МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И СМЕШАННЫЕ СУРОВЫЕ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.21.077:006.354 Группа М68

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТКАНИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ И СМЕШАННЫЕ СУРОВЫЕ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

ГОСТ 332—91

Cotton and blended filter fabrics. Specifications

МКС 59.080.30
ОКП 83 1821; 83 1828; 83 7862

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на суровые хлопчатобумажные и смешанные фильтровальные ткани, применяемые в различных отраслях промышленности при фильтровании растворов в качестве фильтровального материала.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме пунктов 1.2.4, 1.3.2, 1.3.6, которые являются рекомендуемыми.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Фильтровальные хлопчатобумажные и смешанные суровые ткани должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим режимам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Бельтинг фильтровальный — Бф, бельтинг фильтровальный из хлопчатобумажной пряжи с машин БД-200—БФ-БД, ткань фильтровальная хлопколавсановая — ТФХЛ, ткань хлопчатобумажная фильтровальная для нефтепродуктов — ТФНП, ткань фильтровальная для нефтепродуктов комбинированная — ТФНК, ткань специального назначения — фильтросванбой «С», ткань техническая фильтровальная — ТТФ-11, ткань фильтровальная с лавсаном для автомобильной промышленности — ТФЛА, фильтромиткаль, фильтродиагональ, фильтросванбой суровый без начеса и фильтросванбой суровый с двухсторонним начесом должны вырабатываться из пряжи по ГОСТ 6904, ГОСТ 24662, ОСТ 17—96, ОСТ 17—155, ОСТ 17—549 и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2.2. Ткань фильтросванбой должна вырабатываться двухслойным переплетением неправильного уточного четырехремизного атласа с лица и изнанки, фильтродиагональ — переплетением саржа равносторонняя четырехремизная. Остальные ткани вырабатываются переплетением саржа равносторонняя двухремизная (полотняная).

1.2.3. Фильтровальные хлопчатобумажные и смешанные суровые ткани используются в условиях, указанных в приложении 1.

1.2.4. Ширины фильтровальных тканей должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование ткани и марки	Ширина ткани, см
БФ, БФ-БД	84,5; 90; 100; 110; 118; 128; 140; 150; 160
ТФ-НП	86; 112; 116; 128; 144

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1991
© Стандартинформ 2007

Продолжение табл. 1

Наименование ткани и марки	Ширина ткани, см
ТФНК	86; 112; 116; 128
Фильтросванбой и фильтросванбой «С» без начеса	107
Фильтросванбой с начесом	100
Фильтромиткаль	100; 110
Фильтродиагональ	86,5; 100; 105; 112
ТТФ-11	110,120
ТФЛА	110; 128; 160
ТФХЛ	100; 110; 128; 160

По согласованию изготовителя с потребителем допускается выработка тканей других ширин. Предельное отклонение по ширине тканей устанавливается, см:

± 1,5 — для тканей шириной до 100 см включ.;
± 2,0 » » » св. 100 см.

1.2.5. Длина ткани в рулоне (куске), размер и количество короткомерных рулонов должны соответствовать требованиям, установленным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование ткани и марки	Длина ткани в рулоне (куске), м, не менее	Минимальная длина рулона (куска), м, не менее	Максимальный процент короткомерных рулонов (кусков), допускаемых менее установленной длины
БФ, БФ-БД, ТФХЛ, ТФЛА	50	20	5
ТФ-НП, фильтродиагональ	40	20	5
Фильтромиткаль	40	6	10
Фильтросванбой суровый без начеса и с двухсторонним начесом	21	5	5
Фильтросванбой «С»	35	25	10
ТФНК	100	42	10
ТТФ-11	100	30	10

1.3. Характеристики

1.3.1. По физико-механическим показателям хлопчатобумажные и смешанные суровые фильтровальные ткани должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Наименования тканей, соответствующие им артикулы и коды ОКП приведены в приложении 2.

1.3.2. Ткань фильтромиткаль должна иметь раздирающую нагрузку, даН, не менее:

6 — по основе;

4 — по утку.

