

*Dergimizin niteliğini ve genel düzenlemesini büyük ölçüde yansıtan ikinci sayının ardından gelen bu sayıda da kalite konusunun ağırlığını koruduğu görülmektedir. Ayrıca, çağdaş toplum yaşamının iş, spor ve eğlence etkinlikleriyle ilgili çeşitli giyim gereksinmelerini karşılayan koruyucu giysilerin kalite konusuna getirdikleri yeni boyutlar da incelenmektedir.*

*Tüm uğraşlar kalkınmak, daha iyi bir yaşam düzeyine erişmek içindir. Teknoloji bu hedefe ulaşmada en önemli ve güçlü araç olduğuna göre, acaba kalkınma, teknoloji ve araştırma arasındaki ilişkiler nelerdir? Dünya ülkeleri bu konulara nasıl yaklaşmaktadırlar? Ülkemizdeki durum nedir? Bu konuların ele alındığı bir yazıyı okuyucularımızın ilginç bulacaklarını sanıyoruz.*

*İkinci sayımızın yayınlanmasındaki önlenemeyen gecikme daha çok dizgi sorunlarından ve gelen yazıların yazı yayım koşullarımıza uygun hale getirilmesi zorluğundan kaynaklanmıştır. Dergimizde yayımlanmak üzere gönderilecek yazılardan uyulması gereken kurallar ikinci sayımızda "Tekstil ve Makina Dergisi Yazı Yayım Koşulları" başlığı altında yayımlanmış bulunmaktadır. Dizgide karşılaşılan birçok sorun, gönderilen yazılarda bu kurallara uyulması ile büyük ölçüde aşılabacaktır. Tüm dikkatle karşın ikinci sayımızda bazı dizgi hataları olmuştur ve bunlarla ilgili düzeltmelere bu sayıda yer verilmiş bulunmaktadır. İlerideki sayılarda bu tür düzeltmelere gerek kalmayacağını umuyoruz. Diğer yandan, dergimizde ülkemiz tekstil sektörünün çeşitli kesimlerinden yeni imzaları görmek istediğimizi de duyurmak isteriz.*

*Daha iyi bir dergiye, katkı ve eleştirilerinizle ulaşma dileğiyle...*

Yayın Kurulu

## Pamuk ipliklerinde sık rastlanan hatalar ile iplik düzgünlüğü arasındaki ilişkiler üzerine bir araştırma

Ayşe KARAKOR

Tekstil Y.Müh.

Ege Ün.Müh.Fak. Tekstil Müh.Bİ. İZMİR

*Hammaddesi ve üretim yöntemi ne olursa olsun tüm kesikli lif iplikleri düzgünlük, sık rastlanan hatalar ve seyrek rastlanan hatalar olmak üzere, üç tip hata içerirler. Sık rastlanan hataların sayısı oldukça yüksek olduğundan seyrek rastlanan hatalar gibi bobinleme işlemi sırasında iplikten ayrılmaları olası değildir. İplik üretildikten sonra bu tip hatalar için yapılabilecek hiçbir şey yoktur.*

*Yapılan literatür taramaları ve deneysel çalışmalar, iplik düzgünlüğü arttıkça ince yer ve kalan yer sayılarında da artışlar olduğunu göstermektedir. Dolayısıyla iplik düzgünlüğünü azaltacak önlemlerin iplik hataları üzerinde etkili olabileceği sonucuna varılabilir. Nope hatalarının bir kısmı hammaddeden kaynaklanmakta, fakat oldukça büyük bir kısmı da iplik üretim işlemleri sırasında oluşmaktadır. O halde hammadde seçimi ve iplik üretim işlemlerinin uygun koşullarda yapılmasına dikkat edilerek iplikteki nope sayısı azaltılabilir.*

A STUDY ON THE RELATIONS BETWEEN FREQUENTLY OCCURRING YARN FAULTS AND YARN IRREGULARITY IN COTTON YARNS

*All spun yarns show three types of faults, namely yarn irregularity, frequently occurring yarn faults and seldom occurring yarn faults whatever their raw material and production techniques may be. It is not possible to separate the frequently occurring faults from the yarn by a clearing process such as that for the seldom occurring faults, because of a rather high number*

*of them. That is to say, having once produced the yarn there is nothing to be done about these types of faults.*

*Studies of the literature and experimental work show that there are increases in the number of thick and thin places precautions to reduce the yarn irregularity can also be effective on the yarn faults. Some of the nep faults are due to raw material but, a greater number of them occur during yarn manufacturing processes. Thus, the number of neps can be reduced by a proper choice of raw material and by carrying out yarn manufacturing processes under optimum conditions.*

### 1. GİRİŞ

Kesikli liflerden üretilen bir ipliğin kusursuz olabilmesi için hiçbir yabancı madde içermemesi, bükümün iplik boyunca düzgün dağılması, istenen büyüklük ve düzgünlükte mukavemete sahip olması, tüylülüğünün istenen düzeyde ve üniform olması ve boyama işlemi sırasında boyarmaddeleri düzgün olarak alabilmesi gerekir.

Günümüzde son derece gelişmiş makinalara ve modern elektronik ve mekanik test aletlerine sahip olunmasına rağmen, lif özelliklerinin değişimi ve liflerin iplik üretimi sırasındaki tesadüfi hareketleri nedeniyle hatasız iplik yapmak olası değildir. Üretilen iplikte mutlaka değişik tip ve büyüklükte hatalar ortaya çıkmaktadır.

Hammaddesi ve üretim yöntemi ne olursa olsun tüm kesikli lif iplikleri üç tip değişim, başka bir deyişle, hata içerirler.

1. Düzgünlük: Çekme ve eğirme makinalarında üretilen herhangi bir ürünün birim uzunluğunun ağırlığının bir bölümden diğerine değiştiği bilinmektedir. Ürünün iplik olması halinde bu durum birim uzunluktaki bükümde, çapta ve mukavemette de değişimlere neden olur. Fakat tüm bunlar ipliği oluşturan liflerin düzensiz yerleşiminden kaynaklanan birim uzunluktaki ağırlık değişiminin neden olduğu ikincil etkilerdir. İplik kesitindeki lif sayısının ve lif kesit alanlarının değişmesi nedeniyle iplikte her zaman bu tip değişimler vardır.

2. Sık Rastlanan Hatalar: Bu tip değişimler ince yer, kalın yer ve nope olmak üzere üç ayrı tip hatayı içerirler. İnce ve kalın yer hatalarının boyları genellikle şapel uzunluğunun 1,5 katı kadardır. İnce yerlerde iplik kesit alanı, ortalama