



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОДЕЖДА ФОРМЕННАЯ
ДОПУСКИ ПРИ РАСКРОЕ ДЕТАЛЕЙ
ВЕРХНЕГО ОБМУНДИРОВАНИЯ

ГОСТ 19902—89

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ОДЕЖДА ФОРМЕННАЯ**Допуски при раскрое деталей
верхнего обмундирования**Departmental goods.
Tolerances for cutting of heavy details**ГОСТ****19902—89**

ОКП 850000

Срок действия с 01.01.91

до 01.01.96

1. Настоящий стандарт распространяется на изделия, поставляемые для Министерства обороны СССР, Министерства внутренних дел СССР и Комитета государственной безопасности СССР и устанавливает допуски при раскрое деталей пальто, плащей, шинелей, бушлатов, кителей, мундиров, тужурок, курток без подкладки, платьев, рубашек фланелевок и форменок, брюк, юбок.

2. Направление нитей основы ткани в деталях кроя верха, подкладки и прикладных материалов, предельные отклонения от направления нитей основы, основных измерений в деталях кроя изделий должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1 и на черт. 1—91.

3. Раскрой деталей изделий верхнего обмундирования допускается производить с надставками. Место расположения, количество надставок, размеры и технологические требования должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2 и на черт. 1—91.

Продолжение табл. 1

Наименование детали	Направление нитей основы ткани в детали крок	Предельное отклонение в детали крок				от основных измерений детали, мм
		От направления нитей основы, %, для тканей			шелковых	
		шерстяных	хлопчатобумажных и льняных			
в изделиях с подкладкой до линии талии (черт. 45)	Параллельно бортовому срезу детали от линии глубины проймы до низа	—	3	5	—	Ширина на уровне груди по прямой, талии, внизу по прямой ± 4
47. Боковая часть полочки	Совпадает с направлением нитей основы полочки	—	3	5	—	Длина посередине ± 4 Ширина в самом узком месте ± 3
48. Утеплитель плаща (черт. 46)	Параллельно оси симметрии, проведенной вдоль детали	5	—	—	—	Длина посередине ± 4 Ширина внизу по прямой ± 4
49. Верхняя и нижняя части двухшовного рукава (черт. 47, 48)	Параллельно прямой линии, соединяющей верхний и нижний углы переднего среза детали	—	5	5	—	Длина от высшей точки оката до низа ± 4 Ширина внизу ± 3
50. Передняя, задняя и нижняя части трехшовного рукава (черт. 49, 50)	То же	—	5	—	—	Длина от высшей точки оката до низа ± 4 Ширина внизу ± 3
51. Подкладка стойки воротника (черт. 51), подкладка клапана	Параллельно оси симметрии, проведенной поперек детали	—	5	5	—	Длина посередине ± 3 Ширина посередине ± 2
52. Подкладка хлястика, листочки внутреннего кармана, подзор и обтачка карманов, полодержатель	Параллельно оси симметрии, проведенной вдоль детали	—	5	5	—	Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2

Продолжение табл. 1

Наименование детали	Направление нитей основы ткани в детали крои	Предельное отклонение в детали крои				от основных измерений детали, мм
		От направления нитей основы, %, для тканей			шелковых	
		шерстяных	хлопчатобумажных и льняных	—		
82. Подкладка кармана для часов	Параллельно оси симметрии, проведенной вдоль или поперек детали	—	5	—	—	Длина посередине ± 3 Ширина посередине ± 3
83. Карман для инструмента (из эластического Т) (черт. 79)	Параллельно срезам, притачиваемым к подбortу	—	5	—	—	Длина по линии входа в карман ± 3 Ширина посередине ± 3
КЛЕЕВЫЕ ПРИКЛАДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ						
84. Прокладка полочки (черт. 80 а, б, в)	Параллельно бортовому срезу полочки	—	3	—	—	Длина по бортовому срезу ± 4 Ширина на уровне глубины проймы и вынзу ± 4 Длина по бортовому срезу ± 4 Ширина посередине ± 3
85. Дополнительная прокладка на бортовую прокладку (черт. 81 а, б)	Параллельно линии перегиба лацкана	—	3	—	—	Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2 Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2
86. Прокладка в концы воротника (черт. 82)	Параллельно линии раскраса	—	3	—	—	Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2 Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2
87. Прокладка в стойку воротника (черт. 83)	Параллельно оси симметрии, проведенной поперек детали	—	3	—	—	Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2 Длина посередине ± 2 Ширина посередине ± 2
88. Прокладка в погон	Параллельно оси симметрии, проведенной вдоль детали	—	3	—	—	Длина посередине ± 1 Ширина посередине ± 1

Наименование детали	Место расположения, количество и размер надставок	Технологические требования
для суворовцев и нахимовцев	<p>176—188 см — 9—25 см и по среднему срезу: 4—7,5 см для размеров по объёму груди 88—92 см, 4—8,5 см для остальных размеров. В 4—10 см для остальных размеров. В хлопчатобумажных броках одна надставка в верхней части детали длиной по среднему срезу 5—6 см</p> <p>Одна надставка сверху детали по шаговому срезу длиной в готовом виде: для размеров по росту 146—164 см — 9—12 см, по росту 170—188 см — 9—15 см и по среднему срезу — 4—10 см</p>	
15. Гульфик и откосок (черт. 36)	Одна надставка в нижней части детали	Шов притачивания надставки должен располагаться на расстоянии не менее 1 см от летель и пуговиц. Надставки могут быть несимметричными
16. Пояс в юбках	Из двух частей	Шов стягивания должен располагаться по верхнему краю или на уровне бокового шва
17. Пояс в броках с лацканом	Одна надставка	Шов притачивания надставки должен располагаться на расстоянии не менее 5 см от передних концов пояса и не менее 3 см от боковых швов

Продолжение табл. 2

Наименование детали	Место расположения, количество и размер надставок	Технологические требования
24. Подкладка воротника-стойки (в изделиях из шерстяных тканей)	ка вдоль детали шириной не менее 6 см Одна надставка с расположением шва притачивания в поперечном направлении	Шов притачивания надставки должен быть расположен на расстоянии не менее 5 см от концов воротника
25. Подкладка обшлага кителя из хлопчатобумажных тканей (черт. 52)	Одна надставка с расположением шва притачивания в поперечном направлении	—
26. Подкладка пояса брюк с лямбантом	Одна надставка	Шов притачивания надставки не должен совпадать со швом пояса из ткани верха
ДЕТАЛИ ИЗ ПРИКЛАДНЫХ МАТЕРИАЛОВ		
27. Прокладка в лапкан и подпетли (черт. 68)	Одна надставка с расположением шва притачивания в поперечном направлении	Шов притачивания надставки должен располагаться ниже линии перегиба лапкана и не должен попадать под петлю
28. Подкладка кармана с клапаном	Одна надставка в нижней части детали с расположением шва притачивания в поперечном направлении	—
29. Подкладка кармана с листочкой и бокового кармана брюк	Одна надставка с расположением шва притачивания в долевом направлении	Шов притачивания надставки должен располагаться по линии перегиба детали или на внутренней стороне не подкладке
30. Прокладка в воротник (черт. 74)	Одна надставка с расположением шва притачивания в поперечном направлении или посередине детали	—

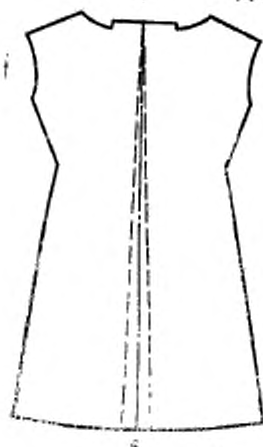
Продолжение табл. 2

Наименование детали	Место расположения, количество и размер настилов	Технологические требования
31. Полоска для прокладывания по краям волосяных накладок (черт. 67)	Одна наставка длиной не менее 12 см	—
32. Обтачка швов втачивания рукавов	Одна наставка с расположением шва притачивания в поперечном направлении	—

Примечания:

1. Допускается: в шинелях — спинка из двух частей с расположением шва стачивания вдоль детали, шов должен располагаться на расстоянии 3 см от линии симметрии детали; в подкладке из шелковых тканей в полочке отрезная боковая часть.
2. Допускается хлопчатобумажные брюки изготовлять с цельнокросными гульфиками и откосом с передней полочкой.

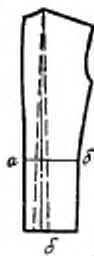
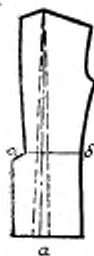
ДЕТАЛИ ИЗ ТКАНЕЯ ВЕРХА



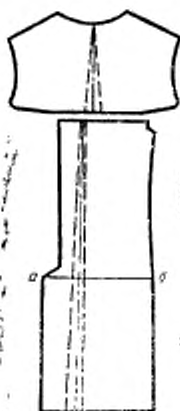
Черт. 1



Черт. 2



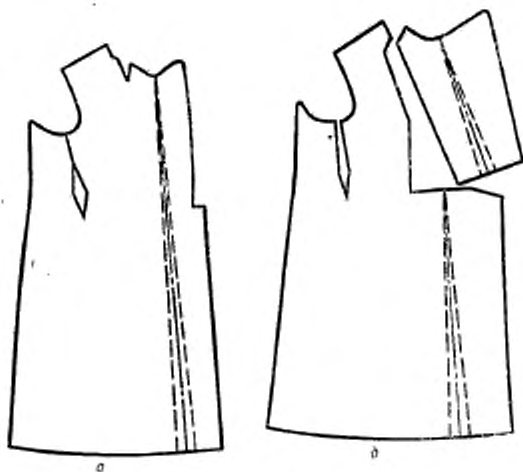
Черт. 3



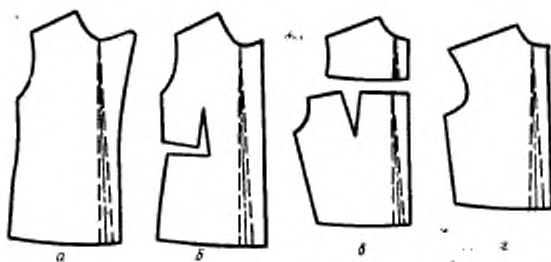
Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6



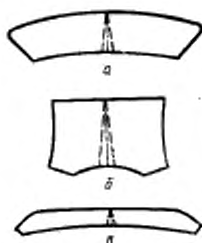
Черт. 7



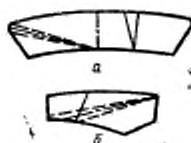
Черт. 20



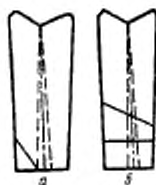
Черт. 21



Черт. 22



Черт. 23



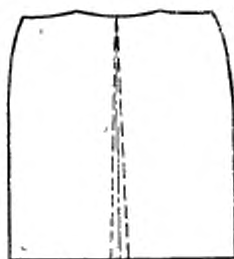
Черт. 24



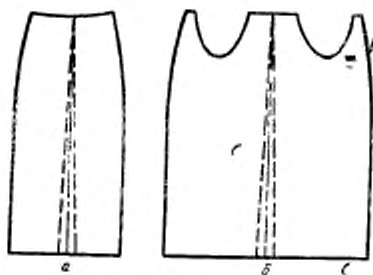
Черт. 25



Черт. 26



Черт. 27



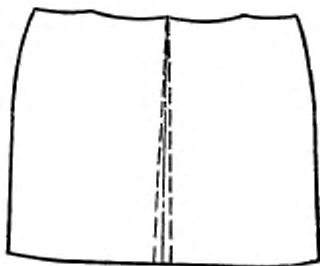
Черт. 28



Черт. 29



Черт. 30



Черт. 31



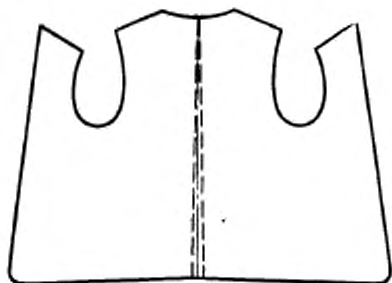
Черт. 32



Черт. 33



Черт. 45



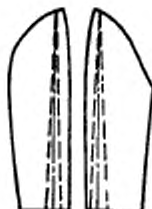
Черт. 46



Черт. 47



Черт. 48



Черт. 49



Черт. 50



Черт. 51



Черт. 52



Черт. 53



Черт. 54



Черт. 55



Черт. 56

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. А. Козлов, д-р техн. наук (руководитель темы); М. М. Парыгина, канд. техн. наук; Л. В. Жидова; Т. Ф. Ларионова;
И. И. Шабаета

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 20.12.89 № 3911
3. Срок первой проверки — 1994 г., периодичность — 5 лет
4. ВЗАМЕН ГОСТ 19902—79

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *Л. А. Быкова*

Сдано в наб. 17.01.90 Подп. в печ. 13.03.90 2,5 усл. печ. л. 2,5 усл. кр.-отт. 2,50 уч.-изд. л.
Тираж 5000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопрессненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 191