

были восстановлены, несмотря на имевшую место промежуточную доливку.

На Ереванском коньячном заводе метод ступенчатых доливок испытывается на спиртах различных лет выдержки; от 1935 до 1957 гг.

В процессе выдержки коньячных спиртов важным вопросом является тара. Медные бочки не могут удовлетворить крупное коньячное производство. Они дают большие потери спирта от испарения, занимают большую площадь и неудобны для ухода. Новая технология коньяка, так же как и вина, должна базироваться на крупных емкостях. Г. Г. Агабянц [л. 3] предложил новый метод выдержки коньячных спиртов в эмалированных резервуарах с дубовой пленкой. Внутри эмалированного резервуара укладывается штабель из клепок с таким расчетом, чтобы удельная поверхность дубовой пленки в резервуаре отвечала бочкам емкостью в 200—250 л.

Резервуар заполняется спиртом и оставляется пространство для кислорода. В закрытом резервуаре все процессы протекают как в бочках, с той разницей, что здесь потери незначительные, имеется возможность регулировать температуру и тем самым в зимние холодные месяцы обеспечить нормальный процесс созревания. Опыты, заложенные на Ереванском коньячном заводе в 1955 г., дали хорошие результаты.

В настоящее время производится закладка новых резервуаров. Как указы-

вает автор, в этом методе для подготовки клепок может быть использован способ нагревания древесины.

Метод резервуаров сократит потери и сэкономит большие средства.

Аналогичные опыты проводят В. И. Нилов и И. М. Скурихин [л. 4], но с той лишь разницей, что предварительно они обрабатывают древесину целочью и кислотой.

Надо полагать, что вышеуказанные методы ступенчатой доливки и коньячной колонны могут впоследствии базироваться на выдержке в резервуарах.

#### Литература

1. Л. М. Джанполадян и Е. Л. Манукян — Химические изменения коньячной дубовой пленки при нагревании. Коньячное производство. Труды института «Магарач». т. V, 1957.
2. Джанполадян Л. М., Седракия М. С., Петросян Ц. Л. — Известия АН Армянской ССР, Биол. и с/х науки, т. V, № 12, 1952.
3. Г. Г. Агабянц — Выдержка коньячных спиртов в эмалированных резервуарах с дубовой пленкой. Всесоюзная научно-техническая конференция по коньячному производству (Тезисы докладов), 1957.
4. В. И. Нилов, И. М. Скурихин — Всесоюзная научно-техническая конференция по коньячному производству (Тезисы докладов), 1957.

## ВЫРАБОТКА ЛАКА ДВУХЦВЕТКИ НА ЕРЕВАНСКОМ КОЖЕВЕННОМ ЗАВОДЕ ИМ. ШАУМЯНА

М. ЛИВШИЦ

Нач. техотдела Ереванского кожевнного завода

На Ереванском кожевнном заводе, вследствие грубомерности и большого количества сырьевых дефектов, часть кож переходит при сортировке в низшие сорта. По предложению мастера лакового цеха С. Авояна для поднятия сортности лаковых кож, а также для расширения ассортимента кожтоваров, идущих на пошив нарядной обуви, была проделана ра-

бота по освоению выпуска лака — двухцветки.

Решение этой задачи проходило двумя способами.

1-й способ. После сортировки готовых лаковых кож отбираются кожи низших сортов и прессуются на гидромерном прессе при 50—80°С плитой со специальным рисунком, где чередуются впади-

ны и выпуклости. При помощи марлевого тампона на поверхность прессованной кожи наносится нитрокраска бронзового или белого цвета (метод отделки кожи двухцветки). При этом выпуклые места окрашиваются, а впадины остаются не закрашенными, что и образует рисунок — двухцветку.

2-ой способ освоен заводом в декабре 1957 года и основан на принципе нанесения рисунка на кожу с помощью трафарета, применяемого в текстильной промышленности. Трафарет изготовлен из шелкового сита размером 1000×700 мм, что

соответствует размеру кожи. Для нанесения рисунка на кожу, которая укладывается на гладкую стеклянную поверхность, применяется кожаная нитрозмаль с сухим остатком 13—15%. Шелковое сито накладывается на кожу, а на сито наносится краска, которая разводится по всей площади с помощью резинового скребка.

Кожа, отделанная указанным способом, приобретает нарядный вид, имеет хороший блеск и почти полностью маскирует лицевые дефекты.

## Новые изделия и материалы

### НОВАЯ СЕРИЯ СИЛОВЫХ ТРЕХФАЗНЫХ МАСЛЯНЫХ ТРАНСФОРМАТОРОВ I и II ГАБАРИТОВ НА НАПРЯЖЕНИЯ 6 и 10 кв. типа ТСМ

**Г. АЙКАЗУНИ**

Нач. лаборатории трансформаторов ФНИИА

**В. КАРАПЕТЯН**

Нач. конструктор. бюро трансформаторов ФНИИА

Новая серия силовых масляных трансформаторов типа ТСМ, разработанная филиалом НИИ электропромышленности, должна заменить выпускаемую в настоящее время в СССР серию типа ТМ, которая была освоена в серийном производстве в начале тридцатых годов.

За истекшие 20—25 лет основные технологические данные и конструктивное исполнение этих трансформаторов не подвергались существенным изменениям. вследствие чего, они значительно устарели и имеют ряд серьезных недостатков.

Основными недостатками производимых в настоящее время трансформаторов I и II габаритов являются сравнительно большие значение электрических потерь, весов активных материалов и масла, общего веса, высокие перегревы обмоток и масла, потребность в осмотре выемной части после дальних транспортировок, уста-

новка «глухих» вводов, требующих разборки трансформаторов при необходимости замены поврежденных изоляторов и др.

Сравнительно высокая трудоемкость изготовления, большая номенклатура типоразмеров указанных трансформаторов и их отдельных узлов и деталей затрудняет перевод их на поточно-массовый способ производства.

Новая серия трансформаторов типа ТСМ свободна от перечисленных недостатков.

Если для трансформаторов серии ТМ число типов по мощности равно 13, то в новой серии число типов сокращено до 10. При этом для всей основной шкалы выдержан равномерный коэффициент нарастания мощности, равный примерно 1,73.

Основная шкала мощности выглядит следующим образом: