МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОМБИНЕЗОНЫ МУЖСКИЕ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕТОКСИЧНОЙ ПЫЛИ, МЕХАНИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЙ И ОБЩИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.157:658.382.3:006.354 Группа М38

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОМБИНЕЗОНЫ МУЖСКИЕ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕТОКСИЧНОЙ ПЫЛИ, МЕХАНИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЙ И ОБЩИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

Технические условия

ГОСТ 12.4.100—80

Man's overalls for protection against non-toxic dust, mechanical effects and general industrial contaminations. Specifications

ОКП 85 7512

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на мужские комбинезоны и средства защиты головы — шлемы, предназначенные для защиты работающих от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений в различных отраслях промышленности.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Комбинезоны в зависимости от назначения должны изготовляться двух типов:

А — для защиты от нетоксичной пыли (черт. 1);

Б — для защиты от механических воздействий и общих производственных загрязнений (черт. 2).

Тип А



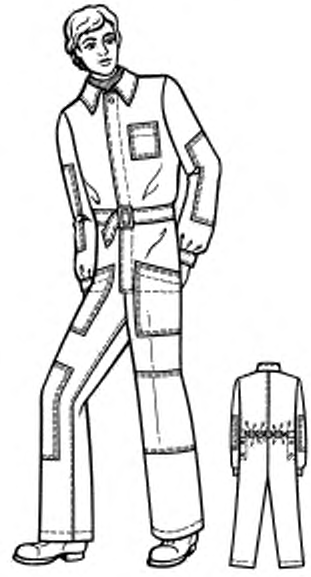
Черт. 1

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2002

1.2. Размеры комбинезонов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Тип Б



Черт. 2

Таблица 1

см

Размер			
Рост типовой фигуры человека	Интервал роста человека	Обхват груди типовой фигуры человека	Интервал обхвата груди человека
158	155,0—160,9	88	86,0—89,9
164	161,0—166,9	92	90,0—93,9
170	167,0—172,9	96	94,0—97,9
176	173,0—178,9	100	98,0—101,9
182	179,0—184,9	104	102,0—105,9
188	185,0—191,0	108	106,0—109,9
		112	110,0—113,9
		116	114,0—117,9
		120	118,0—122,0
		124	122,0—125,9

Примечание. По согласованию с потребителем допускается изготовлять комбинезоны больших размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Размеры средств защиты головы — шлемов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

см

Размер	
Обхват головы типовой фигуры человека	Интервал обхвата головы человека
55,56	54,6—56,5
57,58	56,6—58,5
59,60	58,6—60,5

Примечание. По согласованию с потребителем допускается изготовлять шлемы больших или меньших размеров.

