МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

УО «Белорусский государственный экономический университет»

Кафедра технологии важнейших отраслей промышленности

КУРСОВАЯ РАБОТА

на тему: Технология производства и

потребительские свойства трикотажных полотен

МИНСК 2008

РЕФЕРАТ

Работа содержит: 20 страниц. 1 таблицу.

Ключевые слова: трикотажное полотно, переплетения, показатели качества, потребительские свойства, контроль качества, стандарты.

Изучена товарная продукция в виде трикотажного полотна, сфере его применения в области производства и потребления.

Определены потребительские свойства трикотажного полотна. При изучении и описании технологии производства трикотажного полотна дана характеристика сырья, основных стадий производства.

Для определения нормируемых показателей качества трикотажных полотен изучены соответствующие стандарты.

Изучены вопросы контроля качества трикотажного полотна, правила приемки, транспортирования и хранения готовой продукции.

СОДЕРЖАНИЕ

РЕФЕРАТ

ВВЕДЕНИЕ

1. Применение трикотажных полотен в сфере производства или потребления

2. Классификационные признаки трикотажного полотна

3. Потребительские свойства трикотажного полотна

4. Технология производства трикотажного полотна и ее технико-экономическая оценка

5. Нормативно-технические документы на трикотажное полотно, нормируемые показатели качества в соответствии с требованиями нормативно-технической документации

6. Контроль качества трикотажного полотна. Требования нормативно-технических документов на правила приемки, хранения, испытания и эксплуатации трикотажных полотен

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

ВВЕДЕНИЕ

В течении многих лет трикотажные полотна традиционно применяются для изготовления бельевых изделий. Основным видом сырья для этого вида изделий является хлопок, и в течении длительного времени готовые изделия не обладали требуемой стабильностью размеров. В настоящее время ситуация значительно изменилась. Трикотажные полотна для белья остаются в большей или меньшей степени стандартным изделием, в то время как основой – и кругловязальные полотна для верхней одежды приобрели улучшенные свойства, которые открывают новые возможности для предприятия. Кроме хлопка используют синтетические волокна, как в чистом виде, так и в смеси с хлопком.

Трикотажная промышленность выпускает полотна для изготовления детской одежды, по внешнему виду и свойствам аналогичные облегченным драпом, с содержанием шерсти не менее 20%. Для изготовления женского пальто используют трикотажные полотна из текстурированных полиэфирных нитей.

Трикотажные полотна получили широкое распространение и при изготовлении мужских и женских костюмов.

Для изготовления формоустойчивых (тканеподобных) трикотажных полотен используют полиэфирные и полиамидные нити: мэлан, мерон, кримплен, капрон – в сочетании с шерстяной и другими видами пряжи.

Изделия из трикотажных полотен легко поддаются чистке и стирке и рекомендуются для повседневности в различные периоды года.

Основным свойством трикотажных полотен предназначенных для мужских и женских костюмов, является способность сохранять приданную им форму, отсюда их название «формоустойчивые». Основными свойствами, влияющими на процессы изготовления изделий, являются растяжимость при малых нагрузках, жесткость при изгибе. Хорошими показателями этих свойств обладают трикотажные полотна, выработанные комбинированным переплетением из текстурированных полиэфирных нитей в чистом виде и в сочетании с синтетическими объемными нитями.

За последние десятилетия требования потребителей к повседневной одежде изменились. Сегодня главным в одежде считается чувство комфорта и легкость ухода за изделием. К сожалению, ткани из натуральных волокон при всех их достоинствах не могут в полной мере соответствовать этим требованиям. За ними трудно ухаживать, они подвержены усадке, сминаемости, у них отсутствует эластичность. Достаточно вложить в ткань 2% LYCRAT, чтобы существенно улучшить качество любой одежды – обеспечить эластичность, приводимую к другому уровню комфорта, увеличивать срок эксплуатации, добавить изящную облегаемость, отличную устойчивость формы и драпируемость. Так что широкое использование эластичных нитей в мире – это не прихоть Du Pont, а следование естественного стремления людей к максимальному жизненному комфорту. Следует также отметить, что, говоря о синтетических нитях в целом, имеется в виду их новое поколение, разработанное на протяжении последнего десятилетия и превосходится по многим показателям, включая гигиенические, натуральные волокна. [1, с.2]

