

ГОСТ 25194—82

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 МЕДИЦИНСКИЕ МУЖСКИЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

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 МЕДИЦИНСКИЕ МУЖСКИЕ

Технические условия

Men's medical overalls.
Specification

ГОСТ
25194—82

МКС 11.140
ОКП 85 7711

Дата введения 01.07.83

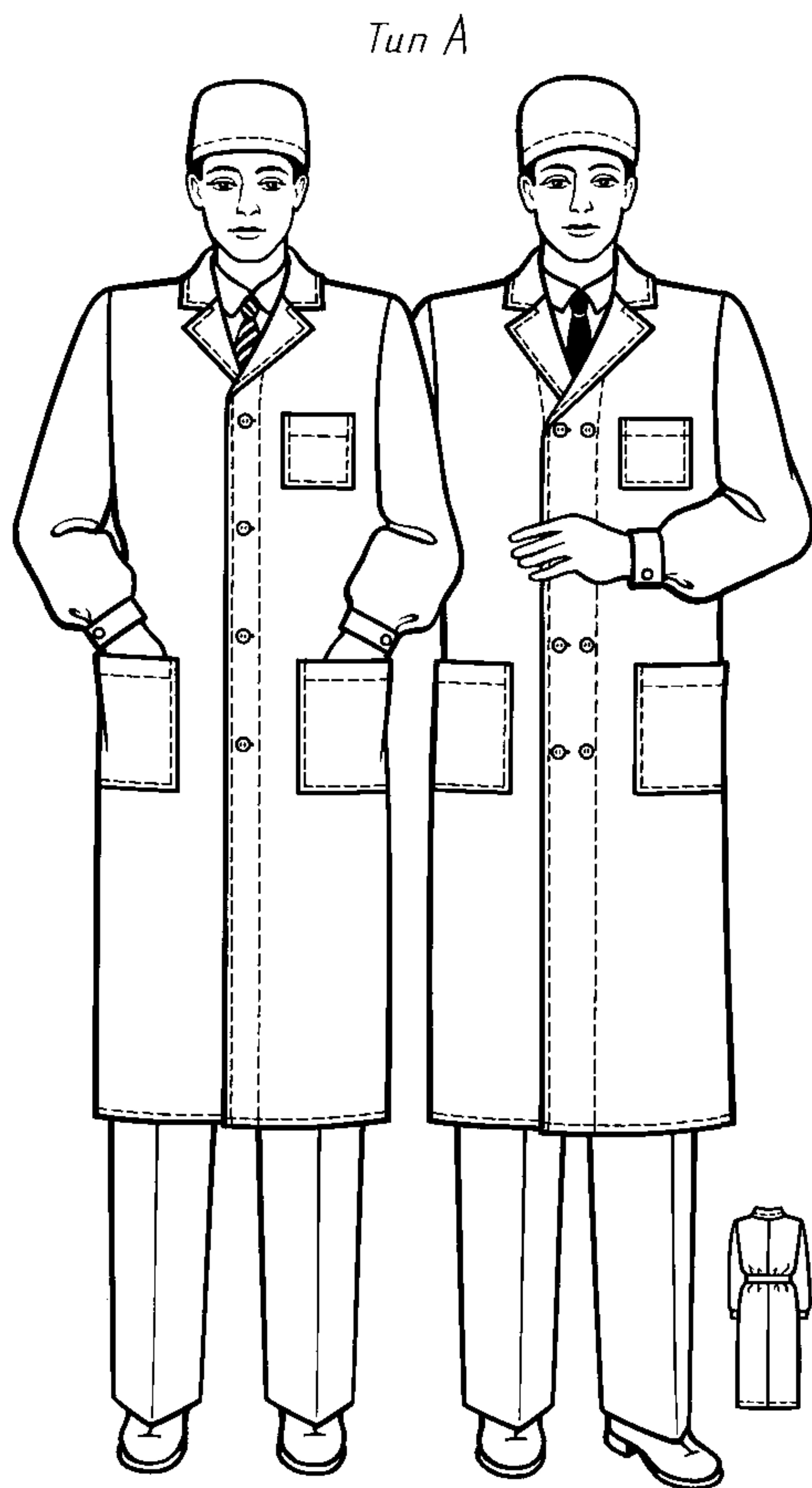
Настоящий стандарт распространяется на мужские халаты для медицинского персонала.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

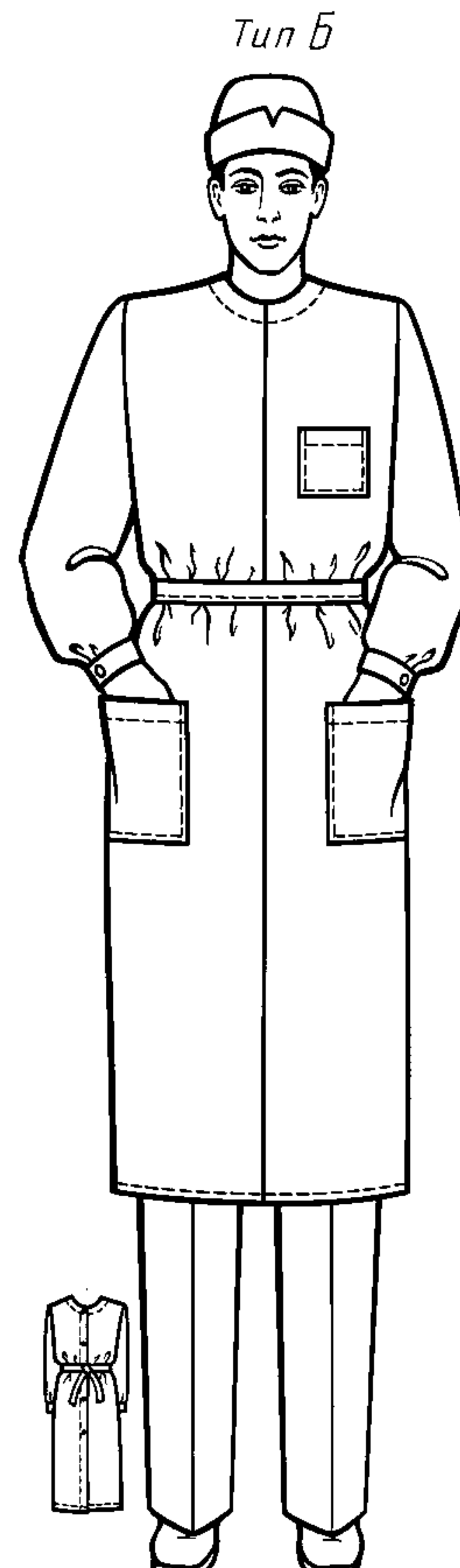
1.1. Халаты должны изготавливаться двух типов:

А — с застежкой спереди (черт. 1);

Б — с застежкой сзади (черт. 2).