Таблица 3

см

Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Рост типовой фигуры	Обхват груди типовой фигуры										Допускаемое отклонение
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	
1	Длина спинки	158	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	± 1,0
		164	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	
		170	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
		176	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	69,0	
		182	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
		188	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	71,0	
2	Ширина спинки	158—188	43,3	44,7	46,1	47,5	48,9	50,3	51,7	53,1	54,5	55,9	± 1,0
3	Ширина полочки по линии груди	158—188	23,7	24,3	24,9	25,5	26,1	26,7	27,3	27,9	28,5	29,1	± 0,5
4	Длина переда	158	137,1	137,4	137,7	138,0	138,3	138,6	138,9	139,2	139,5	139,8	± 1,0
		164	142,6	142,9	143,2	143,5	143,8	144,1	144,4	144,7	145,0	145,3	
		170	148,1	148,4	148,7	149,0	149,3	149,6	149,9	150,2	150,5	150,8	
		176	153,9	153,9	154,2	154,5	154,8	155,1	155,4	155,7	156,0	156,3	
		182	159,4	159,4	159,7	160,0	160,3	160,6	160,9	161,2	161,5	161,8	
		188	164,6	164,9	165,2	165,5	165,8	166,1	166,4	166,7	167,0	167,3	
5	Ширина на уровне глубины проймы	158—188	60,0	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	± 1,0
6	Длина рукава	158	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	± 1,0
		164	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	
		170	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	
		176	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
		182	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
		188	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0	
7	Ширина рукава вверху	158—188	22,6	23,4	24,2	25,0	25,8	26,6	27,4	28,2	29,0	29,8	± 0,5
8	Ширина рукава внизу:												
	тип А	158—188	15,3	15,7	16,1	16,5	16,9	17,3	17,7	18,1	18,5	18,9	± 0,5
	тип Б	158—188	12,3	12,7	13,1	13,5	13,9	14,3	14,7	15,1	15,5	15,9	
9	Длина воротника:												
	тип А	158—188	49,0	50,0	51,0	52,0	53,0	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	± 1,0
	тип Б	158—188	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0	50,0	51,0	52,0	
10	Длина по боковому шву	158	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	94,0	± 1,0
		164	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	98,5	
		170	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	103,0	
		176	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	107,5	
		182	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	
		188	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	116,5	
11	Длина по шаговому шву	158	65,6	65,1	64,6	64,1	63,6	63,1	62,6	62,1	61,6	61,1	± 1,0
		164	69,4	68,9	68,4	67,9	67,4	66,9	66,4	65,9	65,4	64,9	
		170	73,2	72,7	72,2	71,7	71,2	70,7	70,2	69,7	69,2	68,7	
		176	77,0	76,5	76,0	75,5	75,0	74,5	74,0	73,5	73,0	72,5	
		182	80,8	80,3	79,8	79,3	78,8	78,3	77,8	77,3	76,8	76,3	
		188	84,6	84,1	83,6	83,1	82,6	82,1	81,6	81,1	80,6	80,1	

Продолжение табл. 3

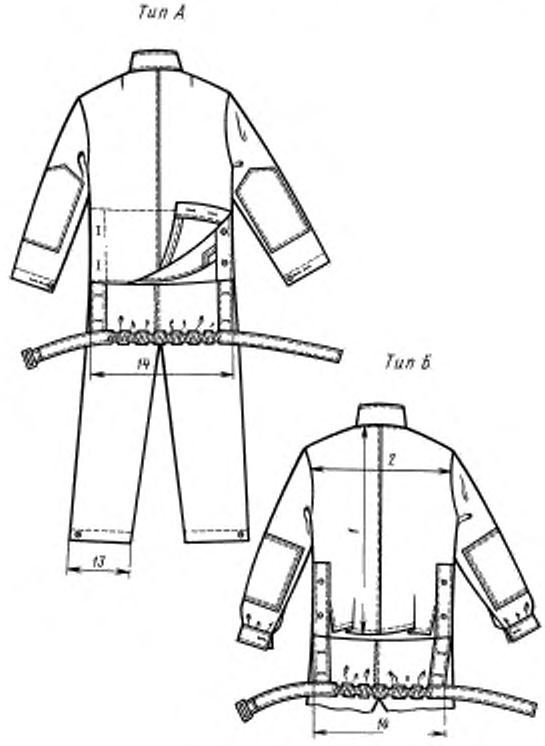
см

Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Рост типовой фигуры	Обхват груди типовой фигуры										Допускаемое отклонение
			88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	
12	Ширина на уровне среднего шва	158—188	34,6	35,9	37,2	38,5	39,8	41,1	42,4	43,7	45,0	46,3	± 1,0
13	Ширина внизу	158—188	22,0	22,5	23,0	23,5	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	± 0,5
14	Длина пояса задних половинок при стянутой резинке	158—188	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	± 1,0
15	Длина разреза переда	158	57,6	58,1	58,6	59,1	59,6	60,1	60,6	61,1	61,6	62,1	± 1,0
		164	59,3	59,8	60,3	60,8	61,3	61,8	62,3	62,8	63,3	63,8	
		170	61,0	61,5	62,0	62,5	63,0	63,5	64,0	64,5	65,0	65,5	
		176	62,7	63,2	63,7	64,2	64,7	65,2	65,7	66,2	66,7	67,2	
		182	64,4	64,9	65,4	65,9	66,4	66,9	67,4	67,9	68,4	68,9	
		188	66,1	66,6	67,1	67,6	68,1	68,6	69,1	69,6	70,1	70,6	

