



**РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР**

---

**БЫТОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НАСЕЛЕНИЯ.  
МАШИНЫ ШВЕЙНЫЕ БЫТОВЫЕ  
ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.**

**РСТ РСФСР 322—91**

*Издание официальное*

**ГОСКОМЭКОНОМИКА РСФСР  
Москва**

Бытовое обслуживание населения. Машины швейные бытовые отремонтированные. Общие технические требования

**РСТ РСФСР 322—91**

---

Постановлением Госкомэкономики РСФСР от 24 июля 1991 г. № 22  
Срок введения в действие установлен  
с 1 января 1992 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется и устанавливает общие технические требования к отремонтированным бытовым швейным машинам (далее машины) и машинам краеобметочным (далее оверлоки) отечественного производства, гарантийный срок на которые, установленный заводом-изготовителем, истек.

Требования к отремонтированным машинам и оверлокам в период гарантийного срока завода-изготовителя определены в нормативно-технической документации на новые изделия.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отремонтированные машины и оверлоки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта. На конкретные виды машин должны быть разработаны технические условия.

1.2. Основные параметры и технические характеристики машин должны соответствовать паспортным данным на каждый конкретный класс машин и оверлоков с учетом отклонений, указанных в таблице. Термины и определения к основным параметрам определены в приложении.

Таблица

Тип машины	Допустимые отклонения основных параметров и характеристик			
	Длина стежка, %	Ширина зигзага, %	Посадка материала, %	Стягивание материала, %
Машины швейные бытовые отремонтированные	$\pm 10$	—	3,5	3,5
Машины швейные бытовые зигзагообразной строчки	$\pm 10$	$\pm 10$	3,5	3,5
Машины швейные бытовые краеобметочные (оверлоки)	$\pm 10$	—	—	—

1.3. Машины и оверлоки должны выполнять все виды строчек согласно их техническим характеристикам, указанным в инструкции по эксплуатации.

Машины должны иметь легкий, плавный ход и обеспечивать строчку с переплетением ниток в стежке согласно их типу. Машины челночного стежка должны обеспечивать правильную строчку с обеих сторон сшиваемого материала с переплетением верхней и нижней ниток внутри ткани. В оверлоках обрезка края материала должна быть ровной и чистой, без наличия ворса.

Строчки должны выполняться без пропусков стежков. Допускается не более одного обрыва ниток на длину строчки 5 м.

1.4. В машинах и оверлоках должны легко регулироваться: длина стежка, сила прижима ткани прижимной лапкой, изменение двигателя ткани по высоте, а также для машины — натяжение верхней и нижней ниток, изменение направления хода двигателя ткани; для оверлоков — натяжение игольной нити, натяжение ниток петлителя, ширина краеобметочной строчки.

1.5. Приводной ремень должен обеспечивать надежный запуск машины. Проскальзывание и заедание ремня не допускается.

1.6. Поверхности устанавливаемых деталей и отверстий, соприкасающихся во время работы машины и оверлока с нитками должны иметь параметр шероховатости  $Ra \leq 0,32$  мм по ГОСТ 2789.

1.7. Машина должна обеспечивать равномерное наматывание ниток на шпульку и автоматическое отключение намотки (если это предусмотрено конструкцией машины).

1.8. Соединительный шнур должен соответствовать требованиям нормативно-технической документации на изготовление машины и оверлока, должен быть армирован штепсельной вилкой по ГОСТ 7396. Уменьшение длины шнура должно быть не более чем на 3% от номинального значения. Допускается изменение длины шнура по согласованию с заказчиком. Удлинение шнура путем сращивания не допускается.

1.9. Заменяемые сборочные единицы, детали и материалы, применяемые при ремонте, не должны снижать эксплуатационных характеристик, определяемых требованиями настоящего стандарта.

1.10. Электропривод машины должен соответствовать требованиям РСТ РСФСР 267.

