РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

БЫТОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НАСЕЛЕНИЯ. МАШИНЫ ШВЕЙНЫЕ БЫТОВЫЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РСТ РСФСР 322—91

Издание официальное

ГОСКОМЭКОНОМИКА РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 678.053.67 Группа ГГ64

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

Бытовое обслуживание населения. Машины швейные бытовые отремонтированные. Общие технические требования

РСТ РСФСР 322—91

Постановлением Госкомэкономики РСФСР от 24 июля 1991 г. № 22
Срок введения в действие установлен с 1 января 1992 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется и устанавливает общие технические требования к отремонтированным бытовым швейным машинам (далее машины) и машинам краеобметочным (далее оверлоки) отечественного производства, гарантийный срок на которые, установленный заводом-изготовителем, истек.

Требования к отремонтированным машинам и оверлокам в период гарантийного срока завода-изготовителя определены в нормативно-технической документации на новые изделия.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отремонтированные машины и оверлоки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта. На конкретные виды машин должны быть разработаны технические условия.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

1.2. Основные параметры и технические характеристики машин должны соответствовать паспортным данным на каждый конкретный класс машин и оверлоков с учетом отклонений, указанных в таблице. Термины и определения к основным параметрам определены в приложении.

Таблица

Тип машины	Допустимые отклонения основных параметров и характеристик			
	Длина стежка, %	Ширина зигзага, %	Посадка материала, %	Стягивание материала, %
Машины швейные бытовые отремонтированные	±10	—	3,5	3,5
Машины швейные бытовые зигзагообразной строчки	±10	±10	3,5	3,5
Машины швейные бытовые краеобметочные (оверлоки)	±10	—	—	—

1.3. Машины и оверлоки должны выполнять все виды строчек согласно их техническим характеристикам, указанным в инструкции по эксплуатации.

Машины должны иметь легкий, плавный ход и обеспечивать строчку с переплетением ниток в стежке согласно их типу. Машины челночного стежка должны обеспечивать правильную строчку с обеих сторон сшиваемого материала с переплетением верхней и нижней ниток внутри ткани. В оверлоках обрезка края материала должна быть ровной и чистой, без наличия ворса.

Строчки должны выполняться без пропусков стежков. Допускается не более одного обрыва ниток на длину строчки 5 м.

1.4. В машинах и оверлоках должны легко регулироваться: длина стежка, сила прижима ткани прижимной лапкой, изменение двигателя ткани по высоте, а также для машины — натяжение верхней и нижней ниток, изменение направления хода двигателя ткани; для оверлоков — натяжение игольной нити, натяжение ниток петлителя, ширина краеобметочной строчки.

1.5. Приводной ремень должен обеспечивать надежный запуск машины. Проскальзывание и заедание ремня не допускается.

1.6. Поверхности устанавливаемых деталей и отверстий, соприкасающихся во время работы машины и оверлока с нитками должны иметь параметр шероховатости $Ra \leqslant 0{,}32$ мм по ГОСТ 2789.

1.7. Машина должна обеспечивать равномерное наматывание ниток на шпульку и автоматическое отключение намотки (если это предусмотрено конструкцией машины).

1.8. Соединительный шнур должен соответствовать требованиям нормативно-технической документации на изготовление машины и оверлока, должен быть армирован штепсельной вилкой по ГОСТ 7396. Уменьшение длины шнура должно быть не более чем на 3% от номинального значения. Допускается изменение длины шнура по согласованию с заказчиком. Удлинение шнура путем сращивания не допускается.

1.9. Заменяемые сборочные единицы, детали и материалы, применяемые при ремонте, не должны снижать эксплуатационных характеристик, определяемых требованиями настоящего стандарта.

1.10. Электропривод машины должен соответствовать требованиям РСТ РСФСР 267.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Монтаж электропроводки должен соответствовать принципиальной электросхеме и обеспечивать надежный электрический контакт и механическую прочность соединений.

2.2. Элементы, находящиеся под напряжением, должны быть надежно изолированы и защищены от случайных прикосновений к ним.

2.3. При ремонте машин и оверлоков нужно руководствоваться действующими нормативными документами по технике безопасности.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Отремонтированные машины и оверлоки должны быть проверены на соответствие техническим требованиям настоящего стандарта измерительными средствами, обеспечивающими необходимую точность измерения и надежность испытания, а также внешним осмотром и опробованием.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование машин и оверлоков должно осуществляться всеми видами транспорта с соблюдением мер, обеспечивающих сохранность потребительских свойств и внешнего вида.

4.2. Машины и оверлоки должны храниться в сухом отапливаемом помещении в рабочем положении на полках или стеллажах при температуре не ниже 5° С и отсутствии в воздухе паров агрессивных веществ.

5. ГАРАНТИИ

5.1. Ремонтное предприятие должно гарантировать соответствие отремонтированных машин и оверлоков требованиям настоящего стандарта.

5.2. На устанавливаемые при ремонте новые сборочные единицы, в том числе приборы автоматики, гарантийный срок должен соответствовать гарантийным срокам заводов-изготовителей.

В период гарантийного срока ремонт проводится безвозмездно, за исключением оплаты заказчиком стоимости сборочных единиц и деталей, не заменявшихся при предыдущем ремонте.

5.3. В случае отказа заказчика от ремонта в полном объеме, предприятие гарантирует соответствие отремонтированного изделия требованиям настоящего стандарта в объеме выполненного ремонта. Заказчик не в праве отказаться от работ, обеспечивающих безопасность машин и оверлоков.

5.4. Минимальный гарантийный срок эксплуатации — 9 месяцев со дня выдачи машины или оверлока заказчику, при соблюдении владельцем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок на изделия, снятые с производства более 10 лет, выпуск запасных частей к которым прекращен 3 месяца.

Приложение

Термины и определения к основным параметрам, применяемым в настоящем стандарте

Термины	Определения
1. Длина стежка	Среднеарифметическое значение, полученное в результате проверки соответствия фактического значения длины стежка и установленного на регуляторе
2. Ширина зигзага	Среднеарифметическое значение, полученное в результате проверки соответствия значения фактической ширины зигзага и установленной на регуляторе
3. Посадка материала	Сдвиг нижнего слоя ткани относительно верхнего при изготовлении строчки определяется по формуле: $П = \frac{L_в - L_н}{L_в} \cdot 100\%$, где $L_в$ — длина верхнего слоя после сшивания; $L_н$ — длина нижнего слоя ткани после сшивания
4. Стягивание материала	Укорочение слоев ткани после изготовления строчки определяется по формуле: $С = \frac{L_с - L_в}{L_с} \cdot 100\%$, где $L_с$ — длина слоев тканей до сшивания; $L_в$ — длина верхнего слоя ткани после сшивания

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Исполнители: **Т. И. Зворыкина, Р. З. Бургантинова, В. Е. Добрышин, М. В. Шемякина, А. С. Ермаков, В. А. Сучилин.**
2. Срок первой проверки — 1996 г.
3. Периодичность проверки — 5 лет.
4. Стандарт соответствует требованиям народного хозяйства.
5. Введен взамен РСТ РСФСР 322—83.
6. Ссылочные нормативно-технические документы.

Обозначение НТД, на которую дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисление, приложение, в котором дана ссылка
ГОСТ 7396—85Е	п 1 8.
РСТ РСФСР 267—83	п 1 10

gost.e-ecolog.ru

Подписано к печати 03 10 91 г. Заказ № 1291
Форм. бум 60×90¹/₁₆ Объем 0,5 п. л. Тираж 1500 Цена 16 коп.
Типография Минэкономики РСФСР