

**ИЗДЕЛИЯ  
ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ**  
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЛИНЕЙНОЙ ПЛОТНОСТИ  
И МАССЫ

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	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

**3** Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 16218.2—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

## 4 ВЗАМЕН ГОСТ 16218.2—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

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ****Метод определения линейной плотности  
и массы****ГОСТ****16218.2—93**Smallwares. Method for determination of the  
linear density and massОКСТУ 8150

---

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных текстильно-галантерейных изделий и устанавливает метод определения их линейной плотности и массы.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения указаны в приложении 1.

**1. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ**

Отбор проб — по ГОСТ 16218.0 со следующим дополнением: для определения линейной плотности и массы текстильно-галантерейных изделий используют точечные пробы длиной не менее 350 мм или используют пробы без дополнительного разрезания, отобранные для определения других показателей.

**2. АППАРАТУРА**

Для проведения испытаний применяют:  
весы лабораторные любого типа 3-го или 4-го класса по ГОСТ 24104 с погрешностью взвешивания не более 0,2% от измеряемой массы;

линейку измерительную по ГОСТ 427 или ОСТ 2—Д68—1 с ценой деления 1 мм;

рулетку по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм;

весы технические 4-го или 5-го класса по ГОСТ 7328.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

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.

### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Точечную пробу или группу проб взвешивают на весах и определяют массу проб в граммах.

Одновременно измеряют длину каждой точечной пробы в метрах с погрешностью не более  $\pm 1$  мм. При измерении длины пробу расправляют на горизонтальной поверхности без вытягивания.

4.2. При приемке-сдаче изделий определяют нормированную (кондиционную) линейную плотность или массу.

### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Линейную плотность точечной пробы ( $T_{т.п}$ ) в граммах на метр вычисляют по формуле

$$T_{т.п} = \frac{m_{т.п}}{L_{т.п}},$$

где  $m_{т.п}$  — масса точечной пробы, г;

$L_{т.п}$  — длина точечной пробы, м.

5.2. Фактическую линейную плотность изделия ( $T_{ф}$ ) в граммах на метр определяют как среднее арифметическое результатов измерений линейной плотности точечных проб или путем взвешивания с последующим вычислением по формуле

$$T_{ф} = \frac{m}{\Sigma L_{т.п}},$$

где  $m$  — масса всех точечных проб, взвешенных одновременно, г;

$\Sigma L_{т.п}$  — сумма длин всех взвешенных точечных проб, м.

Допускается определять линейную плотность изделия в граммах на 10 или 100 м.

5.3. Нормированную (кондиционную) линейную плотность изделий ( $T_{н}$ ) в граммах на метр определяют по формуле

$$T_{н} = T_{ф} \cdot \frac{(100 + W_{н})}{(100 + W_{ф})},$$

где  $T_{ф}$  — фактическая линейная плотность изделия, определяемая в соответствии с п. 5.2, г/м;

$W_n$  — нормированная (кондиционная) влажность сырья, %;

$W_\phi$  — фактическая влажность изделия, %.

5.4. Для изделий технического назначения допускается определять нормированную кондиционную массу ( $M_n$ ) в килограммах, которую вычисляют по формуле

$$M_n = M_\phi \cdot \frac{(100 + W_n)}{(100 + W_\phi)},$$

где  $M_\phi$  — фактическая масса нетто, определяемая непосредственным взвешиванием на технических весах 4-го или 5-го класса, кг;

$W_n$  — нормированная (кондиционная) влажность сырья, %;

$W_\phi$  — фактическая влажность изделия, %.

5.5. Для изделий, изготовленных из пряжи или нитей различного вида, нормированную (кондиционную) влажность ( $W_{nc}$ ) в процентах вычисляют по формуле

$$W_{nc} = \frac{\sum (P_x \cdot W_x)}{100},$$

где  $W_x$  — нормированная (кондиционная) влажность пряжи или нити отдельных видов, входящих в состав изделия, %;

$P_x$  — доля в общей массе различной пряжи или нити, входящей в состав изделия, %.

5.6. За окончательный результат испытания принимают среднее арифметическое результатов измерений всех точечных проб, вычисленное с точностью до второго десятичного знака и округленное до первого десятичного знака.

5.7. Протокол (свидетельство) испытания должен содержать данные, указанные в приложении 2.

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ,  
И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термин	Буквенное обозначение	Определение
Линейная плотность	$T$	По ГОСТ 10878
Нормированная (кондиционная) линейная плотность	$T_n$	Линейная плотность, приведенная к нормированной влажности
Нормированная (кондиционная) влажность	$W_n$	По ГОСТ 6611.4
Фактическая влажность	$W_\phi$	По ГОСТ 6611.4

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Обязательное****ПРОТОКОЛ (СВИДЕТЕЛЬСТВО) ИСПЫТАНИЯ**

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

- место проведения испытания;
- климатические условия, в которых проводили испытание;
- данные для идентификации изделия (номер партии, наименование, номер артикула, сорт и т. п.);
- среднее значение линейной плотности изделия или масса;
- дату проведения испытания;
- обозначение настоящего стандарта;
- фамилию и подпись лица, проводившего испытания, заверенные печатью или штампом предприятия.

Допускается составлять общий протокол испытаний по всем физико-механическим показателям для каждой проверяемой партии изделий.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

### ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 427—75	Разд 2
ГОСТ 6611 4—73	Приложение 1
ГОСТ 7328—82	Разд. 2
ГОСТ 7502—89	Разд 2
ГОСТ 10681—75	Разд. 3
ГОСТ 10878—70	Приложение 1
ГОСТ 16218 0—93	Разд 1
ГОСТ 24104—88	Разд. 2
ОСТ 2—Д68—1—84	Разд 2

Редактор **Т. П. Шашина**  
 Технический редактор **Н. С. Гришанова**  
 Корректор **А. С. Черноусова**

Сдано в наб 25 05 95      Подп в печ 31 07 95      Усл п л 0,47      Усл кр.-отт. 0,47  
 Уч изд л 0,25      Тир 339 экз      С 2699

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип «Московский печатник»  
 Москва, Лялин пер., 6 Зак 580