МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ

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 16218.1—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 16218.1—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 линейных размеров

ГОСТ 16218.1—93

Smallwares Method for determination of linear dimensions

ОКСТУ 8150

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных метражных и штучных текстильно-галантерейных изделий, в дальнейшем — изделия (ленты, тесьму, шнуры, кружева, бахрому, галстуки, пояса, подтяжки, подвязки *и т. п.*) и устанавливает методы определения линейных размеров:

ширины лент, тесьмы, шнуров без наполнения, бахромы, кружев;

диаметра шнуров с наполнением;

шага плетения шнура с фаловых машин;

кривизны метражных изделий;

толщины лент, тесьмы и бортика лент;

длины и ширины штучных изделий (деталей и изделий в целом);

длины раппорта плетеных кружев;

длины метражных изделий.

1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Отбор проб — по ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением.

для определения линейных размеров изделий согласно настоящему стандарту используют точечные пробы длиной не менее 1 м или целые штучные изделия Допускается проводить необходимые измерения непосредственно на единице продукции, не отрезая точечной пробы, а только отмечая ее длину на изделии

Издание официальное

2. АППАРАТУРА

Для определения линейных размеров изделий применяют:

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

рулетку по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм;

толщиномер по ГОСТ 11358 с ценой деления 0,01 мм. Допускается использовать толщиномеры различных типов и марок, соответствующих требованиям ГОСТ 12023, с ценой деления 0,01 мм. При возникновении разногласий применяют толщиномер, обеспечивающий давление на пробу (10,0±0,1) кПа;

микрометр по ГОСТ 6507 типа МК 0—25 мм с ценой деления 0,01 мм;

штангенциркуль по ГОСТ 166 с ценой деления 0,1 мм;

устройство марки «Негеле» (Германия) с ценой деления 0,01 мм.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. 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.

3.2. Изделия из синтетического сырья допускается испытывать в комнатных условиях непосредственно после выдерживания проб в климатической камере по ГОСТ 10681.

При возникновении разногласий повторные испытания проводят в климатических условиях по ГОСТ 10681.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Ширину пробы (лент, тесьмы, шнуров без наполнения, бахромы, кружев) измеряют линейкой или рулеткой с погрешностью ±1 мм в трех местах: в середине и на расстоянии 15—20 см от концов пробы наложением линейки или рулетки сверху на пробу перпендикулярно кромке.

Ширину изделий с фестонным или зубчатым краем измеряют по выступам в самой широкой части.

При измерении проба должна быть расположена на гладкой поверхности без натяжения, в расправленном виде без складок и морщин.

Допускается измерять ширину ленты в рулоне, мотке в пяти местах, отступая от края не менее 2,5 м.

4.2. Диаметр шнуров с наполнением измеряют одним из нижеуказанных способов:

4.2.1. Первый способ — диаметр измеряют с помощью толщиномера с погрешностью ±0,01 мм.

Измерения проводят по два раза в одном сечении в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. Давление на пробу при измерении должно быть минимальным, обеспечивающим только соприкосновение измерительной площадки с пробой (без зазора).

4.2.2. Второй способ — диаметр измеряют при помощи полоски миллиметровой бумаги шириной — 5—10 мм. Измеряемую пробу обвертывают по окружности полоской бумаги так, чтобы ее концы перекрывали друг друга. Двойной слой бумаги прокалывают иглой, разворачивают и измеряют расстояние между центрами проколов, равное длине окружности шнура, с погрешностью ±1 мм. Диаметр пробы шнура (D) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$D=\frac{l}{\pi},$$

где l — длина окружности шнура, мм;

π — число «пи», равное 3,14.

Вычисления проводят с точностью до второго десятичного знака.

4.2.3. Третий способ — диаметр измеряют с помощью штангенциркуля с погрешностью ±0,1 мм. Пробу шнура плотно, без вытягивания и зазоров, виток к витку наматывают на жесткий (металлический, деревянный или картонный) цилиндр диаметром 55—60 мм. Перед началом намотки конец шнура закрепляют на цилиндре с помощью зажима, липкой ленты или иглы. После наматывания десяти витков так же закрепляют второй конец шнура для предотвращения его разматывания.

Штангенциркулем измеряют ширину десяти витков. При этом плоскости штангенциркуля располагают вдоль витков, чтобы увеличить поверхность их соприкосновения, и следят за тем, чтобы шнур не деформировался. Измерения проводят на трех участках шнура, отстоящих друг от друга не менее 1 м.

4.3. Шаг плетения шнура с фаловых машин — длину витка одной пряди измеряют линейкой или рулеткой с погрешностью ±1 мм, определяя расстояние между началом первого и одиннадцатого витков одной и той же пряди.

4.4. Толщину текстильно-галантерейных изделий измеряют толщиномером с погрешностью ±0,01 мм. Допускается определять толщину лент для электропромышленности, лент для застежки-молнии и технических лент с помощью микрометра с той же погрешностью.

При измерении толщины пробу располагают параллельно измерительным плоскостям микрометра. Барабан микрометра вращают только за трещотку плавно, без рывков до первого щелчка. Для удобства измерения допускается закреплять микрометр на жесткой подставке.

