ГОСТ Р 50576—93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИЗДЕЛИЯ ПЕРО-ПУХОВЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—12—91/1208



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 645.482:006.354 Группа У21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИЗДЕЛИЯ ПЕРО-ПУХОВЫЕ

Общие технические условия

ГОСТ Р 50576—93

Feather and down consumer goods
Specifications

ОКП 92 1893

Дата введения 01.07.94

Настоящий стандарт распространяется на изделия бытового назначения и изделия для военнослужащих, выработанные с наполнителем из перо-пухового полуфабриката.

Стандарт не распространяется на изделия для альпинистов и туристов.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от назначения перо-пуховые изделия подразделяют на группы в соответствии с табл. 1.

1.2. Изделия вырабатывают: пуховые, полупуховые и перовые; мешки спальные и изделия 3-й группы — пуховые.

1.3. Перо-пуховые изделия (кроме подушек) подразделяют на изделия 1-го и 2-го сортов.

1.3.1. Сорт изделия 1-й или 2-й группы устанавливают в зависимости от производственно-швейных дефектов (см. п. 3.2.1) и пороков внешнего вида тканей в соответствии с приложением (табл. 3).

1.3.2. Сорт комплекта изделий 1 и 2 группы устанавливают по изделию низшего сорта.

1.3.3. Сорт изделия 3-й группы устанавливают по ГОСТ 12566 и ГОСТ 11259.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Таблица 1

Группа	Назначение изделия	Примерный ассортимент
1	Спальные	Одеяло, подушка, матрац, перина и др.
2	Декоративные	Покрывало, декоративная подушка, валик, комплект для салонов легковых автомобилей, детский комплект для коляски, спальный мешок и др.
3	Верхняя одежда	Пальто, куртка, жилет и др.

2. РАЗМЕРЫ

2.1. Изделия 1-й и 2-й групп должны соответствовать размерам, установленным табл. 2.

Таблица 2

Наименование изделия	Размеры изделия, см	
	Длина	Ширина
Одеяло:		
двойное	205	172
полуторное	205	140
детское	118	118
	140	110
Стеганая перинка для дивана:		
	120	70
	205	70
	205	90
	205	120
	205	140
Перина, матрац:		
	205	70
	205	90
	205	120
	205	140
Подушка:		
	38	38
	60	60
	68	68
	78	78
	96	60

2.2. Допускаемые отклонения по длине и ширине изделия ±2 см.

2.3. Допускается по согласованию с потребителем вырабатывать изделия других размеров.

2.4. Изделия 2-й группы должны соответствовать размерам детских колясок, салонов легковых автомобилей и мягкой мебели.

2.5. Изделия 3-й группы по размерам должны соответствовать ГОСТ 17521, ГОСТ 17522, ГОСТ 17916, ГОСТ 17917, ГОСТ 23167.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Перо-пуховые изделия должны быть выработаны в соответствии с требованиями настоящего стандарта, нормативно-технического документа на изделие, образца-эталона по ГОСТ 15.009 (изделия 1-й и 2-й группы), образца-эталона по ГОСТ 15.007 (изделия 3-й группы) или другого образца-эталона, технологических инструкций и технического описания модели, утвержденных в установленном порядке.

3.2. Характеристика изделий

3.2.1. Изделия 1-й и 2-й группы должны быть выработаны в одной или двух наволочках (нижней и верхней).

Верхние и нижние наволочки одеял и покрывал, наволочки стеганых перин и перинок для диванов, нижние наволочки подушек должны быть из целых полотнищ или из полотнищ с надставками шириной не менее 10 см по всей длине полотнища.

Верхние наволочки подушек должны быть без надставок, с клапаном (заход одной стороны наволочки на другую) не менее 25 см, для наволочки размерами 38×38 см — не менее 15 см.

Открытый край изделия должен быть зашит накладным швом с двумя закрытыми срезами шириной от 0,2 до 0,4 см, концы строчек закреплены.

Количество стежков на 5 см машинной строчки должно быть при пошиве не менее 18, при выстегивании изделий (8±1) — для 1-го сорта и (8±2) — для 2-го сорта.

В стеганых изделиях (одеяла, перинки, покрывала) наполнитель должен быть равномерно распределен, строчка при выстегивании изделий должна быть без искривлений, влияющих на внешний вид и прочность изделий, нить строчки хорошо натянута.

Изделия 1-го сорта должны быть без складок и сборок глубиной более 1 см, канта (переход ткани одной стороны на другую) шириной более 1 см, образующихся при выстегивании.

Стачные детали изделия должны быть одного цвета и оттенка, слабая разнооттеночность допускается.

3.2.2. Изделия 3-й группы должны быть выработаны с пуховыми прокладками и соответствовать нормативно-технической документации на изделие.

Классификация стежков, строчек и швов изделий 3-й группы — по ГОСТ 12807. Количество стежков, виды и параметры швов, виды и номера ниток, способы обработки срезов, закрепление концов строчек, требования к обметыванию петель, крепление фурнитуры и отделок должны соответствовать инструкции «Технические требования к соединению деталей швейных изделий».

3.2.3. Требования к раскрою тканей изделий для военнослужащих по ГОСТ 19902, ГОСТ 20757, ГОСТ 21219 и нормативно-технической документации на изделие.

3.2.4. Изделия 2-й и 3-й групп вырабатывают в индивидуальном чехле или без него. Чехол должен быть из отходов основной ткани изделия.

3.3. Требования к сырью и материалам

3.3.1. Для выработки изделий применяют наполнитель из перопуховых полуфабрикатов.

Наполнитель должен быть чистым, без постороннего запаха, не свойственного данному виду перо-пухового полуфабриката, с массовой долей влаги 10-12 %.

Состав и массовая доля полуфабрикатов должны соответствовать приведенным в приложении (табл. 4).

Состав и масса наполнителя в изделии — по нормативно-технической документации.

3.3.2. Для выработки изделий 1-й и 2-й групп применяют следующие материалы.

Хлопчатобумажный тик воздухопроницаемостью не более 30 $дм^3/м^2$ с по ГОСТ 7701 или другой нормативно-технической документации, а также зарубежного производства.

Одеяльные ткани, вырабатываемые по основе из химических комплексных нитей, пряжи и их сочетаний, по ГОСТ 29013.

Шелковые ткани по ГОСТ 28253, ГОСТ 20272 или другие ткани по нормативно-технической документации.

Ткани сатиновой группы по ГОСТ 29298 или другой нормативно-технической документации.

Курточные ткани по ГОСТ 28486 или другой нормативно-технической документации.

Хлопчатобумажные швейные нитки в три сложения торговых номеров 40 [16,5 текс$\times$3$Т_{R_н}$ 50,0 текс (№ 60,6/3)] или 50 [13,0 текс$\times$3$Т_{R_н}$ 39,4 текс (№ 76,9/3)] или шесть сложений торговых номеров 40 [8,5 текс$\times$3$\times$2 $Т_{R_н}$ 53,0 текс (№ 118,0/3/2)] или 50 [7,5 текс$\times$3$\times$2$Т_{R_н}$ 46,8 текс (№ 133,0/3/2)] по ГОСТ 6309.

3.3.3. Для изготовления изделий 3-й группы применяют следующие материалы.

Курточная ткань с отделкой «Лаке» и с пленочным покрытием в один слой по ГОСТ 28486 или другой нормативно-технической документации.

Курточная ткань с водоотталкивающей пропиткой и отделкой «Лаке» по ГОСТ 28486 или другой нормативно-технической документации.

Плащевая ткань зарубежного производства.

Перкаль по ГОСТ 12125.

Эластичная лента по нормативно-технической документации.

Застежка-молния разъемная однозамковая пластмассовая или нейлоновая по нормативно-технической документации.

Застежка текстильная «контакт» по нормативно-технической документации.

Нитки капроновые 15,6 текс×3 и нитки швейные лавсановые 11 текс×2, 11 текс×3, мононить 20 КМП, хлопчатобумажные нитки № 50 (39 текс армированные 35 лл) и шелковые нитки № 33 по нормативно-технической документации.

Применяемые материалы верха и подкладки должны обеспечивать отсутствие миграции наполнителя в процессе эксплуатации изделий.

3.3.4. Для выработки перо-пуховых изделий применяют другие материалы, не снижающие потребительские свойства изделий и соответствующие нормативно-технической документации на конкретное изделие.

3.4. Маркировка

3.4.1. Для маркировки изделия применяют товарный ярлык и ленту (для изделий 3-й группы) с нанесением символов по уходу.

3.4.2. Товарный ярлык должен быть пришит, навешен на изделие или прикреплен к нему способом, обеспечивающим сохранность ярлыка.

3.4.3. На товарном ярлыке должны быть указаны следующие реквизиты:

наименование и местонахождение предприятия-изготовителя и (или) товарный знак предприятия;

наименование изделия, артикул;

сорт изделия;

размер изделия;

наименование и категория наполнителя;

масса наполнителя;

дата выпуска;

штамп отдела технического контроля;

обозначение настоящего стандарта и нормативно-технической документации на изделие;

Для изделий 3-й группы дополнительно указывают состав сырья основной ткани изделия.

3.4.4. Для маркировки изделий, упакованных в кипы и мешки, применяют упаковочный ярлык с указанием следующих реквизитов:

наименование и местонахождение предприятия-изготовителя и (или) товарный знак предприятия;

наименование изделия, артикул;

сорт изделия;

масса брутто;

количество изделий;

номер мешка или кипы;

дата выпуска;

штамп отдела технического контроля.

На мешок или кипу прикрепляют образцы тканей верхних наволочек изделий.

3.4.5. Реквизиты должны быть четко выполнены типографским способом и размещены на лицевой стороне ярлыка. Штамп отдела технического контроля и дату выпуска допускается размещать на обратной стороне ярлыка.

3.4.6. Реквизиты на ленту должны быть нанесены типографским, печатным, жаккардовым способами или методом шелкографии.

3.4.7. На ленте должны быть указаны символы по уходу за изделиями:



Изделие не должно подвергаться стирке



Изделие не должно подвергаться глажению



Химическая чистка изделия может производиться с применением тетрахлорэтилена (перхлорэтилена), бензина, трифтортрихлорэтилена или моно-фтортрихлорметана с применением обычных процессов обработки

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

3.4.9. Маркировка изделий для военнослужащих — по ГОСТ 19159.

3.5. Упаковка

3.5.1. Изделия должны быть упакованы в мешки или кипы из упаковочной ткани по ГОСТ 5530, из нетканого полотна или мешочной ткани по нормативно-технической документации, из упаковочной ткани зарубежного производства, внутри которых прокладывают бумагу по ГОСТ 2228, ГОСТ 8273, ГОСТ 8828, ГОСТ 11600 или другой нормативно-технической документации и зашиты хлопчатобумажными швейными нитками «Особо прочными» в 9 и 12 сложений торговых номеров 00 [27,0 текс$\times$3$\times$4 $T_{R_н}$ 356,4 текс (№ 37,0/3/2)], 0[27,0 текс$\times$3$\times$3 $T_{R_д}$ 260,0 текс (№ 37,0/3/3)] или «Специальными» в 6 сложений торговых номеров 10 [16,5 текс$\times$3$\times$2 $T_{R_н}$ 103,0 текс (№ 60,6/3/2)] по ГОСТ 6309, капроновыми нитями по ГОСТ 10063, шпагатом по нормативно-технической документации.

Применяемые упаковочные материалы должны обеспечивать сохранность качества изделий.

Допускается применять многооборотные мешки после чистки.

3.5.2. Изделия в кипах или мешках должны быть плотно уложены и надежно закреплены от перемещения перевязочным материалом.

3.5.3. Мешки зашивают машинным способом, кипы — вручную непрерывным швом без наращивания нитки или шпагата, шаг стежка должен быть равен (5$\pm$1) см.

3.5.4. Масса брутто одного мешка, кипы должна быть не более 20 кг.

3.5.5. Способы складывания и упаковывания изделий в мешки и кипы, количество изделий в одной единице транспортной тары должны быть указаны в нормативно-технической документации на конкретное изделие.

3.5.6. В мешки или кипы может быть вложена потребительская тара для упаковывания каждого изделия при реализации.

3.5.7. Упаковывание изделий, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846.

3.5.8. Упаковывание изделий для военнослужащих — по ГОСТ 19159.

4. ПРИЕМКА

4.1. Перо-пуховые изделия принимают партиями.

За партию принимают любое количество изделий одного наи-

менования, оформленное одним документом о качестве.

4.2. Документ о качестве должен содержать:

наименование и местонахождение предприятия-изготовителя и (или) товарный знак;

наименование, размеры, артикул и сорт изделия;

номер партии;

дату выпуска;

количество единиц транспортной тары (мешок, кипа);

обозначение настоящего стандарта и нормативно-технического документа на конкретное изделие.

4.3. При приемке перо-пуховых изделий применяют неразрушающий контроль.

Продукцию проверяют методом сплошного контроля на соответствие требованиям нормативно-технической документации по маркировке, упаковке, размерам и внешнему виду изделий и тканей.

Изделия, не соответствующие образцу-эталону, приемке не подлежат.

4.4. Контроль размеров кроя, массы наполнителя, массовой доли влаги в наполнителе, массовой доли полуфабрикатов в наполнителе предприятие-изготовитель проводит в соответствии с технологической инструкцией.

4.5. Приемка изделий 3-й группы — по ГОСТ 23948.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Контроль изделий 1-й и 2-й группы проводят на столе с гладкой поверхностью, превышающей размеры изделий, изделий 3-й группы — на манекенах.

5.1. Определение внешнего вида изделий

Внешний вид изделий определяют органолептически, осматривая изделие и сопоставляя его с образцом-эталоном.

Одновременно определяют внешний вид ткани на соответствие требованиям приложения (табл. 4) и ГОСТ 161, ГОСТ 187.

5.2. Определение равномерности распределения наполнителя

Равномерность распределения наполнителя определяют органолептически, на ощупь.

5.3. Определение размеров изделия, его деталей (размера кроя), ширины зашитого края

5.3.1. *Аппаратура*

Металлическая измерительная линейка по ГОСТ 427, металлическая измерительная рулетка по ГОСТ 7502 или другие средства

измерения с аналогичными метрологическими характеристиками.

5.3.2. *Подготовка и проведение контроля*

Каждое изделие или заготовку кроя из выборки раскладывают на гладкой поверхности стола. Длину и ширину наволочки одеяла или перинки измеряют линейкой или рулеткой в трех местах: посередине и на расстоянии 5 см от края каждой стороны; длину и ширину наволочки подушки или перины измеряют вдоль шва от края до края; длину и ширину складок, рюшей или оборок измеряют на отдельных участках, ширину зашитого края определяют, измеряя расстояние от строчки до края в трех местах шва. При измерении линейку располагают перпендикулярно противоположным краям измеряемого изделия.

5.3.3. *Обработка результатов*

Длину (ширину) изделия или кроя (X_1) в сантиметрах вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{\Sigma x_i}{n},$$

где X_i — длина (ширина) изделия или кроя при i-м измерении, см;

n — число измерений.

Вычисления проводят с точностью до 0,1 см и округляют до 1,0 см.

5.4. Частоту стежков определяют на 5 см строчки и сопоставляют с требованиями нормативно-технической документации на конкретное изделие.

5.5. Качество строчек и швов определяют органолептически. Осматривают строчки и швы. Растягивают строчки в поперечном и продольном направлениях. Натяжение нити правильное, если при растягивании шва поперек строчки не видны нити стежков, при растягивании шва вдоль строчки нити не рвутся.

5.6. Определение массы наполнителя изделий

5.6.1. *Аппаратура*

Весы для статического взвешивания по ГОСТ 29329 с наибольшим пределом взвешивания 10 кг среднего класса точности или другие приборы для измерения массы с аналогичными метрологическими характеристиками.

5.6.2. *Подготовка и проведение контроля*

Готовые для наполнения наволочки выборки взвешивают, затем на дозирующем устройстве наволочки наполняют наполнителем заданного состава и вновь взвешивают.

5.6.3. *Обработка результатов*

Массу наполнителя (X_2) в граммах вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{\Sigma(m_1 - m_2)}{n},$$

где m_1 — масса изделия, г;

m_2 — масса пустой наволочки, г;

n — число измерений.

Вычисления округляют до 1 г.

5.7. Определение состава и массовой доли полуфабрикатов в наполнителе

5.7.1. *Аппаратура*

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104, с наибольшим пределом взвешивания 0,5 кг 3-го класса точности.

Пинцет по ГОСТ 21241.

Стакан по ГОСТ 25336.

5.7.2. *Отбор проб*

Из каждого изделия выборки отбирают точечные пробы наполнителя и составляют объединенную пробу. Масса объединенной пробы должна быть не менее 200 г для перовых наполнителей и 50 г для пуховых и полупуховых наполнителей.

5.7.3. *Подготовка и проведение контроля*

Объединенную пробу наполнителя перемешивают на чистой, гладкой поверхности стола, подвергают квартованию и отбирают навеску не менее 5 г.

Навеску переносят на лист глянцевой бумаги или стекло, выбирают полуфабрикаты (пух, мелкое перо и др.), взвешивают с точностью до 10 мг.

5.7.4. *Обработка результатов*

Массовую долю полуфабриката в наполнителе (X_3) в процентах вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{m_3 - m_4}{m} \cdot 100,$$

где m — масса навески, г;

m_3 — масса полуфабриката со стаканом;

m_4 — масса стакана, г.

За результат принимают среднее арифметическое значение трех параллельных взвешиваний, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать ± 2 %.

5.8. Определение массовой доли влаги в наполнителе

5.8.1. *Аппаратура*

Шкаф сушильный лабораторный с терморегулятором.

Стаканчики СН-60/14 по ГОСТ 25336.

Эксикатор 2-190 по ГОСТ 25336.

Весы лабораторные общего назначения по ГОСТ 24104 с наибольшим пределом взвешивания 0,5 кг 3-го класса точности.

Пинцет медицинский по ГОСТ 21241.

Допускается применение других средств измерения с аналогичными метрологическими характеристиками.

5.8.2. *Подготовка и проведение контроля*

5.8.2.1. *Определение массовой доли влаги высушиванием при температуре (140±5) °С*

Стаканчик с крышкой высушивают в сушильном шкафу при температуре (140±5) °С до постоянной массы, охлаждают в эксикаторе и взвешивают с точностью до 10 мг.

Навеску 2—4 г помещают в стаканчик и взвешивают. Стаканчик с навеской ставят в сушильный шкаф на 1 ч и высушивают при температуре (140±5) °С, после чего охлаждают и взвешивают.

5.8.2.2. *Определение массовой доли влаги высушиванием при температуре (105±5) °С*

Стаканчик с крышкой высушивают в сушильном шкафу при температуре (105±5) °С до постоянной массы, охлаждают в эксикаторе и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Навеску 2—4 г помещают в стаканчик и взвешивают с точностью до 0,01 г. Стаканчик с навеской ставят в сушильный шкаф и высушивают до постоянной массы при температуре (105±5) °С.

Продолжительность первой сушки 1 ч, последующих — 30 мин.

Проба считается высушенной, если результаты двух последних взвешиваний не будут отличаться на ±0,01 г.

5.8.2.3. *Обработка результатов*

Массовую долю влаги (W) в процентах вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_5 - m_6}{m} \cdot 100,$$

где m_5 — масса стаканчика с навеской до высушивания, г;

m_6 — масса стаканчика с навеской после высушивания, г;

m — масса навески, г.

За результат принимают среднее арифметическое значение результатов трех параллельных взвешиваний, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,5 %.

5.8.3. *Определение массовой доли влаги в наполнителе с помощью влагомера*

5.8.3.1. *Аппаратура*

Влагомер основной абсолютной погрешностью ±1,5 % по нормативно-технической документации.

5.8.3.2. *Подготовка и проведение контроля*

Контроль проводят в соответствии с инструкцией по эксплуатации влагомера.

5.8.3.3. *Обработка результатов*

За результат контроля принимают среднее арифметическое значение трех параллельных измерений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1,5 %.

5.9. Методы контроля изделий 3-й группы

5.9.1. Методы контроля — по ГОСТ 4103.

5.9.2. Методы контроля наполнителя — по пп. 5.7 и 5.8.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

Железнодорожным транспортом изделия транспортируют повагонными отправками с максимальным использованием вместимости вагона и в контейнерах.

6.2. Изделия в упакованном виде должны храниться в крытых, сухих, вентилируемых складских помещениях поставщика или потребителя в условиях, обеспечивающих сохранность качества изделий.

Изделия не допускается хранить совместно с веществами, обладающими специфическим запахом.

Мешки или кипы должны лежать на стеллажах, рейках.

6.3. Транспортирование и хранение изделий для военнослужащих — по ГОСТ 19159.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Таблица 3

Пороки внешнего вида тканей

Пороки внешнего вида тканей	Количество мест пороков в изделии			
	из шелковых тканей		из хлопчатобумажных тканей	
	1-го сорта	2-го сорта	1-го сорта	2-го сорта
Местные утолщения нитей более двукратной толщины: до пятикратной толщины хлопчатобумажных тканей, до восьмикратной толщины — шелковых, мест, не более	5	15	4	10
Близны до 2 нитей, мест, не более	Не допускаются	2	Не допускаются	3
Подплетины, замины, отрыв основы, прорывы, просечки, проколы, дыры	Не допускаются			
Одиночные загрязнения, масляные и цветные нити, мест, не более	Не допускаются	2	—	—
Пролет утка до полной длины или ширины детали, мест, не более	Не допускаются	2	1	3
Затянутость нитей, мест, не более	1	2	1	2
Пятна, брызги, подмочки, бель площадью до 200 мм², мест, не более	Не допускаются	1	1	2
Разнооттеночность слабовыраженная	Допускается			
Резко выраженные пороки тканей: засоренность, мушковатость разнооттеночность по основе и утку, заломы, подплетины, близны по всему полотну	Не допускаются		Допускаются в соответствии с образцами пороков тканей	

Таблица 4

Требования к наполнителю из перо-пухового полуфабриката

Наименование и категория наполнителя	Состав наполнителя	
	Составляющие полуфабрикаты	Массовая доля полуфабриката, %
Пуховый:		
экстра	Пух гусиный	Не менее 90
	Перо мелкое гусиное	Не более 10
первой категории	Пух гусиный	От 65 до 90
	Перо мелкое гусиное	От 35 до 10
второй категории	Пух утиный	Не менее 85
	Перо мелкое утиное	Не более 15
Полупуховый:		
первой категории	Пух гусиный	От 15 до 70
	Перо мелкое и среднее гусиное	От 85 до 30
второй категории	Пух утиный	От 15 до 50
	Перо мелкое и среднее утиное	От 85 до 50
Перовой:		
первой категории «а»	Пух гусиный	Не более 15
	Перо мелкое и среднее гусиное	Не менее 85
первой категории «б»	Пух утиный	Не более 15
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 85
второй категории «а»	Пух утиный	Не более 10
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 50
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
второй категории «б»	Пух утиный	Не менее 5
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 35
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
	Шлейс мягкий	Не более 20
второй категории «в»	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 30
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 70
Перовой:		
второй категории «г»	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 40
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
	Шлейс мягкий	Не более 20
третьей категории	Перо мелкое и среднее куриное	Не менее 70
	Шлейс мягкий	Не более 30

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Всесоюзным производственно-научным объединением по производству и переработке продукции птицеводства

РАЗРАБОТЧИКИ

С. В. Синюхина (руководитель темы); **Б. В. Кулишев**, канд. техн. наук; **И. И. Маковеев**, канд. техн. наук; **М. М. Павликова**; **Г. В. Чунина**; **Г. А. Степанова**; **Н. С. Митрофанов**, канд. техн. наук; **Н. Ф. Макарова**, **Т. Н. Матрохина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 23.06.93 № 158

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15.007—88	3.1
ГОСТ 15.009—91	3.1
ГОСТ 161—86	5.1
ГОСТ 187—85	5.1
ГОСТ 427—75	5.3.1
ГОСТ 2228—81	3.5.1
ГОСТ 4103—82	5.9.1
ГОСТ 5530—81	3.5.1
ГОСТ 6309—87	3.3.2, 3.5.1
ГОСТ 7502—89	5.3.1
ГОСТ 7701—75	3.3.2
ГОСТ 8273—75	3.5.1
ГОСТ 8828—89	3.5.1
ГОСТ 10063—83	3.5.1
ГОСТ 11259—79	1.3.3
ГОСТ 11600—75	3.5.1
ГОСТ 12125—66	3.3.3
ГОСТ 12566—88	1.3.3
ГОСТ 12807—88	3.2.2
ГОСТ 14192—77	3.4.8
ГОСТ 15846—79	3.5.7
ГОСТ 17521—72	2.5
ГОСТ 17522—72	2.5
ГОСТ 17916—86	2.5
ГОСТ 17917—86	2.5

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19159—85	3.5.8, 6.3
ГОСТ 19902—89	3.2.3
ГОСТ 20272—83	3.3.2
ГОСТ 20757—91	3.2.3
ГОСТ 21219—88	3.2.3
ГОСТ 21241—89	5.7.1, 5.8.1
ГОСТ 23167—91	2.5
ГОСТ 23948—80	4.5
ГОСТ 24104—88	5.7.1, 5.8.1
ГОСТ 25336—82	5.7.1, 5.8.1
ГОСТ 28253—89	3.3.2
ГОСТ 28486—90	3.3.2, 3.3.3
ГОСТ 29013—91	3.3.2
ГОСТ 29298—92	3.3.2
ГОСТ 29329—92	5.6.1

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Т. А. Васильева*

gost.e-ecolog.ru

6. 13.07.93. Подп. в печ. 06.09.93. Усл. п. л. 1,16. Усл. кр-отт. 1,16.. Уч.-изд. л. 1,03. Тир. 464 экз. С 585.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1568