Ткань фильтродиагональ должна иметь раздирающую нагрузку по основе и утку — не менее 14 даН.

1.3.3. Ткани фильтросванбой должны иметь воздухопроницаемость, $дм^3/м^2 \cdot с$, не менее:

фильтросванбой суровый с двухсторонним начесом — 24;

фильтросванбой «С» суровый без начеса — 26.

1.3.4. Ткани с использованием синтетических комплексных нитей должны иметь усадку в горячем воздухе, %, не более:

8 — по основе, 6 — по утку для ТТФ-11;

5,5 — по основе, 5,0 — по утку для ТФНК.

1.3.5. Тонкость фильтрации определяют на стадии проектирования и постановки продукции на производство.

1.3.6. Ткань фильтромиткаль при выработке на бесчелночных ткацких станках должна иметь ширину кромки не более 20 мм.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для ткани					
	БФ	БФ-БД	ТФХЛ	ТФ-НП	ТФНК	фильтромиткаль
1. Поверхностная плотность, г/м^2	930 ± 30	900 ± 50	900 ± 30	1300 ± 50	830 ± 60	490 ± 25
2. Количество нитей на 10 см:						
по основе	98 ± 2	98 ± 2	98 ± 2	82 ± 2	96 ± 3	178 ± 4
по утку	58 ± 2	58 ± 2	54 ± 2	48 ± 2	44 ± 3	110 ± 4
3. Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50 × 200 мм, даН (кгс), не менее:						
по основе	280 (285)	216 (220)	274 (280)	333 (340)	686 (700)	123 (125)
по утку	167 (170)	137 (140)	162 (165)	225 (230)	392 (400)	78 (80)
4. Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50 × 200 мм, %:						
по основе	Не более 45	Не более 47	Не более 50	Не более 45	Не более 28	Не менее 20
по утку	Не более 12	Не более 17	Не более 16	Не более 14	Не более 14	Не менее 8
5. Толщина ткани, мм	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	2,5 ± 0,2	1,9 ± 0,2	1,00 ± 0,15
6. Структура нити и вид волокна:						
по основе	Пр х/б 84 текс × 6	Пр х/б 84 текс (ПМ) × 6	Пряжа хлопколавсановая 50 текс × × 10S120 или 84 текс × 6S120	Пр х/б 84 текс × 10	НПэфКТ 111текс × 3 + + Пр х/б 50 текс (ПМ) × 5	Пр х/б 50 текс (ПМ) × 3
по утку	То же	То же	То же	То же	НПэфКТ 111 текс × 3	То же

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для ткани					
	фильтродиагональ	фильтросванбой суровый без начеса	фильтросванбой суровый с двухсторонним начесом	фильтросванбой «С» суровый без начеса	ТТФ-11	ТФЛА
1. Поверхностная плотность, г/м^2	575 ± 25	456 ± 18	430 ± 17	456 ± 10	740 ± 30	340 ± 30
2. Количество нитей на 10 см:						
по основе	220 ± 4	253 ± 3	270 ± 3	256 ± 2	108 ± 2	185 ± 2
по утку	110 ± 4	340 ± 10	320 ± 9	340 ± 6	54 ± 2	110 ± 3
3. Разрывная нагрузка полоски ткани размером 50 × 200 мм, даН (кгс), не менее:						
по основе	181 (185)	79 (80)	88 (90)	79 (80)	510 (520)	125 (128)
по утку	88 (90)	167 (170)	83 (85)	167 (170)	225 (230)	63 (65)

