

119-1

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА ЛАТВИЙСКОЙ ССР  
УПРАВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ Ф-КА «АВРОРА»

УТВЕРЖДАЮ:

Гл. инженер ф-ки «АВРОРА»

[Signature] (Лодое А. М.)

СОГЛАСОВАНО:

Нач. техн. отдела ф-ки «АВРОРА»

[Signature] (Романченко З. Т.)

Таблица

допусков кесов плугоно-носонных  
изделий после отдушки

Ответственный руководитель работы

[Signature] (Кучинская Р. В.)

Исполнитель

[Signature] (Суботило К. Н.)

Согласовано

с техн. цеха №7 [Signature] (Мейберг М. М.)

г. РИГА апрель „5“ 1966 г.

ИНДЕКС № ТИИ-162

Инструкция № 11.

на отделку чулочно-носочных  
изделий из капронового шелка  
эластич. арт. 128, 127, 277.

RĪGAS ZEKŪ FABRIKA  
"AURORA"  
LATVIJAS PSR TSP  
VIEGLĀS RŪPNIECĪBAS  
PĀRVALDE



РИЖСКАЯ ЧУЛОЧНАЯ  
ФАБРИКА "АВРОРА"  
УПРАВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
СНХ ЛАТВ.ССР

109-5

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА ЛАТВИЙСКОЙ ССР  
УПРАВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ Ф-КА «АВРОРА»

УТВЕРЖДАЮ:

Гл. инженер ф-ки «АВРОРА»

(Лодос А. М.)

СОГЛАСОВАНО:

Нач. техн. отдела ф-ки «АВРОРА»

(Романенко З. И.)

Инструкция № 11

на отделку цолоно-носочных изделий  
из капронового шёлка, эластичных  
арт. 128, 127, 277.

Ответственный руководитель работы

(Куринская Р. С.)

Исполнитель

(Суботина К. А.)

Согласовано с техн. цеха № 7:

(Хейдер М. М.)

г. РИГА марті „28“ 1966 г.

**И Н С Т Р У К Ц И Я № II**

на отделку чулочно-носочных изделий из "эластика"  
арт. 128, 127, 277.

В красильно-отделочный цех чулочно-носочные изделия поступают партиями по 300 пар. Каждая партия комплектуется строго одного артикула, системы мешины и поставщике сырья.

Транспортровка чулок ведется в двух мешках:

1. Белый
2. цветной (первый укладывается во второй)

Укомплектованные партии в красильно-отделочном цехе проходят замочку - промывку, стабилизацию, крашение и формование.

Перед отделкой чулки подвергаются промывке. Партия чулок перекидывается в чистый белый мешок, предварительно освободив десятки от этикеток. Готовленные таким образом изделия подвергаются промывке в красильном аппарате КТ-100 или КБ-50.

I. Характеристика оборудования.

1. Красильный аппарат КТ-100 КБ - 50
2. Загрузка 2700 пар; 1200 пар.
3. Модуль валов : I: 18; I: 20.

II. Режим промывки:

1. Наполнение аппарата водой, загрузка изделий с одновременным подогревом воды до 55-60° С - 15 мин.

2. Прекратить подачу воды, залить смягчитель в один арсен и обработать при температуре 55-60° С - 20 мин.

Замачивание производится при периодической работе барабана, т.е. через каждые 10 минут барабан переключается на холостой ход.

**3. Промывка:**

а) открыть подачу воды и промить через верх ( работа барабана периодическая) - 15 мин.

б) перекрыть подачу воды и всасывать при температуре 35° С при вращении барабана - 10 мин.

4. Подогрев ванны до 45° С - 5 мин.

