

УДК 677.024.1

ПОЛУЧЕНИЕ МЕДИЦИНСКИХ БИНТОВ ЗАДАННОЙ ШИРИНЫ НА СТАНКЕ FITTEX

К.т.н., доц. Хасанов Б.К.², к.т.н., доц. Лобацкая Е.М.³, ст. преп. Бекмуратова З.Т.¹, студ. Саробаева Б.¹

¹*Каракалпакский государственный университет имени Бердаха
г. Нукус, Республика Узбекистан*

²*Ташкентский институт текстильной и лёгкой промышленности
г. Ташкент, Республика Узбекистан*

³*Витебский государственный технологический университет
г. Витебск, Республика Беларусь*

Предприятия текстильной отрасли обеспечивают потребности рынка в изделиях широкой номенклатуры и ассортиментом для специальных потребителей, в том числе производят товары медицинского назначения.

На основе нами разработанными НТД [1, 2] новый образец бинта вырабатывается из хлопчатобумажной отбеленной пряжи по основе и утку номером 50/1(20) с поверхностной плотностью 54,8 г/м².

Новая технология получения бинтов позволит сократить не только переходы производств (ткацкое, отбелочное, фармацевтический завод), но и технологические переходы в одном производстве [3].

Основная и уточная суровая пряжа по ОСТ-17-198 поступает в бобинах из прядильного производства и отбеливается в соответствии с рецептурой, утверждённой в Промышленном Регламенте. Отбеленная пряжа, которая является входным сырьём для получения бинта медицинского назначения, после процесса сушения подаётся к станкам Fittex для выработки ленты-бинта.

Станок состоит из 2 частей, часть, где формируются лента-бинты, и шпулярника, где размещается ставка отбеленных бобин. В передней части станка формируется лента-бинт при оптимальном натяжении обеих систем нитей. Натяжение нитей регулируется натяжным прибором механического действия, в виде грузовых шайб. На станке FITTEX вырабатываются лента-бинты заданными ширинами: 14 см в 4 полотна, 10 см в 6 полотна, 7 см в 8 полотна, 5 см в 12 полотна.

Уточная пряжа одновременно к каждому полотну подаётся отдельно в круговую по ширине ленты-бинта, при этом не образуется бахромы, как это бывает в марлевых бинтах. Тем самым упрощает его эксплуатацию, исключает возможность оставлять мельчайшие нити перевязочного материала на ранах.

За каждый рабочий цикл формируется элемент ленты-бинта, который товарным регулятором отводится с зоны формирования и наматывается на товарный валик, образуя рулон по ширине бинта. При достижении шаблонного размера производится съём рулона ленты-бинта и разрезается на резальных машинах по заданной длине.

Таким образом, получают бинты размерами 5x14 см, 5x10 см, 5x7 см, 5x5 см, разрезанные по длине 5 м.

Список используемой литературы

1. Бекмуратова, З. Т. TshUzR. 1447912 - 001-2001 «Бинты тканые медицинские нестерильные» UDN 615.468.2:006.354 группа F 12 АО «Kateks».
2. Промышленный Регламент PR.42 Uz. 03873-14807912-178-04 2001 АО «Kateks».
3. Bekmuratova, Z. T., Alimova, H., Avazov, K. P., Habibullaev, D. A., Technology of producing textile products of medical use. //Austrian Journal of Technical and Natural Sciences, № 11–12, 2016, Vienna.