МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ

Общие технические условия

Издание официальное

БЗ 5—2001

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Арендным предприятием Украинский научно-исследовательский институт по переработке искусственных и синтетических волокон (АП УкрНИИПВ)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21 октября 1993 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главгосинспекция «Туркменстандартлары»
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 29 марта 2001 г. № 151-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30019.1—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 марта 2002 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

УДК 668.3:677.786.77:006.354 Группа М51

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАСТЕЖКА ТЕКСТИЛЬНАЯ

Общие технические условия

Textile fastener. General specifications

ГОСТ 30019.1—93

МКС 61.040
ОКП 81 5000

Срок введения 2002—03—01

Настоящий стандарт распространяется на текстильную застежку (далее — застежку), предназначенную для использования в объектах техники, товарах народного потребления и продажи населению.

Требования пунктов 1.1.1, 1.1.2, 1.1.5, 1.1.6, 1.1.9, 1.1.11, 1.1.12, 1.1.13, 1.1.14, 1.1.15, 1.1.16, 1.2.1, 1.3.1, 1.3.4, 1.3.7, подраздела 1.4, разделов 2, 3 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

Термины, применяемые в стандарте, и их определения — в соответствии с приложением.

1 Технические требования

1.1 Характеристики

1.1.1 Застежка должна состоять из двух лент (петельной и крючковой) и изготовляться в соответствии с технологической документацией и техническим описанием.

1.1.2 По внешнему виду застежка должна соответствовать:

для товаров народного потребления — образцу-эталону, утвержденному по ГОСТ 15.007 в части обязательных требований;

для объектов техники — образцу, согласованному предприятиями: изготовителем и потребителем.

1.1.3 Назначение, внешний вид, номенклатура прочностных характеристик и специфические условия эксплуатации застежки представлены в таблице 1.

1.1.4 Условное обозначение застежки при заказе и маркировке может состоять из букв «ТЗ» или фирменного (торгового) наименования (например, «контакт»), последовательно записанных и разделенных точкой номеров соответствующих позиций каждой графы таблицы 1 и через тире — номинальной ее ширины.

Если какие-либо графы несущественны для заказчика, вместо значащих цифр в соответствующем месте проставляется цифра 0.

Если при эксплуатации застежка находится под воздействием нескольких видов усилий, их номера, через запятую, указывают в скобках в соответствующем месте.

После цифровых обозначений указывается номер настоящего стандарта и технического описания.

Например: ТЗ 1.1.2 (1.4).0—25 ГОСТ 30019.1—93 (застежка, предназначенная для объекта техники; окраска роли не играет; петельная лента — неворсованная; эксплуатируется при воздействии усилий расслаивания и отрыва; специфических условий эксплуатации нет; номинальная ширина 25 мм).

1.1.5 В рабочем состоянии застежки ленты по 1.1.1 соединены между собой, в нерабочем состоянии — рассоединены.

Издание официальное

Таблица 1

Назначение застежки	Внешний вид лент застежки		Номенклатура показателей прочности застежки	Специфические условия эксплуатации
	окраска крючковой и петельной лент	ворсовая поверхность петельной ленты		
1 Для объектов техники	1 Неокрашенные, неотбеленные	1 Ворсованные	1 Усилие расслаивания	1 Агрессивная среда
2 Для одежды, обуви, товаров народного потребления	2 Отбеленные	2 Неворсованная	2 Усилие сдвига по длине	2 Условия космоса, вакуума, специфических температур, влажности давления и др.
	3 Окрашенные в один цвет		3 Усилие сдвига по ширине	3 Самоприклеивание
	4 Окрашенные в разные цвета		4 Усилие отрыва	4 Другие

Таблица 2

Наименование показателя	Допускаемый уровень для застежки с номинальной шириной, мм			Метод испытания
	До 15 включ.	Св. 15 до 30 включ.	Св. 30 до 60 включ.	
1 Прочность застежки:				
усилие сдвига по длине, Н, не менее	25	50	90	По ГОСТ 30019.2
удельное усилие расслаивания, Н/см, не менее	0,5	0,5	0,5	По ГОСТ 30019.3
2 Устойчивость окраски: к «поту», к сухому трению	По ГОСТ 23627			По ГОСТ 23627 По ГОСТ 9733.6 По ГОСТ 9733.27
3 Отклонение номинальной ширины составляющих застежку лент, мм	± 2	± 2	± 3	По ГОСТ 16218.1

1.1.6 Допускаемый уровень обязательных показателей качества застежки должен соответствовать требованиям таблицы 2.

1.1.7 Допускаемый уровень рекомендуемых показателей качества застежки приведен в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Допускаемый уровень для застежки с номинальной шириной, мм			Метод испытания
	До 15 включ.	Св. 15 до 30 включ.	Св. 30 до 60 включ.	
1 Прочность застежки:				
усилие сдвига по ширине, Н, не менее	20	20	20	По ГОСТ 30019.2
усилие отрыва, Н, не менее	5,5	7,5	15,0	По ГОСТ 30019.4
2 Устойчивость окраски:	По ГОСТ 23627			По ГОСТ 23627
к стирке при 40 °С				По ГОСТ 9733.4
к дистиллированной воде				По ГОСТ 9733.5

1.1.8 Наличие и ширина кромок лент застежки устанавливается по согласованию с потребителем.

1.1.9 В техническом описании должно быть указано:

назначение застежки;

виды сырья и нормативно-техническая документация на них;

линейная плотность сырья;

номинальная ширина и ширина рабочей части застежки;

конкретный уровень и допускаемые отклонения показателей, отнесенных к обязательным настоящим стандартом и договором о поставке.

1.1.10 Техническое описание согласовывается с основным потребителем, утверждается руководителем предприятия-изготовителя и регистрируется этим предприятием.

1.1.11 Застежка должна выпускаться одним сортом.

1.1.12 Сортной продукцией считается застежка, соответствующая обязательным техническим требованиям настоящего стандарта, техническому описанию и допускаемым порокам внешнего вида (далее — порокам) составляющих ее лент.

Остальная продукция относится к продукции с производственными недостатками и поставляется по специальным договорам.

1.1.13 Наименование и определение пороков, допускаемые размеры и их число — в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

Наименование порока (термин)	Допускаемое число и размеры порока на кусок ленты условной длины	Определение порока (термина)
1 Ворсовая плешина	Не допускается	ГОСТ 25506
2 Дыра	То же	ГОСТ 25506
3 Залом	"	ГОСТ 25506
4 Групповые вытянутые или разорванные в процессе ворсовые петли	Не допускаются	—
5 Затек краски	То же	ГОСТ 25506
6 Осыпание края кромки, полученной в процессе разрезания	"	—
7 Петляние нити по краю	Св. 0,2 см по ширине ленты	ГОСТ 18827
8 Подплетина	Не более 3 (размером до 0,5 см включ.)	ГОСТ 25506
9 Кривизна	Не более 3 см	ГОСТ 18827
10 Пятна грязные	Площадью не более 0,5 $см^2$	ГОСТ 18827
11 Участки крючковой ленты с неразрезанными поперечными рядами петель	Не более 3 (не более двух смежных рядов)	—
12 Пропуск крючков одного ряда:		—
поперечного	Допускается	
продольного (кроме крайнего)	До 5 см включ.	
13 Деформированные крючки одного продольного ряда	Не более 10 см	Крючки, отличающиеся по форме и выступающие над уровнем ворсовой поверхности
14 Волнистость ленты	Допускается	Неровная поверхность ленты, вызывающая ее неполное прилегание к плоскости и заметная в рулоне

Примечания

1 Определение кривизны — по ГОСТ 16218.1.

2 Размер порока определяют по наибольшей его протяженности линейкой по ГОСТ 427.

1.1.14 Допускаемое число пороков на кусок ленты условной длины 1 м не должно быть более пяти.

При отклонении фактической длины куска от условной число допускаемых пороков соответственно пересчитывают.

1.1.15 В лентах застежки пороком не считают:

малозаметные продольные и поперечные полосы от крашения;

неразрезанные петли крайнего продольного ряда и отдельные петли крючковой ленты;

отдельные вытянутые или разорванные петли петельной ленты.

1.1.16 Недопускаемые пороки и пороки, превышающие размеры, указанные в таблице 4, должны быть вырезаны на предприятии-изготовителе.

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 Сырье и материалы, используемые для изготовления лент застежки, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

1.2.2 При входном контроле сырья на предприятии-изготовителе рекомендуется оценивать показатель жесткости мононитей, используемых для изготовления крючковой ленты застежки.

1.3 Комплектность

1.3.1 Застежка должна выпускаться в рулонах комплектно.

Комплектом считают петельную и крючковую ленты, раздельно намотанные в два рулона или соединенные между собой и намотанные в один рулон, одинаковой суммарной длины, номинальной ширины и цвета.

1.3.2 В рулоне застежки длиной 15 м или комплекте, состоящем из двух рулонов петельной и крючковой лент по 15 м каждый, допускается не более пяти отрезков; на каждые последующие 3 м застежки или комплекта допускается еще один отрезок.

1.3.3 Суммарная длина (сумма длин отрезков по 1.3.2) каждой составляющей застежку ленты в рулоне или комплекте — в соответствии с ГОСТ 19411.

1.3.4 Допускаемое отклонение фактической длины застежки или составляющих ее лент от указанной на ярлыке должно быть не более 2 %.

1.3.5 Длины отрезков петельных и крючковых лент в рулонах могут быть разными.

1.3.6 Допускается по согласованию с потребителем комплектовать ленты застежки разного цвета.

1.3.7 Минимальная длина отрезка ленты для застежки, предназначенной для розничной торговли, должна быть не менее 0,5 м.

1.3.8 Минимальная длина отрезка ленты для застежки, предназначенной для промышленной переработки и объектов техники, зависит от назначения застежки и предусматривается в договоре на поставку.

1.3.9 Застежка длиной менее указанной в 1.3.7 и 1.3.8 может быть отнесена к мерному лоскуту в соответствии с ГОСТ 19411.

1.4 Маркировка

1.4.1 Маркировка застежки — по ГОСТ 19411 с указанием номинальной ширины застежки.

1.4.2 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги».

1.5 Упаковка

1.5.1 Первичная упаковка — по ГОСТ 19411.

Число комплектов застежки, упакованных в коробку, может быть различным в зависимости от ширины.

1.5.2 Упаковка для транспортирования — по ГОСТ 7000.

Допускается транспортировать застежку в первичной упаковке по п. 1.5.1.

2 Приемка

2.1 Правила приемки — по ГОСТ 16218.0.

Единицей продукции является комплект.

2.2 Периодичность контроля физико-механических показателей:

- обязательные показатели прочности застежки и ее линейные размеры предприятие-изготовитель проверяет для каждой партии;

- испытания застежки на устойчивость окраски проводятся предприятием-изготовителем при разработке и постановке на производство новой продукции или в случае изменения рецептуры или технологии крашения;

- остальные показатели — только при разработке и постановке продукции на производство (если в договоре о поставке не указано иначе).

3 Методы контроля

3.1 Пороки внешнего вида определяют просмотром каждой ленты застежки в расправленном виде на браковочной машине или столе с лицевой стороны.

3.2 Отбор проб — по ГОСТ 16218.0.

Длина точечной пробы должна быть не менее суммы длин элементарных проб, необходимых для испытания застежки по показателям, оценивающим ее качество.

3.3 Определение прочности застежки, устойчивости окраски — по нормативно-технической документации, указанной в таблицах 2 и 3.

3.4 Определение линейных размеров лент застежки — по ГОСТ 16218.1.

3.5 Определение ширины рабочей части застежки — по ГОСТ 30019.4.

4 Транспортирование и хранение

4.1 Транспортирование

Транспортирование застежки проводится всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

4.2 Хранение

Хранение застежки производится в первичной упаковке в крытых складских помещениях на стеллажах на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов, 0,2 м от пола с обеспечением защиты от попадания солнечных лучей и влаги.

5 Техника безопасности

5.1 Застежка представляет собой термостойкую, невзрывоопасную, нетоксичную, химически инертную при комнатной температуре продукцию.

5.2 При изготовлении застежки необходимо соблюдать «Правила обеспечения безопасности труда работающих на предприятиях (объединениях) и в организациях текстильно-галантерейной промышленности», утвержденные 29.01.90.

5.3 Рабочие усилия, воздействующие на застежку в процессе ее эксплуатации, не должны превышать предельные (минимальные) значения показателей прочности, указанные в настоящем стандарте и техническом описании.

6 Указания по эксплуатации

6.1 Стирка застежки производится в рабочем состоянии вручную при температуре не более 40 °С в короткий промежуток времени. Во время стирки застежка стирается только слегка вручную без выкручивания.

6.2 Застежка не подвергается глажению.

6.3 Химическая чистка застежки производится тетрахлорэтиленом (перхлорэтиленом) с применением обычных процессов обработки.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие застежки обязательным требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения застежки — один год со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
(справочное)

Термины, применяемые в стандарте, и их определения

Термин	Определение
1 Застежка текстильная	Разъемное изделие, состоящее из двух ворсовых лент (петельной и крючковой), соединенных между собой за счет проникновения элементов сцепления их друг в друга
2 Лента петельная	Составляющая застежку лента, элементы сцепления которой представляют собой регулярно расположенные замкнутые петли (разворсованные или неразворсованные) из синтетической мононити в несколько сложений, образующие ворсовую поверхность
3 Лента крючковая	Составляющая застежку лента, элементы сцепления которой представляют собой регулярно расположенные петли с односторонними боковыми надрезами из синтетической мононити, образующие ворсовую поверхность
4 Ворсовая поверхность	Лицевая сторона составляющих застежку лент, на поверхности которой расположены элементы сцепления (петли или крючки), образованные в процессе ткачества из нитей ворсовой основы
5 Грунт ленты	Изнаночная сторона составляющих застежку лент, поверхность которой не имеет ворса и образована переплетением нитей коренной, ворсовой основ и утка
6 Рабочее состояние застежки	Пункт 1.1.5 настоящего стандарта
7 Нерабочее состояние застежки	Пункт 1.1.5 настоящего стандарта
8 Рабочая часть застежки	Находящиеся в зацеплении ворсовые поверхности крючковой и петельной лент, образующих застежку
9 Прочность застежки	Способность застежки выдерживать определенную нагрузку без отделения или смещения составляющих ее лент относительно друг друга
10 Сдвиг лент застежки	Процесс смещения лент застежки относительно друг друга параллельно плоскости их сцепления (контакта) без изменения расстояния между ними
11 Усилие сдвига	Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление сдвигу лент относительно друг друга
12 Отрыв лент застежки	Процесс отделения лент застежки относительно друг друга перпендикулярно плоскости их сцепления (контакта)
13 Усилие отрыва	Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление отрыву лент друг от друга
14 Напряжение сдвига (отрыва)	Предельное значение напряжения, возникающего в элементах сцепления лент в момент сдвига (отрыва) и определяемое отношением величины усилия сдвига (отрыва) к площади контакта ворсовых поверхностей лент застежки при проектировании нового ассортимента
15 Расслаивание застежки	Процесс отделения лент застежки друг от друга путем перемещения их концов перпендикулярно плоскости сцепления (контакта)

Термин	Определение
16 Удельное усилие расслаивания	Показатель прочности застежки, характеризующий сопротивление расслаиванию ее, определяемый отношением величины усилия расслаивания к ширине рабочей части застежки
17 Единица продукции	Комплект, состоящий из петельной и крючковой лент, скомплектованных в один рулон или случайно подобранных из одной упаковочной единицы двух рулонов петельной и крючковой лент

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 15.007—88	1.1.3
ГОСТ 427—75	1.1.13
ГОСТ 7000—80	1.5.2
ГОСТ 9733.4—83	1.1.7
ГОСТ 9733.5—83	1.1.7
ГОСТ 9733.6—83	1.1.6
ГОСТ 9733.27—83	1.1.6
ГОСТ 14192—96	1.4.2
ГОСТ 16218.0—93	2.1; 3.2
ГОСТ 16218.1—93	1.1.6; 1.1.13; 3.4
ГОСТ 18827—88	1.1.13
ГОСТ 19411—88	1.3.3; 1.3.9; 1.4.1; 1.5.1
ГОСТ 23627—89	1.1.6; 1.1.7
ГОСТ 25506—82	1.1.13
ГОСТ 30019.2—93	1.1.6; 1.1.7
ГОСТ 30019.3—93	1.1.6
ГОСТ 30019.4—93	1.1.7; 3.5

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *О.В. Арсеевой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 18.07.2001. Подписано в печать 20.08.2001. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,97.
Тираж экз. С 1875. Зак. 791.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru