Министерство лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Объединение "Совэкспичпром"

ЧЕРЕПОВЕЦКИЙ ФАНЕРНО-МЕБЕЛЬНЫЙ КОМБИНАТ

СОГЛАСОВАНО
Заместитель начальника
областного Управления
торговли
_____ А.А. Ивичев
"20" февраля 1980 год

УТВЕРЖДАЮ
Директор Череповецкого
фанерно-мебельного комбината
_____ Н.А. Маракасов
"1" июня 1980 года

САЛФЕТКИ
Технические условия

ТУ 13-600-2-06-81 (разработаны впервые)

Срок введения с 20.02.81г На срок до 20.02.86

СОГЛАСОВАНО
Управляющий Вологодской
базой "Росглавнитерея"
_____ Н.В. Александров
"29" июля 1980 года

Начальник Вологодского об-
ластного Управления Госторг-
инспекции
_____ Н.В. Кумкина
_____ 1980 года

РАЗРАБОТАНО
Главный инженер Череповец-
кого ФМК
_____ С.С. Глазунов
"_" _____ 1980 года

Инженер по стандартизации
ФМК
_____ В.И. Макарова
"26" июня 1980 года

Инв.№ подл. | подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на салфетки, предназначенные для бытового пользования.

I. Технические требования

Салфетки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

I.I. Основные размеры:

I.I.I. Основные размеры и допускаемые отклонения салфеток должны соответствовать указанным в табл. I.

Таблица I

мм

Длина		Ширина	
Номинальная	Пред. откл.	Номинальная	Пред.откл.
I020	± I0	300	± 4
600	± 5	300	± 4
300	± 4	300	± 4
200	± 3	200	± 3

I.2. Характеристики:

I.2.I. Для изготовления салфеток должны применяться следующие материалы:

- отходы тканей мебельных по ГОСТ 7471-72 "Ткани мебельно-декоративные хлопчатобумажные, из пряжи химических волокон и смешанные. Общие технические условия" и импортных тканей в клеточку, полоску и без рисунка;
- нитки хлопчатобумажные швейные по ГОСТ 6309-73 "Нитки хлопчатобумажные швейные. Технические условия".

I.2.2. Салфетки должны изготовляться с бахромой размером I,5-2 см (выдерганной из ткани) с 4-х сторон, закрепленной по краю машинной строчкой нитками, подобранными по цвету ткани.

Частота стежков машинной строчки 3-4 в I см.

I.2.3. Обрезки ткани должны быть без дефектов внешнего вида материала.

I.2.4. Салфетки могут изготовляться в комплектах:

– комплект обеденный состоит из 1 салфетки размером 600х300 мм и 6 салфеток 300х300 мм.

– комплект чайный состоит из одной салфетки размером 600х300 мм и 6 салфеток размером 200х200 мм.

1.2.5. Салфетки размером 300х300 мм и 200х200 мм могут изготовляться только в комплектах.

1.3. Маркировка и упаковка.

1.3.1. На каждую салфетку приклеивается бумажная этикетка с нанесением следующих реквизитов:

– товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

– наименование изделия;

– артикул;

– размер;

– номер ТУ;

– цена;

– номер ОТК;

– дата выпуска.

1.3.2. На каждый комплект салфеток приклеивается бумажная этикетка на салфетку размером 600х300 мм с нанесением следующих реквизитов:

– товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

– наименование изделия;

– артикул;

– номер ТУ;

– количество штук в комплекте;

– цена;

– номер ОТК;

– дата выпуска.

1.3.3. Комплект салфеток должен быть упакован в пакет из полиэтилена, *или бумагу ГОСТ 8273-75*

1.3.4. Салфетка и комплекты салфеток должны быть упакованы в бумагу по ГОСТ 8273-75 "Бумага оберточная" по 20 салфеток или 10 комплектов салфеток в пачке и перевязаны перекрестно шпагатом по ГОСТ 16266-70 "Шпагат технический. Технические условия".

1.3.5. На каждую пачку наклеивается бумажная этикетка, содержащая:

– товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

- наименование изделия;
- количество салфеток или комплектов в пачке;
- номер ОТК;
- номер упаковщика.

2. Правила приёмки

2.1. По внешнему виду изделия должны соответствовать утвержденному образцу-эталону и требованиям настоящих технических условий.

2.2. При контрольной проверке соответствия салфеток настоящим техническим условиям, осмотру подвергается 5 % от предъявленной партии, но не менее 10 изделий. Объём партии устанавливается по соглашению сторон.

2.3. В случае несоответствия изделия какому-либо требованию настоящих технических условий, отбирается удвоенное количество изделий. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. Методы контроля

3.1. Качество салфеток проверяется путем их осмотра и проверки линейных размеров.

3.2. Линейные размеры салфеток должны соответствовать размерам, указанным в табл. 1 настоящих ТУ.

Измерение размеров должно производиться с точностью до 1 см, рулетками ГОСТ 7502-69 или линейками ГОСТ 427-75.

4. Транспортирование и хранение

4.1. Салфетки должны транспортироваться в специально приспособленных автомашинах (фургонах) в потребительской таре (мешках).

4.2. Хранение салфеток производится в чистых сухих помещениях.

5. Гарантии поставщика

Салфетки должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

Поставщик должен гарантировать соответствие салфеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.



С А Л Ф Е Т К И

Инв. № подл | подп. и дата | Взам. инв. № | Инв № дубл | Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

ТУ 13-600-2-06-81

Лист 5

Копировал

Формат 11

Зак. 68 Тир. 500

Приложение

Перечень документов, на которые даны ссылки в данных техническихусловиях

Обозначение	Группа	Наименование
ГОСТ 7471-72	М 67	Ткани мебельные декоративные хлопчатобумажные, из пряжи химических волокон и смешанные. Общие технические условия.
ГОСТ 6309-73	Н 62	Нитки хлопчатобумажные швейные. Технические условия.
ГОСТ 8273-75	К 68	Бумага оберточная
ГОСТ 16266-70	К 78	Шпагат технический. Технические условия.
ГОСТ 7502-69	П 42	Рулетки измерительные металлические.
ГОСТ 427-75	П 53	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования.

Лист регистрации изменений

Изм	Номера листов: измененных	Номера листов: замененных	Номера листов: новых	Номера листов: аннулированных	Всего листов в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

gost.e-ecolog.ru

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 13-600-2-06-81	Лист 7