

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ

Maqistr mərkəzi
Əl yazması hüququnda

Abdullazadə Kənan Səlim oğlu

**Geyim hissələrinin açılmasının qurulmasında parçanın
xassələrinin və texnoloji prosesin təsirinin öyrənilməs**

İxtisasın şifri və adı: 050643- Çoxişlənən malların texnologiyası
mühəndisliyi

İxtisaslaşma: Təbii liflər istehsalı texnologiyası və avadanlıqları

Elmi rəhbər

t.e.d. prof. F.Ə.Vəliyev

Maqistr proqramının rəhbəri

t.e.d. prof. F.Ə.Vəliyev

Kafedra müdiri:

t.e.d. prof. M.H.Fərzəliyev

Bakı-2019

Mündəricat.

1. Texnoloji emal və materialın xassəsi nəzərə alınmaqla geyimin detallarının açılışının xarakteristikası

- 1.1. Parçaların xassələrinə görə qruplara bölünmə prinsiplərinin təhlili
- 1.2 Sadə toxunmada istifadə olunan qalın iplərin hesabına alınan sıx parçadır
- 1.3 Təbii liflərdən alınan parçaların biçim xarakteristikası
 - 1.3.1 Kətan parçalar.
 - 1.3.2 Təbii ipək parçalar
 - 1.3.3 Yun parçalar.
 - 1.3.4 Viskoz parçalar
 - 1.3.5 Qeyri-toxunma parçalar
- 1.4 Parçaların həndəsi ölçülərinin geyim hissələrinin açılmasında nəzərə alınması
 - 1.4.1 Parçanın qalınlığı
 - 1.4.2. Parçanın həcmi
 - 1.4.3 Parçanı uzunluğu
 - 1.4.3 Parçanı uzunluğu
 - 1.44 Parçanın eni
- 1.5 Parçaların xassələrinin tədqiqinin nəticələrinin təhlili
 - 1.5.1 Pambıq parçalar
 - 1.5.2 Kətan parçalar
 - 1.5.3 Təbii ipək liflərindən, süni və sintetik liflərdən əldə olunan parçalar

II. Texnoloji emal və materialın xassəsi nəzərə alınmaqla geyimin detallarının açılışını qurulması

- 2.1 Geyimin detallarının həndəsi ölçülərinin dəyişməsinə təsir edən materiallarının xassələri
- 2.2. Parçaların həndəsi ölçülərinin geyim hissələrinin açılmasında nəzərə alınması
- 2.3. Parçaların xassələrinin tədqiqinin nəticələrinin təhlili
2. 4 Materialların xassələri nəzərə alınmaqla geyimlərin konstruksiyalarının hesabı

2.5. Toxunmayan toxuculuq materiallarından məmulatlarından konstruksiya olunması zamanı bu materialların spesifik xassələrinin nəzərə alınması

2.6 Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması üzrə qruplaşması

III. Trikotaj məmulatının rasionel konstruksiyasının yaradılması metodikada məmulatın hazırlanması

3.1. Alt geyim trikotajı texnoloji keçidlərin keyfiyyətinə nəzarət

3.2 Texniki nəzarət

3.3. Paltarların uyğunluq keyfiyyəti əyani şəkildə yoxlanması

Nəticələr
Ədəbiyyat.

GİRİŞ

Mövzunun aktuallığı. Tikiş müəssisələrinin stabil işləməsinin, istehsal olunan məhsulların rəqabət qabiliyyətinin yüksəldilməsi əsasını bu məhsulların keyfiyyət göstəriciləri təşkil edir. **parçanın** istehsal prosesinin idarə edilməsində mövcud tendensiyalar dizayn mərhələsində keyfiyyət təminatı proseslərinin həyata keçirilməsinə və geyim hissələrinin açılmasının qüsurları aradan qaldırmaq və keyfiyyətli məhsullar buraxılışı üçün layihələndirmənin həllinə yönəldirilmişdir. Tikiş avadanlıqlardan və geyim hissələrinin açılmasında optimal biçiminin səmərəli istifadə edilməsi üçün tətbiq edilən tikiş maşınlarının konstruksiyalarının analizi edilməsi aktual məsələdir

Tədqiqatın məqsədi. Hazırkı magistr dissertasiyası aşağıdakı əsas məsələlər araşdırılmışdır: geyim hissələrinin açılmasının qurulmasında parçanın xassələrinin və texnoloji prosesin təsirinin öyrənilməsidir. Bu problemlərin həlli milli iqtisadi əhəmiyyətə malikdir, yeni yaradıcı işlərin icrası metodlarının işlənilib hazırlanmasına əsaslanaraq mümkündür, bu da vasitələrin istifadəsinə əsaslanan dizayn sənədlərinin hazırlanmasından öncə geyim hissələrinin açılmasının qurulmasında keyfiyyəti göstəricilərinin formalaşdırılmasına və proqnozlaşdırılmasına imkan verir - " **parçanın xassələri**" sisteminin mühəndislik vəzifəsi və prosesi intensivləşdirmə dizaynı avtomatlaşdırmaq.

Elmi yenilik. Elmi yenilik hazırkı magistr dissertasiyası işində aparılan elmi-tədqiqat işlərinin nəticələrinə əsaslanaraq işdə geyim istehsalı sahəsində ən vacib yerlərdən birini tutan geyim hissələrinin açılmasının qurulmasında parçanın xassələrinin və texnoloji prosesin təsirinin tədqiqatı ilə bağlı məsələlərə həsir olunur.

İşin təcrübi əhəmiyyəti. Dissertasiyada alınan nəticələr və irəli sürülən təkliflər Azərbaycanda fəaliyyət göstərən tikiş fabrikalarında, eləcə də, kiçik müəssisələrin işində istifadə oluna bilər. Dissertasiyanın əsas müddəaları və əldə edilən nəticələri həmçinin Azərbaycan Dövlət İqtisad Universiteti "Texnologiya və Dizayn" fakültəsinin mühazirə kurslarında istifadə oluna bilər.

İşin strukturu. Magistr dissertasiyası 3 fəsildən, nəticə və müddəalardan ibarət olmaqla, dissertasiyada 18 adda ədəbiyyat mənbələrindən istifadə edilmişdir. Dissertasiya işi kompüterdə yazılmış 72 səhifədən, 4-şəkildən ibarətdir.

Dissertasiya işinin referatı

Yüngül sənaye müəssisələrinin stabil işləməsinin, buraxılan məhsulların rəqabət qabiliyyətinin yüksəldilməsinin əsasını bu məhsulların keyfiyyəti təşkil edir. Bununla yanaşı, istehsal olunan tikiş məhsulun keyfiyyətinin təmin edilməsi ancaq istehsalatın təşkilinin müasirliyi səviyyəsində, işləyən xadimlərin müvafiq peşə hazırlığı səviyyəsində, yəni həm onun xüsusi (peşə) biliyi səviyyəsində, həm də keyfiyyətin təmin edilməsi üsul və vasitələri sahəsindəki yüksək biliyi səviyyəsində mümkündür.

Tikiş sənayenin sahələrinin məhsulları konstruktiv cəhətdən mürəkkəb və çoxhissəlidir. Müasir tikiş maşınlar yüzlərlə detallardan ibarətdir. Maşın və mexanizmlərin ayrı-ayrı bəndləri və qovşaqlara bölünməsinin mümkünlüyü onların kütləvi istehsalı üzrə ixtisaslaşdırılmış müəssisələrin təşkili üçün şərait yaradır. Bu isə texnoloji cəryanın avtomatlaşdırılmasına və avtomatlaşdırılmasına əsas imkan verir. Bunun nəticəsində istehsal sahəsində əlaqələr mürəkkəbləşir. Belə ki, məhsulun istehsalında müxtəlif nazirliklərin və idarələrin təbəçiliyində olan onlarca müəssisələr iştirak edir. Belə bir şəraitdə keyfiyyət göstəriciləri ancaq elmi-tədqiqat əsaslarla həll etmək olar

Bu problemlərin həlli milli iqtisadi əhəmiyyətə malikdir, yeni izləyici işlərin icrası metodlarının işlənilib isbatına əsaslanaraq mümkündür, bu da vasitələrin istifadəsinə əsaslanan dizayn sənədlərinin təsdiqlənməsindən öncə geyim keyfiyyəti göstəricilərinin formalaşdırılmasına və proqnozlaşdırılmasına imkan verir - "kişi paltarları" sisteminin injinerlik vəzifəsi və prosesi intensivləşdirmə dizaynı avtomatlaşdıraraq. Geyimin keyfiyyət göstəricilərinin bütöv formalaşması və proqnozlaşdırılması, dizaynın hazırlanmasında yalnız moda təcrübəsinə və intuisiyaya söykənən ilk dizayn mərhələlərində geyim qrupları üçün obyektiv və formal dizayn metodlarının mövcud olmaması ilə də maneə törədir. Lakin, tədqiqat və inkişafa baxmayaraq, geyim dizaynının dizayn prosesinin təkmilləşdirilməsi məsələsi aktual olaraq qalır.

I.Parçaların xassələrinin və texnoloji prosesin təsirinin öyrənilməs

1.1. Parçaların xassələrinə görə qruplara bölünmə prinsiplərinin təhlili

Hazırda sənayenin hər biri öz xüsusiyyətlərinə, quruluşuna və xüsusiyyətlərinə malik müxtəlif növ geyim təklif edilir. Bir komponentin xüsusiyyətləri onu yaradan lif tərkibi ilə müəyyən edilir. Hazırda tikiş üçün nəzərdə tutulan material təbii və kimyəvi liflər əsasında aparılır.

İstehsalında istifadə olunan təbii liflər və liflər heyvan və mineral mənşəli (asbestə davamlı minerallar) bükülü ola bilər. İlk növbədə, ilk qrupa (bitkilərin parçaları) daxil olan parçalar arasında pambıq bir növəsi, taval, kenevir, kəsilmiş, sakız və s. Daxildir. Fabrikdən hazırlanmışdır. Heyvan mənşəli təbii maddələr qrupu qoyun, keçi, quş, llamas, dəvə və yun məhsullarından ibarətdir.

Müstəqil bir heyvan lifi qrupu, ipək qurduğunun xüsusi bezləri tərəfindən hazırlanan dondurulmuş excreta'dan əldə edilən təbii ipək lifləri meydana gətirir.

Kimyəvi liflər iki qrupa, müntəzəm və sintetik liflərə bölünür. Birinci qrupu təşkil edən liflər heyvan, bitki və mineral mənşəli xammalın xüsusi emalı ilə istehsal olunur. Sintetik liflər krepdişin, neft və kömür kimi xammaldan sintez olunur.

Ən süni hissələrdən olan viskoz parçalar (polimer selüloz həllindən əldə edilmiş), asetat (selüloz asetat həlləri) və ammoniyaklı mis birləşmələrdir. Kimyəvi sintetik parçalar neylon, polyester, xlor və nitron liflərdən hazırlanır.

Ekoloji təmiz olması. Böyük bir sıra hissələri bir neçə meyarə əsasən təsnif edilir:

-peşəinə görə

toxunma formasına uyğun olaraq;

təyinatına edilməsi;

mövsümə görə;

iş mühitinə görə;

Bütün parça materialları lif tərkibinə görə süni, faktorboz və təbii materiallara bölünür. Süni komponentlər yalnız sintetik materiallar, faktorboz birləşmələr - təbii və süni xammallar və təbii liflərlə əlaqəli təbii maddələr birləşdirir. [5, s. 47].

• Çox vaxt təbii və faktorlaşdırılmış parçalar ev tikişi və aksesuarlarının tikilməsi üçün istifadə olunur. Təbii liflər qrupu aşağıdakı lifləri birləşdirir:

- ipək;
- pambıq parça;
- yun;
- pambıq -vskoz.

Yuxarıda qeyd edildiyi kimi, bütün detallar xammalın keyfiyyətinə və xüsusiyyətlərinə görə fərqlənir. Tikişdə istifadə olunan ən çox istifadə olunan və tez-tez istifadə olunan parçalar aşağıda göstərilir.

Bu tip parçalardan ev əşyaları ev aksesuarları üçün istifadə edilən paltar, paltar və aksesuarlarda geniş istifadə olunur. Onların populyarlığı yüksək keyfiyyətə və nəmlik, dayanıqlıq və gigiyena kimi xüsusiyyətlərə əsaslanır.

Pambıqdan hazırlanmış məhsullar gözəl görünüşləri ilə diqqəti cəlb edilir. Onlar da yumaq və dəmir üçün rahatdır.

Pambıq parça həm təmiz xammal, həm də təbii və süni lifləri istehsal edilir.

Pambığın tarixi minillik tarixində nəzərə alınmır, ixtira qədim dövrlərə əsaslanır.

Bu dövrdə piqmentli ədədlər təxminən 1000 növə qədər artmışdır. Geniş yayılmanın səbəbi aşağıdakılardır:

- higroskopik;
- əlverişli qiymət;
- davamlılıq;
- bərabərlikrlıq;
- Ekoloji cəhətdən səmərəli.

Bu berrəngli və ya basma üsulu ilə şəkilli alınan parça materialıdır. Pambıq parçalarının itkin hissəsi yüksək səviyyədə qat və qat. Bu mənfi cəhətləri aradan qaldırmaq üçün xam materialları sintetik lifləri də daxil olmaqla digər liflərlə faktorlaşdırır və ya birləşdirirlər.

İstehsal krepdişinma pambıq dəsti ilə toplanaraq başlayır. Sonra pambıqdan olan parçaların əsasını təşkil edən pambıq lifini çıxarırlar. Pambıq lifi nə qədər uzunsa, artıq material. Pambıq xammalını təmizləyirlər və sıralayırlar. Sonra

onlardan çörek hazırlayırlar. Komponentin dayanıqlığı burulma və qayaların qalınlığından asılıdır.

Pambıq ipləri yırtıcılığı və dayanıqlığı artırmaq üçün sıxışdırılır. İplik dəyirmanlarında, özünü çıxaran hissələr çıxarırlar. Pambığın müxtəlif parçalarını istehsal edən bir çox parça, kətan və onun törəmələri ilə toxunmuşdur. Jakarlı, kiçik bir model və s. Həm də toxum növləri də istifadə olunur. Parça ağartıldığı üçün, ilk rəngləri ağ rəngdədir. Etiketə götürdükdən sonra, zəruri hallarda, materialı boyayın və ya kağız hesabatı çap edin. Pambıq təkrar emal edilə bilər.

Dizaynla, pambıq parçalar daxili və texniki istifadə üçün parçalara bölünür. Pambıq parçalarının 17 qrupu malikdir: kətan, sarğı, zəriflik, yünlü, astar, lövhə, bəzək, mebel və dekorativ, krujeva kəsmə, yığın, bərk hissələr, çit, parça, sarja, dəzgah, örtük, texniki detallar.

Çitin hissələri çarşafdan hazırlanmışdır. Rəngi və ya astarla çəkilən bu parça materialı.

1.2 Sadə toxunmada istifadə olunan qalın iplərin hesabına alınan sıx parçadır

Onlar toxunma metodundan istifadə edilirlər. Bu üsulların aşınmaya faktorşısı qorunmaq və sızma faktorşısını almaq üçün güclü həlledicilərlə aparılır.

Atlaz parçaları sarja və toxuculuqda toxuma quruluş əsasında hazırlanır. Parçanın səthi faza quruluşuna görə dəyişir. Bu növlər struktur prosesi keçirir. Bu iplər daha bərabərlik, ipək və parlaq edən bir kimyəvi prosesdir.

Mövsümi işarələrlə təsnif edilən məlumatlar daha aydın olur. Bu təsnifat Məhsul kətan, toxunma və naxışlı parçalardan hazırlanmışdır. Demisezon paltar materialları paltarın böyük bir hissəsi, inkişaf etmiş strukturu və davamlılığı ilə xarakterizə olunur. Bu yarım stilli adları tez-tez yun parçaları adları ilə üst-üstə düşür. Demisezon-mavi parçalara şabalıd, pancake, tafta, poplin, charos, yun, pava, pike və s. tətbiq edilir.

Tez-tez istifadə olunan yüngül bir boz rəngidir. onlar kətan, jakarlı, faktorboz parçalardan hazırlanır. Bahar məhsullarının çeşidi marquise, batista, voila, percale və bir çox digər parçalar kimi markaları birləşdirir.

Adətən bu parça lint və təbidir. Səthin səthi və sükan çarxını cızmaqla əldə edilən parçalarda yüksək sıxlıqlı parça. Bu alt qrup flanel, velosiped və bypass kimi parçaları əhatə edilir.

Pambıq iplər qalın və incə parçalar kimi edilə bilər. Çeşitli paltarlar və fərqli kalınlıqların istifadəsi, kaplama, həm də velosiped kimi sıcaq, kalın bir malzəməyi əldə etməyə imkan verir. Bu parça materialların adları tez-tez ipək, yun və çarşaf materiallarının adları ilə üst-üstə düşür.

1.3 Təbii liflərdən alınan parçaların biçim xarakteristikası

1.3.1 Kətan parçalar.

Alt paltarlar kimi pambıq parçalar, iç parça qrupuna daxildir. Birincisi ilə müqayisədə onlar bir az kobud, eyni zamanda gigiyenik, dayanıqlıq və üsulların rahatlığını geridə qoymur.

Təmiz döşəklər çox bulanıq və qıcıqlandırmaq çətinləşdirir. Süni və sintetik lifləri istehsal prosesində əsas xammala əlavə etmək elastikliyə səbəb olur və qırışları əhəmiyyətli dərəcədə azaldır.

Parçalar bərabərlikliq, parlaqlıq, elastiklik və plastiklik kimi yüksək keyfiyyətli siniflərdən hazırlanır.

Kətan parçalar yüksək gücü, nəmlik müqaviməti, istilik keçiriciliyi və dayanıqlığı ilə xarakterizə olunur. Kətan parçaları və çalışqan parçaları. Kətan çap nişanları və yay paltarları istehsalı üçün istehsaldan istehsalında istifadə olunur.

Dizayn görə, kətan ev və texniki detallar ayrılır. Çantalar, kişilərin çantaları və kasetləri üçün texniki kətan parçalar istifadə olunur. Ev kətan parçalar aşağıdakı ölçüyə bölünür:

- Çit-bavul. Onlar yarı-süni materiallarından hazırlanır. Onlar kiçik nümunələri, kətan və ya faktorboz toxunma üsulları ilə hazırlanır.
- Alt paltar, yataq və yeməklərdən istifadə olunur. Əsas toxunma üsulları jakar, kətan, faktorboz parçalardır.
- Dekorativ mebel hissələri. Liman və mebel detallarını tapmaq çətinləşdirir. Bir çox hallarda, ağır materialdır (geometrik forma, fantaziya və ya naxışlı nap).

- zərflər. Bu, jakar, waffle, sarja və satin daxildir.
- Xüsusiyyətlər. Ayrıca qalın fitinqlər ilə gücləndirilmiş kətan.

Kətan məmulatları, adətən, pambıq və ipək parçalarla birləşdirilir.

Malikdirieties: cambric, teak parça, goblen, Rocco incə kətan və s.

1.3.2 Təbii ipək parçalar

Təbii ipək liflərindən hazırlanmış parçalardan bir görünüş malikdir. Onların əsas xüsusiyyətləri gigiyenik, dayanıqlı və davamlıdır. İpək unikal parıltı ilə seçilir, parıltı dərəcəsi toxunma üsulundan asılıdır, gövdə və bədən torsionunun formasıdır.

İpək parçalar toxuma uyğun olaraq yüngül və zərifdir. Plastik olduğundan tikiş zamanı dalğalı şəkildə qatlana bilər və yuyulma və ütüləmə rahatdır. İpək parçaları krep qrupu, sıxmaq, çatlamağa davamlıdır.

Təbii və süni ipək bir-birindən fərqlənməlidir, çünki bu, təbii ipək materialları deyil, həm də süni xammalların faktorboz və tamfaktorə hazırlanmış parçalarını birləşdirir. Eyni zamanda ipək istehsalı sahəsində silikon liflərin payı 90% -dən çoxdur. Bu, təkcə toxuculuq sənayesinin inkişafına deyil, həm də təbii ipək qiymətinə yüksəkdir.

İpək maddi xüsusiyyətləri adətən görünüşü ilə məhdudlaşır. İpək ipliklərinin materialları həqiqətən çox cəlbedicidir: günəşdə bozlu, rəngli, bozlu, bərabərlik, xoş toxunuşdur. Əlavə olaraq, ipək parçalar yüksək tətbiqetmə xüsusiyyətlərinə malikdir: hidrasyon, büzülmə, dalğalanma. Bu yüngül, çevik və davamlı bir məhsuldur.

İpək parça istehsalı çox mürəkkəb və bahalı bir prosesdir, buna görə təbii materialların qiyməti yüksəkdir və bazarda yüksək qiymətləndirilir. İpək iplikləri üçün xəmə yamaqlı xəndək hüceyrələri. Birincisi, tırtıllar yetişdirilir və bir neçə həftə sonra onlar çəkirlər. Sonra krepdişinamı qaynar suya atırlar və diqqətlə açarlar. Beləliklə, mat ipək qələm çıxır.

İpək hazırlamaq üçün iki tip sensorlu üsul istifadə olunur:

- Atlas. Alınan qeyri-şəffaf, düz səth və parlaq material bəzən sateen deyilir. Eksik hissənin həddindən artıq itkisi (çubuqların çıxarılması) kəsilmə

zamanı parçanın sürüşməsidir. Satin, Satin toxumalarını müxtəlif sarja toxunma üsulları ilə satırıq.

- paltarlar. bu üsul, duşun gövdəsi sayını artıraraq parçanın qalınlığını çoxalır. Cücələrin sayı daha çox olarsa, parça daha yaxın olacaq. Kətəyə toxunma nümunələri pancake, pancake, jones, şifon və kətan daxildir.

- Sarja. Menteşələr asimmetrik hərəkətlə üst-üstə düşür, diaqonal düyünlər hissənin səthində aydın görünür. Döşəmə və iç parçaların istehsalı üçün istifadə olunur

- Kiçik naxışlı əsas parçalardan əldə edilir. O rəqəmi diaqonal, düyün və hamarlıq verir.

- Böyük bəzək. Böyük bəzəkli parçalar da jakkard kimi tanınır. Xüsusi maşınlarda kompüter proqramlarında tikilir. Bu üsulla müxtəlif illüstrasiya materialları əldə edilir.

- Kombinə edilmiş (birləşmiş). Müxtəlif tipli parçalar uyğunluğu məhsulun müəyyən xüsusiyyətlərini yaxşılaşdırmağa imkan verir.

Dekorasiya, astarlama, dekorativ mebel, texnika, kostyum, köynək, bluza və s. Kimi məqsədlərə görə alt qruplara bölünürlər.

1.3.3 Yun parçalar.

Yün malların istehsalı üçün xammal heyvan saati (qoyun, dovşan, quzu və s.). Yün ipləri davamlılıq və gigiyena ilə xarakterizə olunur. Onlar həmçinin istilik yaxşı qoruyur.

Paltoların qalınlığından asılı olaraq, yunlu parçalar ince (pancake) və qalın (drapery, çirpici parça) ola bilər. Zərif yun toxunuşu ipək parlaqlığı ilə təzələnir.

Yünlü parçalar plastik, bərabərlik və davamlıdır. Digər lifləri yunaya əlavə etməklə, yun hissələri faktorinqa davamlı və qırıqlara davamlı daha elastik olur.

Bu qrupun növləri heyvanların saçından hazırlanır. 100% təbii xammal olan parça təmiz yun sayılır, lakin bəzən digər liflər və ipliklərin 5% -dən çoxunu əlavə edə bilərsiniz. Qoyun, keçi və dəvə yunundan hazırlanan hissələrin istehsalı.

Yün detallarının əsas xüsusiyyəti istilik qorumaqdır. Kontaminasiya xüsusiyyətləri, statik elektrik yığılımı, biçmə və kəsmə çətinlikləri və əlavə qayğı.

Yün məhsullarının əsas təsnifatı istifadə olunan iplik növü və istehsal üsulu ilə müəyyən edilir. Yün hissələri aşağıdakı ölçüyə bölünür:

- Kamvol ehtiyat hissələri. Dar ipdən hazırlanır. Dəsmal bəzəki olaraq açıqdır. Bu olduqca nazik bir parça, kətan, sarja, krep, jakarlı parçalar. Kamvol qrupu qrupu üç alt qrupa bölünür: paltar, kostyum (kazak, trikotaj, boston, pancake), palto (trimmers, dəbilqələr).

- Zərif boşluq. Parçaların işlənməsi gözəl ipliklə aparılır. Bu parçanın forması bir tablet ilə örtülmüşdür. Kətan, Sarja, gözəl nümunə və çox qatlı toxunma üsulları istifadə olunur. Bu alt qrup paltarları, bavulları və terliklərini (pərdələr, şalmalıdır) əhatə edilir. Sable ədyalları folklorda cəsarətli deyildi. Bu hissənin qalınlığı çətinləşir və qatlayır.

Bozulmuş musiqi. Onlar qalın ipdən hazırlanır. Tez-tez boş, qalın və kobud parça. İş paltarının istehsalı üçün istifadə olunur

1.3.4 Viskoz parçalar

Çeşidlər tərkibində bu parçalar kətan və pambıq bənzəyir. Bu parçalar da qıqenik və gözəl görünüşləri ilə fərqlənir. Paltarları ximyəvi maddədən yuymaq da əlverişlidir.

Hazır geyim sənayesində viskoz ştapel əsasən istifadə olunur. Bu məhsulun əsas xüsusiyyətləri aşağıdakılardır: həssas ipək hamarlığı, parlaq parıltı, bərabərlikrlıq, , dalğalı effekt və s.

Viskoz hissənin əsas çatışmazlığı daha az davamlıdır. Eyni zamanda, bu parça asanlıqla daralır və qırıqlar olur.

Sintetik liflər və digər xammal növləri istehsalata əlavə olunduqda viskoz hissələrin yuxarıda göstərilən mənfi xüsusiyyətləri azalır.

Asetat toxumu. Bu parçalar öz görünüşü və toxuması ilə fərqlənir və süni bir parçanın bir hissəsidir. Bir çox hallarda, asetat parça, parlaq və hamar səthi olan ipək parçalarına bənzəyir.

Şəffaf hissələrdə yüngül, aşağı gigiyena, aşağı inklusivlik kimi bir sıra çatışmazlıqlar malikdir. Bu hissələri yalnız yaşlı dövrdə dəmləndirə bilərsiniz.

Polyamid hissələri. Poliamid parçaların əsas xüsusiyyətləri cəlbedici görünüş, qırıqlara faktorşü müqavimət, aşağı nəmdir. Bu cür parçalar düz səthlərlə seçilir. Onları rahat yuyun. Poliamidin bütün bu əsas üstünlüyü ilə yanaşı yüksək su və kir.

Qeyri-dağıdıcı tərəflər arasında, günəş işığına məruz qaldıqda parlaqlığını və dayanıqlığını, həmçinin neftin olmamasını itirəcəyini qeyd etmək vacibdir.

Faktorboz hissələr. Bir neçə lif istehsalında istifadə olunan parça faktorboz sayılır. Bu hissələrin çoxu sarsıdıcı, sarsıdıcı və gigiyenik dayanıqlıdır. Bir qayda

Formalar bir neçə mövzudan hazırlanır. Trikotaj parçalar xüsusi paltar maşınları istifadə edilir.

Onun əsas xüsusiyyətləri trikotaj dizaynı və işləməsində nəzərə alınır. Trikotaj parçalarının əsas xüsusiyyəti digər hissələrdən daha çoxdur. Müxtəlif istiqamətlərdə doldurula bilər.

Trikotajın üstünlüklərindən biri odundan daha kiçikdir. Buna görə kəsilmə ediləcək parçaların kənarlarından qaçınmaq olar. Bununla birlikdə, birləşənən zərər toxuma zərər verə bilər.

„

1.3.5 Qeyri-toxunma parçalar

Geyim sənayesində geniş yayılmış istifadə olunan müasir materialdır. Bu gün istehsalda, yaxalar və astarları əvəz edilir.

Bundan başqa geyimdə, daha çox kəmə, qol yaxası və manjetlərin gücləndirilməsi üçün istifadə olunur.

Parçalanma, formanın qorunması - flizelin əsas xüsusiyyətləri. Bundan əlavə, bu uzanır və fade deyil. Astronomiya materiallarından əlavə - Məhsulda astarlı materialları necə seçmək və istifadə etmək olar, məqaləyə baxın.

Sintepon, keçmiş sintetik liflərdən hazırlanan və məşhur batting astarlı bir materialdır.

Sinteponun əsas xüsusiyyətləri elastiklik, istilik qorunması, saxlama formalarıdır. Lakin, hətta nəmlənmir, belə ki, qızdırır. Yuma və dəmir üçün asandır.

Faktorboz və sintetik xammallar

Parça materialları tez-tez müxtəlif növ lifləri birləşdirərək hazırlanır. Yüngül sənaye həm təbii, həm də süni materiallardan parçalar istehsal edilir.

İpək parça istehsalı, tez-tez təbii xammal üçün kimyəvi lifləri əlavə edilir. Çeşitli ipək türünün hazırlanması üçün yün, pambıq, viskon, naylon, polyester, polipropilen, asetat və triasetat elyafından başqa. istifadə olunur.

Bir material seçərkən insan lifi liflərin istifadəsi qalın, qaba və ağır ipək ilə nəticələnməyini nəzərə alsaq vacibdir. Özünü təbii qıvrılmış qüvvədən, dalğalanma və sərtliyin dəyişməsindən fərqləndirir. Dezavantajlar - güclü təcavüz və dar inkişaf tendensiyası.

Sintetik ipək ezilməyən, kəçilməyən, xüsusi qayğıya ehtiyacı olmayan yüngül bir parça. Rayonun nəmliyi yaxşılaşdırır və kəçilmək çətinləşdirir.

Süni liflərlə pambıq birləşdirərək keyfiyyətli materiallar mövcuddur. Lavsan, kapron, viskon, siblon və s. Kimi təbii xammallar. əlavə etdi. Birləşdirilmiş liflərdən, tez-tez bir çamadan və bir yəhər çıxarırlar. Onlar kətan, toxunma və diaqonal vuruşlarla toxunmuşdur. Parçaların səthi sıx, kabartılmış, sarılı və zədələnmişdir. Bunların müxtəlifliyi genişdir: gender, təkrarlamalar, Sarja, diaqonal, meloksin, saqqız, süet və s.

Yaxalığ pambıq, kətan, viskon, kapron, lavsan, nitron, polipropiləndən hazırlanır. Bu, yüksək temperatur və istilik qoruyucu təsiri əldə etməyə imkan verir. Kimyəvi liflər görünüş və antistatik təsir üçün daha yaxşılaşdırır.

Parçaların sərtliyini aradan qaldırmaq, sarsıdıcılığı azaltmaq, axıcılığı artırmaq üçün kimyəvi liflər ilə birləşir. Bu məqsədlə Vikos, Dacron və Capron istifadə olunur. Təmiz kətan palçıqlı bir parçadır, yumşaldılması üçün iplə bağlı pambıq spatula ilə.

1.4 Parçaların həndəsi ölçülərinin geyim hissələrinin açılmasında nəzərə alınması

Paltar dar bir quruluşa malikdir, buna görə hissənin əsas elementi olan içi boş forma inteqrasiya dövrünün geometrik parametrlərindəki dəyişikliyin xarakterini müəyyən edilir.

Parçaların həndəsi ölçüləri bir tərəfdən dəyişir, gərginlik istiqamətində uzanır və əks istiqamətdə daha qısa olur. Bu əsasən nüvənin və ağıın çəkisi ilə bağlıdır.

Məsələn, geyim zamanı proses zamanı diaqonal istiqamətdə qısalma ya məruz qalarsa, parçanın bu xüsusiyyəti meydana çıxa bilər. Parçanın bir hissəsi qısalma olunur, paltar insan bədəninin ölçüsünə uyğun deyil, strukturu boşaldılır və hissələri vaxtından əvvəl məhv edilir və məhsul istifadə üçün yararsız olur [2, 3].

1.4.1 Parçanın qalınlığı

Materialın qalınlığı hissənin ön hissəsi ilə arxa ön kənarındakı məsafədir.

Materialın qalınlığı məhsulun geyim sənayesinin dizaynı və inkişafına böyük təsir göstərdiyinə dair bir göstəricidir. Parçanın qalınlığı iplik süni sıxlığına və qayaların torsiyasına, toxumanın funksiyasına, iplərin toxunmasına bağlıdır.

Yüksək sıxlıqlı hissələrin, hissələrin mütləq sıxlığının, bir neçə tapun istifadəsinin, eləcə də ekstrüzyon, tərəş, presləmə və təqvim kimi hissələrinin qalınlığının artırılması, həmçinin qısa müddətdə istifadəsi daha qısaadır. Cəsarətli detalları çəkmək, istilik və rütubətdən keçmək çətinləşdirir.

Parçaların qalınlığı 0,14 mm-dən qalın 3,5 mm-lik terlikə qədər dəyişir.

Ən az qalın ağıdan hazırlanan parçalar, qalınlığı dəmdən, sarjadən və gözəl naxışdan toxunmuş materialdan hazırlanır və parça qalınlığı müəllif toxumasından toxunur.

Parça qalınlığına dikmə ayağının seçimi və istifadəsi çap sıxlığına bağlıdır. Daha qalın toxumalar üçün qalın iynələr, toxuma ipləri və sıxıcı sıxılma istifadə olunur. [15, s. 37].

Komponentin qalınlığının ölçülməsi qalınlığı sensoru adlanan xüsusi bir cihazla ölçülür.

1.4.2. Parçanın həcmi

Bir hissəcik həcmi sözdə artımla ifadə edilir. Səth yoğunluğu müxtəlif paltarlar üçün 12-dən 760 q / m²-ə qədər dəyişir.

Krepdişin və şifon daha yüngül, şin kilidi və drapery ağır hissələr hesab olunur. Səthin sıxlığı əsasın qalınlığından və ipdən, parçacıqların sıxlığından və iş parçasının funksiyasından asılıdır. Beləliklə, qurğuya basdıqdan sonra yuyulma, qaynama, ağartma, məğlub etmədən ağır hissənin sıxlığı azalır.

Substratın səth sıxlığının müəyyən edilməsi təcrübi və hesabatlı ola bilər. Eksperimental üsulla normal bir düzbucaqlı nümunə 10-24 saat normal laboratoriya biləyində bir şeridin uzunluğunu ölçür və sonra 0,01-ə qədər çəki ölçür.

Bir komponentin səth sıxlığı geyim sənayesindəki proseslərə təsir göstərir: ağır hissələrin ağırlaşması yüngül hissələrdən daha mürəkkəbdir; ağır hissələri daha qalın birləşmələrlə tikilir, bu materialların isti və nəmli işlənməsi daha mürəkkəbdir və montaj prosesləri zəif bir prosesdir. Buna görə yeni hissələrin və digər toxuculuq materiallarının istehsalının əsas məqsədi səthin sıxlığını azaltmaqdır.

1.4.3 Parçanın uzunluğu

Parçanın uzunluğunu əsasdakı iplər istiqamətində metrə xətkəşin köməyi ilə müəyyən edilirlər.

Parça hissələrinin uzunluğu onların həcm və qalınlığından asılıdır. Paltoluq ağır parçalar və draplar daha az uzunluğa malik olurlar.

Kəsimdən əvvəl parçanın sərilməsi zamanı parçanın uzunluğu dartılma nəticəsində uzana bilər. O səbəbdən çox dartılan parçalar kəsim döşəməsinə xüsusi vasitələrlə dartılmaması üçün bərkidilməlidir. [9, s. 114].

1.3.4 Parçanın eni

Parçanın eni - parçanın kənarları arasındakı məsafədir. O əsasın iplərinə perpendikulyar istiqamətdə ölçülür. Parçanın enini həm haşiyələrlə, həm də haşiyəsiz ölçürlər.

Parçanın eni - hər hansı toxuma biçimi üçün lazım olan parçanın neçə metr olduğunu bildirən və istifadəsini sərfəli edən vəçib göstəricidir. Parçanın enindən işləmənin fəsununu seçmək imkanı asılıdır. Fərqli növ paltarlar üçün parçanın biçilməsi ən səmərəli şəkildə parçanın eninə doğru kəsilməsidir, bu da parçanın tullantılarını minimallaşdırır.

Tikiş fabrikalar standartlara uyğun olan ölçülərdə geyimlik parçalarla təmin olunurlar.

Parçanın iktisadi istifadəsi üçün hədd boyunca eninə doğru bərabər olması böyük əhəmiyyət kəsb edilir. Parçanın eninin bərabər olmaması kəsiklərin, tullantıların dərəcəsini çoxalır. Kəsilmiş hissədə parçanın eninin bərabər olması iplərin əsas və arqacda doğru yerləşməsindən xəbər verir.

Bir dəstədəki parçaların eninə bərabər olmaması işdə çətinlik yaradır: birinci olaraq, parça dəstələrini eninə görə ölçüyə ayırmaq gərəkdir; ikinci olaraq, çox vaxt eninə bərabər parça dəstələri az alınır; üçüncü olaraq, bu parçanın eninə uyğun ləkənin vəziyyətini dəyişdirmək ehtiyacı yaradır.

Parçaların hava keçiricilik təcrübələrində, parça iplərinin qısalma sında real qısalma lara uyğun olan həndəsi model vacib faktor kimi ələ alınır, bu faktordən parça məsamələrinin ölçü və forması asılıdır. Bununla yanaşı iplərin qısalma sına əhəmiyyətli ölçüdə parçanın quruluş mərhələləri təsir edilir.

Parçanın quruluşuna bir çox amillər təsir edilir: xammal növü, iplərin teksdə qalınlığı, parçanın sıxlığı, toxunuşu, tikiş prosesində iplərin gərilməsi və bu xüsusiyyətlər arasındakı bağlanış. Parçanın toxucu maşında istehsalının texnoloji parametrləri əsas və arqac iplərinin dartılmasına təsir edilirlər.

Parçanın quruluşunu bilmək üçün parça kəsiyi analiz edilməlidir, yəni parça istehsalı prosesinin və hazırlama parametrlərinin qurulması üçün ətraflı təhlil olunmalıdır. Nümunənin analizində sonra parçanın hesablanmaları, texniki hazırlama parametrləri və onun tikiş maşında əldə olunması prosesləri aparılır, bununla yanaşı tikiş dəzgahlarının konstruktiv xüsusiyyətlərini də nəzərə almaq lazımdır.

Elyafın istiqamətində metr süniini istifadə edərək, yolun uzunluğunu müəyyənləşdirin.

Parçaların uzunluğu onların həcminə və qalınlığına bağlıdır. Paletin və paltarların ağır hissələri qısaadır.

Parçanın uzunluğu, zımbalama əvvəl hissəsi uzanaraq artırıla bilər. Bu səbəbdən, kəsici bazanın xüsusi vasitələrlə düşməsinin faktorşısını almaq üçün çoxlu yolları düzəltmək lazımdır.

Yolun eni hissənin kənarları arasında olan məsafədir. Baza əsaslarına vertikal istiqamətdə ölçülür. Sərhədsiz və ya olmayan bir parçanın genişliyini ölçürlər.

Parçanın eni, ürünün şəkillərini şekilləndirmək üçün lazım olan neçə parçanın və kullanım üçün yararlı olmanın bir göstergesidir. Parçanın eninə bağlı olaraq, overscan seçə bilərsiniz. Fərqli geyim növləri üçün bir parça kəsmək, məhsulun bir parçasının itkisini minimuma endirən bir parça kəsmək üçün ən təsirli üsuldur.

Dəftərxana fabriklərinə standartlar üçün uyğun ölçüdə geyim verilir.

Bu yolun genişliyi onun ekseni boyunca iqtisadi istifadə üçün çox vacibdir. Yolun bərabər eni kəsilməməsi və tullantıların dərəcəsini çoxalır. Kəsmə bölməsində olan parçanın genişliyini bərabərləşdirmək, gövdələrin baza və arxaya doğru yerləşdirildiyini göstərir. [9, s. 45].

Bir qrupdakı məlumatların işin genişliyinə bərabər gəlməməsi iş yerində çətinlik yaradır: ilk növbədə parça parçalarını genişliklə ayırmaq lazımdır; İkincisi, parça eni tez-tez daha azdır; Üçüncüsü, boyalı dövlətin vəziyyətini bu parça eninə dəyişmək lazımdır.

Bir hava keçışı ilə aparılan təcrübələrdə, dam örtüyündə qısalma edilən hündəsi desen paltarın məsamələrinin ölçüsünə və formasına görə mühüm faktordur. Eyni zamanda, iplərin qısalma sınıqları tikinti mərhələsinə təsir göstərir.

Paltarın strukturu bir çox faktordan təsirlənir: xammal tipi, iplərin qalınlığı, toxumanın sıxlığı, tikiş prosesində tikiş və bu xüsusiyyətlər arasındakı əlaqə. Tablet məhsullarının istehsalı üçün texnoloji parametrlər əsas və arxaların dikimini təsir göstərir.

Məhsulun strukturunu bilmək üçün, analiz edilməli, yəni istehsal parametrləri və paltar hazırlığı üçün diqqətlə analiz edilməlidir. Nümunə analiz edildikdən sonra hesablamalar, hissələrin texniki parametrləri və tikiş maşınının işlənməsi, həmçinin tikiş maşınının dizayn xüsusiyyətləri nəzərə alınmalıdır.

1.5 Parçaların xassələrinin tədqiqinin nəticələrinin təhlili

1.5.1 Pambıq parçalar

Pambıq parçalarının növləri ənənəvi xarakterikdir. Məhsullar daraq, faktor, donanma ipdən, eləcə də müxtəlif ölçülü pnevmatik iplik ipliklərindən hazırlanır. Kombine edilmiş parçalar pambıq-viskoz, pambıq liflərdən, polyester pambıq ipdən, pambıq tərkibində 50% -dən çoxdur.

Stabil strukturları və xüsusiyyətləri ilə illər ərzində tikilmiş klassik parça parçalar pambıq tipləri arasında toplanmışdır.

Trikotajlı pambıq tipi iplik və ya pnevmatik ipdən əldə edilir; 90-103q / m² səth sıxlığı; multikolor, bədii dizayn.

124-145 santimetr / m² səth yoğunluğuna malik trikotaj, bərk və ya boyalı olmalıdır; Çit bir parça daha ağır və daha sərtir. Çitlər və gözlüklər titrəmək, itələmək və sıxmaq ola bilər.

Atlas, sarja toxunuşu ilə ip ipliklərinin sıx, uniform şəkildə döşənməsi nəticəsində əldə edilən düz, parlaq bir parça. Atlas ağardılmış, laklı, laylı, şüşəli,

parlaq, enerjili, gümüşü ipək ipliklərindən hazırlanmışdır. Satin fərqli çizik və yarı qiymətlidir.

Sarja faktor faktorışığı faktorboz və ya pnevmatik iplikdən 128 ilə 150 q / m² sıxlığa malikdir; Həm də 33% symblon iplikdən atlas parçaları tapıldı.

İplikdən ip çıxardılar; onların səthi hamar, yüngül və incə (113-130 q / m³), yüksək istehlak xassələrinə malikdir. Narıncı lifli pambıq yüksək keyfiyyətdən hazırlanır. Satin həmçinin yüksək keyfiyyətli pambıq ipliklərinin 33% -ni istehsal edilir.

Kauçuk tekstil texnologiyasından hazırlanmış sarja parça, üzündəki mürəkkəb iplərlə örtülmüşdür. Təkər faktor və ya bükülmüş ola bilər; parıldayan bir naxışlı boyuna sarja şeritli şəkil ilə. Rezin zəncirlə işlənmiş jakar örtüyü arxa planda böyük şəkillərə malikdir. Təkərlər daha parlaq, yüngül və bas istehsal edilir. [12, s. 75].

Yarı dəzgahlı iplik, parçalanma və kart əsaslı aşağı sıxlıq, yaxşı iletkenlik parçaları birləşdirir. Onlar yüngül yay paltarları hazırlamaq üçün nəzərdə tutulmuşdur. Burada klassik pambıq parçaları, həm də yeni növlər təqdim olunur. Bu alt qrupun parçaları parlaq, parlaq, çıxarılıb və parçaların əksəriyyəti faktorışqalara məruz qalır.

Batiste yüngül (55-70 sq / m²), incə ipək parıldadıcısı (015, -0.20 mm), toxuculuq toxuması ilə incə iplikdən hazırlanmışdır.

Markizet, incə əyri iplikdən hazırlanan yarı şəffaf təsiri olan, hamar, sərt, yüksək keyfiyyətli hissəsidir.

Vual şəffaf, şəffaf ipdən hazırlanmış, ağır, çətin bir parça.

Mayaya nisbətən çox oxşar bir kətan idi.

Kiseyi yüngül, yüngül, yüngül, yüngül, uzun sarja, dar şerit dar iplikdir.

Qış gözlükləri subtopics yüksək istilik izolyasiyası və nəmə davamlı xüsusiyyətləri olan bir tərəfli və ya iki tərəfli ciblərdən ibarətdir. Bu paltarlar, yaşlı qadınlar üçün, mavi mövsüm, qış uşaq geyimləri və paltarlar, paltarlar və bluzlar istehsalı üçün istifadə olunur. Məhsullar lak və ya möhürlənmiş şəkillərlə hazırlanır.

Flanel - qalın halqaların yaratdığı səpələnmiş ikiqat qığının klassik qış hissəsi 160 ilə 200 q / m² səth sıxlığına malikdir və kətan parça ilə faktor və pnevmatik iplikdən hazırlanır. Flanel də pambıq-viskoza ipdən əldə edilə bilər ki, bu da arxın istiqamətinə qoyulmuş ipdən ipin çəkilməsinə təsir göstərir; bu parçalar bərabərlik və ipəksizdir. Bundan əlavə, 33% pambıq lif flannels istehsal edilir.

Badam xovlu ya da xovlu, yastıqlı faktor və ya pnevmatik ipliklərin qığıltı və ya kətan parçalarının hər iki tərəfində bir parça növüdür. Çox rəngli boncuklar üzə, solğun və ya səthdə boyalı gölcükdə hazırlanır. Raket yapışqan bir telə toxunduğu üçün səthdə gözəl, ipək bərabərlik, parlaq. [14, s. 82].

1.5.2 Kətan parçalar

Kətan detalları onun məzmunundan və lif strukturundan az fərqlidir. Pambıq iplik və polyester lifləri, eləcə də liflərdən hazırlanan semiton parçalar daxildir. Kətan parçalar daha çox ev əşyasıdır. Onlar idarə etmək asan, daha az qısalma olunur, çürüməyə davamlıdır və yaxşı gigiyenik xüsusiyyətlərə malikdir.

Kətan parça, tərkibinə uyğun olaraq, kətan və yarım kətan hazırlanır, ağ, yarı rəngli, kətan və jakarlı rənglərlə toxunur. Jacquard kətanına Kamka deyilir. Qalınlığa görə, çox incə (kətan batiste) tender, orta, yarı qabıq, qaba (qaba) parçalara bölünür. Onlar kostyum, yataq və yeməklər üçün kətandan istifadə edilirlər. Fərqli adlar sarğı üçün istifadə olunur. Fiberin tərkibi, quruluşu və funksiyası moda istiqamətindən asılıdır.

Bortovka (cod tuval) - quru trikotajdan hazırlanmış kətan toxuması kətan və yarımkənddən hazırlana bilər. Bortovka yüngül, qeyri-stik işləyən və yapışqan bir səthdir. Kətan-kapron və zincir-nitron barelləri istehsal olunur.

Pambıq parça ən çox kətan parçalarını əhatə edilir. Kətan hissələri ağcaqanad, ağ, yarı qiymətli, cobble, multicolored və melange hazırlanır.

Ağ və çox rəngli mat matolar kiçik bir pambıq parçası təşkil edilir. Müqayisə üçün onlar sıxılmışdır (onların səthi sıxlığı 130-155 q / m²) və onlar yüngül yay paltarları hazırlamaq üçün istifadə olunur. [16, s. 34].

Bundan əlavə, kiçik bir qrup toxuculuqdan hazırlanmış parça, iş təqlidi və ya yalnız jkkali (yamanın müəyyən bir nöqtəsində bir qələmin seçilməsi və başqa bir qələmlə əvəz edilməsi) ibarətdir.

137-150 q / m² səth sıxlığı olan parçalar geyim hazırlamaq üçün nəzərdə tutulmuşdur, lakin geyim üçün (məsələn, 062166 jakkard və ya daşıyıcı (zireh, dobi)) daha sərt (180-dən 230 q / m²) kostyum malikdir.) Təsvir olunur).

Kətan parçalarının ikinci böyük qrupu kətanlardan ibarətdir, tərkibində 33%, 50% və 62% faktorboz lava ipdən hazırlanmışdır. Zərmiş toxumları pambıq parçalardan daha ağırdır, onların səthi sıxlığı 150 ilə 240 q / m² arasındadır, lakin burada kostyumları və geyimləri ayırmaq lazımdır. Melange və çox rəngli kətan düzbucaqlı bir şerit və zolaq kimi təsvir edilmişdir.

Üçüncü ən böyük kətan qrupu pambıq ipdən və pambıq ipdən, bəzən pambıq ipdən hazırlanmış pambıq ipdən ibarətdir. Səmərəli, ağır və yüngül, nazik, bərabərlik parça olan yaxşı gigiyenik xüsusiyyətlərə malikdir. Beləliklə, bu parçalara pambıq ipliğinin əlavə edilməsi parça parçalarını kətan parçalarına nisbətən azaldır və paltarın tutuşunu çoxalır və onları əzmək və sıxmaq üçün işləyir.

1.5.3 Təbii ipək liflərindən, süni və sintetik liflərdən əldə olunan parçalar

Yünli parçalar qiymətli paltarlar qrupuna daxil edilir. Onlar gözəl, davamlı və yaxşı istilik xüsusiyyətləri malikdir.

Yün çeşiddə 1000-dən çox artışok malikdir, lakin kifayət qədər yarı bitmiş məhsullarda təmiz yunlu parçalardan əlavə olaraq qiymətləndirilir. Yün toxumları iplik qalınlığına və paltar şəklindən asılı olaraq dar və gizlidir. Dizaynlarına görə, onlar geyim, geyim və paltar maddələrinə bölünür. Yünli parçalar tez-tez yaxşı formalı, kəsmək asan və faktorışdırılır.

Yün qablar tam və ya qismən toxunmuş parça ilə örtülmüş olan bərk, qalın, boş və qaba giləmeyvə parçalardan hazırlanır. İkinci növ, yun növünə görə, sütun və böyük taxıllara bölünür.

Dar parçalar əsasən kostyum hazırlamaq üçün istifadə olunur; Bu hissələrin kiçik bir hissəsi geyimdən və primerin kiçik hissələrindən ibarətdir.

Mahud hissələrinin məqsədi, ilk növbədə, qış, demi-mövsüm və ayaq biləylərinin qurulmasıdır; Daha çirkin sərhədlər (hazır məhsulların təxminən 26% - i) bahalı kostyum və kostyum hazırlamaq üçün istifadə edilir, yüngül parçalar isə qadın geyimlərini hazırlamaq üçün istifadə olunur. [11, s. 47].

Yünlü parçalar əsasən xammal tərkibindən fərqlənir. Yarımfabrikatlı məmulatlar, yarı bitmiş məmulatlar, yarı bitmiş məhsullar ilə yanaşı, kimyəvi lif və pambıq faktorbozlarından yünli parçalar, eləcə də müxtəlif liflər də malikdir.

1.3.6 Təbii ipək lifləri, süni və sintetik liflərdən hazırlanmış parça

İpək parçalar təbii, süni və sintetik liflər və iplərdən hazırlanır.

Təbii ipək parçalar istehsal edilən ipək parçalarının ümumi sayının yalnız dörd dərəcəsini təşkil edilir, buna görə də onlar dekorativ bluz və paltar istehsalında istifadə edilirlər. Təbii ipək parçalar gözəl, yaxşı gigiyenik xüsusiyyətlərə malikdir və yaxşı dalğalıdır. Bu hissələrin dezavantajları nəmləndirərkən etibarsızdır və qüvvət itkisidir. Bir parça ipək emal etmək çətinləşdirir.

İpək parça xammalın qiymətləri aşağıdakı qruplara bölünür:

- ipək (təbii) iplik,
 - ipək ipləri və digər qələmlər, liflər,
 - süni liflərdən,
 - süni süngərlər və digər şirələr və liflər,
 - sintetik liflər və digər liflər və liflər,
 - sintetik liflər və digər liflər və liflər,
 - lifləri və onların digər lifləri və lifləri ilə birlikdə,
 - sintetik liflər və digər iplər və liflər ilə birləşməsi,
- Klassik ipək parçalar aşağıdakılardır:

Şifon krepı ipək iplikdən hazırlanan yarıq (25-48 g / m²), zərif (0,11-0,20 mm) yarı şəffaf, 2-3 damla pancake ilə; mobil, bərabərlikr, az qidalı bir quruluşla, pis təsir göstərir.

Krep-jorjet, iki və dörd ədəd krep parça ilə bozlu, bozlu (42-67 q / m²) və həssas (0.14-0.28 mm) bükülü mat yüzeydir; Mobil, plastik, pancake-chiffon ilə müqayisədə forma daha yaxşı qorunan sərt bir hissəsidir. [16, s. 117].

Cretaceous - yarı-krep parçası, hörmə formasında krep sarkaçlı toxunmuş bir spatula əsasında toxunmuş; Paltar incə kiçik qranullar (krep) seçilir, elastik, yaxşı dalğalı və xoş bərabərlikr təsir göstərir.

Kretase, ipək parçalardan ən çox satılan ipək parçalardan ən məşhurlarından biridir.

Krep-groove - fərqli burulma sürəti ilə birləşənən müxtəlif cığır kənarları (sıxılmış təsir) olan parçaları. Kreplə örtülmüş bibər coriander və ya pancake əsasında hazırlanır. Qəhvə maşınlarının toxumadan hazırlanmış məhsulların istehsalı və istifadəsi üçün istifadə qaydaları nəzərə alınmalıdır, çünki onlar yüksək dərəcədə çəkilmə qabiliyyətinə və çəkilməsinə malikdir.

Pearl-satin - ağır ipək və ipdən istifadə edərək ağır, ağır bir atlas parçası, incə, parlaq bir üz və daxili hissə ilə nəticələnir; krep sarja, ikiqat məhsul kimi axşam və axşam paltar, kostyum və geyim üçün istifadə olunur. [17, s. 241].

Fuller forması ilə sıx işlənmiş, zərif toxuculuqdur. Səthlərin sıxlığı və qalınlığı kiçikdir.

Kətan parça bərabərlikr şəffaf, ipək iplik ilə klassik yoğun pambıq lifli parça. Canvas yaxşı ipək iplər və ipək mox edilə bilər.

Velvet 20% polyester liflə faktorboz ipək polyester iplikə malikdir, bu da qığınma və kıvrımlarını çoxalır. Məxmər kadife, sadə bir toxunma üsulu olan pancake ipək ipləri və havlı iplərdən hazırlanır. Qısa (1,7 mm), sıx, düz yumalıdırılanan, bərabərlikr, plastikə malikdir

II. Texnoloji emal və materialın xassəsi nəzərə alınmaqla geyimin detallarının açılışını qurulması

2.1 Geyimin detallarının həndəsi ölçülərinin dəyişməsinə təsir edən materiallarının xassələri

Geyimin layihələndirilməsi məmulatın xassələrinə qoyulan tələblərin işlənməsindən başlayır. Məmulatın xassələri öz növbəsində onları hazırlanan materialların xassələrindən asılıdır. Lakin onların göstəricilərinin nəzərə alınan xassələrinin və normativlərinin siyahısı bir qayda olaraq yetərinə əsaslandırılmadan müəyyən edilir. Bundan başqa, materialların bir çox vacib xassələri nəzərə alınmır və dövlət standartları və texniki şərtlərlə uyğun materiallar normalaşdırılmır.

Tikiş müəssisələrində belə bir situasiyalar tez-tez yaranır ki, təyin olunan konstruktiv formanın modeli üçün yeni materialın seçilməsi vacibdir. Xüsusilə bu şərtlərdə vacibdir ki, materialların seçiminin aparılması zamanı göstəriciləri üzrə xarakteristikaların siyahısı elmi əsaslandırılınsın .

Lakin bu sınaqlar bir qayda olaraq sistem üzrə aparılmır. Materialın xassəsi isə tam olaraq nəzərə alınmır. Tikiş sənayesində gedən elmi-texniki proqres geyimin layihələndirilməsi və hazırlanması zamanı materialların xassələrindən daha çox istifadə olunmasını tələb edir.

Geyimlərin layihələndirilməsi zamanı hər bir növ geyimin materialı üçün tələbləri formalaşdırmaq lazımdır. Materialların seçiminin aparılması zamanı və hər bir xarakteristika üzrə normativlər göstərilməklə furnituranın göstəricilər üzrə əsas xassələrin siyahısını müəyyənləşdirmək vacibdir. Elə buradaca bu və ya digər materialın istifadəsinin iqtisadi məqsəduyğunluğu məsələsi öz həllini tapır.

Tikiş məmulatlarının hazırlanması üçün istifadə olunan materiallara qoyulan tələbləri beş qrupa bölünməsi məqsəduyğundur.

Birinci qrup tələblər materialların xassələrinin faktiki göstəricilərinin normativ göstəriciləri ilə uyğunluğunun yoxlanmasını nəzərdə tutur. Adətən lifli

tərkib , sapların toxunma sıxlığı, 1m^2 - in kütləsi, qırılma yükü və qırılma zamanı uzanma, eni, boyanın möhkəmliyi və s. göstəricilər yoxlanılır.

Materialların yuxarıda sadalanan xassələrinin yoxlanması üzrə faktiki olaraq işlər onların qəbulu və nəzarəti , növləşdirilməsi , xarici görünüşün qüsurlarının ortaya çıxarılması zamanı yerinə yetirilir.

İkinci qrup tələblərə materiallara qoyulan konstrüktor – texnoloji tələblər aiddir.

Burada materialın o xassələrinə baxmaq vacibdir ki , tikiş məmulatının konstrüktiv həllinə və onun hazırlanma texnologiyasına əhəmiyyətli dərəcədə təsir edir. Məsələn, qalınlığına , sapların toxunma sıxlığına, sapların aralanmasına və tökülməsinə, havakeçiriciliyinə, sürtünmənin tangensial müqavimətinə, biçilməsinə qısalma və dartılma deformatsiyasına isti-nəmli emal zamanı onun formalaşma qabiliyyətinə.

Üçüncü qrupa materialın gigiyena xassələrinə qoyulan ümumiləşdirilmiş tələblər aiddir. Bu tələblərin formalaşdırılması zamanı geyimdə insana materialların təyin olunmuş komfort şəraitini yaratmaq və saxlamaq qabiliyyətinin qiymətləndirilməsinə kömək edən xarakteristikalar nəzərə alınmalıdır. Bu xarakteristikalara materialların nəmliyi , tozu udmaq və geri qaytarmaq (hiqroskopiklik, damcı keçiricilik, sututma, quruma müddəti, toztutma, piyi hopdurma, işıq şüalanmasını udmaq) qabiliyyəti suyu, buxarı, tozu, havanı buraxmaq (hava, buxar, su və tozu keçirmək) qabiliyyəti və s. aiddir. Bundan başqa, materialların istilik-fiziki xassələri də (istilik müqaviməti, istilik keçiricilik və s.) nəzərə alınmalıdır.

Dördüncü qrupa materialların yeyilməyə dözümlüyünün ümumiləşdirilmiş tələbləri aiddir. Bu qrupda aşağıdakı göstəricilərin təyini nəzərdə tutulmalıdır: sürtünməyə , dəfələrlə dartılmaya və əyilməyə və həmçinin dəfələrlə yuyulmanın , mikroorqanizmlərin, işıqlı havanın, yüksək və aşağı temperaturun təsirinə dözümlülük.

Beşinci qrupa materialın estetik xassələrinə qoyulan tələblər aiddir. Bu qrupa materialın rəngi, naxışı, parlaqlığı, fakturası kimi xassələri, tamamlama prosesini keçən materialların isə forması və ölçüsü nəzərə alınmalıdır.

Hər bir qrupun tələblərinin xarakteristikasının və hər bir xarakteristikanın göstəricilərinin normativi məmulatın növündən və təyinatından asılı olaraq müəyyən olunur. Baxmayaraq ki, bu və digər xarakteristika bir növ məmulat üçün materialın seçimi zamanı çox vacibdir, digər növ məmulat üçün materialın seçimi zamanı isə heç bir əhəmiyyətə malik deyil.

Materialların xassələrinin bütün siyahısını 7.1 sxemində göstərilən qruplara bölmək olar.

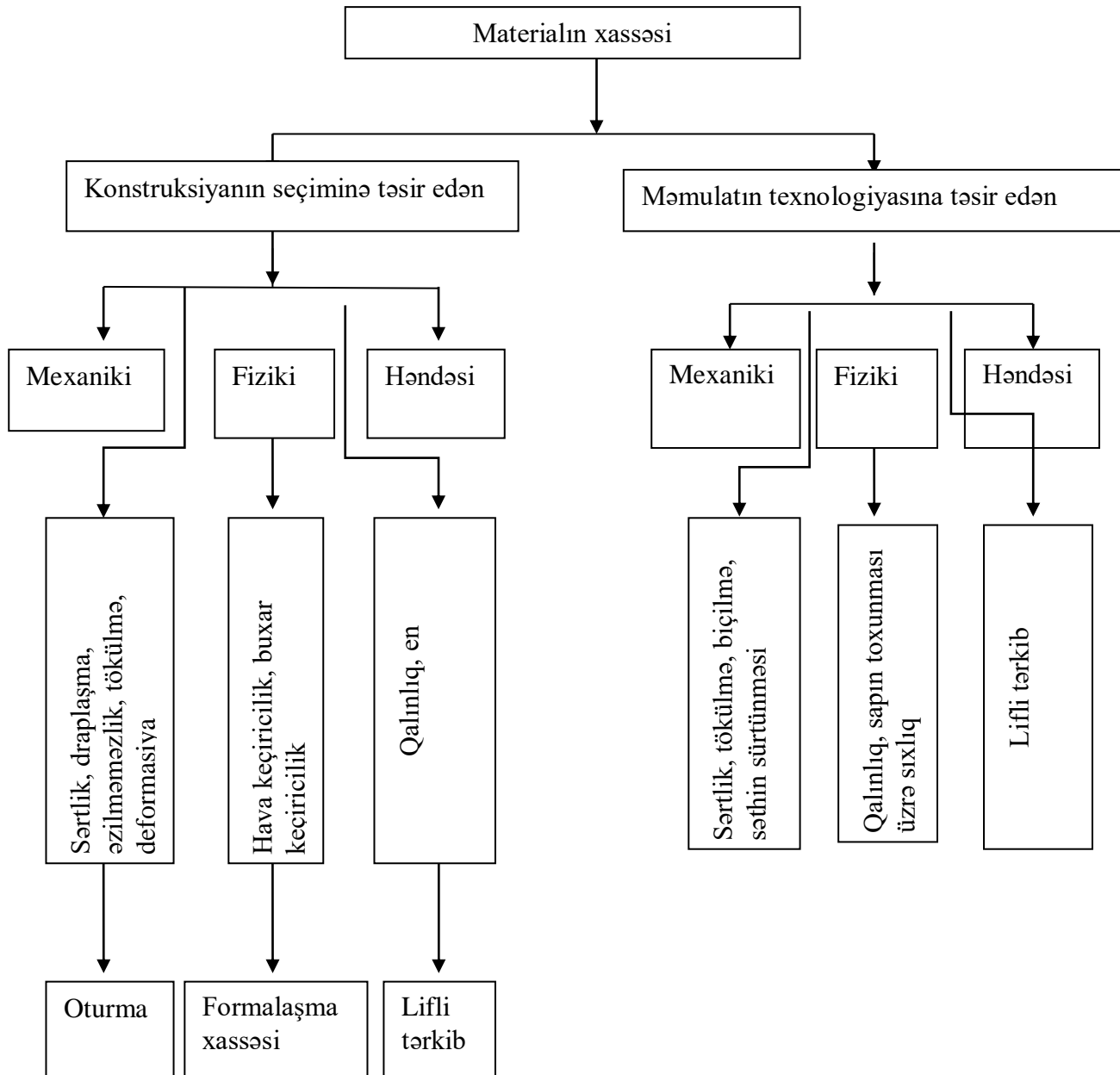
Geyimin konstruksiyasının işlənməsi zamanı materialın aşağıda sadalanan xassələrini nəzərə almaq vacibdir:

2.2. Parçaların hündəsi ölçülərinin geyim hissələrinin açılmasında nəzərə alınması

Qalınlıq. Ondan qatlama zamanı buraxıla biləcək kiçik hissənin qiyməti (həddi) asılıdır (məsələn, yuxarı yaxası ülgüsünün hazırlanması zamanı) bundan başqa, bir qədər qalın parçalarda əyilməyə sərf olunan hissəni nəzərə almaq vacibdir, xüsusi ilə o hissələrdəki, orada ölçülər kiçilməməlidir, parçanın qalınlığından tikiş eni və konstruksiyası asılıdır.

Eni. n ölçülərini texniki modelləşdirmə zamanı, geyimin detallarının birləşmə yerlərinin təyini yaxud birləşmə yerlərinin çatışmamazlıqları zamanı nəzərə almaq lazımdır. Layihələndirmə zamanı materialların müxtəlif xassələrinə onun lifli tərkibi əhəmiyyətli təsir edir. Belə ki, təbii ipək və süni liflərdən və həmçinin burulmuş pambıq və yun ipliklərdən olan materiallar ən çox tökülməyə qadirdirlər. Sərt kətan və bəzi sintetik liflərdən istehsal olunan materiallar yumşaq və yüngül dartılan lifərdən alınan materiallara nisbətən yüksək biçilmək qabiliyyəti vardır. Bu zaman tikiş vaxtı sürtünmə qüvvəsinin nəticəsində liflər dartılır amma qırılmırlar. Lifli tərkib ilə onun qısalmasının həddi əlaqəlidir. Viskoz liflərindən istehsal olunan materiallar yüksək qısalmağa malik olurlar.

Bəzi ipək və yun lifləri xarici qısalmaya meyilli olurlar. Lifli tərkib həmçinin materialın formalaşma xassələrinə də təsir edir.



Məmulatın təyinatı və konstruksiyası üzrə geyimlər üçün materialların seçiminə təyin olunmuş təsiri onun sərtliyi göstərir. Bütün hallarda sərt materiallardan yalnız düz xətlili məmulatları modelləşdirmək mümkündür. Belə materialdan alınmış məmulatlarda müxtəlif istiqamətlər üzrə qatlanmalar olduğu üçün droplaşdırmanı tətbiq etmək olmaz. Bu materiallardan məmulatların

layihələndirilməsi zamanı sərbəst qatlamaya əlavə hissənin buraxılması, istinam emallarda qısalma əlavəni ləğv etmək lazımdır.

Məmulatın modelinin siuet həlli üçün ən böyük əhəmiyyəti parçanın droplaşması edir.

Materialın əzilməməzliyindən geyimdə sərbəst hərəkətin müavinətindən asılıdır. Məsələn, əgər geyim insanın fiquruna sıx yapışırsa, onda material böyük güc hiss edir, onun nəticəsində qatlamalar və əzilmələr əmələ gəlməklə məmulatın estetik görünüşünə xələl gətirməklə az bir zamanda məmulatı sıradan çıxarır.

Böyük töküntüsü olan saplardan istehsal olunmuş parçalardan məmulatın ülgüsünün hazırlanması zamanı emala, yəni tikişə verilən əlavənin artırılmasını nəzərə almaq lazımdır.

Hava keçiricilik geyimin altındakı lay havanın dəyişməsinə nəzərdə tutur. Bu məqsədlə təyinatından asılı olaraq geyim üçün müxtəlif hava keçiricilik qiyməti olan material seçmək lazımdır. Hava keçiriciliyi az olan materiallardan geyimin layihələndirilməsi zamanı geyimin detallarının ölçülərini böyük götürmək lazımdır.

Geyim materiallarının qısalma və dartılması geyimin siluetinin saxlanmasında əsas rollardan birini oynayır. Çünki material uzununu və eni istiqamətlərində qısalmaqla və dartılmaqla deformasiyaya uğrayır və onun silueti tamamilə pozula bilər. Buna görə geyim üçün materialın seçimi zamanı onun xassəsini bilmək vacibdir. Əgər onlar yüksəkdirsə, onda məmulatın konstruksiyasının hesablanması zamanı qısalma əlavə hissəni nəzərə almaq lazımdır. Xüsusilə çox qatlı (laylı) geyimlər üçün materialların seçiminə daha dəqiq yanaşmaq lazımdır. Bu hallarda material elə seçilməlidir ki, qısalmanın qiyməti geyimin bütün laylarında eyni olsun. Materialın dartılması yalnız əriş və arğac sapının uzunluğu boyu nəzərə alınmır, həm də onun 45° bucaq istiqaməti də əsas götürülür. Çəp kəsiklərin deformasiyası bir müddətdən sonra detalların forma və ölçülərini dəyişə bilər.

Materialın forma dözümlülüyü geyimin detallarının forma əmələgəlməsində böyük rol oynayır və onun lifli tərkibindən asılıdır. Pambıq, kətan, viskoz və

asetat liflərindən alınan tekstil materialları isti-nəmli emal prosesində ona verilən formanı ya saxlamır ya da az vaxta saxlayır. Təmiz yun parçalar yaxşı formalaşır və ondan hazırlanan məmulat öz formasını möhkəm saxlayır. Yuna nitronun yaxud lavsanın əlavə olunması formalaşmanı pisləşdirir. Bu cür materialdan geyimin konstruksiyasının hesablanması zamanı bilmək lazımdır ki, dartılmanı hansı istiqamətə qoymaq lazımdır. Buna nisbətən təmiz yun materialların formalaşma xassəsi bütün istiqamətlərdə eyni vəziyyətdə olur.

Viskoz ştapel liflərindən ibarət olan parçalardan məmulatlar hazırlanan zaman dartılmanı nəzərə almaq məqsədəuyğun deyil, çünki formalaşma effekti vaxt keçdikcə itir. Bu halda geyimin detallarının yayılmış formasına konstruktiv yanaşmaq lazımdır.

Tikiş məmulatlarının texnologiyasının işlənməsi zamanı materialların təyin olunmuş xassələrini nəzərə almaq vacibdir.

Materialın qalınlığı döşənmənin hündürlüyünə, sapın sərfinə və iynənin seçiminə, hündürlüyünün tənzimlənməsinə və reykanın qalınmasına təsir edir.

Materialın sərtliyinin biçilməsi zamanı çətinlik törədir, tikiş maşınında detalların birləşdirilməsi zamanı iynənin materialı yüksək dərəcədə zədələnməsinə gətirib çıxara bilər, buda tikişdə məmulatın möhkəmliyini azalda bilər, sərt parçadan məmulatda tikişi fiksasiya etmək üçün saxlama vaxtını artırmaq yaxud tikişlərin əlavə avtomati emalı lazımdır. Materialın sərtlik dərəcəsindən asılı olaraq sapın təyin olunmuş nömrəsi və tikiş maşını üçün xüsusi iynə seçilməlidir.

Materialların sürtülməsinin tangensial müqaviməti geyimin biçilməsinə və tikilməsinə çox böyük təsir göstərir.

Hamar səthi olan materiallar biçilmə zamanı sürüşürlər və biçmə prosesini çətinləşdirməklə detalların kənar konturlarının əyriliyini ortaya çıxara bilirlər. Buna görə də belə materialların üst-üstə yığılma (döşənmə) dəsti xüsusi sıxıcılar vasitəsi ilə bərkidilir. Sıx toxunmuş materialın altına kağız salmaq lazımdır və kağıza bükməklə kağız qarışıq biçmək lazımdır. Bu cür materialdan detalların

birləşdirilməsi zamanı texnoloji prosesdə kəsilmiş detalların birləşdirilməsinə xüsusi diqqət ayırmaq lazımdır.

Parçalarda sapların t ö k ü l m ə s i n i texnoloji emalda vaxtında xəbərdarlıq etmək vacibdir. Bunun üçün kəsiyi bükmək , yapışqanla yapışdırmaq yaxud ütüləmək lazımdır.

Parçalarda sapların ç a p ı l m a s ı iynənin və sapın nömrəsinin və stejkalının tezliyinin düzgün seçilməsini tələb edir. Çapılma məmulatın tikiş xəttində möhkəmliyinə əhəmiyyətli təsir edir.

Parçaların l i f l i t ə r k i b i starivayuşix və xüsusi maşınlarda kəsiklərin birləşdirilməsi rejimlərinin dəqiq seçilməsini tələb edir.

D e f o r m a s i y a tikiş maşınında geyimin detallarının birləşdirilməsi layların yığılması və kəsilməsi zamanı materialla ehtiyatla davranılmasını tələb edir. Argac üzrə biçilən yaxud əriş sapına bəzi bucaq altında bütün kəsiklər əlavə bərkidilmə ilə tutulmalıdır ki, məmulatın detallarının həndəsi ölçüləri dəqiqliklə saxlanılsın.

Materialın formalaşma xassəsi ölçülər və forma üzrə forma əmələgəlmə səthlərinin düzgün və presləmə rejimlərinin dəqiq seçilməsini tələb edir.

Tikiş məmulatlarının layihələndirilməsi zamanı bir sıra faktiki və nəzəri məsələlərin həlli zamanı geyimin konstruksiyasına təsir edən materialların xassəsinin təyini üzrə metodikanın yaradılmasının vacibliyi ortaya çıxır. Xüsusi ədəbiyyatların öyrənilməsi göstərdi ki, bu məsələnin mətbuatda işıqlandırılması hələ də yetərincə deyil və geyimlərin layihələndirilməsi zamanı istifadə olunan materialların xassələrini nəzərə alan vahid metodika mövcud deyildir.

Qırmızı əmək bayraqlı S.M.Kirov adına Leningrad toxuculuq və yüngül sənaye institutunda geyimlərin layihələndirilməsi zamanı giriş materiallarının xassələrini nəzərə alan vahid formalı yanaşmanın işlənməsi üzrə bir çox işlər yerinə yetirilmişdir.

Tədqiqat obyektini kimi beş artikulda donluq parçalar seçilmişdir. Bu parçaların xarakteristikaları cədvəl 2.1 və 2.2-də verilmişdir. Misal keyfiyyətində yun donluq parçaların xassələrinin siyahısı verilmişdir.

Seçilmiş parçaların xassələrinin tədqiqi zamanı əldə olan standartları rəhbər tutmaq lazımdır. Bəzi xassələr üçün, məsələn keçiricilik , droplaşma, tikişin möhkəmliyi, tökülmə və s –nin standartlarının olmaması ilə əlaqədar onların təyini üçün yeni metodikanın seçilməsi və yazılması vacibdir.

Tədqiqatların nəticələri statistik emala məruz edilir.

