OBSAH

Předmluva 5

Úkol směrných technologických postupů v řízení výroby 9

Organisace práce a odpovědnost technických pracovníků v podniku, závodě a dílně 10

Technická dokumentace 12

Rozdělení surovin do skupiny podle charakteristiky 13

Zásady tvoření surovinové směsi 16

Stanovení zákrutu 17

Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání egyptské bavlny Karnak a Menoufi třídy E, FG/E, FG, peruánské bavlny Pima a dlouhovlákné bavlny sudanské 19

Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání egyptské bavlny Ashmouni třídy FG, G/FG a G a egyptské bavlny Zagora týchž tříd 33

Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání výběrového (odborného) a prvního sortu sovětské bavlny, bavlny turecké Izmir I, iranské bavlny I. a americké bavlny třídy GM a SM 44

Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání sovětské bavlny 2. sortu, turecké bavlny Adana I, pakistanské bavlny typu 289F, iranské bavlny II a americké bavlny třídy M 57

Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání sovětské bavlny 3. sortu, pakistanské bavlny typu NT a LSS, turecké bavlny Adana II a albánské bavlny I 69
Směrné technologické předpisy a postupy sovětské bavlny 4. a 5. sortu, pakistanské bavlny typu 4F a iranské bavlny typu III 80
Směrné technologické předpisy a postupy pro vypřádání buničinové střiže 1,4 den délky vlákna 28—40 mm 93
Směrné plány předení 105
Tabulky: porovnání zákrutů na 1 ″ a 1 m 121
Přílohy používaných formulářů