



РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

---

**ПЛАТКИ, ШАРФЫ, ПАЛАНТИНЫ ТРИКОТАЖНЫЕ.**

**Технические условия**

**РСТ РСФСР 642—85**

*Издание официальное*

**ГОСПЛАН РСФСР**  
**Москва**

**РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ** М. К. Васильева    Руководитель темы

Г. М. Хохлова    Исполнители

Е. Ф. Фякина

**ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР**

Сорокин Б. В.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** постановлением Госпла-  
на РСФСР от 14.11.1985 г. № 261.

**ПЛАТКИ, ШАРФЫ,  
ПАЛАНТИНЫ  
ТРИКОТАЖНЫЕ**  
Технические условия  
ОКП 84 5000 0000

**РСТ РСФСР 642—85**

Взамен РСТ РСФСР 642—80

Принято постановлением Госплана РСФСР  
от 14.11.1985 г. № 261 срок действия установлен  
с 1 октября 1986 г.  
до 1 октября 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трикотажные платки, шарфы и палантины, вязанные на плосковязальных машинах и автоматах.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Размеры платков, шарфов и палантинов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Размеры, см

Наименование изделия	Длина		Ширина	
	норма	доп откл	норма	доп откл
Платок	70	±4	70	±4
	80		80	
	85		85	
	90		90	
	100		100	
	110		110	

Наименование изделия	Размеры, см			
	Длина		Ширина	
	норма	доп. откл.	норма	доп. откл.
Платок	120	±6	120	±6
	130			
	140			
	150			
	160			
Шарф	120	±4	40	±2
	130		25	
	140		18	
	150		18	±1
	170		20	
	180		16	
	200		18	
Палантин	120	±6	50	±2
	120		60	
	130		50	
	130		60	
	140		60	
	130		65	±4
	130		75	
	150		70	
	160		70	
	180		75	

Примечание. Размеры указаны с учетом каймы и зубцов.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Платки, шарфы и палантины (в дальнейшем изделия) должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с требованиями ГОСТ 15.007—81.

2.2. Для изготовления изделий должны применяться чистошерстяная и полушерстяная пряжа по ГОСТ 17511—83, пуховая пряжа по РСТ РСФСР 670—82, пряжа и нити натуральных и химических волокон по действующей нормативно-технической документации.

2.3. Изделия по виду сырья и заправочным данным должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

2.4. Нормированная (кондиционная) влажность изделия должна соответствовать нормам действующей нормативно-технической документации на сырье, из которого оно изготавливается.

2.5. Изделия могут быть различных переплетений, с каймой, зубцами, кистями, бахромой.

2.6. Кайма может быть цельновязаной, привязанной или пришивной. Зубцы могут быть вывязанными, отформованными или пришивными. Бахрома и кисти должны присоединяться к изделиям машинным или ручным способом.

2.7. Обметывание края изделия должно производиться трехниточным швом хлопчатобумажными нитками по ГОСТ 6309—80 и пряжей, из которой изготовлено изделие. Число стежков должно быть не менее 18 на 5 см длины шва.

Допускается обметывание края пряжей, из которой изготовлено изделие двухниточным швом с числом стежков не менее 15 на 5 см длины шва.

2.8. Швы должны быть мягкими с правильной, ровной строчкой без пропусков и прорубок. Концы швов должны быть закреплены, а свободные концы нитей обрезаны.

2.9. Цвет пошивочной нити должен соответствовать цвету изделия.

Таблица 2

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петель- ных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
1	Плоскооборотная, 8—10	Двухзиганочное, ажурное на базе двухзиганочного	Чистопуховая или пухо- вая 92×1 крученая с хлопчатобумажной 15,4×2	74 26	56	28
2	То же	То же	Чистопуховая или пухо- вая 92×1 крученая с хлопчатобумажной 25×1	78 22	56	28
3	»	»	Чистопуховая или пу- ховая 84×1 крученая с хлопчатобумажной 15,4×2	71 29	56	28
4	»	»	Чистопуховая или пухо- вая 92×1 крученая с шелковой 10×2	80 20	56	28
5	»	»	Чистопуховая или пу- ховая 92×1 крученая с вискозной 16,6	84 16	56	28
6	»	»	Чистопуховая или пухо- вая 84×1 крученая с шелковой 10×2	78 22	56	28
7	»	»	Чистопуховая или пухо- вая 84×1 крученая с вискозной 16,6	80 20	56	28

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петельных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
8	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное, ажурное на базе двухизнаночного	Чистопуховая или пуховая 56×1 крученая с вискозной 16,6	72 28	52	26
9	То же	То же	Чистопуховая или пуховая 84×1 крученая с хлопчатобумажной 18,5×2	68 32	56	28
10	»	»	Чистопуховая или пуховая 92×1 крученая с хлопчатобумажной 18,5×2	70 30	56	28
11	»	»	Пуховая 100×1 + хлопчатобумажная 11,8×2	79 21	56	28
12	»	»	Пуховая 92×1 + хлопчатобумажная 11,8×2	78 22	56	28
13	»	»	Пуховая 56×2	100	56	28
14	»	»	Пуховая 92×1 + капроновая 6,7×2	87 13	52	28
15	»	»	Пуховая 31×2	100	48	24
16	»	»	Пуховая 31×1 крученая с вискозной 16,6	60 40	52	28
17	»	»	Пуховая 31×1 крученая с шелковой 10	75 25	52	28

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петель- ных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
18	Плоскооборотная, 8—10	Двухзиганочное, ажурное на базе двухзиганочного	Пуховая 110×1 + высо- кообъемная из поли- акрилонитрильных волокон 31×2	65 35	52	44
19	То же	То же	Пуховая 100×1 + хлоп- чатобумажная 25×1	79 21	52	28
20	»	»	Чистшерстяная 31×2	100	56	30
21	»	»	Чистшерстяная «Тиф- тик» 100×1+капро- новая 6,7×2	88 12	52	28
22	»	»	Комбинированная тек- стурированная петель- ная 54+капроновая 6,7×2	82 18	60	30
23	»	»	Высокообъемная из по- лиакрилонитрильных волокон 31×2	100	52	30
24	»	»	Полушерстяная (сме- шанная) 110×1+кап- роновая 6,7×2	88 12	52	28
25	»	»	Полушерстяная (сме- шанная) 110×1+вы- сокообъемная из по- лиакрилонитрильных волокон 31×2	65 35	64	44



Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петель- ных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
26	Плоскофанговая, 6	Ажурное на базе кулир- ной глади	Пуховая 92×1+капро- новая 6,7×2	87 13	36	20
27	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное или чередование участков кулирной глади и двухизнаночного	Пуховая или шерстяная 110×1+хлопчатобу- мажная 25×1	80 20	56	28
28	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное или чередование участков кулирной глади и двухизнаночного	Полушерстяная (сме- шанная) 110×1	100	56	32
29	Плоскооборотная, 10	Двухизнаночное	Комбинированная тек- стурированная петель- ная 54 + капроновая 6,7×2	82 18	60	30
30	Плоскооборотная, 8	То же	Пуховая 110×1 круче- ная с хлопчатобумаж- ной 11,8×2	80 20	52	28
31	То же	Ластик 1 : 1	Пуховая 110×1×2+по- лушерстяная (смешан- ная) 110×2	83 17	40	28
32	»	То же	Пуховая 92×1×2	100	38	30
33	»	»	Пуховая 84×1×2	100	34	28

Продолжение табл. 2

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текст	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петельных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
34	Плоскооборотная, 8	Ластик 1:1	Чистшерстяная «Тифтик» 110×1×2 пуховая 110×1×2	82 18	40	28
35	Плоскофанговая, 8	Фанг	Чистшерстяная 31×2×2	100	88	28
36	Плоскофанговая, 3,5	То же	Чистшерстяная «Тифтик» 100×1×4	100	48	11
37	То же	»	Чистшерстяная «Тифтик» 110×1×4	100	48	11
38	Плоскооборотная, 8	Комбинированное на базе двухизнаночного сочетания лицевых и изнаночных петель кулирной глади	Пуховая 92×1×2	100	48	18
39	То же	То же	Полушерстяная (смешанная) 110×1×2	100	52	28
40	»	Ажурное на базе двухизнаночного	Комбинированная текстурированная петельная 54	100	72	32
41	Плоскооборотная, 8—10	То же	Пуховая 92×1 крученая с шелковой 10	85 15	56	28

Примечания: 1. Допускаемое отклонение по числу петельных столбиков на 10 см.  $\pm 2$  (для оборудования 3—8 классов)  
 $\pm 4$  (для оборудования 10 класса)

числу петельных рядов на 10 см  $-2$  (для оборудования 3—8 классов)  
 $-4$  (для оборудования 10 класса)

2. Масса изделия должна быть указана на образце эталоне. Допускаемое отклонение массы  $\pm 6\%$

3. Допускаемое отклонение массовой доли пряжи (нити) в изделии  $\pm 3\%$

2.10. Отделка изделий должна производиться подвалкой и формировкой на рамах.

Изделия из белой пряжи должны подвергаться стирке и отбеливанию.

Допускается обрабатывать изделия (кроме изделий из белой пряжи) подкраской, ворсовкой или химической чисткой с последующей подпаркой.

2.11. Окраска изделий должна быть прочной к воздействию света, пота и трения — по ГОСТ 2351—77.

2.12. Содержание жира в изделиях не должно превышать 4%.

2.13. Изделия могут быть первого и второго сорта. Сортность изделий определяется в соответствии с ГОСТ 1164—75.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 9173—76.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов — по ГОСТ 9173—76.

4.2. Определение линейных размеров, плотности вязания — по ГОСТ 8846—77 со следующим дополнением: длину и ширину изделий измеряют посередине изделия без учета длины бахромы или кистей.

4.3. Определение влажности, массы — по ГОСТ 8845—77.

4.4. Определение частоты шва — по ГОСТ 9176—77.

4.5. Определение прорубок в шве — по ГОСТ 26006—83.

4.6. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.1—83, ГОСТ 9733.6—83, ГОСТ 9733—27—83.

4.7. Определение содержания жира по ГОСТ 4659—79.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение изделий — по ГОСТ 10581—82.

ПЛАТКИ, ШАРФЫ, ПАЛАНТИНЫ  
ТРИКОТАЖНЫЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ  
УСЛОВИЯ

Утверждено и введено в действие Постановлением Госплана  
РСФСР

от 29 августа 19 88 г.

№ 50

Дата введения 01.10.88г.

Пункт I.I. Таблицу I дополнить новыми размерами

Наименование изделия	Длина		Ширина	
	норма	доп. откл.	норма	доп. откл.
Платок	95		95	
	105	±4	105	±4
	115		115	
Шарф	120	±4	35	±2

таблицу <sup>2</sup> дополнить новыми вариантами 42 и 43

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массовая доля пряжи (нити) в изделии, %	Число петельных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
42	Плоскооборотная, 8-10	Двухизнаночное, ажурное на базе двухизнаночного	Пуховая 31x1 Крученая с шедковой 7,1x2	65 35	52	23
43	То же	То же	Чистопуховая или пуховая с вискозной 16,6	83 17	56	28

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ И164-75 на  
ГОСТ И164-86.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9173-76 на ГОСТ 9173-86.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 9173-76 на ГОСТ 9173-86

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9176-77 на ГОСТ 9176-87.

РОСНИИМЕСТПРОМ

Главный инженер

Заведующий КТО стандартизации

Заведующий сектором

Инженер-технолог

Фабрика оренбургских пуховых  
платков

Главный инженер



О.Д. Поздняков

*А.А. Марков* А.А. Марков

*М.К. Васильева* М.К. Васильева

*Г.М. Хохлова* Г.М. Хохлова

*Г.Н. Рыжикова* Г.Н. Рыжикова