МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТРИКОТАЖНЫЕ ВЕРХНИЕ

ТРЕБОВАНИЯ К ПОШИВУ

Издание официальное

БЗ 7—2000

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.31/36:006.354 Группа М40

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТРИКОТАЖНЫЕ ВЕРХНИЕ

Требования к пошиву

Knitted outerwear.
Requirements for sewing

ГОСТ 26115—84*

Взамен ГОСТ 9374—77, ГОСТ 1430—76, ГОСТ 7474—81, ГОСТ 10391—79, ГОСТ 18401—80 в части требований к пошиву

ОКП 84 2000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 марта 1984 г. № 785 срок введения установлен

с 01.07.85

Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта СССР от 23.12.91 № 2040

Настоящий стандарт распространяется на верхние трикотажные изделия из всех видов полотен, вырабатываемых из натурального, химического сырья и их различных сочетаний, и устанавливает требования к пошиву.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и пояснения к ним указаны в приложении 1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. ВИДЫ И ПАРАМЕТРЫ СТЕЖКОВ, СТРОЧЕК И ШВОВ

1.1. Виды и параметры стежков, строчек и швов, применяемых при пошиве, должны соответствовать указанным в табл. 1 и образцу-эталону, утвержденному по ГОСТ 15.007—88.

Таблица 1

Наименование операции	Вид и параметры строчки		Вид и параметры шва	
	Вид стежка	Число стежков на 5,0 см строчки, не менее	Вид шва	Ширина шва в готовом виде, см
1. Обметывание срезов деталей, изделий	Двух-, трехниточный (одноигольный) краеобметочный	18	—	—
2. Обметывание низа спортивных брюк из начесного полотна, рейтуз из двухластичного полушерстяного полотна с цельнокроеной штрипкой, срезов приточных штрипок	Трехниточный (одноигольный) краеобметочный	25	—	—
3. Обметывание петель для замены эластичной тесьмы	Трехниточный (одноигольный) краеобметочный	20	—	—

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Издание (март 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1986 г. (ИУС 12—86)*

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 2001

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Вид и параметры строчки		Вид и параметры шва	
	Вид стежка	Число стежков на 5,0 см строчки, не менее	Вид шва	Ширина шва в готовом виде, см
	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный зигзагообразный	20 стежков на 1,0 см строки при двойном обметывании и одинарном с прокладыванием тесьмы, прокладки из ткани или полотна	—	—
		26 стежков на 1,0 см строчки при одинарном обметывании	—	—
4. Обметывание петель для застежки	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный зигзагообразный	20 стежков на 1,0 см строчки при двойном обметывании и одинарном с прокладыванием каркасной нити	—	—
		26 стежков на 1,0 см строчки при одинарном обметывании		
5. Пришивание пуговиц	Однониточный, двухниточный (одноигольный) цепной и челночный	6—9 уколов в каждое отверстие	—	—
6. Прокладывание отделочной строчки по продольному перегибу передних половинок спортивных брюк (стрелки):				
без прокладывания тесьмы	Трехниточный (двухигольный) плоский	20	—	0,3—0,5
	Двухниточный (одноигольный) цепной прямой	22	—	0,1—0,3
с прокладыванием тесьмы	Двухниточный (одноигольный) челночный прямой	22	—	0,1—0,3
7. Соединение (стачивание, притачивание, втачивание) деталей изделий	Трехниточный (одноигольный) краеобметочный	20	Стачной	0,3—0,5
		23 для полотен из синтетических гладких и текстурированных нитей и пряжи (кроме изделий из двухластичных полотен из полиакрилонитрильной пряжи)		0,7—0,8 для полотен, имеющих крупную петельную структуру (рисунчатые переплетения с фанговых машин низких классов) из синтетических нитей и пряжи, а также при расположении петельных столбиков в поперечном направлении полотен II и III групп растяжимости
		18 при прокладывании канатов		0,3—0,5

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Вид и параметры строчки		Вид и параметры шва	
	Вид стежка	Число стежков на 5,0 см строчки, не менее	Вид шва	Ширина шва в готовом виде, см
	Однониточный (одноигольный) краеобметочный для соединения деталей изделий с заработанными краями	25	Стачной	0,3—0,5
	Четырех-, пятиниточный (двухигольный) краеобметочный	20	То же	0,5—0,7
	Двухниточный (одноигольный) цепной прямой	22	»	0,5—1,5 0,3—1,0 при соединении деталей изделий с заработанными краями
	Двухниточный (одноигольный) челночный прямой (для полотен I группы растяжимости)	22	»	0,5—1,5 0,3—1,0 при соединении деталей изделий с заработанными краями
	Трех-, четырехниточный (двух-, трехигольный) плоский для соединения деталей кроеных и с заработанными краями с прокладыванием отделочных материалов (тесьм, беек и др.) и без них	20	Накладной	0,1—0,5 по лицевой стороне изделия 0,1—0,3 по изнаночной стороне изделия
8. Настрачивание мелких деталей на основные детали (карманов, застежек «молния», штрипок и др.)	Двухниточный (одноигольный) челночный и цепной прямой	22	Накладной	По модели
	Четырехниточный (двухигольный) цепной прямой	22	То же	То же
	Двенадцатиниточный (шестиигольный), двадцатиниточный (одиннадцатиигольный) цепной прямой	По модели	»	»
	Двухниточный (одноигольный) челночный и цепной зигзагообразный	30	»	»
	Трехниточный (двухигольный), четырехниточный (трехигольный), пяти-, шестиниточный (четырехигольный) плоский	20	»	»
9. Прокладывание отделочных строчек, настрачивание отделочных и декоративных деталей	По модели	По модели	Настрочной	»
10. Настрачивание швов, выполненных на краеобметочной машине	Двухниточный (одноигольный) челночный и цепной прямой	22	Настрочный	»

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Вид и параметры строчки		Вид и параметры шва	
	Вид стежка	Число стежков на 5,0 см строчки, не менее	Вид шва	Ширина шва в готовом виде, см
	Двухниточный (одноигольный) челночный зигзагообразный	18	Настрочный	По модели
11. Распошивание швов, выполненных на краеобметочной машине	Трехниточный (двухигольный) плоский	20 18 для изделий из начесного, плюшевого и подобных полотен 16 при распошиве швов, выполненных с тесьмой	Распошивочный	То же
12. Окантовывание деталей изделий	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный прямой	20	Окантовочный	»
	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный зигзагообразный	25	То же	»
	Трех-, четырех-, шестиниточный (двух-, трехигольный) плоский	20	»	»
13. Прикеттлевывание деталей изделий	Двухниточный, трехниточный (одноигольный) цепной кеттельный	Петля в петлю	»	»
	Однониточный (одноигольный) цепной кеттельный в соответствии с утвержденным образцом	То же	»	»
	Двухниточный (одноигольный) цепной, имитирующий кеттлевку	В зависимости от поверхностной плотности полотна (по образцу)	Окантовочный	По модели
14. Закрепление концов швов, эластичной тесьмы, отделочных деталей (аппликаций, бантиков и др.), плечевых накладок	Двухниточный (одноигольный) челночный прямой	22 15 при закреплении плечевых накладок	Накладной	Не более 0,7 см
15. Застрачивание краев низа и верха изделий и рукавов, выреза пройм и горловины	Двухниточный, трехниточный (одноигольный) краеобметочный	18	Шов вподгибку	Ширина шва (размер подгиба по табл. 2, 3)
	Однониточный (одноигольный) цепной потайной	10 с предварительным обметыванием срезов или в изделиях с заработанными краями 16 без предварительного обметывания (для основовязаных полотен из химических нитей)	То же	То же
	Двухниточный (двухигольный) цепной с одновременным прокладыванием эластичной тесьмы	22	»	»

