

**БЕЛЬЕ НАТЕЛЬНОЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ.
МАЙКИ****Технические условия**Underwear for service men.
Singlets. Specification**ГОСТ
23713-79**

ОКП 85 3210

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июня 1979 г. № 2151 срок действия установлен**с 01.07.1980 г.
до 01.07.1985 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на майки одноразового пользования, предназначенные для военнослужащих.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Майки (черт. 1, 2) должны изготавливаться девяти размеров: 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 2-й полнотной группы, двух длин согласно табл. 1.

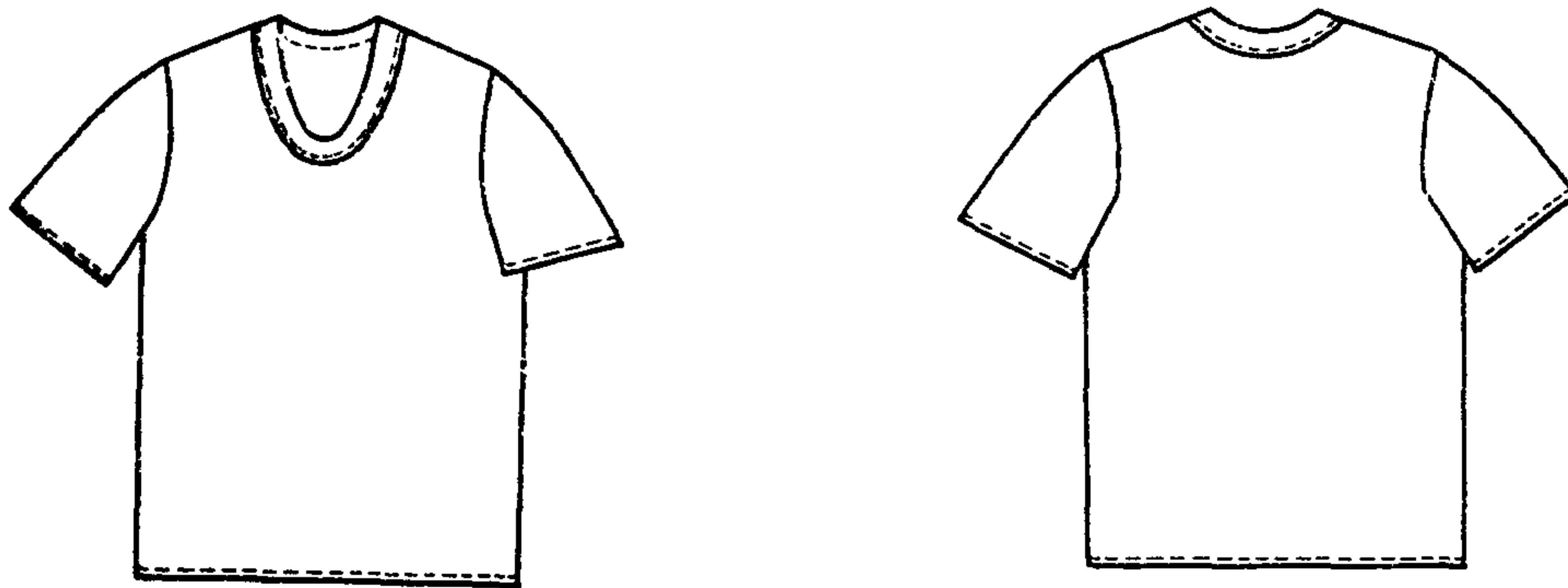


Таблица 1

| Номер длины | Рост военнослужащего, см | Рост типовой фигуры, см |
|-------------|--------------------------|-------------------------|
| 1 | От 155 до 173 | 158, 164, 170 |
| 2 | Св. 173 » 191 | 176, 182, 188 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



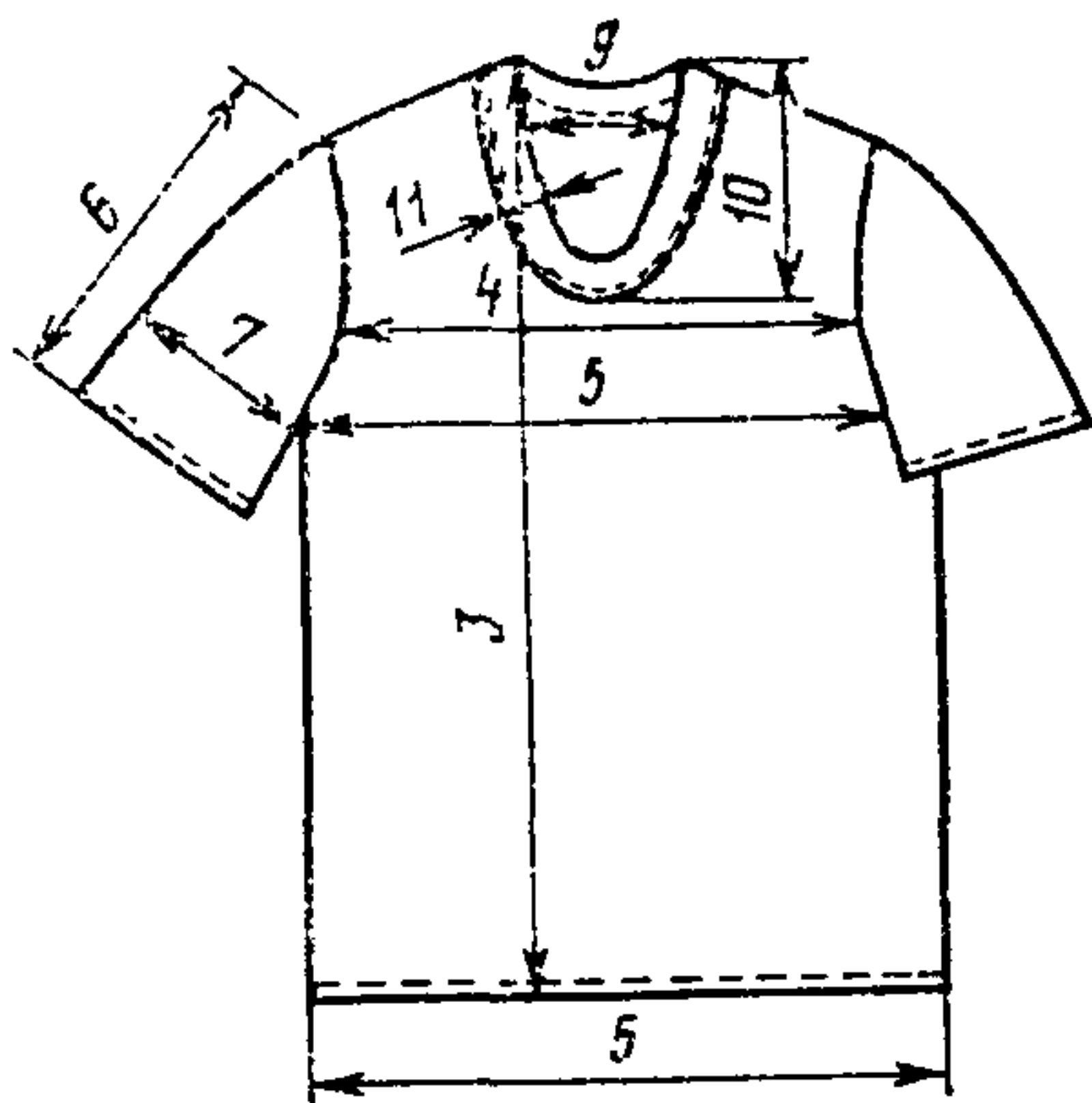
1.2. Размерные признаки типовых фигур военнослужащих для проектирования маек — по ГОСТ 23167—78.

1.3. Измерения готовых маек должны соответствовать указанным в табл. 2 и на черт. 3, 4.

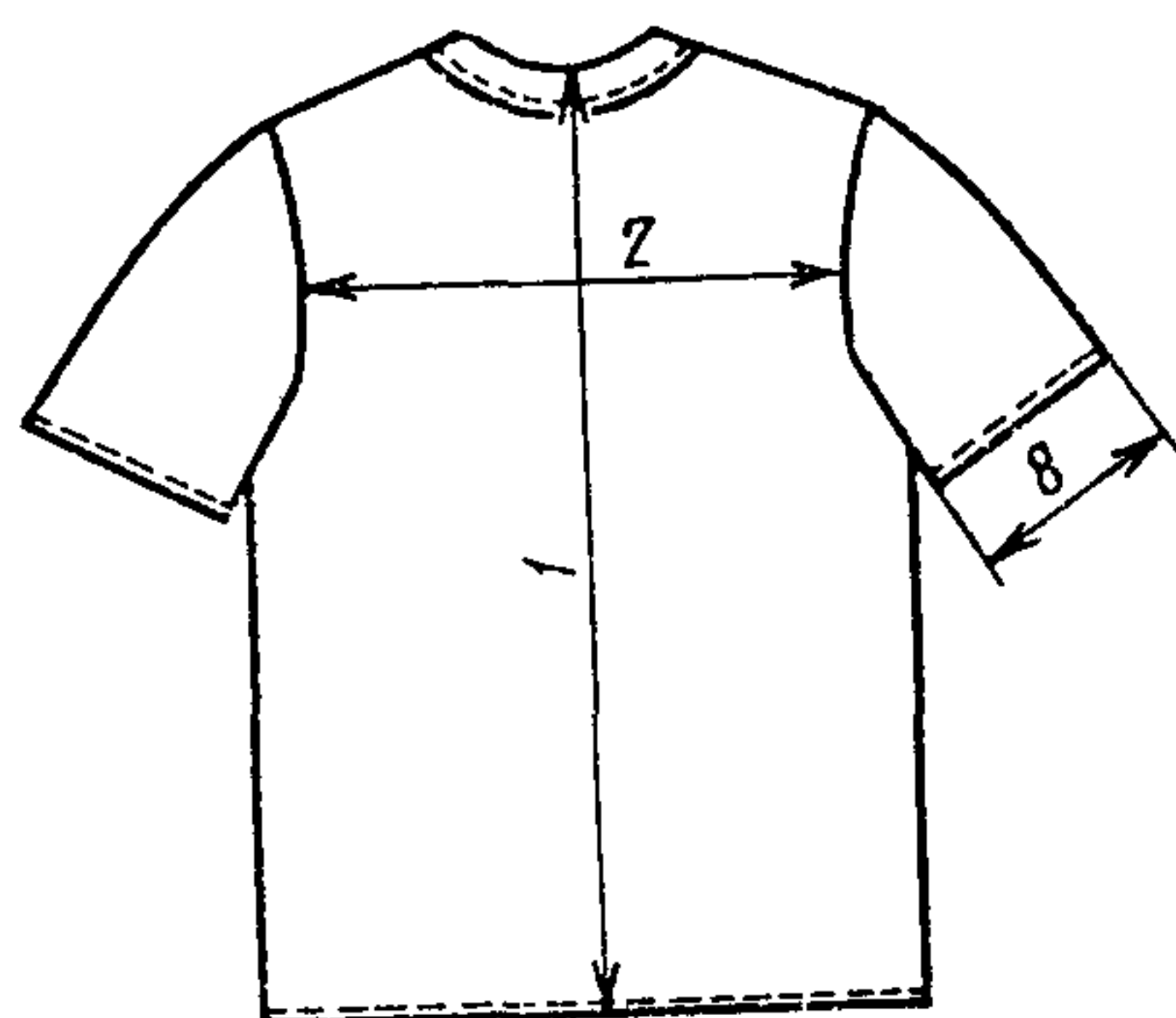
Таблица 2

| Номер измерения на чертеже | Наименование измерения | Рост | Размер | | | | | | | | | Допускаемое отклонение | |
|----------------------------|--|---------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------------------------|------|
| | | | см | | | | | | | | | | |
| | | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 | | |
| 1 | Длина спинки от выреза горловины до низа | 158—170 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | ±1,0 |
| | | 176—188 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | |
| 2 | Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте | 158—188 | 48,0 | 48,0 | 50,0 | 50,0 | 52,0 | 52,0 | 54,0 | 54,0 | 56,0 | ±0,5 | |
| 3 | Длина переда от угла плечевого шва и горловины до низа | 158—170 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | 76,0 | ±1,0 | |
| | | 176—188 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | 84,0 | | |
| 4 | Ширина переда в самом узком месте между швами втачивания рукавов | 158—188 | 47,5 | 47,5 | 49,5 | 49,5 | 51,5 | 51,5 | 53,5 | 53,5 | 55,5 | ±0,5 | |
| 5 | Ширина майки на уровне глубины проймы и внизу | 158—188 | 60,0 | 60,0 | 63,0 | 63,0 | 66,0 | 66,0 | 69,0 | 69,0 | 72,0 | ±0,5 | |
| 6 | Длина рукава от высшей точки оката до низа | 158—188 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | 24,0 | ±0,5 | |

| Номер измерения на чертеже | Наименование измерения | Рост | Размер | | | | | | | | | Допускаемое отклонение |
|----------------------------|---|---------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------------------------|
| | | | см | | | | | | | | | |
| | | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 | |
| 7 | Ширина рукава на уровне глубины проймы | 158—188 | 23,1 | 23,1 | 24,3 | 24,3 | 25,5 | 25,5 | 26,7 | 26,7 | 27,9 | ±0,5 |
| 8 | Ширина рукава внизу | 158—188 | 19,0 | 19,0 | 20,0 | 20,0 | 21,0 | 21,0 | 22,0 | 22,0 | 23,0 | ±0,5 |
| 9 | Ширина выреза горловины на уровне плечевых швов | 158—188 | 15,2 | 15,2 | 15,2 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 16,8 | 16,8 | 16,8 | ±0,5 |
| 10 | Глубина выреза горловины спереди | 158—188 | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 20,9 | 20,9 | 20,9 | 21,3 | 21,3 | 21,3 | ±0,5 |
| 11 | Ширина обтачки горловины | 158—188 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | ±0,3 |



Черт. 3



Черт. 4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Майки по внешнему виду, ассортименту материалов и качеству изготовления должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и утвержденному заказчиком образцу.

2.2. Материалы

2.2.1. Майки должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование материала | Нормативно-техническая документация | Назначение материала |
|---|--|-----------------------|
| Сорочка паковочная голубого цвета | По нормативно-технической документации ГОСТ 6309—73 | Для изготовления маек |
| Нитки хлопчатобумажные швейные 21 текс×3, 16,5 текс×3 | | Для изготовления маек |

Примечание. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в табл. 3.

2.3. Внешний вид

2.3.1. Майка прямая, с короткими рукавами. Вырез горловины овальной формы, обработан обтачкой.

2.4. Основные требования к изготовлению

2.4.1. Раскрой деталей маек — по ГОСТ 21219—75.

2.4.2. Стежки, строчки и швы в майках — по ГОСТ 12807—67.

2.4.3. Определение сортности готовых маек — по ГОСТ 11259—69.

2.4.4. Особенности обработки маек и пособие для построения чертежей лекал приведены соответственно в рекомендуемых приложениях 1 и 2.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Правила приемки и методы контроля — по ГОСТ 4103—63.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 19159—73.

4.2. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с дополнительным указанием:

наименования и количества изделий;

размера, длины;

года изготовления (две последние цифры).

4.3. Изделия должны храниться в проветриваемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ МАЕК

1. Соединительные швы деталей в майках выполняют запошивочным швом или швом «взамок» на двухигольной машине.

2. К вырезу горловины притачивают обтачку швом шириной 0,5 см, совмещая внутренний овал обтачки с вырезом горловины. Затем обтачку перегибают на лицевую сторону майки и настрачивают с подгибом срезов внутрь на 0,7 см на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края.

3. Низ маек обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,4—0,8 см, низ рукавов — 0,8 см.

4. В готовых майках по согласованию с заказчиком допускается: соединительные швы выполнять на двухигольной машине цепного стежка с одновременным обметыванием срезов;

обработку выреза горловины производить при помощи окантователя с шириной окантовки 0,6—0,8 см.

ПОСОБИЕ ДЛЯ ПОСТРОЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ ЛЕКАЛ МАЕК

см

| Обозначение конструктив- ной линии на чертеже | Рост | Размер | | | | | | | |
|--|------|--------|----|----|----|----|----|----|----|
| | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 |

Спинка (черт. 1)

| | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| <i>АН</i> | 158—170 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 | 78,5 |
| | 176—188 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 | 86,5 |
| <i>АГ</i> | 158—188 | 24,0 | 24,0 | 25,0 | 25,0 | 26,0 | 26,0 | 27,0 | 27,0 | 28,0 | 28,0 |
| <i>АА₁</i> | 158—188 | 7,3 | 7,3 | 7,6 | 7,6 | 7,9 | 7,9 | 8,2 | 8,2 | 8,5 | 8,5 |
| <i>А₁А₂</i> | 158—188 | 3,9 | 3,9 | 4,0 | 4,0 | 4,1 | 4,1 | 4,2 | 4,2 | 4,3 | 4,3 |
| <i>ГГ₁</i> | 158—188 | 24,7 | 24,7 | 25,7 | 25,7 | 26,7 | 26,7 | 27,7 | 27,7 | 28,7 | 28,7 |
| <i>Г₁П</i> | 158—188 | 21,8 | 21,8 | 22,5 | 22,5 | 23,2 | 23,2 | 23,9 | 23,9 | 24,6 | 24,6 |
| <i>ГГ₂=НН₁</i> | 158—188 | 31,0 | 31,0 | 32,5 | 32,5 | 34,0 | 34,0 | 35,5 | 35,5 | 37,0 | 37,0 |
| <i>Г₁І</i> | 158—188 | 2,5 | 2,5 | 2,7 | 2,7 | 2,9 | 2,9 | 3,1 | 3,1 | 3,3 | 3,3 |

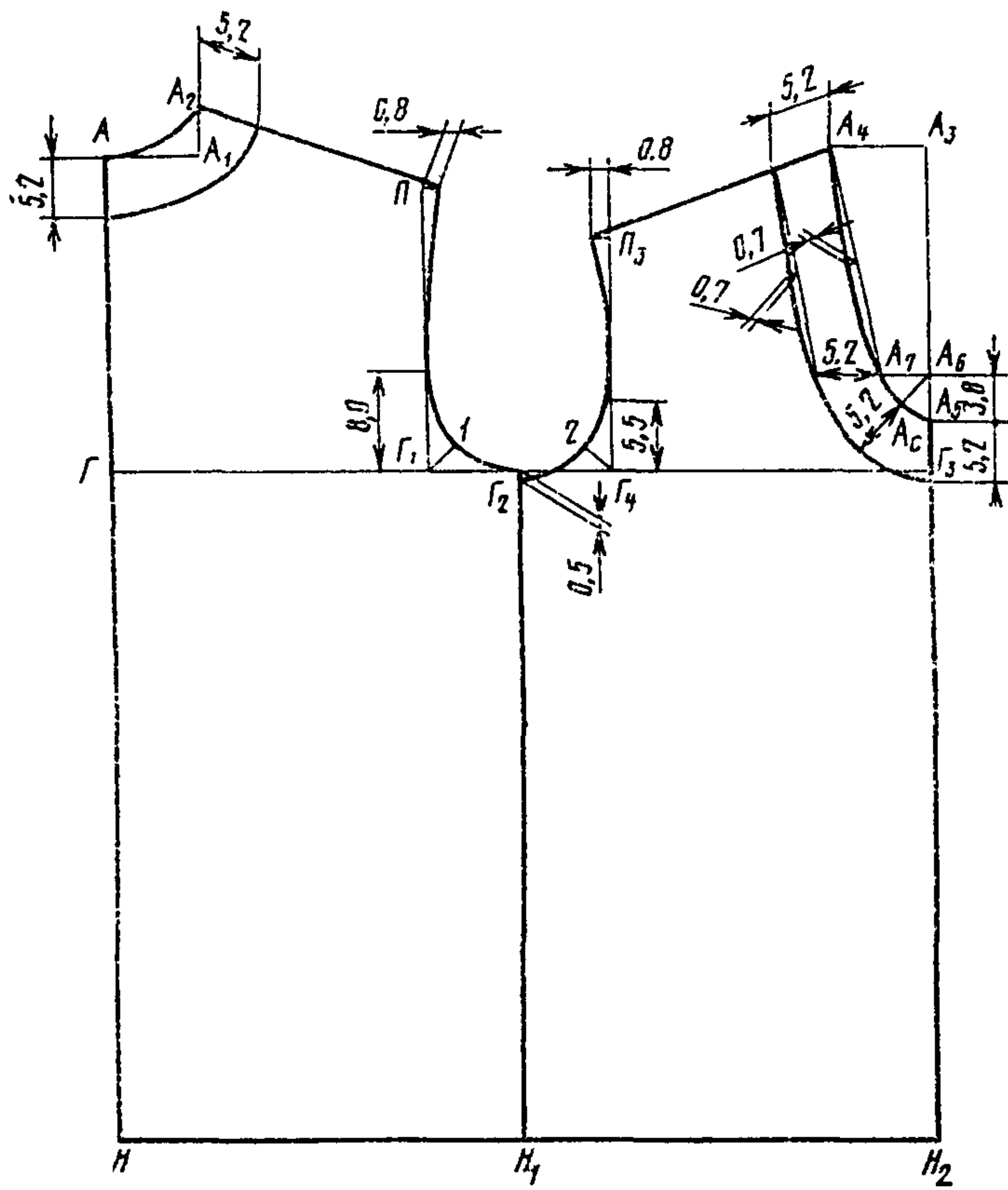
Перед (черт. 1)

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| <i>ГГ₃</i> | 158—188 | 62,0 | 62,0 | 65,0 | 65,0 | 68,0 | 68,0 | 71,0 | 71,0 | 74,0 | 74,0 |
| <i>Г₃Г₄</i> | 158—188 | 24,5 | 24,5 | 25,5 | 25,5 | 26,5 | 26,5 | 27,5 | 27,5 | 28,5 | 28,5 |
| <i>Г₃А₃</i> | 158—188 | 24,7 | 24,7 | 25,7 | 25,7 | 26,7 | 26,7 | 27,7 | 27,7 | 28,7 | 28,7 |
| <i>А₃А₄</i> | 158—188 | 6,9 | 6,9 | 6,9 | 7,3 | 7,3 | 7,3 | 7,7 | 7,7 | 7,7 | 7,7 |
| <i>А₃А₅</i> | 158—188 | 21,3 | 21,3 | 21,3 | 21,7 | 21,7 | 21,7 | 22,1 | 22,1 | 22,1 | 22,1 |
| <i>А₆А₇</i> | 158—188 | 3,5 | 3,5 | 3,9 | 3,9 | 4,3 | 4,3 | 4,7 | 4,7 | 5,1 | 5,1 |
| <i>А₆А₈</i> | 158—188 | 3,0 | 3,0 | 3,2 | 3,2 | 3,4 | 3,4 | 3,6 | 3,6 | 3,8 | 3,8 |
| <i>Г₄Г₃</i> | 158—188 | 17,8 | 17,8 | 18,5 | 18,5 | 19,2 | 19,2 | 19,9 | 19,9 | 20,6 | 20,6 |
| <i>Г₄2</i> | 158—188 | 2,5 | 2,5 | 2,7 | 2,7 | 2,9 | 2,9 | 3,1 | 3,1 | 3,3 | 3,3 |
| <i>НН₂</i> | 158—188 | 62,0 | 62,0 | 65,0 | 65,0 | 68,0 | 68,0 | 71,0 | 71,0 | 74,0 | 74,0 |

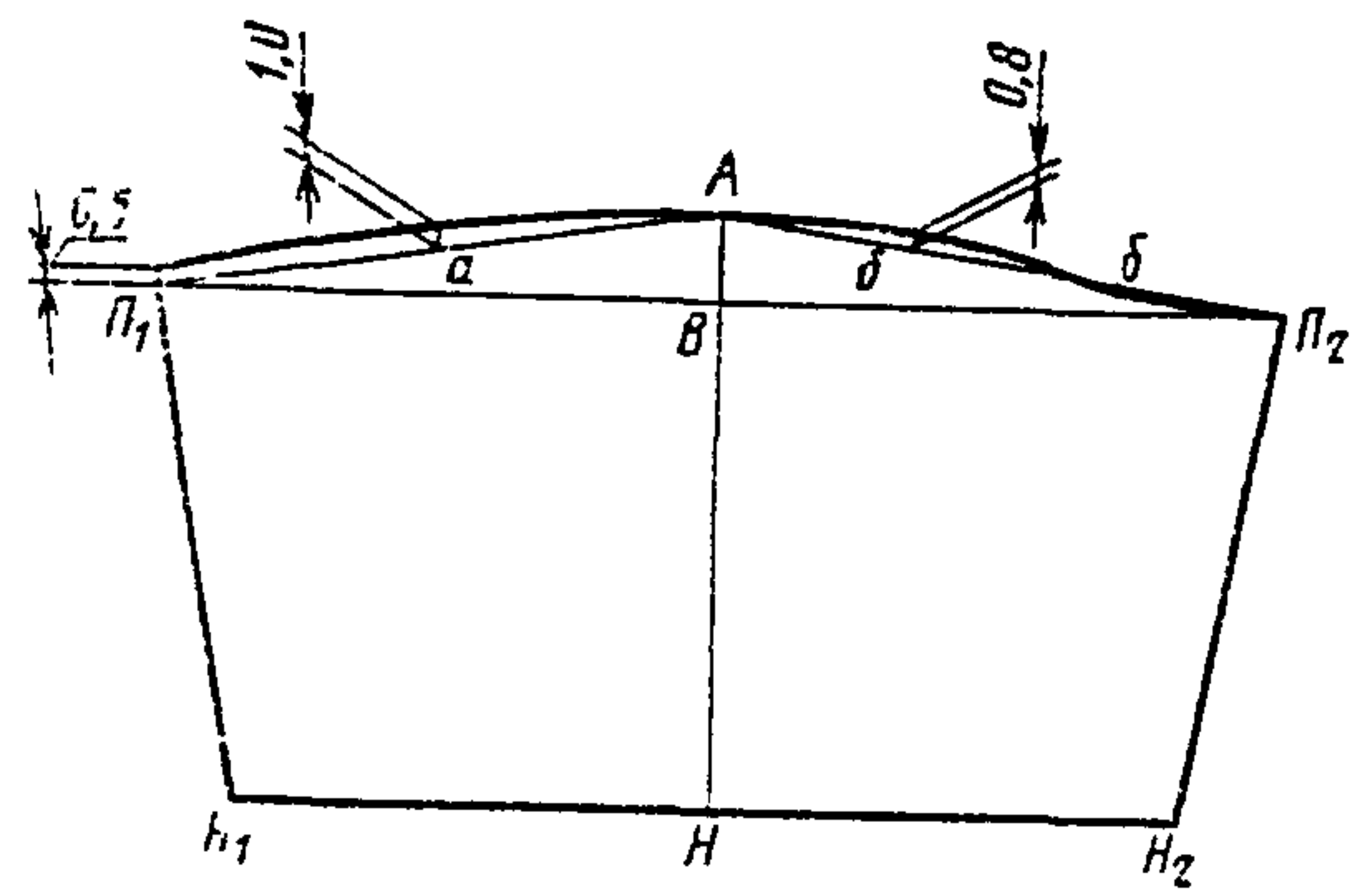
см

| Обозначение конструктив- ной линии на чертеже | Рост | Размер | | | | | | | | |
|--|---------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 |
| Рукав (черт. 2) | | | | | | | | | | |
| <i>AB</i> | 158—188 | 3,8 | 3,8 | 4,0 | 4,0 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| <i>АН</i> | 158—188 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 | 27,3 |
| <i>ВП₁=ВП₂</i> | 158—188 | 24,6 | 24,6 | 25,8 | 25,8 | 27,0 | 27,0 | 28,2 | 28,2 | 29,4 |
| <i>НН₁=НН₂</i> | 158—188 | 21,0 | 21,0 | 21,4 | 21,4 | 21,8 | 21,8 | 22,2 | 22,2 | 22,6 |

Примечание. Точки, обозначенные на чертежах буквой *a*, находятся на середине соответствующих участков, обозначенные буквой *b* — на расстоянии $\frac{1}{3}$ длины соответствующих участков.



Черт. 1



Черт. 2

Изменение № 1 ГОСТ 23713—79 Белье нательное для военнослужащих. Майки Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.12.84 № 4894 срок введения установлен

с 01.08.85

Заменить код: ОКП 85 3210 на ОКП 85 8325.

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Майки (черт. 1 и 2) по размерам должны изготавливаться на типовые фигуры второй полнотной группы по ГОСТ 23167—78 и табл. 1 и 1а.

Таблица 1

| Рост типовой фигуры военнослужащего, см | Интервал роста военнослужащего см | Условное обозначение длины |
|---|-----------------------------------|----------------------------|
| 158, 164, 170 | От 155 до 173 | 1 |
| 176, 182, 188 | Св. 173 » 191 | 2 |

Таблица 1а

| Обхват груди типовой фигуры военнослужащего, см | Интервал обхвата груди военнослужащего, см | Условное обозначение размера |
|---|--|------------------------------|
| 88 | От 86 до 90 | 44 |
| 92 | Св. 90 » 94 | 46 |
| 96 | » 94 » 98 | 48 |
| 100 | » 98 » 102 | 50 |
| 104 | » 102 » 106 | 52 |
| 108 | » 106 » 110 | 54 |
| 112 | » 110 » 114 | 56 |
| 116 | » 114 » 118 | 58 |
| 120 | » 118 » 120 | 60 |

Примечание. Майки размеров более 120 см по обхвату груди и 188 см по росту типовой фигуры военнослужащего должны изготавливаться по требованию потребителя.

(Продолжение см. стр. 214)

Пункт 1.2 исключить.

Пункт 1.3. Таблица 2. Головка. Заменить слово и значения: «Размер» на «Обхват груди», 44 на 88, 46 на 92, 48 на 96, 50 на 100, 52 на 104, 54 на 108, 56 на 112, 58 на 116, 60 на 120;

таблица 2 и чертеж 3. Измерение 11 исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Майки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по образцу, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.2.1. Таблица 3. Заменить ссылку: ГОСТ 6309—73 на ГОСТ 6309—80.

Пункт 2.4.2 изложить в новой редакции: «2.4.2. Классификация и виды стежков, строчек и швов — по ГОСТ 12807—79.

Требование к стежкам, строчкам и швам — по нормативно-технической документации».

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Правила приемки и методы контроля

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 24782—81.

3.2. Методы контроля качества — по ГОСТ 4103—82.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование маек — по ГОСТ 19159—73 со следующим дополнением:

размеры маек обозначают полными величинами размерных признаков.

Пример обозначения размеров маек, изготовленных на типовую фигуру ростом 164 см, обхватом груди 92 см: 158, 164, 170—92.

4.2. Транспортная маркировка грузов — по ГОСТ 14192—77.

4.3. Майки должны храниться в закрытых проветриваемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов».

Приложение 1. Пункт 2 дополнить абзацем: «Ширина обтачки горловины в готовом виде $(4,0 \pm 0,5)$ см».

(ИУС № 4 1985 г.)