



**РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР**

---

**КРУЖЕВА И КРУЖЕВНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
РУЧНОЙ ВЫРАБОТКИ.**

**Общие технические условия**

**РСТ РСФСР 374—88**

*Издание официальное*

**ГОСПЛАН РСФСР  
Москва**

**КРУЖЕВА И КРУЖЕВНЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ РУЧНОЙ  
ВЫРАБОТКИ.**

**РСТ РСФСР 374—88**

**Общие технические условия**

**ОКП 96 9863 0000**

Срок действия с 01.10.89 г.  
до 01.10.94 г.

Настоящий стандарт распространяется на кружева и кружевные изделия ручной выработки.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Размеры кружев и кружевных изделий должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1  
см

Наименование изделий	Размеры	Допускаемые отклонения
Узкие мерные кружева, ширина	до 3	$\pm 0,2$
Средние мерные кружева, ширина	св 3 до 6	$\pm 0,3$
Широкие мерные кружева, ширина	св 6	$\pm 0,5$
Мелкие штучные изделия	до $20 \times 20$ св $20 \times 20$ до $45 \times 45$	$\pm 0,5$ $\pm 1,0$
Средние штучные изделия	св $45 \times 45$ до $130 \times 130$	$\pm 2,0$
Крупные штучные изделия	св $130 \times 130$	$\pm 3,0$

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Кружева и кружевные изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

В художественном оформлении изделий допускается вариантное исполнение отдельных элементов рисунка при условии сохранения высокого качества исполнения

2.2 Разработка и постановка на производство кружев и кружевных изделий ручной выработки должна соответствовать требованиям РСТ РСФСР 703—83

2.3 По способу изготовления кружева подразделяются на коклюшечные и филейные

2.4 Филейные кружева и изделия из них должны быть выполнены на сетке с плотными затянутыми узлами, ровными клетками и краями

2.5 Филейные кружева и изделия из них должны быть стабилизированы и аппретированы, содержание аппрета  $1,5 \pm 0,5\%$

2.6 Усадка филейных кружев и изделий из них после стирки не должна быть более 7%

2.7 Кружева и кружевные изделия, выполненные на коклюшках, в зависимости от техники плетения могут быть парные, сцепные и парно-сцепные. Основные элементы кружев (плетешок, потогнянка, сетка и др.) должны быть хорошо утянуты и перевиты

В кружевах сцепной техники плетения по всему рисунку доле-вые пары сетки и полотнянки должны быть хорошо утянуты и равномерно распределены по ширине вилюшки

Насновки должны быть плотными, иметь правильную форму (овальную, четырехугольную)

2.8 Края кружев и кружевных изделий должны быть ровными, без стянутых мест. Обметка фестонов филейных кружев должна быть ровной и гладкой

2.9 В зависимости от качества выполнения на кружева и кружевные изделия устанавливаются два сорта: первый и второй

2.10 К первому сорту относятся изделия, соответствующие контрольному образцу и не имеющие дефектов внешнего вида

2.11 Ко второму сорту относятся кружева и кружевные изделия, имеющие на условную длину 10 м и одно крупное штучное изделие не более двух дефектов, на одно мелкое или среднее изделие не более одного дефекта внешнего вида указанных ниже:

- слабый перевив пар,
- слабая натянутость нитей отдельных элементов;
- наличие заметных переходов в филейной вышивке и узлов связанных нитей;
- незначительная разнотонность кружев и кружевных изделий.

2.12. В кружевах и кружевных изделиях не допускаются подрез ниток, узловатость, загрязненность, перекосы в направлении ходовой пары, следы ржавчины от применяемых булавок.

2.13. Кружева и кружевные изделия должны изготавливаться из ниток хлопчатобумажных ГОСТ 6309—87, ГОСТ 8402—84, льняных ГОСТ 14961—85.

Допускается применение других материалов, обеспечивающих качество изделий, соответствующих требованиям действующей нормативно-технической документации.

2.14. Маркировка.

2.14.1. Маркировка должна быть нанесена на ярлык, который прикрепляется к готовому изделию.

2.14.2. На ярлыке должны быть указаны следующие реквизиты:

- наименование предприятия изготовителя, его подчиненность, адрес и товарный знак;
- наименование изделия;
- размер;
- артикул, сорт, цена;
- дата выпуска, штамп технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

2.14.3. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192—77.

2.15. Упаковка.

2.15.1. Мерные кружева наматывают на метровый шаблон, после чего складывают в три сложения и перевязывают в 2—3 местах.

2.15.2. Штучные изделия упаковывают по одному или комплектами в полиэтиленовые пакеты.

2.15.3. Мерные кружева и штучные изделия должны быть упакованы в бумагу ГОСТ 8273—75, ГОСТ 11600—75, коробки из коробочного картона ГОСТ 7933—75, полиэтиленовые пакеты ГОСТ 19360—74, ГОСТ 10354—82.

Количество мерных кружев, штучных изделий в упаковке, а также вид упаковки, обеспечивающий сохранность изделий, согласовывается с потребителем.

2.15.4. Пачки или коробки должны быть обандеролены. На упаковку наносится маркировка по п. 2.14.2 с указанием количества метров или изделий.

2.15.5. Упаковка и маркировка изделий при транспортировании железнодорожным или водным транспортом должна производиться по ГОСТ 7000—80.

### 3. ПРИЕМКА

3.1. Кружева и кружевные изделия предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество изделий, сдаваемых одновременно и оформленных одним документом.



3.2. Предприятие-изготовитель проводит 100% проверку качества изделия на соответствие контрольному образцу.

3.3. Проверка качества изделий на соответствие п. 2.5 и п. 2.6 производится предприятием-изготовителем 1 раз в 3 месяца.

3.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества кружев и кружевных изделий на соответствие требованиям настоящего стандарта. Для контрольной проверки от каждой партии отбирается 10% изделий. В случае несоответствия отобранных изделий какому-либо требованию настоящего стандарта отбирается удвоенное количество. При неудовлетворительных результатах контрольной проверки вся партия бракуется.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Качество кружев и кружевных изделий на соответствие контрольному образцу, а также на наличие пороков внешнего вида определяют осмотром их в расправленном виде с лицевой стороны на разбраковочном столе.

4.2. Линейные размеры проверяют линейкой ГОСТ 427—75, рулеткой ГОСТ 7502—80, на горизонтальном столе. Поверхность стола должна быть ровной и гладкой.

4.3. При определении длины линейку располагают вдоль кромки кружев. Кружева на столе располагают без натяжения и складок.

4.4. При определении ширины кружев измерение производят в трех местах: посередине и на расстоянии не менее 25 см от концов изделия. При возникновении разногласий ширину измеряют в пяти местах, распределенных равномерно по длине изделия. Измерение ширины кружев производят линейкой, располагая ее перпендикулярно кромке кружев. Ширину кружев определяют как средне-арифметическое результатов всех измерений.

4.5. Определение содержания аппрета филейных кружев по ГОСТ 25617—85.

4.6. Определение усадки филейных кружев по ГОСТ 17729—72.

#### 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование изделий может производиться любым видом транспорта с надлежащей защитой от атмосферных осадков в соответствии с правилами перевозок, действующих на данном виде транспорта.

5.2. Готовые изделия должны храниться в упакованном виде в сухом закрытом помещении.

#### 6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рекомендуется химическая чистка кружев и кружевных изделий. В домашних условиях изделия стирают в теплой воде с добавлением соответствующих моющих средств, крахмалят, тщательно-

но расправляют и влажное изделие подвергают тепловой обработке.

### 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества кружев и кружевных изделий требованиям настоящего стандарта.

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР
2. ИСПОЛНИТЕЛИ Г. Н. Телешова (руководитель темы), Г. В. Булатова, Н. В. Симакина
3. ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР Сорокин Б. В.
4. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана РСФСР от 06.04.1989 г. № 20.
5. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта за № 374—88 от 28 04.1989 г.
6. ВЗАМЕН РСТ РСФСР 374—78  
Срок первой проверки 1993 г.  
периодичность проверки 4 года
7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которую дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
РСТ РСФСР 703—83	2 1
ГОСТ 6309—87	2 13
ГОСТ 8402—84	2 13
ГОСТ 14961—85	2 13
ГОСТ 8273—75	2 15.3
ГОСТ 11600—75	2 15 3
ГОСТ 7933—75	2 15 3
ГОСТ 19360—74	2 15 3
ГОСТ 10354—82	2 15 3
ГОСТ 7000—80	2 15.5
ГОСТ 427—75	4 2
ГОСТ 7502—80	4 2
ГОСТ 17729—72	4 6
ГОСТ 14192—77	2.14 3
ГОСТ 25617—83	4.5

---

Подписано к печати 10 07 89 г

Форм бум 60×90<sup>1/16</sup>

Объем 0,5

Тираж 500

Заказ 1062

Цена 9 коп

---

Типография Госплана РСФСР