ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРУЖЕВА

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 21746—92

Издание официальное

БЗ 9—91/1002

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 667.076.5:006.354 Группа М51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУЖЕВА

Общие технические условия

Lace.
General specifications

ГОСТ
21746—92

ОКП 81 5622

Дата введения 01.07.93

Настоящий стандарт распространяется на кружева, вырабатываемые на основовязальном оборудовании из различных видов сырья.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением пп. 1.2.8, 1.2.10, примечаний к табл. 2 и 3, 1.2.19, 1.3.4, 1.4.1, 1.4.2, 1.4.3.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Кружева должны вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технического описания и по технологическому режиму, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Характеристики

1.2.1. По художественно-эстетическим показателям кружева должны соответствовать образцам-эталонам по ГОСТ 15.007.

1.2.2. Кружева вырабатывают из хлопчатобумажной пряжи, химических нитей, их сочетаний и смесок по действующей нормативно-технической документации.

1.2.3. Кружева выпускаются шириной от 10 до 559 мм.

1.2.4. Допускаемые отклонения кружев не должны превышать:

по ширине $^{+8}_{-6}$ %;

по плотности вязания ±8%;

по линейной плотности ±10%.

1.2.5. Ширина и линейная плотность кружев, плотность вязания, переплетение, оборудование, вид и линейная плотность нитей

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

и пряжи должны быть предусмотрены техническими описаниями на каждый артикул или группу артикулов.

1.2.6. Кружева выпускают в натуральном цвете сырья, отбеленными, гладкокрашеными, с набивным рисунком, с цветными нитями.

1.2.7. Нормы устойчивости окраски кружев должны соответствовать ГОСТ 23627.

1.2.8. Кружева должны быть аппретированы. Массовая доля аппрета для хлопчатобумажных кружев и хлопчатобумажных кружев в сочетании с химическими нитями должна быть не более 2,5%, для кружев из химических нитей — не более 2,0%.

По согласованию с потребителем кружева из химических нитей, предназначенные для использования в трикотажной и швейной промышленности, допускается не аппретировать.

1.2.9. Изменение линейных размеров кружев по длине после мокрых обработок не должно превышать указанного в табл. 1.

Таблица 1

Сырьевой состав кружев	Изменение линейных размеров по длине после мокрой обработки, %
Хлопчатобумажная пряжа и хлопчатобумажная пряжа в сочетании с химическими нитями	6
Синтетические нити	5
Синтетические нити в сочетании с искусственными	8

1.2.10. Готовые кружева поставляют разделенными на полосы и с вырезанным краем с одной или двух сторон.

Для промышленной переработки по согласованию с потребителем допускается выпускать кружева целым полотном или разрезанным на полосы без выреза пороков.

1.2.11. Для кружев установлено два сорта: первый и второй. Сорт кружев определяют в зависимости от наличия пороков внешнего вида.

1.2.12. Пороки внешнего вида определяют просмотром кружев на наклонной поверхности или на браковочном столе.

1.2.13. Размер порока внешнего вида, имеющего линейные измерения, определяют по наибольшей его протяженности.

1.2.14. Степень выраженности пороков (малозаметные и заметные) определяют по образцам согласованным с основным потребителем.

1.2.15. Оценку пороков кружев, разделенных на полосы, проводят на условной длине 10 м, а кружев в полотне — на 1 м^2.

1.2.16. К первому сорту разделенных на полосы кружев относят кружева, не имеющие пороков внешнего вида.

Ко второму сорту относят кружева, имеющие не более двух пороков, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование порока	Размер или количество пороков
Отсутствие (незаработка) узорной, обводной нити, см	1
Отличающаяся по натяжению узорная нить (петляние)	Заметная
Затяжка длиной до 0,5 см, шт.	1
Сброс одной петли в разных местах, случаев	3
Штрихи	Малозаметные
Уменьшение ширины сверх минимальной, %	3
Перекос рисунка, мм:	
для ширины от 25 до 40 мм	2
для ширины от 41 до 80 мм	4
для ширины от 81 до 200 мм	8
для ширины свыше 200 мм	10

Примечания:

1. В кружевах допускаются: малозаметные поперечные уплотнения и разреженные полосы; заметная разнооттеночность кружев в рулоне.
2. Для кружев шириной до 25 мм перекос не учитывается.

1.2.17. В кружевах не допускаются следующие пороки: обрыв нитей, дыры, полосы масляные и грязные, стянутая кромка, резко выраженная разнооттеночность.

1.2.18. Пороки внешнего вида, перечисленные в п. 1.2.17, или превышающие размеры пороков, указанных в табл. 2, подлежат вырезу.

1.2.19. Для промышленной переработки допускается выпуск кружев с условными вырезами без фактических разрезов.

Пороки кружев, выпускаемых с условными вырезами без фактических разрезов, должны отмечаться у края цветными метками или клеймом «В» (условный вырез) в начале и конце порока.

1.2.20. Кружева в полотне первого сорта не должны иметь на 1 м^2 более одного порока, а второго сорта — более четырех пороков, указанных в табл. 3.

1.2.21. Длина куска кружев должна быть:

для розничной торговли — 10—50 м;

для промышленной переработки — не менее 90 м при ширине кружев до 20 мм и 100—120 м при ширине свыше 20 мм.

1.2.22. Количество отрезов в куске должно быть не более:

для розничной торговли — двух в первом сорте и трех — во втором;

для промышленной переработки — девять.

Таблица 3

Наименование порока	Размер или количество пороков
Отсутствие (незаработка) узорной, обводной нити, см	1
Отличающаяся по натяжению узорная нить (петляние)	Заметная
Затяжка длиной до 0,5 см, шт.	1
Сброс одной петли в разных местах, случаев	3
Штрихи	Малозаметные
Перекос, %	4
Разнооттеночность	Малозаметная

Примечание. Допускаются малозаметные поперечные уплотнения и разреженные полосы для кружев в полотне.

1.2.23. Длина наименьшего отреза должна быть не менее:

для розничной торговли — 1 м для первого сорта и 0,75 м — для второго; для промышленной переработки — 1 м.

1.3. Маркировка

1.3.1. Для маркировки готовых кружев должны применяться клеймо и ярлык.

1.3.2. Клеймо должно проставляться на обоих концах куска на расстоянии не более 1 см от края куска смываемой краской и содержать номер контролера ОТК. Цвет краски клейма должен отличаться от цвета кружев.

1.3.3. Ярлык должен быть из бумаги картона и др. материалов и прикрепляться к куску кружев способом, обеспечивающим его сохранность.

Ярлык для кружев второго сорта должен иметь цветную полосу по диагонали.

1.3.4. Ярлык может быть:

прикреплен на 3—5 рулонов кружев, намотанных на один вкладыш; вложен внутрь коробки с кружевами для промышленной переработки одного артикула, цвета и сорта.

1.3.5. На ярлыке, прикрепляемом к одному или нескольким кускам (рулонам) кружев, должны быть указаны:

наименование изделия;

номер артикула и рисунка;

ширина;

сорт;

длина.

1.3.6. На ярлыке, прикрепляемом к нескольким кускам (рулонам) кружев, проставляют общую длину, реквизит «ширина» — не указывают.

1.3.7. На упаковочных ярлыках должны быть указаны:

наименование и местонахождение предприятия-изготовителя;

наименование изделия;
номер артикула и рисунка;
ширина;
цвет;
общая длина;
количество кусков (рулонов);
сорт;
обозначение настоящего стандарта;
номер упаковщика;
дата выпуска (месяц, год).

1.3.8. Для набивных кружев и кружев с цветными нитями при заполнении реквизита «цвет» указывать соответственно: «набивные» и «ЦВН», а при наличии в упаковочной единице кружев трех и более цветов — «сборная цветная».

1.3.9. Кружева, выпускаемые с условными вырезами, маркируют в соответствии с п. 1.3.7 с дополнительными указаниями: количество полос (для полотна), длина кружев без условных вырезов, количество условных вырезов, общая длина условных вырезов.

Реквизиты «общая длина», а для полотна и «количество кусков (рулонов)» не проставляют.

1.3.10. Нанесение реквизитов на ярлыки производят типографским, электрографическим или другим способом.

Реквизиты должны быть четкими, разборчивыми, несмываемыми.

Отдельные реквизиты и обозначения могут проставлять печатным способом или штампом.

наносятся реквизиты на обе стороны ярлыка, прикрепляемого к куску.

1.3.11. Транспортная маркировка кружев — по ГОСТ 7000 с нанесением манипуляционных знаков по ГОСТ 14192: «Боится сырости» и «Крюками непосредственно не брать».

1.4. Упаковка

1.4.1. Кусок кружев для розничной торговли длиной до 10 м наматывают во всю ширину на картонную прокладку, свыше 10 м — в рулоны с вкладышем или без него.

Допускается на один вкладыш наматывать параллельно три куска кружев.

1.4.2. Кружева для промышленной переработки наматывают во всю ширину в рулоны с вкладышем.

Допускается:

наматывать кружева в рулоны без вкладыша по согласованию с потребителем;

наматывать узкие кружева шириной до 30 мм на один вкладыш 3—5 рулонов;

по согласованию с потребителем изменять вид намотки.

1.4.3. Куски кружев, намотанные в рулоны или на прокладки, упаковывают в коробки из картона: для торговли — одного артикула и сорта, для промышленной переработки — одного артикула, рисунка и сорта.

Допускается по согласованию с потребителем изменять вид упаковки.

1.4.4. Коробки из картона должны соответствовать требованиям ГОСТ 12301 или должны быть изготовлены из картона по ГОСТ 7933.

1.4.5. Общая длина кружев в коробке должна быть не менее 200 м.

1.4.6. Каждую коробку обандероливают. На одну из торцевых сторон коробки или пачки наклеивают ярлык с указанием реквизитов, перечисленных в п. 1.3.7, на противоположную сторону наклеивают ярлык с обозначением товарного знака предприятия-изготовителя или бумажный талон со штампом предприятия.

1.4.7. Каждую коробку перевязывают крестообразно различными обвязочными материалами (шпагат, тесьма, лента, шнур), в том числе отходами собственного производства, обеспечивающими прочность при транспортировании.

1.4.8. Кружева, выпускаемые в полотне, упаковывают по ГОСТ 19864 с дополнением: длина полотна в пачке должна быть не менее 40 м, масса — не более 15 кг.

2. ПРИЕМКА

Правила приемки — по ГОСТ 16218.0.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 16218.0.

3.2. Определение линейных размеров кружев — по ГОСТ 16218.1 с дополнением: ширину кружев с фигурными краями измеряют в самом широком месте. При возникновении разногласий измерения ширины кружев проводят в пяти местах, располагая линейку перпендикулярно кромке.

3.3. При определении длины куска зубцы кружев располагают вдоль линейки без натяжения и складок. Результаты всех измерений складывают. Длину куска определяют с погрешностью не более 1 см.

3.4. Определение линейной плотности — по ГОСТ 16218.2.

3.5. Определение плотности кружев по вертикали (число петельных рядов) — по ГОСТ 16218.4 с дополнением:

плотность кружев может определяться непосредственным подсчетом количества петельных рядов на 50 мм.

3.6. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.0, ГОСТ 9733.1, ГОСТ 9733.3, ГОСТ 9733.5, ГОСТ 9733.6, ГОСТ 9733.27.

3.7. Определение содержания аппрета — по ГОСТ 25617.

3.8. Определение изменения линейных размеров после мокрой обработки — по ГОСТ 17729.

3.9. Определение перекоса — по ГОСТ 8846.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Комитетом легкой промышленности СССР

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Б. М. Сосипатров, канд. техн. наук (руководитель темы); **И. И. Ельцова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 20.01.92 № 37

3. Срок первой проверки — 1997 г.
   Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 21746—76**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 15.007—88	1.2.1
ГОСТ 7000—80	1.3.11; разд. 4
ГОСТ 7933—89	1.4.4
ГОСТ 8846—87	3.9
ГОСТ 9733.0—83	3.6
ГОСТ 9733.1—83	3.6
ГОСТ 9733.3—83	3.6
ГОСТ 9733.5—83	3.6
ГОСТ 9733.6—83	3.6
ГОСТ 9733.27—83	3.6
ГОСТ 12301—81	1.4.4
ГОСТ 14192—77	1.3.11
ГОСТ 16218.0—82	Разд. 2; 3.1
ГОСТ 16218.1—82	3.2
ГОСТ 16218.2—82	3.4
ГОСТ 16218.4—82	3.5
ГОСТ 17729—72	3.8
ГОСТ 19864—89	1.4.8
ГОСТ 23627—89	1.2.7
ГОСТ 25617—83	3.7

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 17.02.92 Подп. в печ. 23.03.92 Усл. п. л. 0,625. Усл. кр.-отт. 0,63. Уч.-изд. л. 0,48. Тир. 729

Орлена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 963

gost.e-ecolog.ru