



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПЛАТКИ НОСОВЫЕ
ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 11381—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ПЛАТКИ НОСОВЫЕ ХЛОПЧАБУМАЖНЫЕ

Общие технические условия

Cotton handkerchiefs. General specifications

ОКП 81 5735

ГОСТ
11381—83*Взамен
ГОСТ 11381—72

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 сентября 1983 г. № 4664 срок действия установлен

с 01.01.85до 01.01.90**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на готовые носовые платки (белые, гладкокрашенные и набивные), изготовленные из хлопчатобумажных тканей.

Стандарт не распространяется на платки из тканей, выработанных на станках СТБ.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Носовые платки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации.

1.2. Носовые платки по назначению подразделяются на:
мужские,
женские,
детские.

1.3. Готовые носовые платки выпускают отдельными штучными изделиями с обработанными со всех сторон краями.

Допускается носовые платки для Госзаказа обрабатывать с трех сторон, если одной из сторон является кромка.

Размеры платков с необработанными краями должны быть, см:
мужских — 45×45; 40×40; 39×39; 38×38;
женских — 30×30; 28×28;
детских — 25×25; 20×20.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (февраль 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1986 г. (ИУС 9—86).

© Издательство стандартов, 1987

Допускаемые отклонения по ширине и длине платка должны быть не более ± 1 см.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Поверхностная плотность ткани для носовых платков должна быть не более 105 г/м^2 .

Допускаемые отклонения по поверхностной плотности и числу нитей на 10 см по основе и утку должны соответствовать требованиям ГОСТ 10641—63.

1.5. Платки должны изготавливаться из хлопчатобумажных тканей, вырабатываемых по нормативно-технической документации.

1.6. По устойчивости окраски ткани, из которых изготавливают носовые платки, должны соответствовать требованиям ГОСТ 7913—76.

1.7. Платки должны быть изготовлены из мерсеризованной ткани.

Степень мерсеризации (баритовое число) должна быть не менее 135.

Допускается изготовление платков для Госзаказа из немерсеризованной ткани.

1.8. Платки должны быть изготовлены из отбеленной ткани. Белизна должна быть не менее 82%. Присутствие свободного хлора не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Платки должны быть изготовлены из аппретированной ткани. Массовая доля аппрета $(1,0 \pm 0,5) \%$.

1.10. Носовые платки должны обрабатываться нитками по ГОСТ 6309—80, ГОСТ 22665—77, ГОСТ 1674—77 и нормативно-технической документации.

1.11. Обработку краев носовых платков производят в зависимости от назначения одним из следующих способов:

— края мужских, женских и детских платков обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом на универсальной машине. Ширина шва не более 0,4 см, частота строчки на 1 см шва не менее 5 стежков;

— края женских и детских носовых платков обрабатывают кружевами. Ширина шва — не более 0,2 см, частота строчки на 1 см шва не менее 12 стежков;

— края детских носовых платков обрабатывают на краеобметочной машине трехниточным или четырехниточным цепным стежком. При обработке на краеобметочной машине ширина шва — не более 0,5 см, частота строчки не менее 4 стежков на 1 см шва. Новые платки улучшенного качества с индексом «Н» должны быть обработаны швом вподгибку с закрытым срезом, ширина шва должна быть не более 0,3 см, частота строчки не менее 6 стежков на 1 см шва или отделаны кружевами.

При обработке краев платков швом вподгибку с закрытым сре- зом концы ниток на швах не закрепляются, кроме новых изделий улучшенного качества с индексом «Н» и изделий для Госзаказа. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. Строчка должна быть ровной, без пропусков стежков, на- рушения целостности, иметь нормальное натяжение нитей. Цвет ниток должен соответствовать цвету фона или каймы платка.

1.13. Сортность носовых платков устанавливается по ГОСТ 9470—71 со следующим дополнением: перекося полотна и рисунка в изделии не должен быть более 3% в первом сорте и 5% — во втором сорте.

Новые платки улучшенного качества с индексом «Н» должны соответствовать требованиям, предъявляемым к платкам 1-го сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.14. По художественно-эстетическим показателям носовые платки должны соответствовать образцам-эталонам, утвержден- ным в соответствии с требованиями ГОСТ 15.007—81 и норматив- но-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.15. (Исключен, Изм. № 1).

1.16. Линейная плотность пряжи, поверхностная плотность, число нитей на 10 см по основе и утку, переплетение, отделка должны соответствовать нормативно-технической документации на ткани для носовых платков.

Размеры платков с обработанными краями, требования к обра- ботке края платков для каждого конкретного артикула должны быть предусмотрены технической документацией.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566—75.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб для лабораторных испытаний — по ГОСТ 20566—75.

3.2. Определение линейных размеров и поверхностной плот- ности — по ГОСТ 3811—72.

3.3. Определение плотности числа нитей по основе и утку — по ГОСТ 3812—72.

3.4. Определение устойчивости окраски — по ГОСТ 9733.4—83 и ГОСТ 9733.27—83.

3.5. Определение степени мерсеризации — по ГОСТ 8205—69.

3.6. Определение степени белизны — по ГОСТ 18054—72.

С. 4 ГОСТ 11381—83

3.7. Определение содержания свободного хлора и аппрета — по ГОСТ 25617—83.

3.8. Определение величины перекоса — по ГОСТ 14067—80.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Складывание, маркировка и первичная упаковка носовых платков — по ГОСТ 8737—77 со следующим дополнением: носовые платки для Госзаказа должны быть сложены в пачки в развернутом виде по 50 шт. Пачку перегибают пополам и связывают в двух местах.

4.2. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7000—80.

4.3. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846—79.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 30.03.87 Подп. в печ. 15.07.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,23 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1959.

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$