Продолжение табл. 3

Наименование показателя	Норма для ткани					
	фильтродиагональ	фильтросванбой суровый без начеса	фильтросванбой суровый с двухсторонним начесом	фильтросванбой «С» суровый без начеса	ТТФ-11	ТФЛА
4. Удлинение при разрыве полоски ткани размером 50 × 200 мм, %:						
по основе	Не менее 26	Не менее 20	Не менее 16	Не менее 20	Не более 45	Не более 35
по утку	Не менее 9	Не менее 9	Не менее 14	Не менее 9	Не более 25	Не более 20
5. Толщина ткани, мм	1,4 ± 0,2	1,0 ± 0,1	1,05 ± 0,10	1,0 ± 0,1	1,8 ± 0,2	0,8 ± 0,1
6. Структура нити и вид волокна:						
по основе	Пр х/б 50 текс (ПМ) × 3	Пр х/б 25 текс × 2			НК 187 текс + + Пр х/б 50 текс (ПМ) × 4	Хлопколавсановая пряжа (50 % ВЛс + + 50 % ВХ) 50 текс × 2
по утку	То же	Пр х/б 84 текс			То же	То же

Примечания:

1. В обозначении структуры нити буквы означают: Пр х/б — пряжа хлопчатобумажная; ПМ — пневмомеханического способа прядения; НК — нить капроновая; ВХ — волокно хлопковое; НПэфКТ — нить полиэфирная крученая термофиксированная; ВЛс — волокно лавсановое.

2. Обозначение структуры нитей — по ГОСТ 16736.

1.3.7. В тканях не допускаются следующие грубые местные пороки внешнего вида:

1) нарушение целостности ткани (дыры, пробоины, просечки, подплетины, поднырки);
2) близны в две и более нитей;
3) заметная заделка порока (отрыв основы, плохо приработанный);
4) недосеки в две и более нитей;
5) нарушение кромки (стянутая, рваная);
6) рассечки размером более одного диаметра нити основы;
7) наличие в смешанных тканях нитей из других видов волокон, не предусмотренных настоящим стандартом.

Примечания:

1. В тканях фильтросванбой суровый без начеса и фильтросванбой «С», а также в тканях, применяемых в пищевой и медицинской промышленностях, не допускаются масляные, грязные и ржавые пятна, не замытые растворителем.

2. Для ткани фильтросванбой не допускаются места с отсутствием ворса.

1.3.8. Ткани должны быть очищены от концов нитей и пуха.

Ткани фильтросванбой и фильтросванбой «С» должны быть очищены от слетов, узлов, шишек, концов нитей и других сорных примесей с двух сторон.

При выработке тканей с использованием синтетических нитей концы нитей при связывании узлов не должны быть более 10 см. Допускаются концы нитей на кромках тканей до 20 мм.

1.3.9. Ткани фильтросванбой по внешнему виду (чистоте, ровноте пряжи, качеству начеса) должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.3.10. Грубые местные пороки внешнего вида, перечисленные в п. 1.3.7, не вырезают, а отмечают в начале и конце порока у кромки клеймом «В» (условный вырез).

Длина ткани, отмеченная клеймом «В», в общую меру длины куска не входит, а учитывается как весовой лоскут. Пороки, расположенные на этой длине, в подсчет общего количества пороков не включают.

Расстояние от конца рулона до условного выреза и между условными вырезами должно быть не менее 6 м. Длина условного выреза должна быть не более 0,5 м.

Количество условных вырезов на условную длину ткани 40 м и условную ширину 100 см должно быть не более трех.

1.3.11. Суммарное количество пороков внешнего вида, приведенных в табл. 4, на условную длину и ширину куска ткани не должно превышать количества, указанного в табл. 5.

Таблица 4

Наименование порока	Размер или количество одного порока в ткани							
	БФ, БФ-БД	ТФХЛ, ТФЛА	ТФ-НП	ТФНК	фильтро-миткаль	фильтро-диагональ	фильтро-сванбой	ТТФ-11
1. Близна в одну нить в общей сложности, см	15	10	—	10	25	25	15	15
2. Недосека в одну нить, шт.	1	1	—	2	1	1	2	1
3. Местные утолщения (непропряды, слеты, сукрутины, шишковатость) толщиной не более двухкратной толщины ткани, шт.	3	—	1	7	5	5	3	10
4. Затяжка кромок глубиной не более 15 мм, шт.	10	10	10	—	—	10	—	3
5. Пролеты по всей ширине ткани в одну нить, шт.	1	—	—	—	1	1	2	—
6. Узлы по основе и утку, шт.	10	—	10	—	10	10	—	—

Примечание. Знак «—» означает, что данный порок при оценке качества ткани не учитывается.

Таблица 5

Наименование ткани и марки	Условнаядлина, см	Условнаяширина, см	Суммарное количество пороков внешнего вида
БФ, БФ-БД, ТФНК	100	100	20
ТФХЛ	100	100	15
ТФ-НП, ТТФ-11, ТФЛА	100	100	10
Фильтромиткаль, фильтродиагональ	40	100	10
Фильтросванбой	40	100	14
Фильтросванбой «С»	40	100	11

1.3.12. Каждое наименование порока с указанной в табл. 4 размерностью приравнивают к одному пороку.

1.3.13. При отклонении фактической длины и ширины ткани от условных количество допускаемых пороков пропорционально пересчитывают.

1.3.14. Ткань складывают в куски или накатывают в рулоны во всю ширину ровно без перекосов, без свисания и загиба кромок. Допускается намотка в рулон нескольких кусков ткани.

Фильтросванбой и фильтросванбой «С», сложенные метровыми складками, комплектуют в пачки. Общая длина кусков ткани в пачке должна быть не более 80 м. Пачки перевязывают в двух местах.

1.4. Маркировка

1.4.1. На оба конца ткани в рулоне (куске) должно наноситься клеймо с указанием наименования предприятия-изготовителя и номера технического контролера.

Клеймо должно располагаться длинной стороной вдоль среза ткани на расстоянии не более 50 мм от конца среза и кромки ткани.

1.4.2. На внешнем конце рулона (куска), кроме клейма, с помощью специальных штампов дополнительно указывают:

1) наименование ткани и номер артикула;
2) ширину ткани, см;
3) длину ткани, м;
4) номер рулона;
5) количество кусков в рулоне;
6) число условных вырезов;
7) дату изготовления;
8) обозначение настоящего стандарта.

Для ткани с начесом указанные реквизиты наносят на ярлык, подвешенный к рулону (куску).

1.4.3. На каждый упакованный рулон ткани наносят манипуляционные знаки «Крюками не брать» и «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192. При транспортировании ткани без упаковки манипуляционные знаки непосредственно наносят на внешний конец рулона или пачки.

1.4.4. На каждый упакованный рулон прикрепляют ярлык с указанием:
1) наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
2) наименования ткани;
3) ширины ткани, см;
4) длины ткани в рулоне (пачке) без условных вырезов, м;
5) числа условных вырезов;
6) номера рулона (пачки);
7) даты изготовления;
8) обозначения настоящего стандарта.

1.5. Упаковка

1.5.1. Рулоны ткани должны быть перевязаны в двух местах перевязочным материалом из отходов производства или прошиты по всей ширине и упакованы с заделыванием торцов в чехлы, изготовленные из упаковочной ткани по ГОСТ 5530, нетканого тарного полотна по ОСТ 17—443, синтетических тканей из отходов производства, или полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354.

В контейнерах ткань транспортируют в рулонах без упаковки.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем при местных перевозках ткани транспортировать без упаковки.

1.5.2. Упаковка ткани, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, — по ГОСТ 15846.

2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 20566 со следующими дополнениями:

при проверке потребителем качества тканей по внешнему виду допускается отбирать для ткани БФ-БД 5 % рулонов от партии, для ткани ТТФ-11 — 10 % рулонов от партии, но не менее трех рулонов;

при обнаружении хотя бы одного рулона, не соответствующего по внешнему виду требованиям настоящего стандарта, внешнему осмотру подвергают каждый рулон в партии.

2.2. Каждую партию ткани сопровождают документом о качестве с указанием:
1) наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
2) наименования ткани и номера артикула;
3) результатов лабораторных испытаний;
4) номера партии;
5) числа рулонов (пачек) в партии;
6) даты отгрузки;
7) обозначения настоящего стандарта.

2.3. Показатель «раздирающая нагрузка» для тканей фильтромиткаль и фильтродиагональ изготовитель определяет периодически не реже одного раза в квартал.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний по раздирающей нагрузке проводят повторные испытания на трех партиях подряд до получения положительных испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

3.2. Проверку качества тканей по внешнему виду проводят путем просмотра их при отраженном свете на браковочно-мерильной машине с наклоном к вертикали под углом 30—35°.

При возникновении разногласий в оценке качества тканей по внешнему виду просмотр их производят при естественном освещении на горизонтальном столе.

3.3. Определение линейных размеров и поверхностной плотности — по ГОСТ 3811 со следующим дополнением: ширину кромки ткани, расстояние между двумя крайними нитями кромки измеряют перпендикулярно нитям основы.

Определяют ширину кромки на точечной пробе, которую раскладывают на горизонтальном столе, придавая ей форму прямоугольника. Ширину кромки измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью ± 1 мм перпендикулярно кромке.

За окончательный результат ширины кромки ткани принимают среднеарифметическое результатов шести измерений, по три с каждой стороны, равномерно проведенных по всей длине точечной пробы. Вычисления проводят до первого десятичного знака. Результат округляют до целого числа.

3.4. Определение количества нитей на 10 см по основе и утку — по ГОСТ 3812.

3.5. Определение разрывной и раздирающей нагрузок и удлинения при разрыве — по ГОСТ 3813 со следующим дополнением: предварительную нагрузку для тканей устанавливают в соответствии с табл. 6.

Таблица 6

Наименование ткани и марка	Предварительная нагрузка, Н (кгс), при размерах полоски ткани			
	25 × 200 мм		50 × 200 мм	
	по основе	по утку	по основе	по утку
БФ, БФ-БД	9,80 (1,00)	7,35 (0,75)	19,60 (2,00)	14,70 (1,50)
ТФХЛ, ТФНК	9,80 (1,00)		19,60 (2,00)	
ТФ-НП	14,70 (1,50)		29,40 (3,00)	
Фильтромиткаль, фильтросванбой, ТФЛА	2,45 (0,25)		4,90 (0,50)	
Фильтродиагональ, ТТФ-11	4,90 (0,50)		9,80 (1,00)	

3.6. Определение толщины ткани проводят по ГОСТ 12023 со следующим дополнением: испытания тканей проводят при давлении кПа (гс/см^2):

ТФ-НП — 20 (200);

БФ, БФ-БД — 10 (100);

ткани других наименование — 5 (50).

3.7. Определение воздухопроницаемости — по ГОСТ 12088.

3.8. Определение усадки ткани в горячем воздухе проводят в сухом состоянии по ГОСТ 29104.9 со следующим дополнением: температура сушильного шкафа для ткани ТТФ-11 устанавливается (100 ± 3) °С.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

4.1.1. Транспортирование тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: при транспортировании рулоны (пачки) тканей должны находиться в горизонтальном положении.

4.2. Хранение

4.2.1. Хранение тканей — по ГОСТ 7000 со следующим дополнением: рулоны (пачки) тканей при хранении на складах изготовителя (потребителя) должны быть уложены на стеллажах или поддонах в горизонтальном положении на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов, защищены от попадания на них влаги и прямых солнечных лучей.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества тканей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения тканей — 12 мес со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫХ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫХ И СМЕШАННЫХ СУРОВЫХ ТКАНЕЙ

Таблица 7

Наименование ткани или марка	Применение ткани	Условия применения		
		pH среды	Температура, °С, не более	Давление, кПа, не более
БФ, БФ-БД	Для фильтрования растворов, керамических суспензий, в пищевой промышленности	4—10	100	1000
ТФХЛ	Для фильтрования в пищевой и других отраслях промышленности	2—7	150	1000
ТФ-НП	Для фильтрования нефтепродуктов	5—10	120	3500
ТФНК	То же	5—10	170	250
Фильтромиткаль	Для фильтрования растворов в медицинской, пищевой, химической промышленностях, в цветной металлургии	5—10	100	50
Фильтродиагональ	Для фильтрования растворов в пищевой, медицинской промышленностях, цветной металлургии	4—10	90	200
Фильтросванбой с двухсторонним начесом и без начеса и фильтросванбой «С»	Для фильтрования в производстве искусственного волокна	—	70	1000
ТТФ-11	Для фильтрования соков и сиропов в сахарной промышленности и растворов в других отраслях промышленности	7—14	100	400
ТФЛА	Для фильтрования электролитов и анодных мешков в автомобильной промышленности	2—7	100	Вакуум

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

НАИМЕНОВАНИЕ ТКАНЕЙ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИМ АРТИКУЛЫ ПО ПРЕЙСКУРАНТУ № 40—11 (ИЗД. 1989 Г.) И КОДЫ ПО ОБЩЕСОЮЗНОМУ КЛАССИФИКАТОРУ ПРОМЫШЛЕННОЙ И СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ПРОДУКЦИИ

Таблица 8

Наименование ткани или марка	Артикул ткани	Код ОКП
БФ	2030/84,5	83 1821 1010 04
	2030/90	83 1821 1070 03
	2030/100	83 1821 1020 02
	2030/110	83 1821 1040 09
	2030/118	83 1821 1030 00
	2030/128	83 1821 1050 07
	2030/140	83 1821 1060 05
	2030/150	83 1821 1400 05
	2030/160	83 1821 1410 03
БФ-БД	2030/84,5	83 1821 1300 08
	2030/90	83 1821 1310 06
	2030/100	83 1821 1320 04
	2030/110	83 1821 1330 02
	2030/118	83 1821 1340 00
	2030/128	83 1821 1350 09
	2030/140	83 1821 1360 07
	2030/150	83 1821 1370 05
	2030/160	83 1821 1380 03
ТФ-НП	/86	83 1821 1200 00
	/112	83 1821 1210 09
	/116	83 1821 1230 05
	/128	83 1821 1220 07
	/144	83 1821 1250 01
ТФНК	66057/86	83 1821 1260 10
	66057/112	83 1821 1270 08
	66057/116	83 1821 1290 04
	66057/128	83 1821 1280 06
Фильтросванбой суровый без начеса	2080	83 1821 1170 00
Фильтросванбой суровый с двухсторонним начесом	2834	83 1828 1010 02
Фильтросванбой «С» суровый без начеса	2091	83 1821 1180 09
Фильтродиагональ	2074/86,5	83 1821 1110 01
	2074/100	83 1821 1120 10
	2074/105	83 1821 1130 08
	2074/112	83 1821 1140 06
Фильтромиткаль	2078/100	83 1821 1160 02
	2078/110	83 1821 1150 04
ТТФ-11	2409/110	83 1821 1450 06
	2409/120	83 1821 1390 01
ТФЛА	86083	83 7862 1029 04
ТФХЛ	2411/100	83 1821 1420 01
	2411/110	83 1821 1240 03
	2411/128	83 1821 1430 10
	2411/160	83 1821 1440 08

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.05.91 № 720

3. ВЗАМЕН ГОСТ 332—69, ГОСТ 13029—77

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 427—75	3.3
ГОСТ 3811—72	3.3
ГОСТ 3812—72	3.4
ГОСТ 3813—72	3.5
ГОСТ 5530—2004	1.5.1
ГОСТ 6904—83	1.2.1
ГОСТ 7000—80	4.1.1; 4.2.1
ГОСТ 10354—82	1.5.1
ГОСТ 12023—2003	3.6
ГОСТ 12088—77	3.7
ГОСТ 14192—96	1.4.3
ГОСТ 15846—2002	1.5.2
ГОСТ 16736—2002	1.3.1
ГОСТ 20566—75	2.1; 3.1
ГОСТ 24662—94	1.2.1
ГОСТ 29104.9—91	3.8
ОСТ 17—96—86	1.2.1
ОСТ 17—155—87	1.2.1
ОСТ 17—443—80	1.5.1
ОСТ 17—549—81	1.2.1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2007 г.

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 27.01.2007. Формат 60 × 84$^{1}/_{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,10. Тираж 36 экз. Зак. 74. С 3639.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru