ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ХАЛАТЫ МУЖСКИЕ РАБОЧИЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11622—73

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.157(083.74) Группа М38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ХАЛАТЫ МУЖСКИЕ РАБОЧИЕ
Общие технические условия

Men's overalls.
General technical specification

ГОСТ 11622—73

Взамен ГОСТ 11622—65

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1973 г. № 1162 срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на мужские халаты, предназначенные в качестве спецодежды для работающих в различных отраслях промышленности.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Халаты (черт. 1) должны изготовляться двух типов:
А — с застежкой спереди однобортные и двубортные;
Б — с застежкой или на завязках сзади.

1.2. Халаты должны изготовляться семи размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56 и пяти длин (ростов): I, II, III, IV, V.

Примечание. По согласованию с потребителем халаты изготовляют 58 и 60 размеров, VI и VII длин (ростов).

1.3. Измерения готовых халатов должны соответствовать указанным на черт. 2—5 и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★ *Переиздание. Июнь 1977 г.*

© Издательство стандартов, 1977

Таблица 1

см

Номер измерений на чертежах	Наименование измерений	Длина (рост)	Размер							Допускаемое отклонение
			44	46	48	50	52	54	56	
1	Длина спинки посередине от шва втачивания воротника до низа	I	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	—	—	±1,0
		II	104,0	104,0	104,0	104,0	104,0	104,0	—	
		III	108,0	108,0	108,0	108,0	108,0	108,0	108,0	
		IV	—	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	112,0	
		V	—	—	116,0	116,0	116,0	116,0	116,0	
2	Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте (тип А)	—	41,8	43,2	44,6	46,0	47,4	48,8	50,2	±1,0
	Ширина половины спинки от шва втачивания рукава до края борта в самом узком месте (тип Б) в халате с застежкой на пуговицы	—	22,9	23,6	24,3	25,0	25,7	26,4	27,1	±0,5
	Ширина левой половины спинки в халате с завязками (ширина правой половины на 4 см больше)	—	20,9	21,6	22,3	23,0	23,7	24,4	25,1	±0,5
3	Ширина полочки от шва втачивания рукава до края борта в самом узком месте (тип А):									
	однобортного с шириной полузаноса 3 см	—	24,5	25,1	25,7	26,3	26,9	27,5	28,1	±0,5
	двубортного:									
	с шириной полузаноса 8 см	—	29,5	30,1	30,7	31,3	31,9	32,5	33,1	±0,5
	с шириной полузаноса 6 см	—	27,5	28,1	28,7	29,3	29,9	30,5	31,1	±0,5
	Ширина переда между швами втачивания рукавов в самом узком месте (тип Б)	—	43,0	44,2	45,4	46,6	47,8	49,0	50,2	±1,0
4	Ширина халата на уровне глубины проймы от середины спинки до края борта (тип А):									
	однобортного	—	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	±1,0
	двубортного:									
	с шириной полузаноса 8 см	—	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	79,0	±1,0
	с шириной полузаноса 6 см	—	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	±1,0

Продолжение табл. 1

см

Номер измерений на чертежах	Наименование измерений	Длина (рост)	Размер							Допускаемое отклонение
			44	46	48	50	52	54	56	
	Ширина халата на уровне глубины проймы от середины переда до края борта спинки (тип Б):									
	с застежкой на пуговицы	—	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	±1,0
	с завязками (по левой стороне спинки)	—	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	±1,0
5	Ширина халата внизу от середины спинки до края борта по прямой (тип А):									
	однобортного	—	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	±1,0
	двубортного:									
	с шириной полузаноса 8 см	—	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	80,0	82,0	±1,0
	с шириной полузаноса 6 см	—	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	80,0	±1,0
	Ширина халата внизу от середины переда до края борта спинки (тип Б):									
	с застежкой на пуговицы	—	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	±1,0
	с завязками (по левой стороне спинки)	—	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	±1,0
6	Длина рукава от высшей точки оката до низа	I	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0	—	—	
		II	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	62,0	—	
		III	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	64,0	±1,0
		IV	—	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	66,0	
		V	—	—	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	
7	Ширина рукава под проймой	—	21,2	22,0	22,8	23,6	24,4	25,2	26,0	±0,5

Примечание. По согласованию с потребителем длина спинки (измерение *1*) может быть увеличена или уменьшена на 5 см.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материалы

