



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕКОСА
ГОСТ 14067—91

Издание официальное

БЗ 12—90/991

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

МАТЕРИАЛЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ

Метод определения величины перекоса

Textiles. Method for the determination
of the degree of distortion**ГОСТ**
14067—91

ОКСТУ 9009

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на текстильные материалы и устанавливает метод определения величины перекоса тканей и штучных тканых изделий.

Сущность метода заключается в измерении максимального отклонения уточной нити ткани (штучного тканого изделия), поперечной линии рисунка, пестротканой и печатной клетки, поперечной полосы от линии, перпендикулярной кромке.

Термин и определение перекоса ткани — по ГОСТ 25506.

1. СРЕДСТВА ИСПЫТАНИЯ

Линейка измерительная нескладная по ГОСТ 427 или металлическая рулетка по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

Прямоугольный треугольник по ГОСТ 5094 или другие инструменты, обеспечивающие перпендикулярность и точность измерения, предусмотренные настоящим стандартом.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

2.1. Для проведения измерений ткань или штучное тканое изделие раскладывают на гладкой горизонтальной поверхности без растяжения, складок и неровностей.

В производственных условиях допускается проведение измерений на разбраковочном столе или машине.

2.2. Величину перекоса измеряют в миллиметрах и выражают в процентах от ширины ткани или штучного тканого изделия.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

2.3. Величину перекоса измеряют на лицевой стороне каждого куска ткани или штучного тканого изделия, имеющих перекося.

2.4. Для определения величины перекося:

на куске ткани длиной менее 50 м проводят измерения в трех местах, распределенных равномерно по длине, но не менее 3 м между измерениями и от концов куска, и 1,5 м от концов куска в случаях измерения перекося тканей, предназначенных для изготовления платков и шарфов. На куске ткани длиной более 50 м проводят дополнительно одно измерение на каждые последующих 15 м;

на штучном тканом изделии длиной до 1 м измерение проводят в одном месте, длиной более 1 м — в двух местах.

2.4.1. Измерительный инструмент накладывают на ткань (штучное тканое изделие) в месте перекося уточной нити перпендикулярно кромке (долевому направлению нитей основы) и измеряют ширину (b) ткани (штучного тканого изделия) по ГОСТ 3811.

Измеряют расстояние (a) по перпендикуляру от измерительного инструмента до уточной нити в точке ее максимального отклонения (см. приложение 1).

2.5. При измерении перекося рисунка ткани, пестротканой и печатной клетки, поперечной полоски проводят аналогичное измерение, вместо измерения отклонения уточной нити измеряют отклонение поперечной линии рисунка, пестротканой и печатной клетки, поперечной полоски.

2.6. Измерение проводят с погрешностью ± 1 мм.

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. Величину перекося (X) в процентах вычисляют для каждого измерения по формуле

$$X = \frac{a}{b} \cdot 100,$$

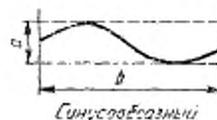
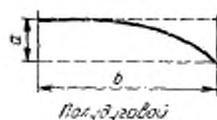
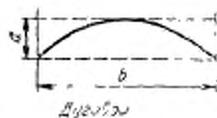
где a — расстояние по перпендикуляру от измерительного инструмента до уточной нити в точке ее максимального отклонения, мм;

b — ширина ткани или штучного тканого изделия в месте измерения, мм.

3.2. За окончательный результат определения величины перекося куска ткани, штучного тканого изделия, а также перекося рисунка, пестротканой и печатной клетки, поперечной полоски принимают среднее арифметическое результатов соответствующих измерений.

Вычисления проводят с точностью до 0,01% и округляют до 0,1%.

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ПЕРЕКОСА



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ

Протокол испытания должен содержать следующие данные:
 дату и место проведения испытания;
 обозначение настоящего стандарта;
 фамилию и должность проводившего испытание;
 технические данные испытуемой ткани;
 применяемые измерительные инструменты;
 ширину ткани в месте измерения перекоса (b), мм;
 вид перекоса;
 величину (a), мм;
 величину перекоса (X), %;
 количество измерений;
 среднее арифметическое значение величины перекоса, %.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Госкомлегпром при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

С. М. Меньшиков, канд. экон. наук; Ю. Я. Севостьянова, канд. техн. наук

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.05.91 № 719

- 3. Срок первой проверки — 1 кв. 1995 г.**
Периодичность проверки — 5 лет

- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 14067—80**

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 427—75	1.1
ГОСТ 3811—72	2.4.1
ГОСТ 5094—74	1.1
ГОСТ 7502—89	1.1
ГОСТ 25506—82	Вводная часть

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 07.06.91 Подп. в печ. 15.10.91 0,3 усл. п. л., 0,5 усл. кр. тт 0,23 усл. изд. л.
Тир. 5000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557 Москва, ГСП Новопресненский пер., 3
Тел. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 443