

CALITATEA – TENDINȚA SPRE EXCELENȚA PRIN SATISFACEREA CERINȚELOR TEHNOLOGICE DE OBȚINERE A PRODUSELOR DIN TRICOT

Autor: Ala PURCAREAN, studenta gr. MTT-061
Conducător științific: conf.univ.,dr. Jana RĂDVAN

Universitatea Tehnică a Moldovei

Rezumat: *Lucrarea prezintă studiul fazelor de repasare a procesului de fabricație, conform seriei de standarde ISO 9000 și 9001, aplicată tricotelor realizate pe mașini de tricotate automate cu comenzi și selectare electronică. Se prezintă metoda de identificare a defectelor ce pot apărea în procesul de tricotare și criteriile lor de apreciere. Se particularizează instrucțiunile de lucru pentru procesul de fabricație a produselor tricotate necesare ulterior pentru elaborarea fișelor, din care să rezulte îndrumările necesare operatorilor.*

Cuvinte cheie: *calitate, tricot, defect,cauze, remedieri, clasificare, instrucțiuni de lucru*



Calitatea reprezintă o latură esențială a produselor iar ea poate fi obținută doar în cadrul întreprinderilor de specialitate. Controlul procesului de fabricație permite urmărirea continuă dacă produsele sunt calitative și a abaterilor de la standarde sau normele tehnice din cadrul întreprinderii.[1, 2]. Atât timp cât aceste variații nu depășesc aceste norme și rămân în limitele admisibile procesul este considerat sub control. Procesul se consideră scăpat de sub control atunci când variațiile depășesc limitele admisibile. Dacă procesul continuă, este posibil să producă un procent ridicat de produse necalitative. De aceea, un proces scăpat de sub control trebuie oprit. Când se constată că un proces prezintă deficiențe de fabricație, sunt analizate datele privind abaterile procesului, de către persoanele desemnate din cadrul întreprinderii, pentru identificarea cauzelor abaterilor importante și a măsurilor sau acțiunilor corective necesare[3].





Cercetările privind soluționarea problemelor în vederea asigurării calității produselor tricotate au fost efectuate în cadrul stagiului de practică efectuat la Î.C.S. „STEAUA-REDS“ or. Chișinău.

Cercetările sau efectuat în secția de tricotare – la masina PROTTI PT-22P cl.12, în sectorul de control și repasare, prin depistarea defectelor și remedierea acestora în cazul reperelor de produs tricotate, în urma cărora s-au definit principalele criterii de apreciere și clasificarea acestora cu menționarea cauzelor apariției și a metodelor de remediere în tabelul 1.

Tabelul 1

Defecte – cauze – remedieri la mașinile rectilinii de tricotate

Defectul	Cauzele	Remedierile (acțiuni preventive și corective):	Mostre
1	2	3	4
Ochiuri scăpate	<ul style="list-style-type: none"> - firul nu este alimentat corect; - firul este deteriorat; - limba acului este îndoită sau deteriorată. 	<ul style="list-style-type: none"> - verificarea traseului firului; - se rebobinează firul; - se verifică acele și se înlocuiesc cele defectate. 	
Ochiuri neregulate	<ul style="list-style-type: none"> - cama de buclare nu este regulată corect; - sistemul de came este murdar. 	<ul style="list-style-type: none"> - reglarea camei de buclare; - curățirea sistemului de came. 	

1	2	3	4
Ochiuri scăpate	<ul style="list-style-type: none"> - tensiunea de tragere este prea mică; - limbile acelor rămân închise după aruncare; - mașina funcționează cu viteză prea mare. 	<ul style="list-style-type: none"> - se reglează tensiunea de tragere; - verificarea periștelor și a limbilor acelor; - reducerea vitezei de tricotare. 	
Găuri pe direcția șirului de ochiuri	<ul style="list-style-type: none"> - ruperea limbii acului 	<ul style="list-style-type: none"> - verificarea acelor și înlocuirea celor defectate. 	
Margine neregulată	<ul style="list-style-type: none"> - tensiunea de tragere este prea mică; - platinele de închidere nu acționează corect; - tensiunea în fir este prea mică. 	<ul style="list-style-type: none"> - reglarea tensiunii de tragere; - reglarea platinelor; - verificarea tensiunii de alimentare 	
Striații	<ul style="list-style-type: none"> - îngroșări sau subțieri pe porțiuni scurte; - depunere de scamă pe fire; - depunere de scamă pe ace și mașină. 	<ul style="list-style-type: none"> - verificarea calității firului la bobinare; - verificarea instalațiilor de ventilare și absorbție a scamei; - curățarea mașinii. 	

Analiza cauzelor apariției defectelor și criteriilor de evaluare ale acestora vor servi la elaborarea fișelor de control al calității în secțiile de tricotare.

Concluzii

Astfel pentru a obține o calitate mai bună a produselor din tricot pe baza observațiilor efectuate sau stabilit principalele posibilități ce sunt necesare de a introduce în procesul de fabricație: implementare mașinilor cât mai performante posibil, ceea ce va duce la realizarea unor perfecționări în procesul de remediere a defectelor și va duce la realizarea unor perfecționări în vederea asigurării calității tricotelui la fiecare etapă de lucru. Analiza cauzelor apariției defectelor și criteriilor de evaluare ale acestora vor servi la elaborarea fișelor de control al calității în secțiile de tricotare.

Bibliografie

1. Moiescu, E., *Control tehnic de calitate în tricotaje*, Iași, 2000.
2. Cănanău, N., *Sisteme de asigurare a calității*, București, 1998.
3. Macovei, L., *Tehnologii și utilaje în tricotaje*, Iași, Editura „Gh. Asachi”, 2002.
4. Dodu, A., *Manualul inginerului textilist*, Vol. I, București, Editura AGIR, 2002.