ГОСТ 12.4.132—83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХАЛАТЫ МУЖСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.157:006.354 Группа М38

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХАЛАТЫ МУЖСКИЕ

Технические условия

Men's smock-frocks.
Specifications

ГОСТ
12.4.132—83

МКС 61.020
ОКП 85 7702

Дата введения 01.01.85

Настоящий стандарт распространяется на мужские халаты, предназначенные в качестве спецодежды для защиты работающих от общих производственных загрязнений, механических воздействий, кислот и повышенных температур в различных отраслях промышленности.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Халаты должны изготовляться двух типов:

А — с центральной или смещенной бортовой застежкой (черт. 1);

Б — с застежкой сзади (черт. 1).

1.2. Размеры халатов должны соответствовать росту и обхвату груди типовой фигуры человека, указанным в табл. 1 и 2.

Примечание. Халаты размеров меньше 88,92 см по обхвату груди и 158, 164 см по росту типовой фигуры человека и больше 120, 124 см по обхвату груди и 182, 188 см по росту типовой фигуры человека должны изготовляться по требованию потребителя.

Таблица 1

см

Размер	
Рост типовой фигуры человека	Интервал роста человека
158, 164	155,0—166,9
170, 176	167,0—178,9
182, 188	179,0—191,0

Таблица 2

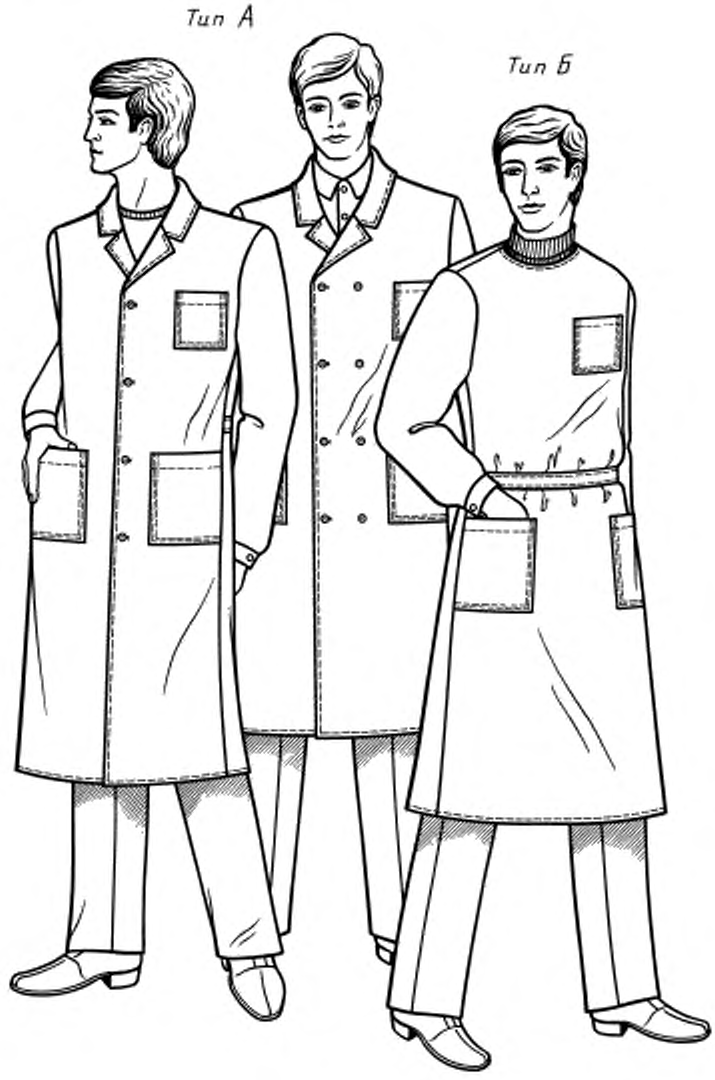
см

Размер	
Обхват груди типовой фигуры человека	Интервал обхвата груди человека
88, 92	86,0—93,9
96, 100	94,0—101,9
104, 108	102,0—109,9
112, 116	110,0—117,9
120, 124	118,0—126,0

1.3. Измерения готовых халатов типов А и Б должны соответствовать указанным на черт. 2—7 и в табл. 3.

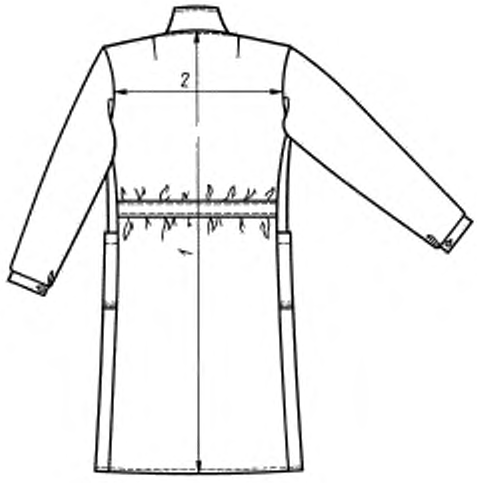
Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983
© Стандартинформ, 2005



Черт. 1

Тип А



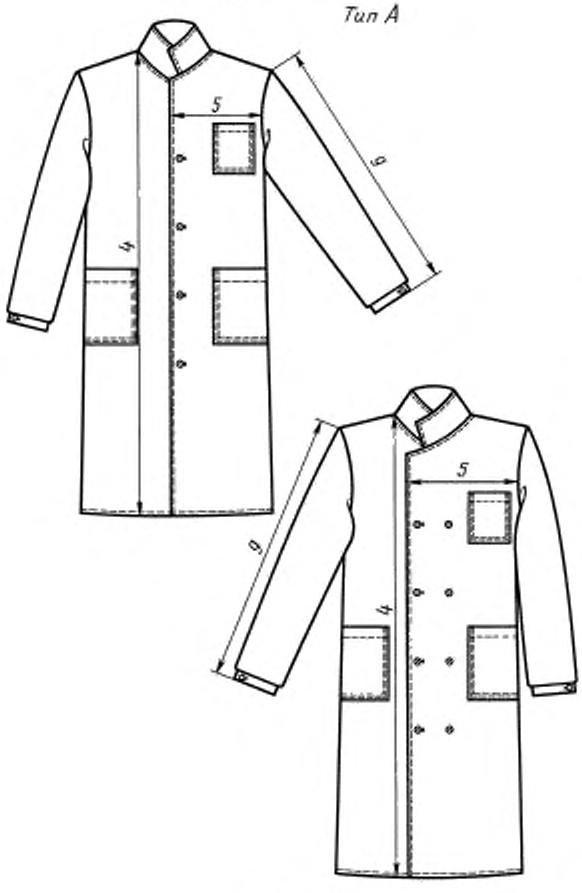
Черт. 2

Тип Б



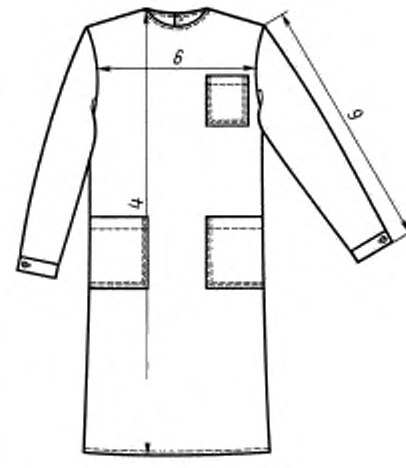
Черт. 3

Тип А

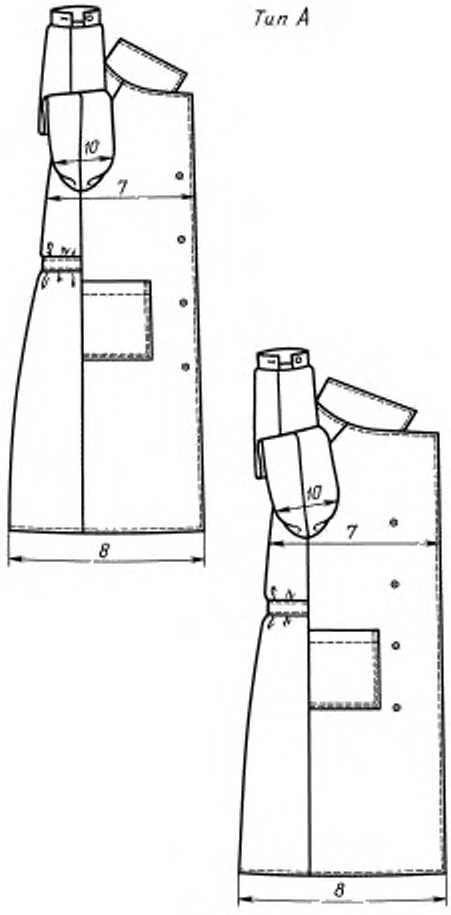


Черт. 4

Тип Б



Черт. 5



Черт. 6

Черт. 7

Таблица 3

см

Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Рост типовой фигуры человека	Обхват груди типовой фигуры человека					Допускаемое отклонение
			88, 92	96, 100	104, 108	112, 116	120, 124	
1	Длина спинки	158, 164 170, 176 182, 188	106,0 112,0 118,0	106,0 112,0 118,0	106,0 112,0 118,0	— 112,0 118,0	— 112,0 118,0	±1,0
2	Ширина спинки, тип А	—	44,6	46,6	48,6	50,6	52,6	±1,0
3	Ширина половины спинки, тип Б	—	25,3	26,3	27,3	28,3	29,3	±0,5

Продолжение табл. 3

см

Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Рост типовой фигуры человека	Обхват груди типовой фигуры человека					Допускаемое отклонение
			88, 92	96, 100	104, 108	112, 116	120, 124	
4	Длина переда (полочки)	158, 164	107,0	108,2	109,4	—	—	
		170, 176	113,0	114,2	115,4	116,6	117,8	±1,0
		182, 188	119,0	120,2	121,4	122,6	123,8	
5	Ширина полочки по линии груди, тип А:							
	с центральной бортовой застежкой	—	22,8	24,0	25,2	26,4	27,6	±0,5
	со смещенной бортовой застежкой	—	25,8	27,0	28,2	29,4	30,6	±0,5
6	Ширина переда по линии груди, тип Б	—	39,6	42,0	44,4	46,8	49,2	±1,0
7	Ширина халата на уровне глубины проймы:							
	тип А:							
	с центральной бортовой застежкой	—	57,0	61,0	65,0	69,0	73,0	±1,0
	со смещенной бортовой застежкой	—	60,0	64,0	68,0	72,0	76,0	±1,0
	тип Б	—	57,0	61,0	65,0	69,0	73,0	±1,0
8	Ширина халата внизу:							
	тип А:							
	с центральной бортовой застежкой	—	66,0	70,0	74,0	78,0	82,0	±1,0
	со смещенной бортовой застежкой	—	69,0	73,0	77,0	81,0	85,0	±1,0
	тип Б	—	66,0	70,0	74,0	78,0	82,0	±1,0
9	Длина рукава	158, 164	61,0	61,0	61,0	—	—	
		170, 176	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	±1,0
		182, 188	67,0	67,0	67,0	67,0	67,0	
10	Ширина рукава вверху	—	22,0	23,5	25,0	26,5	28,0	±0,5

Примечание. В зависимости от условий производства и конструктивных особенностей измерения халатов допускается изменять.

1.2, 1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Халаты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, промышленной технологии поузловой обработки спецодежды, образцом и техническим описанием на модель, утвержденными в установленном порядке.

Халаты, предназначенные для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий, по моделям должны соответствовать единой промышленной коллекции халатов, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Халаты должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 4, 5.

Таблица 4

Назначение халатов по защитным свойствам	Маркировка халатов по защитным свойствам	Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Для защиты от производственных загрязнений	3	Сатин гладкокрашеный	ГОСТ 29298	Для изготовления халатов
	3	Репс крученый гладкокрашеный с капроновым волокном № 13	ГОСТ 11209	То же
	3	Репс хлопкополиэфирный гладкокрашеный отбеленный арт. 3022	ТУ 17 УССР 11—12	»
	3	Бязь отбеленная	ГОСТ 29298	»
	3	Бязь отбеленная арт. 276, 283	ТУ 17 РСФСР 60—10724	»
	3	Бязь отбеленная арт. 275	ТУ 17 Каз. ССР 01—385	»
	3	Бязь отбеленная арт. 289	ТУ 17 УССР 3503	»
	3	Бязь отбеленная арт. 218	ТУ 17 ГССР 122	»
	3	Ткань «Страдниекс» гладкокрашеная № 15	ГОСТ 11209	»
	3	Ткань одежная «Страдниекс» гладкокрашеная арт. 3019	ТУ 17 ЭССР 559	»
	3	Ткань гладкокрашеная с капроновым волокном с отделкой ВО № 3	ГОСТ 11209	»
	3	Ткань костюмная гладкокрашеная (из пряжи с машин БД-200) арт. 3199	ТУ 17 РСФСР 66—10449	»
Для защиты от повышенных температур, общих производственных загрязнений и механических воздействий	ТиЗМи	Молескин гладкокрашеный с отделкой ТО № 7, 10	ГОСТ 11209	»
Для защиты от растворов кислот, общих производственных загрязнений и механических воздействий	$К_{20}$ЗМи	Молескин гладкокрашеный с отделкой $К_{20}$ № 8, 11	ГОСТ 11209	»
	$К_{20}$ЗМи	Ткань костюмная гладкокрашеная с отделкой $К_{20}$ № 18	ГОСТ 11209	»