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Монтаж электропроводки должен соответствовать принципиальной электросхеме и обеспечивать надежный электрический контакт и механическую прочность соединений.

2.2. Элементы, находящиеся под напряжением, должны быть надежно изолированы и защищены от случайных прикосновений к ним.

2.3. При ремонте машин и оверлоков нужно руководствоваться действующими нормативными документами по технике безопасности.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Отремонтированные машины и оверлоки должны быть проверены на соответствие техническим требованиям настоящего стандарта измерительными средствами, обеспечивающими необходимую точность измерения и надежность испытания, а также внешним осмотром и опробованием.

## 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование машин и оверлоков должно осуществляться всеми видами транспорта с соблюдением мер, обеспечивающих сохранность потребительских свойств и внешнего вида.

4.2. Машины и оверлоки должны храниться в сухом отапливаемом помещении в рабочем положении на полках или стеллажах при температуре не ниже 5° С и отсутствии в воздухе паров агрессивных веществ.



## 5. ГАРАНТИИ

5.1. Ремонтное предприятие должно гарантировать соответствие отремонтированных машин и оверлоков требованиям настоящего стандарта.

5.2. На устанавливаемые при ремонте новые сборочные единицы, в том числе приборы автомастики, гарантийный срок должен соответствовать гарантийным срокам заводов-изготовителей.

В период гарантийного срока ремонт проводится безвозмездно, за исключением оплаты заказчиком стоимости сборочных единиц и деталей, не заменившихся при предыдущем ремонте.

5.3. В случае отказа заказчика от ремонта в полном объеме, предприятие гарантирует соответствие отремонтированного изделия требованиям настоящего стандарта в объеме выполненного ремонта. Заказчик не в праве отказаться от работ, обеспечивающих безопасность машин и оверлоков.

5.4. Минимальный гарантийный срок эксплуатации — 9 месяцев со дня выдачи машины или оверлока заказчику, при соблюдении владельцем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок на изделия, снятые с производства более 10 лет, выпуск запасных частей к которым прекращен 3 месяца.

## Термины и определения к основным параметрам, применяемым в настоящем стандарте

Термины	Определения
1. Длина стежка	Среднеарифметическое значение, полученное в результате проверки соответствия фактического значения длины стежка и установленного на регуляторе
2. Ширина зигзага	Среднеарифметическое значение, полученное в результате проверки соответствия значения фактической ширины зигзага и установленной на регуляторе
3. Посадка материала	<p>Сдвиг нижнего слоя ткани относительно верхнего при изготовлении строчки определяется по формуле:</p> $П = \frac{L_{\text{в}} - L_{\text{н}}}{L_{\text{в}}} \cdot 100\%,$ <p>где <math>L_{\text{в}}</math> — длина верхнего слоя после сшивания;  <math>L_{\text{н}}</math> — длина нижнего слоя ткани после сшивания</p>
4. Стягивание материала	<p>Укорочение слоев ткани после изготовления строчки определяется по формуле:</p> $С = \frac{L_{\text{с}} - L_{\text{в}}}{L_{\text{с}}} \cdot 100\%,$ <p>где <math>L_{\text{с}}</math> — длина слоев тканей до сшивания;  <math>L_{\text{в}}</math> — длина верхнего слоя ткани после сшивания</p>

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Исполнители: Т. И. Зворыкина, Р. З. Бургантинова, В. Е. Добрышин, М. В. Шемякина, А. С. Ермаков, В. А. Сучилин.
2. Срок первой проверки — 1996 г.
3. Периодичность проверки — 5 лет.
4. Стандарт соответствует требованиям народного хозяйства.
5. Введен взамен РСТ РСФСР 322—83.
6. Ссылочные нормативно-технические документы.

Обозначение НТД, на которую дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисление, приложение, в котором дана ссылка
ГОСТ 7396—85Е	п 18.
РСТ РСФСР 267—83	п 110