

**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

**ГОСТ
17804—
2020**

НИФСиТР ЦСМ при МЭ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Система стандартов безопасности труда

ОДЕЖДА СПЕЦИАЛЬНАЯ

**Метод определения пылепроницаемости
тканей и соединительных швов**

Зарегистрирован

№ 15244

1 сентября 2020 г.



**Издание официальное
ЦСМ
Бишкек**

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Российский научно-технический центр информации по стандартизации, метрологии и оценке соответствия» (ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 31 августа 2020 г. №132-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономики Украины

4 ВЗАМЕН ГОСТ 17804-72

© ЦСМ, 2021

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики Кыргызской Республики от 24 декабря 2020 г. № 59-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 17804—2020 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики Кыргызской Республики

Система стандартов безопасности труда

ОДЕЖДА СПЕЦИАЛЬНАЯ

Метод определения пылепроницаемости тканей и соединительных швов

Occupational safety standards system. Industrial clothing.
Method for determination of dust-proofing of cloths and seams

Дата введения —2021-06-01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения пылепроницаемости хлопчатобумажных, льняных, смешанных тканей, тканей из химических волокон, тканей с покрытием, предназначенных для изготовления специальной одежды для защиты от нетоксичной пыли, и соединительных швов, используемых при изготовлении специальной одежды.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ ОИМЛ R 76-1 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 9077 Кварц молотый пылевидный. Общие технические условия

ГОСТ 20566 Ткани и штучные изделия текстильные. Правила приемки и метод отбора проб

ГОСТ 23932 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические условия

ГОСТ 29122 Средства индивидуальной защиты. Требования к стежкам, строчкам и швам

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Отбор и подготовка проб к испытанию

3.1 Отбор проб производят по ГОСТ 20566.

3.2 Точечная пробы должна иметь длину не менее 500 мм по всей ширине ткани.

3.3 Для определения пылепроницаемости тканей подготавливают девять испытуемых проб. Размеры испытуемой пробы должны быть 176 мм по основе, 126 мм по утку. Испытуемые пробы вырезают на расстоянии не менее 50 мм от кромки ткани. Размеры определяют с помощью линейки по ГОСТ 427.

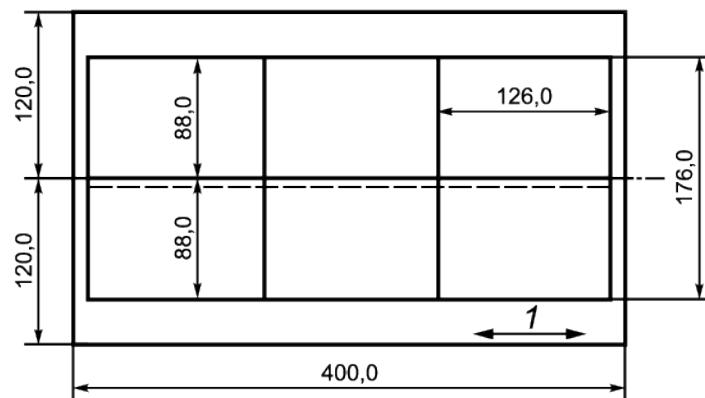
3.4 Для определения пылепроницаемости швов используют вырезанные из образца специальной одежды испытуемые пробы размером 126 мм по основе и 176 мм по утку; подготавливают девять испытуемых проб, шов следует располагать по середине испытуемой пробы.

3.5 В случае, если испытуемые швы в спецодежде соответствуют требованиям ГОСТ 29122, для определения пылепроницаемости швов допускается использование составных проб. Составные пробы подготавливают из двух полосок испытуемой ткани, каждая из которых размером 120 мм по утку и 400 мм по основе, соединенных испытуемым стачным швом по ГОСТ 29122 в соответствии с рисунком 1; количество составных проб — три.

При изготовлении составных проб применяют швейные нитки и иглы в соответствии с ГОСТ 29122.

Из составных проб вырезают по три испытуемых пробы размером 126 мм по основе и 176 мм по утку; испытуемый шов следует располагать по середине испытуемой пробы (см. рисунок 1).

Размеры проб определяют с помощью линейки по ГОСТ 427.



1 — направление нитей основы

Рисунок 1

3.6 Из подготовленных испытуемых проб (отдельно ткани и отдельно швов) изготавливают мешочки для пыли, используя следующую последовательность:

- пробы складывают пополам длины лицевой стороной внутрь;
- стачивают боковые стороны соединительным швом по ГОСТ 29122 со следующим дополнением: количество стежков на 1 см шва — четыре-пять, ширина шва — 13 мм. Применяют швейные нитки с результирующей номинальной линейной плотностью от 43,5 до 45,0 текс;
- стачанные срезы обметывают;
- верх испытуемой пробы оставляют открытым.

3.7 Для получения элементарной пробы мешочек через незашитую сторону при использовании стеклянной воронки по ГОСТ 23932 заполняют молотым пылевидным кварцем марки А (далее — пыль) по ГОСТ 9077. Масса пыли ($50 \pm 0,5$) г.

По завершении перечисленных действий зашивают мешочек с открытого (незашитого) края. При стачивании используют шов, аналогичный используемому при соединении боковых сторон, края обметывают.

Подготовленный по 3.5—3.6 мешочек является элементарной пробой.

3.8 Приготовленные элементарные пробы в течение 24 ч выдерживают в стандартных климатических условиях по 5.1, взвешивают в тех же климатических условиях на весах по ГОСТ OIML R 76-1 с пределом допускаемой погрешности не более $\pm 0,01$ г.