Толщину бортика ленты для застежки-молнии определяют с помощью устройства марки «Негеле» (Германия) с погрешностью ±0,01 мм в соответствии с инструкцией к данному устройству.

4.5. Кривизну метражных текстильно-галантерейных изделий определяют с помощью линейки или рулетки с погрешностью ±1 мм.

Изделие раскладывают на горизонтальном столе без вытягивания, складок и морщин. К двум точкам изделия на расстоянии 1 м прикладывают линейку или рулетку. Второй линейкой измеряют высоту дуги по перпендикуляру от основания дуги до наивысшей точки.

Измерения проводят в трех точках изделия, равноудаленных друг от друга на 2,5 см. Допускается измерять кривизну на пяти точечных пробах длиной не менее 2,5 м каждая, срезанных с разных единиц продукции.

4.6. Длину и ширину штучных изделий, а также длину раппорта плетеных кружев (размер рисунка) измеряют по лицевой стороне изделия на горизонтальном столе в расправленном виде без складок и морщин, без вытягивания.

Линейку или рулетку накладывают сверху на изделие. Погрешность измерения ±1 мм.

Длину гофрированных и плиссированных штучных и метражных изделий измеряют без нарушения гофрировки или плиссировки.

Длину изделия более 1 м измеряют с погрешностью ±5 мм наложением его сверху на линейку или рулетку по частям, отмечая измеренный участок.

4.6.1. Длину помочей с клипсами измеряют в расправленном состоянии без учета фурнитуры. При этом регулятор длины смещают в крайнее положение.

Допускается измерять длину помочей с клипсами от середины передних клипс до середины задних клипс.

Длину помочей со вставкой измеряют в расправленном состоянии от передней до задней петли.

4.6.2. Длину мужских подвязок измеряют в застегнутом состоянии, удваивая полученный результат. Длину двухпредметных подвязок определяют в расправленном состоянии без фурнитуры. Длину комплектов к женским поясам измеряют в расправленном состоянии, включая фурнитуру.

4.6.3. Длину рукаводержателей и круглых подвязок измеряют в сложенном вдвое состоянии. Полученный результат удваивают.

4.6.4. Длину ремней и поясов измеряют в расправленном состоянии от пряжки до конца без учета фурнитуры.

Допускается измерять длину эластичных поясов в застегнутом состоянии, удваивая полученный результат.

4.6.5. В пионерских галстуках измеряют длину основания и высоту в средней части от основания до конца тупого угла.

4.6.6. В галстуках-самовязах измеряют длину от начала мыса широкого конца до мыса узкого конца, ширину узкого и широкого его концов.

Ширину шейки галстука-самовяза, состоящего из трех частей, измеряют в самой узкой его части.

Ширину шейки галстука, состоящего из двух частей, измеряют посередине галстука.

4.6.7. В галстуках-регатах измеряют: длину галстука от верхней части головки (узла) до острого края широкого конца, длину шейки (вместе с головкой), длину эластичной тесьмы с двух сторон в положении, когда регулятор смещен к шейке (длину вдвое сложенной тесьмы), ширину галстука в нижней его части, ширину головки в верхней части, ширину шейки и высоту головки.

4.6.8. В галстуках «бантик» измеряют: длину шейки с эластичной тесьмой (как в п. 4.6.7), длину сложенного вдвое бантика, а также ширину шейки, бантика и перехвата.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. За показатель ширины метражного и штучного текстильно-галантерейного изделия, шага плетения шнура с фаловых машин за показатель диаметра шнура с наполнением принимают среднее арифметическое измерений всех точечных проб, вычисленное с точностью до второго десятичного знака и округленное до первого десятичного знака.

5.2. За показатель толщины текстильно-галантерейного изделия принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, вычисленное с точностью до третьего десятичного знака и округленное до второго десятичного знака.

5.3. За показатель длины штучного изделия, длины раппорта плетеных кружев, кривизны метражного изделия принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, вычисленное с точностью до первого десятичного знака и округленное до целых единиц.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПРОТОКОЛ (СВИДЕТЕЛЬСТВО) ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

место проведения испытания;

климатические условия, в которых проведены испытания;

данные для идентификации изделия (номер партии, наименование, номер артикула, сорт и т. п.);

средние значения линейных размеров;

наименование средства или способа измерения;

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 166—89	Разд 2
ГОСТ 427—75	Разд 2
ГОСТ 6507—90	Разд 2
ГОСТ 7502—89	Разд 2
ГОСТ 10681—75	3.1; 3.2
ГОСТ 11358—89	Разд 2
ГОСТ 12023—93	Разд 2
ГОСТ 16218.0—93	Разд. 1
ОСТ 2—Д68—1—84	Разд 2

Редактор **Т. П. Шашина**
Технический редактор **Н. С. Гришанова**
Корректор **Н. Л. Шнайдер**

Сдано в наб 25.05.95. *Подп. в печ* 21.07.95. *Усл. п. л.* 0,58. *Усл. кр отт.* 0,58
У.-изд. л. 0,46 Тир. 365 экз. С 2646

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник».
Москва, Лялин пер., 6. Зак. 579

gost.e-ecolog.ru