

С С С Р

Министерство легкой промышленности
Государственный союзный проектный институт
"ГПИ-1"

ВСР: ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ПО ХЛОПЧАТБУМАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ВНЦ.01-86

г. Москва, 1986 г.

С С С Р

Министерство легкой промышленности
Государственный союзный проектный институт
"ГПИ-1"

Технический отдел

Утверждены Министерством
легкой промышленности
16 сентября 1986 г. приказом № 72

НОРМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ПО АЛОПЧАТРУБНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ВНТЦ 01-86

Т Е Х Н И Ч Е С К И Е

Главный инженер ГПИ-1
Начальник технического отдела

г. Москва, 1986 г.
Сентябрь

О Г Л А В Л Е Н И Е

	стр.
1. Предисловие	1
2. Нормативы производительности мотальных машин	2-11
3. Нормативы производительности сноваль- ных машин	12-14
4. Нормативы производительности уточно- перемоточных автоматов	15-16
5. Нормативы производительности ткацких станков	17-21

ПРЕДИСЛОВИЕ

При разработке КПВ и норм технологического обслуживания ГПИ-1 руководствовались следующими соображениями:

1. При выборе скоростей оборудования для отдельных номеров пряжи и артикулов тканей принимались во внимание, как технически возможные скорости машин, так и особенности вырабатываемого на последних ассортимента пряжи и тканей.

2. Для мотальных и сновальных машин, а также для уточно-перемоточных автоматов, обрывность на единицу длины пряжи принята на уровне, достигнутом перецовыми предприятиями. Для двухполотенных бесчелночных ткацких станков удельная обрывность /число обрывов на 1000 метров пряжи/, как по основе так и по утку, принята на 25-40 процентов ниже, чем достигнутая для соответствующих артикулов тканей на передовых предприятиях при работе на челночных станках. Также снижение обрывности принято в связи с особенностями конструкции бесчелночных станков /низкая температура, высокая нагрузка, бесчелночные их конструкции позволяют достигнуть обрывности самостанов станков при работе станков пряжи для всех артикулов тканей, что и было принято во внимание при расчетах КПВ бесчелночных станков.

3. Методика, которая применялась для определения норм обслуживания и расчета коэффициентов полезного времени для оборудования, была /с учетом особенностей новых типов машин/ в основном принятой в хлопчатобумажной промышленности.

4. Все коэффициенты полезного времени машин рассчитаны, исходя из двухсменной работы при восьмичасовой рабочей смене.

Материалы по определению норм обслуживания и расчету коэффициентов полезного времени хранятся в ГПИ-1.

Начальник сектора 1 отдела *И.И.И.* /Туманова/

Руководитель группы технолога *И.И.И.* /Докман/

Главный специалист техн. отдела *И.И.И.* /Иванова/

НОРМАТИВЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ
ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ВОТАЛЬНЫХ МАШИН ТИПА М-150 ПРИ ПЕРЕМОТКЕ
ХЛОПЧАТУМАЖНОЙ ОСНОВНОЙ ПРЯЖИ С ПОЧАТКОВ В КОНИЧЕСКИЕ
БОБИНЫ ДЛЯ СНОВКИ

№ пряди	П а р а м е т р ы				Норма обслуживания в барабанках	Коеффициент полезного времени	Производительность барабана с учетом КПВ в час в кг	Процент планового простоя
	Вес пряжи на входном накопителе в гр	Вес пряжи на наматывающей машине в гр	Линейная скорость перемещения в м/мин.	Число оборотов на 1000 метров пряжи				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Пряжа однониточная суровая кардная								
24	338	1570	900	1,0	35 40	0,80 0,73	1,800 1,64	5
34	206	1570	1000	1,0	80 33	0,81 0,76	1,430 1,341	"
84	243	1570	1000	1,0	33 35 40	0,81 0,78 0,71	1,430 1,377 1,253	"
40	206	1570	1000	1,0	33 35 40	0,81 0,79 0,72	1,215 1,185 1,080	"
40	243	1570	1000	1,0	40	0,77	1,155	"
48	129	1570	1000	1,0	30 33	0,79 0,74	0,988 0,925	"
48	165	1570	1000	1,0	35 40	0,79 0,72	0,988 0,900	"
54	126	1570	1000	1,0	33 35	0,77 0,75	0,855 0,833	"
65	120	1570	1000	1,0	35 40	0,79 0,72	0,729 0,665	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<u>Пряжа однониточная суровая гребенная</u>								
65	120	1570	900	1,0	40 45	0,78 0,72	0,648 0,598	5
85	120	1000	900	1,0	45 50	0,80 0,74	0,508 0,470	"
93	115	1000	900	1,0	45 50	0,78 0,72	0,453 0,418	"
100	115	1000	900	1,0	45 50	0,80 0,74	0,432 0,400	"
134	88	1000	800	1,25	55 60	0,77 0,73	0,345 0,327	"
<u>Пряжа крученая суровая</u>								
34/2	424	1570	1000	1,0	30 35	0,76 0,68	2,682 2,400	"
48/2	424	1570	1000	1,0	35 40	0,81 0,75	2,025 1,875	"
64/2	424	1570	1000	1,0	40 45	0,79 0,72	1,755 1,600	"
65/2	300	1570	1000	1,0	40 45	0,77 0,70	1,421 1,292	"
85/2	300	1570	1000	1,0	45 50	0,80 0,74	1,130 1,045	"
83/2	101	1570	900	1,0	40	0,76	0,617	"
84/2	101	1570	900	1,0	40	0,76	0,613	"
40/2	101	1570	900	1,0	40 45	0,78 0,71	0,601 0,547	"
70/2	122	1570	900	1,0	50 55	0,78 0,73	0,495 0,464	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9	
		<u>Пряжа меланжевая</u>							
40	206	1570	1000	1,2	30 33	0,80 0,75	1,200 1,125	5	
40	243	1570	1000	1,2	33 35	0,79 0,76	1,185 1,140	"	
<u>3+20</u> 2	424	1570	900	1,2	25	0,71	3,285	"	
3/2	424	1570	900	1,2	40	0,74	1,665	"	
4/2	424	1570	900	1,2	40 45	0,77 0,70	1,54 1,400	"	

**НОРМАТИВЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ
ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ МОТАЛЬНЫХ МАШИН ТИПА М-150 ПРИ ПЕРЕ-
МОТКЕ ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЙ УТОЧНОЙ ПРЯЖИ С ПОЧАТКОВ В
КОНИЧЕСКИЕ БОБИНЫ ДЛЯ ТКАЦКИХ СТАНКОВ**

	П а р а м е т р ы				Норма обслу- жива- ния в бара банчи- ках	Коеф- фици- ент полез- ного време- ни	Промы- води- тель- ность ба- рабан- чика с учетом КПВ в 1 час в кг	Про- цент пла- ново- го про- стоя
	вес пряжи на входя- щей пакет- ке в гр	вес пряжи на на- матыва- емой пакет- ке в гр	линей- ная скорость перемот- ки в м/мин.	число обры- вов на 10000 мет- ров пряжи				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Пряжа однониточная суровая кардная								
5	323	1570	800	1,0	10 12	0,80 0,73	7,680 7,008	5
9	323	1570	800	1,0	20	0,74	3,946	"
10	323	1570	800	1,0	20 25	0,79 0,67	3,792 3,216	"
13	323	1570	800	1,0	25 30	0,79 0,69	2,917 2,547	"
16	323	1570	800	1,0	30 33	0,79 0,74	2,370 2,220	"
18	323	1570	800	1,0	33 35	0,79 0,76	2,107 2,027	"
20	323	1570	800	1,0	35 40	0,79 0,73	1,896 1,752	"
24	323	1570	800	1,0	40 45 50	0,80 0,74 0,68	1,800 1,480 1,36	"
29	223	1570	800	1,0	40	0,74	1,268	"
30	323	1570	800	1,0	45 50	0,79 0,73	1,354 1,251	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	197	1570	900	1,0	35 40	0,79 0,72	1,254 1,143	5
4	233	1570	900	1,0	40	0,77	1,223	"
0	193	1570	900	1,0	40	0,77	1,040	"
0	227	1570	900	1,0	45 50	0,76 0,70	1,026 0,945	"
4	121	1570	900	1,0	35 40	0,81 0,74	0,810 0,740	"
0	112	1570	900	1,0	40	0,75	0,675	"
5	112	1570	900	1,0	40 45	0,78 0,72	0,648 0,598	"
5	112	1570	900	1,0	45 50	0,78 0,72	0,562 0,518	"
Пряжа однониточная суровая гребенная								
5	112	1570	800	1,0	45 50	0,79 0,73	0,583 0,539	"
5	110	1000	800	1,0	50 55	0,79 0,74	0,446 0,418	"
10	107	1000	800	1,0	55 60	0,79 0,75	0,344 0,327	"
20	82	1000	700	1,25	50 55	0,81 0,76	0,284 0,266	"
40	82	1000	700	1,25	60	0,76	0,228	"
70	51	1000	700	1,25	50 55	0,79 0,74	0,195 0,183	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<u>Пряжа крученая суровая</u>								
10/2	151	1570	900	1,0	40 45	0,81 0,75	0,795 0,797	5
140/2	101	1570	900	1,0	40 45	0,78 0,71	0,601 0,547	"
170/2	122	1570	900	1,0	50 55	0,78 0,73	0,495 0,464	"
<u>Пряжа меланжевая</u>								
10	323	1570	800	1,2	20	0,75	3,600	5
16	323	1570	800	1,2	30	0,74	2,220	"
54	121	1570	900	1,2	30 35	0,81 0,74	0,810 0,740	"
<u>23+20</u> 2	424	1570	800	1,2	25	0,77	3,167	"

**НОРМАТИВЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ
СТАЛЬНЫХ МАШИН ТИПА ММ-150 ПРИ ПЕРЕМОТКЕ ХЛОПЧАТО-
БУМАЖНОЙ ОСНОВНОЙ ПРЯЖИ С ПОЧАТКОВ В ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
БОБИНЫ ПОД КРАШЕНИЕ**

№	П а р а м е т р ы				Норма обслу- жива- ния в бара- банчи- ках	Коэффи- циент полез- ного време- ни	Произ- води- тель- ность 1 ба- рабан- чика с уче- том КПВ в 1 час в кг	Про- цент пла- ново- го про- ста
	Вес пря- жи на входящей наковке в гр	Вес пряжи на нама- тывае- мой паков- ке в гр	Линей- ная ско- рость пере- мотки в м/ мин.	Число обры- вов на 10000 метров пряжи				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Пряжа однониточная суровая кардная								
	206	900	600	1,0	45	0,76	0,805	5
	243	900	600	1,0	50	0,81	0,858	"
	206	900	600	1,0	50	0,77	0,693	"
	243	900	600	1,0	55	0,81	0,729	"
	129	900	600	1,0	50	0,77	0,578	"
	165	900	600	1,0	55	0,71	0,533	"
	120	900	600	1,0	55	0,79	0,593	"
					60	0,73	0,548	"
					55	0,77	0,427	"
					60	0,72	0,399	"
Пряжа крученая суровая								
1/2	424	900	600	1,0	35	0,78	1,652	"
1/2	424	900	600	1,0	40	0,71	1,504	"
1/2	424	900	600	1,0	50	0,77	1,026	"
1/2	300	900	600	1,0	55	0,79	0,875	"
					55	0,74	0,820	"

**НОРМАТИВЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ
СТАЛЬНЫХ МАШИН ТИПА ММ-150 ПРИ ПЕРЕМОТКЕ ХЛОПЧАТУМАЖНОЙ
ОДНОИТОЧНОЙ ПРЯЖИ С ПОЧАТКОВ В ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ БОБИНЫ ПОД
КРАШЕНИЕ**

П а р а м е т р ы				Норма обслу- жива- ния в ба- рабан- чиках	Коеф- фи- циент полез ного време ни	Произ- води- тель- ность 1 ба- рабан- чика с уче- том КПВ в 1 час в кг	Про- цент плано- вого про- стоя
Вес пряжи на входя- щей паков- ке в гр	Вес пряжи на на- маты- ваем. паков- ке в гр	Линей- ная скорость перемот- ки в м/ мин.	Число обры- вов на 10000 мет- ров пряжи				
2	3	4	5	6	7	8	9
<u>Пряжа однониточная суровая кардная</u>							
323	900	600	1,0	10	0,76	5,472	5
197	900	600	1,0	45 50	0,77 0,70	0,815 0,741	"
233	900	600	1,0	45 50	0,81 0,76	0,858 0,805	"
193	900	600	1,0	50	0,77	0,693	"
227	900	600	1,0	50 55	0,81 0,76	0,729 0,684	"
112	900	600	1,0	50 55	0,77 0,72	0,462 0,432	"
<u>Пряжа крученая суровая</u>							
424	900	600	1,0	35 40	0,78 0,70	1,652 1,483	"

НОРМАТИВЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ МОТАЛЬНЫХ МАШИН ТИПА М-150 ПРИ ПЕРЕМОТКЕ ПЛОПЧАТОУМАЖНОЙ ОСНОВНОЙ ПРЯЖИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ БОБИН В КОНИЧЕСКИЕ БОБИНЫ ДЛЯ СНОВКИ И УТОЧНОЙ ПРЯЖИ ДЛЯ ТКАЦКИХ СТАНКОВ

П а р а м е т р ы				Норма обслуживания в барабанках	Коеф-фициент полезного времени	Производительность I барабанка с учетом КПВ в I час в кг	Процент планового простоя
Вес пряжи на входящей паковке в гр	Вес пряжи на намотанной паковке в гр.	Линейная скорость перемотки в м/мин.	число оборотов на 10000 метров пряжи				
2	3	4	5	6	7	8	9
Пряжа основная							
Пряжа однониточная крашеная кардная							
900	1570	600	1,5	55 60	0,77 0,72	0,815 0,762	5
900	1570	600	1,5	55 60 65	0,81 0,76 0,72	0,729 0,684 0,648	"
900	1570	600	1,5	60 65 70	0,81 0,77 0,73	0,618 0,578 0,548	"
Пряжа однониточная крашеная гребенная							
900	1570	600	1,5	70 75 80	0,81 0,77 0,74	0,449 0,427 0,410	"
Пряжа крученая крашеная							
900	1570	600	1,5	35 40	0,79 0,70	1,673 1,483	"
900	1570	600	1,5	45 50	0,80 0,74	1,066 0,986	"
900	1570	600	1,5	50 55	0,81 0,75	0,897 0,831	"

2	3	4	5	6	7	8	9	
<u>Пряжа уточная</u>								
<u>Пряжа однониточная крашеная кардная</u>								
900	1570	550	1,5	60 65	0,78 0,74	0,757 0,718	5	
900	1570	550	1,5	65 70	0,77 0,73	0,635 0,602	"	
<u>Пряжа крученая крашеная</u>								
900	1570	450	1,5	45 50	0,80 0,74	1,270 1,175	"	

**ИЗМЕНЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ СЕЗАЛСКОЙ МАШИНЫ
ПЕРЕВЗНОЙ СНОЗКИ ПРИ СНОЗКЕ ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЙ ПРЯЖИ**

Наименование ткани	Номер арти- кула	Номер пряжи	Число нитей в ос- нове	Марка машин	П а р а м е т р ы				Коэф- фици- ент полез- ного време- ни ма- шины	Произ- води- тель- ность машины с уче- том КПВ в кг за 1 час	Про- цент пла- ново- го про- стоя
					Число нитей на вали- ке	Длина нити на вали- ке	Линей- ная ско- рость снов- ки	Чис- ло обры- вов на 1000000 метров пряжи			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Спец-диагональ	т.397	24	2724	т.СВ-140	389	11500	500	6	0,36	175,0	5
Бязь	т.603	34	3680	т.СВ-140 с раб. шир. 177см	409	17000	500	6	0,39	140,7	"
Бязь	т.598	40	2338	т.СВ-140	390	19500	600	4	0,43	150,9	"
Тик-ластик	т.107	40	3588	т.СВ-140	399	19500	600	4	0,42	150,8	"
Миткаль	т.578	54	2656	т.СВ-140	379	27000	600	4	0,46	116,2	"
Сатин	т.135	65	2994	т.СВ-140	374	33000	600	4	0,48	99,4	"
Вуаль-креп	т.279	850.к.	2542	т.СВ-140	363	13500	500	6	0,43	55,1	"
Сатин	т.145	100	3825	т.СВ-140	383	14000	500	6	0,40	46,0	"

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Перкаль А	817	93	6354	т.СВ-140 с раб.шир. 177см	397	13000	500	6	0,39	49,9	5	
Перкаль В0	1791	134	3792	т.СВ-140	379	18500	500	6	0,43	36,5	"	
Сукно крученное "Индустрия"	т.466	48/2	2654	т.СВ-140 с раб.шир. 177см	379	9000	500	4	0,40	189,5	"	
Тафта	т.216	134/2	6435	т.СВ-140	402	25500	550	5	0,45	89,1	"	
Вуаль-экстра	т.282	140/2 с.к.	2096	т.СВ-140	349	27000	550	5	0,49	80,6	"	
Маркизет	т.289	170/2	2686	т.СВ-140	384	13500	550	5	0,42	62,6	"	
Сукно мелан- жевое	т.463	40	3582	т.СВ-140 с раб. шир.177см	398	14500	500	4	0,43	128,4	"	
Диагональ шароварная	т.1036	48/2	4890	т.СВ-140 с раб.шир. 177см	445	11500	550	5	0,32	195,8	"	
Диагональ шароварная	т.1036	48/2	4890	т.СВ-140 с раб.шир. 177см	408	11500	550	5	0,34	190,7	"	
Зефир	т.225	65цв.	3254	т.СВ-140	407	25000	550	5	0,43	88,9	"	

	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Трикостное пестротканное	426	54/2 - цв.	4920	т. СВ-140 с раб. шир. 177 см	410	13500	550	5	0,35	175,4	5
Вельвет-корд	т. 538	54/2	2052	т. СВ-140	342	13500	600	4	0,41	187,0	"
Вельвет-рубчик	543	85/2	3426	т. СВ-140	381	21000	600	4	0,44	142,0	"
Одеяла байковые цветные	668	40	2510	т. СВ-140 с раб. шир. 177 см	418	14500	500	4	0,45	141,1	"
Одеяла пикежные суровые	704	48	7336	т. СВ-140 с раб. шир. 177 см	408	24000	600	4	0,44	134,6	"
Одеяла пикежные цветные	704	48 цв.	7336	т. СВ-140 с раб. шир. 177 см	408	24000	550	5	0,41	115,0	"

**ИСПЫТАНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИИ И МЕХАНИЗМОВ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ПУТЕЙ
ПЕРЕМОТЧИКОМ АВТОМАТА ПРИ ПЕРЕМОТКЕ ХЛОПЧАТУМАХНОЙ УТОЧНОЙ ПРЯЖИ С ЦИЛИНДРИ-
ЧЕСКИХ И КОНИЧЕСКИХ БОБИН В УТОЧНЫЕ ШПУЛИ ДЛЯ ТКАЦКИХ СТАНКОВ**

№ пряди	П а р а м е т р ы							Норма обслу- жива- ния в вере- тенах	Козф- фици- ент по- лез- ного време- ни	Произ- води- тель- ность I ве- ретена с уче- том КПВ в I час	Про- цент пла- ново- го про- стоя
	Вес пряжи на входящей паковке в гр	Вес пряжи на на- маты- ваемой паковке в гр	Сред- ний диа- метр шпу- ли в мм	Диа- метр псчат- ка в мм	Число оборо- тов ве- ретен в мин.	Сред- няя линей- ная ско- рость намот- ки в м/мин	Число обры- вов на 10000 метров пряжи				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
<u>Пряжа однониточная суровая</u>											
5	1570	37	16	32	6000	450	1,5	10 12	0,83 0,74	4,482 3,996	5
60	1570	37	16	32	10000	750	1,5	35 40	0,86 0,77	0,645 0,578	5
<u>Пряжа однониточная крапеленая</u>											
5	900	37	16	32	5000	400	1,5	10 12	0,81 0,70	3,888 3,360	5
34	900	31	16	32	8000	600	1,5	25 30 35	0,88 0,80 0,70	0,932 0,847 0,741	5

				5	6	7	8	9	10	11	12
40	900	32	16	32	8000	600	1,5	30 35	0,86 0,77	0,774 0,693	5
60	900	37	16	32	8000	600	1,5	40 45	0,86 0,79	0,516 0,474	5
<u>Пряжа крученая крашеная</u>											
34/2	900	30	16	32	8000	600	2,0	15 20	0,85 0,67	1,800 1,419	5

ПАРАМЕТРЫ ПО ТКАЦКИМ СТАНКАМ

№ п/п	Наименование сорта ткани	Номер артикула	Ширина суровой ткани в см	Номера пряжи		Общее число нитей в основе /осн + бромка	Число уточных нитей в 10 см	Система станка	П а р а м е т р ы						
				основы	утка				Скорость станка	Число обрывов на 1 м. ткани		К-во станков на трача	КПВ станка	Производительность станка с учетом КПВ за 1 час в метрах	Процент плана всего производства
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
А. Ткани из суровой пряжи															
а) Пряжа однониточная в тканях с основой ниже номера 40															
1	Спец-диагональ т.	397	96	24	20	2748	201	Двухполотные бесчелночные ткацкие станки шириной по берду 216 см	270	0,32	0,12	16/14	0,89/0,90	14,13/14,29	5,0
2	Тик-саржа т.	912	96	24	20	3208	211	"	270	0,40	0,13	14/12	0,89/0,90	13,05/13,19	"
3	Бязь т.	603	150	34	34	3708	258	Двухполотные, бесчелночные ткацкие станки, шириной по берду 330 см	200	0,48	0,23	16/14	0,88/0,89	8,25/8,34	"
б) Пряжа однониточная в тканях с основой от № 40 до № 54															
4	Фланель-эскимо т.	334	96	40	18	1660	162	Двухполотные, бесчелночные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	270	0,25	0,14	24/20/18	0,86/0,89/0,90	15,31/15,84/16,02	"
5	Бязь т.	598	96	40	34	2862	233	"	280	0,34	0,14	20/18/16	0,88/0,89/0,91	12,42/12,57/12,85	"
6	Байка т.	339	96	40	9ап.	2046	273	"	270	0,30	0,21	24/20	0,88/0,90	10,33/10,57	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
7	Трувиль	т.	187	96	40	18	3492	126	Двухполотные, бес- цветные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	260	0,53	0,07	8	0,86	21,30	5,0
8	Тик-ластик	т.	107	96	40	34	3620	266	"	270	0,52	0,15	12 10	0,89 0,91	10,84 11,08	"
9	Кашемир	т.	170	96	54	65	2628	456	"	270	0,35	0,26	28 24	0,90 0,91	6,40 6,47	"
10	Миткаль	т.	578	96	54	65	2680	283	"	280	0,39	0,19	18 16	0,90 0,91	10,68 10,80	"
11	Сатин	т.	114	96	54	65	2624	475	"	270	0,36	0,32	24 20	0,91 0,92	6,20 6,27	"
в) Пряжа однониточная в тканях с основой выше № 5																
12	Сатин	т.	117	96	65	75к.	3058	500	Двухполотные, бес- цветные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	270	0,48	0,34	24 20	0,89 0,91	5,77 5,90	"
13	Сатин	т.	135	96	65	85	3034	545	"	270	0,48	0,31	24 20	0,90 0,91	5,35 5,41	"
14	Шифон	т.	85	96	65	85	3284	346	"	280	0,56	0,20	16 14 12	0,89 0,90 0,91	8,64 8,74 8,84	"
15	Майя	т.	275	96	65	85	2592	276	"	280	0,44	0,16	18 16	0,88 0,90	10,71 10,96	"
16	Вуаль-креп	т.	279	96	85о.к.	85о.в.	2582	269	"	280	0,40	0,16	12 10	0,90 0,91	11,24 11,37	"
17	Сатин	т.	145	96	100	120	3873	677	"	270	0,36	0,58	16 14	0,87 0,89	4,16 4,26	"
18	Батист	т.	284	96	100	120	3500	346	"	260	0,99	0,30	10 8	0,84 0,87	7,58 7,85	"
19	Перкаль А		817	142	93	110	6486	472	Двухполотные, бес- цветные ткацкие станки, шириной по берду 330 см	180	2,83	0,42	4	0,84	3,84	"
20	Перкаль В0		1791	90	134	170	3924	504	Двухполотные, бес- цветные ткацкие станки, шириной по берду 330 см	260	1,83	0,78	4	0,86	5,32	"

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	<u>г) Пряжа крученая</u>														
21	Тафта т.	216	96	134/2	110/2	6435	189	Двухнитные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	260	0,78	0,11	4	0,86	14,20	5,0
22	Вуаль-экстра т.	282	96	140/2 о.к.	140/2 о.к.	2096	213	---	270	0,26	0,12	20 18	0,88 0,90	13,39 13,59	"
23	Маркизет т.	289	96	170/2	170/2	2686	260	---	270	0,33	0,15	18 16	0,89 0,90	11,09 11,22	"
24	Замша спортивная т.	468	96	34/2	18	1918	492	---	260	0,47	0,23	24 20	0,88 0,90	5,58 5,71	"
25	Поплин т.	1310	96	133/2	60	4297	236	---	260	0,69	0,11	8	0,86	11,37	"
	<u>Б. Ткани из меланжевой пряжи</u>														
	<u>а) Пряжа однониточная</u>														
26	Сукно меланжевое т.	468	150	40	10ап.	3646	244	Двухнитные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 330 см	190	0,56	0,29	14 12	0,86 0,88	8,04 8,22	"
	<u>б) Пряжа крученая</u>														
27	Сукно крученое "Индустрия" т.	466	147	48/2	10	2654	244	---	190	0,32	0,29	22 20 18	0,87 0,88 0,89	8,13 8,22 8,32	"
28	Трикот-левит т.	449	152	28+20 2	28+20 2	2646	140	---	190	0,31	0,13	16 14 12	0,86 0,87 0,89	14,01 14,17 14,49	"
29	Диагональ пароварная т.	1036	150	48/2	16	4890	224	---	190	0,59	0,20	12 10	0,86 0,88	8,75 8,96	"
30	Казеркот меланжевый	436	151	54/2	54	5894	360	---	190	0,70	0,38	14 12	0,87 0,89	5,51 5,64	"
31	Трикот-диагональ	444	150	54/2	16	5894	250	---	180	0,70	0,23	12 10	0,86 0,88	7,45 7,60	"
32	Сукно костюмное	426	149,5	54/2	20	4920	225	---	190	0,56	0,24	12 10	0,87 0,88	8,82 8,92	"

