

针织成衣缝制的疵病分析与对策

马红霞¹, 李翠玲², 王冰²

(1. 济阳元首针织有限责任公司, 山东 济阳 251400;

2. 济南元首针织股份有限公司, 山东 济南 250033)

摘要: 阐述了针织成衣在缝制过程中容易出现的疵病, 如针洞、跳线、断线、线迹不良、割漏、缝折。通过分析产生疵病的原因提出了解决办法, 对相关企业的生产具有一定的指导作用。

关键词: 针织成衣; 缝制; 疵病分析; 解决办法

中图分类号: TS 941.634

文献标志码: B

文章编号: 1000-4033(2012)06-0063-01

针织成衣在缝制过程中容易出现的疵病有: 针洞、跳线、断线、线迹不良、割漏、缝折(拿折)等。

1 针洞

针洞是所有疵点中最为严重的。

1.1 针尖磨损或弯曲容易将织物纱线刺伤、刮断。针号选用不当, 针号过大(针太粗)或针号过小(针太细)均会产生针洞。一般绷缝机选择 UY128×1kN 9 号针, 包缝机选择 DC×1kN 8~9 号针。

1.2 缝线过粗、捻度过大、不光滑等都会产生针洞。因此选择捻度为 185 捻/10 cm 的涤棉线, 并在缝线上加硅油。

1.3 面料手感发硬或坯布太干燥产生的破洞, 可采取在染整过程中加入适量的柔软剂或在成衣车间采用加湿器来改善坯布的手感。

1.4 线迹过密。调整方法: 对于绷缝机, 先关掉设备开关, 右脚踩踏板蹬到设备不运转为止, 左手食指轻轻按着设备压脚左侧的套式按钮, 右手转动手轮, 这时套式按钮会陷下去一些, 继续按着套式按钮并转动手轮。若顺时针转动手轮, 则线迹变稀; 若逆时针转动手轮, 则线迹变密。

1.5 机器安装调试不当。机针安装过低, 针柄锥子体部分进入缝料轧破面料; 针杆松动或针与针板孔没对齐将纱轧断; 压脚压力过大, 送布牙太锋利将纱咬断。

2 跳线

造成跳线的原因主要有: 缝线的捻度不匀; 缝线线路不正确; 设备卫生清扫不彻底, 针板孔内有花毛堆积; 机针弯曲或磨损; 缝纫机针安装不正确; 弯针尖磨损。

对于绷缝机与包缝机, 正确的机针安装方法是机针带槽的一面朝正前方(与操作者相对); 而对于平缝机, 则是机针带槽的一面朝左侧。

3 断线

断线产生原因有: 缝线线路不正确; 机针有磨损或弯曲; 线迹调整不当。当针线、花线、底线形成线迹时, 应用两手指与食指分别捏住相距 5 cm 的地方拉伸, 以不断线为宜。

4 线迹不良

线迹不良是最为常见的疵点。对于由线路不正确引起的, 要按线路图重新穿线。对于由线迹调整不当引起的, 在调整线迹时可先拿一块布头进行试缝, 再把布头上的线

迹拆掉, 应注意底线拆线时是否顺利、易拆, 拆完底线的线圈后, 观察两针线形成的左右线圈是否对称, 若对称且底线线迹易拆除, 则不会形成线迹不良; 反之, 若两针线形成的左右线圈不对称, 且底线线迹不易拆除, 就是针迹不良。另外, 在出现跳线或断线时也可采用此方法进行线迹的调整。

5 割漏

5.1 缝料上下两层没有对齐。正确的操作方法是下层缝料要超出上层缝料 0.1 cm, 然后看着上层缝料切下角料。

5.2 缝制过程中下角料切得不均匀。包缝机的压脚右侧有一个小舌头, 操作时可看着小舌头切下脚料就能避免割漏。

6 缝折

产生原因: 操作过程中没有把缝料放平或操作工的左右手配合不协调、不同步; 设备送布牙太高。

解决方法: 将缝料放平, 且操作工的左右手要合理分工、协调配合; 调整送布牙, 使之高出针板上平面 0.8~1.2 mm(对包缝机而言)。

收稿日期 2011 年 10 月 28 日

作者简介: 马红霞(1984—), 女, 技师。主要从事针织厂生产管理方面的工作。