УДК 677.494.072.6.001.4:006.354 Группа М99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТИ ТЕКСТУРИРОВАННЫЕ

Метод определения пороков внешнего вида и внутрибобинных пороков

Textured yarns.
Method for determination of appearance and inter-bobbin derects

ГОСТ 28447.6—90

ОКСТУ 2209

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96

Настоящий стандарт распространяется на текстурированные, получаемые текстурированием химических нитей на машинах ложного кручения, однородные искусственные и комбинированные (искусственные с синтетическими) крученые и армированные нити, а также пневмотекстурированные химические нити, получаемые аэродинамическим способом текстурирования, и устанавливает метод определения пороков внешнего вида и внутрибобинных пороков.

Сущность метода заключается в определении пороков:
внешнего вида — осмотром поверхности единиц продукции;
внутрибобинных — путем подсчета пороков на нити определенной длины.

Виды пороков, определяемые по настоящему стандарту, приведены в приложении 1.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

От отобранных по ГОСТ 6611.0 упаковочных единиц для определения пороков внешнего вида отбирают не менее 20 единиц продукции, внутрибобинных пороков — не менее 10.

2. АППАРАТУРА

Для определения пороков применяют:
сериплан, мотовило экранное или аналогичный прибор;
весы настольные по ГОСТ 22497;
линейки металлические по ГОСТ 427 (две);
лампы люминесцентные по ГОСТ 6825;
лампы накаливания по ГОСТ 2239.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Перед испытанием единицы продукции подвергают внешнему осмотру. Если при этом обнаружены единицы продукции с механическим повреждением, пороки их не определяют и такие единицы продукции заменяют.

При осмотре определяют число узлов на верхнем торце каждой единицы продукции.

3.2. На каждой единице продукции на внутренней стороне патрона ставят порядковый номер и надевают их на вертикальные шпильки в соответствующем порядке.

3.3. На верху сериплана или экранного мотовила устанавливают светильник с люминесцентными лампами или лампами накаливания. Освещенность подбирают такой, чтобы четко были видны все пороки на нити. Отражательная поверхность светильников должна быть окрашена в белый цвет.

3.4. Перед определением внутрибобинных пороков от каждой единицы продукции отматывают и отбрасывают не менее 10 м нити.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Определение пороков внешнего вида

4.1.1. Пороки на каждой единице продукции определяют осмотром ее поверхности и подсчетом их по видам.

4.1.2. Бугристость измеряют двумя металлическими линейками, накладывая одну на выступ слоев нити параллельно плоскости торца единицы продукции, а другую — устанавливая перпендикулярно к ее основанию.

4.2. Определение внутрибобинных пороков

4.2.1. После установления отобранных единиц продукции на шпильки сериплана или экранного мотовила проводят заправку нити через систему направляющих роликов, глазков и регулируемых тарельчатых нитенатяжителей.

Допускается при определении этих пороков (кроме сгонов нити) регулируемые тарельчатые нитенатяжители не применять.

При определении сгонов натяжение нити между нитенатяжителем и барабаном или доской прибора — (3 ± 1) мН/текс.

4.2.2. С каждой единицы продукции наматывают на сериплан, экранное мотовило или другой прибор не менее 1000 м нити при скорости (115 ± 35) м/мин.

При возникновении разногласий применяют скорость наматывания (90 ± 10) м/мин.

Каждую плоскость с намотанными нитями просматривают и подсчитывают обнаруженные пороки.

4.2.3. При наличии сгонов металлической линейкой измеряют высоту петли (выступ) одного компонента с погрешностью 1 мм

и подсчитывают сгоны, высота которых больше указанной в нормативно-технической документации на нити.

4.2.4. Узлы, не выведенные на верхний торец единицы продукции, замотанные внутрь, подсчитывают по разности между узлами до и после размотки на сериплане или экранном мотовиле.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Пороки внешнего вида всех осмотренных единиц продукции, подсчитанные по видам, пересчитывают на условную массу нити с точностью до первого десятичного знака с последующим округлением до целого числа.

5.2. Внутрибобинные пороки по каждому виду суммируют и пересчитывают на условную длину 10 000 м нити с точностью до второго десятичного знака с последующим округлением до первого десятичного знака.

5.3. Протокол испытания приведен в приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ВИДЫ ПОРОКОВ, ОПРЕДЕЛЯЕМЫЕ ПО НАСТОЯЩЕМУ СТАНДАРТУ

1. Пороки внешнего вида:
узлы;
шишки и налеты;
хорды на торцах единицы продукции;
пятна и штрихи;
бугристость;
сползание нити на края единицы продукции;
пушистость (для пневмотекстурированных нитей).
2. Внутрибобинные пороки:
шишки и налеты;
групповые обрывы элементарных нитей (кроме пневмотекстурированных нитей);
отсутствие одного из компонентов для комбинированной нити;
пушистость и непротекстурированные участки (для пневмотекстурированных нитей);
сгоны отдельных компонентов;
несвязанные концы нитей.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать:
наименование продукции;
номер партии;
вид прибора;
результаты испытания;
дату испытания;
подпись ответственного за проведение испытания.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом легкой промышленности при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. Ю. Тамашаускене (руководитель темы); Р. И. Саргаутите; А. А. Кучингис, д-р техн. наук; М. Б. Корсакене

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.06.90 № 1491

3. **ВЗАМЕН** ОСТ 6—06—А10—85

4. Срок первой проверки — 1995 г.
Периодичность проверки — 5 лет

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 427—75	2
ГОСТ 2239—79	2
ГОСТ 6611.0—73	1
ГОСТ 6825—74	2
ГОСТ 22497—75	2

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. И. Морозова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 05.07.90 Подп. в печ. 19.09.90 1,75 усл. печ. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,32 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 25 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2047