

ИЗМЕНЕНИЯ, УТВЕРЖДЕННЫЕ К НАЦИОНАЛЬНЫМ СТАНДАРТАМ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

59 ТЕКСТИЛЬНОЕ И КОЖЕВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ОКС 59.060.10

Изменение № 1 ГОСТ Р 53143—2008 Треста льняная. Требования при заготовках

Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 16.05.2017 № 386-ст

Дата введения — 2018—04—01

Подраздел 6.9 изложить в новой редакции:

«6.9 Определение выхода длинного волокна

6.9.1 Аппаратура

Станок мяльно-трепальный СМТ-200М, СМТ-500 или СМТ-500М с технологической характеристикой: время обработки тресты (15 ± 1) с, длина хода подающего транспортера (900 ± 5) мм, частота вращения трепальных барабанов (230 ± 10) мин⁻¹, толщина била ($1,5 \pm 0,25$) мм, рабочая кромка при-туплена.

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 1 г.

Электрокалорифер типа СФОА или конструкции КГУ*.

6.9.2 Подготовка к определению

При влажности льнотресты более 20 % горсти подсушивают на электрокалорифере типа СФОА или конструкции КГУ в течение от 1 до 2 мин. После подсушки проводят контрольное определение влажности.

6.9.3 Порядок определения

6.9.3.1 Отобранные 10 горстей льнотресты взвешивают поочередно. Затем поочередно, по две горсти, раскладывают равномерным слоем на транспортере станка СМТ-200М или по одной горсти — на транспортере станка СМТ-500 или СМТ-500М, не допуская потери стеблей. Стебли каждой горсти на транспортере станка раскладывают таким образом, чтобы они комлевой частью упирались во входные валки.

При горстевой длине стеблей (6.5.3.2), меньшей чем расстояние от входных валков до первого указателя на бортике станка, стебли располагают вершинной частью по горстевой длине на уровне первого указателя. Включают трепальные барабаны, а затем питающий транспортер. После обработки комлевой части стебли переворачивают вершинной частью к входным валкам и располагают на транспортере таким образом, чтобы линия, разделяющая обработанную и необработанную части льнотресты, находилась на уровне второго указателя на бортике станка, после чего операцию обработки повторяют.

Полученные пряди с недоработкой отбирают из каждой горсти и формируют одиннадцатую горсть, которую дополнительно обрабатывают на станке СМТ до момента ликвидации недоработки.

К недоработке относят волокно, на котором сплошь или с промежутками от 2 до 3 мм имеется скрепленная с ним древесина длиной не менее 5 см.

Волокно, полученное после дополнительной обработки, равномерно распределяют по 10 горстям, полученным ранее.

6.9.3.2 Из полученного длинного волокна на транспортере станка СМТ удаляют сорняки, затем волокно каждой горсти три раза встряхивают для удаления насыпной костры, не допуская потери волокна.

6.9.3.3 Полученную после обработки на станке СМТ (6.9.3.1) каждую из 10 горстей длинного волокна взвешивают, не обезличивая горсти. Каждая горсть должна быть пронумерована с фиксированием ее массы.

Взвешивание льнотресты и волокна проводят с погрешностью не более 1 г».

(ИУС № 8 2017 г.)

* Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования «Костромской государственный университет» (КГУ).