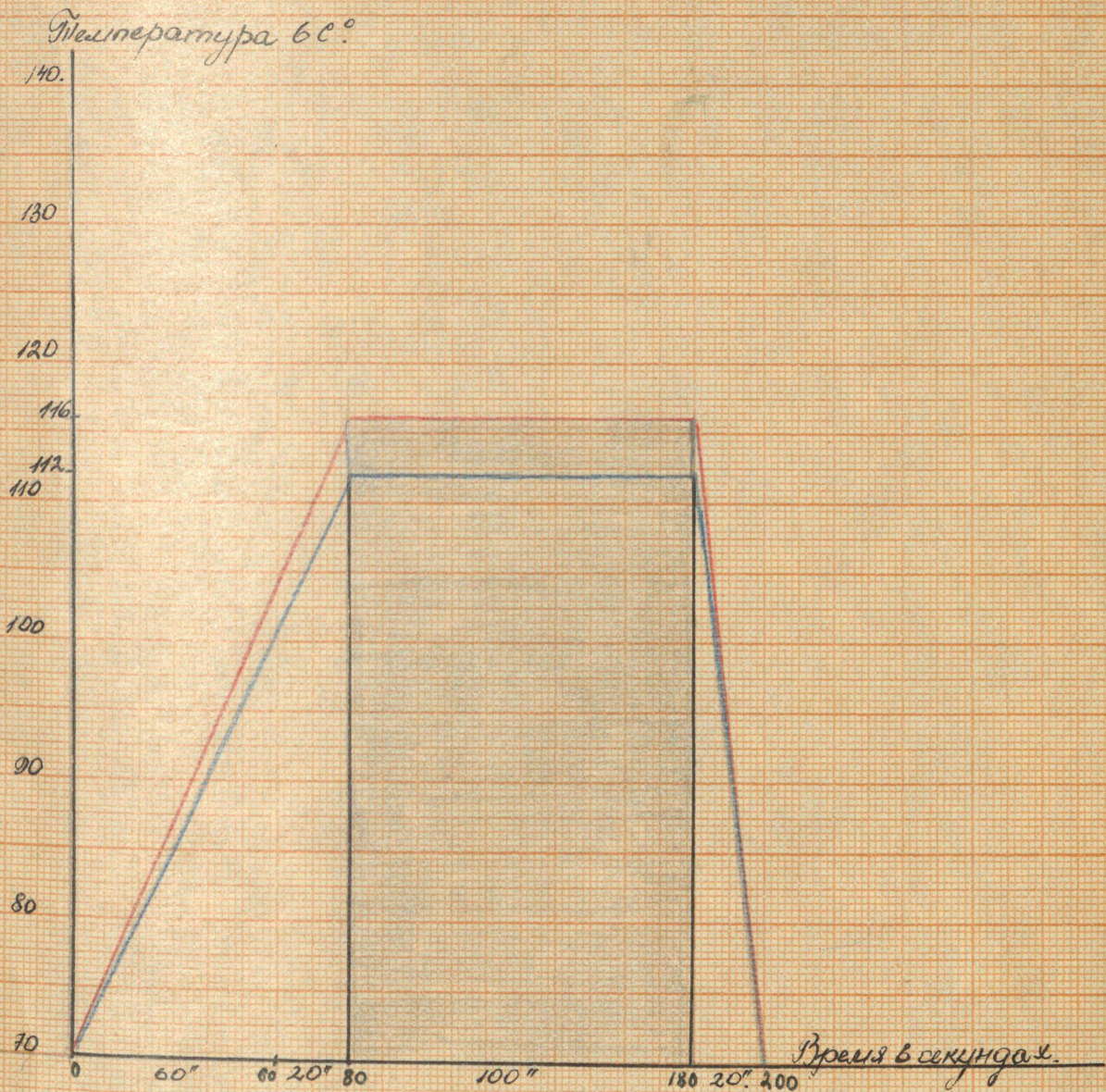
5. Залить умягчающей препарат и обработать изделия при вращении барабана в течение - 15 мин.

6. Выгрузка изделий из аппарата - 10 мин.

-----  
Всего : - 90 мин.

#7

Графическое изображение  
процесса стабилизации.



арт. 128.

арт. 127, 277.