Черт. 1



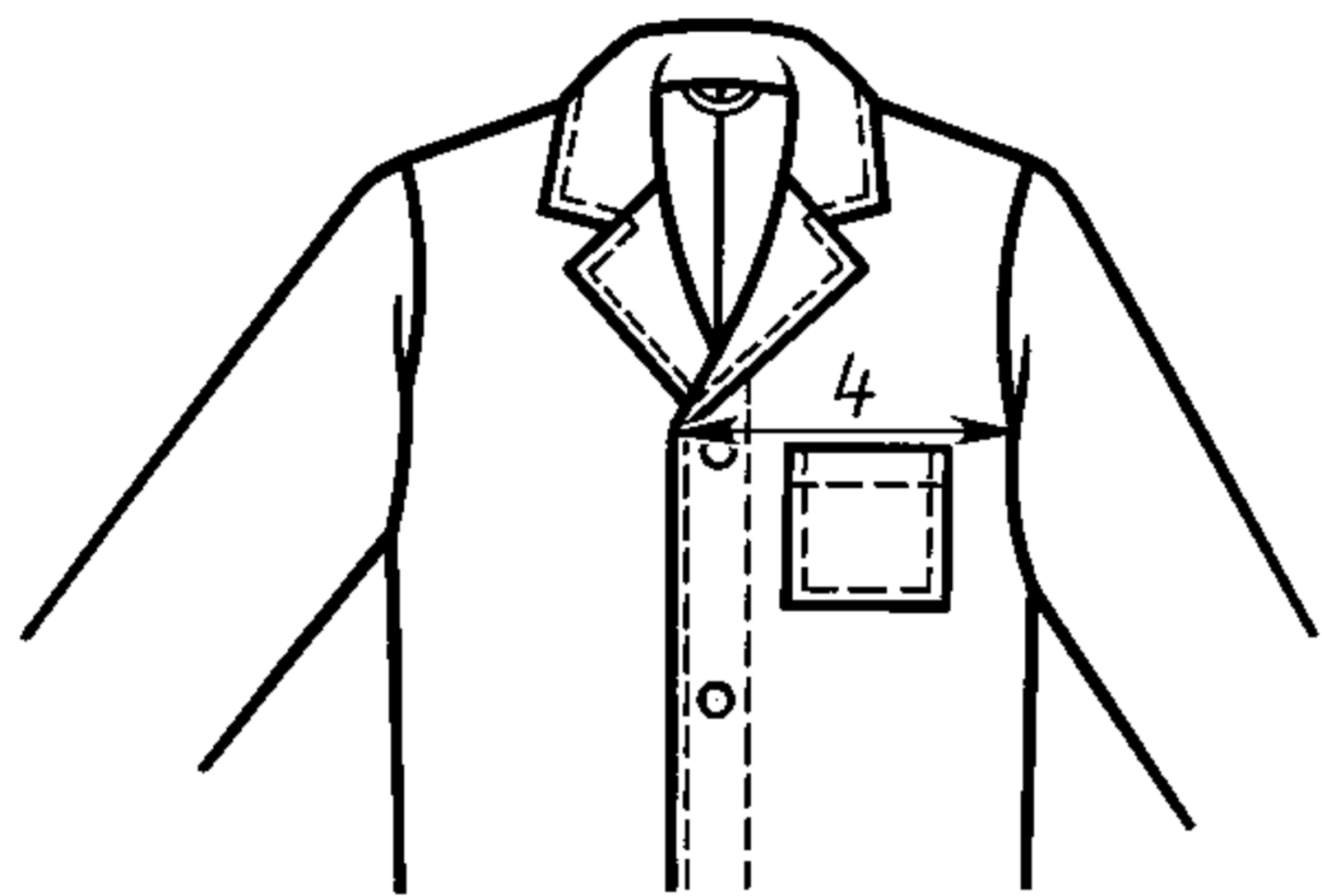
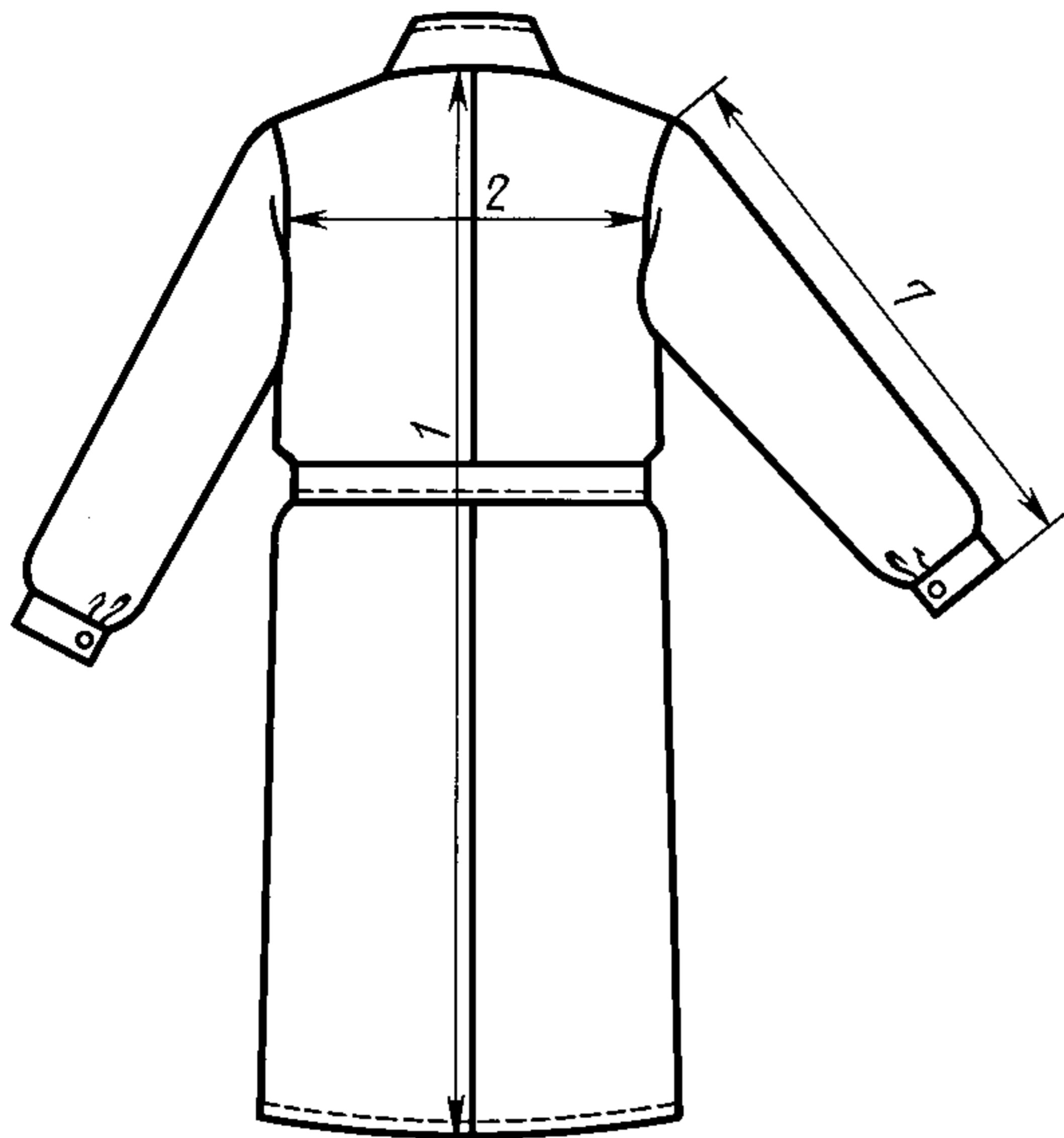
Черт. 2

см

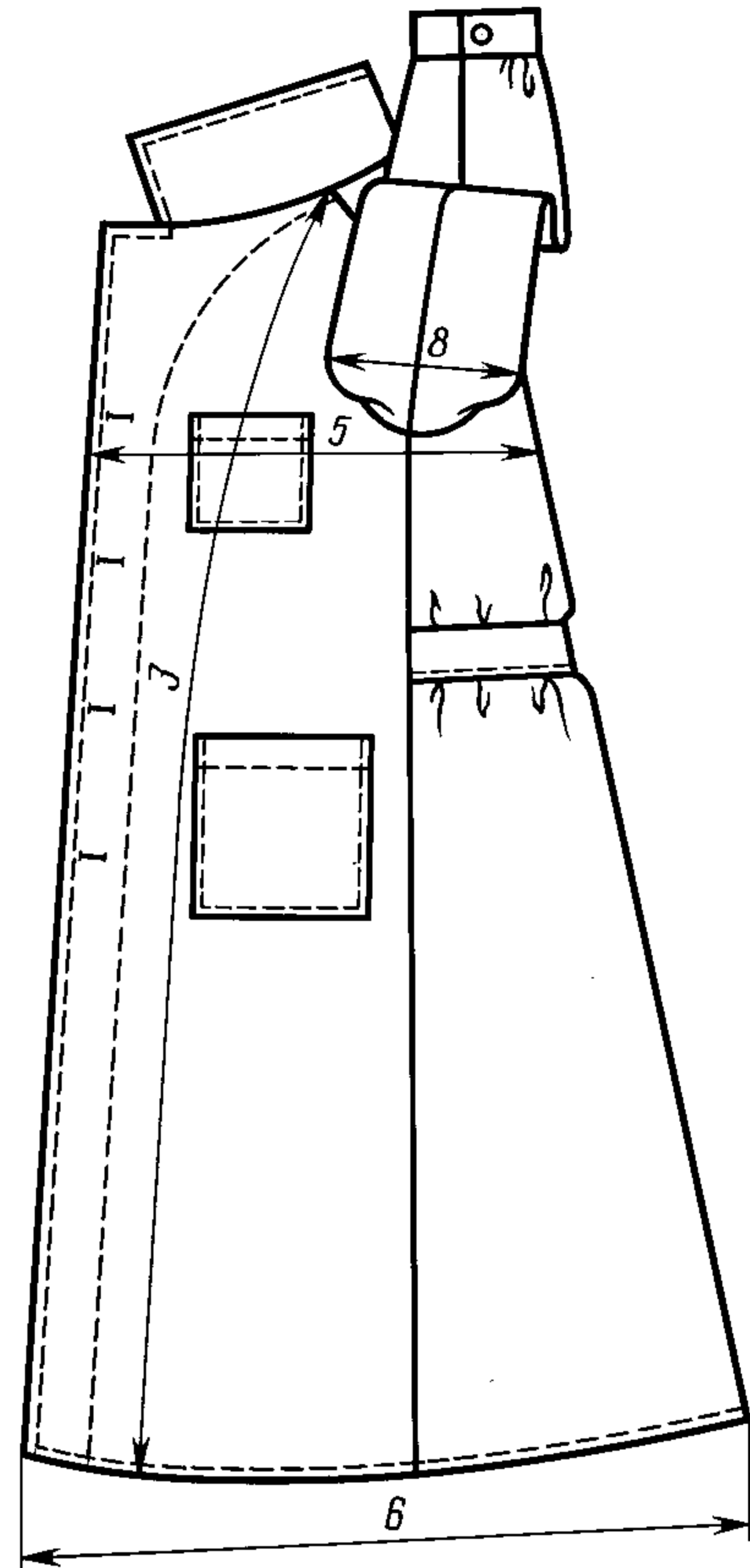
Номер измерения на чертеже	Наименование измерения	Тип	Рост типовой фигуры человека	Обхват груди типовой фигуры человека									Допускаемое отклонение
				88	92	96	100	104	108	112	116	120	
				Обхват талии типовой фигуры человека									
70	76	82	88	94	100	106	112	118					
2	Ширина спинки в самом узком месте	А, Б	—	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	47,0	48,0	49,0	50,0	± 0,5
			—	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	26,5	27,0	27,5	28,0	
3	Длина полочки от угла плечевого шва и горловины до низа	А	158	99,5	100,0	100,5	101,0	101,5	102,0	102,5	103,0	103,5	± 1,0
			164	102,5	103,0	103,5	104,0	104,5	105,0	105,5	106,0	106,5	
			170	105,5	106,0	106,5	107,0	107,5	108,0	108,5	109,0	109,5	
			176	108,5	109,0	109,5	110,0	110,5	111,0	111,5	112,0	112,5	
			182	—	112,0	112,5	113,0	113,5	114,0	114,5	115,0	115,5	
			188	—	—	—	116,0	116,5	117,0	117,5	118,0	—	
	Длина переда от угла плечевого шва и горловины до низа	Б	158	99,0	99,5	100,0	100,5	101,0	101,5	102,0	102,5	103,0	± 1,0
			164	102,0	102,5	103,0	103,5	104,0	104,5	105,0	105,5	106,0	
			170	105,0	105,5	106,0	106,5	107,0	107,5	108,0	108,5	109,0	
			176	108,0	108,5	109,0	109,5	110,0	110,5	111,0	111,5	112,0	
			182	—	111,5	112,0	112,5	113,0	113,5	114,0	114,5	115,0	
			188	—	—	—	115,5	116,0	116,5	117,0	117,5	—	
Длина полочки и переда в халатах, изготавливаемых по госзаказу	А, Б	158	100,5	101,0	101,5	102,0	102,5	103,0	103,5	104,0	104,5	± 1,0	
		164	104,5	105,0	105,5	106,0	106,5	107,0	107,5	108,0	108,5		
		170	108,5	109,0	109,5	110,0	110,5	111,0	111,5	112,0	112,5		
		176	112,5	113,0	113,5	114,0	114,5	115,0	115,5	116,0	116,5		
		182	—	117,0	117,5	118,0	118,5	119,0	119,5	120,0	120,5		
		188	—	—	—	122,0	122,5	123,0	123,5	124,0	—		
4	Ширина полочки от шва втачивания рукава до края борта в самом узком месте	А	158	22,7	23,3	23,9	24,5	25,1	25,9	26,5	27,1	27,7	± 0,5
			188	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Ширина переда между швами втачивания рукавов в самом узком месте	Б	158	39,4	40,6	41,8	43,0	44,2	45,8	47,0	48,2	49,4	± 0,5
			188	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
5	Ширина халата на уровне глубины проймы	А, Б	158	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	67,0	69,0	71,0	73,0	± 1,0
6	Ширина халата внизу	А, Б	158	62,0	64,0	66,0	68,0	70,0	72,0	74,0	76,0	78,0	± 1,0
			188	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
7	Длина рукава от высшей точки оката до низа	А, Б	158	60,4	60,6	60,8	61,0	61,2	61,8	62,0	62,2	62,4	± 1,0
			164	62,4	62,6	62,8	63,0	63,2	63,8	64,0	64,2	64,4	
			170	64,4	64,6	64,8	65,0	65,2	65,8	66,0	66,2	66,4	
			176	66,4	66,6	66,8	67,0	67,2	67,8	68,0	68,2	68,4	
			182	—	68,6	68,8	69,0	69,2	69,8	70,0	70,2	70,4	
			188	—	—	—	71,0	71,2	71,8	72,0	72,2	—	
8	Ширина рукава под проймой	А, Б	158	19,0	19,7	20,5	21,2	22,0	22,2	23,0	23,7	24,5	± 0,5
			188	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Примечания:

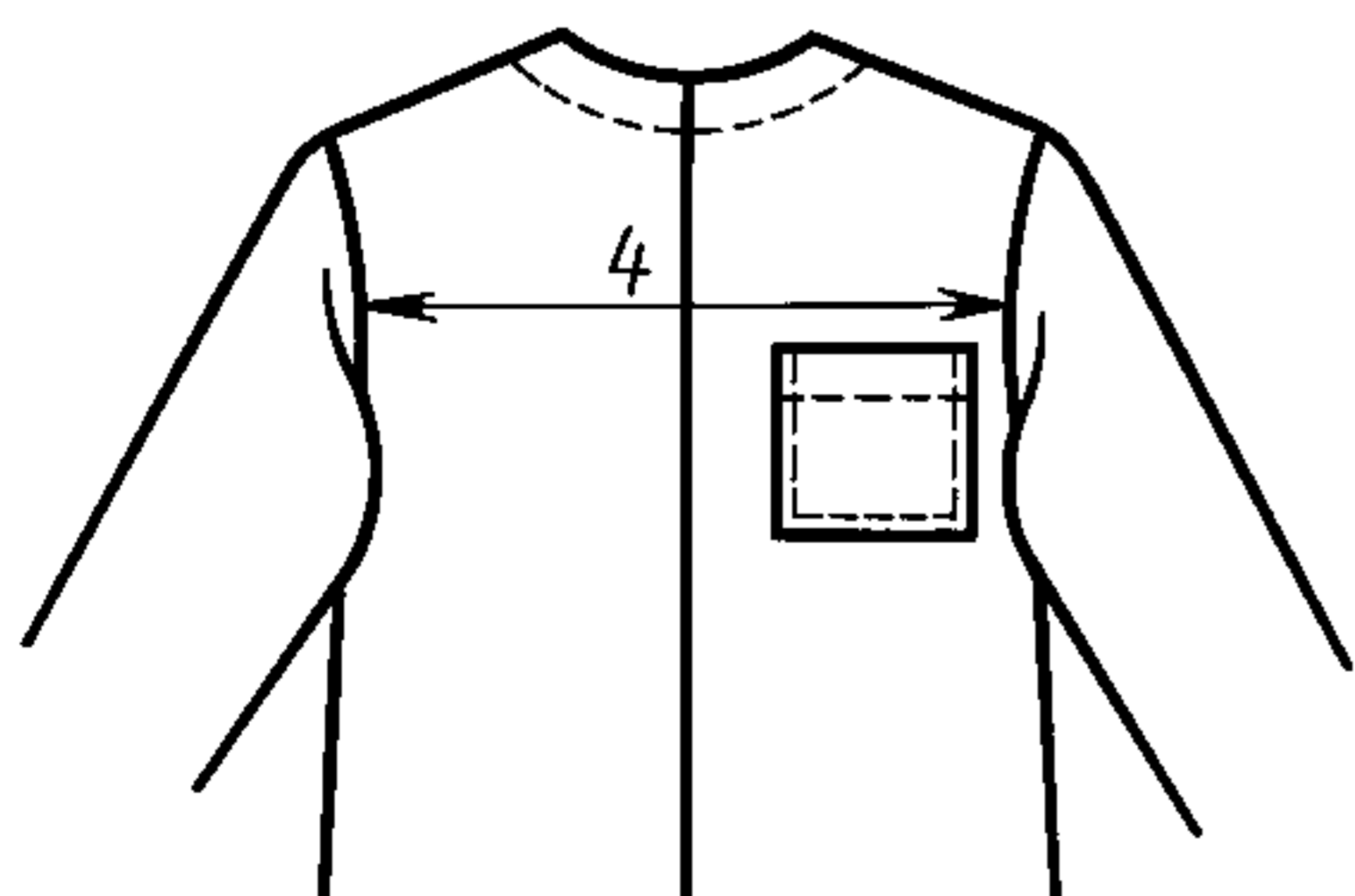
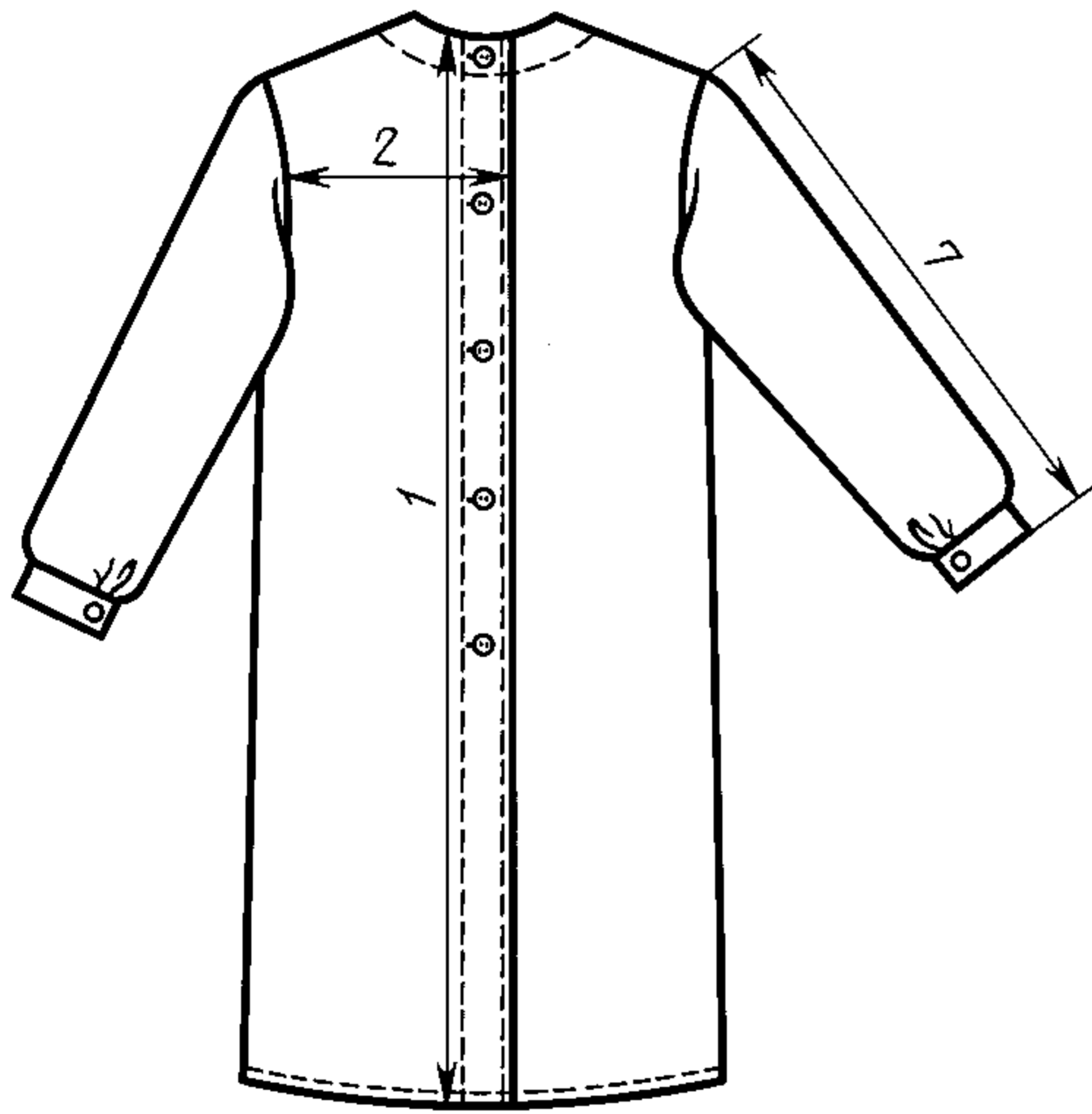
1. Для халатов со смещенной бортовой застежкой измерения 2, 4, 5, 6 увеличиваются на величину смещения (6, 8, 10 см и более).
2. По требованию потребителя в зависимости от модели допускается изменять величины измерений халатов.
3. Карманы халатов, изготавливаемых по Госзаказу, должны быть следующих размеров: передний внешний карман — 13 × 13 см; боковой внешний карман — 19,5—20,5 × 20 см; 21,5—22,5 × 22 см.



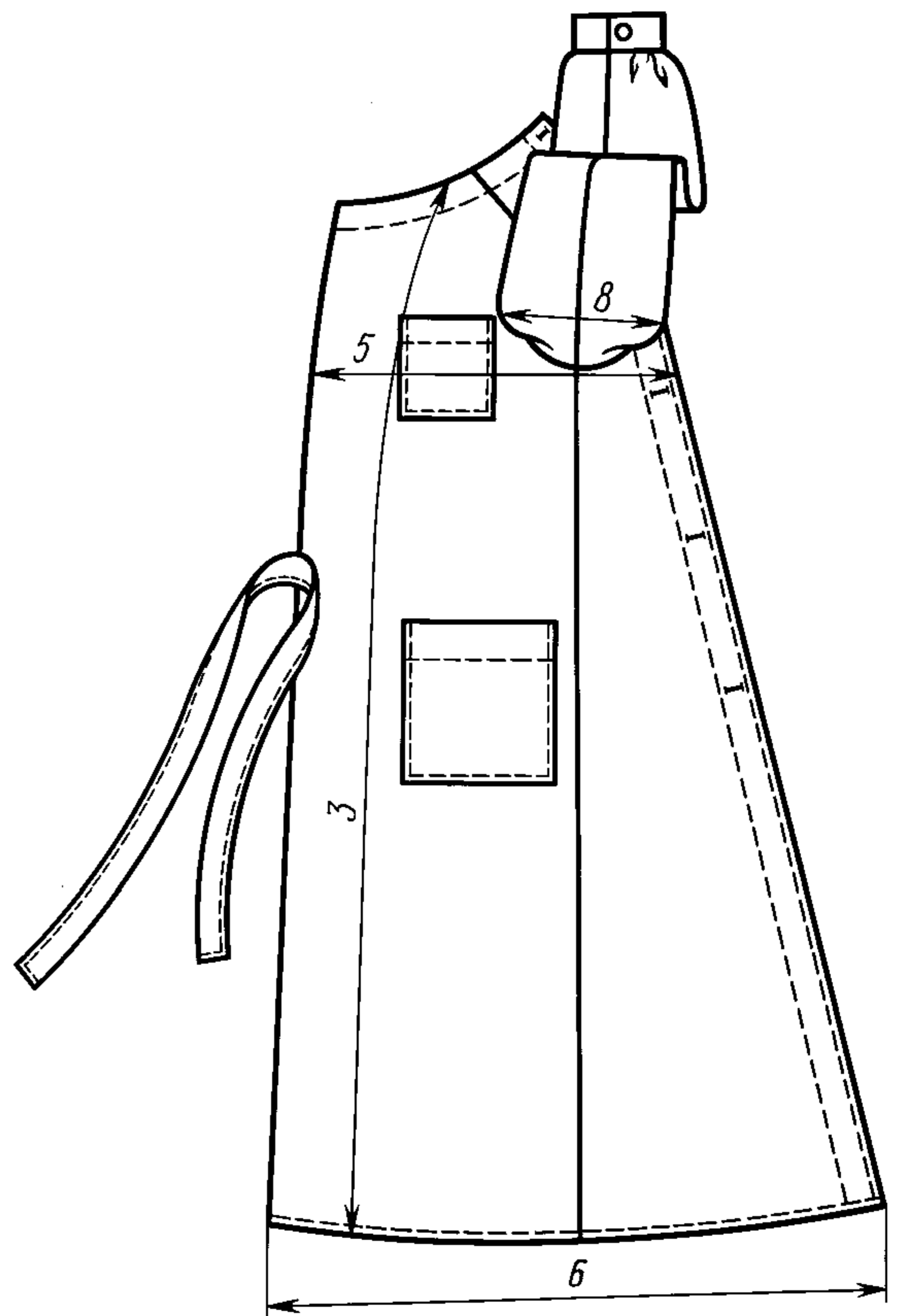
Черт. 3



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Халаты должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образцом и техническим описанием на модель, утвержденными в установленном порядке, и промышленной технологии поузловой обработки одежды.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материалы

2.2.1. Халаты должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Наименование материала	Нормативно-техническая документация	Назначение материала
1. Бязь отбеленная и гладкокрашенная	ГОСТ 29298 ТУ РСФСР 17—60—10724	Для изготовления халатов
2. Ткань сорочечная отбеленная и гладкокрашенная	ГОСТ 11518	То же
3. Ткань плательная отбеленная и гладкокрашенная	ГОСТ 28253	»
4. Ситец гладкокрашенный зеленого цвета арт. 45, 50	ТУ РСФСР 17—67—1200	Для изготовления халатов по госзаказу
5. Сорочка паковочная отбеленная, арт. 6304	ТУ РСФСР 17—65—9010	То же
6. Пуговицы пластмассовые диаметром 17—22 мм	ОСТ 17—699	Для застегивания халатов и манжет (кроме изделий госзаказа)
7. Пуговицы пластмассовые (аминопластовые) с четырьмя отверстиями, фасон 1400 в цвет ткани диаметром 17—22 мм диаметром 14—17 мм	ОСТ 17—805	Для застегивания халатов Для застегивания манжет (изделий по госзаказу)
8. Тесьма хлопчатобумажная шириной 0,7—1,5 см в цвет ткани шириной 0,7—1,0 см в цвет ткани	ОСТ 17—582	Для вешалок и завязок Для завязок и вешалок изделий по госзаказу
9. Нитки швейные хлопчатобумажные в цвет основной ткани: 16,5 текс × 3РН 50,0 текс (№ 40/3) 13,0 текс × 3РН 39,4 текс (№ 50/3) 10,0 текс × 3РН 30,3 текс (№ 60/3) 11,0 текс × 3 × 2РН 68,6 текс (№ 30/6) 8,5 текс × 3 × 2РН 53,0 текс (№ 40/6)	ГОСТ 6309	Для изготовления халатов Для изготовления халатов по госзаказу

П р и м е ч а н и я:

1. По согласованию с потребителем допускается применять материалы различного волокнистого состава и другую фурнитуру по качеству не ниже указанных в таблице.

2. Ткани из химических нитей не допускается использовать для изготовления халатов для медицинского персонала хирургических, физиотерапевтических отделений.

3. Пластмассовые пуговицы должны быть устойчивы к химической чистке, кипячению и стерилизации.

4. По госзаказу допускается изготавливать изделия из хлопчатобумажных тканей с отделками МАПС и МА.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 6 ГОСТ 25194—82

2.3. Внешний вид

2.3.1. Халат типа А — с центральной или со смещенной бортовой застежкой, с отложным воротником, с внешними передним и боковыми карманами с обтачками на полочках. Спинка цельновыкроенная или из двух частей со швом посередине, с хлястиком на уровне талии. Рукава одношовные втачные, длинные, с манжетами, застегивающимися на пуговицы.

2.3.2. Халат типа Б — с застежкой на пуговицы или на завязках сзади, со швом или без шва посередине переда, с поясом, с внешними передним и боковыми карманами с обтачками на полочках, без воротника. Рукава одношовные втачные, длинные, с манжетами, застегивающимися на пуговицы.

Халат из ситца зеленого цвета, изготавливаемый по госзаказу, — на завязках сзади, со швом и без шва посередине переда, с поясом, втачным в боковой шов без карманов, без воротника. Рукава втачные длинные; низ рукавов с завязками длиной 27 см.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3.3. В зависимости от условий применения и по согласованию изготовителя с потребителем халаты допускается изготавливать (см. приложение):

с кокетками различной формы и размеров на спинке и полочках;
без лацканов;

с двухшовными рукавами, рукавами различного покроя и длины, со шлицами, без манжет, с регулированием внизу по обхвату руки за счет завязок, эластичной тесьмы, с хлястиком, с нарукавниками, пристегивающимися к рукаву;

с прокладками в воротнике, лацканах и манжетах рукавов в халатах, изготавливаемых по Госзаказу;

без воротника;

с карманами различных видов, размеров и местом расположения или без них;

с различными видами застежки переда или спинки;

с различным количеством петель;

с поясом для типа А, с эластичной тесьмой или лентой на уровне талии;

без хлястика, с вытачками на линии талии;

с различными рельефами и отделочными строчками;

со шлицами в среднем шве спинки или боковых швах;

без боковых швов.

2.4. Основные требования к изготовлению

2.4.1. Раскрой деталей халатов — по ГОСТ 21219.

2.4.2. При изготовлении халатов допускаются:

полочка и спинка цельновыкроенные с подбортами;

полочка цельновыкроенная с нижним воротником;

верхний воротник цельновыкроенный с нижним воротником;

обтачки карманов цельновыкроенные или отрезные;

обтачка горловины из трех частей.

2.4.3. Классификация стежков, строчек и швов, применяемых для изготовления халатов, — по ГОСТ 12807.

Требования к стежкам, строчкам и швам — по ОСТ 17—835.

2.4.4. Соединительные швы в халатах выполняют двойным, запошивочным, настрочным или стачным швом с обметыванием срезов, швом «взамок».

Втачивание рукавов и соединение плечевых срезов выполняют стачным швом двумя строчками на машинах челночного стежка или одной строчкой на машинах цепного стежка с обметыванием срезов.

Срез горловины обрабатывают обтачкой.

В халатах, изготавливаемых по госзаказу, манжеты притачивают к низу рукавов со стороны нижней манжеты; верхний край манжеты настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края, закрывая шов притачивания.

2.4.3, 2.4.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.4.6. Халаты должны иметь вешалку.

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

2.4.8. Низ халатов обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

2.4.9. Определение сортности готовых халатов — по ГОСТ 11259.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки халатов — по ГОСТ 23948, изделий госзаказа — по ГОСТ 24782.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Методы контроля качества халатов — по ГОСТ 4103.

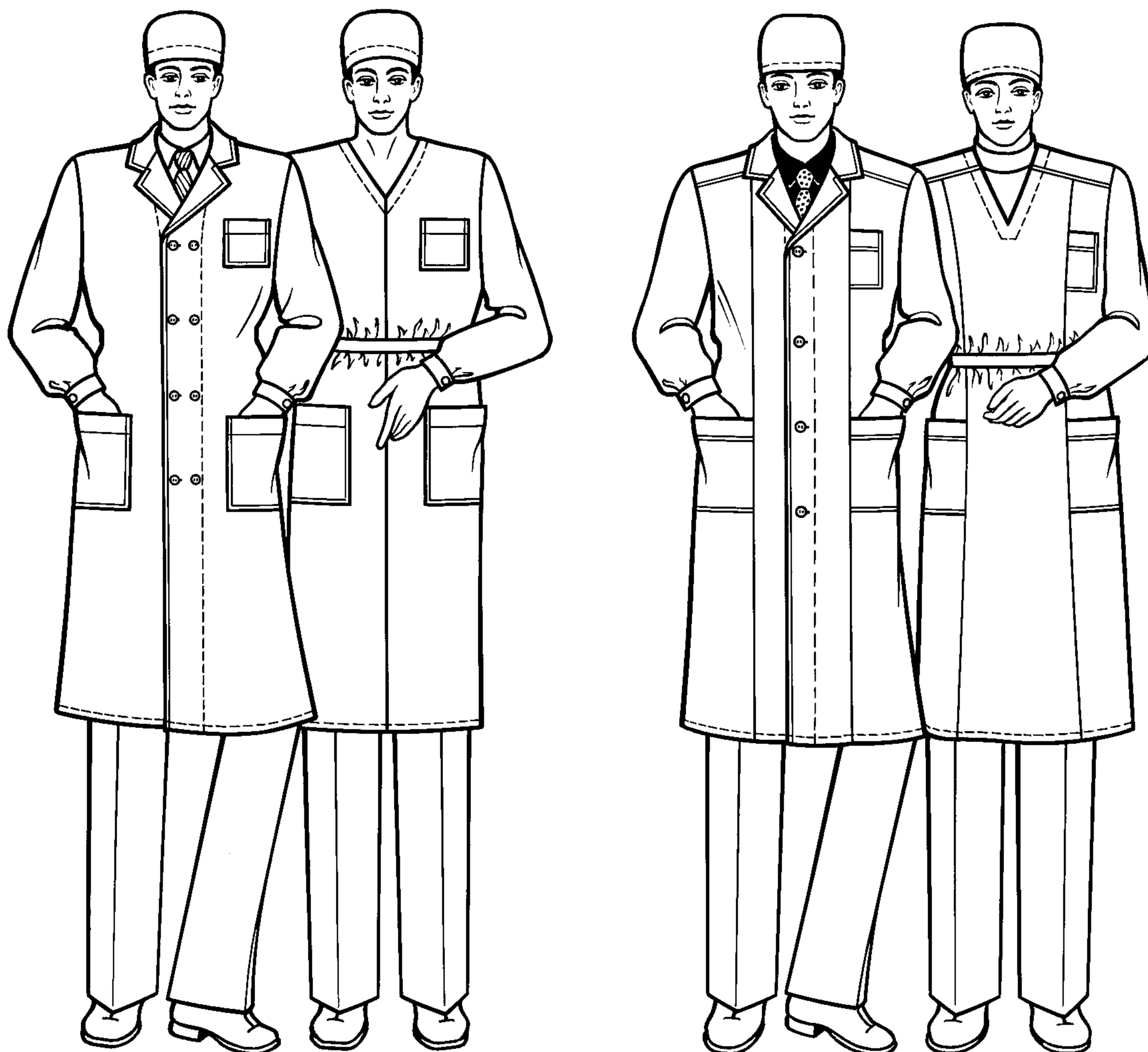
4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

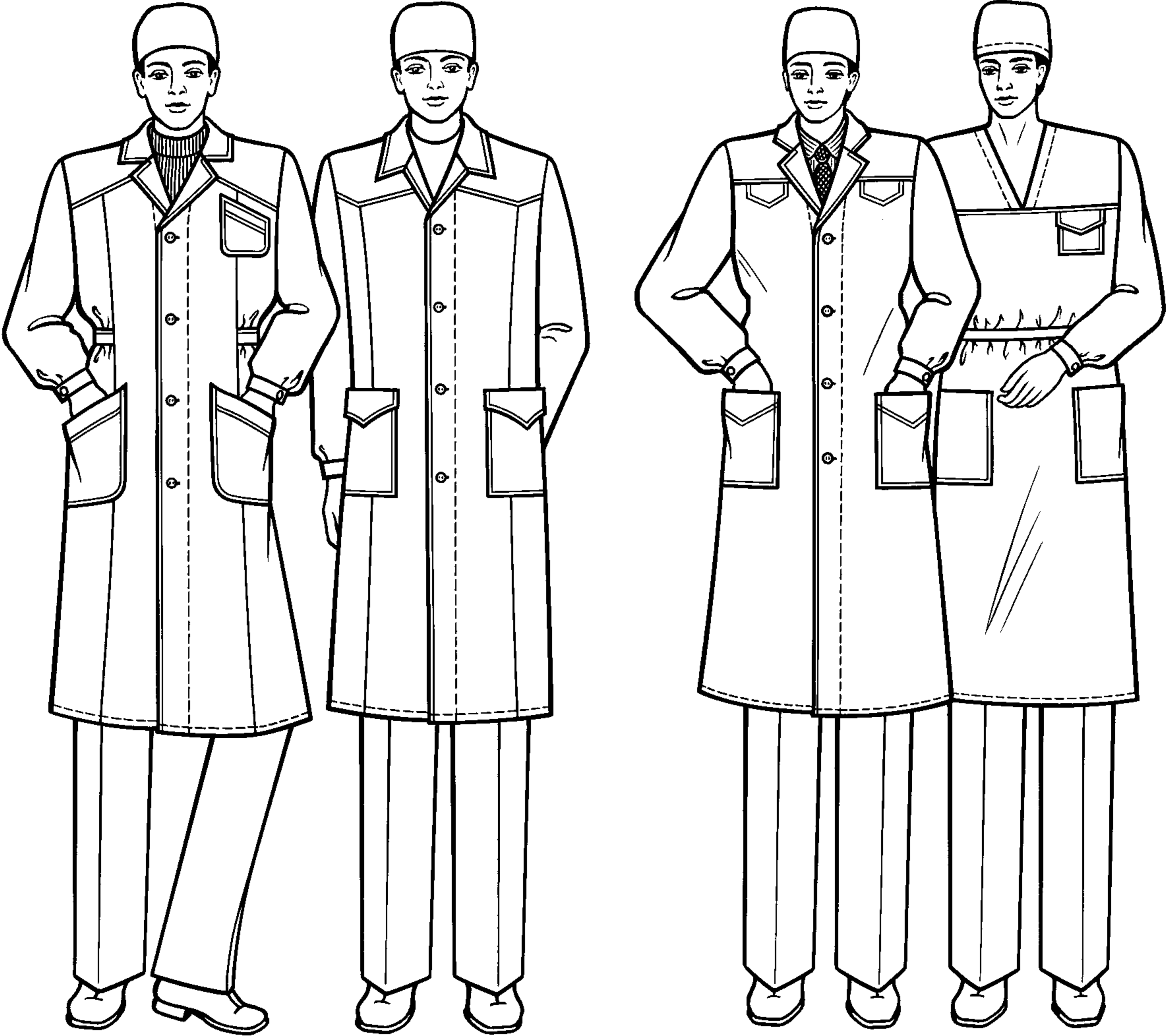
4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение халатов — по ГОСТ 10581, халатов, изготавливаемых по госзаказу, — по ГОСТ 19159.

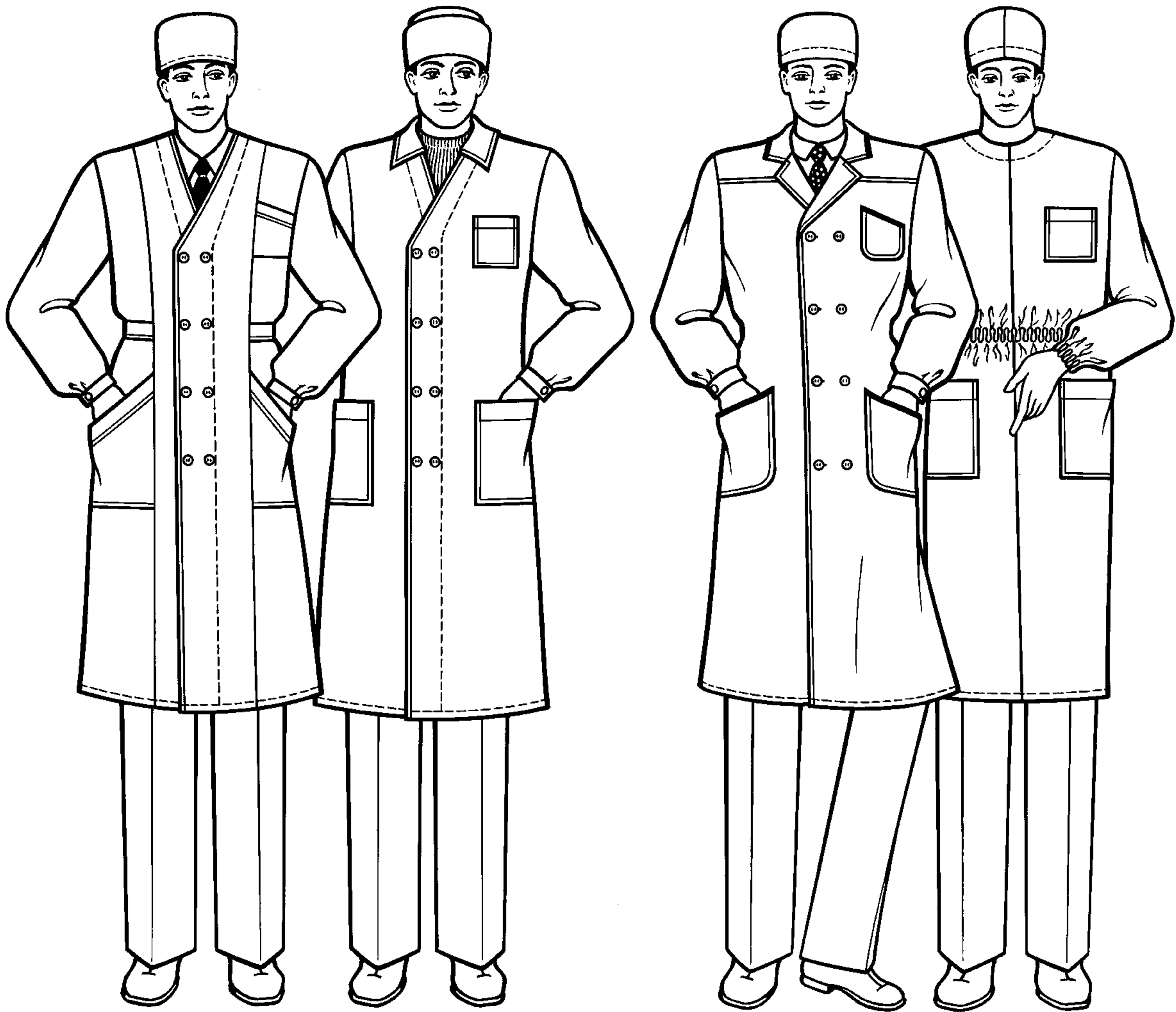
Разд. 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МОДЕЛИ ХАЛАТОВ







ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Всероссийским ордена «Знак Почета» обществом глухих
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.82 № 1361
- 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 4103—82	3.2
ГОСТ 6309—93	2.2.1
ГОСТ 10581—91	4.1
ГОСТ 11259—79	2.4.9
ГОСТ 11518—88	2.2.1
ГОСТ 12807—2003	2.4.3
ГОСТ 19159—85	4.1
ГОСТ 21219—88	2.4.1
ГОСТ 23948—80	3.1
ГОСТ 24782—90	3.1
ГОСТ 28253—89	2.2.1
ГОСТ 29298—2005	2.2.1
ОСТ 17-582—76	2.2.1
ОСТ 17-699—83	2.2.1
ОСТ 17-805—85	2.2.1
ОСТ 17-835—80	2.4.3
ТУ 17 РСФСР 60-10724—84	2.2.1
ТУ 17 РСФСР 65-9010—86	2.2.1
ТУ 17 РСФСР 67-1200—86	2.2.1

- 5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**
- 6. ИЗДАНИЕ (сентябрь 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1988 г. (ИУС 6—88)**

Редактор *Л.В. Коретникова*
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*
 Корректор *М.В. Бучная*
 Компьютерная верстка *Л.А. Кругова*

Подписано в печать 06.10.2006. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная.
 Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,20. Тираж 45 экз. Зак. 741. С 3372.

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, Лялин пер., 6