2.1.1. Халаты должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование материала	Обозначение стандарта	Назначение материалов
1. Сатин гладкокрашеный	ГОСТ 6391—70	Для изготовления халатов
2. Бязь отбеленная и гладкокрашеная	ГОСТ 11680—76	То же
3. Молескин гладкокрашеный № 13	ГОСТ 21790—76	»
4. Диагональ гладкокрашеная № 1 и 3	ГОСТ 21790—76	»
5. Репс крученый гладкокрашеный № 17	ГОСТ 21790—76	»
6. Ткань костюмная гладкокрашеная с пропиткой ВО № 1 и без пропитки	ГОСТ 11209—72	»
7. Репс крученый гладкокрашеный с капроновым волокном с пропиткой ВО № 2 и без пропитки	ГОСТ 11209—72	»
8. Диагональ гладкокрашеная ОПЗ № 16	ГОСТ 11209—72	»
9. Молескин гладкокрашеный с пропиткой КР № 9	ГОСТ 11209—72	»
10. Молескин гладкокрашеный с пропиткой ТО № 11	ГОСТ 11209—72	»
11. Нитки хлопчатобумажные: № 30, 40, 50	ГОСТ 6309—73	Для выполнения всех видов швов
№ 60		Для выполнения швов на стачивающеобметочной машине
12. Нитки лавсановые 29,4 текс×2 (№ 34/2), 11,1 текс×2 (№ 90/2), 11,1 текс×3 (№ 90/3)	—	Для выполнения всех видов швов
13. Пуговицы пластмассовые или металлические диаметром 17—20 мм	—	Для застегивания халата
14. Лента саржевая хлопчатобумажная в цвет основной ткани шириной 13—15 мм	—	Для завязок халата

Примечание. По согласованию с потребителем и соответствующим ЦК профсоюза в зависимости от условий производства допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в табл. 2, в том числе и материалы со специальными защитными свойствами.

2.2. Внешний вид

2.2.1. Халат типа А однобортный или двубортный, с отложным воротником, с застежкой спереди, с накладными карманами на по-

лочках. Спинка целая или со швом посередине, с хлястиком на уровне талии. Рукава с манжетами, застегивающимися на пуговицу.

Халат типа Б — с застежкой сзади на пуговицы или на завязках, со швом или без шва посередине переда, с поясом с накладными карманами на полочках. Воротник стойка. Рукава с манжетами, застегивающимися на пуговицы или на завязках.

2.2.2. В зависимости от условий производства и по согласованию с потребителем халаты допускается изготовлять по технической документации на модель, составленной с учетом требований настоящего стандарта (см. приложение):

с различным количеством и формой накладных карманов и клапанов или без них;

с карманами прорезными или втачанными в рельефы;

с кокетками различной формы и размеров на спинке и полочках;

с различной длиной рукава (коротким, $^3/_4$ длины);

с рукавами реглан, кимоно, полукимоно;

с рукавами без манжет, с регулированием внизу по обхвату руки за счет петель и пуговиц, с эластичной тесьмой, с резинкой-продержкой, с хлястиками;

с нарукавниками, пристегивающимися к рукаву;

с различной формой воротника и лацканов или без них;

с различными видами застежки борта, со скошенными полузаносами, с различными вариантами пояса, с тесьмой эластичной саржевой или резинкой-продержкой на уровне талии, без хлястика, с вытачками на линии талии;

с различными рельефами или отделочными строчками;

со шлицами в среднем шве спинки или в боковых швах;

с усилительными накладками на полочках, рукавах и в области плечевых швов;

без боковых швов;

с петлями на обеих полочках — в двубортных халатах;

с различными отделками или с окантовкой из ткани или тесьмы;

с металлическими и пластмассовыми пряжками.

Допускается изменять величины измерений: *2* (тип Б), *3* (тип А), *4* и *5* (типы А и Б) — в зависимости от вида застежки и величины полузаноса, *2*, *3*, *6*, *7* — от вида рукава, *3* — от расположения вытачки, *1* — от выреза горловины и расположения воротника.

2.2.3. Халаты из тканей со специальными защитными пропитками должны изготовляться с застежкой до верха, с длинными рукавами, с клапанами на карманах.

Защитные накладки, размеры, форма и их расположение предусматриваются в зависимости от условий производства и согласовываются с потребителем.

2.3. Основные требования к изготовлению

2.3.1. Готовые халаты по размерам, ассортименту материалов

(тканей и фурнитуры), внешнему виду и изготовлению должны соответствовать образцу, утвержденному в установленном порядке.

2.3.2. Стежки, строчки и швы в халатах должны соответствовать требованиям ГОСТ 9260—68.

2.3.3. Сортность халатов определяют по ГОСТ 9260—68.

2.3.4. Все детали халата выкраивают по длине в направлении нитей основы ткани, за исключением воротника, выкраиваемого в поперечном или долевом направлении, и подворотника, выкраиваемого в поперечном или косом направлении.

2.3.5. В готовых халатах допускаются:

полочки цельновыкроенные с подбортами;

полочки цельновыкроенные с подворотником;

воротник цельновыкроенный с подворотником;

воротник из двух частей со швом посередине;

карманы цельновыкроенные с обтачками (в край должна быть проложена кромка или долевая полоска ткани);

подворотник в халатах типа А не более чем из четырех частей с расположением швов от концов воротника не ближе 7 см по отлету и 2 см от плечевых швов;

подборта не более чем из трех частей с расположением швов в поперечном направлении и не ближе 2 см от петель или завязок и 4 см от низа;

манжеты и хлястик из двух частей со швом по линии перегиба;

пояс из двух частей со швом по линии перегиба и не более чем из трех частей со швами в поперечном направлении;

перемещение боковых швов в сторону полочек или спинки до 3 см;

надставки в нижней части рукава по всей длине шириной внизу не менее 3 см, вверху не более $^1/_3$ ширины рукава;

клинья внизу боковых швов длиной 20—40 см, шириной 8—20 см.

2.3.6. Соединительные швы халатов и втачивание рукавов выполняют швом «взамок», запошивочным швом, настрочным и стачным с обметыванием срезов.

Втачивание рукавов и соединение плечевых срезов стачным швом выполняют двумя строчками челночного стежка или одной цепного с обметыванием срезов. При втачивании рукавов одной строчкой челночного стежка края пройм должны быть окантованы.

2.3.7. Накладные карманы настрачивают одной или двумя строчками с подгибом срезов внутрь, верхние углы карманов закрепляют.

2.3.8. Внутренние срезы подбортов обметывают или обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом или настрачивают с подгибом срезов внутрь. Срезы подбортов, имеющие кромку, допускается не обрабатывать.

2.3.9. Низ халатов обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 1—2 см.

2.3.10. Петли в халатах обметывают на левой поле на расстоянии 2 см от края борта.

2.3.11. Пуговицы пришивают соответственно расположению петель.

В двубортных халатах на полочках под пуговицами должны быть усилительные планки, подпуговицы, кусочки материала или расширенные подборта.

2.3.12. Халаты должны изготовляться с вешалкой из ткани или хлопчатобумажной саржевой ленты.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки и методы проверки качества халатов — по ГОСТ 4103—63*.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка халатов — по ГОСТ 10581—68 и ГОСТ 12.4.015—76.

4.2. К халатам из тканей с защитными пропитками или содержащими химические волокна должна быть приложена памятка-инструкция по уходу за ними во время эксплуатации, при стирке, химической чистке, сушке и глажении.

4.3. Восстановление защитных свойств халатов должно производиться в соответствии с действующей нормативно-технической документацией по восстановлению водоотталкивающих, кислотозащитных и огнезащитных свойств спецодежды в условиях прачечных.

4.4. Упаковка и транспортирование халатов — по ГОСТ 10581—68.

4.5. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—71.

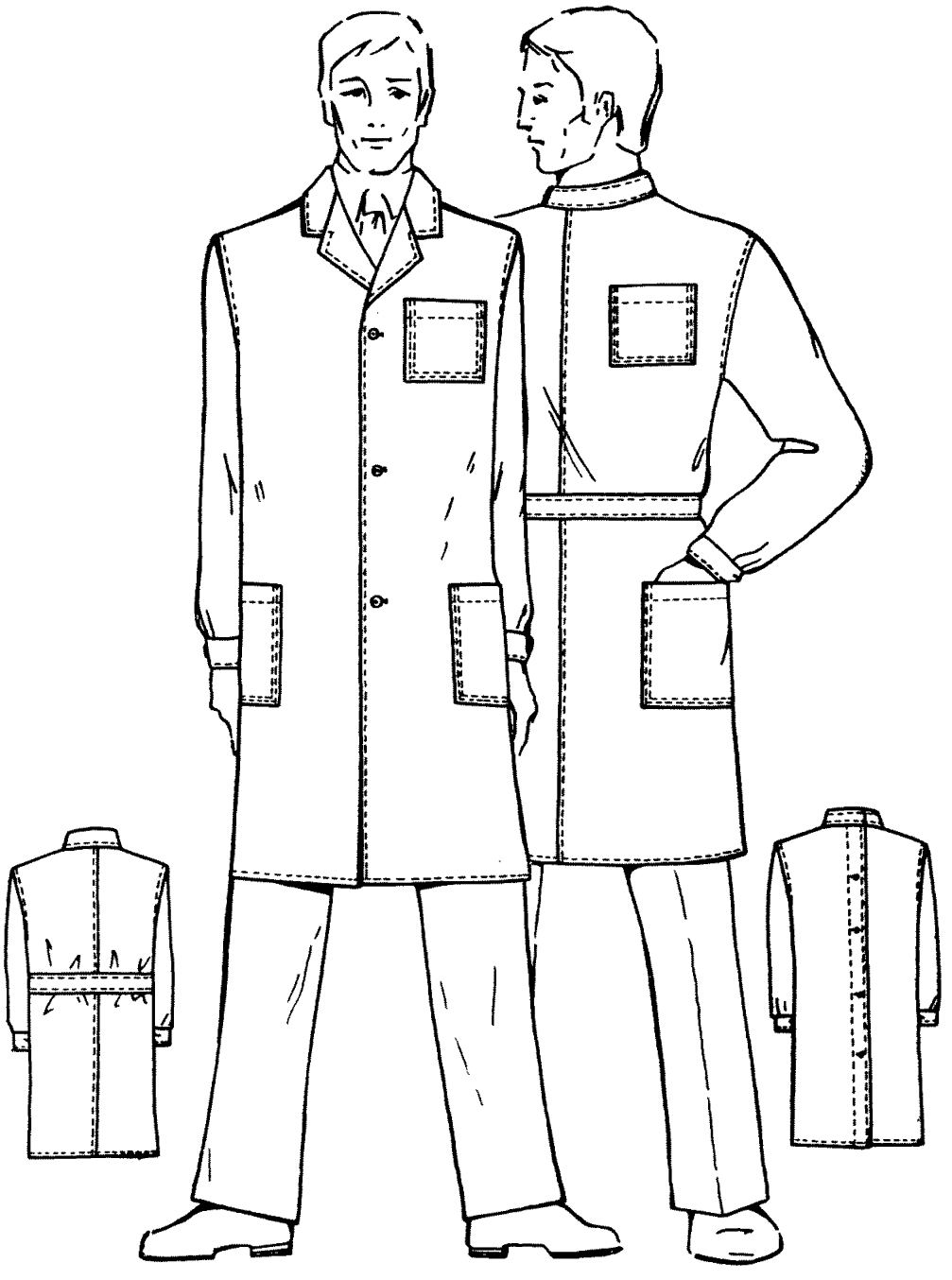
4.6. Халаты должны храниться в сухих проветриваемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и должны быть защищены от солнечных лучей.

* Действует до 01.01. 1978 г.

Замена

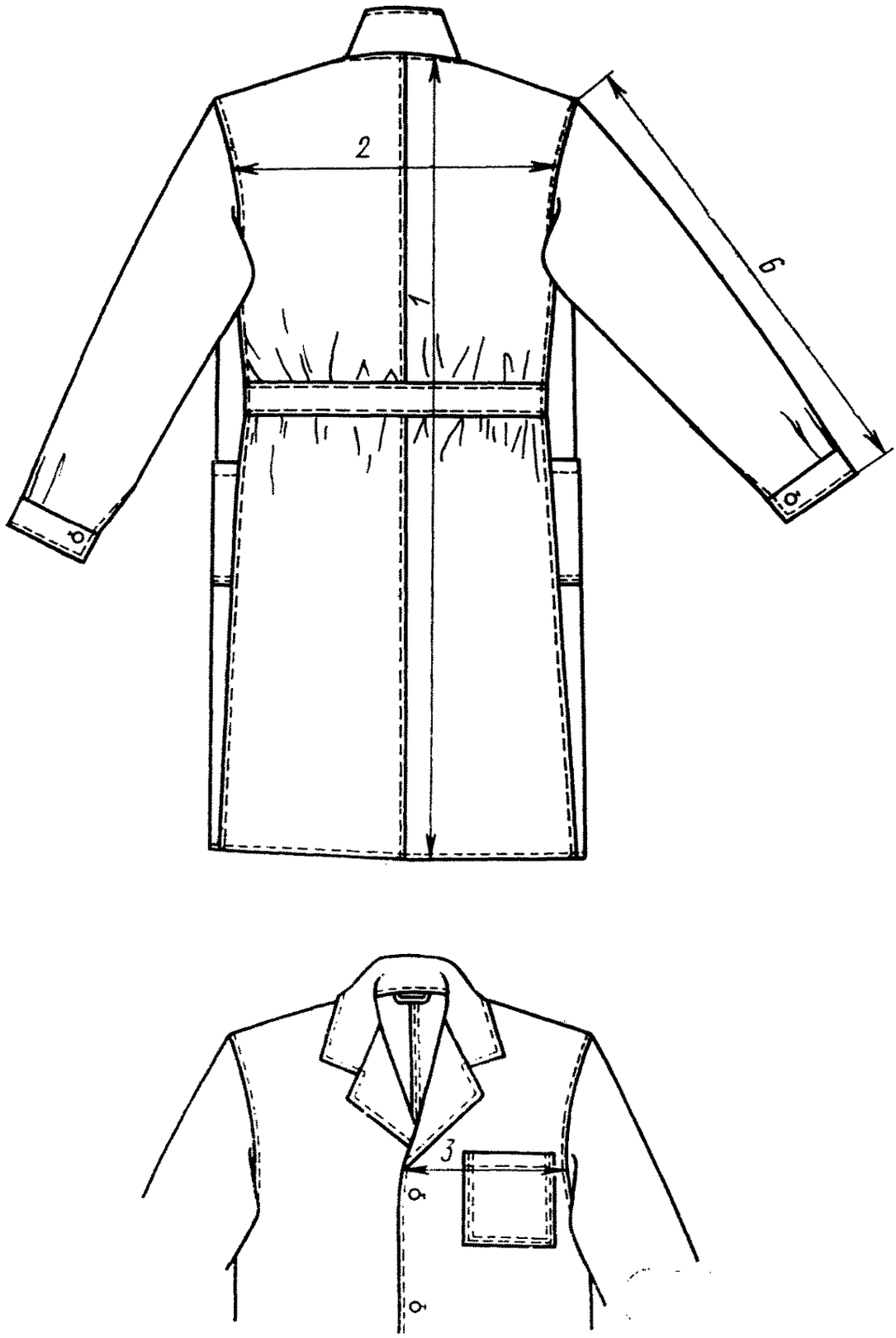
ГОСТ 6309—72 введен взамен ГОСТ 6309—59.
ГОСТ 21790—76 введен взамен ГОСТ 12239—66 в части гладкокрашеных и отбеленных тканей.
ГОСТ 12.4.015—76 введен взамен ГОСТ 12054—66.

Тип А Тип Б



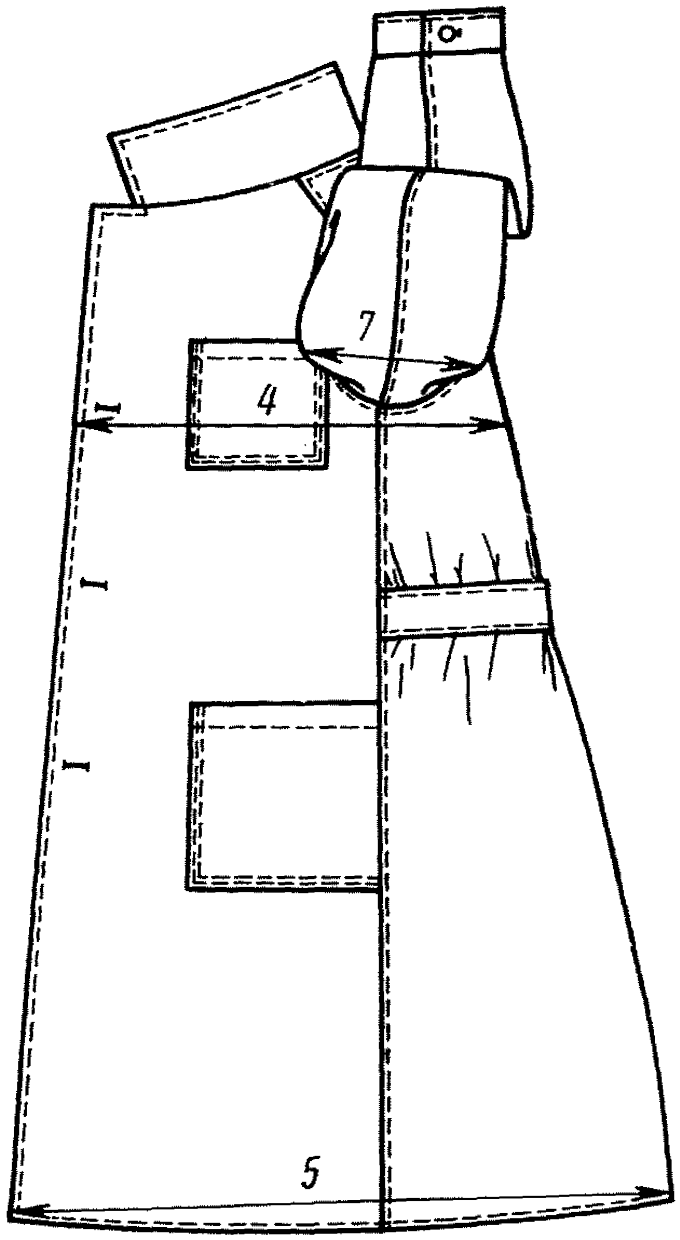
Черт. 1

Тип А



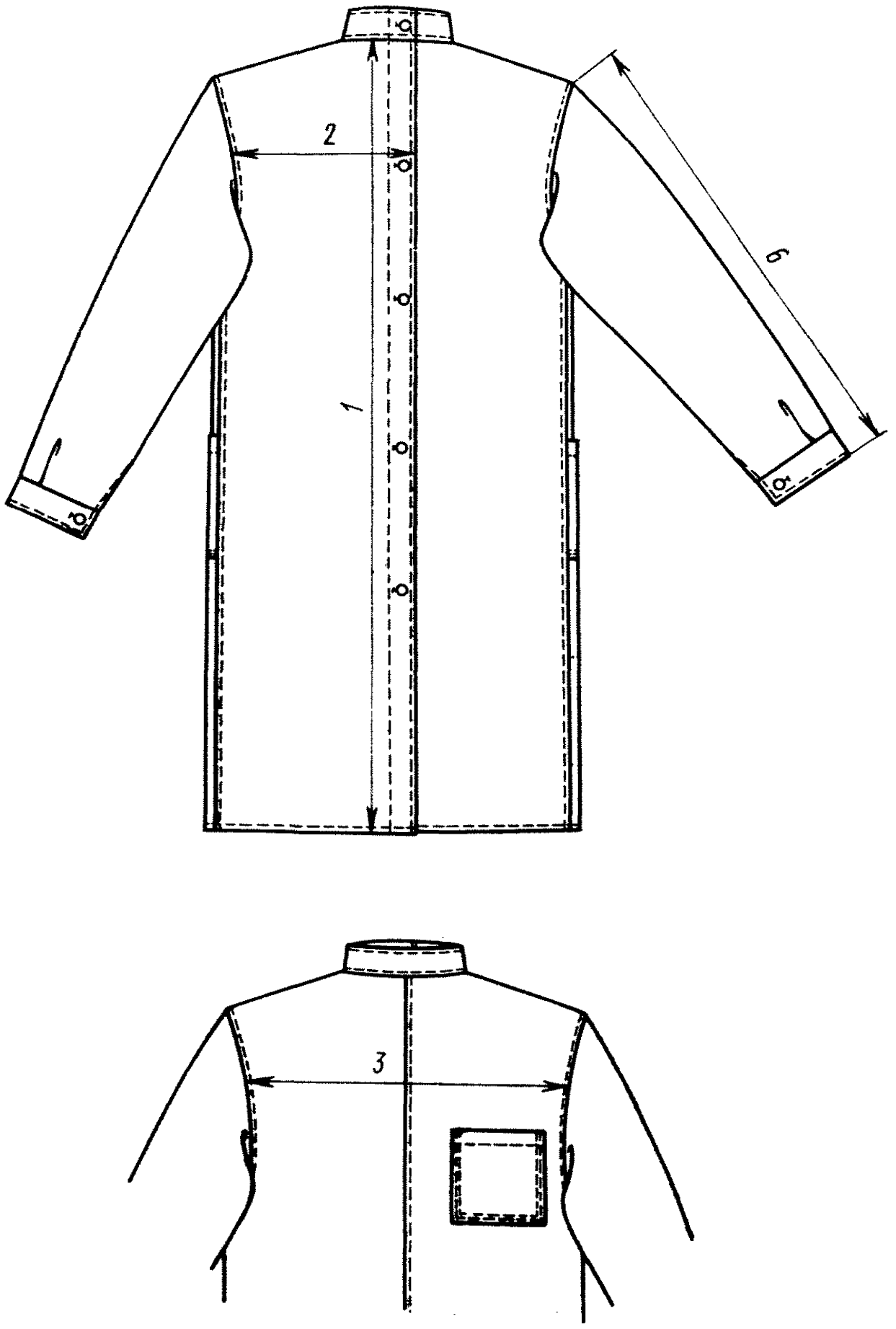
Черт. 2

Тип А



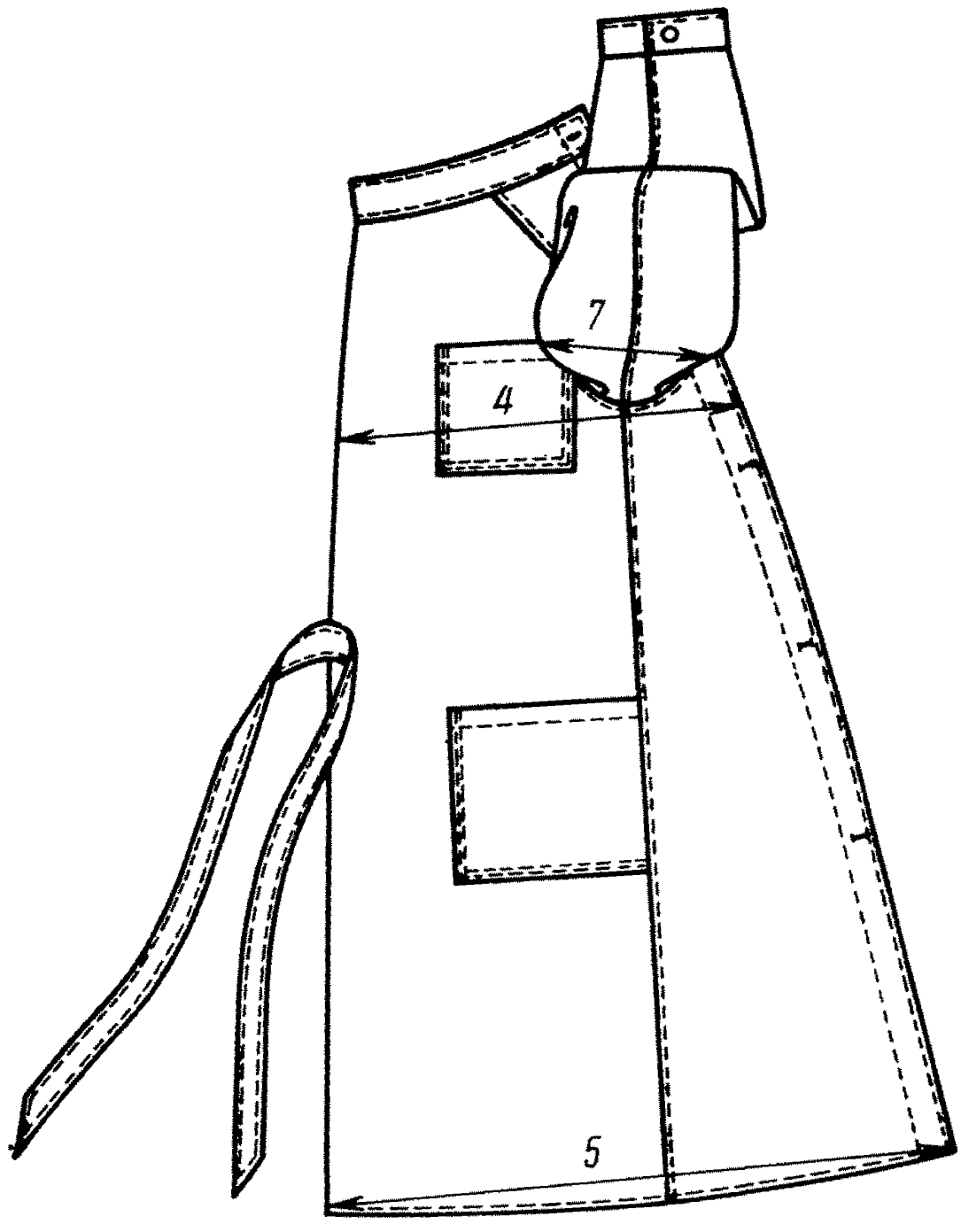
Черт. 3

Тип Б



Черт. 4

Тип Б



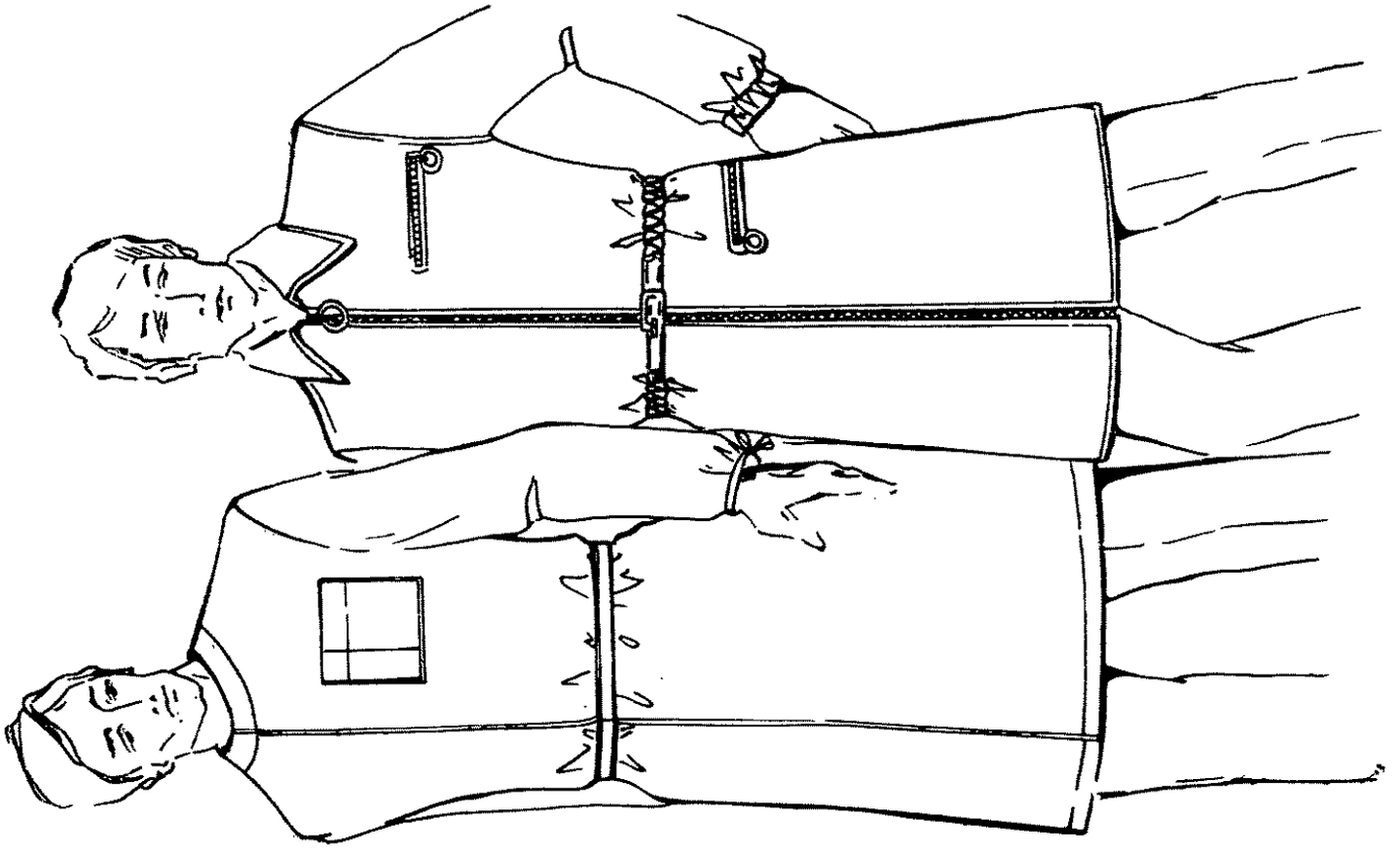
Черт. 5

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 11622—73
Рекомендуемое

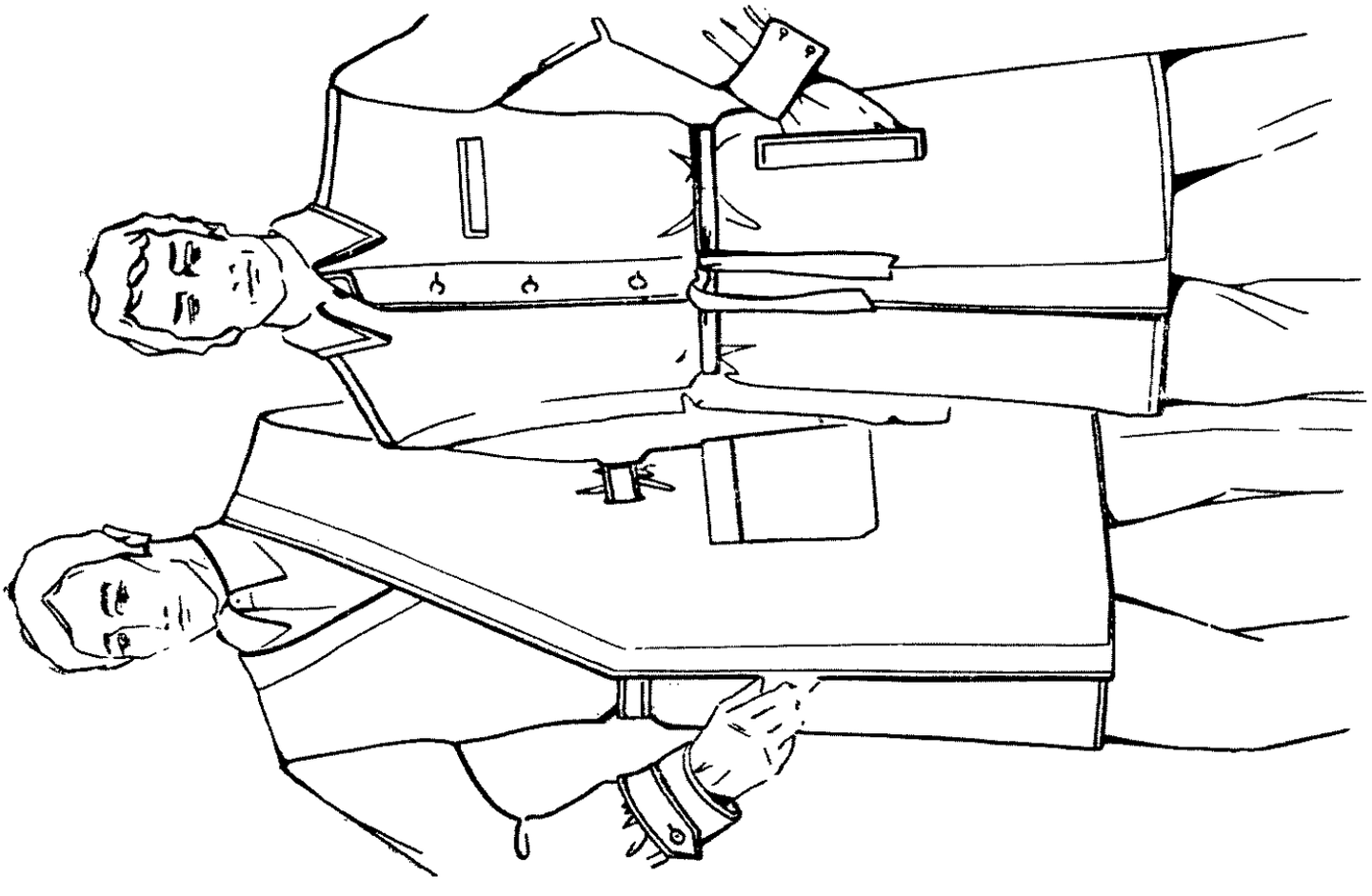
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МОДЕЛИ ХАЛАТОВ



Черт. 6



Черт. 8



Черт. 7

Черт. 9

Черт. 10

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Р. В. Ананьева*

Сдано в набор 11.05.77 Подп. в печ. 29.08.77 1,0 п. л. 0,77 уч.-изд. л. Тир. 11000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557. Новопресненский пер., 3
кая типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1288

gost.e-ecolog.ru