ГОСТ 16218.2—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНОЙ ПЛОТНОСТИ И МАССЫ

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 16218.2—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 16218.2—82

© ИПК Издательство стандартов, 1995

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

УДК 688.3.001.4:677:006.354 Группа М59

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

Метод определения линейной плотности и массы

Smallwares. Method for determination of the linear density and mass

ГОСТ 16218.2—93

ОКСТУ 8150

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных текстильно-галантерейных изделий и устанавливает метод определения их линейной плотности и массы.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения указаны в приложении 1.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Отбор проб — по ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением: для определения линейной плотности и массы текстильно-галантерейных изделий используют точечные пробы длиной не менее 350 мм или используют пробы без дополнительного разрезания, отобранные для определения других показателей.

2. АППАРАТУРА

Для проведения испытаний применяют:

весы лабораторные любого типа 3-го или 4-го класса по ГОСТ 24104 с погрешностью взвешивания не более 0,2% от измеряемой массы;

линейку измерительную по ГОСТ 427 или ОСТ 2—Д68—1 с ценой деления 1 мм;

рулетку по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм;

весы технические 4-го или 5-го класса по ГОСТ 7328.

Издание официальное

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

Пробы перед испытанием должны быть выдержаны в свободном состоянии в климатических условиях по ГОСТ 10681 не менее 24 ч.

В этих же условиях проводят испытания.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Точечную пробу или группу проб взвешивают на весах и определяют массу проб в граммах.

Одновременно измеряют длину каждой точечной пробы в метрах с погрешностью не более ± 1 мм. При измерении длины пробу расправляют на горизонтальной поверхности без вытягивания.

4.2. При приемке-сдаче изделий определяют нормированную (кондиционную) линейную плотность или массу.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную плотность точечной пробы ($T_{т.п}$) в граммах на метр вычисляют по формуле

$$T_{т.п}=\frac{m_{т.п}}{L_{т.п}},$$

где $m_{т.п}$ — масса точечной пробы, г;

$L_{т.п}$ — длина точечной пробы, м.

5.2. Фактическую линейную плотность изделия ($T_ф$) в граммах на метр определяют как среднее арифметическое результатов измерений линейной плотности точечных проб или путем взвешивания с последующим вычислением по формуле

$$T_ф=\frac{m}{\Sigma L_{т.п}},$$

где m — масса всех точечных проб, взвешенных одновременно, г;

$\Sigma L_{т.п}$ — сумма длин всех взвешенных точечных проб, м.

Допускается определять линейную плотность изделия в граммах на 10 или 100 м.

5.3. Нормированную (кондиционную) линейную плотность изделий ($T_н$) в граммах на метр определяют по формуле

$$T_н=T_ф\cdot\frac{(100+W_н)}{(100+W_ф)},$$

где $T_ф$ — фактическая линейная плотность изделия, определяемая в соответствии с п. 5.2, г/м;

$W_н$ — нормированная (кондиционная) влажность сырья, %;
$W_ф$ — фактическая влажность изделия, %.

5.4. Для изделий технического назначения допускается определять нормированную кондиционную) массу ($M_н$) в килограммах, которую вычисляют по формуле

$$M_н = M_ф \cdot \frac{(100+W_н)}{(100+W_ф)},$$

где $M_ф$ — фактическая масса нетто, определяемая непосредственным взвешиванием на технических весах 4-го или 5-го класса, кг;
$W_н$ — нормированная (кондиционная) влажность сырья, %;
$W_ф$ — фактическая влажность изделия, %.

5.5. Для изделий, изготовленных из пряжи или нитей различного вида, нормированную (кондиционную) влажность ($W_{нс}$) в процентах вычисляют по формуле

$$W_{нс} = \frac{\Sigma (P_x \cdot W_x)}{100},$$

где W_x — нормированная (кондиционная) влажность пряжи или нити отдельных видов, входящих в состав изделия, %;
P_x — доля в общей массе различной пряжи или нити, входящей в состав изделия, %.

5.6. За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, вычисленное с точностью до второго десятичного знака и округленное до первого десятичного знака.

5.7. Протокол (свидетельство) испытания должен содержать данные, указанные в приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ, И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термин	Буквенное обозначение	Определение
Линейная плотность	T	По ГОСТ 10878
Нормированная (кондиционная) линейная плотность	$T_н$	Линейная плотность, приведенная к нормированной влажности
Нормированная (кондиционная) влажность	$W_н$	По ГОСТ 6611.4
Фактическая влажность	$W_ф$	По ГОСТ 6611.4

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПРОТОКОЛ (СВИДЕТЕЛЬСТВО) ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:
место проведения испытания;
климатические условия, в которых проводили испытание;
данные для идентификации изделия (номер партии, наименование, номер артикула, сорт и т. п.);
среднее значение линейной плотности изделия или масса;
дату проведения испытания;
обозначение настоящего стандарта;
фамилию и подпись лица, проводившего испытания, заверенные печатью или штампом предприятия.

Допускается составлять общий протокол испытаний по всем физико-механическим показателям для каждой проверяемой партии изделий.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 427—75	Разд. 2
ГОСТ 6611.4—73	Приложение 1
ГОСТ 7328—82	Разд. 2
ГОСТ 7502—89	Разд. 2
ГОСТ 10681—75	Разд. 3
ГОСТ 10878—70	Приложение 1
ГОСТ 16218.0—93	Разд. 1
ГОСТ 24104—88	Разд. 2
ОСТ 2—Д68—1—84	Разд. 2

Редактор **Т. П. Шашина**
Технический редактор **Н. С. Гришанова**
Корректор **А. С. Черноусова**

Сдано в наб. 26.05.95 Подп. в печ. 31.07.95. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47. Уч.-изд. л. 0,25. Тир. 339 экз. С 2699

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник»
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 580

gost.e-ecolog.ru