#28  
8

- 2 -

### III. Отжим - обезвоживание

Отжим производится на центрифуге Ц-120.

Одновременно в корзину центрифуги загружаются не более 50 кг изделия к воздушно - сухому весу.

### Характеристики оборудования.

1. Центрифуга Ц-120
2. Предельное число оборотов 750 об<sup>м</sup>/мин.
3. Продолжительность пуска корзины - 2 мин.
4. Продолжительность останова - 2 мин.
5. Продолжительность отжима - 2 мин.
6. Обычная влажность к воздушно-сухому весу 30%.

### IV. Стабилизация.

После отжима изделия хранятся не более 7 часов при температуре  $20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ .

Чуашочно-носочные изделия после отжима поступают на стабилизацию в запарные камеры ТНС-50

### Режим стабилизации

Арт.	Температура стабилизации	Цикл стабилизации в секундах				
		Продукция	Подъем давления	Стабилизация	Спад давления и расклинивание	Полный цикл
128 Курталон Найлон	$116 \pm 1^{\circ}\text{C}$	60	20	100	20	200
127 277	$112 \pm 1^{\circ}\text{C}$	60	20	100	20	200

Примечание:

Изделия после выхода каретки из камерк выдерживаются на формах в течение 2 минут для подсушки.

#39

Стабилизацию носков и чулок производит на формах согласно следующей шкале размеров:

Арт.	Размер	Длина следа на форме в см	Примечание
127	21-23	21	
128	25-27	23	
277	21-23	25	
	25-27	27	
	29-31	29	

У. Крашение

а) Подготовка к крашению

После стабилизации изделия подготавливают к крашению.

Чулки сшивают по 12,5 пар и укладывают в х/б мешки размером 1,32 метра х 0,4 м, а носки - в х/б мешки размером 0,45 х 0,25 м.

Глохнет, таким образом чулочно-носочные изделия хранят в подвешенном состоянии не более 24 часов при температуре 20<sup>o</sup> ± 5<sup>o</sup>, после чего поступают на крашение.

б) Режим крашения

Крашение чулочно-носочных изделий производится в аппаратах КТ-100 или КВ-50.

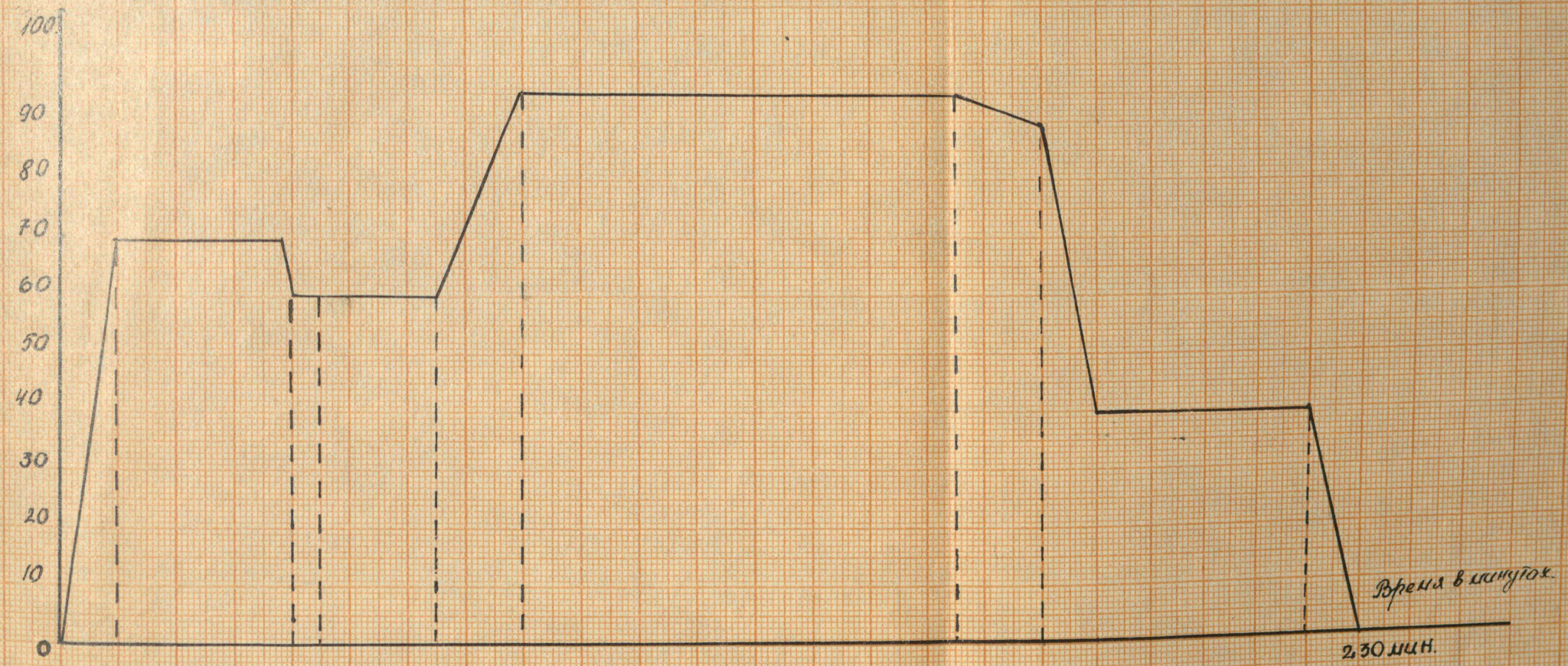
1. Загрузка 2700 пар, 1200 пар.
2. Скорость вращения барабана 4-6 об/мин
3. Модуль ванны 1: 18, 1: 20.

Чулочно-носочные изделия красятся по следующему режиму:

1. Наполнение аппарата водой с одновременным подогревом до 65-70<sup>o</sup> C, захват смачивателя, загрузка изделий - 10 мин.
2. Включение барабана на вращение, размасловка изделий при температуре 65-70<sup>o</sup> - 30 мин.
3. Залив приготовленных красителей в два приема при температуре 60-65<sup>o</sup> C - 5 мин.
4. Крашение при температуре 60-65<sup>o</sup> C - 20 мин.
5. Медленный подъем температуры ванны до 90-95<sup>o</sup> C - 15 мин.
6. Крашение при температуре 90-95<sup>o</sup> - 70-75 мин.

# Графическое изображение процесса крашения.

Температура в С°



Время в минутах.  
230 мин.

загрузка. Размешивание. залив краше- Подъём  
ка. ка. кр. ние при  $t^{\circ} 60-65^{\circ}$   $t^{\circ} 95^{\circ}$ .  
Крашение при  $t^{\circ} 90-95^{\circ}$  Работа. Промывка.



#5 //

7. Взятие проб и продолжение крашения - 15 мин.

8. Промывка.

- а) Открыть подачу холодной воды, слив отработанной ванны через верх - 5 мин.
- б) Спуск отработанной ванны - 5 мин.
- в) Наполнение аппарата водой с одновременным подогревом до температуры 35-40°C - 10 мин.
- г) полоскание при вращении барабана - 15 мин.
- д) Залив эмульсии и обработка - 15 мин.
- ю. Выгрузка изделий из аппарата - 10 мин.

-----  
Полный цикл - 225-230 мин.

#15/12

VI. Отжим - обезвоживание

Отжим производится на центрифуге Ц-120. Одновременно в корзину центрифуги загружается не более 50 кг изделия к воздушно - сухому весу.

Характеристика оборудования.

- 1. Центрифуга Ц-120
- 2. Предельное число оборотов корзины 750 об/мин.

5. Продолжительность отжима - 2 мин.

6. Конечная влажность 50% к воздушно-сухому весу.

Изделия после отжима хранятся во влажном состоянии не более 7 часов. При недостаточной влажности перед формованием нужно изделия увлажнять.

VII. Валикательный отделок.

Формование производится на машинах ЧФС-70 по режиму:

1. Температура:

- а) в первой зоне - 60° С
- б) во второй зоне - 50° С
- в) в третьей зоне - 40° С

2. Линейная скорость движения цепи 7-8 м/мин

3. Давление пара в линиях 2,5-3,0 атм.

4. Размеры форм при формовании изделий должны соответствовать:

Арт.	Размер	Диаметр вала на формах в см	Примечание
277	21-23	22	
	25-27	24	
	29-31	26	
127	21-23	22	
128	25-27	24	

на каждую форму одеваются только один чулок. Не допускается складки и перекосы.

Отформированные чулочно-носочные изделия укладываются на специальные лотки по 300 пар. После 24-х часовой отлежки при относительной влажности 65-70% поступают на сортировку.

Конечная влажность и абсолютно-сухому весу после отлежки 3,5 - 5 %.

~~101~~

ИНДЕКС № ТИ 163

Инструкция № 12  
на отделку капроновых  
чулочно-носовых изделий.

RĪGAS ZEKU FABRIKA  
"AURORA"  
LATVIJAS PSR TSP  
VIEGLĀS RŪPNIĒCĪBAS  
PĀRVALDE



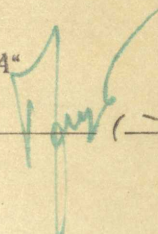
РИЖСКАЯ ЧУЛОЧНАЯ  
ФАБРИКА "АВРОРА"  
УПРАВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
СНХ ЛАТВ. ССР

102  
14

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА ЛАТВИЙСКОЙ ССР  
УПРАВЛЕНИЕ ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ Ф-КА «АВРОРА»

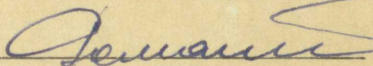
УТВЕРЖДАЮ:

Гл. инженер ф-ки «АВРОРА»

 (Кодос А. М.)

СОГЛАСОВАНО:

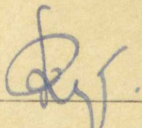
Нач. техн. отдела ф-ки «АВРОРА»

 (Романенко З. И.)

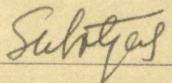
Инструкция № 121

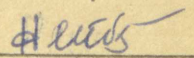
на отделку картонных  
кулоно-носочных изделий

ответственный руководитель работы

 (Курлынская Р. С.)

полнитель

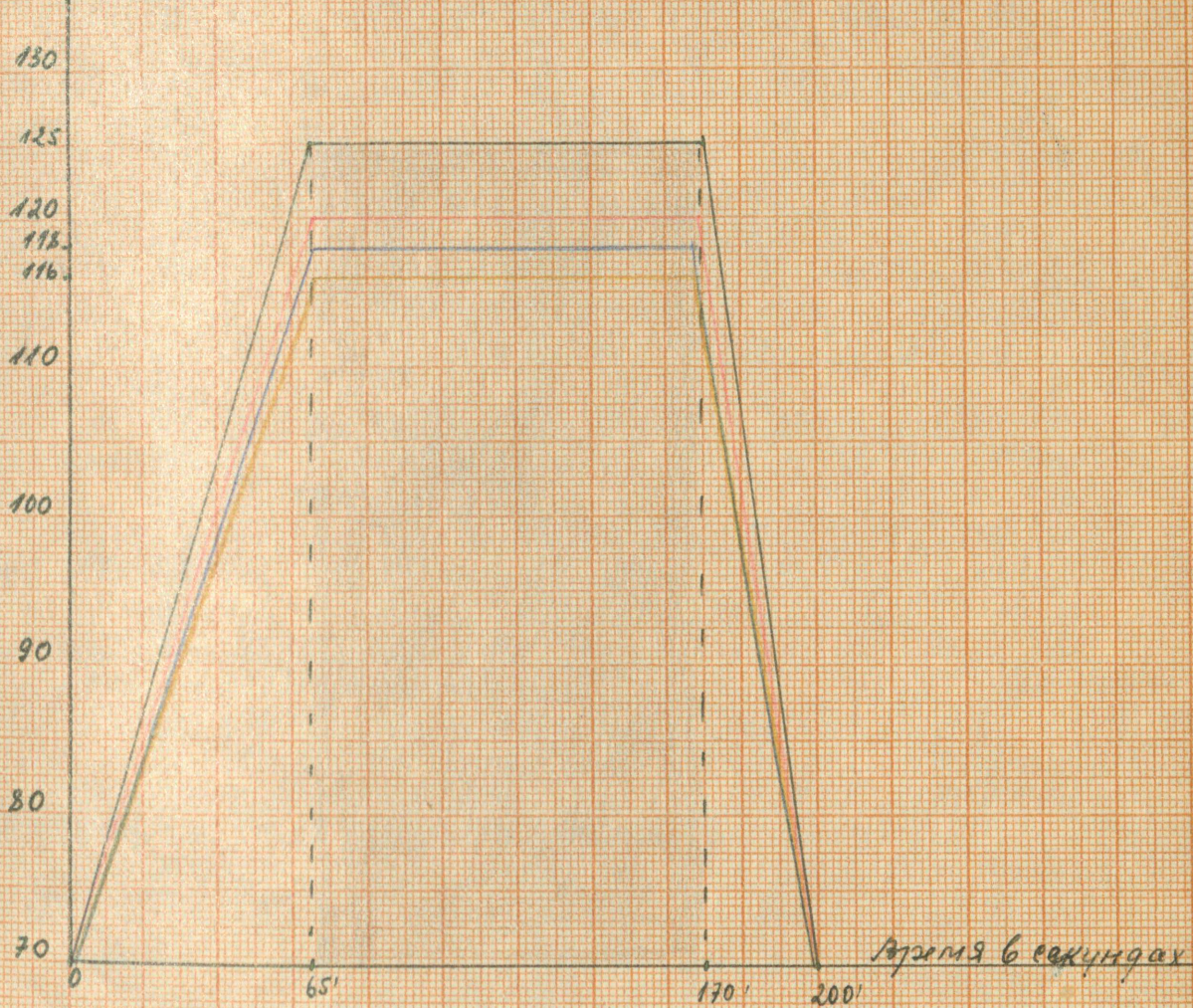
 (Суботано К. А.)

Согласовано с Техн. цехом № 7  (Нрейберг М. М.)

г. РИГА апрель „6“ 1966 г.

# Графическое изображение процесса стабилизации.

Температура в С°



- арт. 78, 78w
- арт. 114, 116, 117, 119
- арт. 73
- 117 и 114 и 71, 114w

104/16

Инструкция № 12 на отделку капроновых чулочно-носочных изделий

В красильно-отделочный цех чулочно-носочные изделия поступают партиями по 300 пар. Каждая партия комплектуется строго одного артикула, размера и поставщика сырья. Транспортировка ведется в х/б мешках.

Укомплектованные партии в красильно-отделочном цехе проходят стабилизацию, крашение и формирование.

I. Режим стабилизации на запарных камерах ТПС-50

Наименование артикула	Температура стабилизации в С	цикл стабилизации в секундах			
		продувка и подъем давления	стабилизация	спад давления	полный цикл
II4, II6, II7, II9	120 $\pm$ 1 $^{\circ}$ C	65	105	30	200
78, 78a	125 $\pm$ 1 $^{\circ}$ C	65	105	30	200
73	118 $\pm$ 1 $^{\circ}$ C	65	105	30	200
II7н, II4н 71, II4Д	116 $\pm$ 1 $^{\circ}$ C	65	105	30	200

Стабилизация чулок производится на формах согласно утвержденной шкале размеров:

Размер	Длина следа в см
19	21
21	23
23	25
25	27
27	29

II. Крашение.

а) подготовка к крашению

После стабилизации чулки шивают по:

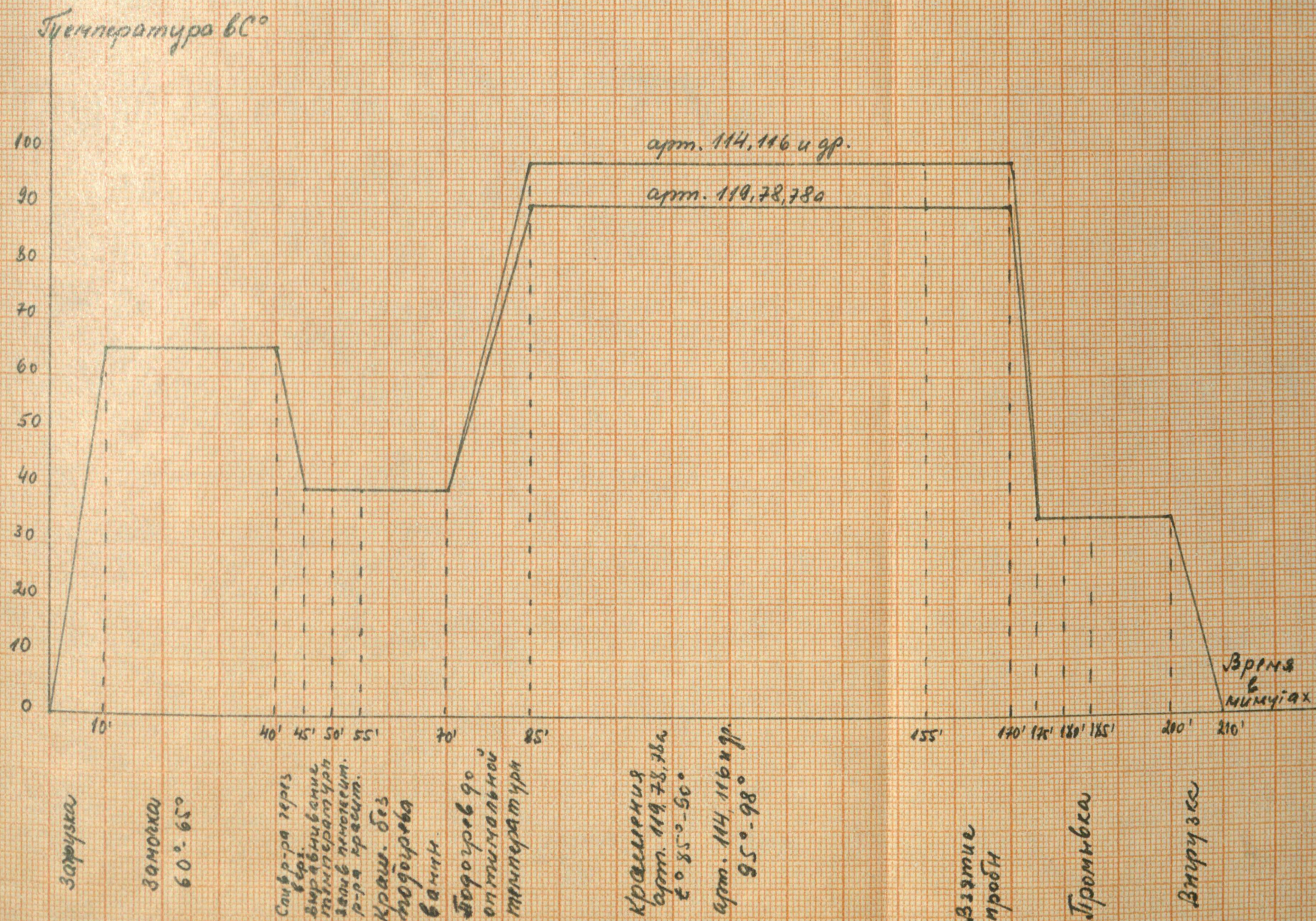
- 1) арт. II9, 78, 78a - 12,5 пар;
  - 2) арт. II4, II6 и другие - 25 пар
- и укладывают в х/б мешки размером 1,32x0,4 метра, которые перевязывают кеттельной обрезью специальным узлом. Уложенные таким образом изделия хранятся не более 24-х часов.

Далее партии комплектуются на крашение в зависимости от ассортимента.

- 1) арт. II9, 78, 78a - 2700 пар
- 2) арт. II4, II6 и другие - 5400 пар

→

Графикское изображение  
процесса крашения.





б) характеристика оборудования

1. Красильный аппарат барабанного типа КТ-100 ~~и~~  
КБ-50

2. Скорость вращения барабана - 4 об/мин.

3. Загрузка:

а) артикул II9, 78, 78а - 2700 пар

б) артикул II4, II6 и т.д. - 5400 пар

4. Модуль ванны I:36, I:18

в) Режимы крашения

1. Наполнение аппарата водой с одновременным подогревом ванны до температуры 65-70°C, залив смачивателя, пеногасителя, загрузка изделий равномерно по секциям аппарата - 10 мин.

2. Замочка изделий при темп. 60-65°C - 30 мин.

3. Подача воды в аппарат, слив раствора через верх - 5 мин.

4. Выравнивание температуры ванны по всему объему - 5 мин.

5. Залив пеногасителя и подготовленных растворов красителей в 2 приема с интервалом 5 мин.

6. Крашение без подогрева ванны в течение - 15 мин.

7. Постепенный подъем температуры до оптимальной температуры крашения - 15 мин.

8. Крашение при оптимальной температуре:

а) арт. II9 - 78, 78а при температуре 85-90°C 60-70 мин

б) арт. II4-II6 и др. при температуре 95-98°C 60-70 мин.

9. Взятие пробы и продолжение крашения - 15 мин.

10. Промывка -

а) открыть подачу холодной воды и слив раствора через верх - 5 мин

б) спуск отработанной ванны - 5 мин.

в) наполнение аппарата холодной водой с одновременным подогревом ее до 35°C - 5 мин.

г) полоскание изделий при вращении барабана в теч. 15 мин.

11. Выгрузка изделий из аппарата - 10 мин.

---

Всего - 200-210 мин.

III. Отжим обезвоживание

1. Центрифуга Ц-120

2. Предельное число оборотов корзины - 750 об/мин.

3. Продолжительность спуска - 2 мин.

4. Продолжительность останова - 2 мин.

5. Продолжительность отжима - 2 мин.

В корзину центрифуги загружается не более 50 кг. к воздушно-сухому весу, при этом обязательно соблюдение партионности. Конечная влажность 25-30% к воздушно-сухому весу. Изделия после отжима хранятся во влажном состоянии не более 7 часов. При недостаточной влажности, перед формированием нужно изделия увлажнить.

107  
19

IV. Заключительная отделка.

Формирование производят на машинах ЧФ0-70 по режиму:

1. Температура:

- а) в первой зоне 90°C
- б) во второй зоне: 80°C

2. Линейная скорость движения цепи 7-8 м/мин

3. Давление пара в линии 2,5-3,0 атм

Размеры форм при формировании чулочных изделий должны соответствовать шкале размеров:

Размер изделий	Длина следа на форме в см.	Примечание
19	20	
21	22	
23	24	
25	26	
27	28	

На каждую форму одевается только один чулок. Не допускаются складки и перекосы. Отформированные чулочно-носочные изделия укладываются на специальные лотки по 300 пар.

Конечная влажность к абсолютно сухому весу 4,0-5,0%

Примечание: При крашении чулочных изделий "грязные" размасловку проводят при температуре 90°C в растворе тергитола концентрации 1 г/л в теч. 45 мин, после чего производят промывку через верх в теч. 10 мин.

Последующее крашение производится по вышеуказанному режиму.