УДК 687.21:006.354 Группа М38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# БЕЛЬЕ НАТЕЛЬНОЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ. МАЙКИ

## Технические условия

Underuear for service men.
Sirglets. Specification

**ГОСТ 23713—79**

ОКП 85 3210

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июня 1979 г. № 2151 срок действия установлен**

**с 01.07.1980 г.**
**до 01.07.1985 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на майки одноразового пользования, предназначенные для военнослужащих.

## 1. РАЗМЕРЫ

1.1. Майки (черт. 1, 2) должны изготовляться девяти размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 2-й полнотной группы, двух длин согласно табл. 1.



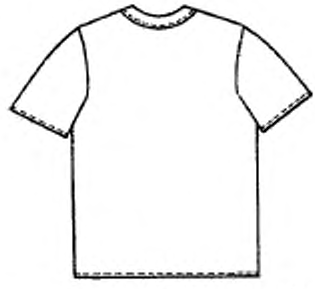


Таблица 1

| Номер длины | Рост военнослужащего, см | Рост типовой фигуры, см |
|---|---|---|
| 1 | От 155 до 173 | 158, 164, 170 |
| 2 | Св. 173 » 191 | 176, 182, 188 |

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★



gost.e-ecolog.ru

1.2. Размерные признаки типовых фигур военнослужащих для проектирования маек — по ГОСТ 23167—78.

1.3. Измерения готовых маек должны соответствовать указанным в табл. 2 и на черт. 3, 4.

Таблица 2

см

| Номер измерения на чертеже | Наименование измерения | Рост | Размер | | | | | | | | | Допускаемое отклонение |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 | |
| 1 | Длина спинки от выреза горловины до низа | 158—170<br>176—188 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | ±1,0 |
| 2 | Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте | 158—188 | 48,0 | 48,0 | 50,0 | 50,0 | 52,0 | 52,0 | 54,0 | 54,0 | 56,0 | ±0,5 |
| 3 | Длина переда от угла плечевого шва и горловины до низа | 158—170<br>176—188 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | 76,0<br>84,0 | ±1,0 |
| 4 | Ширина переда в самом узком месте между швами втачивания рукавов | 158—188 | 47,5 | 47,5 | 49,5 | 49,5 | 51,5 | 51,5 | 53,5 | 53,5 | 55,5 | ±0,5 |
| 5 | Ширина майки на уровне глубины проймы и внизу | 158—188 | 60,0 | 60,0 | 63,0 | 63,0 | 66,0 | 66,0 | 69,0 | 69,0 | 72,0 | ±0,5 |
| 6 | Длина рукава от высшей точки оката до низа | 158—188 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | ±0,5 |

*Продолжение табл. 2*

см

| Номер измерения на чертеже | Наименование измерения | Рост | Размер | | | | | | | | Допускаемое отклонение |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 | |
| *7* | Ширина рукава на уровне глубины проймы | 158—188 | 23,1 | 23,1 | 24,3 | 24,3 | 25,5 | 25,5 | 26,7 | 26,7 | 27,9 | ±0,5 |
| *8* | Ширина рукава внизу | 158—188 | 19,0 | 19,0 | 20,0 | 20,0 | 21,0 | 21,0 | 22,0 | 22,0 | 23,0 | ±0,5 |
| *9* | Ширина выреза горловины на уровне плечевых швов | 158—188 | 15,2 | 15,2 | 15,2 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 16,8 | 16,8 | 16,8 | ±0,5 |
| *10* | Глубина выреза горловины спереди | 158—188 | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 20,9 | 20,9 | 20,9 | 21,3 | 21,3 | 21,3 | ±0,5 |
| *11* | Ширина обтачки горловины | 158—188 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | ±0,3 |




Черт. 3




Черт. 4

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Майки по внешнему виду, ассортименту материалов и качеству изготовления должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и утвержденному заказчиком образцу.

2.2. Материалы

2.2.1. Майки должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование материала | Нормативно-техническая документация | Назначение материала |
|---|---|---|
| Сорочка паковочная голубого цвета | По нормативно-технической документации | Для изготовления маек |
| Нитки хлопчатобумажные швейные 21 текс×3, 16,5 текс×3 | ГОСТ 6309—73 | Для изготовления маек |

Примечание. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в табл. 3.

2.3. Внешний вид

2.3.1. Майка прямая, с короткими рукавами. Вырез горловины овальной формы, обработан обтачкой.

2.4. Основные требования к изготовлению

2.4.1. Раскрой деталей маек — по ГОСТ 21219—75.

2.4.2. Стежки, строчки и швы в майках — по ГОСТ 12807—67.

2.4.3. Определение сортности готовых маек — по ГОСТ 11259—69.

2.4.4. Особенности обработки маек и пособие для построения чертежей лекал приведены соответственно в рекомендуемых приложениях 1 и 2.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки и методы контроля — по ГОСТ 4103—63.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 19159—73.

4.2. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с дополнительным указанием:

наименования и количества изделий;

размера, длины;

года изготовления (две последние цифры).

4.3. Изделия должны храниться в проветриваемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

---

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1*
*Рекомендуемое*

## ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ МАЕК

1. Соединительные швы деталей в майках выполняют запошивочным швом или швом «взамок» на двухигольной машине.

2. К вырезу горловины притачивают обтачку швом шириной 0,5 см, совмещая внутренний овал обтачки с вырезом горловины. Затем обтачку перегибают на лицевую сторону майки и настрачивают с подгибом срезов внутрь на 0,7 см на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края.

3. Низ маек обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,4—0,8 см, низ рукавов — 0,8 см.

4. В готовых майках по согласованию с заказчиком допускается:

соединительные швы выполнять на двухигольной машине цепного стежка с одновременным обметыванием срезов;

обработку выреза горловины производить при помощи окантователя с шириной окантовки 0,6—0,8 см.

---

## ПОСОБИЕ ДЛЯ ПОСТРОЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ МАЕК

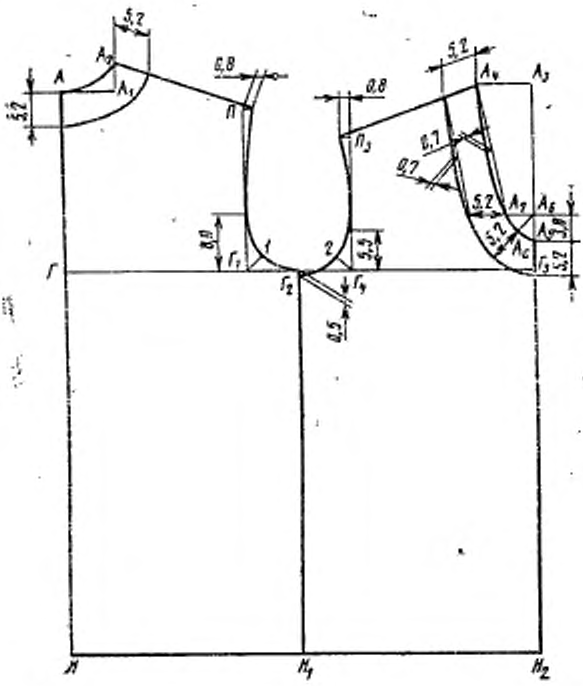
см

| Обозначение конструктивной линии на чертеже | Рост | Размер | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 |
| **Спинка (черт. 1)** | | | | | | | | | | |
| $АН$ | 158—170 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 |
| | 176—188 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 |
| $АГ$ | 158—188 | 24,0 | 24,0 | 25,0 | 25,0 | 26,0 | 26,0 | 27,0 | 27,0 | 28,0 |
| $АА_1$ | 158—188 | 7,3 | 7,3 | 7,6 | 7,6 | 7,9 | 7,9 | 8,2 | 8,2 | 8,5 |
| $А_1А_2$ | 158—188 | 3,9 | 3,9 | 4,0 | 4,0 | 4,1 | 4,1 | 4,2 | 4,2 | 4,3 |
| $ГГ_1$ | 158—188 | 24,7 | 24,7 | 25,7 | 25,7 | 26,7 | 26,7 | 27,7 | 27,7 | 28,7 |
| $Г_1П$ | 158—188 | 21,8 | 21,8 | 22,5 | 22,5 | 23,2 | 23,2 | 23,9 | 23,9 | 24,6 |
| $ГГ_2=НН_1$ | 158—188 | 31,0 | 31,0 | 32,5 | 32,5 | 34,0 | 34,0 | 35,5 | 35,5 | 37,0 |
| $Г_1Г$ | 158—188 | 2,5 | 2,5 | 2,7 | 2,7 | 2,9 | 2,9 | 3,1 | 3,1 | 3,3 |
| **Перед (черт. 1)** | | | | | | | | | | |
| $ГГ_3$ | 158—188 | 62,0 | 62,0 | 65,0 | 65,0 | 68,0 | 68,0 | 71,0 | 71,0 | 74,0 |
| $Г_3Г_4$ | 158—188 | 24,5 | 24,5 | 25,5 | 25,5 | 26,5 | 26,5 | 27,5 | 27,5 | 28,5 |
| $Г_3А_3$ | 158—188 | 24,7 | 24,7 | 25,7 | 25,7 | 26,7 | 26,7 | 27,7 | 27,7 | 28,7 |
| $А_3А_4$ | 158—188 | 6,9 | 6,9 | 6,9 | 7,3 | 7,3 | 7,3 | 7,7 | 7,7 | 7,7 |
| $А_3А_5$ | 158—188 | 21,3 | 21,3 | 21,3 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 22,1 | 22,1 | 22,1 |
| $А_6А_7$ | 158—188 | 3,5 | 3,5 | 3,9 | 3,9 | 4,3 | 4,3 | 4,7 | 4,7 | 5,1 |
| $А_6А_8$ | 158—188 | 3,0 | 3,0 | 3,2 | 3,2 | 3,4 | 3,4 | 3,6 | 3,6 | 3,8 |
| $Г_4Г_3$ | 158—188 | 17,8 | 17,8 | 18,5 | 18,5 | 19,2 | 19,2 | 19,9 | 19,9 | 20,6 |
| $Г_42$ | 158—188 | 2,5 | 2,5 | 2,7 | 2,7 | 2,9 | 2,9 | 3,1 | 3,1 | 3,3 |
| $НН_2$ | 158—188 | 62,0 | 62,0 | 65,0 | 65,0 | 68,0 | 68,0 | 71,0 | 71,0 | 74,0 |

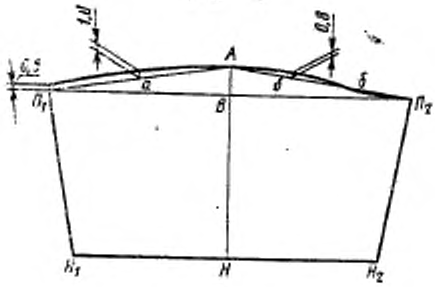
см

| Обозначение конструктивной линии на чертеже | Рост | Размер | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 |
| **Рукав (черт. 2)** | | | | | | | | | | |
| *АВ* | 158—188 | 3,8 | 3,8 | 4,0 | 4,0 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| *АН* | 158—188 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 |
| $ВП_1=ВП_2$ | 158—188 | 24,6 | 24,6 | 25,8 | 25,8 | 27,0 | 27,0 | 28,2 | 28,2 | 29,4 |
| $НН_1=НН_2$ | 158—188 | 21,0 | 21,0 | 21,4 | 21,4 | 21,8 | 21,8 | 22,2 | 22,2 | 22,6 |

Примечание. Точки, обозначенные на чертежах буквой *а*, находятся на середине соответствующих участков, обозначенные буквой *б* — на расстоянии $^1/_3$ длины соответствующих участков.




Черт. 1




Черт. 2

Контур

Группа М38

**Изменение № 1 ГОСТ 23713—79 Белье нательное для военнослужащих. Майки. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.12.84 № 4894 срок введения установлен**

**с 01.08.85**

Заменить код: ОКП 85 3210 на ОКП 85 8325.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Майки (черт. 1 и 2) по размерам должны изготовляться на типовые фигуры второй полнотной группы по ГОСТ 23167—78 и табл. 1 и 1а.

Таблица 1

| Рост типовой фигуры военнослужащего, см | Интервал роста военнослужащего, см | Условное обозначение длины |
|---|---|---|
| 158, 164, 170 | От 155 до 173 | 1 |
| 176, 182, 188 | Св. 173 » 191 | 2 |

Таблица 1а

| Обхват груди типовой фигуры военнослужащего, см | Интервал обхвата груди военнослужащего, см | Условное обозначение размера |
|---|---|---|
| 88 | От 86 до 90 | 44 |
| 92 | Св. 90 » 94 | 46 |
| 96 | » 94 » 98 | 48 |
| 100 | » 98 » 102 | 50 |
| 104 | » 102 » 106 | 52 |
| 108 | » 106 » 110 | 54 |
| 112 | » 110 » 114 | 56 |
| 116 | » 114 » 118 | 58 |
| 120 | » 118 » 120 | 60 |

Примечание. Майки размеров более 120 см по обхвату груди и 188 см по росту типовой фигуры военнослужащего должны изготовляться по требованию потребителя».

*(Продолжение см. стр. 214)*

Пункт 1.2 исключить.

Пункт 1.3. Таблица 2. Головка. Заменить слово и значения: «Размер» на «Обхват груди», 44 на 88, 46 на 92, 48 на 96, 50 на 100, 52 на 104, 54 на 108, 56 на 112, 58 на 116, 60 на 120;

таблица 2 и чертеж 3. Измерение 11 исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Майки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по образцу, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.2.1. Таблица 3. Заменить ссылку: ГОСТ 6309—73 на ГОСТ 6309—80.

Пункт 2.4.2 изложить в новой редакции: «2.4.2. Классификация и виды стежков, строчек и швов — по ГОСТ 12807—79.

Требование к стежкам, строчкам и швам — по нормативно-технической документации».

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции: «3. **Правила приемки и методы контроля**

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 24782—81.

3.2. Методы контроля качества — по ГОСТ 4103—82.

**4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение**

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование маек — по ГОСТ 19159—73 со следующим дополнением:

размеры маек обозначают полными величинами размерных признаков.

Пример обозначения размеров маек, изготовленных на типовую фигуру ростом 164 см, обхватом груди 92 см: 158, 164, 170—92.

4.2. Транспортная маркировка грузов — по ГОСТ 14192—77.

4.3. Майки должны храниться в закрытых проветриваемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов».

Приложение 1. Пункт 2 дополнить абзацем: «Ширина обтачки горловины в готовом виде (4,0±0,5) см».

**(ИУС № 4 1985 г.)**



gost.e-ecolog.ru