



# للاوزن ، نخ و دوخت مورد مصرف پای پوش

## قسمت آخر

### طرح دوخت

نزدیک یکدیگر شده و با هم یکی شوند و در نتیجه مواد به آسانی پاره شوند (به دلیل مشابهت عملکرد آن با پرفراژ اطراف تمبر های پستی، به آن اثر تمبر پستی گویند). حداکثر تراکم بخیه به نمره نخ و سایز سوزن بستگی دارد. روش دیگر افزایش استحکام دوخت افزودن ردیف های بخیه است. دو ردیف دوخت یکسان نسبت به یک ردیف آن دو برابر استحکام دارد.

پس از توافق بر روی نخ، سوزن و ساختار دوخت، پارامترهای زیاد دیگری نیز وجود دارند که بر روی استحکام و دوام دوخت اثر می گذارند. فاصله بخیه از لبه کار (allowance seam) هم در ظاهر و هم در عملکرد دوخت تکمیل شده مؤثر است، اگرچه این مورد در دوخت لب به لب (butt) مطرح نمی باشد. اگر فاصله بخیه از لبه کار خیلی کم باشد، باعث از بین رفتن مواد می شود. در حالی که زیاد بودن این مقدار می تواند موجب شود پستایی در هنگام استفاده به پا مالیده شود. فاصله دقیق باید مطابق با نوع و ضخامت مواد پستایی انتخاب شود. در جایی که یکی از دو ماده



ای که باید دوخته شوند نسبتاً ضخیم باشد، کاهش ضخامت لبه با ایجاد برش ضروری است. در جایی که مواد نازک یا ضعیف باشند، باید استفاده از تقویت کننده برای یک یا هر دو جزء در نظر گرفته شود. تقویت کننده می تواند سرتاسری یا منطقه ای در محل دوخت یا در مجاورت آن باشد.

پس از استحکام

و نمره نخ شاید مهم ترین عامل در استحکام دوخت، تعداد بخیه در واحد طول می باشد که به آن "تراکم بخیه" نیز می گویند. تعداد بخیه بیشتر در طول مشخص موجب استحکام بیشتر دوخت است. دو برابر شدن تراکم بخیه به طور مؤثر موجب دو برابر شدن استحکام دوخت می شود. برای تراکم مجاز بخیه یک مقدار حداکثر وجود دارد که تعداد بخیه بیشتر از آن باعث می شود سوراخ های بخیه بسیار





## کیفیت دوخت

ماشین دوخت و اپراتور دو عامل با اهمیت یکسان در تعیین کیفیت دوخت، می باشند. هر دو عامل نیازمند توجه دقیق می باشد. تنظیمات سرعت و مکانیزم های تنش نخ ماشین باید برای هر نوع دوخت به درستی تنظیم شود. محل های کنترل نیز برای راحتی عملکرد دارای اهمیت می باشد. واضح است که آموزش اپراتور فاکتور مهمی در کیفیت کار می باشد اما این مسئله نباید محدود به عمل دوخت شود. چگونگی جایگیری اپراتور در ارتباط با کنترل های ماشین و قطعه کاری نیز همان مقدار اهمیت دارد. چرا که کارگرانی که راحت نباشند نمی توانند بخیه های خوب و کارآمد تولید کنند. به اپراتور باید در خصوص اهمیت تعویض منظم سوزن ها آموزش داد چرا که خیلی مواد موجب فرسودگی نوک سوزن و کند شدن سریع آن می شوند. این مورد باعث می شود کیفیت دوخت پایین آمده و خسارت های وارده به تخ ناشی از اصطکاک و حرارت بیشتر شود و در نتیجه بخیه های ضعیفی به وجود آید.

## کنترل کیفیت

برای عملکرد دوخت، پایش فرآیند کارخانه جهت اطمینان از انجام تمام امور مطابق با معیارهای تعیین شده در این مقاله، ضروری است. مرحله نهایی در هر برنامه کنترل کیفیت، آزمون محصول است چرا که نقص دوخت یکی از متداول ترین عوامل برگشت محصول از جانب مشتری می باشد. آزمون دوخت نهایی برای اطمینان از کیفیت و دوام مستمر بسیار مهم است. آزمون های زیادی برای نخ و دوخت وجود دارد. بهترین ترکیب آن به نوع پاپوش تولیدی، نوع و محل دوخت در بستایی بستگی دارد. سائرا برای نخ، سوزن و ساختار بخیه مورد استفاده در بخش های مختلف همه انواع پاپوش و نیز آزمون مواد و محصول تهایی توصیه هایی ارائه کرده است.

