26666.7-89

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕХ ИСКУССТВЕННЫЙ ТРИКОТАЖНЫЙ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ И ПЛОЩАДИ

ГОСТ 26666.7—89

Издание официальное

3 коп. БЗ 10—89/856

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.8:677.075.083:006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕХ ИСКУССТВЕННЫЙ ТРИКОТАЖНЫЙ

Методы определения линейных размеров и площади

Man-made knitted fur. Method for determination of linear dimensions and area

ГОСТ 26666.7—89

ОКСТУ 8409

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на искусственный трикотажный мех и устанавливает методы определения линейных размеров (длины и ширины) куска меха, а также его площади.

Сущность методов заключается в измерении длины и ширины куска меха и определении площади по результатам измерения длины и ширины.

Термины, применяемые в стандарте и их определения, приведены в приложении.

1. АППАРАТУРА

1.1. Для определения линейных размеров куска меха применяют следующие средства измерений и устройства.

1.1.1. Мерильный стол (далее — стол) с гладкой горизонтальной поверхностью длиной не менее 3 м и шириной не менее 1,6 м, с жестко прикрепленной к столу в продольном направлении измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502 длиной не менее 3 м.

1.1.2. Машина для измерения длины и ширины текстильного полотна (далее — машина) по нормативно-технической документации.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена
© Издательство стандартов, 1990

★

1.1.3. Измерительная металлическая рулетка по ГОСТ 7502 длиной не менее 2 м, жестко прикрепленная к деревянному основанию (планке).

1.1.4. Измерительная металлическая линейка по ГОСТ 427 длиной 1 м или брусковый деревянный метр.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Измерение линейных размеров куска меха следует выполнять методом непосредственной оценки длины и ширины куска меха при помощи отсчетного устройства, установленного на машине, или измерительной рулетки (линейки).

2.2. Метод определения площади куска меха заключается в определении числового значения по формуле, указанной в п. 3.3.

2.3. Измерения проводят в климатических условиях производственных цехов предприятий по ГОСТ 12.1.005, при возникновении разногласий — по ГОСТ 10681.

2.4. Определение длины куска меха

2.4.1. При определении длины куска меха на столе кромку куска меха располагают параллельно краю стола, к которому прикреплена металлическая рулетка по п. 1.1.1, а начало куска совмещают с началом отсчета на рулетке.

2.4.2. Измерение проводят при перемещении куска меха без натяжения по плоскости стола, обозначая на куске участки длиной 3 м с допускаемой погрешностью ±0,01 м.

Последний участок куска меха длиной более 0,5 м и менее 3 м измеряют рулеткой по п. 1.1.3 с допускаемой погрешностью ±0,01 м, а длиной менее 0,5 м — металлической линейкой по ГОСТ 427 по самой короткой части участка с допускаемой погрешностью ±0,005 м.

2.4.3. При определении длины куска меха на машине длину регистрирует отсчетное устройство, установленное на машине по п. 1.1.2.

Перед началом измерения отсчетное устройство устанавливают на нуль.

Допускаемая погрешность измерения длины куска меха на машине не должна превышать допускаемой погрешности измерения по ГОСТ 27641 для машин типа I, III класса точности.

2.4.4. При определении длины куска меха предприятием-изготовителем и предприятием-потребителем меха при помощи различных средств измерений (соответственно на машине или на столе) допускаемая разница в измерениях этими методами не должна превышать допускаемой погрешности измерения длины куска меха на машине по п. 2.4.3.

2.5. Определение ширины куска меха

2.5.1. При определении ширины куска меха измеряемую часть куска меха располагают на столе так же, как и при измерении длины.

2.5.2. При измерении ширины куска меха измерительную рулетку по п. 1.1.3 располагают перпендикулярно кромке куска так, чтобы нулевая отметка шкалы рулетки совпадала с одним краем куска меха.

Измерение ширины куска меха с обеими кромками проводят через каждые 3 м, начиная с расстояния 1,5 м от конца куска, с допускаемой погрешностью ±0,01 м.

2.5.3. Измерение ширины куска меха проводят на машине по п. 1.1.2 при помощи рулетки, стационарно установленной на машине, через каждые 3—4 м, допускаемая погрешность измерения по п. 2.5.2.

2.6. Результат измерения должен быть записан по форме, принятой на предприятии.

2.7. При возникновении разногласий измерение длины и ширины куска меха проводят в соответствии с п. 1.1.1.

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. Длину куска меха на столе (L) в метрах вычисляют по формуле

$$L = 3n + l_к,$$

где n — число трехметровых участков;

$l_к$ — длина последней части куска меха (менее 3 м), м.

Вычисление длины куска меха проводят с точностью до второго десятичного знака.

3.2. Ширину куска меха (b) в сантиметрах вычисляют как среднее арифметическое результатов всех измерений.

Вычисление проводят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

3.3. Площадь куска меха (S) в квадратных метрах вычисляют по формуле

$$S = Lb,$$

где L — длина куска меха, вычисленная по п. 3.1, или зафиксированная отсчетным устройством машины, м;

b — ширина куска меха, м.

Вычисление площади куска меха проводят с точностью до первого десятичного знака.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ТЕРМИНЫ И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ

Термин	Определение
Искусственный трикотажный мех	По ГОСТ 25562
Длина куска меха	Расстояние между началом и концом единицы продукции
Ширина куска меха	Расстояние между продольными краями, измеряемое в направлении, перпендикулярном этим краям
Погрешность измерения длины куска меха на машине	Разность между результатами измерения длины одного и того же куска меха на машине и вручную
Мерильный стол	По ГОСТ 8.471

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

Л. С. Смирнов, д-р техн. наук; **Е. Н. Савельева**, канд. техн. наук (руководитель темы); **Г. М. Жунковская, Е. П. Боброва**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.12.89 № 3675

3. **Срок первой проверки** — 1996 г.

Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН** РД 17—09—01—87

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 8.471—82	Приложение
ГОСТ 12.1.005—88	2.3
ГОСТ 427—75	1.1.4, 2.4.2
ГОСТ 7502—80	1.1.1, 1.1.3
ГОСТ 10681—75	2.3
ГОСТ 25562—82	Приложение
ГОСТ 27641—88	2.4.3, приложение

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *В. С. Черная*

gost.e-ecolog.ru

Тираж 6000

Сд. в печ. 19.03.90 0,375 усл. печ. л., 0,375 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л
Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1480