2.3. Parçaların xassələrinin tədqiqinin nəticələrinin təhlili

Parçaların xassələrinin tədqiqinin nəticələrinin təhlili zamanı aşağıdakı nəticə və təkliflər əldə olunmuşdur (bax cədvəl 2.1 və 2.2)

Cədvəl 2.1. Yun donluq parçaların struktur xarakteristikası

Xarakteristikalar	Şerti	Ölçü	Parçaların artikul nömrəsi				
			21526	21409	H – 634	21338	21342
Nümunənin uzunluğu	L	mm	100	100	100	100	100
Nümunənin eni	B	mm	100	100	100	100	100
Parçaların qalınlığı	h	mm	0,46 2	0,42	0,65 4	0,63 6	0,58 4
Parçanın 1 m ² kütləsi	G ₁	qr	193	172	248	192	195
Əriş üzrə sıxlıq	Π ₀	10sm– də sapın sayı	222	200	268	206	304
Arğac üzrə sıxlıq	Π _y	10sm– də sapın sayı	187	160	186	207	233
Əriş sapının xətti sıxlığı	T ₀	Teks	22	22	22	22	25
Arğac sapının xətti sıxlığı	T _y	Teks	22	22	18	22	26

Əriş sapının hesabi diametri	D_{Po}	mm	0,16 7	0,16 7	0,16 7	0,16 7	0,17 8
Arğac sapının hesabi diametri	D_{Py}	mm	0,16 7	0,16 7	0,16 7	0,16 7	0,21 4
Əriş üzrə parçanın xətti doldurulması	E_0	%	37,0 7	33,0 4	44,7 6	36,2 6	54,1 1
Arğac üzrə parçanın xətti doldurulması	E_y	%	31,2 3	26,7 2	28,0 9	34,5 7	49,8 6
Parçanın səthi doldurulması	E	%	65,7 2	51,2	60,2 8	58,4	77
Parçanın həcmi kütləsi	$\bar{\sigma}_r$	mq/mm ³	0,41 8	0,40 9	0,37	0,3	0,33
Parçanın həcmi doldurulması	E_v	%	41,8	40,9	37	30	33
Parçanın kütlə doldurulması	E_c	%	32,1 5	31,4 6	28,4 6	23,0 8	25,3 8
Parçanın məsaməliliyi	D	%	67,8 5	68,5 4	71,5 4	76,9 2	74,9 2

Cədvəl 2.2. Parçaların fiziki – avtomati xassələri

Xarakteristikalar	Şerti	Ölçü	Parçaların artikul nömrəsi				
			21526	21409	H – 634	21338	21342
Hava keçiricilik	B_p	dm ² /m ²	11,2	22,5	10,6	18	16,3
		c	5	0			
Buxar keçiricilik	A_a	mg/sm ²	36,2	41,7	27,6	41,8	30,6
		s					

Hiqroskopiklik	H	%	1,4	1,1	5,1	2,1	2,4
Nəm vermə	B ₀	%	40	45,4	60	52	63
Darplaşma	D	%	12,5	4	7,5	7	14
Əriş üzrə qırılma zamanı möhkəmlik	P ₀	H	650	414	693	454	726
Arğac üzrə qırılma zamanı möhkəmlik	P _y	H	424	328	436	474	494
Əriş üzrə nisbi qırılma uzunluğu	E _{P₀}	%	34,1	27	25,8	23,4	36,2
Arğac üzrə nisbi qırılma uzunluğu	E _{P_y}	%	33,1	19,6	32	30	28,4
Əriş üzrə tikişin möhkəmliyi	Π _{ш₀}	%	47,1	73,4	48,2	69,8	41,3
Arğac üzrə tikişin möhkəmliyi	Π _{ш_y}	%	67,7	85,1	63,3	59,7	62,6
Sürtünmə üzrə tikişin möhkəmliyi	W	tsikl	76,8	52,8	96,4	74	105
Əriş üzrə əzilmə	K ₀	%	0,28	0,27	0,23	0,18	0,25
Arğac üzrə əzilmə	K _y	%	0,28	0,27	0,23	0,18	0,25
Əriş üzrə 1–ci islatmadan sonra qısalma	Y _c	%	1,72	1,0	1,91	1,09	1,23
Əriş üzrə sapların tökülməsi	K ₀	Maillik bucağı, dərəcə	1,0	1,1	–	2,8	9,3
Arğac üzrə sapların tökülməsi	K _y	Maillik bucağı, dərəcə	0,4	7,8	17	0,1	12,8

Tədqiq olunan parçalar yeyilməyə dözümlülük göstəriciləri üzrə gündəlik istismar üçün təklif olunmuşdur. Parçanın yaxşı hiqroskopik xassəsi istismar prosesində geyimdə insana komfort şəraitini təmin etmək qabiliyyəti vardır.

Parçaların az miqdarda droplaşma göstəricisi ilə əlaqədar düz siluetli qadın donluğunun kütləvi modeli təklif olunmuşdur. Çünki bu parçalar təkcə birincidən yox elə sonrakı islatmalardada qısalmanı ortaya çıxardı. Onun konstruksiyasına hesablama və konstruksiyanın qurulması prosesində qısalma üçün əlavələr qoyulmuşdur.

Parçanın yüksək tökülmə göstəricisi olduğu ilə əlaqədar kəsiklərin emalını kənarlarını sarıyan xüsusi maşınlarda aparılması təklif olunmuşdur. Onun ülgülərinin hazırlanması zamanı oturmaya görə əlavələrin buraxılmasının nəzərə alınmasının vacibliyi vurğulandı.

Geyimlərin konstruksiyalarının işlənməsi zamanı materialların xassələrini nəzərə alan təklif olunan metodikanın faktiki yoxlanması üçün materialda iki qadın donluğunun iki konstruksiyası işlənmişdir. Hazırlanmış modelin təhlili göstərdi ki, təklif olunan metodika tikişmə məmulatlarının müxtəlif çeşidlərinin konstruksiyalarının işlənməsi zamanı istifadə oluna bilər və müasir tələblər səviyyəsinə uyğun modellərin yaradılmasına imkan verir.

2. 4 Materialların xassələri nəzərə alınmaqla geyimlərin konstruksiyalarının hesabı

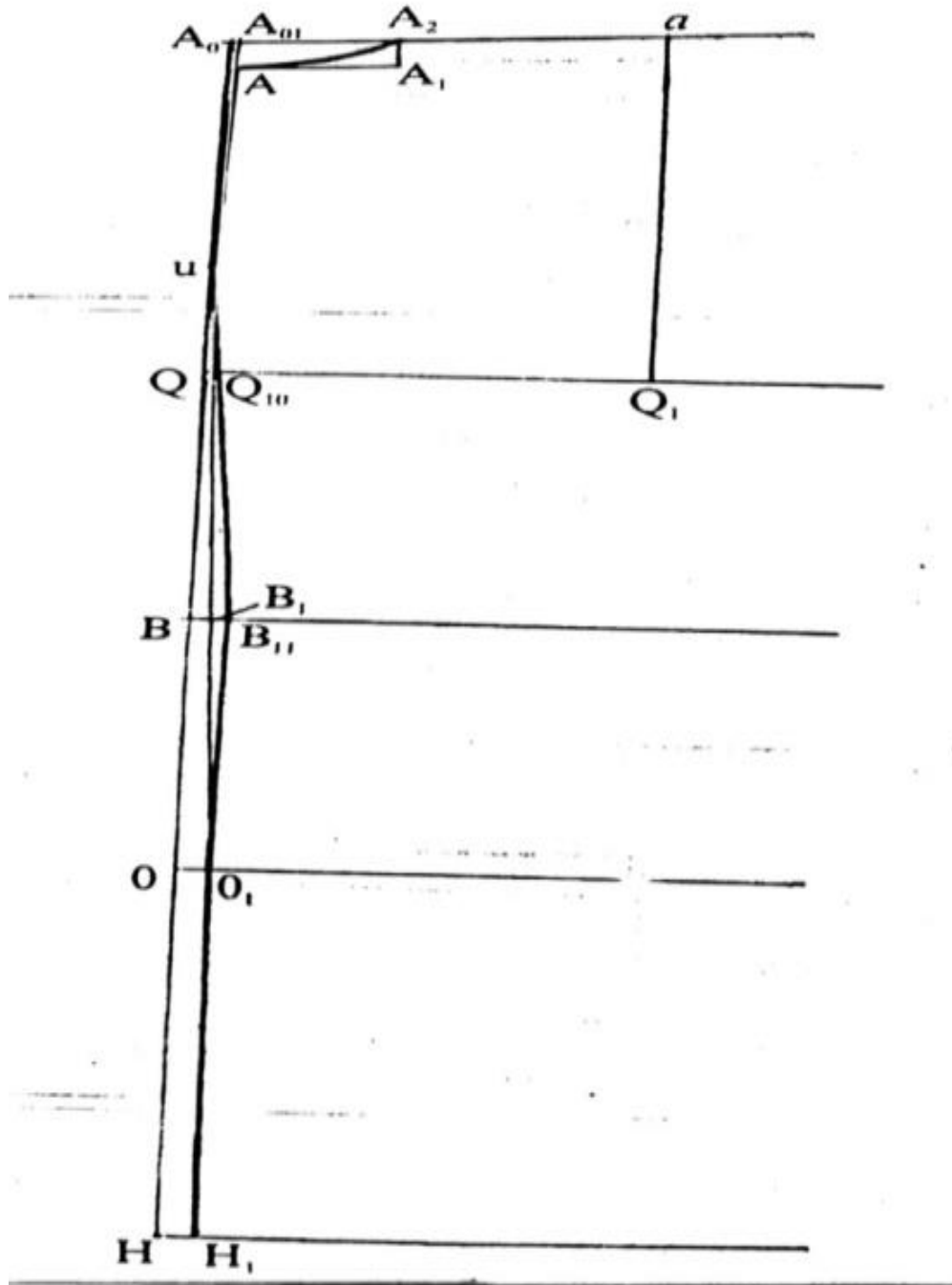
Tikiş sənayesində emal olunan parçaların əksəriyyəti emal prosesində qısalırlar. Bu da geyimlərin detallarının xətti ölçülərinin dəyişməsinə və deformasiyasına gətirib çıxarır.

Tikiş sənayesində parçaların ilkin dekatirləməsi (isti-nəm emal) olmadığı üçün tikiş məmulatının hesablanması və konstruksiyasının qurulması prosesində parçaların qısalması nəzərə alınsın. Qısalma geyimlərin əsas detallarının yalnız uzununu boyu nəzərə alınır. Bu detalların uzunluğu layihələndirilən parçanın tam oturmasının 50%-nə bərabər həddə nəzərə alınması təklif olunur.

Məsələn, əgər parçanın tam oturması 3%-ni təşkil edirsə, onda ixtiyari detalın uzunluğu üzrə parçanın qısalmasına görə detalın hesablanmış uzunluğundan əlavə 1,5%-i təşkil edəcəkdir.

Detalların uzunluğuna qısalma görə əlavələri ardıcıl hesablamaq və əsas cizgidə hər bir konstruktiv hissəyə toplamaq təklif olunur.

A0-dan sağa normal qamətli insan üçün 0,5 təknebel insan üçün 1,0 və qabarıq sinəli insan üçün isə 0 götürülür,yəni A0 yerində qalır.Biz normal qamətli insan üçün cizgiqurduğumuza görə: $A_0A_01=0,5$ sm götürülür;



Şəkil 2.1.Kürəyin orta xətti

A01 nöqtəsi U nöqtəsi ilə düz xətlə birləşdirilir. B nöqtəsindən sağa B1 nöqtəsi təyin edilir.

$$BB1=1,0 \text{ sm};$$

U nöqtəsi ilə B1 düz xətlə birləşdirilib, aşağıya qədər çəkilir, kəsişmədən alınan nöqtələr Q10, B1, O1 adlandırılır.

Yarışıq və yarımıyarışıq siluətlərdə bel xəttində əlavə olaraq qarsaq qurulur.

$$B1B11=1,0-1,5 \text{ sm};$$

B11 nöqtəsi U və O1 ilə birləşdirilir.

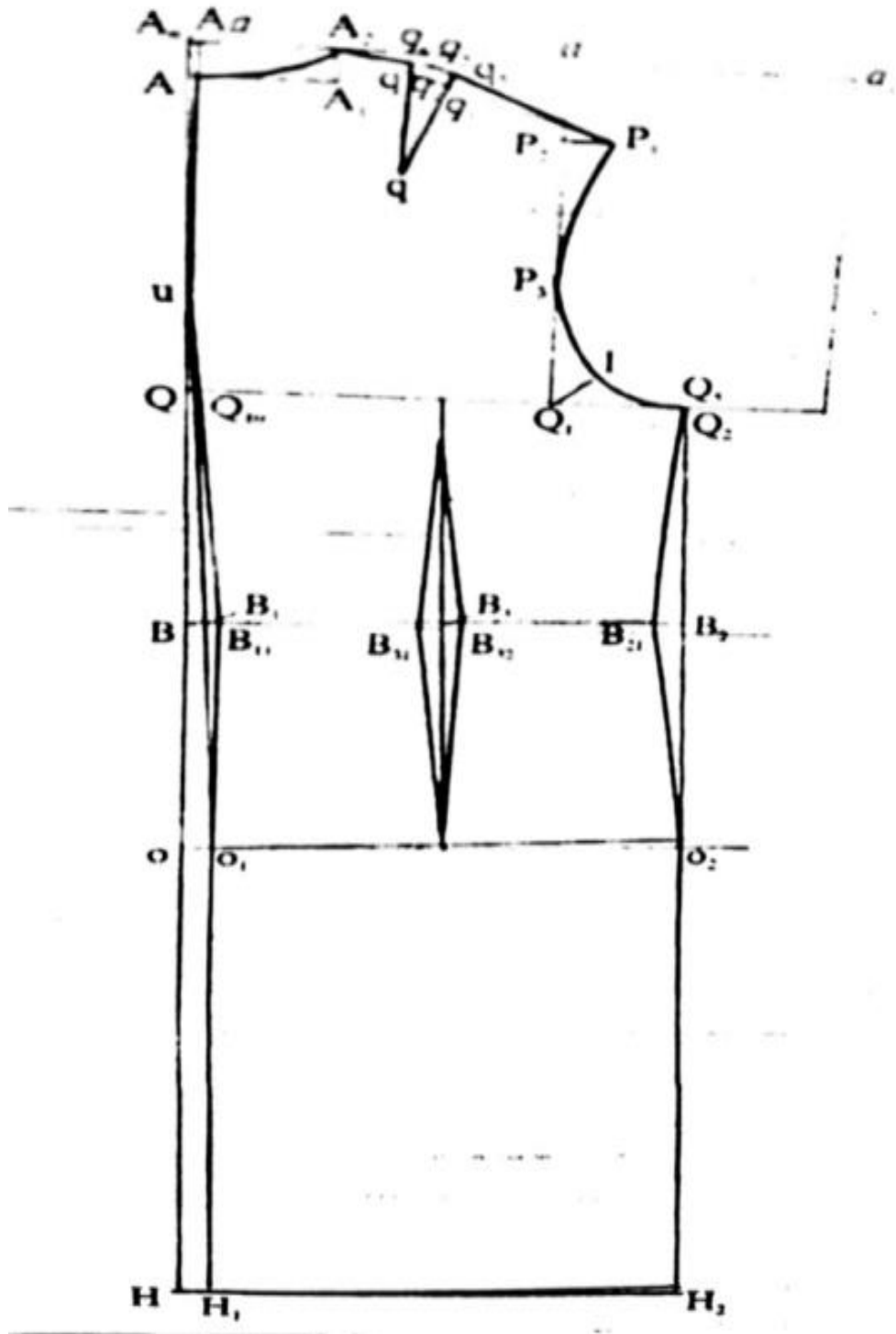
Boynun ayrılığını qurmaq üçün A01-dən sağa boynun eninə ayıraq;

$$A01A2 = \frac{By\epsilon}{3} + Pbe = \frac{18,1}{3} + 1,0 = 7,0 \text{ sm};$$

A2-dən aşağı boynun dərinliyini ayıraq:

$$A2A1 = \frac{A01A}{3} = \frac{7,0}{3} = 2,3 \text{ sm};$$

A1-dən sola üfüqi xətt çəkirik, kürəyin orta xətti ilə kəsişmə nöqtəsini A ilə adlandırırıq.



Şəkil 2.2.Kürəyin quruluşu

A nöqtəsi boynun 7-ci fəqərə sümüyü üzərində yerləşdiyinə görə A nöqtəsindən aşağı kürəyin orta xətti ilə məmulatın uzunluğunu ayırırıq,H1 ilə adlandırırıq:

Şəkil 2.2-də göstərilən konstruktiv hissələr işarə olunmuşdur. Onların hər birinə tam qısalmanın 50% ölçüsündə parçanın qısalmasına görə əlavələr tətbiq olunmuşdur:

- kürək hissədə - $A_0Y, A_0 T_1, T_0, T_0B, A_0 H_1, \Pi_2\Gamma_1, \Gamma_1\Pi_3$
- rəf hissəsində - $A_4\Gamma_7, \Gamma_4 \Pi_4, \Gamma_4 \Pi_6, \Gamma_7 \Gamma_{71}$
- əmək hissəsində - TH, TB ;
- şalvar hissəsində - $TH, TЯ, ЯБ, ТК, Б_4 Б_5$.

Parçanın qısalmasına görə əlavə rəf $A_4\Gamma_7 T_6, T_8H_5, T_7K$ kimi hissələrdə parçanın tam qısalmasından 65%- nə bərabər götürülməsi təklif olunur.

Geyimin hesablanması və konstruksiyasının qurulması zamanı parçanın qısalmasını nəzərə alan təklif olunan həddi ЦНИИШП tərəfindən “geyimlərin konstruksiya olunmasının vahid metodika “ tərəfindən təklif olunmuşdur.

ЦНИИШП parçanın tam qısalması həddi kimi parçanın güclü nəmləşdirilməsindən və sonra ütü ilə qurudulmasından alınan qısalmanın qəbul olunmasını təklif edir. Onda qısalma həddinin hesablanması üçün düstür aşağıdakı kimi alınır:

$$Y = (l_H - l_0) \cdot 100 / l_H$$

Burada Y- qısalma həddi, %;

l_H - nümunənin ilkin xətti ölçüləri , sm ;

l_0 - emal olunan nümunənin xətti ölçüləridir, sm.

Məmulatın eni üzrə parçanın p qısalma görə əlavə kürək üçün 0,3 sm və rəfə isə 0,5 sm təklif olunur.

Qırmızı əmək bayrağı ordenli V.Volodarskiy adına Leninqrad tikəş birliyi də özünün çoxillik faktiki təcrübəsinə əsaslanaraq kişi üst geyimlərinin hesablanması və konstruksiyasının qurulması zamanı parçanın qısalmasına görə əlavənin olmasını təklif edir.

Bu birlikdə bütün emal olunan parçaların qısalma görə tədqiqatı aparılmışdır. Tədqiqatlar müəssisə şəraitində detalların buxar presində 40 saniyə müddətində

saxlanmaqla yüngül nəmlənməsi ilə iki dəfə buxara vermə yolu ilə aparılmış sonra açıq presdə qurudulması aparılmışdır. Buxara vermə prosesinin arasındakı interval 4 saat qəbul olunmuşdur.

Dekatirləmədən sonra fiziki qısalmaya görə bütün tədqiq olunan parçalar üç qrupa bölünmüşlər: A, B və B.

A qrupuna 50%-dən çox ləvsən tərkibli az qısalan əriş və arğac üzrə 0-0,7 % qısalması olan tərkibi 50% -dən çoxu dakran olan parçalar aiddirlər.

B qrupuna dekatirləmədən sonra arğac 0,7-1,1 % və əriş üzrə 0,7-1,4% qısalma təşkil edən bütün yarım yun və yun parçalar aiddir.

B qrupuna isə dekatirləmədən sonra əriş üzrə 1,4 -2,1%, arğac üzrə 1,1-1,5% qısalmanı təşkil edən parçalar aiddir.

Parçaların müəyyənləşdirilmiş qruplarına uyğun olaraq kişi üst geyimlərinin detallarının uzunluğu və eni üzrə qısalmaya görə əlavələr hesablanmış və cədvəl 2.3-də göstərilmişdir.

Cədvəl 2.3. Kişi kostyumları üçün parçaların qısalmaya görə əlavələri

Ис

Əlavənin adı	Şərti işarələr	Parçaların qrupları üzrə qısalmaya görə əlavənin həddi		
		A	B	B
Kürəyin hündürlüyü	A ₀ Γ	0,2	0,3	0,5
Ombanın hündürlüyü	A ₀ T ₀	0,3	0,6	0,9
Pencəyin uzunluğu	A ₀ H	0,5	1,0	1,5
Kürəyin eninə	ΓΓ ₂	0,2	0,2	0,3
Rəfin eninə	Γ ₃ Γ ₄	0,2	0,2	0,3
Sinənin hündürlüyünə	Γ ₅ A ₃	0,2	0,3	0,5
Пройма nın hündürlüyünə	Γ ₂ Π	0,2	0,2	0,3
Qolun eninə	B ₁ B ₂	0,2	0,2	0,3

Qolun uzununa	AH	0,5	0,8	1,2
Şalvarın zunluğuna	TH	1,0	0,5	2,2
Dizə qədər şalvarın uzunluğuna	TK	0,5	0,9	1,3
Şalvarın eninə	H ₃ H ₂	0,1	0,1	0,15

Yüksək keyfiyyətli tikiş məmulatının hazırlanma texnologiyası üzrə geyimin detallarının bəzi kəsik hissələrinin dartılmasının aparılması nəzərdə tutulmuşdur. Parçaların dartılması haqqında alınan rəqəmlər (məlumatlar) əsasında (cədvəl 2.4) faizlə oturma norması və kişi üst geyimlərinin detallarının kəsiklərin müxtəlif kəsik hissələrində parçanın həqiqi oturma həddi müəyyənləşdirilmişdir (cədvəl 2.5).

Əriş saplarının müxtəlif mailli bucaqlarında poltoluq parçaların dartılmasının dərəcəsi, %

Cədvəl 2.4.

Əriş saplarına mailli bucaqla kəsik, dərəcə	Pambıqlı və drop		Andromedik kamvol parça		Kaliniu kamvol kombinatın lavsan qarışıqlı parçası	
	Əzilmə	dartılma	Əzilmə	Dartılma	Əzilmə	Dartılma
0	2,5	3	2	1	2	0,5
10	4	5	4	4	4	3
20	5,5	6,5	6	6	6	5
30	7	8	7,5	8	7,5	7
40	8	9,5	9	9	8,5	8
45	9	11	10	10	9	9
50	9	11	10	10	9	9
60	8	9,5	9,5	8	8,5	8
70	6	7,5	7,5	6	7	6,5
80	4,5	5,5	5,5	4	4	4

90	3	3	3	2	1	1
----	---	---	---	---	---	---

Cədvəl 2.5. Kişi paltolarının detallarının kəşik hissələrində faizlə oturtma norması və parçanın həqiqi oturtma həddi, sm.

Oturtma sahəsi	Lavsan qarışıqlı parçalar		Yun komvol parçalar		draplar	
	%	sm	%	Sm	%	sm
1	2	3	4	5	6	7
Kürəuin çiyin kəsiyi	6	1	6	1	6	1
Normal kəsiyi	2	0,4	2	0,4	2	0,4
Kürəyin ortadan kəsiyi	2	0,3 – 0,5	2,0	0,3 – 0,5	2	0,3 – 0,5
Kürəyin yuxarı hissəsinin kənar kəsiyi :						
-palto üçün yarımyapışan siluetli uzunluğunda	4	0,5	4	0,5	4	0,5
-düz siluetli palto üçün uzunluğunda	3	0,3	3	0,3	3	0,3
Naxışlı kəsiyi						
Bir bortlu paltolarda	2	0,6	2	0,6	2	0,6
I və II doluluq	2,2	1,1	3,2	1,1	2,2	1,6
III doluluq	-	-	3,2	1,6	3,2	1,6

IV doluluq							
İki bortlu paltolarda	2,5	1	2,5	1,0	2,5	1,0	
I və II doluluq	-	-	3	1,5	3	1,5	
III doluluq	-	-	4	2	4	2	
IV doluluq							
Yaxalıq kəsiyi :							
Hər cüt ilgəyin qarşısı	2	0,3	2	0,3	2	0,3	
Əyri qarşısında	1	0,2	– 1,3	0,25	– 2	0,4	–
Cibin ortası səviyyəsinə qədər		0,35		0,5		0,7	
rəfin aşağısının kəsiyi	1,5		2		2,8		
		0,35		0,6		0,8	

Layihələndirilən konstruksiyalarda oturtmanın norması və geyimin detallarında dartılma parçanın dartılması və yüksək olmamalıdır.

2.5. Toxunmayan toxuculuq materiallarından məmulatlarından konstruksiya olunması zamanı bu materialların spesifik xassələrinin nəzərə alınması

Toxunmayan toxuculuq materiallarından məmulatlarından konstruksiya olunması zamanı bu materialların spesifik xassələrinin nəzərə alınması vacibdir. Bu zaman qeyd edilməlidir ki, bu materialların tikilmiş karkas torunun

strukturundan asılı olaraq liflərinin təbiət və onların tamamlama prosesi müxtəlifdir.

Bir çox hallarda isə tikiş xəttinin eni istiqamətində yüksək uzanma qabiliyyəti var və məmulatın ilkin istismar momentində müqayisəcə yüngül deformasiyaya uğrayır. Sonra sabit qüvvələrin təsirindən uzanma dayanır və geyimin detallarının ölçüləri sonrakı istismar dövründə stabilləşir.

Bununla əlaqədar olaraq məmulatın detallarının eninə buraxıla bilinən pay əlavə olunur. Onun həddi geyimin detallarında yaranan qüvvənin həddindən və məmulatın siluetindən asılı olur. Bu buraxıla bilinən pay geyimin istismarı zamanı onun detallarının formasının çəplənməsindən qaçmaq üçün vacibdir. Şərti-qalıq deformasiyası yaxud eninə qısalması olan tekstil materiallarından geyimin layihələndirilməsi zamanı əlavə olaraq daha bir buraxılan paydan deformasiya üçün paydan istifadə olunur. Belə yanaşma tekstil materialının bu xassəsini nəzərə almağa imkan verir. Yan qarsağı B_2 -dən sola ayıraq və B_{21} adlandıraraq.

Q_5, B_{21}, O_2 nöqtələrini birləşdirməklə kürəyin yan kənarını qurmuş oluruq. Arxa qarsağın yerini qeyd edək :

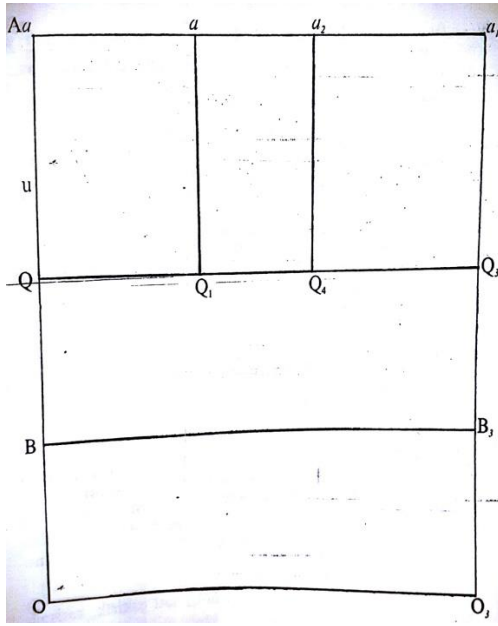
$$B_{11}B_3=0,5. B_{11} B_{21} =0,5 .24,0=12,0 \text{ sm};$$

B_3 -dən sola və sağa qarsağın enini ayıraq:

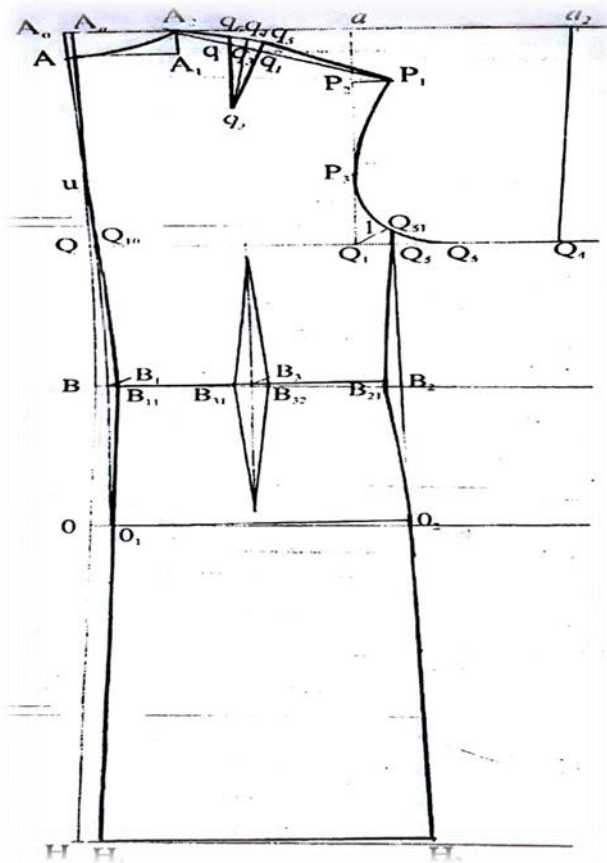
$$B_3B_{31}=B_3B_{32}=0,5.2,5=1,25 \text{ sm};$$

Qarsağın uzunluğunu modelə görə müəyyənləşdirib təyin edirik.

B_1, O_1, H_1 nöqtələrindən kürəyin orta xəttinə perpendikulyar çəkərək yeni bel, omba və aşağı xətləri alırıq.



Şekil 2.3. Qadın paltosunun bazis toru



Şekil 2.4. Kürəyin qurulması.

$$A_2P_1 = \text{Çe} + q_{\text{arsaq}} = 13,5 + 2,0 = 15,5;$$

$$B_1P_1 = \text{Ççh} + Pkbu + \text{çiyinliyin qalınlığı} = 40,0 + 1,0 + 1,5 = 42,5 \text{ sm};$$

Qarsağın yerini A_2 -dən sağa ayırırıq və q nöqtəsi ilə adlandırırıq:

$$A_2q=4-4,5 \text{ sm ;}$$

Q nöqtəsindən sağa qarsağın enini ayırırıq 1,5-2,5 sm götürülə bilər:

$$Qq_1=2,0 \text{ sm ;}$$

Qarsağın uzunluğu 6-8 sm arasında götürülür.

Qarsağın sol tərəfi kürəyin orta xəttinə paralel olmalıdır:

$$Qq_2=6-8=7 \text{ sm;}$$

Qarsağın mərkəzi q_3 nöqtəsinin təyini :

$$Qq_3 = 0,5 \quad qq_1 = 0,5 \cdot 2,0 = 1,0;$$

Q_3 -dən yuxarı q_4 -ü təyin edək və ayıraq:

$$Q_3q_4 = 0,6 \quad qq_1 = 0,6 \cdot 2,0 = 1,2 \text{ sm .}$$

Deformasiyaya buraxıla bilən pay tekstil materiallarının elə xassələrinin yaranmasını nəzərə almağa imkan verir ki, geyimin detallarının eninin və uzununun dəyişməsinə səbəb olur. Belə buraxıla bilin ən payın həddi detalın eni üzrə həmişə mənfidir , yəni detalın nazikləşməsi layihələndirilir. Onun dərəcəsi məmulatın siluetindən asılıdır.

2.6 Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması üzrə qruplaşması

Yarım yun toxunmayan tekstil materiallarının dartılması üzrə şərti -qalıq deformasiyasının yaranması üzrə aparılan tədqiqatların əsasında onların dartılmasını üç qrupa bölmək mümkündür (cədvəl 7.6).

Cədvəl 2.6. Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması üzrə qrupları

Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması	Toxunmayan toxuculuq materiallarının növü	Geyimlərdə dartılma materialının deformasiyası	maksimal amplitudunda dartılma
---	---	--	--------------------------------

		Uzunu istiqamətində	Eni istiqamətində
Aşağı	İki daraqlı tikiş, triko – zənci toxunması	3,8	4,8
Orta	Bir daraqlı tikiş, triko –toxunması	6	6,6
Yüksək	İki daraqlı tikiş, triko – zəncir toxunması	8,6	10,6

Geyimlərə qoyulan əsas tələblərə uyğunluğu (istismarda rahatlığı , ölçü və formasının saxlanması və s.) və toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılmasından asılı olaraq geyimlərin siluetinin seçilməsi zamanı cədvəl 7.7-dəki verilənlərdən istifadə etmək olar.

Cədvəl 2.7. Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılmasından asılı olaraq geyimlərin siluetinin seçilməsi.

Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması	Geyimlərin siluətlərinin növləri		
	Yarımyapışan	Düz	Sərbəst
Kiçik	Kişi, qadın və uşaq geyimləri	Kişi, qadın və uşaq geyimləri	Kişi, qadın və uşaq geyimləri
Orta	-	Kişi, qadın və uşaq geyimləri	Kişi, qadın və uşaq geyimləri
Yüksək	-	-	Kişi, qadın və uşaq geyimləri

2.7 cədvəlindən görünür ki, yüksək dartılmaya məruz qalan toxunmayan toxuculuq materiallarından genişlənən (sərbəst) siluetli geyimlərin hazırlanması daha yaxşı olar. Bununla da toxunmayan toxuculuq materiallarının artıq gərginliyindən qaçmaq olur.

Toxunmayan toxuculuq materiallarının şərti- qalıq deformatsiyalarının geyimlərin siluetindən asılılığı cədvəl 2.8-də verilmişdir.

Cədvəl 2.8. Məmulatın eni üzrə toxunmayan toxuculuq materiallarının şərti- qalıq deformatsiyasının geyimin siluetindən asılılığı.

Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması	Siluetli geyimlər üçün şərti – qalıq deformatsiya, %		
	Yarımyapışmış	Düz	Sərbəst
Kiçik	4,8	5,2	2,8
Orta	6,6	5,1	3,9
Yüksək	10,6	8,2	6

Şərti- qalıq deformatsiyanın həddi üzrə yarımyun toxunmayan toxuculuq materialları üçün deformatsiya əmsalını K_D tapmaq olar (cədvəl 2.9).

Cədvəl 2.9. Geyimin eni üzrə deformatsiya əmsalı

Toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması	Məmulatın silueti		
	Yarımyapışan	Düz	Sərbəst
Kiçik	0,048	0,042	0,028
Orta	0,066	0,051	0,039
Yüksək	0,106	0,082	0,060

Şerti- qalıq deformasiyanın həddinə (cədvəl 7.8) məmulatın eni üzrə buraxıla bilinən payın həddi kimi baxmaq olar. Bu buraxıla bilinən pay həmişə mənfi işarəli olur, yəni məmulat eni üzrə 7.9 cədvəlində verilmiş şərti - qalıq deformasiyanın həddi K..... qədər kiçilməlidir. Şerti- qalıq deformasiya 6,5%- ə bərabərdir və geyimin eni üzrə kiçilməsini nəzər alan konstruksiyanın hesablanması zamanı maksimum mümkün olandır. Geyimin konstruksiyasının hesablanması zamanı şərti-qalıq deformasiyanın sonralar artması geyimin formasının bəzi detallarının və bütövlükdə məmulatın vizual proporsiyasına xələl gətirir.

Orta və yüksək dartımlı toxunmayan toxuculuq materialından alınan yarımyapışan siluetli məmulatlarda və yüksək dartımlı toxunmayan toxuculuq məmulatlarından alınan düz siluetli məmulatlarda yaranan gərginlik şərti-qalıq deformasiyasından azdır. Buna görə orta və yüksək dartımlı toxunmayan toxuculuq materiallarından alınan yarımyapışan siluetli geyimlərin və yüksək dartımlı toxunmayan toxuculuq materiallarından alınan düz siluetli geyimi layihələndirmək olmaz. Kiçik dartımlı toxunmayan toxuculuq materiallarından bütün sadalanan üç siluetdə geyimləri layihələndirmək olar.

Pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarından olan geyimin forma və ölçüləri əsasən birinci yuyulmadan sonra qısalmadan dəyişir. Yuyulma zamanı məmulatın avtomati emalının nəticəsində onun detalları eni üzrə böyüyür və uzunluğunu istiqamətində isə qısalar. Tədqiqatlar göstərir ki, məmulatın eni üzrə dartılması elə bil ki, şərti-qalıq deformasiyadan yarım yundan olan toxunmayan toxuculuq materiallarında analoji buraxıla bilinən paya əlavə pay verir. Buna görə də pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materialından alınan geyimdə dartılma həddi geyimlərin detallarının onun həddinə görə eni üzrə nazildilməsi yolu ilə hesablanması və konstruksiyasının qurulması zamanı nəzərə alınmalıdır. Layihələndirilən geyim pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materialının spesifik xassəsinə görə düz yaxud sərbəst siluetli olmalıdır. Pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarından məmulatın hesablanması və konstruksiyasının qurulması zamanı məmulatın eni üzrə dartılmasından başqa

geyimlərin detallarının uzunluğunu üzrə bəzi artırılması yolu ilə onun uzunluğunu istiqamətində qısalmasının nəzərə alınması vacibdir.

Materialın yüksək dartılması nəzərə alınmaqla hazırlanan məmulat vizual olaraq bir qədər uzadılmış və nazildilmiş kimi qəbul olunur.

Sınaq yuyulmalarının nəticələri göstərdi ki, birinci yumadan sonra pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarından geyimlərin detalları eni üzrə dartılmasının və uzunluğunu üzrə qısalmasının nəticəsində dözümlü olurlar və deformasiya edən xassə nəzərə alınmadan qurulan əsas cizgidəki ölçü və formaya uyğun gəlir.

Geyimin konstruksiyaya edilməsinin vahid metodikasına qolunun dibində məmulatın eninin $\Pi_{изд}$ hesabını aşağıdakı düstur üzrə aparılması təklif olunur, sm.

$$\Pi_{изд} = C_r\Pi + \Pi_r$$

Burada $C_r\Pi$ - sinənin üçüncü yarım dövrəsi ,

Π_r - sinə xətti üzrə buraxıla bilən paydır.

Yarımyun toxunmayan toxuculuq materialından alınan məmulatın eninin dəyişməsinə təsir edən şərti –qalıq deformasiya nəzərə alınmaqla qolun dibinin dərinliyi səviyyəsində onun eninin $\Pi_{изд}$ təyini üçün bir qədər dəyişdirilmiş düsturdan istifadə olunur, sm

$$\Pi'_{изд} = (C_r\Pi + \Pi_r)(1 - K_d) \quad (2.1)$$

Burada K_d – yarımyun toxunmayan toxuculuq materiallarının şərti- qalıq deformasiyanın əmsalıdır.

Dartılma nəzərə alınmaqla qolun dibinin səviyyəsində pambıqdakı olan toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatının eninin $\Pi'''_{изд}$ aşağıdakı düsturla hesablanması məsləhət görülür, sm.

$$\Pi'''_{изд} = (C_r\Pi + \Pi_r)(1 - K_{np}) \quad (2.2)$$

Burada K_{np} – pambıq toxunmayan toxuculuq materiallarının şərti- qalıq deformasiya əmsəlidir.

Yarımyun toxunmayan toxuculuq materiallarından alınan məmulatın şərti- qalıq deformasiyası nəzərə alınaraq buraxıla bilinən payın eni üzrə Π_d həqiqi həddinin təyini aşağıdakı düsturla aparılır, sm.

$$\Pi_d = \Pi_{\text{нэд}} - \Pi'_{\text{нэд}} = K_d(C_r \Pi + \Pi_r) \quad (2.3)$$

Pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarının dartılması nəzərə alınmaqla məmulatın eni üzrə buraxıla bilinən payının həqiqi həddi də analogi olaraq təyin olunur.

Konstruksiya etmənin mövcud metodikası üzrə məmulatın uzunluğu bir çox hallarda onun modeli üzrə götürülür. Qısalma nəzərə alınmaqla pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatının uzunluq ölçülərinin təyini üçün aşağıdakı düsturdan istifadə olunur, sm

$$D'_{\text{нэд}} = D_{\text{нэд}}(1 + K_y) \quad (2.4)$$

Burada $D'_{\text{нэд}}$ - qısalma nəzərə alınmaqla pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatının uzunluğu.

$D_{\text{нэд}}$ - əsas cizgiyə əsasən məmulatın uzunluğu.

K_y -pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materialının qısalma əmsəlidir.

Onda pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatının uzunluğu üzrə Π_y qısalmasına buraxılan bilinən payın həqiqi həddini aşağıdakı düstur üzrə təyin etmək olar.

$$\Pi_y = D'_{\text{нэд}} - D_{\text{нэд}} = K_y \cdot D_{\text{нэд}} \quad (2.5)$$

Məmulatın uzunluğu üzrə buraxıla bilinən pay həmişə müsbət qiymətdədir.

Məmulatın eninin və uzununun hesabının nəticələr üzrə buraxıla bilinən paya uyğun olaraq tikiş məmulatının əsas cizgisinin toru qurulur (şəkil 7.3 .). Cizginin torunun bazasında yarımyn toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatlarının əsas detallarının eni üzrə verilmiş nazıqləşməsi və pambıqdan olan toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatlarının eni üzrə nazılması və uzunluğu üzrə ilə uzanması çəkilir.

Tipik məmulatın cizgisi əsasında müxtəlif toxunmayan toxuculuq materiallarının bu materialların spesifik xassələrini nəzərə almaqla geyimlərin ixtiyari modelini işləmək mümkündür. Yarımyn toxunmayan toxuculuq materiallarının məmulatlarının konstruksiyasının hesabının işlənməsi zamanı cizginin əsas sxeminin eni və uzunundan başqa məmulatın detallarının üfüqi qoyulmuş bütün ölçülərinin nəzərə alınması vacibdir. Pambıqdan olan toxuculuq materiallarının məmulatlarında həm eni həm də uzununu üzrə detalların bütün ölçülərin hesablanması vacibdir.

Trikotaj polotnosundan tikiş məmulatlarının layihələndirilməsi zamanı onun ölçüləri və forması trikotaj polotnonun xassələri nəzərə alınmaqla təyin olunur. Trikotaj polotnosunun əsas xassələri –onun dartılması həm hazırlanma prosesində həm də istehsal prosesində məmulatın forması və ölçülərinin dəyişməsinə gətirib çıxarır.

BDMTİ müxtəlif trikotaj polotnosundan tikiş məmulatının konstruksiyasının qurulması üsulunun metodikasını işləmişdir. Bu metodika üzrə geyimlərin konstruksiyasının hesablanması zamanı ilkin verilənlər tipik insan fiqurunun ölçülərindən ibarətdir.

Buraxıla bilinən payın həddi məmulatın görünüşündən, təyinatından və formasından, trikotaj məmulatı hazırlanan palatnonun xassəsindən asılıdır. Sərbəst hərəkət buraxıla bilinən payın həddi polotnonun dartılmasından və detalın tələb olunan genişlənməsi zamanı insanın bədəninə buraxıla bilinən təzyiqdən asılıdır.

Eni üzrə trikotaj polotnosundan alınan məmulatların detallarının dartılmasının nisbi deformasiyası məmulatın istismar şəraitindən asılıdır: gündəlik istifadə və aktiv istirahət üçün olan məmulatda o 35-55%-i , bəzək geyimləri üçün isə 35%-

dən təşkil edir. Buna görə də 35%-dən çox olan kiçik yükləmə zamanı nisbi dartılma deformasiyalı trikotaj polotnosundan olan geyimlər üçün (ГОСТ – 8847-64) məmulatın eni üzrə sərbəst hərəkətin buraxıla bilinən payı 0-a bərabərdir. Çünki məmulatın istifadəsi zamanı detallarının ölçülərinin tələb olunan böyüməsi trikotaj polotnosunun dartılma qabiliyyəti ilə təmin olunur. Nisbi dartılma deformasiyası 35%-dən az olan polotnodan hazırlanan geyimlər üçün sərbəst hərəkətin buraxıla bilinən payı 0-dan böyükdür, amma siluətə verilən buraxıla bilinən paydan böyük deyildir.

Sərbəst hərəkət və siluətə verilən buraxıla bilinən payların qarşılıqlı əlaqəsini nəzərə alaraq БДМТН ümumi buraxıla bilinən pay $\Pi_{\text{обн}}$ təklif edir. Konstruksiyanın ayrı –ayrı hissələri arasında bu buraxıla bilinən payının həddinin paylanması faizlə nisbəti məmulatın növündən və bu buraxıla bilinən paydan asılıdır. Buraxıla bilinən payın paylanması ixtiyari variantlarında istifadə zamanı detalların ölçülərinin minimal dəyişməsi şərtinə riayət olunmuşdur. Bu şərt onunla təmin olunur ki, kürəyə və gölün dibinə düşən buraxıla bilinən ümumi həddin cəmi bu buraxıla bilinən payın bütün həddinin 70-80 %-ni təşkil edir.

Trikotaj məmulatının rəşional konstruksiyanın yaradılması məsələsinə uyğun olaraq təklif olunan metodikada məmulatın hazırlanması , istifadə olunması prosesində yaranan şərti-qalıq deformasiya nəzərə alınır. Trikotaj polotnosundan məmulatın detalların ölçülərinin təkrar hesablanması prinsipi toxunmayan toxuculuq materiallarından alınan məmulatlar üçün olduğu kimi qalmışdır. Trikotajın dartılma deformasiyasının hesabı konstruksiyanın detallarının əsas orientir nöqtələrinin koordinatlarının təkrar hesablanmasına əsaslanır.

Bu koordinatlar trikotaj polotnosunun şərti-qalıq deformasiyası nəzərə alınmaqla aşağıdakı düstur üzrə təyin olunur:

$$X_n = X(1 - K_{o,D})$$

Burada X_n – polotnonun şərti-qalıq deformasiyası nəzərə alınmaqla qurulan konstruksiyanın tapılan koordinat nöqtəsi ;

X - polotnonun şərti-qalıq deformasiyası nəzərə alınmaqla qurulan konstruksiyanın tapılan koordinat nöqtəsi (o məmumatın konstruksiyasının əsas cizgisi üzrə qəbul olunur);

$K_{o,D}$ – polotnonun şərti-qalıq deformasiyasının əmsalıdır. Bu şərti-qalıq deformasiyanın həddi nəzərə alınan zaman detalın eninin hansı payının azalmasını göstərir.

$$K_{o,D} = E_{y,o}/100$$

Burada $E_{y,o}$ – şərti-qalıq deformasiyadır, %

Trikotaj polotnosundan üst məmumatlarının konstruksiya edilməsi məqsədi ilə bu polotno şərti-qalıq deformasiyası qatılmaqla üç qrupa bölünür (cədvəl 7.10).

Cədvəl 2.10. Şərti-qalıq deformasiyanın əmsallarının həddi $K_{o,D}$

Polotno qrupunun şərti adı	Polotnonun növü	$E_{y,o}$, %	$K_{o,D}$
Kiçik deformasiyalı qrup	Təmiz yun və yarımıyun ipliklərdən, yastı və dairəvi trikotaj maşını	2	0,02
Orta deformasiyalı qrup	Təmiz yun iplik yastı və dairəvi trtikotaj maşını	4	0,04
Yüksək deformasiyalı qrup	Sintetik sap və iplikdən olanlar	6	0,06

Şərti-qalıq deformasiyanın həddi $E_{y,o}$ aşağıdakı düsturda hesablanır, %

III. Trikotaj məmulatının rasionall konstruksiyasının yaradılması metodikada məmulatın hazırlanması

3.1. Alt geyim trikotajı texnoloji keçidlərin keyfiyyətinə nəzarət

Trikotajın bir çox növləri olduğundan və hər biri istehsalatda özünəməxsus xüsusiyyətlərə malik olduğundan trikotaj məhsuluna alt geyim trikotajı nümunəsində nəzər yetirəcəyik.

Alt geyim trikotaj istehsalında aşağıdakı texnoloji keçidlərə diqqət edilir: xammalın keyfiyyətinə nəzarət, xammalın qablaşdırılması, parça hazırlamaq, biçim üçün parçanın hazırlanması, döçəmənin səthi, parçanın biçilməsi, kəsilmiş hissələtin komplekləşdirilməsi, trikotaj məhsulun tikilməsi və texniki nəzarət.

Xammalın keyfiyyətinə nəzarət. Trikotaj müəssisəsinin anbarına daxil edilmiş xammallar onların görünüşünə görə qiymətləndirilir. Fiziki-avtomati parametrləri müəyyən etmək üçün laboratoriyada xammal nümunələri sınaqdan keçirilir. Xammalın təcrübə üsulları və qüsurlarının növləri və texniki sənədlərdə göstərilən mövcud normativlərə uyğun olmalıdır.

Xammalın qablaşdırılması. Laboratoriyada sınaqdan keçirildikdən sonra, xammallar qutularda və digər konteynerlərdə sexin anbarına verilir. Sexin anbarında xammal açılır və yenidən qablaşdırılır. Qablaşdırılmış xammal toxuculuq maşınlarına verilir. Qablaşdırma zamanı aşkar olan qüsurlu sarğı bobinlər geri sarılma üçün qoyulur.

Parçalanın hazırlanması. İplər toxunmadan öncə 10 saat normal hava şəraitində saxlanmalıdır. Parça məlumatlara uyğun maşınlarda hazırlanmalıdır. Topxumanın qalınlığını parçanın sərbəst vəziyyətində maşında ölçülür.

Trikotajdan əvvəl, normal iqlim şəraitində atlamalar ən azı 10 saat saxlanılmalıdır. Yumuşatma məlumatlarına uyğun olaraq maşınlara uyğun parça. Örgü yoğunluğu, kumaşın sərbəst durumunda makede ölçülür. Eyni xətt yoğunluğunda kətanların

çəkisi 5% -dən çox olmayan sapmalarla eyni çəki (10-12 kq) toxuyur. Eyni xətt yoğunluğunda parça hissələrinin çəkisi 5% -dən çox olmayan əyilmələrlə eyni çəkiddə (10-12 kq) uyğun olur.

Toxuma prosesində parçanın bütün növbə ərzində tikişə nəzarət edir. Toxucu maşını təmiz saxlamalı və hər ay onu təmizləməlidir.

Biçim üçün parçanın hazırlanması. Tdüzəlişdn sonra trikotaj parça biçim üçün parçanın hazırlanması prosesi: parça və tətbiq olunan materialın qəbulu; parçanın çeşidlənməsi, yəni parça keyfiyyətini və qüsurları müəyyən etmək üçün maşın vasitəsilə hər iki tərəfdən nəzərdən keçirilir; kətanın saxlanması; məhsulun növünə və eninə görə seçilməsi; döşəməyə uyğun olaraq parçanın kompleksləşdirilməsi; trafaretin hazırlanması tətbiq olunan materialların hazırlanması və onların kəsilməyə verilməsi; hər bir döşəmə üçün bir parça kəsmə kartının hesablanması.

Parça hazırlıq şöbəsinə növünə, rənginə və eninə görə qruplaşdırılmış dəstələr şəkildə verilir. Döşəmə üçün seçilmiş kətan parçaları bir kəsmə xəritəsi və hazırlanmış ştamplama ilə birlikdə kəsici atelyədə təqdim olunur. [19, s. 76].

Döşəmə hazırlanması. Döşəmənin üst təbəqəsinin hazırlanması və ya döşəmənin üst qatında kəsilmiş hissələrin konturlarının çəkilməsi iki şəkildə həyata keçirilir: naxışlar və şablon ilə.

Döşəmənin üst təbəqəsində nümunələr üzərində tikiş edərkən, kətan sahəsini ən səmərəli şəkildə istifadə etmək üçün eskizlərə uyğun nümunələr hazırlanır.

Şablondan istifadə edərkən üzərinə qoyulmuş nümunələrkonturlar çəkilir hansı ki, sonra onun üzərinə dəşiklər vasitəsilə xətlər çəkmək olur. Şablon tikişi, bir döşəmənin üst təbəqəsinə bir şablonun tətbiq olunduğu və kontur dəşiklərinin təbaşir və ya pudra ilə toz halına gətirildiyi şəkildədir.

Parçanın kəsilməsi. Parçanın kəsilməsi parçanın döşənməsi və onun hissələrə bölünməsi prosesindən öncə gəlir.

Bükülmüş parça sıra vəya əyilmiş şəkildə qoyulur. Materiallarə qrup halında kəsəndə bükülmə formasından istifadə edilir. Sıra ilə qoyulmuş parça nümunələrin səmərəli təşkil olunması səbəbindən əyilmə metoduna görə daha qənaətcil istifadəni təmin edir. Bundan əlavə bu yöntəm parçaya nəzarəti asanlaşdırır.

Parçanın çəkilməsi maşın və əl ilə aparılır. Döşəmə düz və dairəvi bıçaq və stasionar lentli kəsim maşınları tərəfindən kəsilir.

Bu proses zamanı aşağıdakılara diqqət edilməlidir:

- Döşəmə içindəki parçalar, sərbəst, gərginlik və sürüşmə olmadan yerləşdirilməlidir, eyni zamanda boşluq və ya qırıqlar da olmamalıdır. Əks halda kəsmənin detalları deformasiya oluna bilər;
- Parça döşəmənin üzərindəki bütün rəsmlər uzunluğu və eninə görə eyni olmalıdır, əks halda nümunənin simmetriyası pozular;
- Döşəmənin bütün tuvallerindəki qığılcım istiqamətdə üst-üstə düşməlidir ki, hazır məhsulun bütün təfərrüatları ilə nə bir istiqamətə yönəldilməlidir.

- Parçanın səthi üzərindəki xovların istiqaməti eyni olmalıdır ki, hazır məhsulun bütün detalları da eyni tərəfə istiqamətlənsin.

Parçanın kəsilməsi - mürəkkəb və məsuliyyətli bir prosesdir. Döşəməni kəsərkən yüksək keyfiyyətli kəsim aşağıdakı tələblər yerinə yetirildikdə mümkündür:

- Biçimdə yüksək həssaslıq: hissələrin konturlarından sapması $\pm 0,1 \div 0,15$ sm-dən çox olmamalıdır;
- hissələrin konturları əyilməməlidir;
- Kəsimin yaxşı keyfiyyəti, yəni kəsilmiş hissələrin kəsim sürəti.

Kəsmə keyfiyyəti nəzarəti, döşəmə parçalarını birləşdirərək nəzarət nümunələri əsasında həyata keçirilir. Ümumiyyətlə hissələrin yuxarı, aşağı və ortasından bir və ya iki hissə yoxlanılır.

Kəsilmiş hissələrin yığılı. Kəsilmiş hissələr nəzarətdən və sıralamadan sonra hissələrə yığılır. Eyni zamanda, onlar rənglərə və işarələrə görə sıralanır, döşəmə maşınları tərəfindən kəsilməyəcək yerlər kəsilir, avtomati kəsilmədə olan əyriliklər düzəldilir.

Kəsilmə sexinin son məhsulu parçanın naxışlarına, rənginə, işarəsinə və şəklinə görə qruplaşdırılmış olan hissələr komplektisir.

Komplektlənmiş hissələr materialın bütün xırda detallarının onlarla üst-üstə yığılmış və səliqəli bağlanmış şəklində olmalıdır. Hazırlanmış paketlər tikiş qurğularına göndərilir.

Trikotaj məhsulun tikimi. Tikiş prosesi əsasən aşağıda göstərilən proseslər kompleksini əhatə edir: tikiş, nəmli istilik və köməkçi vasitələr.

Tikiş prosesləri yalnız tikiş məhsullarına dizaynla nəzərdə tutulmuş müəyyən bir forma vermək üçün qoşulma proseslərini yerinə yetirmək deyil, həmçinin ilgək , düymə, lent tikişi, naxış vurma kimi proseslər də daxildir.

Tikmə prosesi müxtəlif növ tikiş maşınında aparılır.

Parçaların tikiş sexlərində alt geyim istehsalında konveyer sistemi prosesindən istifadə olunur. Onlar aşağıdakı əsas xüsusiyyətləri ilə xarakterizə olunur:

- Məhsulların texnoloji prosesi lazım olduqda müxtəlif avadanlıqlarla aparılan ayrı-ayrı bölünməz proseslərə bölünür;
- Hər bir prosesçiyə ümumi olaraq təşkilati proses adlanan bir və ya daha çox texnoloji olaraq bölünməz proseslər daxildir;
- İş yerləri və avadanlıqlar məhsulu tikmək prosesinin texnoloji üsuluna görə yerləşdirilir;
- emal edilmiş məhsul və ya bir məhsulun hissələri yeni prosesi həyata keçirmək üçün yenisinə köçürülür;
- Proseslər məhsulların hərəkətinin müəyyən edilmiş ritminə uyğun olaraq bütün iş yerlərində sinxron şəkildə həyata keçirilir.

Təşkilatın konveyer sistemi, iş ritminin dərəcəsinə bağlı olaraq, öz növbəsində, kəsintili və kəsintisiz konveyerlərə bölünür.

Kəsintili konveyer sistemində bir neçə məhsulun emalı üçün məhsul bir yerdən digərinə aparılır. Tikiş konveyeri lenti yalnız məhsul bir yerdən başqa yere aparılarkən istifadə olunur, ya da heç istiadə olunmur.

Kəsintisiz konveyer sistemində hər bir məhsul bir əvvəlki prosesdən dərhal sonra növbəti prosesa daxil olur; kəmərin sürəti hər iş yerindəki proseslərin müddəti ilə bağlıdır və kəmərin özü məhsullarını bir iş yerindən digərinə çatdırmaqla yanaşı bütün konveyer prosesinin bir ritmini saxlamağa xidmət edir.

Alt geyimlərin isti buxarla işlənməsi prosesi press, buxar manikələri, eyni zamanda ütü vasitəsilə həyata keçirilir. O pəzəndə aşağıdakı prosesləri birləşdirir: düzəldilməsi (iki tərəfi düzəldilmiş tikiş ehtiyatları) və ütüləmə (bir tərəfdən tikiş ehtiyatları düzəldilmişdir), buxarlanma (məhsulun parlaq bölmələrini çıxarmaq üçün məhsulun səthini çəkmək), ütüləmə.

Geyim istehsalının tələblərindən biri məhsulun qırışlar, boşluqlar və şişginliklərin olmaması üçün buxarla işlənmə prosesinin maksimum yüksək dərəcədə dəqiqliklə təmin edilməsi məsələsidir.

Yardımcı proseslərə etiketlərin tikilməsi, məhsulların çeşidlənməsi, işi bitmiş məhsullardan ip artıqlarının təmizlənməsi, həmçinin məhsulların qablaşdırılması daxildir. [15, s. 66].

3.2 Texniki nəzarət.

Parçadan və kağızdan məhsulun hazırlanması zamanı bütün texnoloji keçidlərdə aparılır. Texniki nəzarətin vəzifələri şirkət tərəfindən alınan xammal və materialların göstəricilərinin mövcud standartlar və texniki şərait göstəriciləri ilə uyğunluğunu yoxlamaq, istehsal prosesində texnoloji proseslərin, parça və kağızın keyfiyyətini yoxlamaqdır.

Trikotaj məhsulun istehsalı üçün parça iki cür olur:

Kulirnoy

- hamar
- daranmış

Özül olaraq tikilmiş

Bu tiplərdən asılı olaraq fərqli avadanlıqlardan istifadə olunur.

Kulirnoy hamar parçalar alt geyim istehsalında geniş yayılıb əsasən pambıqparçadan geniş istifadə olunur. Kulirnoy parçaların tikilməsi üçün MC-5 dairəvi tikiş maşınlarından istifadə olunur. Bu maşın pambıq parçanı emal edən zaman $0,6-0,7 \text{ m}^2/\text{c}$. ə bərabər silindir sürəti ilə işləyir. Silindr maşınlarının diametrinə görə fərqli ölçüdə iynə və və ilmək formalaşma sistemindən istifadə olunur :

Silindirin diametri, mm	İynələrin sayı	Döngə yaradan sistemlərin sayı
350	952	42
400	1092	48
450	1228	54
500	1356	60

İlmək formalaşan sistemlərin sayını artırıqda, maşının məhsuldarlığı artır. Daranmış kulirnoy parçalar alt geyimlərlə yanaşı üst trikotaj məhsul istehsalında da istifadə olunur.

Kulirnoy hamar səthə əsaslanan futerlənmiş tikişli parça isti, alt geyim, idman və uşaq geyimləri üçün ən çox yayılmış məhsullardır.

Futerlənmiş tikişli parça işlənməsi üçün əsas maşın tək ilməkli MT maşınıdır.

Silindirin diametri, mm	İynələrin sayı	İlmək yaradan sistemlərin sayı
450	816	4 или 5
500	906	5 или 6
550	996	7 или 8

Pambıq iplikdən istifadə edərkən, iynə silindirinin sürəti $1,7 \text{ m/c}$ və daha yüksək, maşının istehsalat gücü $6,5-8 \text{ kq/ç}$ olmalıdır.

Parçanın əsastikişi üçün istifadə edilə biləcək əsas maşın “Koket-E2”-dir. Tikişin sürəti dəqiqədə 1800 ilməkdir. Parça rulonunun diametri 400, 700 və 1000 mm; rulonun kütləsi 100 kq və daha artıqdır. Sürücü mexanizmi toxuculuq sürətini iplərin keyfiyyətinə və onların dikinə uyğunlaşdırmasına imkan verir.

Koket -E2 maşınının iş genişliyi aşağıdakı altı dəyərdən seçilə bilər:

Maşının eni, mm	Tikişin maksimal sürəti, sıra – dəq
2134	1800
2362	1800
3200	1600
3429	1600
4267	1400
4496	1400

Bir maşında istənilən enlikdə olan bir və bir neçə parça tikilə bildiyinə görə geniş maşınlardan istifadə daha effektivdir. 4267 mm-lik iş eni olan maşının məhsuldarlığı 2134 mm-lik iş eni olan iki maşının təxminən 80% -nə bərabərdir.

Hissələrin eyni zamanda kəsilməsi və ilməkləmək üçün tək ilgəkli maşınlardan geniş istifadə olunur. [19].

Ölkədə istehsal olunan 208 kl. Maşın düz iynəyə alikdir və üçnöqtəli döyülmə tikişini həyata keçirir. Əsas valın tikiş tezliyi 500 dəq⁻¹. Tikişarası uzunluq 1,5-3,2 mm. Tikiş eni 2.5-4 mm.

Maşın 8515/110 Cl. Textima dərnəyi üçnöqtəli tikiş həyata keçirir. Əsas valın tikiş tezliyi 8000 dəq⁻¹. Tikişarası uzunluq 0,6-3,2 mm. Maşın iplik zənciri və yığma parçaları kəsmək üçün bir qurğu ilə təchiz edilmişdir.

Kəmər, qdın və kişi alt geyimi kəsimi üçün üç iplikli bir düz zəncir tikişi həyata keçirən iki iynəli bir 1476 maşınıq fəaliyyət göstərir. Maşın elastik bir lenti kəsmək, idarə etmək və dartmaq funksiyasına malik olan cihazla təmin edilmişdir. Əsas bilin dönmə sıxlığı 500 dəq - 1. Tikiş uzunluğu 1.8-2.8 mm-dir.

Əlavə avadanlıq üçün biz aşağıdakıları ehtiva edə bilərik: ipləri sarıma maşını, parça tikilişi zamanı ilmədəki tikişin uzunluğunu ölçmək üçün istifadə olunan xətkəş, AK - 220 T boyama maşını, parçanı sıxmaq üçün sentrifuqa, buxarlanma prosesində istifadə olunan press və ütü.

Toxunma sonrası kətanı və kəsmə sonrası hissələri həm də köməkçi materiallar - (düymələr, iplər, qarmaqlar, düymələr və s.) əmər konveyerləri və beşikləri, eləcə də taxta rəflər və arabaları istifadə etmək üçün istifadə etmək olar.

Hazır geyimin keyfiyyətinin qəbul edilməsi tam və ya seçici ola bilər. Çox hallarda hazır məhsulların keyfiyyətinə nəzarət seçməli olur. Keyfiyyətə nəzarət üçün hər qrupdan ən az 10% məhsul alınır. Nəzarət obyektləri məhsulun görünüşü, rəqəmə uyğunluq keyfiyyəti və emal keyfiyyətidir.

Məhsula xaricə baxış manikenlər, stol və ya forma üzərində həyata keçirilir. Nəzarət zamanı məhsulun sülueti, forması və kəsimi qəbul olunmuş bir nümunəyə uyğunlaşdırılır.

GOST, məhsulun düzgün uyğunluğunu xarakterizə edən xüsusiyyətlər siyahısını təqdim edir:

- Əyrilik və qırışların olmaması;
- Ətəklərin düzgün yerləşdirilməsi (nümunədə göstərilməklə birindən daha çox sürüşməməli və ya keçməməlidir);

- Düzgün yaxa mövqeyi (boyun üçün səliqəli şəkildə yerləşdirilməlidir və sadə olmalıdır);
- qolların düzgün yerləşməsi;

3.3. Paltarların uyğunluq keyfiyyəti əyani şəkildə yoxlanması

Paltarların keyfiyyəti aşağıdakı göstəricilərlə xarakterizə olunur: məhsulun forma və ölçüsünün, fərdi hissələrinin və xətlərinin istehsalının dəqiqliyi; məhsulun hissələrinin, xətlərinin və komponentlərinin nisbi mövqeyinin dəqiqliyi, eləcə də məhsulun insan fiqurasında oturmasının dəqiqliyi.

Məhsulun keyfiyyətini xarakterizə edən dəqiqlik istehsal olunan məhsulun hesablanmış nominal prototipə uyğunlaşdırılmasının dərəcəsidir. Trikotaj üçün Dövlət Standartları və Texniki şərtlərində müxtəlif geyim növləri (xarici geyimi, paltarları və s.) üçün icazə verilən sapmaların ölçüləri verilir. Bu toleransların dəyərləri 1-dən 10 mm-ə qədərdir.

Fərdi hissələri və məhsul xətlərinin formasının bərpasının dəqiqliyini qiymətləndirmək üçün sadə ölçü alətləri və alətlər istifadə olunur: xətkəşlər, ruletkalar, santimetr lentləri, şablonlar. Məhsulda (hissədə) ölçü alətlərinin tətbiqi zamanı onların düzgünlüyünü yoxlamaq lazımdır. Geyimi parçalarının (qolları, yaxası bitəri) simmetriyası böyük əhəmiyyət daşıyır. GOST bu hissələri birləşdirərək simmetrinin yoxlanılmasını təklif edir. Məhsulun kənarları və onun hissələri, tikişlər və s. tərəfindən yaradılan xətlərin forma düzgünlüyü xətkəşlərin və xüsusi şablonların köməyi ilə idarə olunur.

GOST-in əsas xətti ölçmələrinə aşağıdakılar daxildir: çiyin məhsulları üçün - arxa uzunluğu, arxa eni, qol uzunluğu, yaxa uzunluğu, bel xətti boyunca və omba sümüyü səviyyəsində məhsulun genişliyi; bel üçün - yan tikiş boyunca məhsulun uzunluğu, kəmərin yarısının uzunluğu və ya bel xətti boyunca eni. Qalan ölçülər köməkçi və məhsulların keyfiyyətə nəzarətində onları yoxlamaq istəyə bağlıdır.

Məhsulların ölçülməsinin nəticəsi standartların tələbləri ilə müqayisə edilir. Ölçmələr 0,1 sm (trikotaj əlcək məhsulları) və 0,5 sm (bütün digər toxuculuq məhsulları) dəqiqliyi ilə aparılır.

Məhsulların, qurğuların və xətlərin nisbi mövqeyinin dəqiqliyi (yamaq cibləri, qatlar, və s.) onların arasındakı məsafələrin ölçülməsi, onlardan kənarlara və məhsulun tikilişinə görə yoxlanılır.

Məhsulun detallarında tikilmiş parça naxışının istiqamətinin doğruluğu, bərabər tərəflərdəki naxışların simmetrik olması, parçaların üst tikişlərində naxışların birləşməsi xarici nəzarətdə görsəl olaraq nəzarətdən keçirilir.

Məhsulun xarici nəzarətində həmçinin birləşməni həyata keçirən ip və yapışqanın keyfiyyəti müəyyənləşdirilir. Tikişlərdə uzunlamasına və eninə istiqamətlərdən ipliklərin gərginliyinin düzgünlüyünə nəzarət edilir. Əgər iplər həddindən artıq uzadılsa, tikiş boyuncagərildiyində xətlər kəsilir. Tikiş boyunca uzanan zaman, birləşdirilmiş hissələr arasındakı boşluqda kifayət qədər sıxılmış tikişlər görünür. [18].

Tikişlərin sürəti 1 sm tikiş başına tikiş sayının hesablanması və nəticələrin normativ və texniki sənədlərin tələblərinə uyğunlaşdırılması ilə yoxlanılır.

Bitmiş məmulatlardakı yapışqan qoşulmaların sərtliyi əllə yoxlanılır və gücü bağlanan hissələrin orta çəkilməsi ilə yoxlanılır.

Qüsurların mövcudluğundan asılı olaraq hündür trikotaj məhsulları onların xarakteri, ölçüsü, yeri, ümumi məbləğinə görə 1-ci və 2-ci siniflərə bölünür.

1-ci sinifə standartlara tam olaraq cavab verən, texniki şərtlərə və modelin texniki təsvirinə təpə uyğun olan, estetik göstəricilərinə görə nəzərdə tutulan obraza uyğun olan məhsullar daxildir.

2-ci dərəcəli və ya qeyri-dərəcəli məhsullar məhsulun tipinə, ölçüsünə və həssaslığına görə 1-ci dərəcəli məhsullara tətbiq olunan tələblərə cavab verməyən məhsullar daxildir.

2-ci sinifin üst trikotajında, qiymətin müəyyən edilməsi üçün standartda sadalanan parça görünüşündəki üçdən çox qüsura icazə verilmir. Üst trikotajda tətbiq olunan materiallar əsas toxumanın rənginə və ya onunla uyğun olmalıdır. Açıq tonlu məhsullarında ağ, tünd rəngli məhsullarda qara rəngli şəriddən istifadəyə izin verilir.

İkinci dərəcəli trikotaj geyimlərində, növünü təyin edilməsi standartlarında göstərilən müxtəlif defektlərdən parçada yalnız üçünün olmasına icazə verilir. Ağ məhsullarda zolaqlılığa imkan verilə bilməz.

Boyalardan 5-ə qədər rəngli nöqtələr nəzərə alınmır, beşdən çox isə qüsurun “ləkələrində” aiddir.

Çorab məhsullarında ayağa geyinilən zaman yox olan qüsurları nəzərə almırlar.

2-ci dərəcəli məhsullar üçün nəzərdə tutulmuş standartlarda müəyyən edilmiş maksimum normaları aşan trikotaj məhsulları aşağı dərəcəli (keyfiyyətsiz) məhsullara aiddir.

Tam məhsullarda, komplektə daxil edilmiş hər bir məhsulun dərəcəsi ayrıca müəyyən edilir. Bütün komplektin müxtəlifliyi aşağı dərəcəli məhsula görə müəyyən edilir: məsələn, əgər kostyumda pencək 1-ci növə, yubka 2-ci növə aiddirsə bu zaman bütün dəst 2-ci sinifə aid olur.

Yaxşı keyfiyyətli üst və alt geyimlərində, əlcəklərdə, baş geyimlərində və trikotaj şarflarda aşağıdakı defektlərə icazə verilmir: qeyri-bərabər ipliklər səbəbindən qalınlaşdırma və ya incələşmə, çirklənmə, astarın müxtəlif rənglərdə olması, qırışlıqlıq, zolaqlılıqlar, qıvrım effekti, maşın dayandırılması zamanı meydana gələn zolaqvari ləkələr, qəbul edilməyən qara və pas ləkələri, və s.

Nəticə

1. Geyim hissələrinin açılması, geyiminin formalaşması üçün əlavə ehtiyatın təşkili geyim dizaynı dizayn jəryanının müxtəlif etaplarında yaradıcı təbiətin işinin aparılması üçün obyektiv üsulların təşkilidir. Bu halda nəzərdə tutulmuş toxumanın vəzifəsinin obyektivliyini və qeyri-müəyyənliyini təmin edən əsas " parçanın xassələri " sisteminin ixtisasçılıq təmsilçiliyidir.
2. Proekt sənədlərinin hazırlanmasından əvvəl injinerlik verilən " parçanın xassələri " sistemində geyim keyfiyyəti göstəricilərinin əsas şəkildə inkişafına imkan verən yeni istedad növlərinin daxil edilməsi ilə yeni sistemində elmi əsaslar təyini və kompüter dəstəyi ilə dizayn edilmiş geyimlərin dizaynı təklif olunmuşdur.
3. İstehlakçı geyim detallarının açılmasının qurulmasında parçanın xassələrinin və texnoloji prosesin parametrlərinə məhsulun bir və ya digər siluet formasını təyin edən bütün göseəticilərə bağlayaraq, onların həndəsi təsvirlərinə əsaslanaraq, geyimlərin həndəsi siluet formalarının standart variantlarının planar təyin edilməsi üçün bir texnologiya hazırlanmışdır.
4. Geyim dizaynlarının təyinlənmiş və uyğunlaşdırılmış versiyalarının inkişaf mövqeyi müəyyən edilmişdir. Yüksək dizayn və estetik keyfiyyət göstəriciləri olan parçanın xassələrinin təmin edən bütün eyni istehlakçı rəqəmləri üçün həndəsi siluet paltar formalarının əlverişli variantlarını müəyyən etmək üçün crübəli bir iş aparıldı.
5. Alt-geyim məmulatlarının hazırlanmasında yerinə yetirilən texnoloji proseslərin çox mürəkkəb olduğu üçün avtomatlaşdırılmış tikiş müəsisələrinin təşkili faktiki mümkün deyil. Tam avtomatlaşdırılmış tikiş müəsisələrini yaratmaq üçün əl ilə yerinə yetirilən texnoloji prosesləri robotlarla yerinə yetirmək üçün , robotların təşkili tələb olunur və bu yönəlişdə işlər aparılır.
6. Alt-geyim məmulatlarını hazırlamaq üçün çoxlu sayda müxtəlif texnoloji prosesləri yerinə yetirən texnoloji maşınlar tətbiq edilir. Burada əsas texnoloji prosesləri yerinə yetirən maşınların konstruksiyalarının analizi aparılmışdır.

Alt-geyim məmulatlarının istehsalının kompleks avtomatlaşdırılmış xəttinin təşkili üçün tikiş məmulatlarının və onların hazırlanmasının tipləşdirilməsi və unifikasiya edilməsi yerinə yetirilmişdir.

7. Alt-geyim məmulatlarının istehsalının və kompleks avtomatlaşdırılmış xəttinin təşkili üçün qrupun başqa modeli, məmulatın detallarının emalı və düyünlərinin yığılması texnologiyası, tətbiq edilən materiallar əvvəlcədən məlum .Alt-geyim məmulatlarının istehsalının kompleks avtomatlaşdırılmış xəttinin tərkibinə daxil olan tikiş maşınları üçün texnoloji və təşkilati tərtibatlar işlənmişdir.

Abdullazadə Kənan Səlim oğlu

“Geyim hissələrinin açılmasının qurulmasında parçanın xassələrinin və texnoloji prosesin təsirinin öyrənilməs” mövzusunda magistr dissertasiyasına Xülasə

İstehsal proseslərinin idarə edilməsində mövcud tendensiyalar dizayn mərhələsində keyfiyyət təminatı prosedurlarının həyata keçirilməsinə və yüksək keyfiyyətli məhsullar üçün qüsurların və dizayn həllərinin aradan qaldırılmasına yönəlib. Belə şəraitdə müəssisələrin səmərəliliyi texnoloji proseslərin rahatlığını, vahidlərin avtomatlaşdırılmasını və onların qarşılıqlı təsirini təmin edən müasir informasiya və texniki vasitələrin mövcudluğu ilə müəyyən edilir.

Bu dissertasiyada geyim sənayesində ən vacib yerlərdən birini tutan istehsal prosesi ilə bağlı məsələlər müzakirə olunur. Tikiş sexinin əsas vəzifəsi tikiş sexlərinin yüksək keyfiyyətli hissələrinin kəsilməmiş və aralıqsız təmin edilməsidir.

Parçanın düzgünlüyünə modelin mürəkkəbliyi, təbəqənin metodu və sürəti, bölmənin sürəti, kəsici alətin dizaynı, blade kəskinləşmə açısı, hissə avtomatasının fiziki xüsusiyyətləri, şaft replikasiya prosesində təzyiq, yapışanın aqresiv temperaturu kimi müxtəlif faktorlardan təsirlənir. kəsmə istehsalında ən azı bir qüsür (məsələn, geyimin detallarını qısaltmaq və, naxışların istiqamətinə uyğun gəlməməsi və ya kəsilmə detallarına uyğun gəlməməsi) icazə verilməyən qusur alınarsa, onda hazır istelak malını düzəldilmək mümkün deyildir ki, bu da keyfiyyətsiz məhsulların buraxılmasına gətirib çıxarır

Абдуллазаде Канан Салим оглы

Магистерская диссертация на тему « Изучение свойств детали и технологического процесса в конструкции раскроя деталей одежды »

РЕЗЮМЕ

Современные тенденции в управлении производственными процессами были сосредоточены на внедрении процедур обеспечения качества на этапе проектирования и устранении дефектов и проектных решений для выпуска высококачественной продукции. В таких условиях эффективность деятельности предприятий определяется наличием современных информационных и технических средств, обеспечивающих удобство технологических процессов, автоматизацию работы подразделений и их взаимодействие. В этой работе обсуждаются вопросы, связанные с производственным процессом (RP), который занимает одно из самых важных мест в швейной промышленности. Основная задача швейного цеха - обеспечить бесперебойную и бесперебойную подачу качественных деталей швейных цехов. На точность формы ткани влияют различные факторы, такие как сложность модели, метод и скорость слоев, скорость перегородки, конструкция режущего инструмента, угол заточки лезвия, физические особенности механики детали, давление на операции репликации вала, температура клея адгезивного материала. и другие

Если в раскройном производстве допущен хотя бы один дефект (например, укорочение или перекос детали швейного изделия, несоблюдение направления ворса или рисунка в деталях кроя), то его уже невозможно исправить, что ведет к выпуску некачественных готовых изделий.

Abdullazadeh Kanan Salim oghlu

«The study of the properties of parts and technological process in the design of cutting clothing parts «

Current trends in the management of production processes seek to implement quality assurance operations even at the design stage and launch design solutions in order to prevent defects and correct defective products. The efficiency of enterprises in such conditions is largely determined by the availability of modern information and technical means to ensure the flexibility of technological processes, to automate the work and interaction of production units . This paper discusses issues related to the process of cutting production (RP), which occupies one of the most important places in the manufacture of garments. The main task of the cutting shop (RC) is to provide a rhythmic and uninterrupted supply of high-quality details of sewing workshops. The accuracy of the cut is influenced by various factors, such as the complexity of the model, the method and speed of laying out the sheets, the speed of dissecting the flooring, the design of the cutting tool, the angle of sharpening the knife, the physicomechanical properties of the laid out fabrics, the pressure of the shafts during duplication of cutting, the melting temperature other. If the cutting production has allowed at least one defect (for example, shortening or skewing the details of a garment, failure to follow the direction of the pile or drawing in the details of the cut), then it is already impossible to correct it in the SHC, which leads to the release of low-quality finished products.