

ГОСТ 16218.1—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ИЗДЕЛИЯ
ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ**

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

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	Таджикистандарт
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

Smallwares. Method for determination of linear dimensions

ГОСТ

16218.1—93

ОКСТУ 8150

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, *вязаных 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 $(10,0 \pm 0,1)$ 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: