УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра
легкой промышленности
СССР

_____ И.Г. Грищенко

"23" 11 1987 г.

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Г О Л О В Н Ы Е У Б О Р Ы.

Общие технические условия

ОСТ 17- 635-87

Заместитель директора Центрального научно-исследовательского института швейной промышленности — З.С. Чубарова

Заведующий лабораторией по управлению качеством и стандартизации швейных изделий — Л.Ф. Ветошина

Заведующий лабораторией ассортимента, конструирования и промышленных методов изготовления форменной одежды — В.И. Метелев

Заведующий сектором ассортимента и конструирования форменной одежды — Л.Д. Вашковьяк

Ответственный исполнитель, м.н.с. — Н.С. Кижняева

Заместитель начальника
Управления развития швейной
промышленности Минлегпрома СССР
_____ Л.Г. Синюта
"05" 11 1987 г.

Заместитель начальника
Технического управления
Минлегпрома СССР
_____ О.Г. Логинов
"___" 13.11 1987 г.

Заместитель начальника
Финансового управления
_____ А.Н. Киселева
05.11.87

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главтекстильшвейобувьторга
Минторга СССР

№ 3/3-6-2/1818 А.Ф. Раннев

от 01.07.87 г.

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.4

Группы М01

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

Головные уборы.
Общие технические условия

ОСТ 17-635-87
Взамен ОСТ 17-635-76,
ОСТ 17-179-77,
ОСТ 17-334-74

ОКП 81 6500
85 6000

Дата введения 01.04.88

Настоящий стандарт распространяется на головные уборы мужские, женские и детские, изготовленные из различных материалов: тканей, трикотажных и нетканых полотен, дублированных материалов и материалов с пленочными покрытиями, искусственного меха, натуральной и искусственной кожи, фетровых колпаков и тесьмы.

Стандарт не распространяется на головные уборы, изготовленные по индивидуальным заказам и для военнослужащих.

I. ОСНОВНЫЕ ТИПЫ И ПАРАМЕТРЫ

I.I. Головные уборы различают:

по назначению - мужские, женские и детские,

по способу изготовления - шитые, формованные (ручным способом или способом прессования), плетеные из тесьмы ручным способом.

I.2. Головные уборы изготавливают в размерах, указанных в табл. I.

Таблица I

Изделие	Размер
Головные уборы мужские	54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 6I
Головные уборы женские	54, 55, 56, 57, 58, 59, 60
Головные уборы для детей старшего школьного возраста	54, 55, 56, 57, 58
Головные уборы для детей младшего школьного возраста	52, 53, 54
Головные уборы для детей дошкольного и ясельного возрастов	48, 49, 50, 5I, 52

Примечания:

I. Головные уборы других размеров, не предусмотренных табл. I, изготавливают по согласованию с потребителем.

2. Допускается изготовление головных уборов с деталями, регулирующими размер.

I.3. Размер головного убора определяется в сантиметрах длиной внутренней окружности, соответствующей обхвату головы человека.

Обхват головы измеряют через наиболее выступающую точку затылочного бугра и центры лобных бугров. Лента должна замыкаться спереди.

I.4. Процентное соотношение размеров определяется при заказах и может изменяться потребителем (торгующей организацией) по согласованию с изготовителем.

I.5. Абсолютные величины измерений изделий должны быть указаны в техническом описании модели.

I.6. Места измерений изделий должны соответствовать указанным на черт. I-9.

I.7. Допускаемые отклонения от абсолютных величин измерений должны соответствовать указанным в табл. 2.

I.8. Допускаемые отклонения и места измерений, не предусмотренные настоящим стандартом, указывают в техническом описании модели.

см Таблица 2

Номер чертежа	Номер измерения на чертеже	Наименование мест измерения	Допускаемое отклонение для изделий	
			из всех материалов, кроме ворсовых	из ворсовых материалов и формованных
2	I	Длина внутренней окружности	± 0,5	± 0,5
7	2	Длина донышка	± 0,3	+ 0,6
7	3	Ширина донышка	± 0,3	+ 0,6
9	4	Высота стенки	± 0,2	+ 0,5
6, 7	5	Ширина козырька посередине	± 0,3	+ 0,5
3	6	Ширина полей *	± 0,3	+ 0,5
2, 6	7	Ширина налобника, полуналобника, ремешка	± 0,2	-
5	8	Высота бортика	± 0,3	+ 0,5
4, 8	9	Длина клина	± 0,3	+ 0,5
9	I0	Высота окольша	± 0,2	+ 0,5
I	II	Ширина подгибки полей, козырька или окантовки	± 0,2	± 0,2

*Для головных уборов, изготовленных из тесьмы, сшитой по спирали и плетенной ручным способом, допускаемые отклонения - на ширину тесьмы.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Готовые головные уборы по внешнему виду, размерам и качеству изготовления должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, техническому описанию модели и образцу-эталону, утвержденному по ГОСТ I5.007-8I.

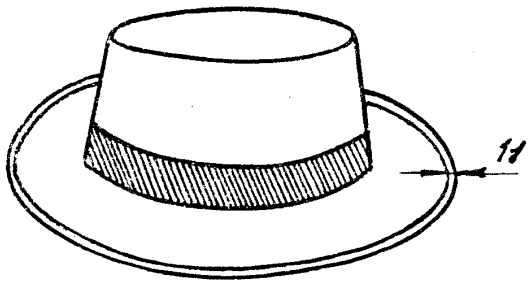

Рис. 1

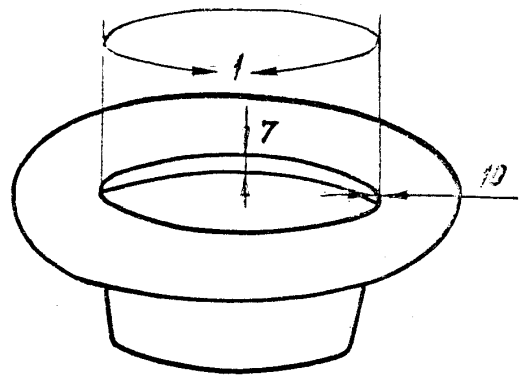

Рис. 2

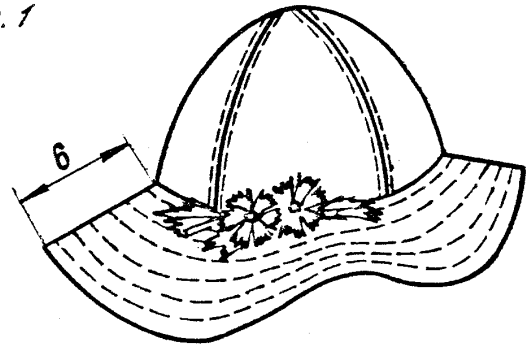

Рис. 3

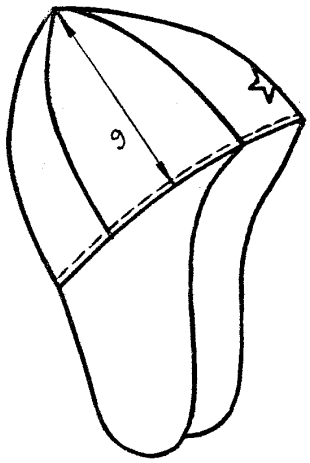

Рис. 4

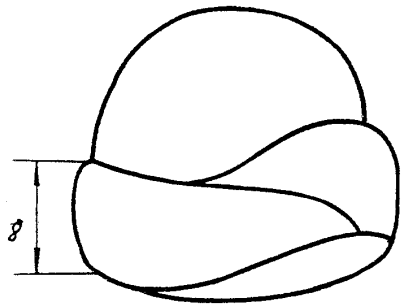

Рис. 5

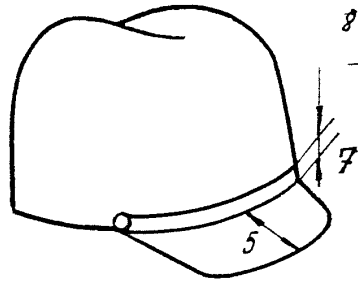

Рис. 6

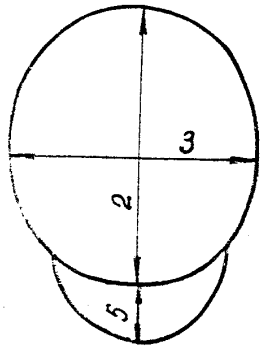

Рис. 7

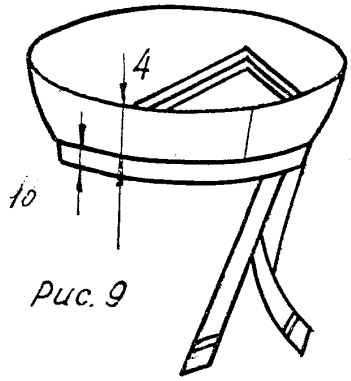

Рис. 9

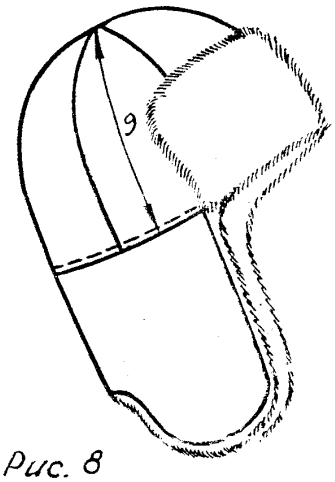

Рис. 8

2.2. Основными материалами для изготовления головных уборов являются ткани шерстяного, шелкового, льняного, хлопчатобумажного ассортимента, включая ткани, содержащие искусственные и синтетические волокна, нетканые материалы, дублированные, с различными пропитками и покрытиями, кружевные и трикотажные полотна, искусственный мех, различная тесьма, колпаки фетровые шерстяные, пуховые и с применением химических волокон, искусственная и натуральная кожа, предназначенная для одежды и головных уборов, и другие материалы.

2.3. Ассортимент материалов (основных, подкладочных, отделочных, фурнитуры и др.), применяемых для изготовления головных уборов, указывают в техническом описании модели и в конфекционной карте. Качество материалов должно соответствовать требованиям, предусмотренным технической документацией на эти материалы.

2.4. Выкраивание деталей головных уборов производят в соответствии с требованиями, указанными в техническом описании модели.

2.5. В зависимости от применяемых материалов головные уборы, для придания им формоустойчивости, проклеивают или пропитывают специальными составами в соответствии с техническим описанием модели.

2.6. Для улучшения внешнего вида и придания формоустойчивости шитые головные уборы или их детали (козырьки, поля и др.) могут быть изготовлены с прокладками или без них.

2.7. В головных уборах, изготовленных из искусственной кожи, дублированных материалов, а также материалов с покрытиями, должны быть отверстия для воздухообмена на основном материале.

2.8. В головных уборах из фетровых гладких шерстяных и пуховых колпаков ворс должен быть уложен вокруг центра головки по всей поверхности и затурован, из ворсовых - уложен в одном направлении или поднят перпендикулярно поверхности в зависимости от модели.

2.9. Головные уборы в зависимости от модели могут быть изготовлены с подкладкой, с налобником, с подкладкой и налобником (полуналобником) или без них согласно образцу-эталону и техническому описанию модели.

2.I0. Для подкладки применяют ткани шелкового и хлопчатобумажного ассортимента; для налобника - ткани шелкового, хлопчатобумажного ассортимента, тесьму, ленту, натуральную или искусственную кожу, если техническим описанием модели не предусмотрены другие материалы.

Цвет подкладки в сочетании с головным убором должен быть в соответствии с конфекционной картой.

2.II. Подкладка и налобник должны быть соединены с головным убором без складок и искривлений. Концы налобника должны быть закреплены и расположены в затылочной части головного убора.

2.I2. Прикрепление подкладки и налобника к изделию производят согласно техническому описанию модели.

2.I3. Налобник из кожи должен быть гладким, без складок и морщин.

2.I4. В головных уборах без подкладки открытые срезы, кроме срезов, закрытых налобником, должны быть обработаны: обметаны, окантованы и т. п.

2.I5. Применение фурнитуры, отделки, способы их крепления определяют согласно образцу-эталону и техническому описанию модели.

2.I6. Частота стежков, виды и номера (линейная плотность) ниток, закрепление концов строчек должны соответствовать требованиям ОСТ I7-835-80 со следующими дополнениями:

- допускаются способы закрепления концов строчек путем оформления концов отделочных деталей, завязок узелками, наконечниками и др.;

- частота машинных стежков при изготовлении головных уборов способом прессования - 2,5-3,0 стежка в 10 мм строчки.

2.17. В готовых изделиях допускается:

слабина подкладки и налобника в головных уборах беретообразной формы;

стенка подкладки, налобник из двух равных частей или с одной надставкой;

две-три складки на подкладке в мужских головных уборах и для мальчиков и в головных уборах капорообразной формы;

одну из деталей из искусственного меха изготовлять из двух частей с соблюдением направления ворса;

смещение швов клиньев верха при стачивании центрального шва не более, чем на 0,2 см, при стачивании подкладки - на 0,2-0,3 см.

2.18. Методы обработки головных уборов устанавливают в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке. Особенности изготовления изделий устанавливают в техническом описании модели.

2.19. Для сохранения формы в готовые головные уборы вкладывается полоска из картона или бумажная прокладка, если это предусмотрено техническим описанием модели.

2.20. Определение сортности изделий производят по ГОСТ 12566-81.

2.21. К новым товарам улучшенного качества с индексом "Н" относятся изделия, изготовленные:

по новым конструкциям, с учетом современного или перспективного направления моды;

с применением материалов новых структур, рисунков, улучшенной отделки и колористики; новых видов сырья, материалов и фурнитуры;

с применением новой технологии или дополнительных технологических операций, улучшающих качество и внешний вид изделий;

с улучшенным внешним и внутренним оформлением и отделкой.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки изделий - по ГОСТ 23948-80.

3.2. Методы контроля качества изделий - по ГОСТ 4103-82.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение изделий производят по ГОСТ 10581-82.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

УТВЕРЖДЕН ПРИКАЗОМ
Министерство легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Л.Д. Вашковьяк, канд. техн. наук (руководитель темы);
Н.С. Кижняева (ответственный исполнитель)

ЗАРЕГИСТРИРОВАН
Государственным комитетом СССР по стандартам
за № _____

Срок первой проверки

периодичность проверки 5 лет

ВЗАМЕН ОСТ I7-635-76,
ОСТ I7-I79-77,
ОСТ I7-334-74

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ I5.007-8I	2.I, 2.2
ГОСТ 4I03-82	3.2
ГОСТ I058I-82	4.I
ГОСТ I2566-8I	2.25
ГОСТ 23948-80	3.I
ОСТ I7-835-80	2.20

gost.e-ecolog.ru