

上海——提高涤棉纱质量学术讨论会

上海市纺织工程学会于1983年11月28日~12月5日举行了提高涤棉纱质量学术讨论会。会议收到通过评审的论文14篇,交流资料13篇。参加这次会议的总人次达1303人次之多。会议由棉纺学术委员会主任沈骏良同志主持,由薛涵秋同志介绍了1983年ITMA展览会上的棉纺机械新技术和参观国外机械厂与意大利纺织厂的生产情况。他们主要的经验是用人少,品种多,如2万锭的纱厂清花到精梳每班挡车工4人,全厂总人数为100人左右;在182台织机上可同时织21个品种。纺研院王贤洁同志作了细纱线密度不均匀率、黑板条干、布面条干三者关系的报告,建议今后应以条干CV%值为准来制作黑板条干样照,并根据产品不同用途,提出相应的条干CV%值。22棉陈春馥同志宣读了提高45°涤棉纱条干均匀度的论文。

会议分为提高条干,降低CV%值;条粗并合工艺;纤维性能,加强混和,提高匀染度和降低纱疵,减少毛羽四个小组宣读论文和讨论。通过充分讨论后有以下的一些看法:

1. 65-1型摇架对纤维的握持好,浮游区较小,钳口状态稳定等方面都优于TF-18型摇架,希机械厂在摇架定型时要吸收65-1型的优点。

2. 正常机械状态,对提高成纱条干,降低CV%值关系至大,必须重视。

3. 清棉工序应采用多松、多梳、均匀混合的工艺;梳棉应做到紧隔距,强分梳;精梳要提高梳理度,降低短绒含量;并条重点要提高纤维平行度、伸直度和均匀混和;细纱应采用“重、小、紧”工艺路线。

4. 梳棉金属针布对降低CV%值具有较大作用。目前国产80WVRe合金钢针布效果很好,希能扩大供应量。

5. 并条工艺道数的选择不能脱离各厂实际情况和不同产品的具体要求,如上棉22厂采用一复一混的工艺路线,也有较好效果,而且更有现实意义。

6. 粗纱机的双皮圈牵伸型式比三上四下型式好,四罗拉双皮圈型式则更好。并条机的牵伸型式以压力棒牵伸为好。

7. 在改善条干工作中,前纺是基础,细纱是关键,应该并重。

8. 原料对成品质量影响很大,要纠正在使用性能上过分强调耐磨问题。希化纤厂能早日生产1.3~1.4旦、10%定伸长强力为3克/旦以上的涤纶短纤,并要保持在上线率、上线质量、含疵率等方面稳定。

9. 提高混和效果是改善涤棉织物匀染性的关键,要在各道工序注意这个问题。单唛纺是提高匀染度的一个方向,但在涤纶纤维本身质量不够稳定时,还是混纺能具有一定的调节作用。

10. 上棉八厂经过测定得出0.5毫米毛羽(毛茸)占毛羽总数的78%,1~3毫米毛羽占20%,4毫米及以上的占1%左右。认为减少毛羽的研究重点长度应是1~5毫米。

11. 上棉九厂的布面一次性降等纱疵分析方法很好。该方法包括:①直观分析,重点对不规则降等疵布用直观分析,追究原因;②拆布分析,测量纱疵的重量和周期,找出规律性粗纬和条干不匀;③用乌氏条干分析仪将波谱图与曲线图对照,从而确定纱疵出现周期和纱线粗细程度;④辅助分析,根据纱疵集中状况和每天疵布数量,进行综合分析,再用逐锭、逐眼方法找出纱疵发生部位。

在12月5日的总结大会上,棉纺公司薛涵秋同志作了重点发言,提出要提高涤棉纱和涤棉织物的竞争能力,应坚持质量第一。如必须大力降低纱疵和做到筒子纱一根到底(要研究筒子一次成形的问題);要解决直接纤纱的成形以解决织布的脱纬问题;要稳定生产,提高对气候变化、原料变化、品种变化的适应能力。学会结合当前生产中的重大关键问题开展学术讨论,既能提高学术水平又能解决具体问题,是理论联系实际的具体表现,今后学会应多组织一些这样的学术讨论会。

(丁永康)