Module : Préparation du poste de travail ***تحضير مكان العمل***

Code : MQ4

Durée : 45H

- Agencement du poste de travail : **تنظيم مكان العمل**
  - Le siège المقعد
  - Le bâti de la machine هيكل الة الخياطة
  - La pédale الدواسة
  - L'axe de l'aiguille محور الابرة
  - La genouillère واقية الركبة
  - L'éclairage الاضاءة
  - L'outillage الادوات
  - Les moyens de manutentions tels que les tables servantes وسائل التعامل كطاولات الخدمة

- Exploitation de la surface de travail **استغلال مساحة العمل**
  - Disposition de l'outillage توفير الادوات
  - Disposition des pièces توفير القطع

- Enfilage de l'ensemble des machines **لظم الخيط فى مجموعةآلات الخياطة**
  - Machine droite à point navette
  - Machine à surjet
  - Machine boutonnière
  - Machine pose boutons
  - Machine à point invisible
  - Machine à bras déporté

- Identification des points par rapport à la nature de la matière **التعريف بالغرزة مقارنة مع طبيعة القماش**

- Choix du type de point par rapport à la fonction de la couture : **إختيار نوع الغرزة مقارنة مع وظيفة الخياطة**

EXP : Fond de pantalon مثال: عمق الجيب

المذكرة

تنظيم مكان العمل

01- تعريف تنظيم العمل: هوعملية تسهيل العمل وتضبطه اربع قواعد اساسية هى الطريقه الاكثر بساطة والاكثر سرعه والاكثر امان والاكثرسهولة وللقيام بعمل فعال يجب تبسيط العمل ولهذا يجب اتباع المراحل التالية:

02- مراحل تنظيم العمل:

أ- الاختيار: اختيار العمل المنجز،اختيار الوسائط (الادوات المساعدة فى العمل)،اختيار الشخص.

ب- الملاحظه: نلاحظ العمل فى المكان(sur place) ندون الملاحظات كما نشيرلكل ملحوظة وكل ما يجب عمله.

ج- النقد: وهوانتقاد كل التفاصيل المسجلة اثناء الاعمال الملاحظه ونقد انواع الاخطاء المرتكبة خلال هذا العمل ومن خلال هذا النقد نقيم الطريقه المقترحة.

د- البناء(الانشاء): لا يكون الاعند الاجابات الغيرمرضية بالنسبة للاسئلة المطروحة من طرف الناقد هذا يجعله يملى علينا طريقة جديدة للعمل سواء بالتدقيق او بتبسيط البناء يعنى الاطلاع على قيمة الطريقه المقترحة.

هـ - التطبيق: هو تعيين ملف كامل من مكونات جديدة تتمثل فى وصف لطريقة المصاريف الازمه والاقتصاد المطلوب وهوايضا وضع بطاقات البناء للنقاش وقبول موضوعها من طرف المتدرب وهوكذلك تكوين العمال بطريقه جديدة وتفتيش جيد .

المذكرة

تنظيم مكان العمل

01-المقعد



01- تـعريـف المقعد:

هو جهاز تستعمله الخياطة للجلوس عليه امام ماكينه الخياطة ويتكون من:

- لوحة جلوس قابلة للضبط ارتفاعيا ومتحركة يمينا ويسارا
- قدم ثابت
- مسند قابل للضبط ارتفاعيا.

02- شروط استعمال الآلة والمقعد من طرف العاملة:

- ✓ يشترط في العاملة بالآلة أن تتوفر فيها الاستقامة والاعتدال باستمرار.
- ✓ يجب أن تكون المسافة بين مكان أجزاء العمل بالدواسة موافقة لطول الرجلين، حيث تكون العاملة مقابلة لمحور الإبرة.
- ✓ يكون واقي الركبة قابلا للضبط أيضا.
- ✓ نفس الشيء للمسند الذي يجب أن يلامس لوحتي الكتفين. يجب التفكير قبل فعل ذلك ب:
- ✓ العمل بوتيرة عادية، فيكون ذلك بتحكم طبيعي
- ✓ تجب تفادي الانتقالات غير المفيدة من وضعية إلى أخرى.
- ✓ تنظيم المكان والتعود على النظام ،بإيجاد الحركة العادية جدا
- ✓ إذا أخذ بهذه التمارين والنصائح قبل كل درس يمكن إيجاد تلك المبادئ والتحكم فيها بسهولة.

المذكرة

ترتيب مكان العمل

02- هيكل آلة الخياطة

01- تعريف الـهيكل : هو الدعامة الحاملة والجامعة لمختلف أقسام الآلـة ويحتوي على عدة أعضاء هي:

الطاولة: هي مـغطاة بمـادة الفورميك و ينجز عليها العـمل تكون مستطيلة الشـكل 110سم على 50 سم تقريبا.



الـركائز: قابـلة لضبـط الارتـفاع.
الـعارضة: والتي تسـند علـيها الدواسـة.
الدواسة: تقع في الأسفل وتشـغل بالرجلين، تتحكم في سير الجهازين المحرك والرأس.
المحـرك: محرك الآلة كهربائي يستعمل على تجهيزات خاصة وهو مربوط بدواسة سلسلة صغيرة.
الـدرج: أيـن يمـكن وضـع لـوازم الخـياطة.
حوض الزيت: يحـوي الـزيت الـذي يـشحن كل أجزاء الآلـة.
الحزام: هنـاك آلات تستعمل بالعـجلة والدواسـة ويـربط بيـنهما بالسـير.
واقـية الـركبة: يسـاعد على التـحكم في الـرجل الضـاغطة من الأسفل.



هيكل آلة الخياطة







المذكرة

ترتيب مكان العمل

03- الدواسة

01- تفريف دواسة الماكينة:

هى من أهم الاجزاء الملحقة للماكينه وتتحكم فى حركة التشغيل مثبتة باسفل ارجل الماكينة والأرجل مصنعة من الحديد لتتحمل ثقل جسم الماكينة .

02- انواع الدواسة:

فى الة الخياطة المسطحة توجد دواسة واحدة تتحكم فى تشغيل الماكينه اما فى الالات المتخصصة الاخرى فتوجد دواسة يمنى وفائدتها بدأ الحركة الميكانيكية وهى متصلة بالمحرك بواسطة سلسلة الاتصال ودواسة يسري فائدتها رفع القدم الضاغط وذلك لأنها متصلة بقدم الدواس عن طريق سلسلة الإتصال





Figure 1 Figure 2 Figure 3

الدواسة





Figure 1



Figure 2



Figure 3

المذكرة

ترتيب مكان العمل

04- محور الابرة

01- محور الابرة:

هو عمود قائم متصل بوجه ماكينة الخياطة بغرزة معقودة بابرة واحدة وتكون الحركة علوية سفلية فقط اماعمود الإبرة بماكينات العراوى الصناعية فهو يشبه عمود الإبرة بماكينات الخياطة المسطحة إلا أن هذا العمود يختلف في الحركة فيتحرك حركة ترددية سريعة لعمل غرزة الحشو أى غرز متراصة بجوار بعضها مع عمل بداية ونهاية العروة والتى يكون بها تثبيت البداية والنهاية بعدد زائد من الغرز

02- الابرة:

لا يختلف شكل ابرة ماكينة الخياطة عن الماكينات المتخصصة الاخرى كماكينة العراوى والزرايرالاختلاف يكون فقط فى الطول .

03- كيفية تغيير الابرة:

- يفك مسمار ربط الابرة من عمود الإبرة
- يختار سمك الابرة الملائم لنوعية القماش ثم تركب في عمود الابرة بحيث تكون في اتجاه اللضم والتأكد من ان المجري الطويل للابرة في مواجهة العامل الفني القائم بالعمل علي الماكينة
- تربط الابرة مرة اخري بمسمار ربط الابرة
- التأكد من ثبات تركيب الابرة بدون اهتزاز بالمجري الخاص بها بعمود الابرة



المذكرة

ترتيب مكان العمل

05- واقية الركبة

01- واقـية الـركبة: هى عباره عن ساق مزودة باسطوانه مغلفة باسفنجة منتهية بغطاء جلدى موجود اسفلالــهيـــــكل الدى هـو الدعامة الحاملة والجامعة لمختلف أقسام الآلــة يساعد على التــحكم في الــرجل الضـاغطة من الأسفل التى تثبت في أسفل العمود لتحصر القماش موجودة فى نهايةعمود الرجل الضاغطة .

استعمالاتها:

لا توجودة الا فى اسفل الاله الخياطة المسطحة لتسهيل رفع الرجل الضاغطة باستعمال الركبه والهدف منها تسريع العمل وتخفيف الضغط على الاصابع .



المذكرة

ترتيب مكان العمل

06- الاضاءة

01- تعريف الاضاءة:

تختلف شدة الاضاءة فى مكان العمل وذلك حسب نوع المهمة الطلوبة من العمل تنفيذهاوكلما استلزم العمل درجة عالية من الدقة كان مستوى الاضاءة المطلوبة مرتفعة والعكس صحيح

02- خصائص الاضاءة:

تعتيرالاضاءة الحية المرحلة الاولى التى تسمح للعين بالتقاط المعلومات البصرية لذلك عند تصميم الاضاءة فى مكان العمل يجب الاخذ بعين الاعتبار النقط التالية:

- ✓ مستوى الاضاءة
- ✓ درجة اضاءةالاشياء المرئية
- ✓ اضاءة خلفية
- ✓ سطوع الادوات عندما تكون الاضاءة قوية

03- الظروف الازمة التوفر لراحة العين:

معظم المعلومات التى نجمعها ونلتقطها من المحيط 80بالمئة منهاتكون مرئية حيث ان لهااثار على مزاجنا وكذلك على حالتنا الصحية والاحساس بالتعب الذى تسببه الاضاءة

المذكرة

ترتيب مكان العمل

07- الأدوات

المذكرة

ترتيب مكان العمل

08- وسائل التعامل كطاولة الخدمة

قاعدة الماكينة وتتكون من جزئين أساسيين هما- :
القرصة والأرجل وهما الخاصين لبد الحركة الميكانيكية
القرصة:
مصنوعة من الخشب المغطى بطبقة من الفورمايكامنعا لتمازق نسايج المناتج أشنا تنفياذ العروة وهو يحمل جسم الماكينة والشامعدان الخا لحمال بكارة الخايط ويوجاد الموتاور أسفلها
الأرجل:
وهى مصنعة من الحديد الزهر لتتحمل شقل جسم الماكينة
وأهم الأجزا الملحقة بها الدواستان وهما مثبتان بأسفل الأرجل وهما (دواسة يمنى ودواسة يسرى)
الدواسة اليمنى-:
وفائدتها بد الحركة الميكانيكية وهى متصلة بالموتور بواسطة سلسلة الاتصال
الدواسة اليسري- :
فائدتها رفع القدم الضاغط (قدم الدواس) وذلاك لأنهاا متصالة بقادم الادواس عان طرياق سلسلة الإتصال

.

المذكرة

استغلال مساحة العمل

01- توفير الادوات

المذكرة

لظم الخيط فى مجموعه الات الخياطة

01-آلة الخياطة المسطحة

01- لظم الخيط من الأعلى:

- بداية نخرج الخيط من المخروط الموضوع على حامل المخروط والذى يحتوى على دليلى خيط الاول يوجه للاله والثانى نحو لفاف الماسورة مرورا بكتلة شد صغيرة تعمل على شد الخيط لينتظم اثناء الالتفاف فى الماسورة

- بعد المخروط بوجه الخيط من خلال فوهة موجودة فى اعلى رأس الالة الى كتلة الشد التى تحتوى على فرصى الشد يمر الخيط خلالهما وتضغطان على الخيط بواسطة نابض مضغوط بصامولة

- يتجه الخيط الى مداد الخيط الذى يعمل على تسويه وتوزيع الخيط فمروره خلاله اجباريا والا فان الغرزه لا تتشكل

-من خلال وجود موجه خيط يصل الخيط الى عين الابرة.

02- لظم الخيط من الاسفل:

بعد لف الخيط فى الماسوره ندخلها فى علبة الماسوره ونخرج الخيط من الماسوره خلال خزه يكون الضبط فيها صحيحاعندما تخرج الخيط ببطء تحت ثقل العلبه والماسوره المملوءه ثم ندخل التركيب فى المكوك.

المذكرة

لظم الخيط فى مجموعه الات الخياطة

02- الاه السورجى

المذكرة

لظم الخيط فى مجموعة الات الخياطة

03- الة العراوى

ماكينة العراوي

من أهم ماكينات الخط الانتاجي لصناعة الملابس الجاهزة ماكينة العراوي لها أشكال وأنواع كثيرة تختلف باختلاف الشركة المصنعة لها والاختلاف أيضا ناتج من اختلاف سرعة كل ماكينة وقوتها للتشغيل عند عمل العراوي ومنها الانواع الاتية-:

***ماكينة العراوي العادية أو النصف لية**

***ماكينة العراوي الأتوماتيكية**

***ماكينة العراوي بالكمبيوتر (المزودة بالحاسب الالي)**

والشكل رقم) 77 (يوضح ماكينة العراوى الاتوماتكية وماكينة العراوى بالكمبيوتر

استخدام ماكينة العراوي-:

1-تستخدم ماكينة العراوي في الخط الانتاجي لصناعة الملابس الجاهزة في تنفيذ العراوي للملابس الداخلية المنزلية مثل (البيجامات – قمصان النوم – الأرواب .....الخ)وفي ملابس الخارجية مثل (الجاكيتات – البنطلونات – البلاطي– الفساتين – الجونلات – فساتين الاطفال)

2-سرعة ودقة العمل في تنفيذ العراوي

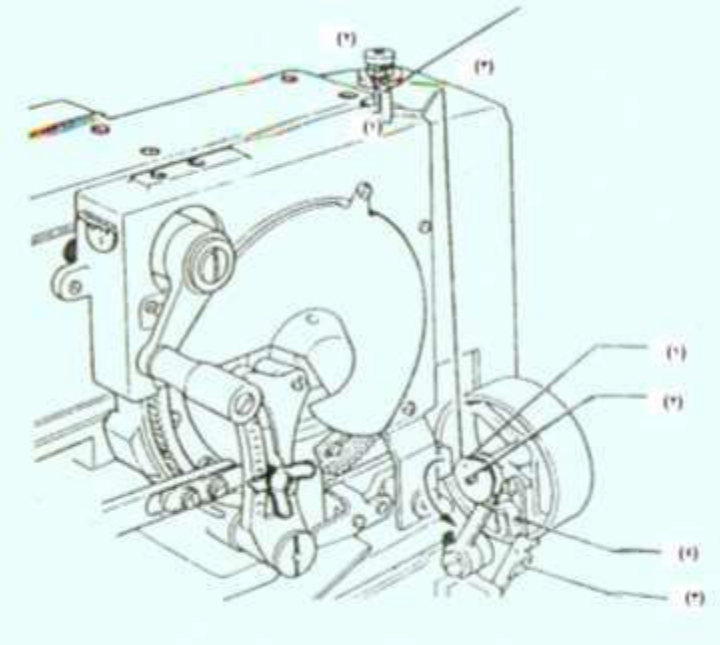
ماكينة العراوي العادية أو النصف لية-:

أ - تستخدم هذه الماكينة في المصانع الصغيرة ومحلات العراوي

لضمة مسار الخيط الخا بماسورة المكوك-:

***يبين رقم)1 (من أعلى دخول الخيط بالدليل العلوى**
***يبين رقم)2 (من أعلى اطباق منظم الشدد ومرور الخيط من أوسطهم**
***يبين رقم)3 (من أعلى دليل الخيط والمتجه إلى ماسورة الخيط**
***يبين رقم)1 (السفلي الماسورة ووضعها على بنز ملف الماسورة**
***يبين رقم)2 (السفلي بنز الملف للماسورة والذى يتحرك بواسطة عجلة الملف**
***يبين رقم)3 (السفلي ذراع تحريك عجلة الملف إلى الأمام والخلف**
***يبين رقم)4 (السفلي مسمار رجلاش زيادة الخيط بماسورة المكوك أو نقصها.**

والشكل رقم) 82 (يوضح طريقة اللضمة لملى ماسورة المكوك



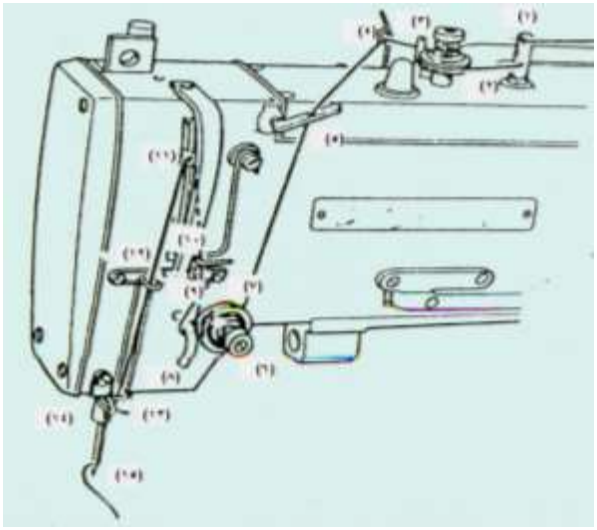
(الشكل رقم82)

(لضمة ماكينة العراوى الاتوماتيكية -: الشكل رقم83)

***يبين رقم)1 (المرشد العلوى للفتلة وهو مثقوب بعدد 2 شقب يلضم العلوى شم السفلي**
***يبين رقم)2 (منظم الشد العلوى ويلف الخيط حوله وبين اطباق الضاغط**
***يبين رقم)3 (صباغ تخفيف الخيط أشنا إنتها الماكينة من عمل العروة ويلاف الخايط خلفه**
***يبين رقم)4 (دليل حلزونى للفتلة وتمر بداخله الفتلة حساس سكينة العروة**
***يبين رقام)5 (دليال أمامى ومثقاوب بعاد واحاد شقاب لمارور الخايط بداخلاه فيتمهاا الاى**

المنظم الجانبى
*يبين رقم)6 (المنظم الجانبى للشدد وتمر حولاه الفتلاة مارة بياى الفتلاة واسافل حااجز
المنظم
*يباين رقام)7 (ياى الفتلاة ويعماال ماع حركاة الماكيناة أشنااا نازول الإبارة إلاى أساافل
لامتصا الارتخا للفتلة أشنا عملية صعود الابرة
*يباين رقام)8 (حااجز المانظم ويعمال علاى زياادة قاوة ياى الفتلاة أشنا عملياة التشاغيل
للماكينة
*يبين رقم)9 (الدليل الجانبي لدخول الخيط بداخله لتشغيل حركة
*يبين رقم) 11 (حساس ساكينة العاروة ويمار الخايط حولاه لتشاغيل حركاة الساكينة بعاد
إنتها عمل العروة
*يبين رقم) 11 (نطار الخيط ويلضم فيه الخيط ويعمل حركة علوية سفلية.
*يبين رقم) 12 (دليل جانبي أمامى ويلضم فيه الخيط متجها إلى الدليل السفلي
115
*يبين رقم) 13 (الدليل السفلي ويمر بداخله الخيط متجها إلى شقب عمود الإبرة
*يبين رقم) 14 (شقب عمود الإبرة ويلضم فيه الخيط متجها إلى عين الإبرة

*يبين رقم) 15 (الإبرة ويلضم بها الخيط من الخلف إلى الأمام.



إرشادات عند لضم ماكينة العراوى باستخدام الخيوط المختلفة:
نظراً لاختلاف نوعية الأقمشة المستخدمة في صناعة الملابس الجاهزة واختلاف الخياوط اللازماة عناد التشاغيل لعمال العاروة اللازماة لنوعياة المناتج لاذا عناد لضام الماكيناة تتباع

الخطوات الآتية:

1-دليل الخيوط 12 (و) 13 مثبتين بقطعة واحدة بماكينة العراوى بواسطة مسمار تثبيات

كما هو بالشكل) 47 (ويلاحظ أن الجز الخا بادليلي الخايط 12 (و) 13 مقسام إلاى شلاشة أجزا(أدلة خيط(أ– ب-ج))للضم الخيط بالماكينة كماا هاو موضاح بالشاكل رقام) 91(

2-عند استعمال الخيوط القطنية يمر خط سير الخيط على دليل الخيط إلاى(ب)ليصال إلاى

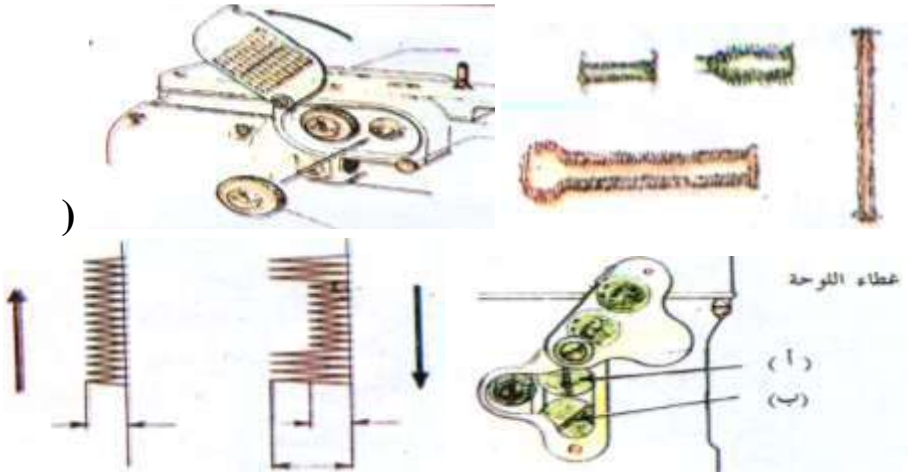
شقب الابرة(لأن الخيوط القطنية سميكة)

117

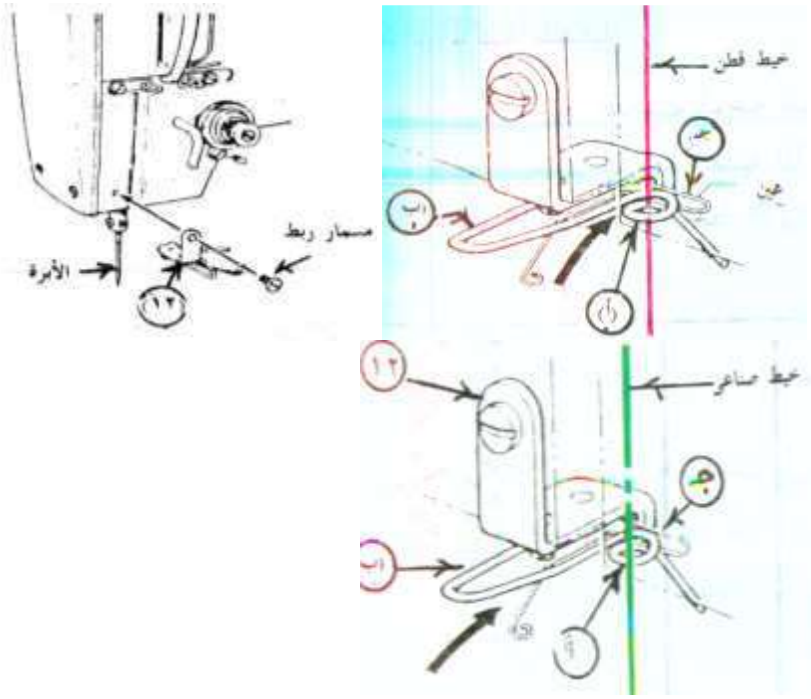
3-عند استعمال خيوط صناعية يمر خط سير الخيط مان دليال الخايط رقام) 11 (بالماكيناة

إلى الجز(ج)شم إلى(أ)شم إلى(ب( )للحفااظ علاى متاناة الخايط)وعادم تقطعاه أشنااا (التشغيل كما هو موضح بالشكل رقم91)

الشكل



)



إعداد ولضم وتشغيل ماكينةالعراوى- :

لضم ماكينة العراوي-:

قبل لضم الماكينة يجب التأكد من ضبط وتركيب الابرة في مكانها وشباتها بعمودها بربط مسمار تثبيت الابرة والشكل رقم) 117 (يبين تركيب الابرة

تلضم الماكينة بالخيط اللازم لتغذية الابرة كالاتي-:

***يسير الخيط من البكرة مارا بالنقط الموضحة بالشكل حتي يصل الي شقب الابرة بدأ بدليل الخيط رقم)1 (شم دليل رقم)2 (منظم شد الخيط رقم 3 (و 4 و)5 بأعلي جسم الماكينة شم الي دليل الخيط 6 (و) 7 ليرتفع الي زمبلك شد الخيط رقم)8 (شم الي دليل الخيط رقم)9 (ودليل الإبرة رقم) 11 (حتي يصل إلي شقب الإبرة وخيط الإبرة يسمي الخيط العلوي**

التأكد من نظافة بيت المكوك من الخيوط العالقة به من عمليات التشغيل السابقة●

الشكل رقم) 118 (يوضح كيفية سحب الخيوط داخل بيت المكوك

الشكل رقم) 119 (يوضح طريقة لضم ماكينة العراوي بالكمبيوتر وخط سير الخيط

من دليل الخيط العلوي حتى شقب الإبرة



طريقة لضم ماسورة المكوك-:

يتم سحب الخيط من الشمعدان إلي منظم شد الخيط ليصل إلي ماسورة المكوك وبالضغط علي ريشة ملع ماسورة المكوك يتم التشغيل ليملع الماسورة بالخيط اللازم للتشغيل شكل رقم) 111 (يوضح ذلك

ضبط مسافة مشوار العروة (طولية – عرضية) بواسطة لوحة تحديد المسافات الخاصة بلوحة دائرة التحكم الالي الموجودة بقرصة الماكينة بذلك يكون تم اعداد

الماكينة للتشغيل

المذكرة

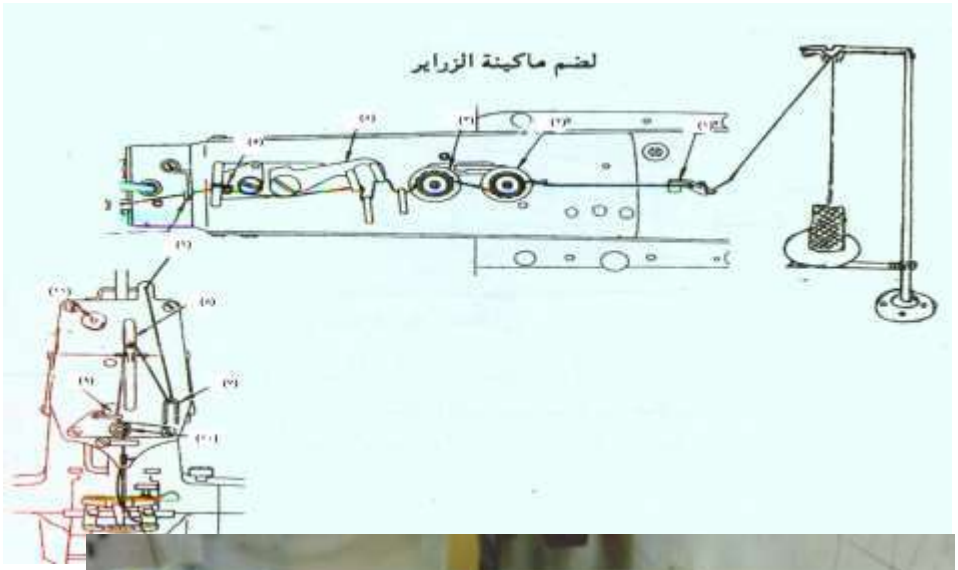
لظم الخيط فى مجموعة الات الخياطة

04- الة تركيب الازرار

ماكينة الازرار من أهم الماكينات الاساسية في الخط الانتاجي لصناعة الملابس الجاهزة والتريكو ولها أنواع كثيرة ومتعددة تبعا لنوعية الشركة المنتجة لها وسرعة المحرك الكهربائي وتغطى خط انتاجى كامل حيث تصل 6111 زرار فى

الوردية الواحدة والشكل رقم) 116 (يوضح ماكينة الازرار

طريقة لضم ماكينة الأزرار :الشكل رقم123 (
رقم)1 (دليل ضبط لفة حلزونية
رقم)2 (دخول الخيط المنظم رقم 2 من جهة اليمين
رقم)3 (دخول الخيط المنظم رقم 3 من جهة اليسار
رقم)4 (لف الخيط حول الدليل الثابت من جهة اليمين على كل زجزاج
رقم)5 (لضم الخيط تحت الدليل المتحرك من جهة اليسار
رقم)6 (مرور الخيط داخل الدليل العلوى رقم)6 (الثابت
(رقم)7 (دخول الخيط الدليل الثابت الخطافي رقم7 (
رقم)8 (دخول الخيط نتار الخيط
(رقم)9 (دخول الخيط الدليل الثابت الأمامى رقم9 (
رقم) 11 (منظ شدد خفيف أمامى ومرور الخيط مان داخلاه حتاى دخاول الخايط فاي الإبارة
من الامام للخلف كما هو موضح بالرسم.
رقم) 11 (يبين ضاغط تخفيف الفتلة ويضبط عليه بأصبع اليد لتخفيف حركة الفتلة


لضم ماكينة الزرابر

)






SunStar



المذكرة

لظم الخيط فى مجموعة الات الخياطة

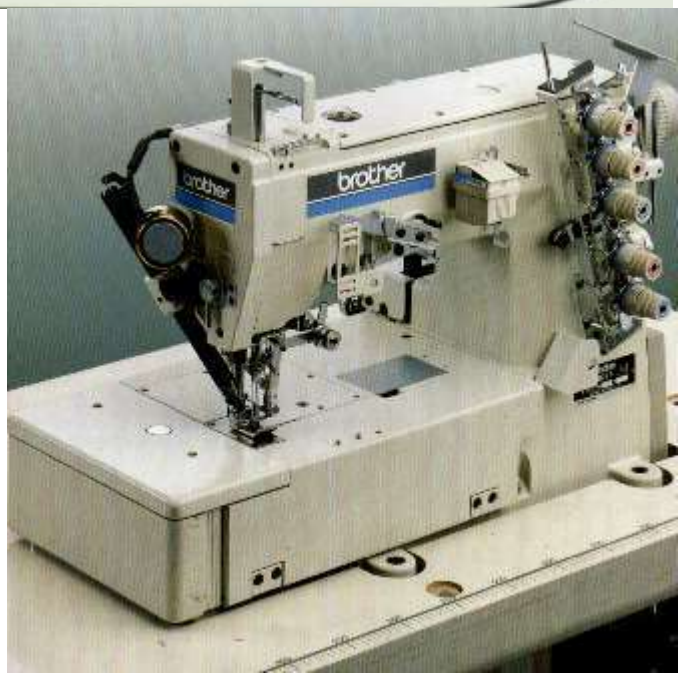
05- الة الكفاف المخفى(الاورلي)

ماكينة الاورلية

تستخدم ماكينة الاورلية في حياكة وتشطيب الملابس الحريمي والرجالي خصوصا أقمشة الانترلوك القطنية التي تتميز بالمطاطية والرجوعية حيث تقوم الماكينة بثني أطراف المشغولات ونهايتها كالفانلات الداخلية والخارجية والتي شيرت..... الخ وهى تعطي شكلا جماليا للمشغولات بظهور خياطة طولية بابراتين الحياكة فوق سطح وجه القماش بينما تعمل ابرة الكروشية من ظهر القماش بتوصيل حرفي الخياطة ببعضهما علي شكل زجزاج بطريقة منتظمة

(غرزة السلسلة) وذلك لتشطيب الاحرف وتثبيتها لعدم تنسيلها



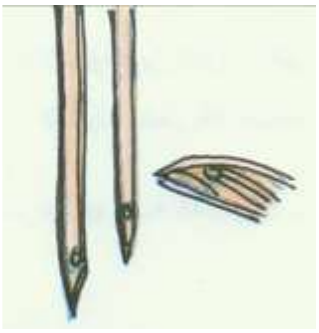


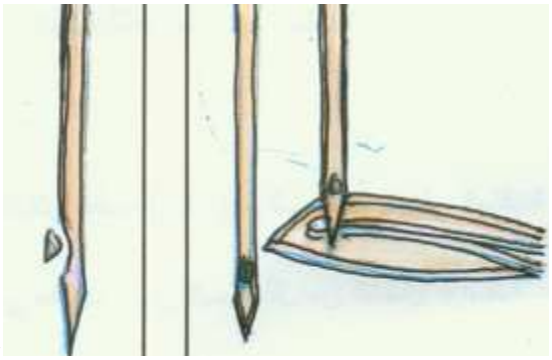
-

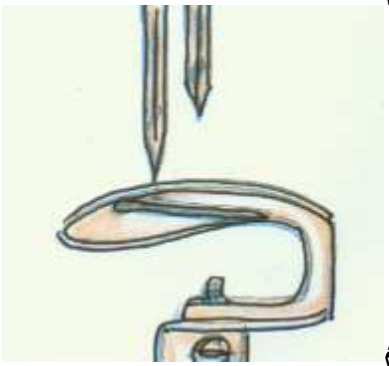
الابرة• -:

الماكينة تعمل بعدد 2 ابرة ماكينة حياكة مستقيمة مصنوعة من الصلب وتختلف احجامها من حيث الطول والسمك حسب موديل الماكينة وتتكون الابرة من القاعدة والساق والسن والثقب والابرة مشطوفة من اعلي شقب الابرة لمرور سن الكروشية بواقع من1 : 2مم لعدم احتكاك سن الكروشية بالابرة

الشكل رقم) 67 (يوضح أوضاع حركة الكروشيه مع الابرة أثنا عملية التشغيل•
(الابرة الوضع رقم1)


الابرة


(الكروشيه الوضع رقم 2)


(الكروشيه الوضع رقم 3)

(شكل رقم67)

خطاف الخيوط المتحركة• -:

عبارة عن خطاف يمر فيه الخيوط المتحركة القادمة من دليل الخيوط المتحركة لسهولة سحبها لتصل بالقدر الكافي الي حساس الخيط المثبت باعلي ابرتين الماكينة استعدادا لعميات التشغيل

اعداد الماكينة للتشغيل:

يتم تجهيز حامل البكر بثلاث بكرات-:

*بكرة خيط الكروشية

(ب بكرتين لابر الماكينة وعلي قواعد الشمعدان (حامل البكر الخيط) بالماكينة ويتم سير الخيوط من البكر حتى الدليل العلوي للخيط

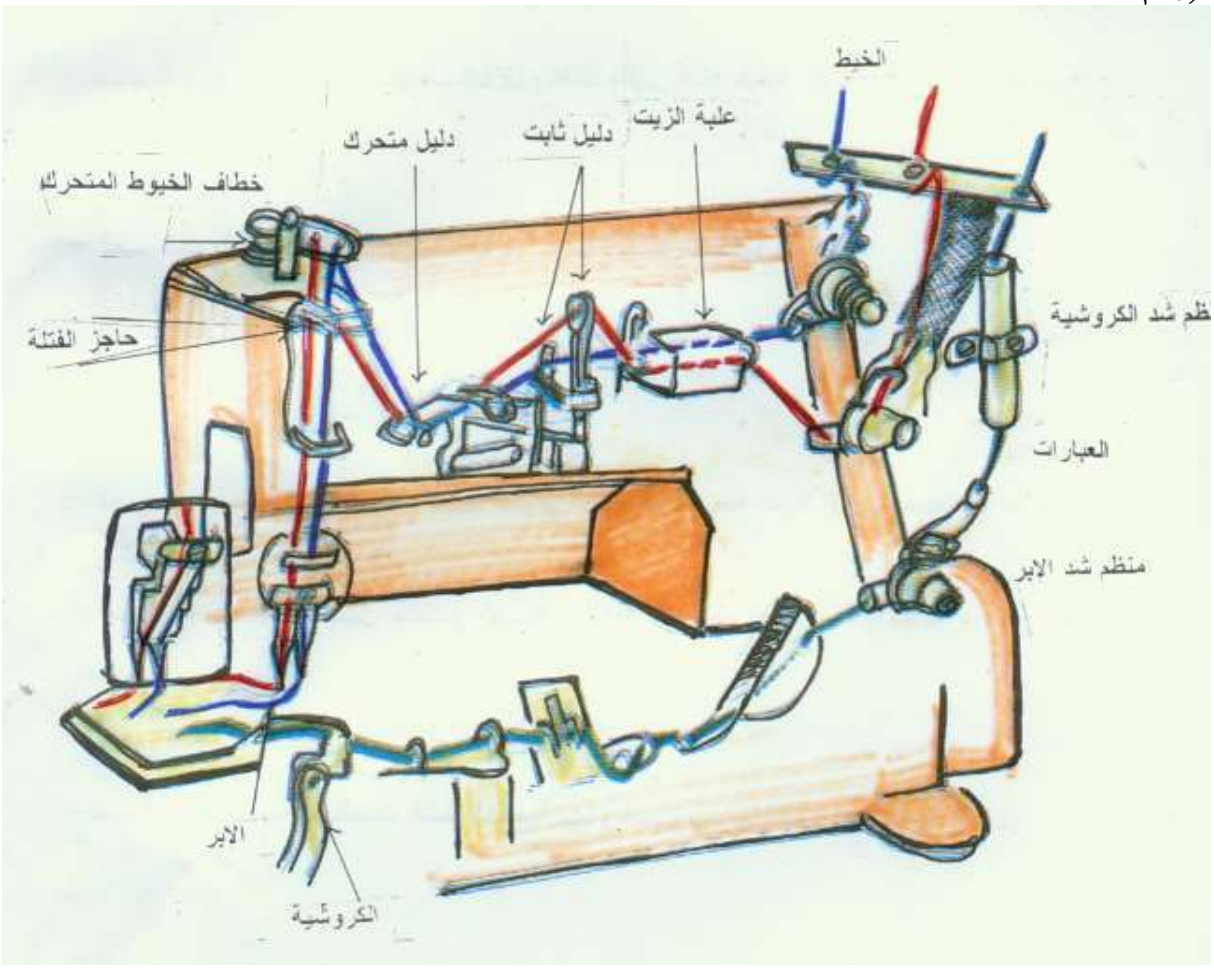
-لضم الخيوط بالدليل الوسط حسب ترتيبها لعدد 3 فتلة 2 (فتلة للابرة – فتلة للكروشية)

-لضم الخيوط بمنظمات الشد (العيارات)

مرور الخيطين العلوية بعلبة الزيت من فوق القطعة الاسفنجية المبللة بالزيت لسهولة مرور الخيوط بالدلائل الثابتة والمتحركة

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

مرور الخيوط من خطاف الخيوط المتحرك شم حاجز الفتلة حتي تصل الي حساس الخيط
-لضم الخيوط بالابرة بالطريقة السليمة من الامام الي الخلف
-لضم ابرة الكروشية بمنظمات الشد الخاصة بها وحسب خط سيرها الموضح بالشكل (رقم



68)

وبهذه الطريقة تكون الماكينة جاهزة لعمليات التشغيل كالتالي-:
تتم عملية الحياكة علي الماكينة بثني أطراف القماش المراد حياكته بالخياطة الطولية بابراتين بوجه القماش فتكون الخياطة طولية بوجه القماش
بينما تكون الخياطة علي شكل زجزاج بطريقة منتظمة (غرزة السلسلة) علي ظهر القماش



الشكل رقم) 69 (يوضح موديل لماكينة الاورليه لتركيب الشريط

صيانة الماكينة:

-تنظياف الماكيناة دائماا ويوميا قبال عملياة التشاغيل وبعاد الانتهاا مان العمال وتغطيتهاا بغطا للحفاظ عليها من الأتربة والعوامل الجوية

-تمساح دائماا كاال الأجاازا المكشااوفة والرئيساية بالماكيناة بفرشاااة ناعماة مبللاة بزياات

حياكة لتحميهامن الصدأ

-التأكد من وجود الزيت فى علبة الزيت العلوية الخاصاة بمارور الخايط وأن يصال الزيات الى القطعة الاسفنجية المستندة عليها الخيوط.

92

الشكل رقم) 68 (طريقة لضم ماكينة الاورليه 3 فتلة

شكل رقم) 69 (موديل لماكينة الاورليه لتركيب الشريط

93

ماكينة تركيب الشريط

هى عبارة عن ماكينة الاورلية والتى سبق شرحها وشرح أجزائها ويركب عليها فولدر الذى

يقوم بدوره بثنى الشريط وتركيبه وتقوم الماكينة بعملية التمكين فتنتج الغرزة كما بالشكل) 71ويكون التمكين من على سطح القماش ويسمى (كولاريت))

والشكل رقم) 71 (يوضح أشكال مختلفة من الملحقات التي تستعمل علي الماكينات لتسهيل العمليات الصناعية

(شكل71)

(شكل71)

94_

المذكرة

لظم الخيط فى مجموعة الات الخياطة

06- الة الذراع المتحرك

المذكرة

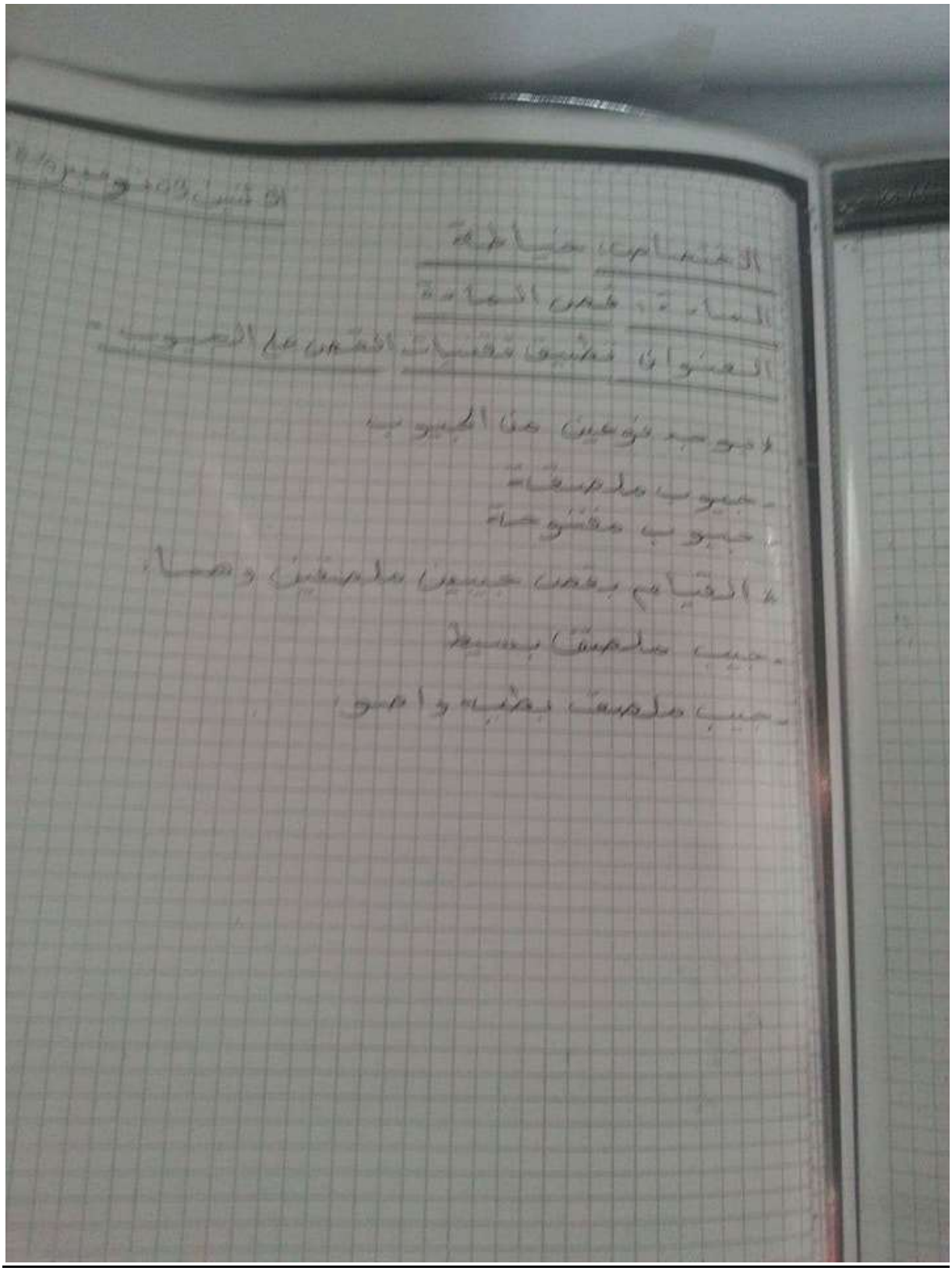
التعرف بالغرزة مقارنة مع طبيعة القماش

المذكرة

اختيار نوع الغرزة مقارنة مع وظيفة الخياطة

المذكرة

مثال عمق الجيب



المذكرة

آلـة الســـور فيل

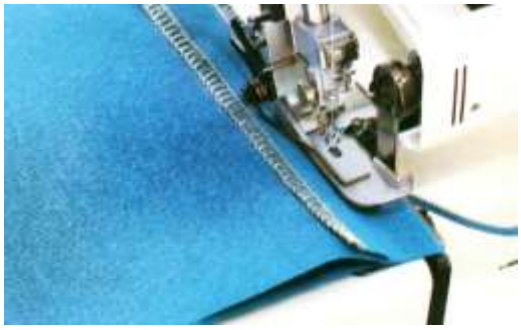
03- الصيانة والعناية بآلة السورفيل:

*بما أن الآلة تخيط القماش وتهذبه في آن واحد مما يؤدي إلى تراكم وبر القماش عليها بكثرة نتيجة طول فترة التشغيل، ينبغي تنظيف الآلة بانتظام من الداخل ومن الخارج باستعمال فرشاة خاصة أو هواء لإزالة الخيوط المتراكمة و العالقة من صانع الحلقة (الكروشية) أو سطح الآلة بين أقراص شد الضغط.

* التأكد من سلامة الإبرة، وأداة التقليم يتم مسحها ببعض الكحول.

*القيام بتغيير الزيت إذا كان قد اتسخ أو تغير لونه

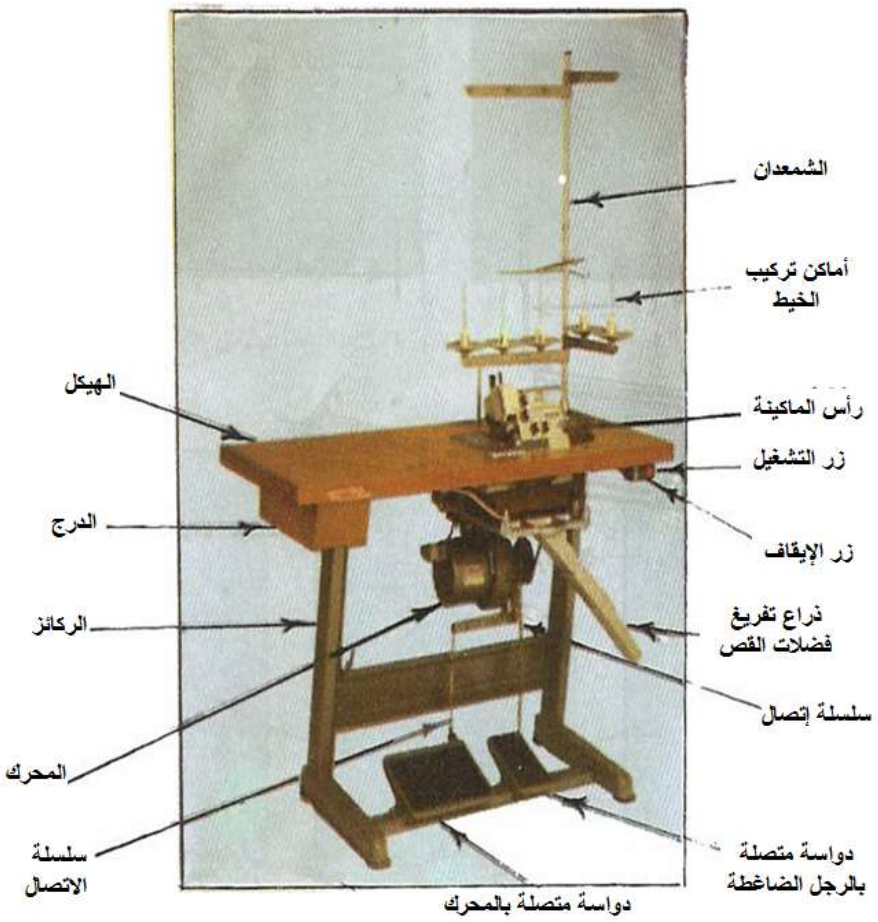
*استعمال زيت نقي خفيف الكثافة مع تجنب الشحوم.



*التأكد من وصول مستوى الزيت إلى الحد المطلوب.

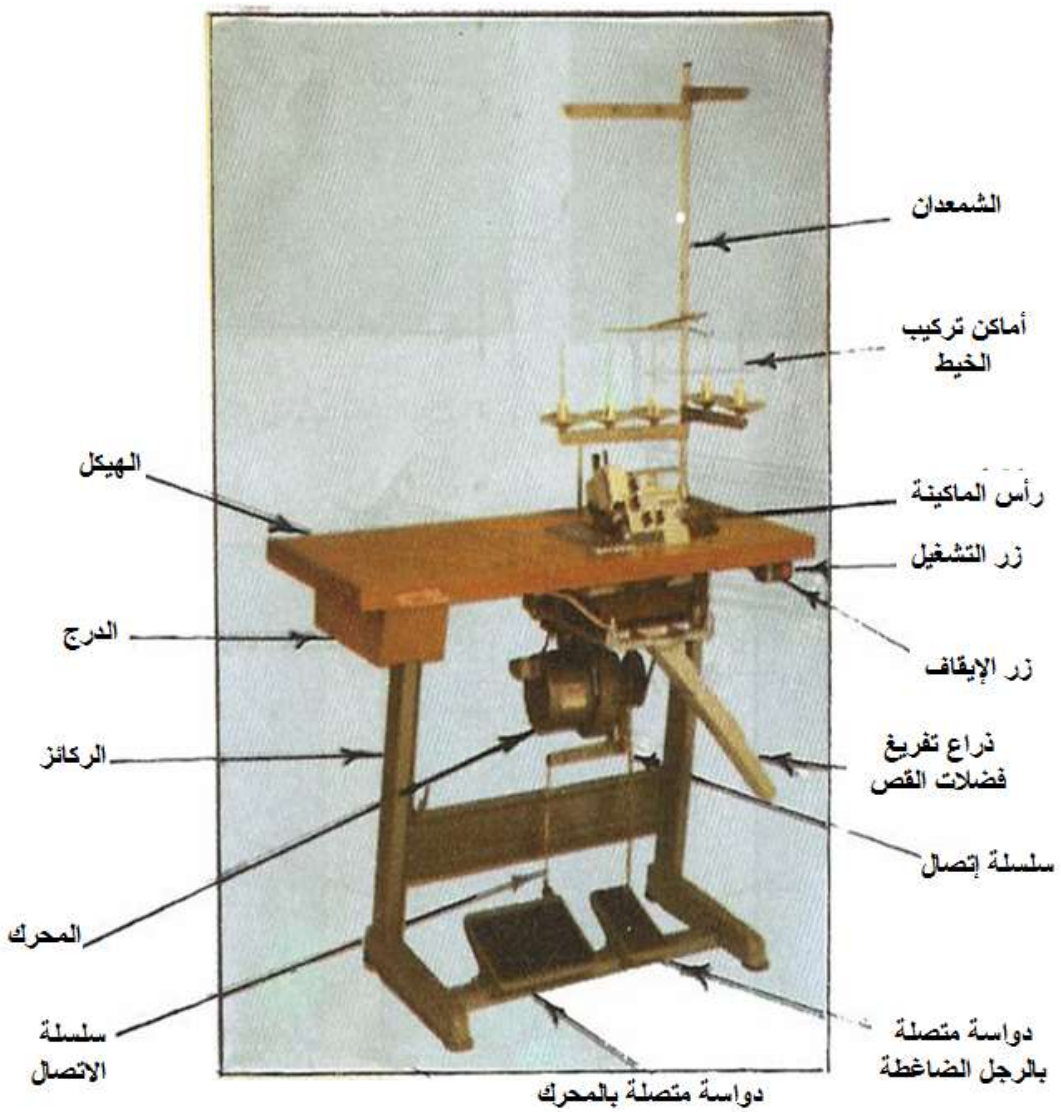
* تزييت الآلة بانتظام لكي تعمل بنعومة و هدوء.

*تغطية الآلة بغطاء مشمع أو البلاستيك عند عدم الاستعمال.



WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر




الشمعدان
أماكن تركيب الخيط
الهيكل
رأس الماكينة
زر التشغيل
الدرج
زر الإيقاف
الركائز
ذراع تفريغ فضلات القص
سلسلة إتصال
المحرك
سلسلة الاتصال
دواسة متصلة بالرجل الضاغطة
دواسة متصلة بالمحرك

المذكرة

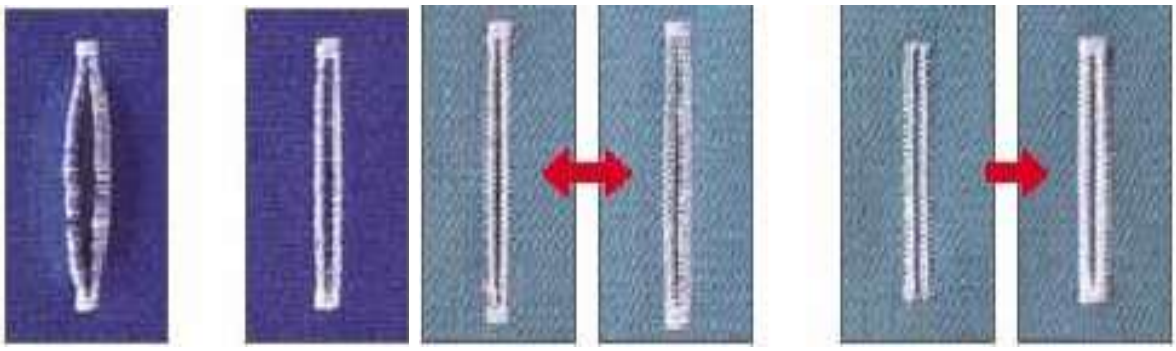
آلـة العــــراوي

03الصـيانة والعــناية لآلــة العراوى:

- القيـام بــربط الأجزاء المـفككة.
- تــغير الأجـزاء المـكسورة أو التــالفة.
- القيام بتــغير الزيت كلما تــــغير لونه أو اتسخ.
- فـصل التــيار الكــهربائي بعد إنهاء الــــعمل.
- القيام بملء حوض الزيت ومراقبة مستواه من وقت لأخر.
- إدارة الآلة لفترة للتأكد من وصول الزيت إلى جميع أجزائها.
- وضع قطرات من الزيت في الثقوب المخصصة لذلك.
- تغطية الآلة في حالة عدم استعمالها لحمايتها من الأتربة والــرطوبة.
– إزالة وبـــر القـماش والخيوط العالقة التي قد تتراكم أثناء التشغيل.
- تنظف الآلة بقــطعة قـماش إذا كانت تحتاج لتـنظيف يدوي.











المذكرة

آلـــــــة الأزرار

03- الصـيانة والعـناية بآلة الأزرار:

بما أن الآلة تشبه الآلات السابقة من حيث التجهيز والتركيب تقريبا فصيانتها وطريقة تنظيفها تكون مماثلة ، واتباع نفس الخطوات فيما يخص التزييت دون الإفراط في ذلك، وهكذا نكون قد تمكنا من الحفاظ على الوسائل التي تمدنا بالعون لاكتساب رهان الاقتصاد في الحياة .

المذكرة

آلة ذات الذراع المتحرك

01- تعريف الآلة ذات الذراع المتحرك:

آلة الخياطة المخصصة مجهزة حسب العمل الذي سوف تنجزه، تعتبر مكملة للآلة المسطحة المستقيمة العادية. نجدها في مصانع الخياطة لإنتاج الملابس الجاهزة مزودة بإبرة مزدوجة واسطوانية الشكل. هذه الآلة ذات الذراع المتحرك مزودة بسند أو بجهاز صمم خصيصا بهذا الشكل أي الاسطواني للتغذية، بفضل تركيبتها تعتبر الآلة مثالية لأجل تنفيذ أعمال مستديرة من الملابس مثل أكمام السترات، ولتجميع سيقان السراويل وغيرها... قد تم تجهيز آلة الخياطة الصناعية بأسطوانات مزدوجة والتي تساعد على سحب القماش بطريقة سهلة عند إتمامه للعمل مما يجعله يسقط خارج الآلة. تعتبر هذه الطريقة المثالية لإنجاز مجموعة مكدسة ذات الحجم المتوسط وتستعمل لخياطة الملابس الرجالية و النسائية، سراويل، معاطف، جاكت وغيرها.



02- معطيات ومميزات الألة:

* الغرزة التي تنفذها الآلة هي السلسلة ؛
* طول الغرزة من1,2 إلى4,2مم؛
* آلة مزودة بإبرة مزدوجة؛
* نوعية الإبرة : TV×5#14؛
* سرعتها الإنتاجية : 4000 غرزة/ الدقيقة؛
* طاقة كهربائية : 370 وات.
* الرقم التسلسلي : CM-927

المذكرة

آلة ذات الذراع الحـــر

01- تعريف الآلة ذات الذراع الحر:

آلة خياطة مخصصة ومجهزة بتقنيات تناسب العمل الموجه لها تستخدم في مصانع الملابس الجاهزة، هي مكملة للآلة المسطحة العادية هذه الآلة مزودة بسطح يسند إليه العمل صمم خصيصا على شكل اسطواني وهو عبارة عن قائم أفقي يوجد في مؤخرة الذراع الحر للآلة هذه التركيبة تساعد على تنفيذ أعمال مستديرة من الملابس، مزودة بإبرة واحدة والماسورة. الغرزة المنفذة هي المعقودة. تستعمل هذه الآلة على الأقمشة المتوسطة الثقل إنها الوحيدة التي تنفذ الخياطة على الأقمشة الغليظة وعلى أشكال دائرية، عند تحويل الأقمشة بسهولة وخياطة الأحذية أو النماذج الجلدية والمنتجات كالأمتعة المماثلة لها

02- معطـيات ومميزات الآلة ذات الذراع الحر:

السرعة القصوى: 2000دورة/الدقيقة؛
* درجة رفع الرجل الضـاغطة:13مم؛
* عـرض الغـرزة: 6مم؛
* قطر الـذراع:72مم؛
* طـول الــذراع:110مم إلى 225مم؛
* نــوعية الإبــرة: DP×17#14؛
* الرقــم التــسلسلي: 7341AO



المذكرة

الآلة ذات الذراع العمودي

01- تعريف الآلة ذات الذراع العمودى:

آلة الخياطة المخصصة المجهزة للعمل الموجه لها تستخدم من طرف أصحاب المصانع التي تنجز الملابس الجاهزة، وإنها مكملة لآلة الخياطة العادية مزودة بذراع أو بسند عمودي مثبت رأسيا على الجسم السفلي للآلة، له شكل مثلث سطحه يقع تحت الإبرة مباشرة في أعلى نقطة. عموما هذه التركيبة تساعد العامل على أن يرى عمله بطريقة جيدة. تعتبر آلة مثالية تستخدم في إنجاز أعمال محدبة ومقعرة وكذلك في خياطة الأحذية، والحقائب، والجلود. صممت على هذا الشكل لتسهيل خياطة القطع الدائرية، ذات سرعة فائقة في الإنتاج، مزودة بقاطع الخيط الأوتوماتيكي



02- معطيـــات ومميزات الآلة:

- السرعة القصوى:3000غرزة/الدقيقة؛
- تثـــبيت الغرز أوتـــوماتيكي؛
- طـول ركيزة:300؛
- عـرض الـــذراع:280؛
- طـول الـــغرزة7مم؛
- مـــزودة بـــإبرة أو بـــإبرتين؛
- ميـزتها في استـــعمال القدم أو العجلة؛
- الرقـم التـسلسلي:160020ECO.



المذكرة

الآلــة ذات الصــفيحة

01- تعريف الآلة ذات الصفيحة:

آلة الخياطة المخصصة الصناعية، إنها مجهزة بتقنيات تسمح بإنجاز العمل الموجه لها تستخدم في المصانع الكبرى ذات إنتاج كبير، تشبه الآلة المسطحة العائلية، لها رأس كبير ،إن صفيحتها القاعدية تكون موحدة مع مستوى الطاولة و معلاقها ذو قدرة كبيرة مرتكز على عمود عمودي والآخر أفقي مكمل لآلة الخياطة العادية. إنها كبيرة الحجم تعتبر آلة مثالية باستطاعتها خياطة ثلثي سمك القماش التي تتناسب مع خياطة الجلود، النسيج الصلب، الأشرعة، وغيرها. تنفذ الغرزة المعقودة بإبرة واحدة كما يمكن استعمال إبرتين

02- معطيـــات ومميزات الآلة:

- ✓ قدرة المحرك: 220 إلى380فولت؛
- ✓ طـــول الغـرزة القـــصوى: 8مم؛
- ✓ درجة رفـع القدم الضــاغط القصوى:14مم؛
- ✓ السرعة القـصوى تـصل: 1800غرزة/الدقيقة؛
- ✓ الرقـــم التـسلسلي:750-PR/1245؛
- ✓ المـعلاق الكبـير يسـتقبل إبـــرة واحدة.



المذكرة

دراسة أنواع الغرز

الغـــرزة المـــعقودة:

01- تعريف الغرزة المعقودة:

تتضمن عادة تحريك أو جذب أو سحب جيد للقماش. يعتبر جهاز السحب الأكثر تعقيدا في آلة الخياطة وذلك بإدارة وتسيير بطيء للمقود حيث يمكن رؤية، تحويل حركات الدوران إلى حركتين متزامنتين للمخالب بسهولة أثناء تشكيل الغرزة،إذ تتكون من خيطيين العلوي والسفلي يتشابكان في كل الغرزة، وسط سمك القماش. تتميز أنها متشابهة من الجهتين وهي مسطحة وناعمة صعبة الفك وتتطلب مقدارا أقل من الخيط، متساوية المسافة.

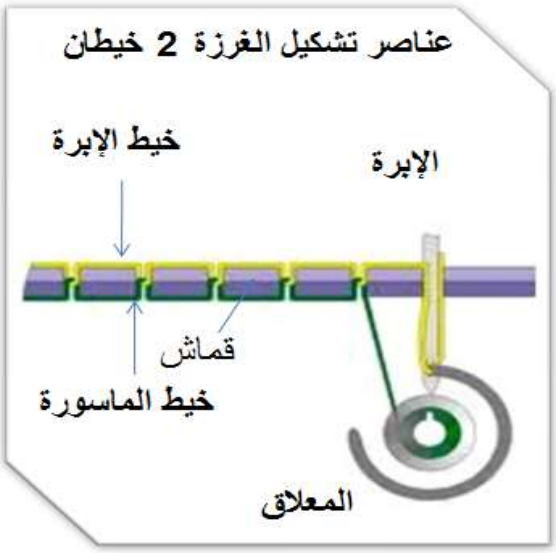
02- الأعضاء المشتركة في تشكيل الغرزة المعقودة:

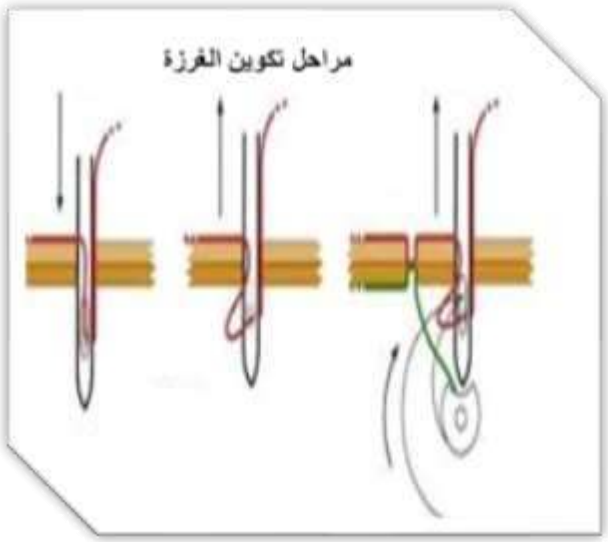
- صـفيحة الإبـرة؛
- مـداد الخـيط؛
- المخالب الجـاذبة للمادة؛
- المـاسـورة؛
- مـضبط طـول الغـرز؛
- عـلبة الماسـورة؛
- المـعلاق؛
- الـرجل الضاغطة؛
- كـتلة الشـد.

03- كيفية تشكيل الغرزة المعقودة:

- تنزل الإبرة وتعبر القماش بإنزال الخيط من فوق ثم تصعد ويوقف غرز الخيط في القماش فتشكل عقدة؛
- يدور المعلاق ويدخل في الحلقة ثم ينزل مداد الخيط فيكبر معلاق الحلقة التي تدور حول الماسورة
- يحرر المعلاق العقدة التي تحيط بخيط الماسورة فيصعد مداد الخيط ليمكن من شد الغرزة بجذب خيط الإبرة الذي سيجر خيط الماسورة للقماش؛
- تعمل المخالب بدورها على تقديم القماش إلى الأمام و
- امتداد الغرزة.


3456


عناصر تشكيل الغرزة 2 خيطان
خيط الإبرة
الإبرة
قماش
خيط الماسورة
المعلاق


مراحل تكوين الغرزة

المذكرة

الغـرزة السلسلة



01- تعريف غرزة السلسلة:

منجزة بواسطة آلة التشريج.والعناصر المشاركة في تكوين الغرزة هى:

- خيط واحد؛
- الإبـرة واحدة؛
- صانع العقدة بدون خيط.

02- مبدأ تكويـن الغرزة:

يعتمد في تكوين الغرزة على خيط واحد للإبرة بدون أي خيوط سفلية فتشكل العقدة من هذا الخيط ثم تخترق المادة المغروزة.
العقدة من نفس الخيط آتية من الغرزة السابقة، بعد ذلك تمدد هذه العقدة بطول الغرزة إلى المكان الذي سوف تغرز فيه العقدة التالية.

03- مميـزات الغرزة:

- ✓ اقـتصادية نـظرا لاستخدام خيــط واحد؛
- ✓ تـعتبر أقل الغرز متـانة و هي مـؤقتة؛
- ✓ المقــاومة ضد الاحـتكاك قـليلة؛
- ✓ الغرزة تكون مرنة وفقا لمسافة الخيط ويكون حد المرونة مفروضا بواسطة خيط الإبرة؛
- ✓ يـكثر اسـتخدامها في الخيـاطات المبـدئية والتغليف؛
- ✓ سهلة الفك فإن حدث قطع في أي جزء في الخياطة يؤدي إلى فك سريع لباقي الخياطة



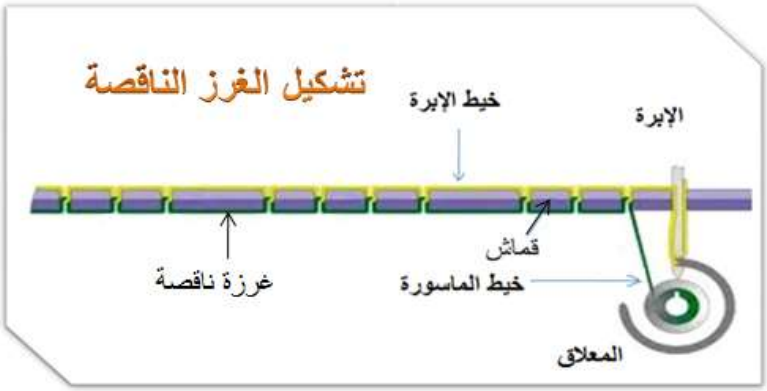
المذكرة

الغـــرزة النـــاقصة

01- الأسباب المختلفة لتشكيل الغرزة الناقصة:

تتشكل الغرزة الناقصة من تقاطع كل الغرز عن طريق الخطأ وتحدث لأسباب كثيرة منها:

- ✓ إما أن تكون الإبرة ملتوية أو سيئة التثبيت في عمود الإبرة ،فتبعد الحلقة فلا تقترب عندئذ من المعلاق فلا تمسكها؛
- ✓ الرجل الضاغطة لا يضغط ضغطا لازما على القماش فيرتفع عند صعود الإبرة من جديد فتشكل الحلقة في الأعلى مما لا يسمح للمعلاق بمسكها؛
- ✓ فوهة صفيحة الإبرة كبيرة جدا عند تمرير القماش فتشكل الحلقة في الأسفل كثيرا، مما لا يسمح للمعلاق بمسكها؛
- ✓ الإبرة تكون طويلة مما يجعل الحلقة تتشكل تشكلا سيئا، أي في مكان أسفل من المعلاق نازلة جدا؛
- ✓ الإبرة تعبر القماش اقل كفاية كونها قصيرة، لذا الحلقة المشكلة تكون بعيدة ومرتفعة جدا؛
- ✓ إن سمك الإبرة غير ملائم لسمك الخيط المستعمل، فيكون الخيط محبوسا في الحزتين مما يمنع تشكيل الحلقة؛
- ✓ جهاز الإبرة فيه خلل لوضعية الإبرة ولاستعمال الآلة من مواد سميكة وصلبة؛
- ✓ يكون حد المعلاق في مقدمة أو مؤخرة الحلقة مما يؤدي إلى تشكل الغرزة ناقصة ؛
- ✓ البعد بين المعلاق والإبرة منخفض أو مرفوع ب0.1مم عدم تكوين الحلقة فتشكل الغرزة ناقصة.



ودى انواع الدواسات اول دواسه على اليمين لتركيب السوسته



والثانيه لعمل سرفله البرم والثالثه لعمل الغرزه المتعرجه والرابعه لعمل الغرزه المستقيمه

والصوره دى جبتها من الكتالوج علشان نبين انى مفروض اغير لوحه الابره حسب ما اذا كنت اريدخياطه متعرجه او خياطه مستقيمه



و الحبيبه (المختلفه) والسبب التانى هو عدم تركيب الابره sasoo&loly.33 وده يمنع ان شاء الله كسر الابره زى ما كانت تشتكى جيدا

وفى هذه الصوره وهى من الكتالوج ايضا اننى يجب ان اضع الابره فى مكانها وارفعها الى ان تصطدم بنهايه مجرى الابره واربط



عليها جيدا بمسمار الربط وهذا لكى نمنع كسر الابره

ماحدش يمشى لسه ما خلصناش

رابط الجزء الاول

الف باء تشغيل ماكينه الخياطه

http://forums.fatakat.com/thread4462400

قراءة الملخص

_

by Taboola

Sponsored Links