Таблица 5

Наименование прикладных материалов	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
Нитки хлопчатобумажные: Rн 53,0 текс (40/6) Rн 68,6 текс (30/6)	ГОСТ 6309	Для изготовления халатов
Rн 50,0 текс (40/3) Rн 63,6 текс (30/3)		Для изготовления халатов для защиты от общих производственных загрязнений из тканей бязевой группы
Нитки армированные швейные:	НД	
Rн 45,0 текс (44ЛХ) Rн 69,5 текс (65ЛХ)		Для изготовления халатов
Rн 34,5 текс (36ЛХ)		Для изготовления халатов для защиты от общих производственных загрязнений из тканей бязевой группы
Нитки капроновые швейные Rн 50,0 текс (50К)	ТУ 17 РСФСР 62—10645	Для изготовления халатов, кроме халатов для защиты от растворов кислот и повышенных температур
Нитки лавсановые швейные Rн 37,5 текс (33Л) Rн 62,0 текс (55Л)	НД	Для изготовления халатов, кроме халатов для защиты от повышенных температур
Нитки хлопчатобумажные швейные Rн 39,4 текс (50/3) Rн 50,0 текс (40/3)	ГОСТ 6309	Для обметывания срезов халатов
Пряжа хлопчатобумажная Rн 30,8—50,0 текс (№ 64,9/2—64/2—40/2)	ГОСТ 9092	Для обметывания срезов халатов, кроме халатов для защиты от растворов кислот и повышенных температур
Пуговицы пластмассовые (аминопластовые) или металлические диаметром 17—22 мм	ОСТ 17—699	Для застегивания халатов
Пуговицы пластмассовые (аминопластовые) или металлические	ОСТ 17—805	То же для изделий Госзаказа

Примечания к табл. 4 и 5:

1. По согласованию с потребителем и ЦК соответствующего профсоюза допускается применять материалы различного волокнистого состава и другую фурнитуру по качеству не ниже указанных в табл. 4 и 5.

2. Пуговицы должны быть устойчивы к химической чистке и воздействию температуры до 120 °С; для халатов, подвергающихся стерилизации — до 180 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Внешний вид

2.3.1. Халаты типа А — с центральной или смещенной бортовой застежкой на пуговицы, отложным воротником, внешними накладными карманами: двумя боковыми и одним верхним на левой полочке, втачными рукавами, с манжетами, застегивающимися на пуговицы.

Спинки со швом посередине, хлястиком по линии талии.

Халаты типа Б — с застежкой сзади на пуговицы, без воротника, с внешними накладными карманами: двумя боковыми и одним верхним на левой стороне переда, втачными рукавами с манжетами, застегивающимися на пуговицы, поясом по линии талии.

Халаты размеров свыше 104, 108 см по обхвату груди типовой фигуры человека допускается изготовлять с различными конструктивными элементами, улучшающими посадку изделия на фигуре человека.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3.2. В зависимости от условий производства и по согласованию изготовителя с потребителем халаты допускается изготовлять:

с карманами, клапанами, защитными и усилительными накладками различных видов, размеров, количества и местами расположения;

с различными конструктивными элементами для регулирования по обхвату на уровне линии талии, низа рукавов;

со скошенным полузаносом;

с различным расположением рельефных швов;

с кокетками различной формы и размеров на спинке и полочках;

с застежками различных видов и расположением;

с рукавами различной конструкции и длины или без них;

с нарукавниками, пристегивающимися к рукаву;

с воротником различной формы в халатах типов А и Б или без него, в халатах типа А;

со шлицами в среднем шве спинки или боковых швах;

со складками различных видов на спинке и полочках (переде);

без боковых швов;

с петлями на двух полочках в халатах со смещенной бортовой застежкой;

с различными видами отделок;

с вентиляционными отверстиями;

с головными уборами различных видов.

В халатах не допускаются рукава без манжет, регулирующиеся по ширине внизу за счет петель и пуговиц.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3.3. Халаты из тканей со специальными защитными пропитками должны быть изготовлены с воротником, потайной застежкой, длинными рукавами, регулирующимися по ширине внизу, клапанами на карманах.

2.4. Основные требования к изготовлению

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

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

2.4.2. Определение сортности халатов — по ГОСТ 12.4.031.

2.4.3. Соединение срезов халатов выполняют стачным, настрочным, накладным, запошивочным швами или швом «взамок». Накладной шов выполняют двумя строчками.

Втачивание рукавов, соединение плечевых срезов халатов выполняют стачным швом двумя строчками на машинах челночного стежка или одной строчкой на машинах цепного стежка.

Открытые срезы должны быть обработаны.

Низ халатов обрабатывают швом вподгибку шириной 1,0—2,5 см.

2.4.4. Накладные детали настрачивают накладным швом с закрытым срезом одной или двумя строчками.

2.4.5. Петли обметывают в следующих местах:

на левой полочке в халатах типа А — не менее четырех петель на расстоянии 2,0—2,5 см от края борта;

на левом борте спинки в халатах типа Б — не менее четырех петель на расстоянии 2,0—2,5 см от края и уступа борта;

на манжете рукава одну петлю на расстоянии 1,5—2,0 см от конца, посередине ширины.

2.4.6. Пуговицы пришивают соответственно расположению петель.

2.4.7. Раскладку лекал, допуски при раскрое и раскрой деталей халатов производят в соответствии с промышленной технологией поузловой обработки спецодежды.

В готовых халатах допускаются надставки внизу боковых швов длиной не более 20,0—40,0 см, шириной не более 8,0—20,0 см, перемещение боковых швов халатов и швов рукавов.

2.4.8. Требования к влажно-тепловой обработке халатов, в зависимости от применяемых материалов и методов обработки, устанавливаются техническим описанием на модель.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки халатов — по ГОСТ 23948.

3.2. Методы контроля качества халатов — по ГОСТ 4103.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, транспортирование, упаковка и хранение халатов — по ГОСТ 10581.

4.2. Маркировка и упаковка халатов, изготавливаемых по госзаказу — по ГОСТ 19159.

4.3. К халатам должна быть приложена памятка-инструкция по уходу во время эксплуатации (см. приложение).

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Химическая чистка изделий — по ГОСТ 12.4.169.

5.2. Стирка изделий — согласно приложению.

Разд. 5. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПАМЯТКА-ИНСТРУКЦИЯ
по уходу за халатами во время эксплуатации

1. **(Исключен, Изм. № 2).**

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

3. Спецодежду высушивают на воздухе или в воздушной сушилке при температуре 80 °С. Влажно-тепловая обработка спецодежды из хлопчатобумажных тканей производится при температуре 180 °С, из хлопчатобумажных тканей с вложением химических волокон — 120 °С.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.10.83 № 4894**

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.4.031—84	2.4.2
ГОСТ 12.4.169—85	5.1
ГОСТ 4103—82	3.2
ГОСТ 6309—93	2.2
ГОСТ 9092—81	2.2
ГОСТ 10581—91	4.1
ГОСТ 11209—85	2.2
ГОСТ 12807—88	2.4.1
ГОСТ 19159—85	4.2
ГОСТ 23948—80	3.1
ГОСТ 29122—91	2.4.1
ГОСТ 29298—92	2.2
ОСТ 17—699—88	2.2
ОСТ 17—805—85	2.2
ТУ 17 РСФСР 60—10724—84	2.2
ТУ 17 РСФСР 62—10645—83	2.2
ТУ 17 РСФСР 66—10449—82	2.2
ТУ 17 УССР 3503—85	2.2
ТУ 17 УССР 11—12—86	2.2
ТУ 17 Каз. ССР 01—385—80	2.2
ТУ 17 ЭССР 559—88	2.2
ТУ 17 ГССР 122—85	2.2

4. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

5. **ИЗДАНИЕ (сентябрь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1986 г., марте 1989 г. (ИУС 9—86, 5—89)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 26.10.2005. Формат 60x84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная.
Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,10. Тираж 31 экз. Зак. 209. С 2065.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано и отпечатано во ФГУП «Стандартинформ»

gost.e-ecolog.ru