Материалы с полимерным покрытием и прорезиненные					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	2,5	20, 30 в 6 сложений	—	—	—
в стачном, накладном, настрочном шве, выполненном двумя строчками	2,0	20, 30 в 6 сложений	—	—	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,0	20, 30 в 6 сложений	—	—	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	—	—	—
Спилок					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,0	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
в стачном, накладном, настрочном шве, выполненном двумя строчками	2,0	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,0	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	—	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1, 65лх	—	—

Таблица 4

Изделия для защиты от нетоксичной пыли и твердых токсичных веществ

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток		
		хлопчатобумажных	армированных	полиамидных (капроновых)
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой и без пропитки				
Стачивающая:				
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30, 40	44лх-1	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30, 40	44лх-1	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30, 40	44лх-1	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30, 40	44лх-1	50к
Стачивающе-обметочная:				
для стачивания	3,0	30, 40	44лх-1	50к
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	50к
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложений	44лх-1	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—
Закрепочная	То же	40, 50	44лх-1	50к

Таблица 5

Изделия для защиты от воды и растворов нетоксичных веществ

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к

Продолжение табл. 5

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	20, 30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1	33л, 55л	50к
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40, 50	44лх-1	33л	50к
Ткани льняные и полульняные с пропиткой					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л	50к
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	33л	50к
Материалы с полимерным покрытием и прорезиненные					
Стачивающая	2,5	—	44лх-1, 65лх	33л, 55л, 90л	50к
Петельная	16	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная*	То же	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к

*Применяется на прорезиненных тканях на основе диагонали плащевой или дрил-саржи.

Таблица 6

Изделия для защиты от растворов кислот

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	фторлоновых
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	—
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	—
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	—
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30, 40 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	—
в шве взамок для полиэфирных и смешанных тканей	2,5	—	—	33л, 55л	—
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1	33л, 55л	—
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	—
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения	44лх-1	33л	—
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л	—
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	В автоматическом режиме	30, 40, 50	44лх-1	33л	—
Ткани чистошерстяные и полушерстяные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	—	—	55л, 90л	3с
в настрочном шве	2,5	—	—	55л, 90л	3с
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	—	—	55л, 90л	3с
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	—
Петельная	20	—	44лх-1	33л, 55л	3с
Пуговичная	В автоматическом режиме	—	44лх-1	33л, 55л	3с

Продолжение табл. 6

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	фторлоновых
Закрепочная	В автоматическом режиме	—	—	33л, 55л	3с
Материалы с полимерным покрытием и прорезиненные					
Стачивающая	2,5	—	—	55л, 90л	3с
Петельная	16	—	—	33л, 55л	3с
Пуговичная	В автоматическом режиме	—	44лх-1	33л, 55л	3с

Таблица 7

Изделия для защиты от щелочей

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток	
		хлопчатобумажных	полиамидных (капроновых)
Ткани льняные и полульняные с пропиткой и без пропитки			
Стачивающая:			
в накладном, стачном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	10, 20, 30 в 6 сложений	50к
В настрочном, запошивочном шве	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	50к
Стачивающе-обметочная:			
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений	50к
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	50к
Петельная	20	30, 40	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	—
Закрепочная	То же	30, 40	50к

Таблица 8

Изделия для защиты от органических растворителей

Наименование	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток		
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)
Материалы с полимерным покрытием				
Стачивающая в стачном шве	2,5	—	44лх-1	33л, 55л
Петельная	16	—	44лх-1	33л, 55л
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—

Таблица 9

Изделия для защиты от нефти, нефтепродуктов, масел и жиров

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Ткани хлопчатобумажные и смешанные с пропиткой					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30 в 4 сложения, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	33л, 55л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30, 40 в 6 сложений	44лх-1	33л, 55л	50к
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40, 50	44лх-1	33л	50к
Ткани льняные и полульняные с пропиткой и без пропитки					
Стачивающая:					
в стачном, накладном шве, выполненном одной или двумя строчками, шве взамок	3,0	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
в настрочном, запошивочном шве	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	10, 20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Стачивающе-обметочная:					
для стачивания	3,0	30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л	50к
для обметывания	3,0	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Обметочная	2,5	30 в 3 сложения, 40 в 3 сложения	44лх-1	33л	50к
Петельная	20	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к

Продолжение табл. 9

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер ниток			
		хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—
Закрепочная	То же	30, 40	44лх-1	33л	50к
Материалы с полимерным покрытием					
Стачивающая в стачном шве	2,5	20, 30 в 6 сложений	44лх-1, 65лх	55л, 90л	50к
Петельная	16	30, 40	44лх-1	33л, 55л	50к
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40	44лх-1	—	—

Таблица 10

Изделия для защиты от электрического тока, электрических зарядов и электрических полей

Наименование строчки	Количество стежков в 1 см строчки, не менее	Условный (торговый) номер хлопчатобумажных ниток
Ткани с электропроводящими нитями		
Стачивающая:		
в стачном, накладном шве, выполненном одной строчкой	3,5	30, 40
в стачном, накладном шве, шве взамок, выполненном двумя строчками	3,0	30, 40
в настрочном, запошивочном шве	2,5	30, 40
Подшивочная в шве вподгибку	2,5	30, 40
Стачивающе-обметочная:		
для стачивания	3,0	30, 40
для обметывания	3,0	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения
Обметочная	2,5	40 в 3 сложения, 50 в 3 сложения
Петельная	20	30, 40
Пуговичная	В автоматическом режиме	30, 40
Закрепочная	То же	40, 50

Примечания к табл. 1—10:

1. Для пришивания пуговицы с четырьмя отверстиями автоматический режим соответствует 8—10 проколам в каждую пару отверстий.

2. Для выполнения закрепки длиной 10—17 мм автоматический режим соответствует 40—42 проколам, для закрепки длиной 5—7 мм — 20—22 проколам.

3. Параметры петельной строчки приведены для прямых петель. Допускается применять фигурные петли; количество стежков в 1 см строчки — 10—12.

4. Для обметывания срезов в изделиях из хлопчатобумажных тканей, кроме изделий Госзаказа, допускается применять хлопчатобумажную пряжу не менее чем в два сложения с результирующей линейной плотностью 30,0—50,0 текс.

5. Для выполнения стачивающих строчек в рукавицах в трехпалых перчатках в зависимости от их защиты и применяемых материалов должны применяться нитки следующих условных (торговых) номеров:

хлопчатобумажные — 20, 30 в 6 сложений;
армированные — 44лх-1, 65лх;
полиэфирные (лавсановые) — 55л, 90л;
полиамидные (капроновые) — 50к.

6. В утолщенных местах шва допускается местное увеличение частоты строчки без прорубания материала и пропуск не более 1 стежка.

7. Требования к машинным строчкам в изделиях из льняных и полульняных тканей (типа плательных, кислованного полотна) и шелковых тканей (типа полиэфирнохлопковых, полиэфирновискозных) аналогичны требованиям к машинным строчкам в изделиях из хлопчатобумажных и смешанных тканей.

4.2. Концы строчек должны быть закреплены:

в изделиях из пленочных материалов — строчкой, расположенной на расстоянии 0,1—0,2 см от основной строчки в сторону среза длиной 1,0—1,5 см или И-образной строчкой:

строчки челночного стежка — обратной строчкой длиной 0,7—1,0 см;

строчки цепного стежка — увеличением количества стежков в 1 см строчки (до 10 стежков) или оставляя концы переплетенных ниток длиной 0,5—0,7 см;

строчки по замкнутым линиям — заходом одна на другую длиной 1,5—3,0 см.

Концы стегальных строчек в деталях с утепляющей прокладкой допускается не закреплять в случае последующей обработки срезов с концами строчек обтачным швом, швом вподгибку с закрытым срезом или окантовочным швом.

При выполнении швов на двухигольных стачивающих машинах с использованием приспособлений концы строчек допускается не закреплять в случае последующей обработки срезов обтачным швом или швом вподгибку с закрытым срезом.

4.3. Длина прорези петли должна быть более диаметра пуговицы на 0,3—0,5 см.

4.4. Концы карманов, шлиц, застежек должны быть закреплены на стачивающей или специальной машине с лицевой или изнаночной стороны.

4.5. Пуговицы пришивают не менее чем за два слоя материала, петли обметывают не менее чем на двух слоях материала. Цвет ниток при пришивании пуговиц должен соответствовать цвету пуговиц.

4.6. Цветовое решение материалов, ниток и фурнитуры в изделиях должно быть указано в техническом описании на модель.

Рукавицы и перчатки, наколенники, наплечники допускается изготовлять нитками не в цвет ткани.

4.7. Все открытые срезы должны быть обработаны, за исключением срезов в изделиях из неосыпающихся материалов.

4.8. Концы ниток в готовых изделиях должны быть обрезаны. При применении швейных машин с автоматической обрезкой ниток допускаются на изнаночной и лицевой стороне изделия концы ниток длиной 0,5—0,7 см.

4.9. Крючки, петли и пуговицы пришивают машинным или ручным способом.

Машинным способом крючки и петли пришивают в следующих местах: крючки — в двух местах (в каждое отверстие), петли — в трех местах (в каждое отверстие и перед ними) — не менее 42 проколов.

Ручным способом крючки, петли и пуговицы пришивают хлопчатобумажными нитками условным (торговым) номером 10, 20, 30 или армированными нитками 44лх-1, 65лх в следующих местах:

крючки — в трех местах (в каждое отверстие и у перегиба), петли — в четырех местах (в каждое отверстие и перед ним) тремя-четырьмя прикрепляющими и двумя-тремя закрепляющими стежками в каждом месте;

пуговицы с четырьмя отверстиями — в каждую пару отверстий тремя-четырьмя прикрепляющимися и тремя-четырьмя закрепляющими стежками.

4.10. Параметры швов, применяемых при изготовлении изделий, должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 11.

4.11. Номера швейных игл в зависимости от применяемых для изготовления изделий ниток подбирают в соответствии с приложением 1.

4.12. Соответствие условных (торговых) номеров швейных ниток к результирующей линейной плотности указано в приложении 2.

5. Сварной, клеевой и комбинированные способы соединения деталей

5.1. При изготовлении изделий из материалов с резиновым покрытием применяют клеевой или комбинированный ниточно-клеевой способы соединения.

Таблица 11

Параметры швов, применяемых при изготовлении одежды

Наименование шва	Наименование выполняемой операции	Параметры шва, см
1. Стачной (с совмещением срезов), выполненный одной строчкой без обметывания срезов	Соединение деталей полочки (переда), спинки, срезов рукавов, боковых срезов, втачивание рукавов в изделиях с утепляющей подкладкой, соединение срезов юбки, боковых срезов брюк, деталей подкладки, надставок, деталей фартуков, бахил, нарукавников, наплечников, гетр, наспинников и других деталей:	Расстояние от срезов деталей до строчки:
	в изделиях из тканей	0,8—1,0
	в изделиях из материалов с полимерным покрытием и прорезиненных	0,5—0,7
	в деталях с утепляющей подкладкой	1,0—1,5
	в прокладке из марли	1,0—2,0
	Соединение деталей головных уборов:	
	верха	0,5—0,7
	подкладки и утепляющей подкладки	0,7—1,0
	Втачивание воротника, притачивание манжет, пояса куртки и брюк, соединение подкладки с изделием	0,8—1,0
	Обтачивание воротника, горловины, бортов, манжет, поясов, клапанов, хлястиков, перчаток, напалков рукавиц и трехпалых перчаток, низа изделия и других деталей:	Расстояние от срезов деталей до строчки:
	в изделиях из тканей	0,5—0,7
	в изделиях из материалов с полимерным покрытием и прорезиненных	0,3—0,5
2. Стачной (с совмещением срезов), выполненный двумя строчками без обметывания срезов	Соединение плечевых срезов, рукавов с изделием, шаговых и средних срезов брюк	Расстояние между строчками 0,2—0,4 Расстояние от срезов деталей до второй строчки:
	в изделиях из тканей	0,8—1,0
	в изделиях из материалов с полимерным покрытием и прорезиненных	0,7—0,8
	Обтачивание напалков и основания рукавиц, трехпалых перчаток:	Расстояние между строчками 0,2—0,4 Расстояние от срезов деталей до второй строчки:
	в изделиях из осыпающихся тканей	0,8—1,0
	в изделиях из неосыпающихся тканей и материалов с полимерным покрытием и прорезиненных	0,5—0,7

Продолжение табл. 11

Наименование шва	Наименование выполняемой операции	Параметры шва, см
3. Стачной, выполненный одной строчкой с обметыванием срезов	Соединение деталей полочки (переда), спинки, срезов рукавов, боковых и плечевых срезов, боковых, шаговых, средних срезов брюк и надставок брюк, срезов юбки, деталей головных уборов, фартуков, бахил, нарукавников, гетр, наспинников, деталей подкладки карманов (кроме изделий Госзаказа) в изделиях без подкладки или со съемной утепляющей подкладкой	Расстояние от срезов деталей до строчки стачивания: 0,7—1,2
	Соединение рукавов с изделием, плечевых срезов, шаговых, средних срезов брюк на стачивающе-обметочных машинах с цепной стачивающей строчкой (при применении стачивающих машин челночного стежка дополнительно прокладывают вторую стачивающую строчку на расстоянии 0,2—0,3 см от первой) в сторону среза	0,7—1,2
	Притачивание манжет, пояса к куртке в изделиях из хлопчатобумажных, шелковых и легких льняных и полульняных тканей с поверхностной плотностью до 200 г/м^2, шерстяных тканей, кроме сукна	Расстояние от срезов деталей до строчки притачивания 0,7—1,2
4. Настрочной с необметанными или обметанными срезами	Соединение деталей	Расстояние от строчки стачивания деталей до строчки настрачивания — по модели Расстояние от строчки настрачивания до срезов деталей 0,2—0,3
5. Настрочный с закрытым срезом	Соединение деталей	Расстояние от строчки стачивания деталей до строчки настрачивания — по модели Расстояние от строчки настрачивания до среза нижней детали 0,3—0,5
6. Накладной с открытыми срезами	Соединение деталей изделий из прорезиненных материалов (с последующим проклеиванием шва лентой) Соединение деталей прокладки Настрачивание деталей в изделиях из неосыпающихся тканей и материалов с полимерным покрытием (соединение срезов бретелей, хлястиков, вешалки и других деталей)	Расстояние от строчки до срезов деталей: 0,3—0,5 0,5—1,0 0,2—0,3
7. Накладной с закрытым срезом	Настрачивание деталей	Расстояние от подогнутого края деталей до строчки — по модели Расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали 0,5—0,7

Продолжение табл. 11

Наименование шва	Наименование выполняемой операции	Параметры шва, см
	Соединение деталей в изделиях	Расстояние от подогнутого края детали до строчки 0,1—0,2 Расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали 0,5—0,7
8. Накладной с закрытыми срезами	Обтачивание бортов, концов воротника, манжет, поясов, хлястиков и других деталей, соединение пояса и подкладки пояса с курткой, юбкой и брюками, настрачивание обтачек:	Расстояние от подогнутых краев деталей до строчки
	в деталях без прокладки	0,1—0,2
	в деталях с утепляющей прокладкой	0,3—0,5
		Расстояние от первой от сгиба строчки до срезов деталей 0,5—0,7
9. Встык (с одновременным настрачиванием тесьмы или полоски ткани)	Соединение деталей в изделиях из многослойных стеганых полотен	Расстояние от подогнутых краев полоски ткани или края тесьмы до строчки 0,1—0,2 Расстояние от строчки до среза полоски ткани 0,5—0,7 Ширина полоски ткани или тесьмы — по модели
10. Запошивочный	Соединение деталей	Расстояние между строчками 0,4—0,7 Расстояние от подогнутого края деталей до строчки 0,1—0,2
11. Взамок	Соединение деталей	Расстояние между строчками 0,5—0,8 Расстояние от подогнутых краев деталей до строчек 0,1—0,2
12. Двойной	Соединение срезов деталей	Расстояние от срезов деталей до первой строчки 0,3—0,5 Расстояние от обтачанного края деталей до второй строчки 0,5—0,7
13. Окантовочный (тесьмой)	Окантовывание срезов деталей и соединительных швов	Ширина окантовывания — по модели Расстояние от строчки до края тесьмы 0,1—0,2

Продолжение табл. 11

Наименование шва	Наименование выполняемой операции	Параметры шва, см
14. Окантовочный (полоской материала с закрытыми срезами)	Окантовывание срезов деталей и соединительных швов	Ширина окантовывания — по модели Расстояние от строчки до подогнутого края полоски материала 0,2—0,3
15. Вподгибку с открытым или обметанным срезом	Застрачивание низа деталей, рукавов, напульсников, срезов шлиц, верхнего края накладных карманов, внутренних срезов подбортов, обтачек, отлетных срезов накладок и других деталей	Расстояние от края подгиба детали до среза — по модели Расстояние от среза до строчки 0,3—0,5
16. Вподгибку с закрытым срезом	То же	Расстояние от края подгиба детали до края подгиба среза — по модели Расстояние от строчки до края подгиба среза 0,1—0,3 Ширина внутреннего подгиба среза 0,7—1,0

Примечание. В зависимости от особенностей модели изделия, применяемых материалов и оборудования параметры швов и область их применения допускается изменять в соответствии с образцом-эталоном и техническим описанием на модель.

При комбинированном ниточно-клеевом способе соединения ленту для герметизации швов располагают с лицевой или изнаночной стороны, или с двух сторон.

В ниточно-клеевых швах не допускается отслаивание ленты от основного материала.

5.2. При изготовлении изделий из материалов с термопластичным покрытием применяют сварной или комбинированный ниточно-сварной способы соединения.

В швах не допускаются: стягивание, растяжение и посадка материалов, прожоги, несоединенные места, продавливание.

Технологические параметры сварных строчек и швов устанавливают в нормативно-технической документации на изделие.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Таблица 12

Подбор швейных игл в зависимости от применяемых ниток

Номер игл	Условный (торговый) номер ниток							
	хлопчатобумажных	армированных	полиэфирных (лавсановых)	полиамидных (капроновых)	фторлоновых	фенилоновых	армированных фенилоновых	терлоновых
90	50	—	33л	—	3с	42фс	—	—
100, 110	40	36лх	55л	50к	3с	—	—	—
120, 130	30	44лх-1	55л	50к	—	60фс, 62фс	73фл, 74фн	60тр
140	20	—	90л	—	—	—	72фф	—
150, 160	10	65лх	90л	—	—	—	—	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Таблица 13

Соответствие условных (торговых) номеров швейных ниток результирующей линейной плотности

Хлопчатобумажные нитки					Армированные нитки		Полиэфирные (лавсановые) нитки		Полиамидные (капроновые) нитки		Фторлоновые нитки		Фенилоновые нитки		Армированные фенилоновые нитки		Терлоновые нитки	
Условный (торговый) номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс				Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс	Условный номер	Результирующая линейная плотность $R_н$, текс
	«Экстра» и 3 сложения	«Прима» и 3 сложения	«Прочные» и 4 сложения	«Прочные» и 6 сложений														
10	103,0	103,0	—	103,0	—	—	90л	95,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	81,8	81,8	—	81,1	65лх	69,5	90л	95,0	—	—	—	—	—	—	74фн 72фф 73фл	74,0 72,7 73,5	—	—
30	63,6	63,6	67,3	68,6	65лх 44лх-1	69,5 45,0	55л	62,0	50к	50,0	3с	50,0	60фс 62фс	60,0 61,0	—	—	60тр	62
40	50,0	50,0	—	53,0	44лх-1	45,0	55л	62,0	50к	50,0	3с	50,0	—	—	—	—	—	—
50	39,4	39,4	44,9	46,8	36лх	34,5	33л	37,5	—	—	—	—	42фс	45,0	—	—	—	—

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 25.10.91 № 1653**

3. **Срок первой проверки — 1995 г. Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 12.4.116—82**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12807—88	2

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2002 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 08.07.2002. Подписано в печать 29.07.2002. Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд.л. 2,10.
Тираж 121 экз. С 6779. Зак. 638.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru