

ГОСТ 12.4.131—83

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ХАЛАТЫ ЖЕНСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Новая
Стандартенформа
2008

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ХАЛАТЫ ЖЕНСКИЕ****Технические условия**

Women's smock-frocks. Specifications

**ГОСТ
12.4.131—83**МКС 61.020
ОКП 85 7702Дата введения 01.01.85

Настоящий стандарт распространяется на женские 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 изготавливаться 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 146, 152 см по росту типовой фигуры человека и больше 128, 132 см по обхвату груди и 170, 176 см по росту типовой фигуры человека должны изготавливаться по требованию потребителя.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983
© Стандартинформ, 2005



Черт. 1

Таблица 1

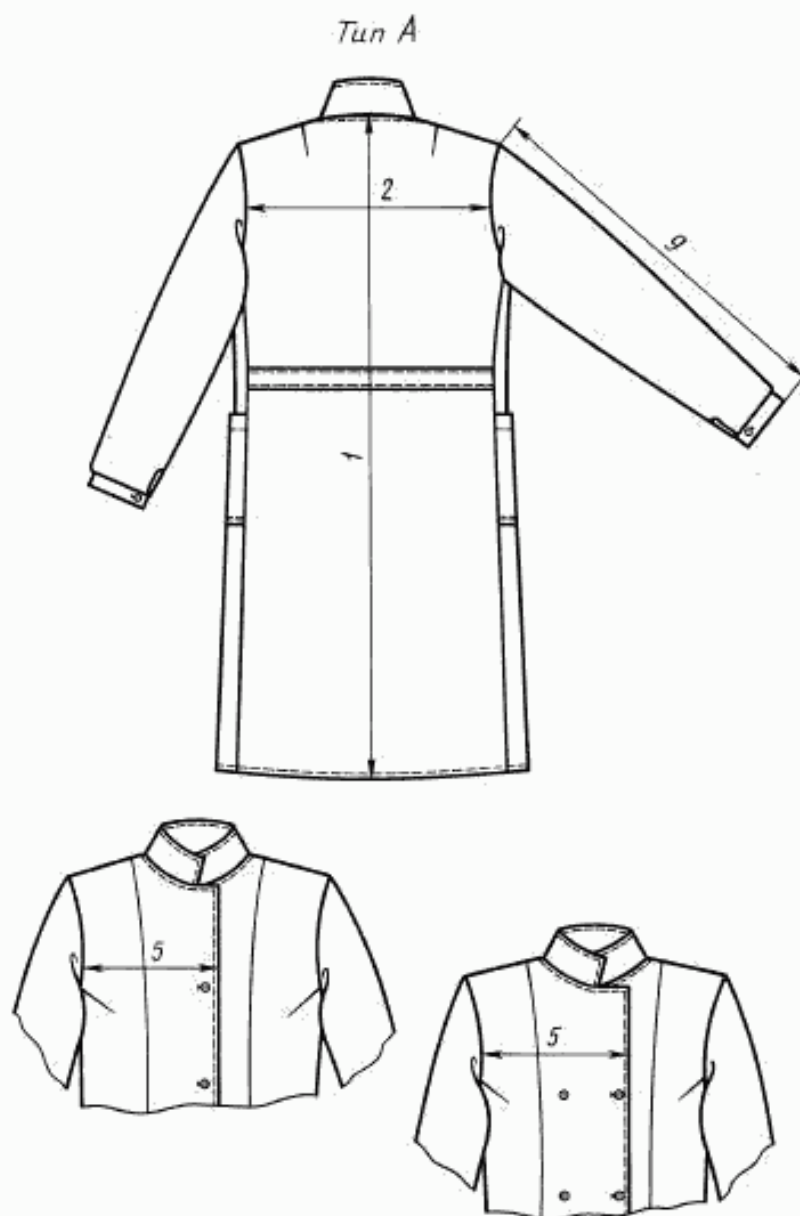
| СМ | |
|------------------------------|-------------------------|
| Размер | |
| Рост типовой фигуры человека | Интервал роста человека |
| 146, 152 | 143,0—154,9 |
| 158, 164 | 155,0—166,9 |
| 170, 176 | 167,0—179,0 |

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—125,9 |
| 128, 132 | 126,0—134,0 |

С. 3 ГОСТ 12.4.131—83

1.3. Измерения готовых халатов типов А и Б должны соответствовать указанным на черт. 2—5 и в табл. 3.

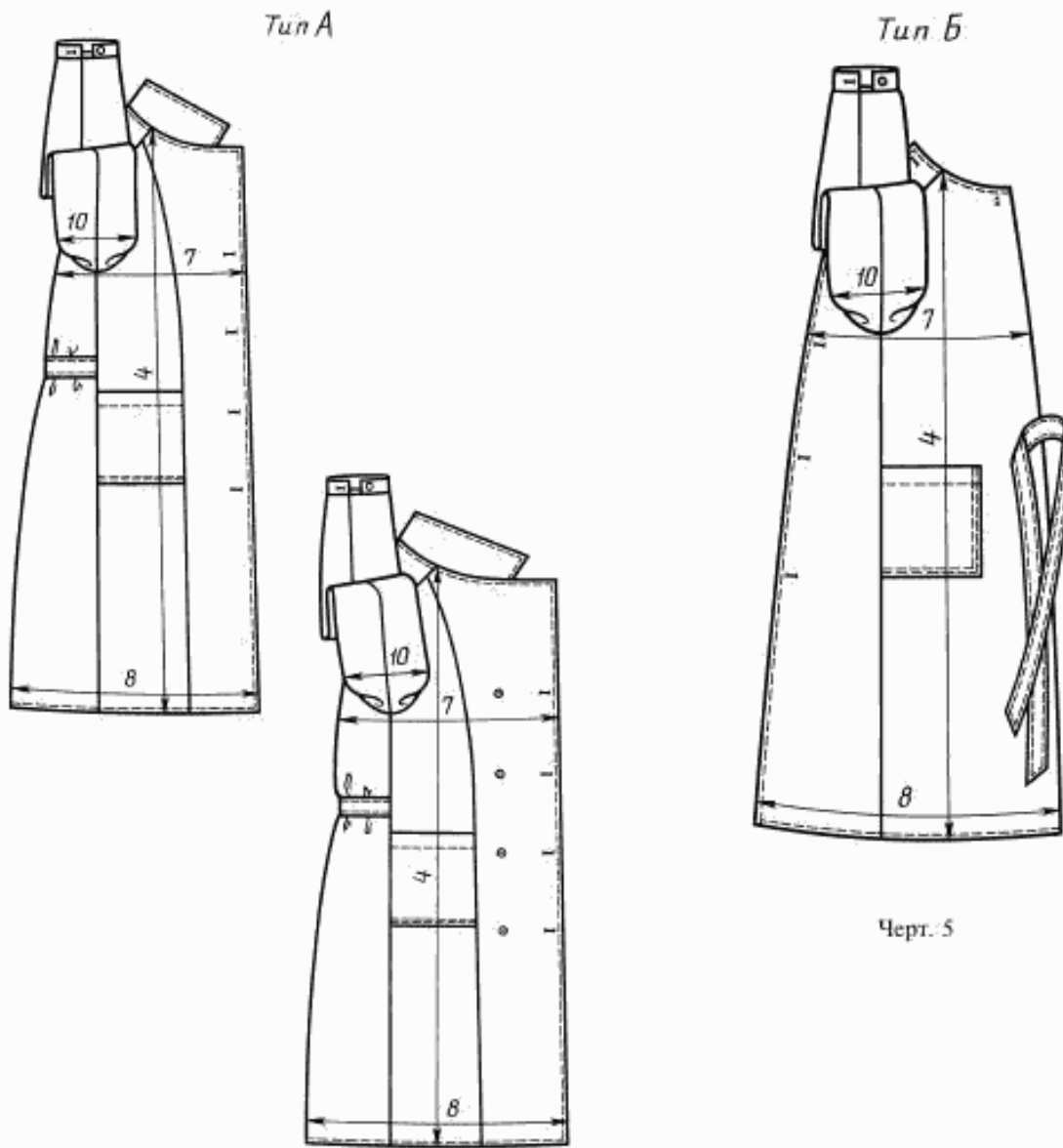


Черт. 2

Тун б



Черт. 3



Черт. 4

Черт. 5

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 | 128, 132 | | | | | | | | | | |
| 1 | Длина спинки | 146, 152 | 103,0 | 103,0 | 103,0 | — | — | — | ± 1,0 | | | | | | | | | |
| | | 158, 164 | 109,5 | 109,0 | 109,0 | 109,0 | 109,0 | 109,0 | | | | | | | | | | |
| | | 170, 176 | 115,0 | 115,0 | 115,0 | 115,0 | 115,0 | — | | | | | | | | | | |
| 2 | Ширина спинки, тип А | — | 40,6 | 42,6 | 44,6 | 46,6 | 48,6 | 50,6 | ± 1,0 | | | | | | | | | |
| 3 | Ширина половины спинки, тип Б | — | 23,3 | 24,3 | 25,3 | 26,3 | 27,3 | 28,3 | ± 0,5 | | | | | | | | | |
| 4 | Длина переда (полочки) | 146, 152 | 106,9 | 108,3 | 109,7 | — | — | — | ± 1,0 | | | | | | | | | |
| | | 158, 164 | 112,9 | 114,3 | 115,7 | 117,1 | 118,5 | 119,9 | | | | | | | | | | |
| | | 170, 176 | 118,9 | 120,3 | 121,7 | 123,1 | 124,5 | — | | | | | | | | | | |
| 5 | Ширина полочки по линии груди, тип А: | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | с центральной бортовой застежкой | — | 21,0 | 21,8 | 22,6 | 23,4 | 24,2 | 25,0 | ± 0,5 |
| | | | | | | | | | | со смещенной бортовой застежкой | — | 24,0 | 24,8 | 25,6 | 26,4 | 27,2 | 28,0 | ± 0,5 |
| 6 | Ширина переда по линии груди, тип Б | — | 36,0 | 37,6 | 39,2 | 40,8 | 42,4 | 44,0 | ± 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 | 77,0 | ± 1,0 |
| | | | | | | | | | | со смещенной бортовой застежкой | — | 60,0 | 64,0 | 68,0 | 72,0 | 76,0 | 80,0 | ± 1,0 |
| 8 | Ширина халата внизу: тип А: | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | с центральной бортовой застежкой | — | 57,0 | 61,0 | 65,0 | 69,0 | 73,0 | 77,0 | ± 1,0 |
| | | | | | | | | | | с центральной бортовой застежкой | — | 67,0 | 71,0 | 75,0 | 79,0 | 83,0 | 87,0 | ± 1,0 |

Продолжение табл. 3

| 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 | 128, 132 | | |
| 9 | со смещенной бортовой застежкой тип Б | | 70,0 | 74,0 | 78,0 | 82,0 | 86,0 | 90,0 | ± 1,0 | |
| | | | 67,0 | 71,0 | 75,0 | 79,0 | 83,0 | 87,0 | ± 1,0 | |
| | Длина рукава | | 146, 152 | 55,0 | 55,0 | 55,0 | — | — | — | ± 1,0 |
| | | | 158, 164 | 59,0 | 59,0 | 59,0 | 59,0 | 59,0 | 59,0 | |
| 10 | Ширина рукава сверху | 170, 176 | 63,0 | 63,0 | 63,0 | 63,0 | 63,0 | — | ± 0,5 | |
| | | | 20,6 | 22,0 | 23,4 | 24,8 | 26,2 | 27,6 | | |

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

1.2, 1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Халаты должны изготавливаться 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 изготавливаться 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 общих производственных загрязнений | 3 | Сатин гладкокрашенный | ГОСТ 29298 | Для изготовления халатов То же |
| | 3 | Репс крученный гладкокрашенный с капроновым волокном № 13 | ГОСТ 11209 | |
| | 3 | Репс хлопкополиэфирный гладкокрашенный 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 | * |

Продолжение табл. 4

| Назначение халатов по защитным свойствам | Маркировка халатов по защитным свойствам | Наименование материала | Нормативно-техническая документация | Назначение материала |
|--|---|--|-------------------------------------|--------------------------|
| <p>Для защиты от повышенных температур, общих производственных загрязнений и механических воздействий</p> <p>Для защиты от растворов кислот, общих производственных загрязнений и механических воздействий</p> | 3 | Ткань «Страдниекс» гладкокрашенная № 15 | ГОСТ 11209 | Для изготовления халатов |
| | 3 | Ткань одежная «Страдниекс» гладкокрашенная арт. 3019 | ТУ 17 ЭССР 559 | То же |
| | 3 | Ткань гладкокрашенная с капроновым волокном с отделкой ВО № 3 | ГОСТ 11209 | * |
| | 3 | Ткань костюмная гладкокрашенная (из пряжи с машин БД-200), арт. 3199 | ТУ 17 РСФСР 66—10449 | * |
| | ТнЗМи | Молескин гладкокрашенный с отделкой ТО, № 7, 10 | ГОСТ 11209 | * |
| | К ₂₀ ЗМи | Ткань костюмная гладкокрашенная с отделкой К ₂₀ , № 18 | ГОСТ 11209 | * |
| К ₂₀ ЗМи | Молескин гладкокрашенный с отделкой К ₂₀ , № 8, 11 | ГОСТ 11209 | * | |

Таблица 5

| Наименование прикладных материалов | Нормативно-техническая документация | Назначение материала |
|---|-------------------------------------|---|
| <p>Нитки хлопчатобумажные</p> <p>Н_н 53,0 текс (40/6)</p> <p>Н_н 68,6 текс (30/6)</p> <p>Н_н 50,0 текс (40/3)</p> <p>Н_н 63,6 текс (30/3)</p> | ГОСТ 6309 | <p>Для изготовления халатов</p> <p>Для изготовления халатов для защиты от общих производственных загрязнений из тканей базовой группы</p> |
| <p>Нитки армированные швейные</p> <p>Н_н 45,0 текс (44ЛХ)</p> <p>Н_н 69,5 текс (65ЛХ)</p> <p>Н_н 34,5 текс (36ЛХ)</p> | | <p>Для изготовления халатов</p> <p>Для изготовления халатов для защиты от общих производственных загрязнений из тканей базовой группы</p> |
| <p>Нитки капроновые швейные</p> <p>Н_н 50,0 текс (50К)</p> | ТУ 17 РСФСР 62—10645 | <p>Для изготовления халатов, кроме халатов для защиты от кислот и повышенных температур</p> |
| <p>Нитки лавсановые швейные</p> <p>Н_н 37,5 текс (33Л)</p> <p>Н_н 62,0 текс (55Л)</p> | | <p>Для изготовления халатов, кроме халатов для защиты от повышенных температур</p> |

| Наименование прикладных материалов | Нормативно-техническая документация | Назначение материала |
|--|-------------------------------------|--|
| Нитки хлопчатобумажные швейные R _n 39,4 текс (50/3) R _n 50,0 текс (40/3) | ГОСТ 6309 | Для обметывания срезов халатов |
| Пряжа хлопчатобумажная R _n 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, 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, рельефами на полочках, двумя внешними накладными боковыми карманами, втачными рукавами, с манжетами, застегивающимися на пуговицы.

Спинка с хлястиком по линии талии.

Халат типа Б — с застежкой сзади на пуговицы, без воротника, двумя внешними накладными боковыми карманами, втачными рукавами с манжетами, застегивающимися на пуговицу, поясом.

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

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

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

с кокетками различной формы и размеров на спинке и полочках;

с рельефными швами в халатах типа Б или без них в халатах типа А;

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

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 и боковых швах;

без боковых швов;

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

со скошенным полузаносом;

с различными видами отделок;

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

с вентиляционными отверстиями;

с головными уборами различных видов.

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

2.3.1, 2.3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3.3. Халаты из тканей со специальными пропитками должны быть изготовлены с воротником, потайной застежкой, длинными рукавами, регулируемыми 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 с шириной 1,0—2,5 см.

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

2.4.5. Петли отмечают в следующих местах:

на правой полочке халатов типа А — не менее четырех петель на расстоянии 2,0—2,5 см от края борта;

на правом борте спинки в халатах типа Б — не менее пяти 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 халата 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. рекомендуемое 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).**

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/дм³ 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. ВЗАМЕН ГОСТ 11621—73
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)
6. ИЗДАНИЕ (август 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 *Л.А. Гусева*
 Корректор *М.С. Кабацова*
 Компьютерная верстка *И.А. Назейкиной*

Подписано в печать 25.10.2005. Формат 60 × 84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
 Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,20. Тираж 50 экз. Зак. 809. С. 2045.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
 www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
 Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
 Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Дялиев пер., 6.