

Изменение № 1 ГОСТ 16218.1—82 Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.09.87 № 3745

Дата введения 01.05.88

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных текстильно-галантерейных метражных и штучных изделий (ленты, тесьму, шнуры, бахрому и кружева), а также штучные изделия, изготовленные из различных видов текстильных полотен, и устанавливает методы определения:

ширины лент, тесьмы, шнуров без наполнения, бахромы, кружев;
диаметра шнуров с наполнением;
шага плетения шнура с фаловых машин;
кривизны лент;
толщины лент, тесьмы и бортика лент;
длины и ширины штучных изделий;
длины проб и метражных изделий».

Пункт 1.1 после слова «толщины» дополнить словами: «шага плетения шнура с фаловых машин, кривизны лент» (2 раза); заменить значение: 1,5 на 1.

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Для определения длины и ширины лент, тесьмы, шнуров без наполнения, кружев, бахромы, шага плетения шнура с фаловых машин, кривизны лент, а также длины и ширины штучных изделий применяют линейку по ГОСТ 427—75. Допускается применять рулетку по ГОСТ 7502—80 или металлическую линейку по другой нормативно-технической документации с ценой деления 1 мм. Погрешность измерения должна быть ± 1 мм.

2.2. Для определения толщины текстильно-галантерейных изделий применяют толщиномер по ГОСТ 12023—66 или ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,01 мм. При возникновении разногласий измерения проводят толщиномером по ГОСТ 12023—66. Толщину лент для электропромышленности определяют микрометром типа МК 0—25 мм с погрешностью $\pm 0,01$ мм по ГОСТ 6507—78. Допускается использовать микрометр для измерения толщины лент для застежки-молнии и штангенциркуль по ГОСТ 166—80 с погрешностью ± 1 мм для определения диаметра круглых шнуров с наполнением. Толщину бортика ленты для застежки-молнии определяют с помощью устройства «Негеле».

Пункт 4.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Ширину пробы (лент, тесьмы, шнуров без наполнения, бахромы и кружев) измеряют в трех местах: в середине и на расстоянии 20 см от концов пробы наложением линейки или рулетки сверху на пробу перпендикулярно кромке»;

дополнить абзацем (после первого): «Ширину изделий с фестонным краем измеряют по самой широкой части».

Пункт 4.2. Первый абзац. Заменить слово: «прибора» на «толщиномера».

(Продолжение см. с. 294)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16218.1—82)

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.2.3, 4.2.4: «4.2.3. Третий способ — диаметр измеряют с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166—80. Пробу шнура плотно, без вытягивания и без 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 второй конец шнура закрепляют на цилиндре 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 производят на трех участках шнура, отстоящих друг от друга не менее чем на 1 м.

4.2.4. Шаг плетения шнура с фаловых машин — длину витка одной пряжи определяют измерением расстояния между началом первого и одиннадцатого витков одной и той же пряжи.

Пункт 4.3 исключить.

Пункты 4.4, 4.5 изложить в новой редакции: «4.4. Кривизну ленты определяют путем раскладывания пробы на горизонтальном столе без вытягивания, складок и морщин. К двум точкам ленты, на расстоянии 1 м, прикладывают линейку или рулетку. Второй линейкой измеряют высоту дуги от основания ленты до наивысшей точки.

Измерения производят в трех местах ленты, равноудаленных друг от друга на расстояние 2,5 м.

4.5. Длину и ширину пробы и штучных изделий измеряют на горизонтальном столе в расправленном виде без складок и морщин, без вытягивания, наложением линейки или рулетки сверху на изделие с погрешностью ± 1 мм.

Длину штучных и метражных изделий длиной более 1 м измеряют путем наложения его сверху на линейку или рулетку, укрепленную на горизонтальном столе, без складок и морщин, без вытягивания. При этом каждый измеренный метровый участок помечают на изделии (меткой, булавкой и т. п.). Погрешность измерения ± 5 мм».

Пункт 4.5.6 дополнить словами: «Длину поясов без отверстия измеряют от середины пряжки до конца ленты».

Пункт 5.1 после слов «шнура без наполнения» дополнить словами: «бахромы и кружев».

Пункт 5.2 после слов «шнура с наполнением» дополнить словами: «и шага плетения шнура с фаловых машин».

Пункт 5.4. Заменить слова: «изделия и длину штучных и метражных гофрированных и эластичных лент и тесьмы» на «и метражного изделия, а также кривизну лент».

Приложение. Шестой абзац исключить.

(ИУС № 1 1988 г.)