РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ГОЛОВНЫЕ УБОРЫ И КОЛПАКИ ФЕТРОВЫЕ. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

РСТ РСФСР 774—90

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.4—037.63.001.4(083.74) Группа М 19

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ГОЛОВНЫЕ УБОРЫ И КОЛПАКИ ФЕТРОВЫЕ. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

РСТ РСФСР 774—90

**Срок действия с 01.01.91 г.
до 01.01.96 г.**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий республиканский стандарт распространяется на головные уборы фетровые — шляпы шерстяные и пуховые, береты и кепи-береты шерстяные и пуховые, а также колпаки женские фетровые шерстяные и пуховые и устанавливает правила приемки и методы определения:

линейных размеров;

массы;

влажности;

плотности;

предела прочности на разрыв и удлинения колпака при разрыве, устойчивости окрасок;

усадки фетровых шляп после замачивания.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1 Приемку головных уборов фетровых и колпаков производят партиями Партией считают одновременно предъявленное к сдаче и приемке количество головных уборов или колпаков, оформленное одним документом, удостоверяющим качество.

1.2 Контролю качества головных уборов и колпаков фетровых по внешнему виду и определению размеров подвергают всю партию

1.3 Для проверки качества головных уборов и колпаков фетровых по физико-механическим показателям от производственной партии отбирают точечные пробы

шляп, беретов и кепи-беретов — по одной;

шляп для определения усадки — по одной;

колпаков — 0,2%, но не менее одного колпака.

1.4 При неудовлетворительных результатах лабораторных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенном количестве точечных проб, взятых от той же партии. Результат повторного испытания является окончательным и распространяется на всю партию.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Определение линейных размеров.

2.1.1. Линейные размеры головных уборов фетровых, а также колпаков (за исключением высоты колпаков) определяют в местах, указанных на рис. 1, 1а и 2 измерительной металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80. Все измерения производят с погрешностью не более ±1,0 мм.

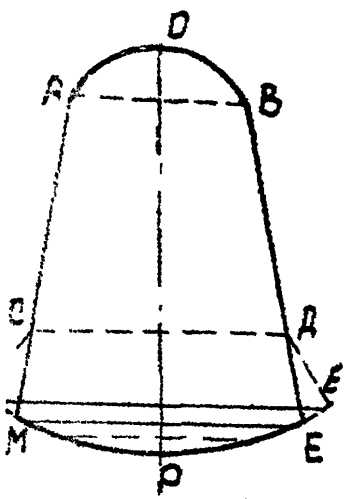

Рис. 1

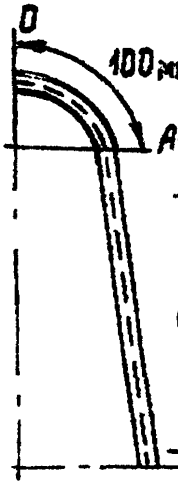

Рис. 1а

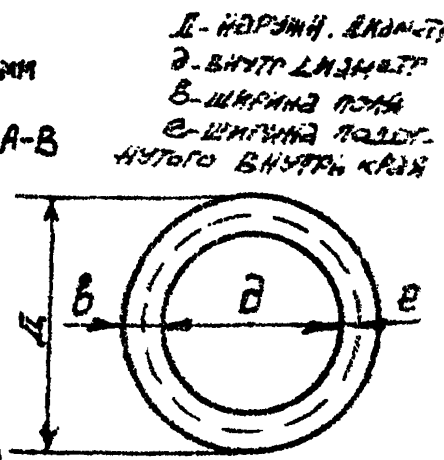

Рис. 2

2.1.2. Высоту колпаков определяют клеенчатым сантиметром по ТУ 400-7-1063—82, который затем прикладывается к измерительной линейке по ГОСТ 427—75.

Сантиметр должен плотно без натяжений прилегать к измеряемой поверхности колпака.

Сантиметр периодически проверяют измерительной металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

Высоту колпака определяют измерением его от поля до поля (от точки М до точки Е) через головку (точку О) по линии МОЕ (рис. 1) и делением полученного значения пополам.

2.1.3. Ширину головки колпака измеряют по линии АВ (рис. 1а) на расстоянии 100 мм от крайней верхней точки О по линии ОВ (ОА).

2.1.4. Ширину колпака (капелина) в присаде измеряют по линии СД.

2.1.5. Ширину полей колпака (капелина) измеряют по линии ДЕ (рис. 1).

2.1.6. Ширину колпака в раскосе полей измеряют по линии МЕ (рис. 1).

2.1.7. Ширину полей шляпы измеряют от присада до края полей в местах, оговоренных в техническом описании на модель.

2.1.8. Размер шляпы, берета (с налобником) и кепи-берета определяют по длине пришитого налобника на станке системы Чекалина или металлическим измерительным раздвижным кольцемером, или на приспособлении для разглаживания налобников и определения размеров шляп, или на устройстве для замера периметра шляп и разглаживания налобников марки УЗПШ-1 с погрешностью не более $\pm$1,0 мм.

2.1.9. Толщину головок и полей головных уборов фетровых, а также колпаков измеряют индикаторными толщиномерами типа ТВ 40—390 и ТР 50—400 по ТУ 25.06.1828—83, ТР 25—100 по ГОСТ 11358—89 с диаметром зажимных дисков 10 мм для изделий с плотностью более 0,30 г/см^3 и 30 мм для изделий с плотностью до 0,30 г/см^3. Для экспрессного неразрушающего контроля толщины колпаков, беретов и кепи-беретов, а также полей шляп допускается использование радиоизотопного прибора РАПИТ—М10.

Толщину колпаков, беретов и кепи-беретов измеряют не менее чем в трех, а шляп — в пяти произвольно выбранных точках отдельно для головки и полей.

Измерение производят с погрешностью не более $\pm$0,1 мм.

За толщину головных уборов и колпаков фетровых принимают среднее арифметическое всех произведенных измерений, подсчитанное с точностью до 0,01 мм.

2.2. Определение массы.

2.2.1. Массу фетровых головных уборов определяют взвешиванием каждой точечной пробы, отобранной для лабораторных испытаний на весах с погрешностью не более $\pm$1,0 г с пересчетом фактической массы на массу при установленной норме влажности по формуле:

$$m_н = \frac{m_ф (100 + W_н)}{100 + W_ф}$$

где $m_ф$ — фактическая масса головного убора, г;

$W_н$ — установленная норма влажности, %;

$W_ф$ — фактическая влажность головного убора, %.

Вычисление производят с точностью до 1 г.

2.3. Определение влажности

2.3.1. Аппаратура:

шкаф сушильный лабораторный;

стаканчики с притертыми крышками по ГОСТ 25336—82 тарированные;

эксикатор по ГОСТ 25336—82;

весы лабораторные с погрешностью взвешивания $\pm$0,01 г.

2.3.2 .Подготовка к испытанию

От точечных проб, отобранных для лабораторных испытаний, сразу после их взвешивания вырезают кусочки, из которых составляют две измельченные элементарные пробы по 3—5 г каждая.

2.3.3. Проведение испытания

Приготовленные элементарные пробы помещают в тарированные стаканчики с притертыми крышками, взвешивают на лабораторных весах и высушивают в сушильном шкафу при температуре 105$\pm$2°С до постоянно сухой массы.

Во время высушивания тарированные стаканчики должны быть открыты, а при охлаждении и взвешивании закрыты. Перед взвешиванием тарированные стаканчики с пробами из сушильного шкафа переносят для охлаждения в эксикатор.

Взвешивание проб до и после высушивания производят с погрешностью не более $\pm$0,01 г.

Пробы считают высушенными до постоянно-сухой массы, если расхождение между двумя последующими взвешиваниями с интервалом не менее 20 мин. не превышает 0,01 г.

2.3.4. Обработка результатов.

Фактическую влажность элементарной пробы $W_ф$ в процентах вычисляют по формуле:

$$W_ф = \frac{m_1 - m^2}{m^2} \times 100,$$

где m_1 — масса элементарной пробы до высушивания, г;

m^2 — постоянно-сухая масса элементарной пробы после высушивания, г.

За фактическую влажность фетровых головных уборов принимают среднее арифметическое результатов испытаний двух элементарных проб.

Вычисление производят с точностью до 0,1%.

2.4. Определение плотности

2.4.1. Аппаратура:

шкаф сушильный лабораторный;

весы лабораторные с погрешностью взвешивания $\pm$0,01 г;

измерительная металлическая линейка по ГОСТ 427—75;

индикаторные толщиномеры типа ТВ 40—390 и ТР 50—400 по ТУ 25.06.1828—83;

ТР 25—100 по ГОСТ 11358—89 с диаметром зажимных дисков 10 мм для изделий с плотностью более 0,30 г/см^3 и 30 мм для изделий с плотностью до 0,30 г/см^3.

2.4.2. Подготовка к испытанию

2.4.2 1. Для определения плотности колпаков из точечных проб, отобранных для лабораторных испытаний, вырезают 5 элементарных проб размером 100×50 мм в местах, обозначенных на рис. 3. Для этого от колпака отрезается головка по окружности на расстоянии 6 см от крайней верхней точки (макушки) его. Остальная часть колпака разрезается с одной стороны по линии изгиба и развертывается на плоскость.

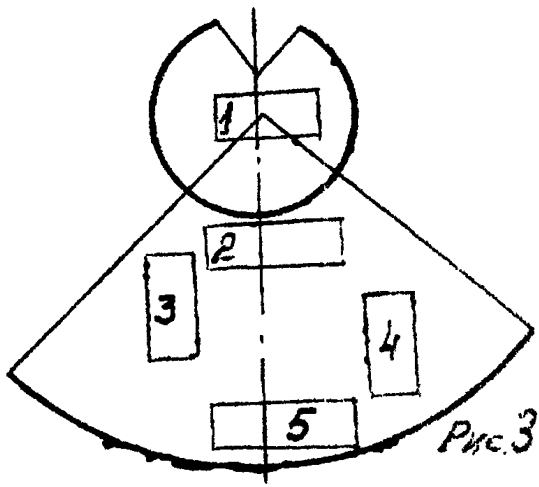

Рис. 3

2.4.2.2. Для определения плотности головки и полей шляп вырезают произвольно по две элементарные пробы размером 30×50 мм отдельно из головки и из полей.

2.4.2.3. Для определения плотности берета и кепи-берета вырезают три элементарные пробы размером: 1-ая — 50×100 мм,

обозначенных на рис. 4.

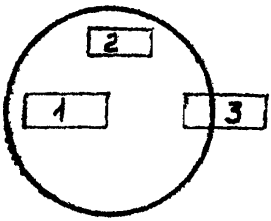

Рис. 4

Длину и ширину элементарных проб измеряют в трех местах — по краям и в середине; измерение производят с погрешностью не более ±1,0 мм.

За длину и ширину пробы принимают среднее арифметическое результатов трех соответствующих измерений, подсчитанное с точностью до 0,1 мм.

Толщину проб определяют в пяти произвольных точках с погрешностью не более ±0,1 мм.

За толщину пробы принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных измерений, подсчитанное до 0,01 мм.

Объем пробы V в кубических сантиметрах вычисляют по формуле:

$$V = l \times b \times a,$$

где l — длина пробы, см;

b — ширина пробы, см;

a — толщина пробы, см.

Вычисление производят с точностью до 0,01 $см^3$.

Пробу взвешивают и высушивают в сушильном шкафу до постоянно сухой массы.

Массу пробы $m_н$ в граммах при установленной норме влажности вычисляют по формуле:

$$m_н = \frac{m_ф \ (100+W_н)}{100+W_ф}$$

где $m_ф$ — фактическая масса пробы до высушивания, г;

$W_н$ — установленная норма влажности, %;

$W_ф$ — фактическая влажность пробы, %.

2.4.4. Обработка результатов

Плотность элементарной пробы J в г/см³ вычисляют по формуле:

$$J = \frac{m_н}{V}$$

где $m_н$ — масса пробы при установленной норме влажности, г;

V — объем пробы, см³.

2.4.5. За плотность фетровых головных уборов и колпаков принимают среднее арифметическое результатов испытаний элементарных проб (для шляп — отдельно для головки и полей), подсчитанное с точностью до 0,001 г/см³.

2.4.6. Для экспрессного неразрушающего контроля плотности колпаков, беретов и кепи-беретов, а также полей шляп используется радиоизотопный прибор РАПИТ—М10. Измерения производят в местах, указанных на рис. 3 и 4, а также предусмотренных пунктом 2.4.2.2.

За плотность головных уборов и колпаков фетровых принимают среднее арифметическое результатов всех произведенных измерений, подсчитанное с точностью до 0,001 г/см³.

2.5. Определение предела прочности на разрыв и удлинения колпака при разрыве.

2.5.1. Подготовка к испытанию.

Перед испытанием элементарные пробы должны быть выдержаны не менее 24 часов в климатических условиях согласно ГОСТ 10681—75. В этих же условиях должны проводиться испытания.

От колпаков, отобранных для лабораторных испытаний, вырезают элементарные пробы 2, 3, 4 и 5 размером 100×50 мм, в местах, указанных на рис. 3.

Определяют ширину и толщину проб в соответствии с п. 2.4.

2.5.2. Проведение испытания

Испытания проводят на разрывной машине типа РТ-250М со шкалой нагрузок до 250 кгс (2450 Н) при зажимной длине 25 мм для пуховых и 50 мм для шерстяных элементарных проб. Скорость движения нижнего зажима при испытании равна 180—200 мм/мин (0,003—0,0033 м/с).

При определении разрывной нагрузки фиксируется показатель удлинения.

2.5.3. Обработка результатов

Удлинение Е в процентах вычисляют по формуле:

$$E = \frac{\Delta l}{l} \times 100,$$

где Δl — показание удлинения элементарной пробы на разрывной машине, см;

l — расстояние между зажимами разрывной машины, см.

Предел прочности на разрыв σ в Па (кгс/см²) для каждой элементарной пробы вычисляют по формуле:

$$\sigma = \frac{P}{S}$$

где P — разрывная нагрузка элементарной пробы кгс (Н);

S — площадь поперечного сечения элементарной пробы, см² (м²), равная произведению ширины элементарной пробы на толщину.

Вычисление производят с точностью до 0,1 кгс/см² ($9.8 \cdot 10^4$ Па). За величину предела прочности на разрыв и удлинение колпака при разрыве принимают среднее арифметическое результатов испытаний двух элементарных проб отдельно по образующей (пробы 4, 5) и по направляющей (пробы 2, 3) рис. 3.

2.6. Методы испытаний устойчивости окрасок

2.6.1. Испытания устойчивости окрасок к дистиллированной воде и к свету должны производиться по ГОСТ 9733.5—83 и ГОСТ 9733.1—83.

2.7. Определение усадки фетровых шляп.

2.7.1. Аппаратура:

весы с погрешностью взвешивания не более ±1 г;

дождевальная установка конструкции ЦНИИшерсти;

станок системы Чекалина, или приспособление для разглаживания налобника и определения размеров шляп, или устройство для замера периметра и разглаживания налобников марки УЗПШ-1, или механический индикатор размера головных уборов МИР-1ГУ.

2.7.2. Подготовка к испытанию

Отобранную для испытаний шляпу взвешивают с погрешностью не более ±1,0 г и определяют длину окружности по пришитому налобнику с погрешностью не более ±1,0 мм.

2.7.3. Проведение испытания

После взвешивания и замера шляпу замачивают в течение 10 мин. на дождевальной установке конструкции ЦНИИшерсти при температуре 15—20°С.

Затем шляпу сушат при температуре 20—25°С до первоначальной массы и вновь определяют длину окружности по пришитому налобнику пользуясь тем же измерительным прибором.

По разности показателей длины окружности по пришитому налобнику до и после замачивания определяют процент усадки шляпы.

2.7.4. Обработка результатов.

Усадку шляпы У в процентах вычисляют по формуле:

$$У = \frac{L - L_1}{L} \times 100,$$

где L — длина внутренней окружности шляпы до замачивания, см;

L_1 — длина внутренней окружности шляпы после замачивания, см.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН ВКТБвалмаш Минлегпрома РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ **А. И. Жирнов, З. С. Первухина, Е. М. Кудинова, Т. Н. Бокарева**

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности РСФСР

Серый А. Л.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана РСФСР от 13.07.90 г. № 38

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта СССР за № 774—90 от 01.08.90 г.

Взамен ОСТ 17—572—76 «Головные уборы фетровые. Правила приемки и методы испытаний».

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которую дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 427—75	п. 2.1.1, п. 2.1.2, п. 2.4.1
ГОСТ 7502—80	п. 2.1.1
ГОСТ 11358—89	п. 2.1.9
ГОСТ 25336—82	п. 2.3.1
ГОСТ 23932—79	п. 2.3.1
ГОСТ 11358—89	п. 2.4.1
ГОСТ 10681—75	п. 2.5.1
ГОСТ 9733.5—83	п. 2.6.1
ГОСТ 9733.1—83	п. 2.6.1
ТУ 400-7-1063—82	п. 2.1.2
ТУ 25.06.1828—83	п. 2.1.9 п. 2.4.1

Подписано к печ. 19.02.91 г. Заказ 1169
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,75 печ. л. Тираж 500 Цена 25 коп.
Типография Госкомэкономики РСФСР

gost.e-ecolog.ru