1. ПРИМЕНЕНИЕ ТРИКОТАЖНЫХ ПОЛОТЕН В СФЕРЕ ПРОИЗВОДСТВА И ПОТРЕБЛЕНИЯ

Бурному развитию трикотажной промышленности способствуют преимущества производства трикотажных изделий перед производством тканных. Благодаря большой растяжимости и эластичности трикотажа обеспечивается хорошая облегаемость изделиями фигуры человека. Эти свойства особенно важны для чулочно-носочных, спортивных и бельевых изделий. Формоустойчивые трикотажные полотна широко используются при изготовлении верхних изделий. На вязальных машинах можно получать изделия заданной формы. Производительность вязальных машин в 5-10 раз выше производительности ткацких станков. Стоимость обработки трикотажного изделия ниже стоимости обработки тканных.

По назначению продукции в трикотажной промышленности различают следующие виды производств: чулочно-носочные, бельевое, верхнего трикотажа, перчаточное, технического полотна и медицинских изделий.

По характеру техпроцессов можно выделить производства: вязальное, красильно-отделочное и швейно-трикотажное.

Ассортимент изделий, вырабатываемых в трикотажной промышленности, очень широк. Это:

1. чулочно-носочные
2. бельевые
3. верхние
4. перчаточные
5. гардинно-кружевные
6. платочные и другие изделия
7. головные уборы
8. искусственный мех
9. ковры

10)техническое полотно и т.д.[2, с.102]

2. КЛАССИФИКАЦИОННЫЕ ПРИЗНАКИ ТРИКОТАЖНЫХ ПОЛОТЕН

Трикотажное полотно представляет собой гибкий плоский текстильный материал, образующийся в процессе вязания путем изгибания нитей в петли и соединения их между собой. [3, с.34]

Трикотаж характеризуется большим многообразием переплетений. Применяя различные переплетения, можно получать трикотаж с различными свойствами, узорными или структурными эффектами. Переплетения трикотажа могут быть классифицированы. Различают классы главных, производных, рисунчатых и комбинированных переплетений трикотажа.

К классу главных относят переплетения, состоящие из одинаковых элементов структуры (петель). Главные переплетения имеют простейшую структуру.

Подклассы главных переплетений:

1. гладь
2. изнаночная гладь
3. цепочка
4. трико
5. атлас
6. ластик
7. изнаночный ластик
8. двойная цепочка.

К классу производных относят переплетения, образованные из сочетания нескольких одинаковых главных переплетений, взаимно ввязанных так, что между петельными столбиками одного помещаются петельные столбики другого или несколько таких же переплетений.

Подклассы производных переплетений:

1. двойное трико
2. двойной атлас
3. производная гладь
4. производное трико
5. производный атлас
6. производный ластик
7. двойное производное трико
8. двойной производный атлас
9. производные изнаночные.

К классу рисунчатых относят переплетения, образованные на базе главных или производных путем введения в них дополнительных элементов (набросков, протяжек, дополнительных нитей) или путем изменения процессов выработки, позволяющих получать трикотаж с новыми свойствами.

Различают следующие подклассы рисунчатых переплетений:

1. ажурный
2. уточный
3. футерованный
4. плюшевый
5. прессовый
6. жаккардовый
7. перекрестный
8. неравномерный или гладковый
9. сплит или интарзийный.

Трикотаж комбинированных переплетений сочетает признаки различных главных, производных или рисунчатых переплетений.

В зависимости от способов сочетания в трикотажных переплетениях различных классов различают трикотаж простых, производно-комбинированных, рисунчатых и сложных комбинированных переплетений. [4, с.190]

*Текстиль и текстильные изделия*

Группа 60 Трикотажное полотно машинной и ручной вязки

Код 6001 Полотно ворсовое (в том числе с длинным ворсом) и махровое полотно, трикотажное машинной и ручной вязки.

Код 6002 Прочее трикотажное полотно машинной и ручной вязки. [5, с.187]

Секция D Продукция перерабатывающей промышленности

Подсекция DB Текстиль и текстильные изделия

Раздел 17 Текстиль

Группа 17.6 Трикотажное полотно машинного или ручного вязания

Класс 17.60 Трикотажное полотно машинного или ручного вязания

Категория 17.60 Трикотажное полотно машинного или ручного вязания

Подкатегория 17.60.12 Прочее трикотажное полотно машинного или ручного вязания. [6, с.244]

3. ПОТРЕБИТЕЛЬСКИЕ СВОЙСТВА ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА

Свойства трикотажа зависят от сырья, волокнистого состава, строения и отделки, которые формируют геометрические, физические, механические, химические, гигиенические свойства. Их условно подразделяют на три группы: свойства, влияющие на эстетическую оценку; свойства, формирующие санитарно-гигиенические требования; свойства, определяющие срок службы изделия или сохранение внешнего вида и служебных качеств.

Геометрические свойства полотен (толщина, поверхностная плотность — масса 1м2) имеют большое значение для характеристики отдельных свойств трикотажа, влияющих на качество, проектирование, изготовление и эксплуатацию изделий.

Толщина трикотажа зависит от толщины нитей, способа переплетения, плотности, характера отделки и определяет его назначение. Полотна толщиной 0,4—0,8 мм применяются для изготовления белья (в том числе и полотна с начесом 1—1,4 мм), а более толстые используют для верхних изделий. С увеличением плотности трикотажа возрастает степень изгиба нитей в петлях, что вызывает стремление нитей расшириться и приводит к увеличению толщины трикотажа.

Поверхностная плотность, или масса одного квадратного метра полотна, влияет на материалоемкость изделий, определяет выбор полотна для изготовления различных изделий и является одним из факторов, определяющих качество изделий.

Поверхностная плотность определяется сырьевым составом и линейной плотностью нитей.

Масса 1 м2 трикотажного полотна — важный фактор при производстве одежды. Легкие полотна используются для изготовления белья, легкого платья, блузок. Для изготовления теплых бельевых изделий применяются полотна с начесом массой 210—400 г/м2. Костюмы, жакеты, джемперы изготавливают из полотна массой 250—400 г/м2 , а пальто — из полотен массой 300—600 г/м2.

Растяжимость, распускаемость, закручиваемость, перекос петельных столбиков, усадка зависят от петельной структуры и особенностей строения трикотажа.

Растяжимость трикотажа характеризуется его удлинением (в процентах) под действием растягивающей постоянной нагрузки 600 гс (6Н) на сшитую в кольцо полосу размером 50x200 мм. По значениям растяжимости устанавливают размер припусков, определяют режимы настилания полотен при раскрое, выбирают оборудование, предотвращающее вытягивание швов и деформацию всего изделия при шитье и влажно-тепловой нагрузке.

Распускаемость — отрицательное свойство трикотажа, влияющее на срок службы изделий, характеризуется способностью петель при разрыве или натяжении нити выскальзывать друг из друга.

При обрыве нити нарушается равновесное состояние трикотажа, нить стремится распрямиться и занять готовое положение, выскальзывая из соседних петель в силу своей упругости. Роспуску препятствуют силы трения между нитями, и если они меньше упругих сил нити, трикотаж распускается. Следовательно, важным показателем распускаемости является коэффициент трения нитей между собой. Наибольшим коэффициентом трения обладают нити из шерсти, хлопка, текстурированные, фасонной крутки.

В то же время на распускаемость значительно оказывает влияние вид переплетения. Этому подвержены полотна поперечновязаного переплетения, как петельных рядов, так и петельных столбиков, так как они могут раскручиваться. Наибольшей распускаемотью характеризуются главные кулирные перетяжения. Основовязаные перетяжения по петельным рядам не распускаются, поскольку все петли в ряду образованы из разных нитей.

Следовательно, распускаемость определяет выбор технологии изготовления одежды.

Необходимо производить обметку обрезов полотен после раскроя; при выполнении швов нити петель при проколах иглами швейных машин не должны разрушаться во избежание роспуска.

Закручиваемость — проявление стремления петель, располагаемых по краям на полотне, выпрямиться; оно зависит от свойств волокон, толщины и структуры нитей, вида переплетения, плотности,отделки полотна.

Это явление отрицательное, так как создает серьезные трудности в процессах раскроя полотен и выполнения швов при изготовлении одежды.

Наибольшей закручиваемостью обладают полотна из шерстяной пряжи, и с увеличением плотности вязания закручиваемость возрастает. Двойные кулирные основовязаные полотна практически закручиваются, так как стремление нитей к закручиванию на одной и другой сторонах полотна взаимно нейтрализуется за счет различного напряжения.

Это явление несколько снижается за счет каландрирования (пропускания через нагретые вальцы с увлажнителями), так как при данном процессе нити расплющиваются и вдавливаются друг в друга и таким образом закрепляются.

Применение нитей или пряжи с неуравновешенной круткой (стремление занять в различных местах исходное положение) приводит к перекосу петельных столбиков и вызывает затруднение при раскрое и изготовлении изделий из поперечно-вязаного трикотажа. Перекос петель устраняют при отделке, а после стирки он восстанавливается и приводит к искажению объемной формы и внешнего вида изделий из трикотажа. Устранить это явление можно, применив для изготовления полотна нити противоположной закрутки.

Осадка трикотажа является отрицательным явлением, особенно повышенная, так как влияет на усидчивость формы и размеры изделий, что необходимо учитывать при проектировании и производстве одежды. Усадка обусловлена релаксационными процессами и набуханием волокон и нитей в процессе увлажнения. При этом происходит перестроение структуры трикотажа: изменяется конфигурация петель, смещаются точки контекста нитей, в петлях меняется соотношение петельного ряда и его высоты.

Усадка трикотажа, большая, чем у тканей, вызвана большей подвижностью его подвижной структуры. [7, с.45-47]

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ТРИКОТАЖНОГО ПОЛОТНА И ЕГО ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ОЦЕНКА

Сырье. Для изготовления трикотажных полотен (далее – ТП) применяют текстильные нити различных видов, волокнистого состава, структуры и отделки.

Пряжа, используемая в трикотажном производстве, по волокнистому составу может быть однородной и неоднородной, из натуральных и химических волокон.

В трикотажном производстве широко применяют смешанную пряжу из натуральных и химических волокон для выработки изделий любого назначения. Наиболее распространенные варианты: хлопок + вискоза или полинозные волокна, хлопок + лавсан, хлопок + капрон, шерсть + капрон, шерсть + лавсан, шерсть +нитрон. Возможны смески, включающие три вида волокон, например хлопок + вискоза + капрон, шерсть + вискоза + капрон и т.д. Применяют много разнообразных видов смешанной пряжи, содержащей натуральные и химические волокна в разных пропорциях и сочетаниях.

В трикотажном производстве используют пряжу различных способов прядения, разной степени крутки. Применяют пряжу пневмомеханических способов прядения, более объемную, чем кольцевая, равномерную по толщине, прочности, растяжимости, стойкую к истиранию; ТП из такой пряжи имеют красивый внешний вид и положительные потребительские свойства.

В зависимости от назначения полотен используют нити различной структуры – пряжу, комплексные нити из химического сырья, однониточные, трощеные, крученые, нити фасонных круток, текстурированные. Все виды нитей можно применять в различных сочетаниях, например пряже трощеная или скрученная с пряжей, с нитями комплексными, текстурированными.

Вязание ТП. ТП и изделия вырабатывают на поперечно-вязальных и основовязальных машинах. Все трикотажные машины независимо от особенностей их конструкции и назначения имеют следующие основные механизмы: подачи нити, петлеобразующий, отвода готового полотна, пуска и останова машины. Некоторые виды машин снабжены специальными аппаратами для выработки рисунчатых полотен.

Петлеобразующий механизм трикотажной машины имеет следующие рабочие органы: вязальные иглы, платины, нитеводы, прессы.

Наиболее распространены крючковые и язычковые иглы, которые либо жестко закреплены в игольнице, либо свободно перемещаются в направляющих пазах игольницы.

Платины представляют собой тонкие стальные пластинки разнообразной

формы; они предназначены для изгибания нитей, перемещения нитей или петель на иглах.

Пресс устанавливается только на машинах с крючковыми иглами и служит для погружения мысика иглы в чашу.

Нитеводы предназначены для прокладывания нити на иглы. На основовязальных машинах устанавливают столько нитеводов, сколько игл в игольнице.

Процесс петлеобразования независимо от способа получения трикотажа и вида игл состоит из десяти операций: заключения, прокладывания нити, изгибания, вынесения, прессования, нанесения, соединения, сбрасывания, формирования и оттяжки.

Ниже рассматриваются процессы петлеобразования основовязаного трикотажа на машинах с крючковыми иглами. Крючковые иглы жестко закреплены в игольнице.

Заключение – перемещение ранее сформированных петель из-под крючков по стержням игл в направлении к пяткам с помощью платин. Прокладывание нити на иглы осуществляется нитеводами для образования из нее нового ряда петель. Кулирование – изгибание проложенной нити с помощью платин. Вынесение – продвижение вновь изогнутой в петле нити по стержням игл и вынесение их под крючки с помощью платин. Прессование – закрытие с помощью пресса входа под крючки игл. Этот момент необходим для того, чтобы старые петли при продвижении к головкам игл не попали под крючок. Нанесение – при продвижении к головкам игл старые петли наносятся на запрессованные крючки. Соединение – соприкосновение старых петель с изогнутыми нитями, расположенными под крючками. Сбрасывание – соскальзывание старых петель с крючков игл при их дальнейшем вынесении. Формирование новых петель из изогнутой нити, расположенной под крючками игл, путем протягивания через старые петли. Оттяжка – только что сформированные петли, которые в следующем цикле будут выполнять роль старых петель, с помощью механизма накатки полотна поворачиваются перпендикулярно стержням игл. Это необходимо для того, чтобы новые петли не мешали образованию последующих петель.

Способ петлеобразования, при котором кулирование нити производится сразу после ее прокладывания на иглы, характерен для получения трикотажа на машинах с крючковыми иглами и называется трикотажным.

На поперечно-вязальных машинах с язычковыми иглами и на основовязальных машинах как с крючковыми, так и с язычковыми иглами изгибание нити происходит не сразу после ее прокладывания, а одновременно со сбрасыванием. При этом иглы не закреплены жестко в игольнице, а перемещаются относительно друг друга. Такой способ петлеобразования называются вязальным.

В зависимости от количества игольниц вязальные машины бывают однофонтурные с одной игольницей и двухфонтурные с двумя игольницами. На однофонтурных вязальных машинах вырабатывают более тонкий и легкий одинарный трикотаж, а на двухфонтурных – более толстый и тяжелый двойной.

В зависимости от конструкции игольниц различают плосковязальные и кругловязальные машины. На плосковязальных машинах игольница прямолинейная, и трикотаж вырабатывается в виде плоского полотна; на кругловязальных – игольница круглой формы, поэтому трикотаж получается в виде трубки.

По назначению трикотажные машины можно сгруппировать следующим образом:

1. машины для изготовления полотен и деталей для различных изделий;
2. машины для производства чулочно-носочных изделий;
3. машины специального назначения. [8, с.55-63]

5. НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ НА ТРИКОТАЖНЫЕ ПОЛОТНА, НОРМИРУЕМЫК ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

На все трикотажные изделия действуют стандарты. При контроле качества и определении сортности трикотажных изделий применяются основные виды стандартов, приведенных в таблице 1.5:

Таблица 1.5 – Стандарты, используемые при контроле качества и определении сортности трикотажных изделий

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номера стандартов | | | Наименование стандартов |
| 1 | | | 2 |
| ГОСТ 15895-77  ГОСТ 25506-82  ГОСТ 8844-75  ГОСТ 9173-86  ГОСТ 4.26-80  ГОСТ 2351-77  ГОСТ 11595-83  ГОСТ 16486-83  ГОСТ 25190-82  ГОСТ 26289-84  ГОСТ 9176-87  ГОСТ 12739-85  ГОСТ 13711-82  ГОСТ 14629-81 | | | Статистические методы управления качеством продукции. Термины и определения.  Полотна текстильные. Термины и определения пороков.  Полотна трикотажные. Правила приемки и метод отбора проб.  Изделия трикотажные. Правила приемки.  Изделия трикотажные. Номенклатура показателей.  Изделия и полотна трикотажные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения.  Изделия чулочно-носочные. Нормы устойчивости к истиранию.  Полотна трикотажные для верхних изделий. Нормы устойчивости к истиранию.  Полотна трикотажные основовязаные эластичные. Нормы при растяжении.  Полотна трикотажные бельевого назначения. Нормы изменения линейных размеров после мокрой обработки.  Изделия трикотажные. Методы испытания швов.  Полотна и изделия трикотажные. Метод определения  устойчивости к истиранию.  Полотна трикотажные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.  Изделия чулочно-носочные. Метод определения  устойчивости чулок к образованию затяжек.. |
| ГОСТ 19712-83  ГОСТ 26223-84  ГОСТ 26435-85  ГОСТ 26560-85  ГОСТ 26559-85  ГОСТ 10399-87  ГОСТ 26115-84  ГОСТ 7474-81  ГОСТ 9374-77  ГОСТ 10391-79  ГОСТ 18401-80  ГОСТ 1430-76  ГОСТ 1115-81  ГОСТ 904-87  ГОСТ 10540-83  ГОСТ 5759-75  ГОСТ 12694-80  ГОСТ 20462-87  ГОСТ 25904-83  ГОСТ 26085-84  ГОСТ 1136-81  ГОСТ 8541-84  ГОСТ 9229-72  ГОСТ 16825-82  ГОСТ 17061-82 | | Изделия трикотажные. Методы определения разрывных характеристик и растяжимости при нагрузках, меньше разрывных  Перчатки и варежки вязаные. Метод определения изменения линейных размеров после мокрой обработки.  Полотна трикотажные основовязаные эластичные. Методы испытаний при растяжении.  Полотна трикотажные. Метод определения устойчивости к затяжкам.  Изделия чулочно-носочные. Метод определения устойчивости к мокрой обработке.  Изделия трикотажные бельевые. Требования к пошиву.  Изделия трикотажные верхние. Требования к пошиву.  Изделия трикотажные верхние. Общие технические условия.  Изделия трикотажные верхние детские. Общие технические условия.  Блузки трикотажные. Общие технические условия.  Платья и сарафаны трикотажные. Общие технические условия.  Сорочки трикотажные верхние для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.  Изделия трикотажные верхние. Определение сортности.  Изделия трикотажные бельевые для женщин и девочек.  Общие технические условия.  Изделия трикотажные купальные. Общие технические условия.  Фуфайки и майки трикотажные для речного флота. Общие технические условия.  Изделия трикотажные бельевые для детей новорожденных, ясельного и дошкольного возраста.  Общие технические условия.  Изделия трикотажные бельевые для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.  Фуфайки и майки трикотажные морские для военнослужащих. Общие технические условия.  Белье трикотажное мужское для военнослужащих.  Общие технические условия.  Изделия трикотажные бельевые. Определение сортности. | |
| ГОСТ 18400-82  ГОСТ 1108-84  ГОСТ 5007-75  ГОСТ 1165-86  ГОСТ 5274-80  ГОСТ 1164-86  ГОСТ 8846-77  ОСТ 17-706-83  ГОСТ 10581-82  ГОСТ 16958-71  ГОСТ 15.007-81 | Изделия чулочно-носочные, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Технические условия.  Формы отделочные для чулочно-носочных изделий. Размеры.  Изделия чулочно-носочные, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Определение сортности.  Изделия чулочно-носочные, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Виды и размеры.  Изделия чулочно-носочные из текстурированных капроновых нитей эластик, вырабатываемые на круглочулочных автоматах. Технические условия.  Перчатки и варежки кроеные. Общие технические условия.  Перчатки и варежки вязаные. Общие технические условия.  Изделия трикотажные перчаточные. Определение сортности.  Шарфы трикотажные. Общие технические условия.  Головные уборы и шарфы трикотажные. Определение сортности.  Полотна и изделия трикотажные. Методы определения линейных размеров, угла перекоса, числа петельных рядов и петельных столбиков (плотности) и длины нити в петле. | | |

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ТРИКОТАЖНЫХ ПОЛОТЕН. ТРЕБОВАНИЯ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ НА ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ХРАНЕНИЯ, ИСПЫТАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ТОВАРА

Правила приемки и метод отбора проб для оценки физико-механических показателей трикотажного полотна и определения их влажности нормируется ГОСТом 8844-75. Приемка полотна по отмеченным показателям осуществляется партиям. При контроле качества полотен по физико-механическим показателям методом случайного отбора от каждой партии отбирают определенное количество упаковочных единиц.

Из каждой упаковочной единиц (ящик, контейнер и др.) отбирают одну единицу продукции (кусок, рулон и др.). Если партия состоит менее чем из трех упаковочных единиц, то из каждой упаковочной единицы для испытания допускается отбирать более одной единицы продукции. Если партия состоит из трех и более упаковочных единиц продукции, то их отбирают в количестве.

Для определения всех физико-механических показателей, кроме влажности, от каждой единицы продукции вырезают точечную робу. Единицей продукции по ГОСТу 15895-77 считается отдельный экземпляр штучной продукции или определенное в установленном порядке количество нештучной продукции.

Точечную пробу при определении физико-механических показателей трикотажного полотна вырезают во всю ширину полотна на расстоянии не менее 1 м от концов единицы продукции, строго перпендикулярно продольному сгибу полотна или кромке. Размер точечной пробы выбирают с учетом ширины полотна, величины рапорта переплетения, а также размеров и количества элементарных проб (полоски и др.), необходимых для тех или иных испытаний (разрывной нагрузки, устойчивости к истиранию и др.). При контроле показателей строения и физико-механических свойств трикотажных полотен обычно ограничивается определением следующих показателей: поверхностной плотности полотен и плотности вязания, длины нити в петле, угла перекоса петельных рядов и петельных столбиков; линейной плотности нити, изъятой из полотна; толщины трикотажного полотна, их разрывной нагрузки и растяжимости; линейных размеров изделия и т.д. [10,с.10]

Трикотаж маркируют, складируют, упаковывают, хранят и транспортируют в соответствие с требованиями ГОСТ-10581-88.

Маркировка. Готовый трикотаж маркируют товар ярлыком, лентой с изображением товарного знака, контрольной лентой.

На товарных ярлыках указывают следующие реквизиты: товарный знак, наименование и местонахождение предприятия-изготовителя, наименование изделия и его принадлежность, артикул, номер модели, сорт, размеры, розничную цену, номер стандарта или технических условий на изделие, дату выпуска.

Лентой с изображением товарного знака предприятия-изготовителя маркируют трикотаж для верхних и бельевых изделий из всех видов нитей и пряжи, изделий из натуральных видов сырья синтетическими отделками. На этой ленте указывают также наименование сырья и его процентное содержание по волокнам, символы по уходу за изделием в соответствие с требованиями ГОСТ 16958-71.

Упаковка. Трикотаж перед упаковкой должен быть обязательно отглажен, отпрессован, отформирован в соответствии с утвержденными режимами. Упаковывают трикотаж в коробки или пачки из картона. Трикотаж 1 категории качества из хлопчатобумажной пряжи, выработанной из хлопка в сочетании с химическими волокнами, полушерстяной пряжи высоколинейных плотностей и трикотаж из начесных полотен упаковывают в бумагу.

В пакет, коробку, пачку из картона, бумагу укладывают трикотаж одного артикула, полотна, цены, сорта.

Перед укладкой в коробку или пачку из картона каждое трикотажное полотно упаковывают в бумажные, целлофановые или полиэтиленовые пакеты в зависимости от вида сырья, применяемого для изготовления трикотажа.

Хранение. Хранить трикотаж на складах оптовых баз и розничных торговых предприятий следует строго в соответствие с требованиями ГОСТ 10581-82 и основными правилами хранения промышленных товаров на складах оптовых баз. Хранение трикотажа следует организовать так, чтобы полностью исключить их деформацию, загрязнение и порчу. Относительная влажность воздуха в складских помещениях длительного хранения – 50-70%, температура - не меньше 10 и не больше 30 градусов, в летнее время помещение необходимо проветривать. Трикотаж хранят в ящиках на деревянных настилах на высоте не менее 0,2 м от пола. Трикотаж в коробках и пачках размещают на полочных и клеточных стеллажах. Расстояние между упаковочными местами и наружными стенами и отопительными приборами – 1 м, между стеллажами – не менее 0,7 м. [11,с.23]

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Типовая технология пошива трикотажных изделий, кроеных из полотен РУП «Белбыттехпроект». – Минск, 2006.-137с.

2. Кудрявин Л.А., Шалов И.И. Основы технологии трикотажного производства: Учеб. пособие для вузов. - М.: Легпропрбытиздат., 1991.-496с.

3. Технологическая документация по ассортименту, конструированию и технологии изготовления одежды из трикотажного полотна новых структур и видов отделки.- Москва: ЦНИИ ШП, 2000.-82с.

4. Цветкова А.Ф. Контроль качества трикотажного товара в торговле.-2-е изд., перераб.- М.: Экономика, 1983.-64с.

5. Товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности республики Беларусь (ТН ВЭД РБ)/Государственный таможенный комитет Республики Беларусь. – 3-е изд., испр. И доп.-Мн.: Белтаможсервис, 2005.-756 с.

6. ОКПРБ, 2001г.

7. Кудрявин Л.А., Шалов И.И. Основы технологии трикотажного производства: Учеб. пособие для вузов. - М.:Легпропрбытиздат., 1991.-496с.

8. Семак Б.Д., Стефанюк Е.М. Контроль качества трик.изд. -1990.-п.28

9. А.А. Гусева. «Общая технология трикотажного производства». – М.: Легпромбытиздат., 1987.-296с.

10. В.В Садовский. Производственные технологии: Минск, из-во «Дизайн» 2002.-575 с.

11. Акимов И.У. Товароведение промышленного сырья и материалов: учеб. пособие/Под ред. И.В. Ченцова. Мн.: Выш. Шк. 1989. – 325 с., ил