ГОСТ 15978—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТКАНИ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ ИЗ СИНТЕТИЧЕСКИХ НИТЕЙ ДЛЯ МОЛОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 1—93/66

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (отчет Технического секретариата № 1 от 15.03.93)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Азербайджан	Азгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Республика Туркменистан	Главгосинспекция Туркменистана
Российская Федерация	Госстандарт России
Украина	Госстандарт Украины

3 ВЗАМЕН ГОСТ 15978—78

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область распространения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 2
4 Правила приемки 5
5 Методы испытаний 5
6 Транспортирование и хранение 7
7 Гарантия изготовителя 8
Приложение А 8

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТКАНИ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ ИЗ СИНТЕТИЧЕСКИХ НИТЕЙ ДЛЯ МОЛОЧНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

Synthetic filter fabrics for dairy industry. Specifications

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на готовые и суровые фильтровальные ткани, применяемые в качестве фильтров в молочной промышленности.

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения изложены в 3.1—3.4, 3.9, 3.13 и 3.14.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 7000—80 Материалы текстильные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.

ГОСТ 9315—90 Ткани шелковые и полушелковые. Метод определения изменения размеров после мокрой обработки.

ГОСТ 10681—75 Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения.

ГОСТ 14192—77 Маркировка грузов.

ГОСТ 25227—82 Ткани шелковые и полушелковые. Первичная упаковка и маркировка.

ГОСТ 29104.0—91 Ткани технические. Правила приемки и метод отбора проб.

Издание официальное

ГОСТ 29104.1—91 Ткани технические. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей.

ГОСТ 29104.3—91 Ткани технические. Метод определения количества нитей на 10 см.

ГОСТ 29104.4—91 Ткани технические. Метод определения разрывной нагрузки и удлинения при разрыве.

ОСТ 17—186—76 Ткани шелковые и полушелковые суровые. Складывание, упаковка и маркировка.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Технические характеристики фильтровальных тканей должны соответствовать таблице 1.

3.2 Суровые фильтровальные ткани изготовляют шириной (98±2) см, готовые —96_{-3} см.

Отклонения в сторону увеличения показателя ширины готовых тканей не ограничиваются.

3.3 Фильтровальные ткани вырабатываются полотняным переплетением.

3.4 Стойкость к осыпаемости готовых тканей должна быть не менее 20 (1,9) Н (кгс).

3.5 Разрывная нагрузка должна быть не менее 931 (95) Н (кгс).

3.6 Изменение размеров после мокрых обработок готовых тканей должно быть не более 1,5 %.

3.7 Удлинение при разрыве готовых тканей должно быть не менее 16 %.

3.8 Длина куска готовой ткани должна быть не более 80 м и не менее 50 м, суровой — не менее 50 м.

3.9 Наименование и размеры допускаемых пороков внешнего вида указаны в таблице 2.

3.10 Суммарное количество пороков внешнего вида в соответствии с таблицей 2 на условную длину 80 м не должно превышать:

13 — для суровых тканей;

16 — для готовых тканей

3.11 При отклонении фактической длины куска ткани от условной количество допускаемых пороков внешнего вида пропорционально пересчитывают.

3.12 В готовой ткани каждый порок внешнего вида отмечают суровыми нитками на одной кромке ткани.

3.13 В суровых и готовых тканях не допускаются следующие пороки:

пороки, превышающие размеры, указанные в таблице 2;

массовые отрывы нитей основы;

Таблица 1

Номер заправки	Наименование сырья; линейная плотность, текс; крутка, кр/м		Число нитей на 10 см				Поверхностная плотность, г/м² не менее
			суровая ткань		готовая ткань		
	основа	уток	основа, не менее	уток, не менее	основа	уток	
1	Нить полиэфирная 29,4 текс; 350 кр/м	Нить полиэфирная 29,4 текс; 350 кр/м	205	205	220±10	220±10	130
2	Нить полиэфирная 27,7 текс; 350 кр/м	Нить полиэфирная 27,7 текс; 350 кр/м	200	180	215±10	190±10	110
3	То же	То же	260	205	270±10	220±10	145
4	Нить полиэфирная 28 или 27,7 текс; 350 кр/м	Нить полиэфирная 28 или 27,7 текс; 200 кр/м	202	175	215±15	185±15	110
5	Нить полиэфирная 28 или 27,7 текс; 200 кр/м	То же	202	175	215±15	185±15	110
6	Нить полиэфирная 28 или 27,7 текс; 350 кр/м	»	282	175	295±15	185±15	135
7	Нить полиэфирная 28 или 27,7 текс; 200 кр/м	»	282	175	295±15	185±15	135
8	Нить полиэфирная 29,4 текс; 350 кр/м	Нить полиэфирная; 29,4 текс; 350 кр/м	180	170	190±10	180±10	110

Таблица 2

Наименование порока	Размер одного порока
Близны	В одну-две нити длиной свыше 3 см до 1 м
Подплетины	Св. 1 до 2 см^2 включ.
Недосеки	Уменьшение числа нитей по утку не более чем на 1 см от номинального числа
Нити с помарками	До четырех нитей на 1 м, общая длина которых не должна превышать 0,5 м
Раздвижка по фону	От 1 до 2 мм между нитями

дыры;

затканные твердые предметы (металл, дерево, кожа, пластмасса и др.);

местное сужение ткани: для суровых — более 4 см, для готовых — более 5 см.

3.14 Пороки готовых тканей, перечисленные в 3.12, подлежат вырезу на предприятии-изготовителе.

При этом число отрезов на условную длину не должно быть более четырех. Минимальная длина отреза 1,5 м.

В суровых тканях недопустимые пороки помечаются штампом «условный вырез» или вырезаются; в местах разреза ткани сшиваются оверлочным швом.

3.15 Маркировка суровых тканей

3.15.1 К каждому куску или рулону суровой ткани прикрепляется ярлык с указанием:

наименования ткани, артикула;

номера куска, рулона;

длины ткани в куске, рулоне;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта;

номера контролера.

3.15.2 На внутреннем конце куска, рулона клеймом несмываемой краской или вышивкой указывают артикул ткани, номер куска, а на внешнем конце — артикул, номер куска и его длину.

3.16 Маркировка готовых тканей по ГОСТ 25227.

3.17 Транспортная маркировка — по ГОСТ 7000 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги» и «Крюками не брать» по ГОСТ 14192.

3.18 Первичная упаковка сурозых тканей по ОСТ 17—186, готовых — по ГОСТ 25227.

3.19 Упаковка тканей для транспортирования по ГОСТ 7000.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Приемка тканей по ГОСТ 29104.0 со следующим дополнением: испытания тканей по физико-механическим показателям изготовитель проводит не реже одного раза в квартал.

5 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Отбор проб — по ГОСТ 29104.0.

5.2 Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 29104.1.

5.3. Определение числа нитей на 10 см — по ГОСТ 29104.3.

5.4 Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве — по ГОСТ 29104.4.

5.5 Определение сортности ткани по порокам внешнего вида проводят на браковочном столе или браковочной машине при отраженном свете.

5.6 Определение изменения размеров после мокрой обработки — по ГОСТ 9315.

5.7 Определение стойкости к осыпаемости

Сущность метода определения стойкости к осыпаемости заключается в определении усилия, необходимого для сбрасывания четырехмиллиметрового слоя поперечных нитей элементарной пробы продольных нитей.

5.7.1 *Отбор проб*

Из точечной пробы ткани, отобранной для физико-механических испытаний, вырезают 20 элементарных проб по основе и 20 — по утку, каждая размером 30×100 мм.

5.7.2 *Аппаратура и материалы*

Определение стойкости ткани к осыпаемости проводят на разрывной машине маятникового типа с помощью приспособления ЦНИХБИ, приведенного на рисунке 1.

Приспособление состоит из гребенки *1*, имеющей 18 игл диаметром 0,8 мм, равномерно расположенных в один ряд на длине

40 мм, специального зажима *2*, закрепленного в нижнем зажиме *3* разрывной машины, держателя гребенки *4*, который зажимает в верхнем зажиме *5* разрывной машины.

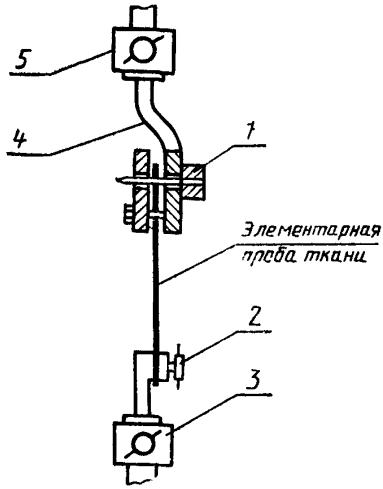


Рисунок 1

Для точной заправки пробы ткани в приспособлении для сбрасывания четырехмиллиметрового слоя нитей используют специальную пластину с плоской пружиной (рисунок 2).

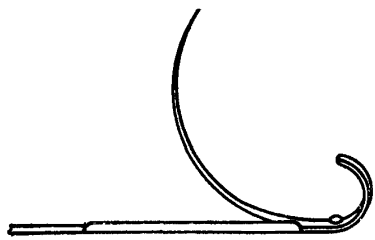


Рисунок 2

Ножницы.

Металлическая линейка по ГОСТ 427.

5.7.3 *Подготовка к испытанию*

Перед испытанием пробы выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 до 24 ч.

5.7.4 *Проведение испытания*

Элементарную пробу ткани накладывают на пластину с плоской пружиной таким образом, чтобы ее край вплотную подходил к выступу пластины. Пробу зажимают прижиной и накалывают на иглы гребенки, которые проходят через прорезь пластины. Пластину с пружиной вытаскивают, а гребенку вместе с пробой заправляют в специальный зажим, который заправляют в верхнем зажиме разрывной машины.

Свободному концу пробы дают предварительную нагрузку 0,2 Н и закрепляют его в держателе, укрепленном в нижнем зажиме разрывной машины. Скорость опускания нижнего зажима при испытании должна быть такой же, как при спределении разрывной нагрузки. Зажимная длина (50±1) мм.

В момент полного сбрасывания четырехмиллиметрового слоя нитей иглами гребенки по шкале нагрузок разрывной машины отмечают усилие, которое характеризует стойкость ткани к осыпаемости.

Отсчет по шкале разрывной машины проводят с погрешностью, равной цене деления шкалы.

5.7.5 *Обработка результатов*

За результат испытания точечной пробы ткани принимают среднее арифметическое результатов испытаний 20 элементарных проб отдельно по основе и утку, вычисленное с точностью до 0,1 Н, и округленное до 1,0 Н.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение тканей по ГОСТ 7000, со следующим дополнением:

ткани должны храниться в складских помещениях, закрытых от воздействия солнечных лучей, вдали от отопительных приборов при температуре от 5 до 30 °С и относительной влажности воздуха до 70 %.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения — 5 лет со дня изготовления при сохранении разрывной нагрузки не менее 90 % предусмотренных настоящим стандартом показателей.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(Справочное)

Номера заправок и соответствующие им артикулы суровых и готовых тканей

Таблица А.1

Номер заправки ткани	Артикул ткани	
	суровой	готовой
1	56126	56126
2	56207	56207
3	56208	56208
4	обр. 5271/56207	обр. 5271/52207
5	обр. 5272/52207	обр. 5272/56207
6	обр. 5273/56208	обр. 5273/56208
7	обр. 5274/56208	обр. 5273/56208
8	56051	56051

УДК 677.494.077:006.354 М98 ОКП 83 7852

Ключевые слова: ткани фильтровальные, молочная промышленность

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Р. А. Ментова*

Сдано в наб 03 08 94. Подп в печ 11 10 94 Усл. печ л 0,93 Усл кр -отт 0,93
Уч -изд л 0,52 Тираж 415 экз С 1709

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1516