



**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. Филина**

**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

Простановлением 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		70	
	80		80	
	85	±4	85	
	90		90	
	100		100	
	110		110	±4

Продолжение табл. 1

Размеры, см

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

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 полуsherстяная 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 петельных рядов на 10 см	Число петельных стобиков на 10 см	7
							1
1	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное, ажурное на базе двухизнаночного	Чистопуховая или пуховая 92×1 кручена с хлопчатобумажной 15,4×2	74 26	56	28	
2	То же	То же	Чистопуховая или пуховая 92×1 кручена с хлопчатобумажной 25×1	78 22	56	28	
3	»	»	Чистопуховая или пуховая 84×1 кручена с хлопчатобумажной 15,4×2	71 29	56	28	
4	»	»	Чистопуховая или пуховая 92×1 кручена с шелковой 10×2	80 20	56	28	
5	»	»	Чистопуховая или пуховая 92×1 кручена с вискозной 16,6	84 16	56	28	
6	»	»	Чистопуховая или пуховая 84×1 кручена с шелковой 10×2	78 22	56	28	
7	»	»	Чистопуховая или пуховая 84×1 кручена с вискозной 16,6	80 20	56	28	

Продолжение табл 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 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 кручена с вискозной 16,6	72 28	52	26
9	То же	То же	Чистопуховая или пуховая 84×1 кручена с хлопчатобумажной 18,5×2	68 32	56	28
10	»	»	Чистопуховая или пуховая 92×1 кручена 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 кручена с вискозной 16,6	60 40	52	28
17	»	»	Пуховая 31×1 кручена с шелковой 10	75 25	52	28

Продолжение табл. 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 петельных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
18	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное, ажурное на базе двухизнаночного	Пуховая 110×1 + высокообъемная из поликарбонитрильных волокон 31×2	65 35	52	44
19	То же	То же	Пуховая 100×1 + хлопчатобумажная 25×1	79 21	52	28
20	»	»	Чистошерстяная 31×2	100	56	30
21	»	»	Чистошерстяная «Тифтик» 100×1+капроновая 6,7×2	88 12	52	28
22	»	»	Комбинированная текстурированная петельная 54+капроновая 6,7×2	82 18	60	30
23	»	»	Высокообъемная из поликарбонитрильных волокон 31×2	100	52	30
24	»	»	Полушерстяная (смешанная) 110×1+капроновая 6,7×2	88 12	52	28
25	»	»	Полушерстяная (смешанная) 110×1+высокообъемная из поликарбонитрильных волокон 31×2	65 35	64	44

Продолжение табл. 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 петельных рядов на 10 см	Число петельных столбиков на 10 см
1	2	3	4	5	6	7
26	Плоскофанговая, 6	Ажурное на базе кулирной глади	Пуховая 92×1+капроновая 6,7×2	87 13	36	20
27	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное или чередование участков кулирной глади и двухизнаночного	Пуховая или шерстяная 110×1+хлопчатобумажная 25×1	80 20	56	28
28	Плоскооборотная, 8—10	Двухизнаночное или чередование участков кулирной глади и двухизнаночного	Полушерстяная (смешанная) 110×1	100	56	32
29	Плоскооборотная, 10	Двухизнаночное	Комбинированная текстурированная петельная 54 + капроновая 6,7×2	82 18	60	30
30	Плоскооборотная, 8	То же	Пуховая 110×1 кручена с хлопчатобумажной 11,8×2	80 20	52	28
31	То же	Ластик 1 : 1	Пуховая 110×1×2+полушерстяная (смешанная) 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 изделия записи	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
34	Плоскооборотная, 8	Ластик 1:1	Чистошерстяная «Тиф- тик» 110×1×2 пухо- вая 110×1×2	82 18	40	28
35	Плоскофанговая, 8	Фанг	Чистошерстяная 31×2×2	100	88	28
36	Плоскофанговая, 3,5	То же	Чистошерстяная «Тиф- тик» 100×1×4	100	48	11
37	То же	»	Чистошерстяная «Тиф- тик» 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 (сме- шанная) 110×1×2	100	52	28
40	»	Ажурное на базе двух- изнаночного	Комбинированная тек- стурированная петельная 54	100	72	32
41	Плоскооборотная, 8—10	То же	Пуховая 92×1 крученаая 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  $\pm 2$  (для оборудования 3—8 классов)  
 $\pm 4$  (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 рамках.

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.

## ИЗМЕНЕНИЕ № 1

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	
	I05	±4	I05	±4
	I15		I15	
Шарф	I20	±4	35	±2

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

Номер заправки	Вид и класс оборудования	Наименование переплетения	Вид и линейная плотность пряжи (нити) в заправке, текс	Массо-вый до-прай-жий (ни-хих) в изде-лии, %	Число прай-тель-ных рядов на 10 см	Число пе-тельных сколбиков на 10 см
42	Плюскооборотная, 8-IO	Двухизнаночное, ажурное на базе двухизнаночного	Пуховая 31x1 Крученая с шелковой 7,1x2	65 35	52	23
43	То же	То же	Чистопуховая или пуховая с вискозной 16,6	83 17	56	28

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

РСТ РСФСР 642-85 С.2

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ II64-75 на  
ГОСТ II64-86.

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.

РОСНИИМЕСТИРОМ

Главный инженер

Заведующий КТО стандартизации

Заведующий сектором

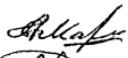
Инженер-технолог

Фабрика оренбургских пуховых  
платков

Главный инженер



О.Д. Поздняков

 А.А. Марков

 М.К. Васильева

 Г.М. Хохлова

 Г.Н. Рыжикова