

PENYE ÖRME MAMULÜ ÜRETİMİNDE KARŞILAŞILAN BAZI SORUNLAR ve PRATİK ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

Doç. Dr. Arif KURBAK
E.Ü. Müh. Fak. Tekstil Müh. Böl. İZMİR
Hamza İNAL
Tekstil Mühendisi , İZMİR

Bu çalışmada, Kurbak (1990) tarafından Bursa Sempozyumunda sunulan, tebliğin kapsamı dışında kalan "iyileştirme işlemleri" adını verebileceğimiz baskı, nakış ve yıkama işlemlerinin örme kumaşlara ve örme mamül ya da yarı mamüllerine uygulanması esnasında karşılaşılan problemler ele alınmış, giderilmesi için pratik çözüm önerilerine yer verilmiştir. Ayrıca mamül çekmeleri konusunda deneysel bir çalışma yapılmıştır.

SOME PROBLEMS THAT ARISE DURING THE PRODUCTION OF JERSEY KNITTED GOODS AND THEIR PRACTICAL SOLUTIONS

In a previous work by Kurbak (1990), the main problems of knitted fabrics and some suggestions for the solutions of them were given. In the present work some other minor but important problems that arise during the embroidarying, printing and washing of knitted goods or fabrics in a Knitting Factory are explained and some suggestions are made as practical solutions. An experimental work is also carried out on garment shrinkages.

1. GİRİŞ

Örme kumaş sorunları ile ilgili, Kurbak (1990) şu konuları incelemiştir: Örme çekmelerine ait problemlerin giderilme çareleri, keçeleşme çekmeleri, örme (may) dönmesi ve giderilmesi, örme kumaşlarda enine ve boyuna çizgiler, kenar kıvrılmaları ve kumaş kırılmaları. Bunları özetlersek:

Örme kumaş çekmeleri konusunda, relaksasyon çekmesinin tanımı yapılmış, ilmek iplik uzunluğunun, makina çapı ve inceliğininin, çubuk ve may sayılarının ilmek yoğunluğunun, iplik numarasının çekmeye olan etkileri araştırılmıştır. Munden (1959)'dan sonra Nutting ve Leaf (1964), Postle (1965), Smirfitt (1965), Natkanski (1967), Knapton ve arkadaşları (1968), Gowers ve Hurt (1978) tarafından yapılan araştırmalar, geliştirilmiş; yukarıdaki faktörlerin çekmeye olan etkisi daha kesin bir bağıntı ile ifade edilmiştir. Bağıntılar sayesinde iplik numarası, örgü sıklığı, makina inceliği ve makina çapı verileri ile örülen bir kumaşın terbiye işlemlerinden sonra, çekerek hangi boyutlara gelebileceği hesaplanabilmektedir. Böylece örme

işlemine başlarken yapılacak ayarlama ile, terbiye sonrasındaki may sayısında, tüp eninde ve kumaş gramajında istenilen net değerlere ulaşılabilecektir. Sıklık ve iplik numarasına bağlı ilmek parametrelerinin hangi tür örme kumaşa ne olacağı tablolarla gösterilmiştir. Relaksasyon ve keçeleşme çekmelerini önleme çarelerinden bahsedilmiştir.

May dönmesi, iplikten ve makinadan kaynaklanışına göre iki grupta değerlendirilmiş; iplikten kaynaklanıyorsa sık örmek, bükülme eğilimi az olan iplik kullanmak, ipliği fikse etmek, katlı iplik kullanmak, bir sıra S bir sıra Z bükümlü iplik kullanmak, makinadan kaynaklanıyorsa az sistem sayısı kullanmak veya terbiyede açık en çalışıp may ayarı yapmak gibi çözüm önerileri sunulmuştur.

Boyuna çizgilerin iğne hatasından kaynaklandığı dolayısı ile çözüm için iğnenin değiştirilmesi önerilmiştir. Örme kumaştaki enine çizgiler veya bantlar oluşmaması için iplik düzgünlüğünün önemi vurgulanmıştır. Kalitesiz iplik kullanılmaması; eğer elde kalmışsa bun-