Продолжение табл. 1

Наименование операции	Вид и параметры строчки		Вид и параметры шва	
	Вид стежка	Число стежков на 5,0 см строчки, не менее	Вид шва	Ширина шва в готовом виде, см
	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный прямой (для изделий из начесного, основовязаного и других видов полотен I группы растяжимости)	22	Шов вподгибку	Ширина шва (размер подгиба по табл. 2, 3)
	Двухниточный (одноигольный) цепной и челночный зигзагообразный	30	То же	То же
	Трех-, четырехниточный (двух-, трехигольный), пятиниточный (трехигольный) плоский	20	»	»
16. Застрачивание краев низа и верха спортивных изделий с прокладыванием эластичной тесьмы в два ряда	Трехниточный (двухигольный) плоский в сочетании с двухниточным цепным стежком	20	»	По модели
17. Застрачивание срезов притачных штрипок из основного полотна	Трех-, четырехниточный (двух-, трехигольный), пятиниточный (трехигольный) плоский	20	»	То же

Примечание. Параметры стежков, строчек и швов, не указанных в табл. 1, устанавливаются техническим описанием на модель.

Измерение ширины шва проводится от среза или края (обметанного или необметанного, подогнутого или неподогнутого) деталей, изделия до строчки, включая ее.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Виды и графическое изображение швов указаны в приложении 2.

1.3. Швы должны быть с ровной строчкой, без пропусков стежков и дефектов прорубки полотна. Растяжимость швов должна соответствовать требованиям ГОСТ 9176—87. Концы строчек должны быть закреплены, концы нитей не должны превышать 1,0 см.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПОШИВУ

2.1. Пошив верхних трикотажных изделий должен соответствовать требованиям настоящего стандарта, техническому описанию и образцу-эталону, утвержденному по ГОСТ 15.007—88.

2.2. Требования к обработке основных деталей

2.2.1. Соединение плечевых срезов должно выполняться на трехниточной краеобметочной машине с прокладыванием тесьмы.

Допускается не прокладывать тесьму в изделиях:

от 44 до 60-го размера по обхвату груди включительно;

с двойной кокеткой или плечевыми продольными планками;

с рукавами цельнокроеными и реглан;

из полотен I группы растяжимости;

из основовязаных полотен ажурных, филейных переплетений;

при соединении срезов на машине цепного стежка (для изделий из полотен I группы растяжимости), четырех-, пятиниточной краеобметочной.

2.2.2. Соединение деталей изделий из полотен, имеющих крупную петельную структуру (рисунчатые переплетения, полотна с фанговых машин низких классов и др.) из синтетических нитей и пряжи, должно выполняться на машине пяти-, четырех- или трехниточной краеобметочной (при

ширине шва не менее 0,7 см) или цепного стежка с обметыванием срезов или без обметывания среза в изделиях с заработанными краями.

2.2.3. При соединении боковых и рукавных срезов на машине трехниточной краеобметочной и цепного стежка в изделиях из полотен крупной петельной структуры, а также при расположении петельных столбиков в поперечном направлении полотен II и III групп растяжимости должна прокладываться тесьма.

Допускается не прокладывать тесьму при соединении срезов на четырех-, пятиниточной краеобметочной машине.

2.2.4. Борта жакетов, блуз, сарафанов и других изделий должны быть обработаны подбортами, планками, бейками в соответствии с утвержденным образцом.

При обработке изделий отрезными или цельнокроеными подбортами по линии расположения петель и пуговиц должна прокладываться тесьма или прокладка.

Допускается не прокладывать тесьму или прокладку в борта изделий из полотен I группы растяжимости, а также из полотен II группы, растяжимость которых вдоль борта не превышает 40 %, и в изделиях от 44 до 60-го размера по обхвату груди включительно.

Внутренние срезы подбортов и обтачек должны быть обметаны или застрочены швом вподгибку с открытыми или закрытыми срезами.

В изделиях из полотен I группы растяжимости малораспускающихся переплетений из химических нитей внутренние срезы подбортов и обтачек, а также другие долевые срезы не обметывают.

2.2.5. Технология обработки карманов, хлястиков, поясов, манжет, застежки, других мелких деталей, узлов должна соответствовать утвержденному образцу.

В верхние подогнутые края накладных карманов в спортивных брюках, кроме изделий из полотен I группы растяжимости, должна прокладываться тесьма или прокладка при применении машины челночного стежка.

В изделиях из полотен малораспускающихся переплетений допускается не обметывать внутренние срезы накладных карманов и в скрытых местах прорезных карманов.

2.2.6. Соединение втачных рукавов с изделием на трехниточной краеобметочной машине должно выполняться с прокладыванием тесьмы в верхнюю часть оката рукавов.

Допускается не прокладывать тесьму в изделиях:

от 44 до 60-го размера по обхвату груди включительно;

с пониженной линией проймы;

из полотен I группы растяжимости;

из полотен II группы растяжимости по согласованию с потребителем, кроме полотен с неоднородным переплетением (глазковые, с отдельными прессовыми петлями, филейные, ажурные и др.), а также полотен рыхлых структур;

из основовязаных полотен ажурных, филейных переплетений;

при соединении на машине цепного стежка (или челночного — для изделий из полотен I группы растяжимости), четырех-, пятиниточной краеобметочной.

2.2.7. Юбки прямого покроя улучшенного качества с индексом «Н» должны изготовляться на подкладке из ткани или трикотажного основовязаного полотна из синтетических нитей.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять без подкладки юбки из основовязаных полотен, кроме филейных структур.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Требования к обработке срезов горловины

2.3.1. Технология обработки воротников, срезов горловины изделий должна соответствовать утвержденному образцу.

2.3.2. По горловине спинки должна быть проложена тесьма при соединении поперечных воротников из полотен III группы растяжимости на трехниточной краеобметочной машине, а также в изделиях из полотен крупных рыхлых петельных структур.

В изделиях от 44 до 60-го размера по обхвату груди включительно тесьма не прокладывается, при этом шов соединения должен быть распошит или настрочен.

Допускается не прокладывать тесьму при соединении воротников из полотен III группы растяжимости с изделиями из полотен I и II групп растяжимости и воротников из полотен I группы растяжимости с изделиями из полотен крупных рыхлых петельных структур.

Шов соединения воротников, выполненный на трехниточной краеобметочной машине без прокладывания тесьмы, должен быть распошит или настрочен (для полотен I группы растяжимости).

В изделиях с воротником типа стойка или свитера шов соединения по горловине спинки выполняется без прокладывания тесьмы и не распошивается.

2.3.3. Соединение воротников и неподкроеных беек в изделиях улучшенного качества с индексом «Н» с плоских машин, изготовленных из чистошерстяной и полушерстяной пряжи, должно выполняться на кеттельных и других видах машин, имитирующих кеттлевку.

Допускаются другие виды обработок по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Требования к обработке верха, низа изделий и рукавов

2.4.1. Верх брюк, рейтуз, шорт и юбок должен быть обработан швом вподгибку, поясом, заработан на машине в соответствии с утвержденным образцом.

2.4.2. Низ изделий и рукавов должен быть обработан швом вподгибку, бейкой, каймой, окантован, заработан на машине в соответствии с утвержденным образцом.

Допускается не подгибать:

низ изделий из полотен типа «плиссе» и «гофре»;

низ блуз, платьев, юбок из полотен I группы растяжимости, малораспускающихся переплетений (при этом срезы должны быть обметаны) по согласованию с потребителем.

2.4.3. При застрачивании верхних и нижних срезов на двухниточной краеобметочной машине на лицевой стороне детских изделий, изготовленных из полотен, выработанных из шерстяной пряжи и ее сочетаний с химическими нитями, величина малозаметных прохватов стежков не должна превышать 0,2 см.

2.4.4. Срезы притачных штрипок из основного полотна в брюках, рейтузах должны быть обметаны или застрочены с расположением срезов внахлест или встык на машине плоского стежка.

Срезы цельнокроеных и притачных (имитирующих цельнокроеные) штрипок должны быть обработаны швом вподгибку на машине плоского стежка, в изделиях из начесного полотна должны быть обметаны на трехниточной краеобметочной машине или обработаны вподгибку.

Срезы цельнокроеных штрипок и имитирующих цельнокроеные штрипки в рейтузах из двухластичного полушерстяного полотна могут быть обметены.

2.4.5. Размер подгиба верхних и нижних срезов изделий должен соответствовать указанному в табл. 2, в изделиях из бельевых полотен — в табл. 3.

Таблица 2

см

Вид изделия	Размер подгиба, не менее		
	изделия		низа рукавов
	верха	низа	
Жакет, джемпер, жилет, куртка	—	2,0	2,0
Брюки для взрослых	3,0	2,0	—
Брюки спортивные, рейтузы	2,0	2,0	—
Брюки для детей	2,0	2,0	—
Комбинезон	2,0	2,0	2,0
Шорты	2,0	2,0	—
Юбка	2,0	2,0	—
Блузка	—	1,0	2,0
Платье, сарафан	—	4,0	2,0
Платье-пальто	—	4,0	2,5

Таблица 3

см

Наименование операции	Размер подгиба, не менее	
	верха, выреза пройм и горловины	низа изделия и рукавов
Застрачивание срезов без прокладывания эластичной тесьмы	1,0	1,5
Застрачивание срезов с прокладыванием эластичной тесьмы шириной, см:		
от 0,6 до 1,0	1,5	1,5
» 1,0 » 1,4	2,0	—
» 1,4 » 2,5	2,5	—

Размер подгиба низа юбок, платьев, сарафанов (кроме изделий прямого силуэта, изготовленных из шерстяной и полушерстяной пряжи) устанавливается в соответствии с утвержденным образцом.

Допускается размер подгиба низа длинных узких рукавов платьев, низа спортивных брюк и рейтуз с цельнокроеной штрипкой — не менее 1,0 см; низа изделий, рукавов, выреза горловины, обработанных на двухниточной (двухигольной) машине цепного стежка с одновременным прокладыванием эластичной тесьмы, — не менее 1,5 см.

2.4.4, 2.4.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4.6. Петля для замены и регулирования эластичной тесьмы или ленты должна быть обметана или оставлено обработанное отверстие длиной не более 1,5 см, в изделиях с котонных машин — не более 2,5 см при размере подгиба до 3,5 см и не более 3,5 см при размере подгиба до 4,5 см.

2.4.7. Застрачивание низа изделий (юбок, платьев, сарафанов) улучшенного качества с индексом «Н» изготовленных из чистошерстяной и полушерстяной пряжи, должно выполняться на машине потайного стежка. Допускаются другие виды обработок по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Требования к тесьме, швейным ниткам

2.5.1. Для предохранения срезов от растяжения должна применяться тканая (плетеная) тесьма или ее заменители (трикотажная тесьма, в виде шнурка, основовязаная бейка из химических нитей с нераспускающимися срезами, кроеная долевая двойная или одинарная бейка с обметанным срезом из основного полотна и др.).

Допускается не обметывать срезы одинарной бейки в изделиях из полотен малораспускающихся переплетений.

2.5.2. При пошиве изделий должны применяться швейные нитки, нити и пряжа, соответствующие требованиям ГОСТ 17511—83, ГОСТ 9092—81, ГОСТ 6309—93 и другой нормативно-технической документации.

В иглах швейных машин должны применяться:

швейные хлопчатобумажные нитки для трикотажного производства линейной плотности не выше 13 текс × 3, а также синтетические швейные нитки, нити и натуральный шелк;

в петлителях и раскладчиках — пряжа или нить, из которой изготовлено изделие, хлопчатобумажные нитки линейной плотностью не выше 13 текс × 3.

Для соединения деталей изделий на кеттельной машине должны применяться пряжа или нить, из которой изготовлено изделие.

Допускается применять:

в петлителях и раскладчиках хлопчатобумажную пряжу линейной плотностью 25 текс × 2; 18,5 текс × 2; 15,4 текс × 2, а также синтетические швейные нитки, нити, натуральный шелк, хлопчатобумажные швейные нитки с числом сложений более трех;

в иглах пряжу, из которой изготовлено изделие, при обработке изделий на двухниточной краеобметочной машине.

2.5.3. Прокладываемая в верх и низ изделий эластичная тесьма должна быть шириной, см, не менее:

при прокладывании в один ряд:

2,0 — в верх юбок и брюк для взрослых и подростков, (кроме юбок и брюк, изготовленных из основовязаных полотен);

1,0 — в верх спортивных брюк и рейтуз для взрослых и подростков, низ рукавов;

0,8 — в низ брюк для взрослых, в изделиях для детей;

1,5 — в верх юбок и брюк из основовязаных полотен для взрослых и подростков;

1,2 — для остальных изделий;

при прокладывании в два и более рядов:

0,8 — в изделиях для взрослых;

0,6 — в изделиях для детей.

2.5.2, 2.5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

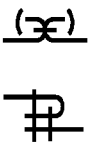
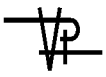
ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ, И ПОЯСНЕНИЯ К НИМ

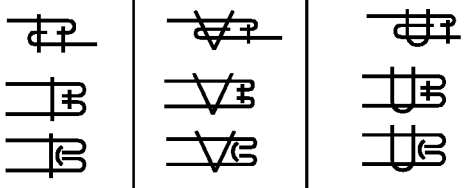
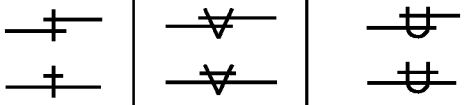
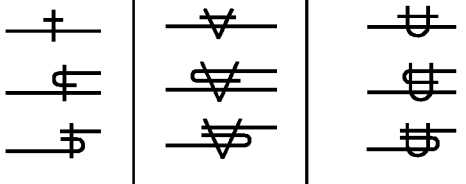
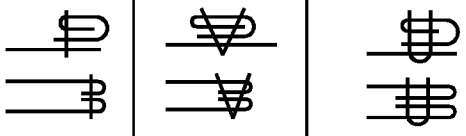
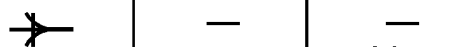
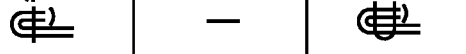
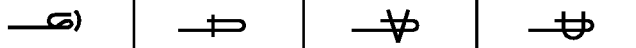
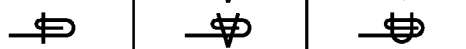
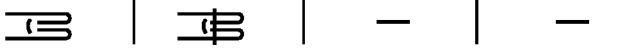
Термин	Пояснение
Стежок	Один элемент структуры, полученный при ниточном способе соединения между двумя соседними проколами материала иглой
Строчка	Ряд последовательно соединенных стежков
Шов	Соединение двух и более слоев материала с помощью строчек

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Вид и графическое изображение швов

Вид шва	Графическое изображение шва, выполненного на машине			
	краеобметочного стежка	челночного или цепного стежка		плоского стежка
		прямой строчки	зигзагообразной строчки	
Стачной: простой			—	—
с одновременным прокладыванием канта, кружева		—	—	—
с одновременным присбариванием		—	—	—
с обметыванием срезов	—		—	—
Настрочной: с открытыми срезами	—			
с закрытыми срезами одной детали	—			

Продолжение

Вид шва	Графическое изображение шва, выполненного на машине			
	краеобметочного стежка	челночного или цепного стежка		плоского стежка
		прямой строчки	зигзагообразной строчки	
с закрытыми срезами	—			
Накладной: без подгиба срезов, краев детали	—			
с подгибом срезов одной детали	—			
с подгибом срезов двух деталей	—			
Окантовочный: без подгиба срезов окантовки	—			
с подгибом срезов по одной стороне окантовки	—			
с подгибом срезов по двум сторонам окантовки	—			
с двумя бейками	—	—	—	
с одновременным прокладыванием тесьмы, кружева	—	—	—	
кеттельный	—		—	—
Распошивочный	—		—	
Вподгибку: с открытыми срезами				
с закрытыми срезами	—			
Обтачной			—	—

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 23.03.2001. Подписано в печать 12.04.2001. Усл. печ. л. 1,40.
Уч.-изд. л. 1,20. Тираж 191 экз. С 749. Зак. 415.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru