



**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**

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 изготавливаться двух типов:

А — с застежкой спереди однобортные и двубортные;

Б — с застежкой или на завязках сзади.

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

Примечание. По согласованию с потребителем халаты изготавливают 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.

Таблица 1

Номер измерений на чертежах	Наименование измерений	Длина (рост)	Размер						Допускаемое отклонение	
			44	46	48	50	52	54		56
			см	см	см	см	см	см		см
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
		—	22,9	23,6	24,3	25,0	25,7	26,4	27,1	±0,5
		—	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):	—	24,5	25,1	25,7	26,3	26,9	27,5	28,1	±0,5
		—	29,5	30,1	30,7	31,3	31,9	32,5	33,1	±0,5
		—	27,5	28,1	28,7	29,3	29,9	30,5	31,1	±0,5
		—	43,0	44,2	45,4	46,6	47,8	49,0	50,2	±1,0
4	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
		—	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	±1,0
		—	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	79,0	±1,0
		—	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	±1,0

Номер измерений на чертежах	Наименование измерений	СМ							Допускаемое отклонение	
		Длина (рост)	Размер							
			44	46	48	50	52	54		56
5	Ширина халата на уровне глубины проймы от середины переда до края борта спинки (тип Б): с застежкой на пуговицы с завязками (по левой стороне спинки)	—	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	±1,0
		—	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	±1,0
	Ширина халата внизу от середины спинки до края борта по прямой (тип А): однобортного двубортного: с шириной полузаноса 8 см с шириной полузаноса 6 см	—	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	77,0	±1,0
		—	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	80,0	82,0	±1,0
		—	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	80,0	±1,0
		—	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	±1,0
6	Ширина халата внизу от середины переда до края борта спинки (тип Б): с застежкой на пуговицы с завязками (по левой стороне спинки)	—	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	±1,0
		—	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	±1,0
	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	66,0	—	
7	Ширина рукава под проймой	V	—	—	68,0	68,0	68,0	68,0	68,0	—
		—	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 изготавливаться из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование материала	Обозначение стандарта	Назначение материалов
1. Сатин гладкокрашенный	ГОСТ 6391—70	Для изготовления халатов
2. Бязь отбеленная и гладкокрашенная	ГОСТ 11680—76	То же
3. Молескин гладкокрашенный № 13	ГОСТ 21790—76	»
4. Диагональ гладкокрашенная № 1	ГОСТ 21790—76	»
и 3		
5. Репс крученный гладкокрашенный № 17	ГОСТ 21790—76	»
6. Ткань костюмная гладкокрашенная с пропиткой ВО № 1 и без пропитки	ГОСТ 11209—72	»
7. Репс крученный гладкокрашенный с капроновым волокном с пропиткой ВО № 2 и без пропитки	ГОСТ 11209—72	»
8. Диагональ гладкокрашенная ОПЗ № 16	ГОСТ 11209—72	»
9. Молескин гладкокрашенный с пропиткой КР № 9	ГОСТ 11209—72	»
10. Молескин гладкокрашенный 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 однопортный 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 изготавливать 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, $\frac{3}{4}$ 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-поддержкой, 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-поддержкой 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 изготавливаться 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 долевым 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, сверху не более $\frac{1}{3}$ 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 изготавливаться 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

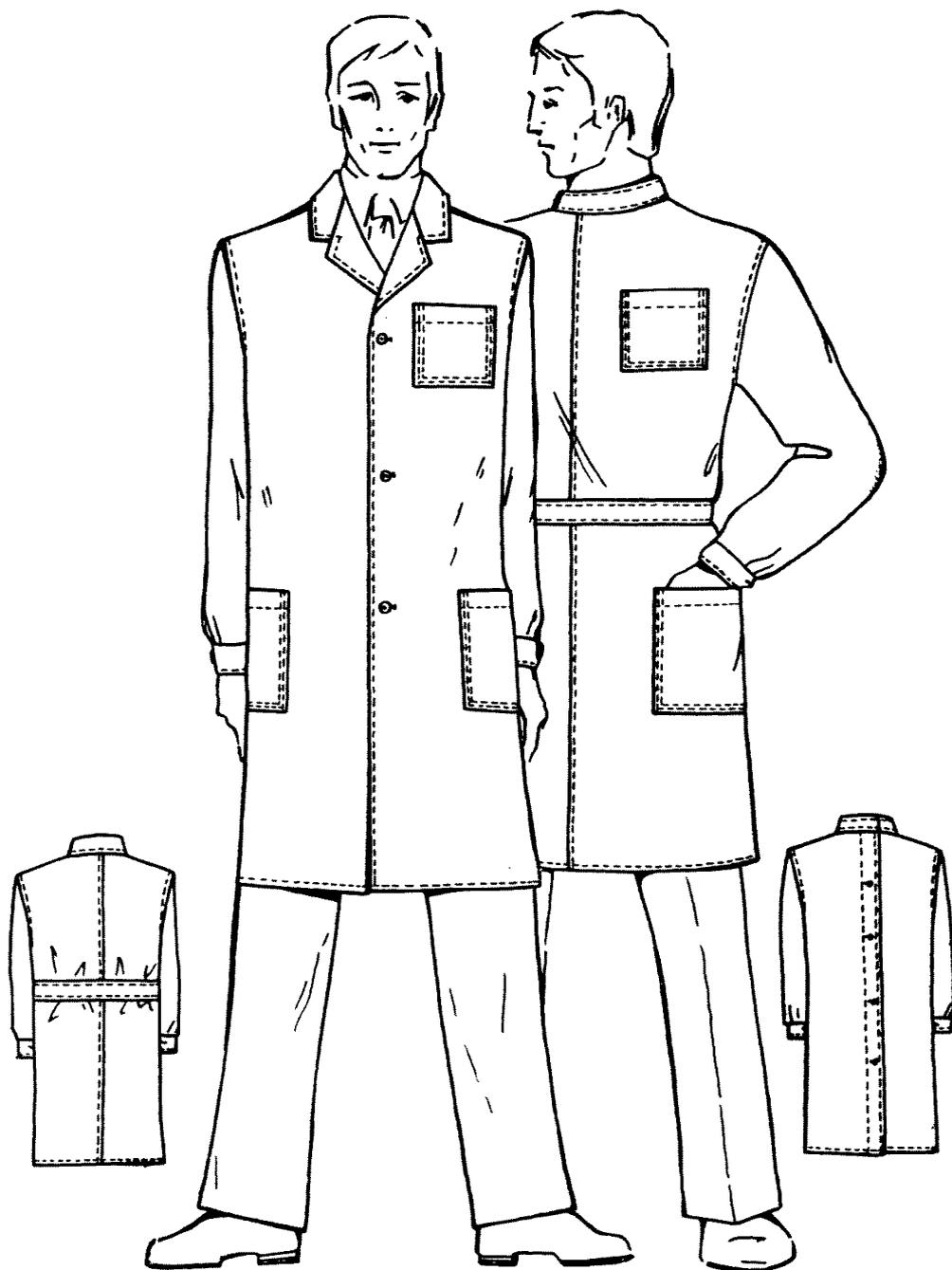
ГОСТ 6309—72 введен взамен ГОСТ 6309—59.

ГОСТ 21790—76 введен взамен ГОСТ 12239—66 в части гладкокрашенных и отбеленных тканей.

ГОСТ 12.4.015—76 введен взамен ГОСТ 12054—66.

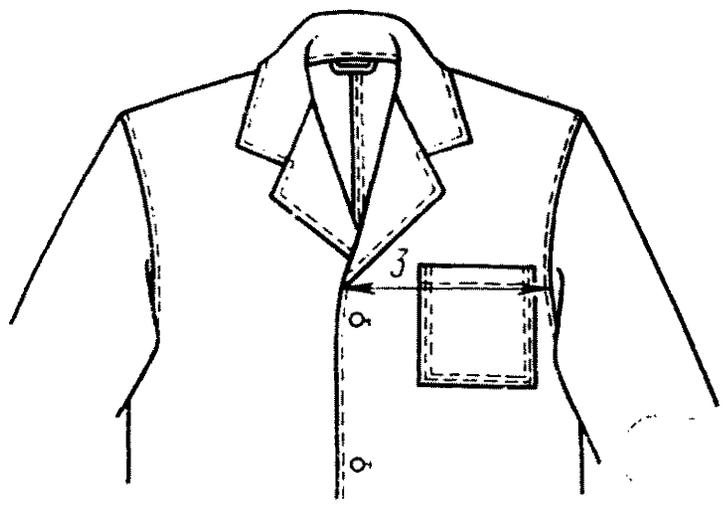
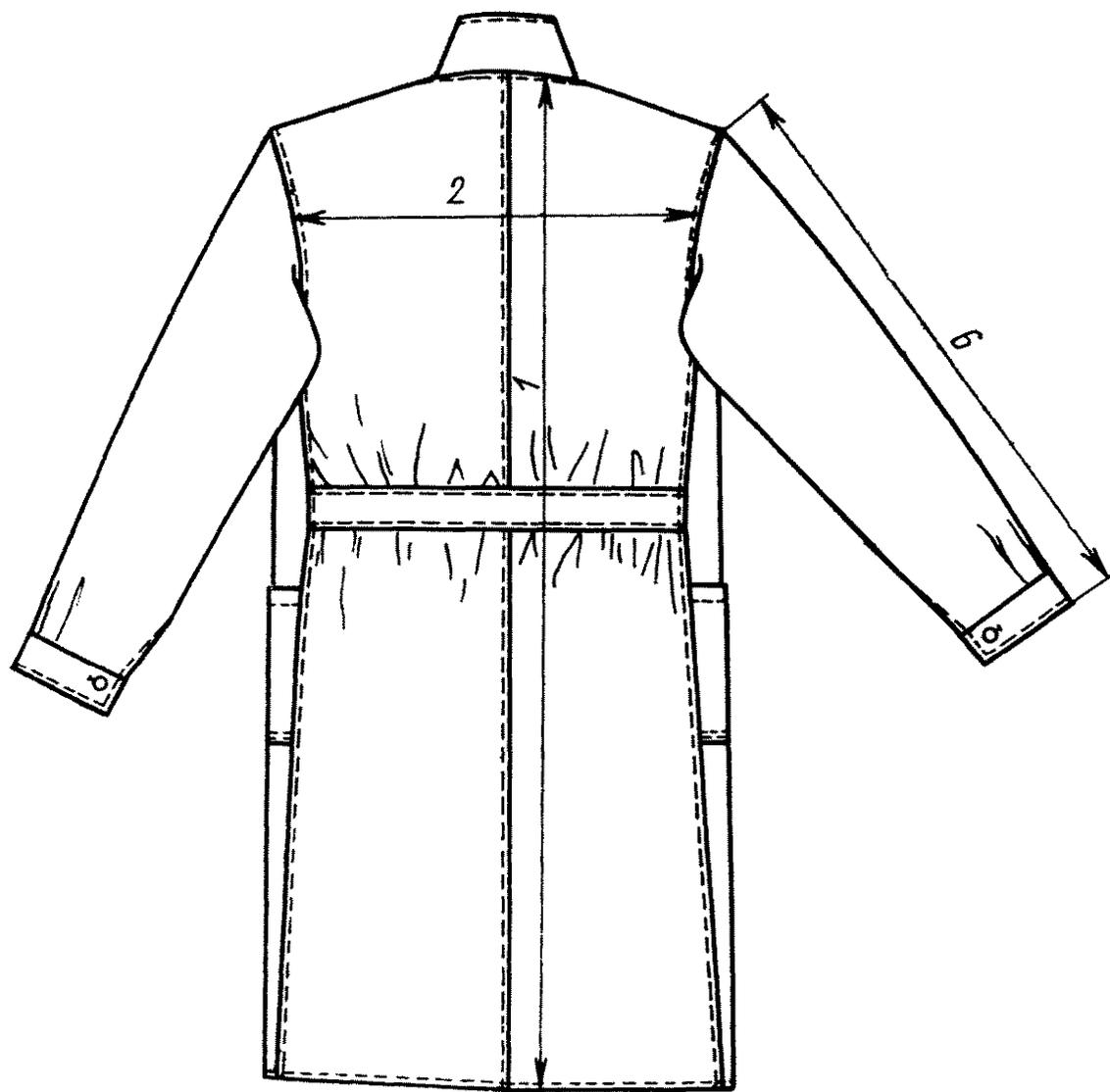
Тип А

Тип Б



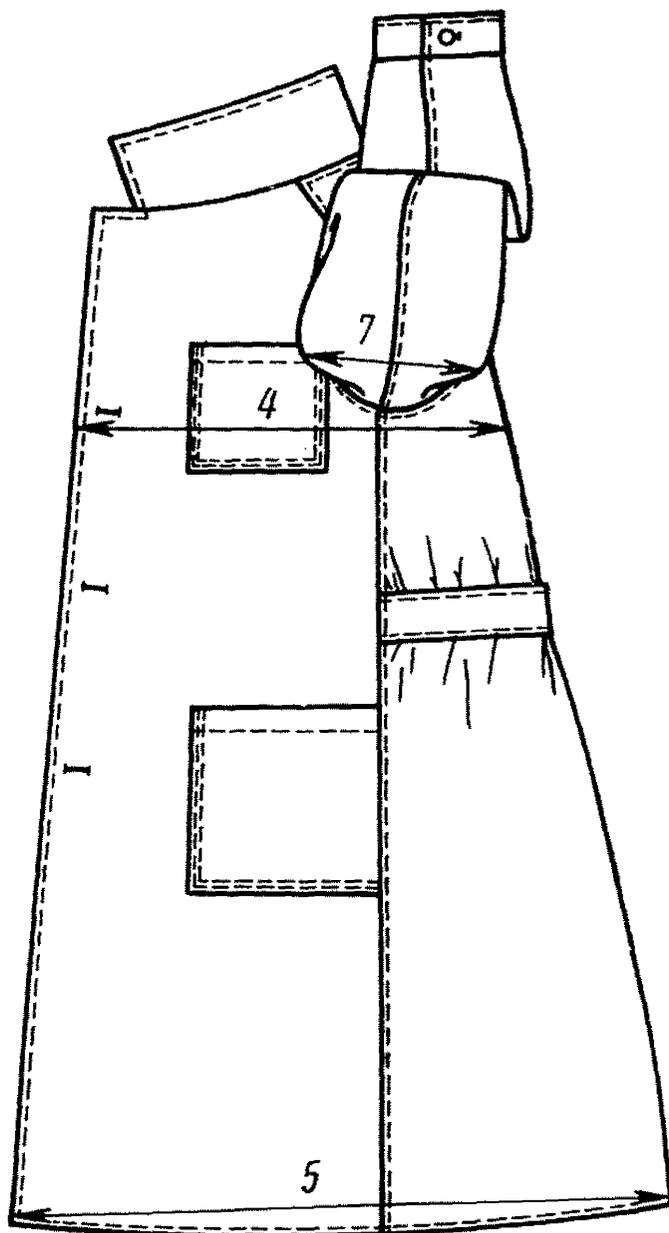
Черт. 1

Тип А



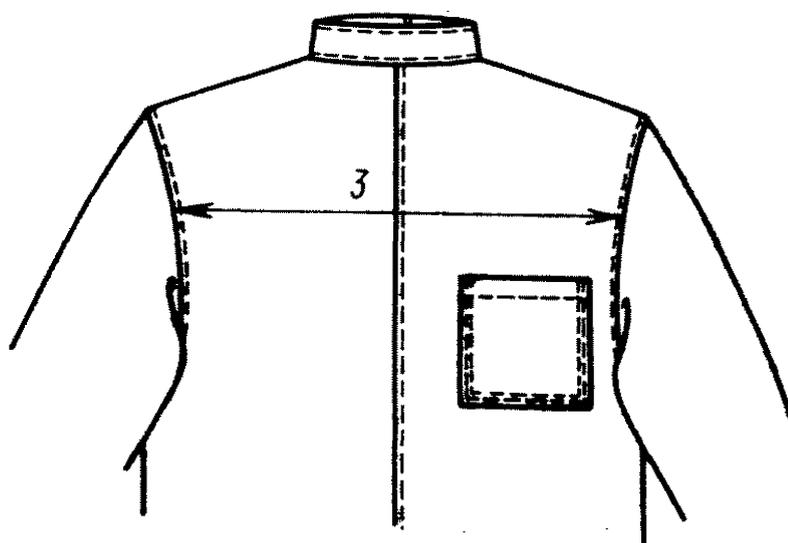
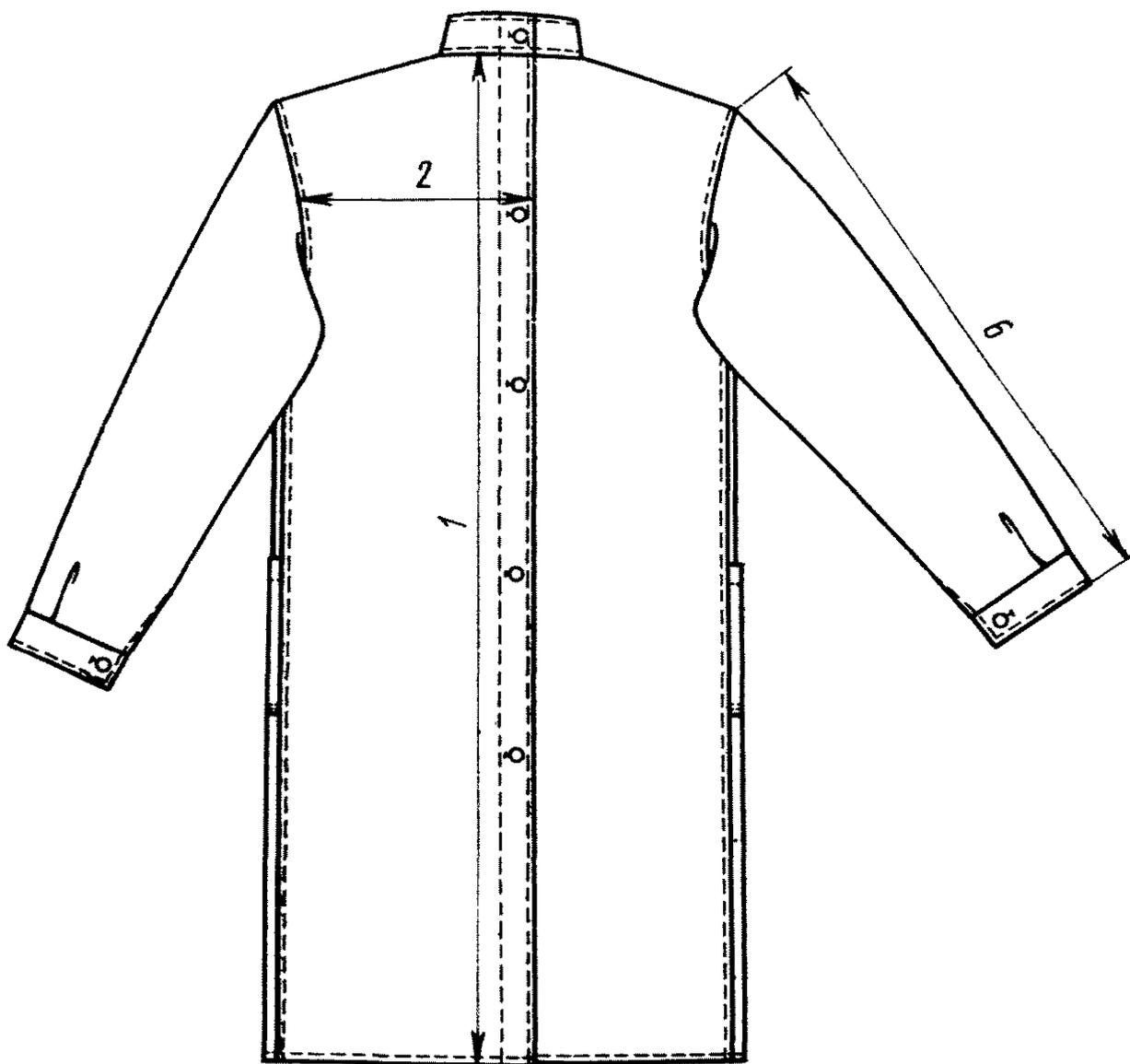
Черт. 2

Тип А



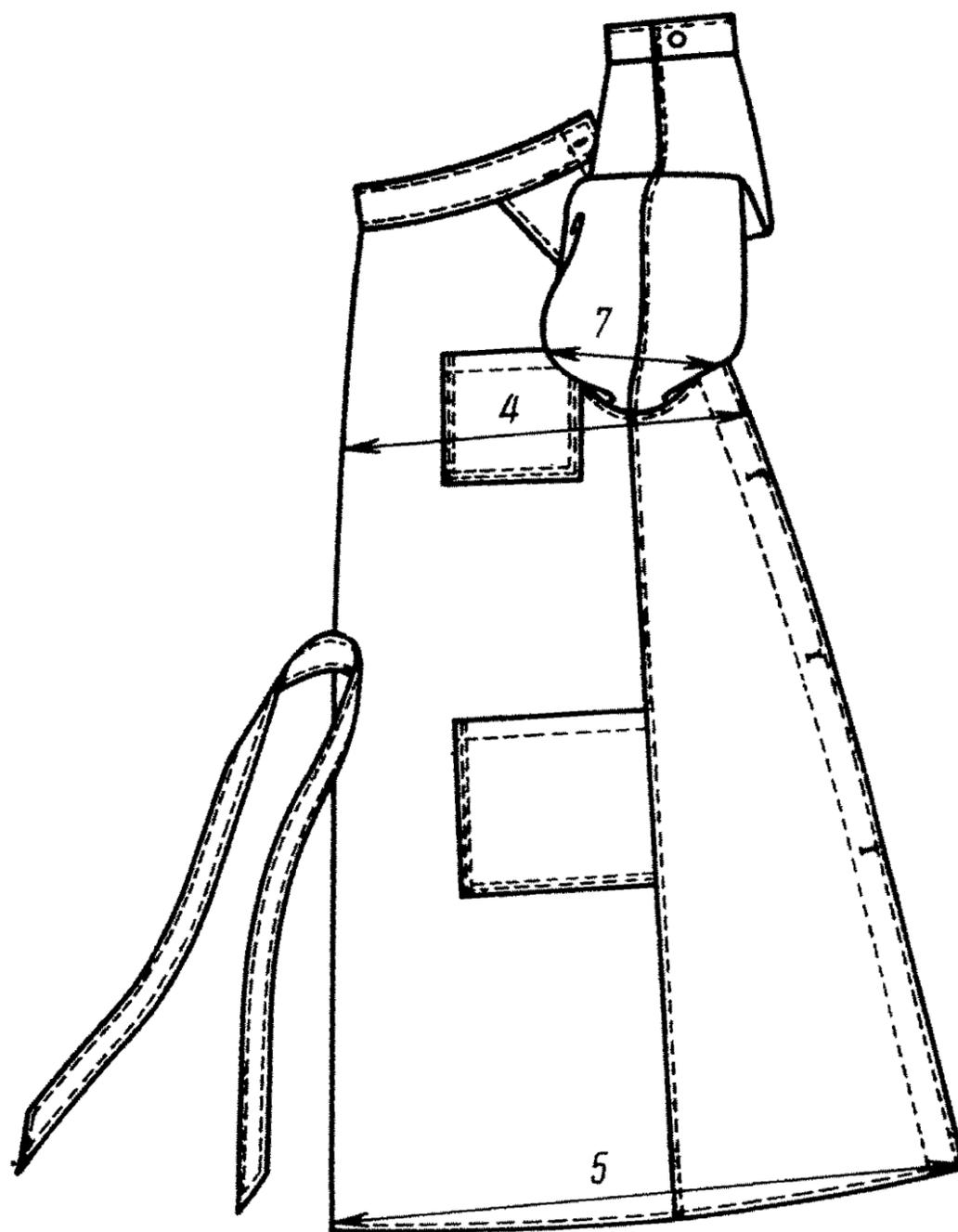
Черт. 3

Тип Б



Черт. 4

Тип Б



Черт. 5

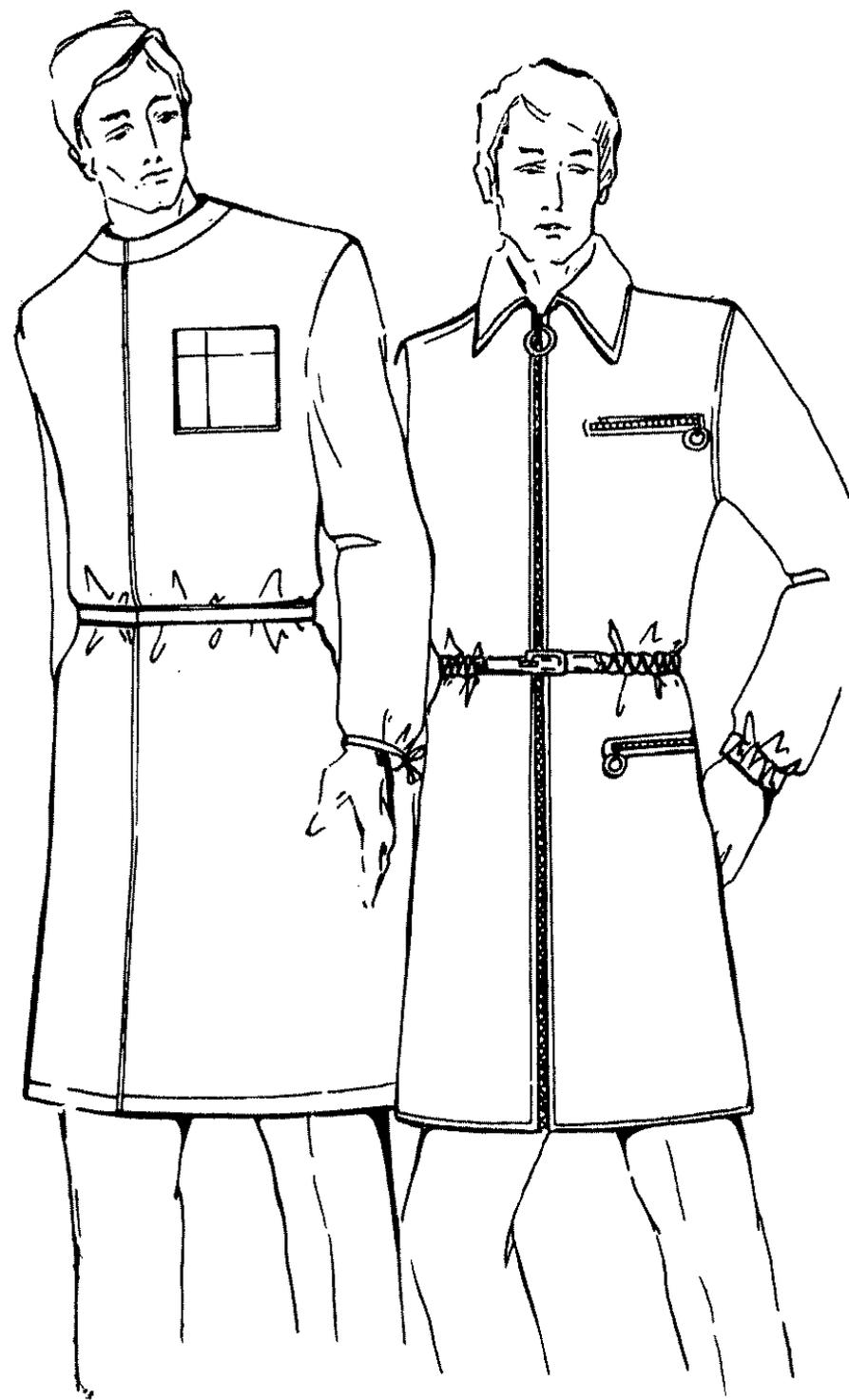
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МОДЕЛИ ХАЛАТОВ



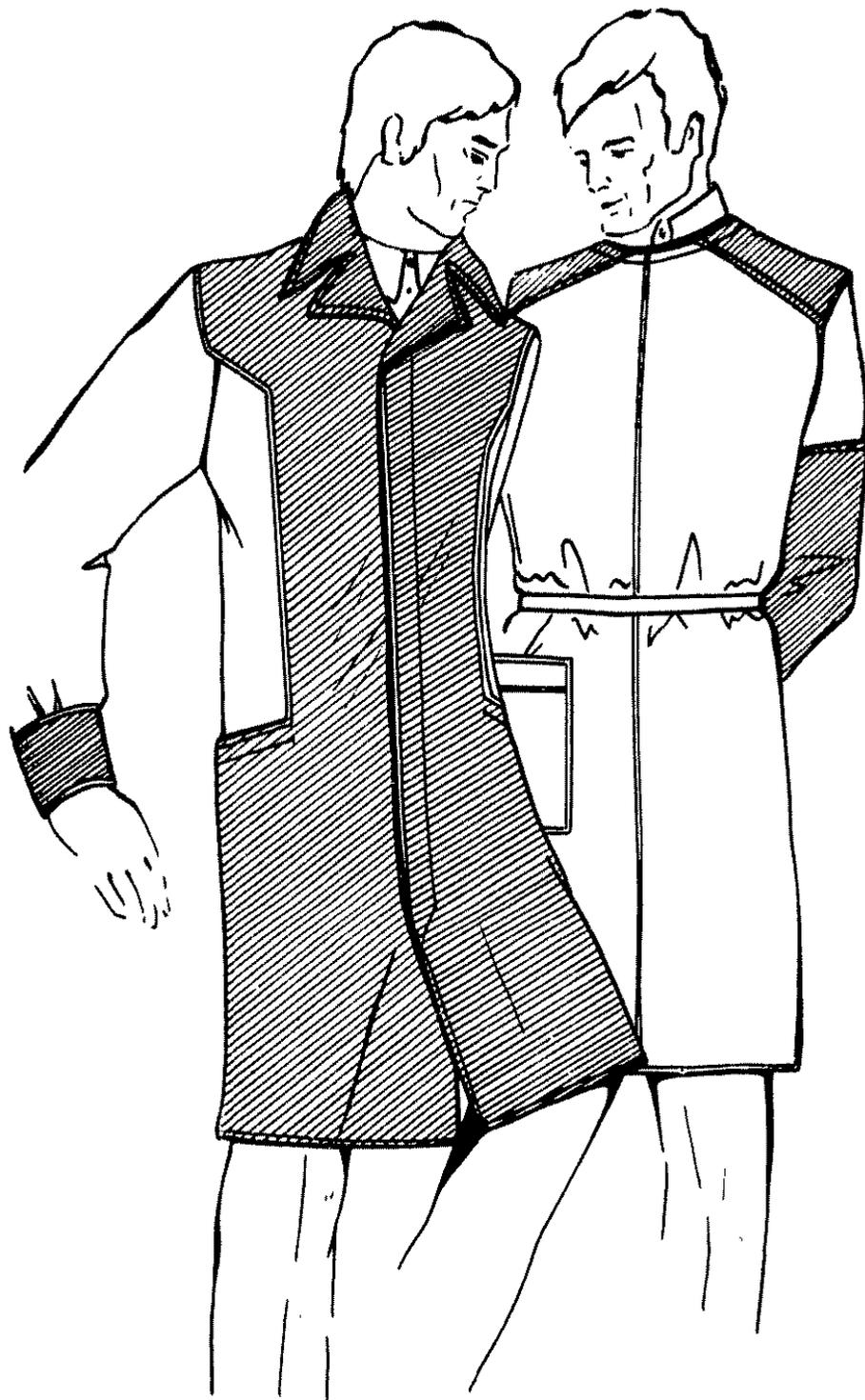
Черт. 6



Черт. 7



Черт. 8



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
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1288