Примечание. По требованию потребителя и по согласованию с ЦК соответствующего профсоюза допускается изменять величины измерений: *9, 13, 14* и *15* — в зависимости от модели, *3* и *5* — в зависимости от вида застежки.

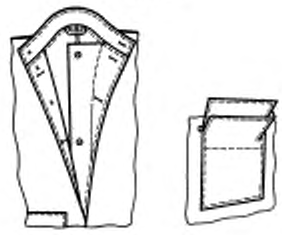
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Измерения готовых комбинезонов должны соответствовать указанным в табл. 3 и на черт. 3—5.

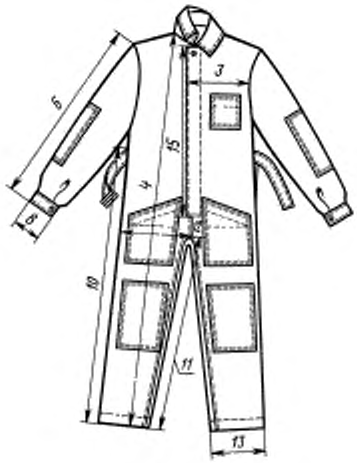


Черт. 3

Тип А



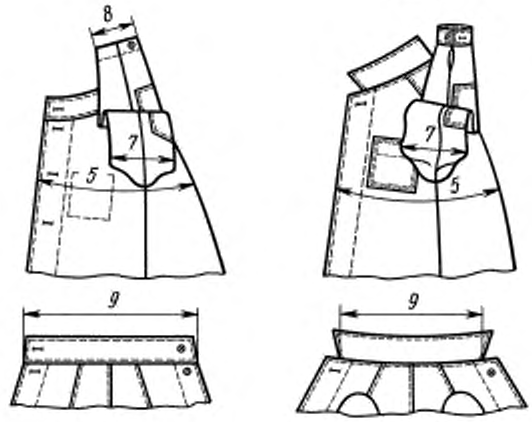
Тип Б



Черт. 4

Тип А

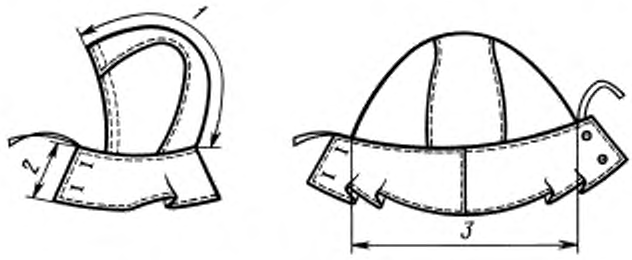
Тип Б



Черт. 5

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Измерения готовых шлемов должны соответствовать указанным в табл. 4 и на черт. 6.



Черт. 6

Таблица 4

см

Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Обхват головы			Допускаемое отклонение
		55, 56	57, 58	59, 60	
1	Длина стенки посередине	44,4	45,0	45,6	± 0,5
2	Ширина пелерины	13,0	13,0	13,0	± 0,5
3	Длина головки по шву втачивания пелерины от одного конца до другого	42,6	44,6	46,6	± 0,5

Примечание. По требованию потребителя и по согласованию с ЦК соответствующего профсоюза величину измерения *2* допускается изменять.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Комбинезоны и шлемы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образцом и техническим описанием на модель, утвержденными в установленном порядке.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Материалы

2.2.1. Комбинезоны и шлемы должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 5

Таблица 5

Наименование материала	Нормативная документация	Назначение комбинезона по защитным свойствам	Маркировка комбинезона по защитным свойствам	Назначение материала
1. Молексин отбеленный и гладкокрашеный арт. 3054	ГОСТ 21790	Для защиты от нетоксичной пыли	Пн	Для изготовления комбинезонов типа А и шлемов
2. Ткань «Находка» мерсеризованная гладкокрашеная арт. 3168	ГОСТ 21790	Для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий	ЗМи	Для изготовления комбинезонов типа Б

Продолжение табл. 5

Наименование материала	Нормативная документация	Назначение комбинезона по защитным свойствам	Маркировка комбинезона по защитным свойствам	Назначение материала
3. Ткань хлопкополиэфирная «Дозор» гладкокрашеная с отделкой ВО арт. 3179	ГОСТ 11209	Для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий	ЗМи	Для изготовления комбинезонов типа Б
4. Ткань костюмная «Смена» гладкокрашеная, 3 арт. 3163	ГОСТ 11209	То же	ЗМи	То же
5. Ткань «Страдниекс» гладкокрашеная, 3 арт. 3223	ГОСТ 11209	»	ЗМи	»
6. Ткань костюмная гладкокрашеная с отделкой ВО арт. 3188	ГОСТ 11209	»	ЗМи	»
7. Ткань хлопчатобумажная мерсеризованная «Восход» из пряжи с машин БД-200 с отделкой ВО, 3 арт. 3238	ТУ КазССР 17—01—433	»	ЗМи	»
8. Ткань костюмная хлопчатобумажная гладкокрашеная арт. 3205	ТУ РСФСР 17—52—6712	»	ЗМи	»
9. Ткань хлопчатобумажная для спецодежды арт. 3702	ТУ БССР 17—05—1519	»	ЗМи	»
10. Ткань костюмная хлопчатобумажная гладкокрашеная с машин БД арт. 3199	ТУ РСФСР 17—66—10449	»	ЗМи	»
11. Ткань для спецодежды хлопкополиэфирная костюмная меланжевая с отделкой ВО и малоусадочной отделкой арт. 3596, 3597	ТУ РСФСР 17—66—11049	»	ЗМи	»
12. Бязь отбеленная и гладкокрашеная	ГОСТ 29298	—	—	Для подкладки шлемов, обтачки карманов и верха задних половинок брюк, подкладки планки в комбинезонах типа Б, внутреннего кармана в комбинезонах типа А
13. Бязь отбеленная и гладкокрашеная	ТУ РСФСР 17—60—10724	—	—	То же
14. Сатин гладкокрашеный	ГОСТ 29298	—	—	Для подкладки шлемов

Продолжение табл. 5

Наименование материала	Нормативная документация	Назначение комбинезона по защитным свойствам	Маркировка комбинезона по защитным свойствам	Назначение материала
15. Нитки хлопчатобумажные швейные $T_{Rн}$ 50,0—68,6 текс (30, 40)	ГОСТ 6309	—	—	Для изготовления комбинезонов типов А и Б, шлемов
16. Нитки лавсановые $T_{Rн}$ 24,5—62,0 текс (22Л, 33Л, 55Л)	ОСТ 17—257	—	—	То же
17. Нитки армированные $T_{Rн}$ 45,0 текс (44ЛХ)	ОСТ 17—921	—	—	»
18. Нитки капроновые $T_{Rн}$ 50 текс (50К)	ОСТ 17—303	—	—	»
19. Тесьма хлопчатобумажная шириной 11—15 мм	ОСТ 17—582	—	—	Для стягивания шлема по лицевому вырезу
20. Пуговицы металлические или пластмассовые диаметром 14—22 мм	ОСТ 17—699	—	—	Для застегивания комбинезонов, пелерины шлемов
21. Пуговицы пластмассовые (аминопластовые) или металлические	ОСТ 17—699	—	—	То же, для изделий Госзаказа
22. Ленты эластичные шириной 20—30 или 8—10 мм	ОСТ 17—284	—	—	Для стягивания пояса задних половинок по талии
23. Пряжки металлические или пластмассовые	ОСТ 17—602	—	—	Для застегивания пояса

Примечания:

1. По согласованию с потребителем и ЦК соответствующего профсоюза допускается применять другие материалы различного волокнистого состава и фурнитуру по качеству не ниже указанных в табл. 5.
2. Пластмассовые пуговицы и пряжки должны быть химически и термостойкие.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.3. Внешний вид

2.3.1. Комбинезон типа А (см. черт. 1) — цельновыкроенный спереди, с центральной бортовой застежкой на четыре или пять пуговиц по борту и одну на воротнике-стойке, с пылезащитным внутренним клапаном, пристегивающимся к правому борту.

Спинка со швом посередине, пристегивающаяся нижней частью поверх задних половинок брюк по боковым швам, с внутренним пылезащитным клапаном.

Верх задних половинок брюк — откидной с притачным поясом, с застежкой в боковых швах.

Пояс на участке задних половинок стягивается эластичной лентой, свободные концы спереди застегиваются на пряжку или пуговицу.

На левой полочке — внутренний верхний накладной карман, на правой передней половинке брюк — накладной карман с клапаном, в области колен — усилительные накладки.

Воротник — стойка.

Рукава с усилительными накладками.

Ширина низа рукавов и брюк регулируется за счет петель и пуговиц.

Комбинезон типа А должен эксплуатироваться в комплекте со шлемом.

2.3.2. Комбинезон типа Б (см. черт. 2), в отличие от комбинезона типа А, с центральной потайной застежкой и одной сквозной петлей вверху борта, с верхним накладным карманом на левой полочке, без пылезащитного клапана по борту и спинке, без шлема. На передних половинках брюк накладные карманы без клапанов.

Воротник отложной.

Рукава с манжетами.

2.3.3. Шлем, состоящий из головки и пелерины, на подкладке по лицевому вырезу стягивается тесьмой.

Пелерина застегивается на две пуговицы.

2.3.4. В зависимости от условий производства и по согласованию с потребителем допускается изготовлять комбинезоны и шлемы по технической документации на модель, составленной с учетом требований настоящего стандарта.

Для конкретных условий эксплуатации комбинезоны и шлемы могут быть:

с цельновыкроенными или притачными задними половинками и притачными полочками по линии талии;

с откидными задними половинками брюк, пристегивающимися к спинке в комбинезонах типа Б;

с вытачками в верхней части задних половинок брюк и поясом, вставленным в верхний край задних половинок;

с различной формой, местом расположения и количеством усилительных накладок, карманов и клапанов или без них;

с различными видами деталей, регулирующих ширину по линии низа рукавов и брюк (хлястиками, манжетами, эластичными лентами или хлопчатобумажной тесьмой);

с различной формой воротников или без них:

с различными видами застежек (сквозной спереди или потайной до верха, на молнию или др.);

с различной формой кокеток, отрезными или цельновыкроенными с полочками, спинкой;

с различным видом и местом расположения вентиляционных отверстий в области верхней части шаговых швов, под проймами и на спинке (под кокеткой);

без пылезащитного клапана спинки в комбинезонах типа А;

шлемы без подкладки;

с пелериной из водонепроницаемой ткани или без нее;

с втачным капюшоном вместо шлема;

шлемы с тесьмой по горловине.

2.4. Основные требования к изготовлению

2.4.1. Классификация и виды стежков, строчек и швов, применяемых для изготовления изделий, — по ГОСТ 12807.

Требования к стежкам, строчкам и швам — по ГОСТ 29122.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4.2. Определение сортности готовых изделий — по ГОСТ 12.4.031.

2.4.3. Основные детали комбинезонов и шлемов выкраивают по длине в направлении нитей основы ткани, за исключением верхнего воротника и клапана кармана, выкраиваемых в поперечном направлении; обтачек проймы, частей нижнего воротника выкраиваемых в поперечном или косом направлении.