1	2	3	4	5	6	7	8
33	Патриотик	т. 504	152,0	65/2	28	3382	2
	"	"	96	"	"	2140	
<u>В. Ткани из цветной пряжи</u>							
<u>а) Пряжа однониточная</u>							
34	Зефир	т. 225	96	65цв.	85	3310	3
35	Плетенка	т. 184	96	40цв.	40цв.	2466	2
	"	т. "	106,5	"	"	2736	
36	Оксфорд	т. 5107	96	34цв.	34цв.	2708	1
	"	"	106,5	"	"	3004	
<u>б) Пряжа крученая</u>							
37	Престон пестро- тканый	5024	96	34/2 цв.	34/2 цв.	1708	
	"	"	106,5	"	"	1891	

10	11	12	13	14	15	16	
Двухлопастные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 330 см	200	0,60	0,22	12 10	0,85 0,87	9,71 9,94	5,0
Двухлопастные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	230	0,40	0,15	12 10	0,88 0,89	14,08 14,24	"
Двухлопастные, бес- челночные, ткацкие станки, шириной по берду 216 см	260	0,81	0,20	8	0,87	7,85	"
"	250	0,60	0,34	8	0,87	10,36	"
Автоматические, многошпиндельные ткацкие станки Вортрис	160	0,69	0,27	14 12	0,86 0,87	3,28 3,31	4,0
Двухлопастные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	250	0,65	0,23	8	0,83	12,97	5,0
Автоматические, многошпиндельные ткацкие станки Вортрис	160	0,75	0,20	10 8	0,85 0,87	4,25 4,35	4,0
Двухлопастные, бес- челночные ткацкие станки, шириной по берду 216 см.	250	0,31	0,17	12	0,87	14,91	5,0
Автоматические, многошпиндельные ткацкие станки Вортрис	160	0,38	0,15	16 14	0,87 0,88	4,77 4,83	4,0

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Золотая нить ЖАВА	105	195	54/2	40	цв.	2186	244		Двухполотные, бесщелочные ткацкие станки, шириной по берду 216 см	250	0,39	0,33	12	0,87	10,70	5,0
		104,5				3424			Автоматические, многощелочные ткацкие станки Нортроп	160	0,48	0,18	16 14	0,88 0,89	3,46 3,50	4,0
С. Вельветовая группа																
Вельветовая	335	96	54/2	24		2052	504		Двухполотные, бесщелочные ткацкие стан- ки, шириной по берду 216 см	260	0,52	0,29	20 18	0,87 0,89	5,39 5,51	5,0
Полубархат	592	59x2	85/2	65гр		3426	1181		АТ-140	160	1,0	0,6	20	0,89	0,724x2	3,75
Вельвет-рубчик	543	58,5x	85/2	65гр		3426	1181		АТ-140	160	1,0	0,6	20	0,89	0,724x2	3,75
Д. Одежда группа																
Одеяла байковые цветные	668	188	40	3	цв. крас.	2570	197		АТ-175	110	0,70	0,70	6	0,36	2,88	4,5
Одеяла сатиновые суровые	710	154	40	5	60	8670	110)220		ТО-175 с маш. жаккарда	100	1,10	0,50	2	0,67	1,83	5,0
Одеяла пикежные суровые	704	162	48	5	60	7356	102)306)408		- " -	100	1,00	1,00	2	0,71	1,04	5,0