



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ТУЛУП ОВЧИННЫЙ НАГОЛЬНЫЙ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 5201—69**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

## ТУЛУП ОВЧИННЫЙ НАГОЛЬНЫЙ

Технические условия

Uncovered sheepskin coat.  
Specifications

ГОСТ

5201—69

ОКП 89 2787

Срок действия с 01.01.70  
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на овчинный нагольный тулуп, предназначенный в качестве спецодежды для защиты работающих в различных отраслях народного хозяйства от ветра, низкой температуры и атмосферных осадков.

## 1. РАЗМЕРЫ

1.1. Тулупы (черт. 1) должны изготавляться в соответствии с размерами и ростами, указанными в табл. 1а.

Таблица 1а

| Размерный признак | Абсолютное значение размерного признака<br>см |     |     |     |
|-------------------|---|-----|-----|-----|
| Обхват груди      | 108   | 112 | 116 | 120 |
| Обхват талии      | 100   | 106 | 112 | 118 |
| Рост              | 164   | 170 | 176 | 182 |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Количественное соотношение размеров изготавляемых тулупов устанавливает потребитель.

1.3. Измерения готовых тулупов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 1.

Таблица 1

| Номера измерений | Наименование измерений   | Размеры |       |       |       | Допуск симметрическое отклонение |
|------------------|--|---------|-------|-------|-------|----------------------------------|
|                  |  | 108     | 112   | 116   | 120   |                                  |
|                  |  | см      |       |       |       |                                  |
| 1                | Длина посередине спинки от шва втачивания подворотника до низа         | 120,0   | 125,0 | 130,0 | 135,0 | ±2,0                             |
| 2                | Ширина спинки между швами втачивания рукавов в самом узком месте       | 54,0    | 56,0  | 58,0  | 60,0  | ±1,0                             |
| 3                | Ширина полы от шва втачивания рукава до края борта в самом узком месте | 37,0    | 38,0  | 39,0  | 40,0  | ±1,0                             |
| 4                | Ширина на уровне глубины проймы от середины спинки до края борта       | 86,0    | 88,0  | 90,0  | 92,0  | ±2,0                             |
| 5                | Ширина внизу от середины спинки до края борта по прямой                | 115,0   | 120,0 | 125,0 | 130,0 | ±3,0                             |
| 6                | Длина борта от шва втачивания воротника до низа                        | 100,0   | 106,0 | 112,0 | 118,0 | ±2,0                             |
| 7                | Длина рукава посередине от высшей точки оката до низа                  | 73,0    | 74,0  | 75,0  | 76,0  | ±1,0                             |
| 8                | Ширина рукава на уровне глубины проймы                                 | 29,0    | 30,0  | 31,0  | 32,0  | ±1,0                             |
| 9                | Ширина рукава внизу  | 21,0    | 22,0  | 23,0  | 24,0  | ±1,0                             |
| 10               | Длина воротника по линии пришивания                                    | 86,0    | 88,0  | 90,0  | 92,0  | ±2,0                             |
| 11               | Ширина воротника посередине  | 26,0    | 26,0  | 26,0  | 26,0  | ±1,0                             |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Туники должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технической документации и соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 2.1. Материалы

2.1.1. Туники должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование материалов   | Номера стандартов | Назначение материалов |
|---|-------------------|-----------------------|
| 1. Овчина шубная выделанная некрашеная,крашеная и с блокочным покрытием (русская, степная, монгольская) | ГОСТ 1821-75      | Основной материал     |

Продолжение табл. 2

| Наименование материалов  | Номера стандартов                      | Назначение материалов  |
|--|--|--|
| 2. Бортовка сировая малоярусочная  | ГОСТ 5665-77                           | Для прокладки в воротнике                                    |
| 3. Ткань льняная мешочная  | ГОСТ 19298-73                          | То же  |
| 4. Тесьма бортовая   | По нормативно-технической документации | Для прокладки  |
| 5. Нитки хлопчатобумажные в шесть и девять сложений в цвет кожевой ткани<br>№ 3, 6, 10<br>№ 30, 40 | ГОСТ 6309-80                           |  |
| 6. Пуговицы пластмассовые в цвет кожевой ткани диаметром 30-40 мм                                  | По нормативно-технической документации | Для пошивка тулупа   |
| 7. Латексы хлоропреновые   | По нормативно-технической документации | Для пришивания пуговиц на специальном                        |
|  |  | Для застегивания борта                                       |
|  |  | Для проклеивания деталей воротника и присоединения на-кладок |

Примечание. По согласованию с потребителем допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в табл. 2.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

**2.2. Внешний вид**

2.2.1. Тулуп должен быть однобортным, с воротником шалью, с застежкой борта на две пуговицы петлями из голицы. Рукава одношовные или двухшовные.

**2.3. Основные требования к изготовлению**

2.3.1. Готовые тулупы по размерам, внешнему виду, ассортименту материалов и качеству изготовления должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

2.3.2. Тулупы должны изготавливаться из овчин с густым волосяным покровом, подобранным по высоте, длиной волоса в расправленном виде не менее: в стане — 6 см, рукавах — 4 см, воротнике — 5 см.

Овчины должны быть однородными по цвету кожевой ткани. Допускается разнооттеночность кожевой ткани и волосяного покрова в пределах одного цвета, естественный разноцвет волосяного покрова в деталях и разноцвет волосяного покрова в рукавах.

2.3.3. Направление волосяного покрова в деталях тулупа должно быть сверху вниз, кроме завиткообразного волоса.

Отклонение в направлении волосяного покрова допускается в пределах 45°С. Поперечный раскрой не допускается.

Направление волосяного покрова в воротнике должно быть от линии шва втачивания к отлету. Допускается направление волосяного покрова от середины к концам или от концов к середине.

2.3.2, 2.3.3. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3.4. Крепкие пашини, плешины и неглубокие ломины должны быть тщательно закрыты плотно наклеенными накладками из лоскута, по цвету, качеству и направлению волосяного покрова одинаковыми с основными деталями. В рукавах накладки по цвету волосяного покрова не подбирают.

Накладка, закрывающая пашину или плешину, должна быть размером не более 150 см<sup>2</sup>.

Накладки наклеиваются kleem, обеспечивающим прочность крепления и эластичность кожевой ткани, стойким против жиров и растворителей, применяемых при химической чистке. Для изделий специального назначения вид и марка kleя должны быть согласованы с потребителем. Допускается ниточный способ крепления пашин и плешин.

Крепкие пашини, плешины и ломины, закрытые накладками, допускаются в стане тулупа (кроме пройм и горловины) и в рукавах ниже линий локтя. Пашини и плешины по краям бортов, полностью прикрытые оторочкой из голицы, не учитывают.

2.3.5. В тулуках не допускаются не закрытые накладками пашини и плешины, дыры, прорези, ломины, подрезы более  $\frac{1}{3}$  толщины кожевой ткани.

2.3.6. Раскрой овчин производится в следующих вариантах: спинка

а) поперечно-разрезная, состоящая из двух частей. Поперечный разрез должен находиться не выше линии талии и не ниже 40 см от низа тулука;

б) поперечно-продольная, разрезная внизу, состоящая из трех частей: верхней части цельной и нижней разрезной в продольном направлении;

в) поперечно-продольная, разрезная вверху, состоящая из трех частей: верхней симметрично-продольной, разрезанной на две части, и нижней цельной части;

г) симметрично-продольная и поперечно-разрезная, состоящая из четырех частей, при этом поперечные разрезы не должны совпадать;

д) поперечно-продольная разрезная, состоящая из четырех частей. Продольный разрез верхней части должен проходить по середине спинки, продольный разрез нижней части не должен совпадать с верхним;

полы

а) поперечно-разрезные, состоящие из двух основных частей, при этом поперечный шов должен быть расположен на 10 см ниже от линии проймы рукава;

6) поперечно-продольные разрезные, состоящие из трех основных частей; верхней цельной и нижней продольной, разрезанной на две части.

*рукава*

а) одношовный рукав раскраивают цельным, двухшовный раскраивают в виде цельных половинок — верхней и нижней.

2.3.7. В деталях туалетов допускаются:

в спинке — не более двух клиньев в верхней части размером  $15 \times 25$  см и не более трех в нижней размером  $25 \times 35$  см, представляющих собой прямоугольные треугольники, больший катет которых должен быть расположен по боковому шву, третий клин вверху нижней части туалета — к боковому, шву — допускается только при отсутствии клина на этой стороне в верхней части спинки;

в левой поле — один клин у плечевого шва размером не более  $15 \times 15$  см или надставная «гривенка», клин внизу полы — к боковому шву размером  $25 \times 35$  см, клин в нижнем углу верхней части полы такого же размера; столбик под проймой в верхней части полы размером вверху (под проймой) 12 см и внизу 17 см при наличии поперечного разреза полы, расположенного на расстоянии 40 см и более от проймы;

в правой поле — то же, что и в левой, кроме того, допускается два клина в нижних углах верхней и нижней частей к борту (под запахом) размером  $20 \times 25$  см; клин в верхней части не должен находиться выше 10 см от линии проймы;

*в рукавах:*

одношовном — клин вверху под проймой размером  $15 \times 25$  см, клин внизу к внутренней половине рукава размером  $15 \times 20$  см;

двушишовном — клин в нижней половине под проймой размером  $10 \times 20$  см и клин внизу к локтевому шву размером  $15 \times 20$  см или нижняя половина рукава может быть разрезанной под косым углом на расстоянии не менее 10 см от линии проймы; клин внизу верхней половины рукава к переднему шву размером  $10 \times 15$  см или надставка в виде манжет шириной 15—20 см;

верхний воротник из двух-четырех частей, одинаковых по цвету, качеству и направлению волосяного покрова.

подворотник из голицы — не более чем из восьми частей, одинаковых по цвету, размером не менее  $100 \text{ см}^2$  каждая;

*(Измененная редакция, Изм. № 3).*

Поперечные разрезы в прилегающих друг к другу деталях (спинка, полы) не должны совпадать.

2.3.8. Детали туалета должны быть соединены строчными прочными крепко утянутыми швами, закрепленными на концах обратной строчкой. Строчка должна быть ровной, без пропусков, складок, морщин и обрывков.

2.3.9. Частота машинной строчки должна быть 10—12 стежков на 5 см длины шва. Частота ручных стежков — 9—11 на 5 см длины шва. Ширина стачных швов должна быть 0,8—1,0 см.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3.10. Втачивание рукавов производят с прокладкой двух ремешков голицы (подборин) или двойной голицы (кантом).

2.3.11. Воротник должен быть из трех слоев: мехового верха, подворотника из голицы и прокладки между ними. Соединение подворотника из голицы с прокладкой и вспушку воротника производят kleевым методом крепления. Допускается соединять эти детали ниточным методом крепления.

2.3.12. Воротник втачивают в горловину стачным швом с прокладыванием двойной голицы (канта) или двойным швом (стачным и настрочным).

2.3.13. Борта, низ туалета и рукавов обтачивают оторочкой из голицы шириной в готовом виде 3 см для левого борта и рукавов и 1,5—2,0 см для правого борта и низа туалета.

Край правого борта, низ туалета и рукавов могут быть пропрочены сверху на расстоянии 0,7—1,0 см от края с подгибом подстриженного края на 1—1,5 см с предварительной настрочкой бортовой тесьмы.

2.3.14. Петли должны быть изготовлены из трех слоев прочной голицы или из двух слоев голицы с прокладкой тесьмы. Края петель должны быть пропрочены на машине. Длина петли в готовом виде ( $5 \pm 0,5$ ) см.

2.3.15. Пуговицы должны быть пришиты на «ножке» с прокладкой кусочков голицы с внутренней стороны туалета.

2.3.16. По линии ростка ниже воротника должна быть пришита вешалка из голицы в три слоя с прокладкой тесьмы или из льняной ткани в четыре слоя, длиной 12—14 см, шириной 2 см (в готовом виде).

2.3.17. Туалеты должны быть очищены от пыли, концов ниток и подсеченного волоса. Волосяной покров должен быть хорошо расчесан; по низу изделия, рукавов и бортам волос должен быть подстрижен так, чтобы его не было видно с наружной стороны туалета в застегнутом виде.

2.3.18. В зависимости от наличия пороков туалеты подразделяются на сорта в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

| Наименование пороков                   | Допускаемое количество пороков |    |    |    |
|--|--------------------------------|----|----|----|
|  | Сорта                          | I  | II |    |
| 1. Общее количество накладок, не более |                                | 12 | 16 | 20 |

Продолжение табл. 3

| Наименование пороков  | Допускаемое количество пороков |                |                   |
|---|--------------------------------|----------------|-------------------|
|   | Сорта                          |                |                   |
|   | I                              | II             | III               |
| в том числе в верхней части тулуна, не более  | 2                              | 4              | 6                 |
| 2. Общее количество безличин и насекомых  | 4                              | 8              | Не ограничивается |
| в том числе в верхней части тулуна  | Не допускаются                 | 3              | Не ограничивается |
| 3. Общее количество неглубоких подрезей (не более $\frac{1}{3}$ толщины кожевой ткани), полос и кожеедин, не обнажающих волосяных луковиц | 6                              | 10             | Не ограничивается |
| в том числе в верхней части тулуна  | 2                              | 4              | Не ограничивается |
| 4. Оспины заросшие единичные, рассеянные:   | 30                             | 40             | Не ограничивается |
| на тулупе из русской овчины   |                                |                |                   |
| на тулупе из степной и монгольской овчины   |                                |                | Допускаются       |
| 5. Рыхлые места и отдушистость в нижней части тулуна  | Не допускаются                 | Допускаются    | Допускаются       |
| в нижней части рукавов ниже локтевой линии  |                                | Допускается    |                   |
| 6. Незначительная жесткость овчины: в правой полке или в верхней половине рукава  |                                |                | Допускается       |
| в нижней части тулуна, не превышающей $\frac{1}{3}$ площади изделия   | Не допускается                 | Не допускается | Допускается       |
| 7. Пятина жировые в нижней части тулуна   | Не допускается                 | Не допускается | Допускается       |
| 8. Швы от вычинки овчины в нижних частях тулуна длиной не более 5 см в количестве   | 4                              | 6              | 10                |
| 9. Неравномерная окраска кожевой ткани в нижней части стана и на внутренней половине рукавов  | Не допускается                 | Допускается    | Допускается       |
| 10. Ломини, закрытые накладками   | 2                              | 3              | 4                 |

## Примечания:

1. К верхним частям тулуна относят: верхнюю часть стана до линии талии и верхнюю часть рукавов до линии локтя.

2. Если размер линейного порока более 5 см, то каждое полное или неполное превышение его считают отдельным пороком.

## (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3.19. Тулуны относят к низшему сорту, если они имеют хотя бы один порок низшего сорта.

2.3.20. Для проверки потребителем качества тулунов и соответствия их требованиям настоящего стандарта каждое изделие осматривают на столе в расправленном виде; обмеряют его, про-

веряют качество кожевой ткани и волосяного покрова, прочности крепления накладок, правильность соединения деталей и качество швов.

Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие готовых тулупов по внешнему виду, размерам и качеству изготовления требованиям настоящего стандарта.

#### 2а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2а.1. Приемку тулупов производят партиями. Партией считают любое количество тулупов, изготовленное из одного вида шубной овчины, сопровождаемое одним документом о качестве.

2а.2. Контролю качества на соответствие требованиям стандарта подвергают каждый тулуп.

2а.3. Тулупы осматривают на манекене или столе в расправленном виде. Качество кожевой ткани и волосяного покрова определяют органолептически.

Измерение тулупов и пороков на них производят металлической рулеткой или линейкой с ценой деления 1 мм.

Разд. 2а. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

#### 3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

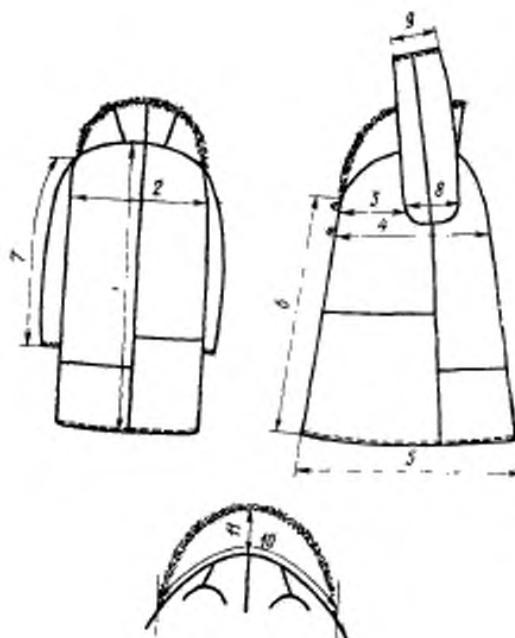
3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 19878—74 со следующим дополнением: размер изделия проставляется абсолютными величинами размерных признаков: рост, обхват груди, обхват талии.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3.2—3.5. (Исключены, Изм. № 1).



Черт. 1



Черт. 2

#### 4. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие тулупов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования.

4.2. Гарантийный срок хранения тулупов — три года с момента изготовления.

Гарантийный срок эксплуатации — два года со дня ввода в эксплуатацию в пределах гарантийного срока хранения.

Разд. 4. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 31 января 1969 г. № 147
3. Периодичность проверки 5 лет.
4. ВЗАМЕН ГОСТ 5201—50
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 1821—75                               | 2.1.1        |
| ГОСТ 5665—77                               | 2.1.1        |
| ГОСТ 6309—80                               | 2.1.1        |
| ГОСТ 19298—73                              | 2.1.1        |
| ГОСТ 19878—74                              | 3.1          |

6. Срок действия продлен до 01.01.93 Постановлением Госстандарта СССР от 29.06.87 № 2776.
7. Переиздание (1988 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в мае 1978 г., июне 1982 г., июне 1987 г. (ИУС 9—78, 10—82, 11—87).

Редактор *Н. В. Бобкова*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *В. И. Кануркина*

2201-69

Сдано в наб. 06.06.88 Подп. в печ. 22.07.88 0,75 усл. л. л. 0,75 усл. кр. отт. 0,61 уч.-нац. л.  
Тираж 3 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопрестоненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2474