2.4.4. При изготовлении комбинезонов и шлемов допускаются:

полочки с отрезными подбортами;

подборта, гульфик, подкладка гульфика, пылезащитный клапан застежки переда не более чем из трех частей с расположением швов не ближе 2 см от петель;

верхний воротник из двух частей со швом посередине;

нижний воротник не более чем из трех-четырех частей;

спинка и внутренний пылезащитный клапан комбинезона типа А без шва;

надставки в нижней части рукавов в направлении нитей основы шириной внизу не менее 4 см, вверху — не более $^1/_3$ ширины рукава;

манжеты рукавов из двух частей с расположением шва по линии перегиба;

надставки вверху шаговых швов задних половинок брюк в долевом или поперечном направлении шириной по линии середины среднего шва от 4 до 12 см, длиной по шву притачивания от 8 до

30 см. Надставки могут быть несимметричными или одна половинка брюк целая, другая — с надставкой;

обтачки верхнего среза карманов, низа рукавов, брюк вместо подгиба;

подкладка клапанов, обтачки и планки боковых застежек цельновыкроенные с основными деталями;

обтачки карманов, верхнего среза задних половинок брюк, подкладка клапана из бязи;

половины пояса из двух частей со швом по линии перегиба или со швом в поперечном направлении;

пелерина шлема из двух частей;

подкладка пелерины из двух-трех частей.

2.4.5. Соединительные швы комбинезонов и шлемов, втачивание рукавов выполняют швом «взамок», запошивочным, настрочным, стачным с последующим или одновременным обметыванием срезов.

Втачивание рукавов, стачивание плечевых срезов и средних шаговых срезов брюк выполняют стачным швом, двумя строчками челночного стежка или одной цепного. Открытые срезы должны быть обметаны или окантованы.

При окантовывании срезов допускается применять одну строчку челночного стежка.

2.4.6. Усилительные накладки и накладные карманы настрачивают одной или двумя строчками.

2.4.7. Низ спинки, боковые срезы спинки в нижней части в комбинезонах типа Б и пылезащитного клапана обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым обметанным срезом шириной 1 см. В комбинезонах типа А боковые срезы спинки в нижней части обрабатывают обтачками или швом вподгибку с закрытым срезом шириной 4—5 см.

Пылезащитный клапан настрачивают на спинку со стороны изнанки.

Низ брюк и рукавов обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым обметанным срезом шириной 2—2,5 см.

2.4.8. При обработке верхнего среза задних половинок брюк поясом или обтачкой вставляют эластичную ленту: узкую — в два ряда, широкую — в один.

2.4.9. В комбинезоне типа А верхний срез бокового кармана обрабатывают швом вподгибку шириной 8—10 см или обтачкой.

Карман настрачивают на правую переднюю половинку брюк на расстоянии 4,5—5 см от верхнего края.

Притачанный клапан и верхнюю часть кармана стачивают по боковым сторонам.

2.4.10. По лицевому вырезу шлема между подкладкой и верхом вставляют тесьму длиной 85—90 см.

2.4.11. Петли обметывают:

в комбинезоне типа А:

на левом борте: верхнюю петлю — на расстоянии 2 см от края борта и от шва притачивания воротника-стойки, нижнюю петлю — на расстоянии 10 см от закрепки застежки, остальные — на равном расстоянии между собой,

на воротнике-стойке — одну петлю посередине ширины на расстоянии 2 см от конца воротника,

на боковых сторонах задних половинок брюк, нижней части спинки — по две петли на расстоянии 1,5—2 см от бокового и 7 см от верхнего края и закрепки застежки,

внизу рукавов и брюк — по две петли на расстоянии 1,5 см от низа: первую — на расстоянии 8 см от шва рукава на локтевой части и бокового шва на задних половинках брюк, вторую — на расстоянии 3 см от конца первой;

на левой стороне пелерины шлема — две петли на расстоянии 2 см от края: верхнюю — на расстоянии 2 см от уступа; нижнюю — на расстоянии 3 см от низа пелерины;

в комбинезоне типа Б:

на левом борте — одну петлю на расстоянии 2 см от края борта и уступа,

на гульфике — четыре петли: верхнюю на расстоянии 1,5 см от внешнего края, нижнюю — на расстоянии 10 см от закрепки застежки, остальные — на равном расстоянии между собой,

на манжетах — по одной петле посередине ширины на расстоянии 1,5 см от края,

на боковых сторонах задних половинок брюк — по две петли на расстоянии 1,5—2 см от бокового края и 7 см от верхнего края и закрепки застежки.

2.4.12. Пуговицы пришивают соответственно расположению петель.

2.5. Маркировка
Маркировка комбинезонов — по ГОСТ 10581 и ГОСТ 12.4.115.
2.6. Упаковка
Упаковка комбинезонов — по ГОСТ 10581.
2.5, 2.6. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

3. ПРИЕМКА

Правила приемки комбинезонов — по ГОСТ 23948.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение комбинезонов — по ГОСТ 10581.
Разделы 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Методы контроля качества комбинезонов — по ГОСТ 4103.

6. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Химическая чистка комбинезонов — по ГОСТ 12.4.169.
Памятка-инструкция по уходу за комбинезонами во время эксплуатации приведена в приложении.

Разделы 5, 6. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПАМЯТКА-ИНСТРУКЦИЯ

по уходу за комбинезонами во время эксплуатации

1. Спецодежду рекомендуется подвергать химической чистке. При этом усадка тканей незначительная, окраска и физико-механические свойства сохраняются длительное время.

2. При необходимости спецодежду из хлопчатобумажных и смешанных тканей можно стирать в растворе, содержащем 5 г/дм^3 любого моющего препарата при 40 °С в стиральной машине в течение 10 мин с последующей промывкой.

3. Спецодежду отжимают в центрифуге, высушивают на воздухе или в сушилке при 80 °С и проглаживают утюгом или гладильным прессом: из хлопчатобумажных тканей — при 180 °С, из хлопчатобумажных тканей с вложением химических волокон — при 120 °С.

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.10.80 № 5258**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 15149—69, ГОСТ 12276—75**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела, пункта
ГОСТ 12.4.031—84	2.4.2
ГОСТ 12.4.115—82	2.5
ГОСТ 12.4.169—85	разд. 6
ГОСТ 4103—82	разд. 5
ГОСТ 6309-93	2.2.1
ГОСТ 10581—91	2.5, 2.6, разд. 4
ГОСТ 11209—85	2.2.1
ГОСТ 12807—88	2.4.1
ГОСТ 21790—93	2.2.1
ГОСТ 23948—80	разд. 3
ГОСТ 29122—91	2.4.1
ГОСТ 29298—92	2.2.1
ОСТ 17—257—84	2.2.1
ОСТ 17—284—87	2.2.1
ОСТ 17—303—83	2.2.1
ОСТ 17—582—87	2.2.1
ОСТ 17—602—81	2.2.1
ОСТ 17—699—88	2.2.1
ОСТ 17—921—88	2.2.1
ТУ БССР 17—05—1519—84	2.2.1
ТУ КазССР 17—01—433—84	2.2.1
ТУ РСФСР 17—52—6712—84	2.2.1
ТУ РСФСР 17—60—10724—84	2.2.1
ТУ РСФСР 17—66—10449—82	2.2.1
ТУ РСФСР 17—66—11049—85	2.2.1

5. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 23.12.91 № 2044**

6. **ИЗДАНИЕ (сентябрь 2002 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1982 г., сентябре 1986 г., декабре 1991 г. (ИУС 12—82, 12—86, 4—92)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 21.08.2002. Подписано в печать 07.10.2002. Усл.печ.л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,40.
Тираж 96 экз. С 7619. Зак. 827.

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