ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН ЦИТБ "Узбеклегпром"

ИСПОЛНИТЕЛИ Г.А.Карапетов, Х.К.Курбанова, Л.Б.Пашкова

ВНЕСЕН Госассоциацией "Узбеклегпром"

Заведующий комплекса научно-технического прогресса и качества А.У.Поповский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ УзГосстандарта

от "01." 07. I993г. № 12-07/пр

ЗАРЕГИСТРИРОВАН УзГосстандартом

от "01." 07. I993г. № 197

Ассоциация "Узбеклегпром"
Ведущий комплекса научно-
технического прогресса и качества А.У.Поповский

Директор ЦИКТБ "Узбеклегпром" Г.А.Карапетов

Заведующий технологическим отделом
разработки и внедрения НТД и
метрологического обеспечения Х.Х.Курбанова

Ведущий инженер Л.Б.Пашкова

СОГЛАСОВАНО

Ташкентский опытный завод
холодильной автоматики
"Ташавтоматика"

Ш.М.Турсунов

01 1992 г.

УДК 677.21.066

Группа М68

Р Е С П У Б Л И К А Н С К И Й С Т А Н Д А Р Т

САЛФЕТКИ ОБТИРОЧНЫЕ ИЗ ВЕСОВОГО ЛОСКУТА
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ УзССР 137-87

ТОРТИЛГАН ҚИЙҚИМЛАРДАН ТАЙЁРЛАНГАН АРТИШ СОЧИҚЛАРИ
УМУМИЙ ТЕХНИК ШАРТЛАР

ОКП 81 6200

Срок действия с 1 января 1988 г.
до ~~1 января 1993 г.~~
снята огр. ср. дей. Пр.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий республиканский стандарт распространяется на салфетки обтирочные из весового лоскута. Салфетки предназначаются для чистки машин и оборудования.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

I.I. Салфетки обтирочные изготовляются следующих размеров согласно таблицы.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Республиканский стандарт УзССР
зарегистрирован Госпланом Узб. ССР
«10» августа 1987 г. № 137-87

Размеры салфеток в готовом виде : см	Допускаемые отклонения
30 х 30	± 0,5
35 х 35	± 0,5
40 х 40	± 0,5
45 х 45	± 0,5
50 х 40	± 0,5
50 х 45	± 0,5
50 х 50	± 0,5
55 х 40	± 0,5
65 х 50	± 0,5

Примечание: По согласованию предприятия-изготовителя с потребителем салфетки обтирочные могут выпускаться других размеров.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Салфетки обтирочные должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, образцам утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления салфеток обтирочных применяется весовой лоскут размером от 10 до 70 см из хлопчатобумажных, штапельных, вискозных и смешанных тканей.

2.3. Раскрой салфеток обтирочных производится как по основе так и по утку лоскута.

Салфетки могут быть стачные из нескольких частей, но не более четырех, свыше размера 50 х 50 допускается из шести частей, разных цветов и видов ткани.

2.4. Салфетки из кусков стачиваются запошивочным швом шириной 0,5 см в готовом виде. Допускается соединение частей тамбурным швом.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

Обрезные края салфеток заделываются швом в подгибку с закрытым срезом шириной 1,0 см в готовом виде. Ширина внутреннего подгиба 0,5 см, расстояние от подогнутого края до строчки 0,2-0,3 см.

Допускается обрезные края салфеток обрабатывать обметочным швом.

2.5. Пошив салфеток производится хлопчатобумажными нитками №№ 30-40 по ГОСТ 6309-80.

Частота машинных стежков, способы закрепления концов ниток в строчках должны соответствовать ОСТ 17-835-80.

2.6. Готовые салфетки должны быть очищены от концов ниток.

2.7. Салфетки обтирочные выпускаются первым сортом.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Для проверки внешнего вида и размеров салфеток от партии отбирается 5%, но не менее 50 салфеток.

Партией считается количество салфеток одного размера, оформленное одним документом, удостоверяющим их количество и качество.

Размер салфеток определяется металлической линейкой по ГОСТ 427-75.

3.2. В случае неудовлетворительного результата проверки хотя бы одного изделия производится повторная проверка удвоенного количества салфеток.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки, вся партия возвращается на пересортировку.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Готовые салфетки обтирочные перегибаются в два сгиба, вдоль и поперек и укладываются в пачки по 50 штук или в пачки-настил (в развернутом виде) по 100 штук одного размера.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦОМ
Отдел республиканской стандартизации и гос
Регистрации НТД

4.2. Пачки перевязываются бумажным шпагатом, шпагатом из химических волокон по действующей НТД или тканевой кромкой.

4.3. К пачке прикрепляется товарный ярлык из картона по ГОСТ 7933-75 или плотной бумаги по ГОСТ 9094-83. Ярлык должен содержать следующие реквизиты, отпечатанные типографским способом:

а) товарного знака предприятия-изготовителя;
б) наименования предприятия;
в) наименования изделия и размера;
г) количества изделий в пачке;
д) РСТ УзССР 137-87;
е) цены;
ж) даты выпуска.

4.4. При иногородных перевозках пачки салфеток упаковываются в тюки по 10 пачек.

На тюк наклеивается бумажный ярлык с реквизитами согласно указанных в пункте 4.3. настоящего РСТ с дополнительным указанием количества изделий в тюке.

4.5. Методы складывания, способы упаковки, количество изделий в пачке и упаковке могут быть изменены по согласованию предприятия-изготовителя с потребителем.

4.6. Салфетки обтирочные должны храниться в проветриваемых помещениях при температуре не выше 40°С и относительной влажности воздуха 50-70% на расстоянии не менее 1м от отопительных приборов.

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦСМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН ЦКТБ МЛП УзССР

ИСПОЛНИТЕЛИ А.У.Поповский - к.т.н., Х.Х.Курбанова, Л.Б.Пашкова, Л.И.Махмудова

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности УзССР

Заместитель Министра Акбаров Х.А.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана УзССР

от "10" августа 1987г. № 22 рс

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Узгосстандартом СССР

за № 68 от 14 августа 1987г.

Взамен РСТ УзССР 137-77 "Салфетки обтирочные из весового лоскута"

Отдел стандартов и технических условий Госплана УзССР

УзЦОМ
отдел республиканской стандартизации и гос
Регистрации НТД

Заместитель Министра легкой промышленности УзССР — К.А.Акбаров

Директор ЦКТБ МЛП УзССР — А.У.Поповский

Заведующий технологическим отделом управления качеством продукции и разработки НТД — Х.Х.Курбанова

Заведующий сектором управления качеством продукции и разработки НТД в легкой промышленности — Л.Б.Пашкова

Инженер I категории — Л.И.Махмудова

СОГЛАСОВАНО

Ташкентский опытный завод холодильной автоматики "Ташавтоматика"

Директор Ш.[illegible]

"18" 06 1987 г.

УзЦОМ
Отдел республиканской стандартизации и гос Регистрации НТД

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления текста РСТ
ГОСТ 6309-80	п.2.5
ОСТ 17-835-80	п.2.5
ГОСТ 427-75	п.3.1
ГОСТ 7933-75	п.4.3
ГОСТ 9094-83	п.4.3
РСТ УзССР 137-87	п.4.3

Узгосплан УзССР

УзЦСМ
Отдел республиканской
стандартизации и гос
Регистрации НТД