

PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY WŁÓKIENICTWA

OPRACOWANY PRZEZ DZIAŁ DOKUMENTACJI NAUKOWO-TECHNICZNEJ I. W.

DODATEK DO MIESIĘCZNIKA „PRZEMYSŁ WŁÓKIENICZY”

Rok III

ŁÓDŹ — STYCZEŃ 1953

Nr 1

Objaśnienia skrótów oraz wszelkich zmian symboliki stosowanej w Przeglądzie Dokumentacyjnym I. W. znajdować się będą zawsze na początku zeszytu.

Gwiazdkami obok porządkowych liczb artykułów oznaczono publikacje znajdujące się w bibliotece IW.

X. BARWNIKI I ŚRODKI POMOCNICZE

1* 677.04 : 667.16

Trevor J. S.: **Nowe chemikalia dla przemysłu włókienniczego.** „New chemicals for the textile industry”. Text. Rec., t. 69, Nr 828, 1952, s. 90; 28,5x22 cm, 0,5 str.

Nowe środki uodporniające przeciw kurczeniu się i mięciu: acetylenodwumocznik i aldehyd 1-hydroksydypinowy; wodouodporniające: kopolimery estru trójallylowego kwasu cjanurowego oraz estru dwuetylowego kwasu fumarowego; klejące: kopolimer kwasu polimetyloakrylowego i pochodnych polioksyetylenu.

J. Szczerbiński

2* 677.04 : 661.185 : 667.1/3

Frotscher H.: **Znaczenie rozwoju chemii tłuszczów dla uszlachetniania wyrobów włókienniczych.** „Die Bedeutung der fettchemischen Entwicklung für die Textilveredlung”. Chem. Techn., r. 3, Nr 12, 1951, s. 355; 29,5x21 cm, 3,3 str., 1 tabl.

W przeglądzie historycznym scharakteryzowano rozwój środków pomocniczych. Omówiono główne grupy środków powierzchniowo czynnych: anionocenne, kationocenne i niejonowe. W tabelarycznym zestawieniu podano zastosowanie różnych środków powierzchniowo - czynnych do poszczególnych procesów uszlachetniających. Zwrócono uwagę na nowy dział środków pomocniczych — żywice.

M. Orzeł

3* 665.1 : 677.04

Götze K.: **50 lat stosowania chemicznych środków pomocniczych w przemyśle włókienniczym.** „50 Jahre Textilhilfsmittelchemie”. Melland Textilber., t. 33, Nr 1, 1952, s. 51; Nr 2, 1952, s. 147; A 4, 13 str., 59 poz. bibl.

Przegląd historyczny rozwoju związków tłuszczowych naturalnych i syntetycznych w zastosowaniu do przemysłu włókienniczego. Podano budowę i sposób otrzymywania następujących związków: anionoaktywnych (Igepon, Aerosole, Ultravon, Humectol, Lamepon, Medalan i Nekal), kationoaktywnych (Sorominy, Sapaminy, Repellat), produktów niejonowych (Sorominy DM, Igepal, Peregal, Emulphor, Diazopon Zeonil).

I. Jakobson

4* 668.811.1 : 541.6

Bogosłowski B. M., Sadow F. J.: **Związek między budową i własnościami barwników azowych.** „K woprosu o swiazi mieždu strojenjem i swojstwami azokrasiťeljej”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 1, 1952, s. 31; A 4, 1,5 str., 1 tabl., 1 poz. bibl.

Zbadano zależność między budową szeregu barwników monoazowych a ich własnościami. Wyjaśniono wpływ położenia grupy sulfonowej na szybkość wyciągania barwnika kwasowego z kąpieli oraz na jego trwałość na światło i na „operacje mokre”.

M. Graliński

XI. KONFEKCJA I GALANTERIA

5* 677.661 : 677.474.577.2(47)

Abramow S. A.: **Sposoby zwiększenia wartości użytkowej wyrobów pończoszniczych wykonanych z kapronu i wzmocnionych kapronem.** „Puti powyszenia eksploatacyjnych swojstw kapronowych czulocznosocznych izdielije is kaprona i s kapronowym usilenjem”. Logk. Promysl., r. 12, Nr 3, 1952, s. 18; A4, 2 str., 3 wykr., 2 tabl., 4 poz. bibl.

Wyniki porównawczego użytkowania doświadczalnego pończoch i skarpet wykonanych z różnych włókien: ilość i miejsce powstawania śladów zużycia, przeciętna trwałość wyrobu. Stwierdzono celowość wzmacniania włóknem kapronowym najbardziej narażonych na zużycie części wyrobów za pomocą przeplatania nitką kapronową palców i piętki (pięciokrotno zwiększenie czasu użytkowania). Wyro-

by wzmocnione kapronem są higieniczniejsze niż wykonane całkowicie z kapronu. Najlepsze są wyroby z domieszką cienkich włókien kapronowych w przędzy i dodatkowo wzmocniane w stopie ciągłym włóknem kapronowym. Pończochy czysto kapronowe są tym trwalsze, im wyższy numer i skręt przędzy; wykonanie za pomocą roztworu lateksu zmniejsza ich skłonność do „zaciągania się” i „puszczania oczek” dzięki zmniejszeniu naboju elektrostatycznego kapronu i zwiększeniu jego współczynnika tarcia. Należy pamiętać, że używane do barwienia kapronu barwniki są nietrwałe na pranie w bardzo gorącej wodzie.

K. Kowalska

XII. MIERNICTWO WŁÓKIENICZE

6* 658.53 : 621.79 : 667.1/2

Miedendorp H.: **Stosowanie przyrządów kontrolnych wpływa na zaoszczędzenie roboczogodzin.** „Instrumentation saves man-hours”. Rayon synth. Text., t. 33, Nr 1, 1952, s. 72, 74; A4, 2,7 str., 1 fot.

Rola przyrządów pomiarowych i kontrolnych w przemyśle włókienniczym. Podział tych przyrządów na następujące grupy: analityczne i pomiarowe; liczniki i indykatory; przyrządy regulacyjne. Omówiono zastosowanie aparatury kontrolnej w krochmalarniach, barwiarniach, przy bieleniu tkanin i dekatyzacji oraz w kotłowni.

B. Dąbrowski

7* 545.371 : 667.1/2

Pomiary pH. „Measuring the pH”. Dyer, t. 107, 1952, s. 257; 23,3x15,5 cm, 1,8 str.

W streszczeniu odczytu przeznaczonego dla majstrów barwarskich i wykończalniczych omówiono znaczenie pH w procesach barwarskich i wykończalniczych. Podano zasady określania pH metodami kolorymetrycznymi (przy zastosowaniu papierków indykatorowych i roztworów wskaźnikowych) oraz podstawowe wiadomości o działaniu i użyciu pH-metru.

H. Cichowski

XIII. STANDARYZACJA I NORMALIZACJA

8* 677.1/3.064 : 518.3

Fluck H. M.: **Graniczna gęstość tkaniny. Próba technologicznej klasyfikacji tkanin.** „Grenzfadendichte. Mitteilung über einen Versuch zu einer technologischen Gewebeklassifikation”. Text. Rdsch., r. 7, Nr 2, 1952, s. 65; 29,5x21 cm, 3 str., 2 wykr., 1 tabl.

Przydatne do projektowania tkanin oraz do oceny trudności wykonania wzory i nomogramy ustalające graniczne gęstości tkanin bawełnianych, wełnianych i lnianych przy zastosowaniu kilku najpospolitszych splotów. Nomogramy zbudowano na podstawie analiz wielu różnorodnych tkanin oraz na podstawie rozważań nad geometrią budowy tkaniny i nad naprężeniami przy tkaniu (w artykule pominięto rozważania nad tymi ostatnimi). Jeden z nomogramów pozwala ustalić tzw. właściwe gęstości osnowy i wątku na podstawie numerów przędzy i rzeczywistych gęstości, drugi — podaje gęstość tkaniny na podstawie właściwych gęstości osnowy i wątku i tę gęstość można porównać z tabelką granicznych gęstości dla danego surowca i splotu.

K. Kowalska

XIV. URZĄDZENIA PRZEMYSŁOWE

9* 667.34 : 677.064

Drapow I. N.: **Zwiększenie nawojów tkaniny w drukarni tkanin.** „Uwieliczenie pakowok w sitceniabnom proizwodstwie”. Tekstil. Promysl., r. 12, Nr 2, 1952, s. 36; A4, 1,3 str., 2 rys.

Zwiększenie wydajności w drukarni uzyskuje się przez wprowadzenie urządzeń do nawijania tkanin na wałki. Przedstawiono odpowiednie schematy i szkice takich urządzeń. Urządzenia powyższe mogą być z powodzeniem zastosowane w innych działach wykończalni.

I. Jakobson

10 * 621.82 : 677.05 : 669.2/8.002.3

Chudych M. I.: **Wybór metalu zastępującego brąz do wyrobu tulejek, wrzecion i łożysk.** „O wyborze zamiennika brzozy dla wierietniennych wtulok i podpiatnikow“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 4, 1952, s. 36; A4, 2,7 str., 2 rys., 3 tabl.

Znaczenie dla racjonalnej i oszczędnej gospodarki surowcami zastosowania stopów zastępczych brzozy i babbitu w łożyskach maszyn włókienniczych. Niektóre metale używane do tego celu (różne gatunki żeliw specjalnych, stopy aluminium, stopy cynkowe). Właściwe sposoby i formy stosowania tych stopów, ich właściwości fizyczne i mechaniczne oraz wyniki praktycznych badań nad tym zagadnieniem. **B. Dąbrowski**

11 * 667.164.5.005 : 677.46.064 : 679.5

Hagen F.: **Maszyna do dogrzewania tkanin.** „Kondensationsmaschine für Gewebe“. Melland Textilber., t. 33, Nr 3, 1952, s. 231; A4, 1 str., 2 fot.

Opis maszyny f-my Haas przeznaczonej do dogrzewania tkanin ze sztucznego jedwabiu, którym nadano uprzednio własności przeciwnące i przeciwkurczliwe za pomocą apretury żywicami syntetycznymi. W celu uzyskania równomiernego rozprowadzenia żywicy na tkaninie oraz dobrej jakości apretury zastosowano w maszynie system dwukomorowy, przy czym w pierwszej części tkanina jest poddawana szybkiemu (kilka sekund) podgrzaniu za pomocą promieni podczerwonych, a w części drugiej przebywa w cyrkulującym gorącym powietrzu przez ok. 3 min. Wydajność maszyny 17 m/min.

A. Strawiński

12 * 677.051.23/25

Biedrynski A. A., Kisielw A. K.: **Udoskonalenie agregatów rozluźniających - trzępiących.** „Uswierszenstwoowanie razrychlietlnych i triepalnch maszin“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 4, 1952, s. 23; A4, 1,2 str., 2 rys., 3 tabl.

Wady w pracy jednoprosesowych agregatów rozluźniających - trzępiących zainstalowanych w Iwanowskim Kombinacie im. Frolowa. Usprawnienia racjonalizatorskie polegające na zastosowaniu trzępiala systemu Hodorowskiego, likwidacji „łabędziej szyi“ i udoskonaleniu przyrządu zasilającego. Przez wprowadzenie zmian osiągnięto większą równomierność zwojów oraz mniejszą ilość odpadków.

I. Wasiak

13 * 677.054 : 621

Nowoczesna konstrukcja krosna i jego rozwój. „Modern loom design and development“. Text. Mfr., t. 78, Nr 925, 1952, s. 25; 28x21 cm, 4 str., 3 fot.

Wywody angielskiego fachowca na temat wprowadzania ulepszonych nowoczesnych metod konstrukcyjnych odnoszących się do urządzeń krosien tkackich. Zastosowanie odpowiednich materiałów wpływa na zwiększenie szybkości krosna nawet do 20%.

W. Krzeczewski

14 * 628.81/83

Gienkin B. I.: **O przyczynach błędów w funkcjonowaniu instalacji ogrzewczo - wentylacyjnych w zakładach przemysłowych.** „O pricinach nieudowletworitielnoj raboty otopitielnowientilacionnych sistiem promyszlennych predpriatij“. Promyszl. Energ., r. 9, Nr 2, 1952, s. 13; A4, 3 str.

Omówiono szereg przyczyn powodujących błędy w funkcjonowaniu instalacji ogrzewczo - wentylacyjnych, a wynikających z niedostatecznej obsługi lub rozbudowy sieci ogrzewczej. Podano wskazówki dla projektantów sieci oraz użytkowników instalacji ogrzewczych. Podkreślono ujemny wpływ włączania do istniejącej sieci grzejników o innej charakterystyce niż pozostałe.

A. Strawiński

15 * 677.05 : 621

Schlegel W.: **Nowoczesna konstrukcja maszyn włókienniczych.** „Neuzeitlicher Textilmaschinenbau“. Melland Textilber., t. 33, Nr 4, 1952, s. 288; A4, 3,7 str., 12 fot., 1 rys.

Szereg zagadnień związanych z nowoczesną konstrukcją maszyn włókienniczych. Konieczność opracowania konstrukcji najlepiej dostosowanej do procesu technologicznego obróbki włókna i tkanin z uwzględnieniem

zagadnień materiałowych i wytwórczych samej maszyny. Osiągnięcia w dziedzinie nowoczesnych rozwiązań elementów maszyn. Biorąc za przykład nową łączniarkę taśm wskazano jak powinien przebiegać prawidłowy proces wytwarzania maszyny, jej projektowania, obróbki poszczególnych elementów i zespołów oraz prób tych elementów w czasie produkcji.

B. Dąbrowski

16 * 620.9 : 677

Stenger H.: **Praktyczne wskazówki dotyczące ulepszenia gospodarki energetycznej w zakładach włókienniczych.** „Praktische Hinweise zur Verbesserung der Energiewirtschaft in Textilbetrieben“. Melland Textilber., t. 33, Nr 2, 1952, s. 140; A4, 3,8 str., 1 fot., 1 rys.

Wykazano cyfrowo wyższość instalacji sprężonych ciepło - siłowych (turbozespołu upustowy) nad niezależnym zaopatrywaniem w energię elektryczną i ciepło z dwóch niezależnych instalacji. Podano możliwości poprawy gospodarki energetycznej w oddziałach produkcyjnych oraz w kotłowni i siłowni. Wskazano sposób wykorzystania pary powstającej przy rozprężaniu się skroplin.

A. Strawiński

17 * 677.052.327

Kragielski I. W., Szczedrow W. S.: **Udoskonalenie pracy zespołu: biegacz-obrączka.** „Ułuczszenie raboty uzła biegunok - priadilnoje kolca“. Tekstil. Promyszl., r. 12, Nr 3, 1952, s. 13; A4, 3,2 str., 5 rys.

Opis wad pracy zespołu: biegacz - obrączka o dotychczasowym kształcie. Próba analitycznego określenia najlepszej konstrukcji biegacza, którego masa winna być rozłożona nierównomiernie (część pracująca wewnątrz obrączki musi być cięższa). Podano wyniki doświadczeń z próbną partią biegaczy potwierdzające słuszność teoretycznych dociekań.

I. Wasiak

18 * 621.89.003

Miedendorp H.: **Prawidłowe smarowanie obniża koszty produkcji.** „Correct lubrication lowers production costs“. Rayon synt Text., t. 33, Nr 2, 1952, s. 79, A4, 3 str.

Podkreślono konieczność pracy nowo zainstalowanych maszyn (nowych) przy niższych obrotach i mniejszym obciążeniu celem „dotarcia“ bez zniszczenia maszyny. Zastąpienie łożysk ślizgowych łożyskami tocznymi upraszcza proces smarowania, wymaga jednak stosowania odpowiednich środków smarowniczych, które powinny zabezpieczać kulki i wałeczki łożysk przed korozją, obniżać temperaturę łożysk itp. Zaleca się stosowanie smarów stałych, nie rozpuszczających się w wodzie. Zbyt obfite smarowanie jest szkodliwe, podobnie jak smarowanie niedostateczne. **J. Wolański**

XV. ORGANIZACJA, ZAGADNIENIA SOCJALNE, HIGIENA I BEZPIECZEŃSTWO PRACY

19 * 658.28 : 677.064

Uproszczony transport tkanin. „Improved cloth handling“. Text. Mercury, t. 126, Nr 3282, 1952, s. 376, 24,5x15,5 cm, 2 str., 2 rys.

Zagadnienie transportu wewnętrznego tkanin w tkalniach, postrzygalni, magazynach itp. Rozpatrzono sprawę ustawienia maszyn w odpowiedniej kolejności wykazując, że podłużny układ hali jest najracjonalniejszy. Opisano prosty wózek do transportu tkanin w niewielkich zwojach, zawieszanych na poprzecznych listwach w kilku kondygnacjach po obu stronach wózka.

B. Dąbrowski20 * 677.021/.024+667.16] +
+ 677.03/.06 : 614.83

Agster A.: **Uszkodzenia wyrobów włókienniczych w przedsiębiorstwach tkalnictwa i wykończalniach.** „Schadensfälle an Textilien in Spinnereien, Webereien und Veredlungsbetrieben“. Textil-Praxis, r. 7, Nr 3, 1952, s. 186; A4, 3,6 str., 1 fot. 1 rys.

Przypadki uszkodzeń surowców i wyrobów włókienniczych podczas klejenia osnów i natłuszczania wełny. Omówiono przyczyny powstawania pożarów w magazynach surowców bez zewnętrznego źródła ognia.

S. Rozenal