

جدول ۵۰- شرایط استاندارد سالن های بافندگی و ریسندگی پنبه ای

فصول مختلف سال				عنوان بخش های سالن ها
فصل سرما و معتدل		فصل گرما		
درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	
۲۰-۲۲	۵۰	۲۴-۲۸	۵۰	باز کردن الیاف
۱۸-۲۰	۵۰	۲۴-۲۸	۵۰	حلاجی
۲۰-۲۵	۵۰-۵۵	۲۴-۲۸	۵۰-۵۵	کاردینگ
۲۰-۲۲	۵۰	۲۴-۲۸	۵۰	بالش
۲۲-۲۴	۵۵-۶۰	۲۴-۲۶	۵۵-۶۰	فتیله
۲۴-۲۶	۵۵-۶۰	۲۶-۲۸	۵۰-۵۵	فلایر و رینگ
۲۰-۲۴	۶۵-۷۰	۲۳-۲۴	۶۵-۷۰	ماسوره پیچی و چله کشی
۲۰-۲۴	۶۵-۷۰	۲۳-۲۴	۶۵-۷۰	بافندگی دابی
۲۲-۲۶	۶۰-۶۵	۲۴-۲۶	۶۰-۶۵	بافندگی ژاکارد

جدول ۵۱ - شرایط استاندارد محیط سالن‌های بافندگی و ریسندگی فاستونی

فصول مختلف سال				قسمت(سالن)
فصل سرما و معتدل		فصل گرما		
درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	
۱۸-۲۰	طبیعی	۲۴-۲۸	طبیعی	مقدمات ریسندگی
۲۰-۲۳	۵۵-۶۰	۲۶-۲۸	۶۰-۶۵	کاردینگ و شانه‌زنی
فتیله - گیل باکس برای:				
۲۰-۲۴	۶۵-۷۰	۲۴-۲۶	۶۰-۶۵	الیاف پشم متوسط
۲۰-۲۴	۷۰-۷۵	۲۳-۲۶	۶۰-۶۵	الیاف پشم ظریف
نیمچه نخ برای الیاف پشم:				
۲۰-۲۴	۷۰-۷۵	۲۳-۲۵	۶۵-۷۵	الف)متوسط
۲۰-۲۳	۷۵-۸۰	۲۳-۲۴	۷۰-۷۵	ب) ظریف
ریسندگی از الیاف پشم ظریف:				
۲۲-۲۴	۷۰-۷۵	۲۳-۲۵	۶۵-۷۵	الف)نمره‌های ۱۶ تا ۳۲
۲۲-۲۴	۷۰-۷۵	۲۳-۲۵	۶۵-۷۵	ب) بیشتر از ۳۲
۱۶-۱۸	۷۵-۸۰	۲۰-۲۴	۷۰-۷۵	انبار فتیله و نیمچه نخ
۲۰-۲۲	۷۰-۷۵	۲۳-۲۴	۶۵-۷۰	مقدمات بافندگی

جدول ۵۲ - شرایط استاندارد محیطی لازم برای ریسندگی و بافندگی پشمی

فصول مختلف سال				قسمت(سالن)
فصل سرما و معتدل		فصل گرما		
درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	درجه حرارت °C	رطوبت نسبی %	
۱۸-۲۰	طبیعی	۲۴-۲۸	طبیعی	حلاجی - مخلوط کنی
۲۰-۲۵	۵۰-۵۵	۲۶-۲۸	۵۰-۵۵	کاردینگ
ریسندگی و بوبین پیچی برای نمره‌های:				
۲۲-۲۵	۶۰-۶۵	۲۶-۲۸	۵۵-۶۰	الف) ۶ تا ۱۲
۲۲-۲۵	۶۰-۶۵	۲۵-۲۷	۵۵-۶۰	ب) بیشتر از ۱۲
۲۰-۲۲	۶۰-۶۵	۲۴-۲۶	۶۰-۶۵	چله کشی
۲۰-۲۳	۶۵-۷۰	۲۳-۲۴	۶۵-۷۰	بافندگی

جدول ۵۳ - اطلاعات مربوط به مواد شیمیایی موجود در چند نوع تصفیه آب

نمونه	مقدار جامد حل شده	کم شدن وزن مقدار جامدات در اثر حرارت	مقدار SiO_2	مقدار آهن به صورت Fe_2O_3	مقدار کلسیم به صورت Ca^{++}	مقدار منیزیم به صورت Mg^{++}	مقدار بی کربنات CO_3H^-	مقدار سولفات SO_4^-	مقدار کلرید Cl^-	مقدار نیترات NO_3^-	$\text{CO}_2\text{-Ca}$
۱	۱۲۷۳	۸۰	۲۲	۰/۴۸	۱۱۳	۳۳	۱۹۶	۹۲	۵۴۸	۲/۸	۴۱۸
۲	۲۸	۲/۵	۲/۶	۰/۰۴	۴/۵	۱/۲	۱۱	۷/۷	۱/۰	۰/۴۹	۶
۳	۹۶۹	-	۱۶	۰/۱۴	۲۰۳	۷۴	۵۰۴	۴۰۴	۸/۰	۰/۰	۱۱
۴	۴۳۴	۱۷	۱۰	۰/۰۹	۹۲	۳۴	۳۳۹	۸۴	۹/۶	۱۳	۳۶۹
۵	۱۴۸	-	۸/۲	۰/۲	۲۸	۴/۶	۲۷	۶۰	۱۳	۰/۸	۶۶
۶ آب دریا	۳۴۳۰۰	-	۲/۴	۰/۲	۴۰۷	۱۲۷۰	۱۳۷	۲۶۴۰	۱۹۰۰۰	۰/۹	۶۲۵۰

جدول ۵۴- نتایج تصفیه آب در نساجی به روش‌های مختلف

تصفیه شده به روش زئولیت سدیم		تصفیه شده به روش آهک کربنات سدیم		تصفیه نشده		یون یا ترکیب
ppm	epm	ppm	epm	ppm	epm	
۰	۰/۰۰	۶/۸	۰/۴۰	۰	۰/۰۰	تیدروکسیل (OH)
۰	۰/۰۰	۲۱	۰/۲۰	۰	۰/۰۰	کربنات (CO _۳)
۳۳۹	۵/۶	۰	۰/۰۰	۳۳۹	۵/۵۶	بی کربنات (HCO _۳)
۸۴	۱/۷۵	۸۴	۱/۷۵	۸۴	۱/۷۵	سولفات (SO _۴)
۹/۶	۰/۲۷	۹/۶	۰/۲۷	۹/۶	۰/۲۷	کلرید (Cl)
۱۳	۰/۲۱	۱۳	۰/۲۱	۱۳	۰/۲۱	نیترات (NO _۳)
۱۰	۰/۳۳	۵	۰/۱۷	۱۰	۰/۳۳	سیلیس (Si)
—	—	—	—	۰/۰۹	—	آهن (Fe)
۹۲	۰/۱۰	۶	۰/۳۰	۴/۶۰	۰/۱۰	کلسیم (Ca)
۳۴	۰/۰۴	۱	۰/۰۸	۲/۰۸	۰/۰۴	منیزیم (Mg)
۹	۷/۶۵	۶۸	۰/۹۵	۰/۳۹	۷/۶۵	سدیم (Na)
—	—	—	—	—	—	هیدروژن (H)
۳۶۹	۰/۱۴	۱۹	۰/۳۸	۷/۳۸	۰/۱۴	سختی

جدول ۵۵- ظرفیت گرمایی ویژه چند ماده بر حسب $\frac{J}{Kg^{\circ}C}$

جامدات	مایعات
۹۰۰ آلومینیوم	
۴۶۰ آهن	۴۲۰۰ آب خالص
۳۸۰ برنج (آلیاژ یا مس و روی)	۳۹۰۰ آب دریا
۱۳۰ سرب	۱۴۰ جیوه
۶۷۰ شیشه معمولی	۲۴۰۰ نفت
۴۰۰ مس	
۲۱۰۰ یخ	

جدول ۵۶- استاندارد فواصل بین قطعات ماشین کاردینگ

شماره	شرح	تنظیم های معمولی
۱	فاصله فنرهای هدایت کننده لایه بالش از لبه غلتک تغذیه	$\frac{1}{2}$ الی ۱ اینچ
۲	فاصله تیکرین از سیلندر	۰/۰۰۷ اینچ
۳	فاصله لبه پایین صفحه عقب سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۲ اینچ
۴	فاصله لبه بالای صفحه عقب سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۵	فاصله سطح سوزنی کلاhek از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۶	فاصله سطح سوزنی کلاhek از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۷	فاصله سطح سوزنی کلاhek از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۸	فاصله سطح سوزنی کلاhek از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۹	فاصله سطح سوزنی کلاhek از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ اینچ
۱۰	فاصله شانه کلاhek از سطح سوزنی کلاhek	۰/۰۳۲ اینچ
۱۱	فاصله لبه بالای صفحه جلو سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۰ الی ۰/۰۶۰ اینچ
۱۲	فاصله لبه پایین صفحه جلو سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۳۲ اینچ
۱۳	فاصله لبه بالای صفحه جلو سیلندر و مجاور دافر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۳۲ اینچ
۱۴	فاصله لبه پایین صفحه جلو سیلندر و مجاور دافر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۵ اینچ
۱۵	فاصله سطح سوزنی دافر از سیلندر	۰/۰۰۵ اینچ
۱۶	فاصله شانه دافر از سطح سوزنی دافر	۰/۰۱۲ الی ۰/۰۱۵ اینچ
۱۷	فاصله لبه صفحه تغذیه از سطح سوزنی تیکرین	۰/۰۰۹ الی ۰/۰۱۲ اینچ
۱۸	صفحه چاقوی بالایی از سطح سوزنی تیکرین	۰/۰۱۰ اینچ
۱۹	فاصله چاقوی پایینی از سطح سوزنی تیکرین	۰/۰۱۲ الی ۰/۰۱۵ اینچ
۲۰	فاصله آبکش زیر تیکرین از سطح سوزنی تیکرین (این فاصله در میزان ضایعات تأثیر می گذارد)	$\frac{15}{16}$ اینچ
۲۱	فاصله لبه آبکش زیر سیلندر از سطح سوزنی تیکرین	۰/۰۳۲ اینچ
۲۲	فاصله لبه عقبی آبکش زیر سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۱۲ اینچ
۲۳	فاصله سطح آبکش زیر سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۳۲ اینچ
۲۴	فاصله لبه جلو آبکش زیر سیلندر از سطح سوزنی سیلندر	۰/۰۶۴ اینچ

جدول ۵۷- تقسیم‌بندی طول الیاف پنبه

نوع الیاف	حدود طول (میلی‌متر)	حدود قطر (میلی‌متر)
بلند	۳۴-۵۰	۱۰-۱۵
متوسط	۲۶-۳۲	۱۲-۱۷
کوتاه	۱۰-۲۵	۱۳-۲۲

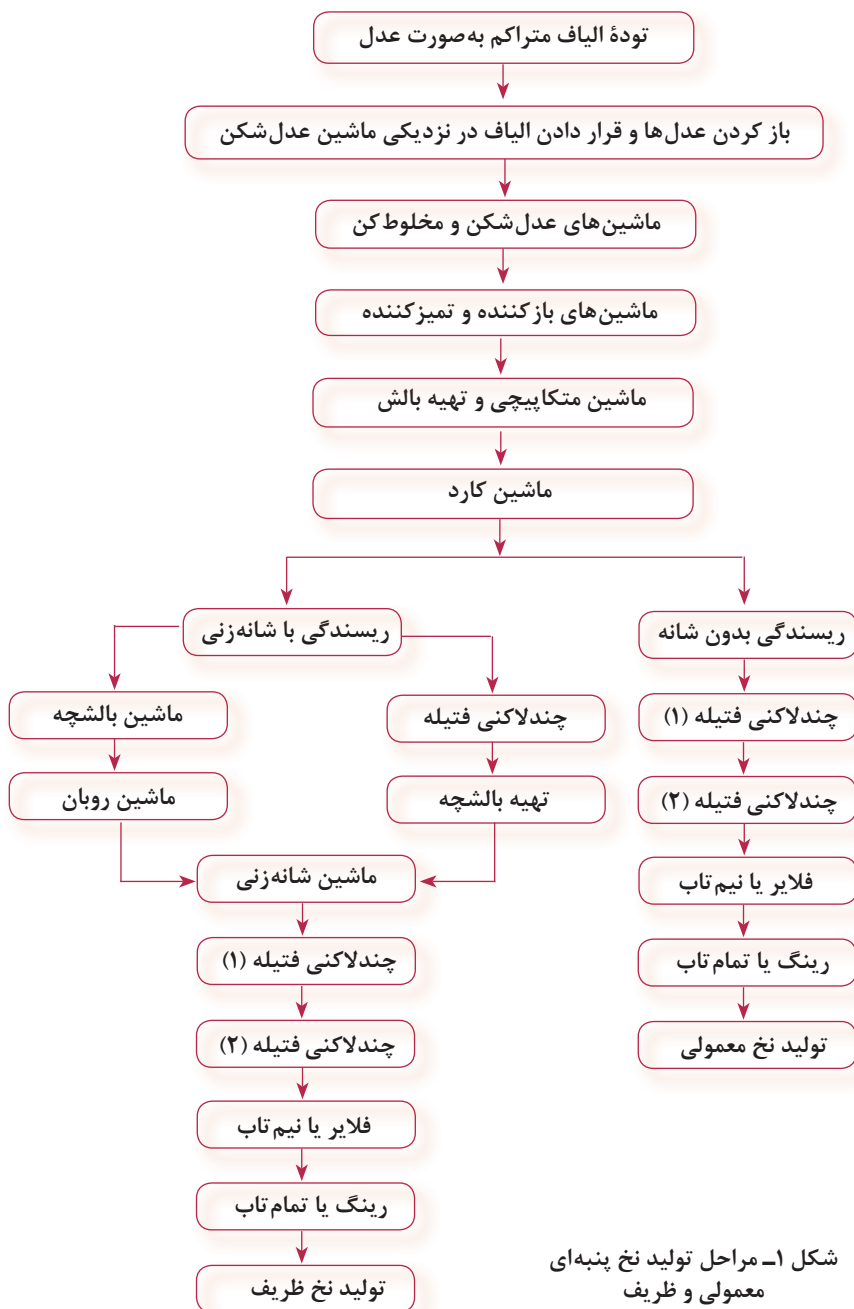
جدول ۵۸- طول پنبه (واحد اندازه‌گیری محصولات ریسندگی پنبه‌ای)

مراحل تولید	نام محصول	واحدهای اندازه‌گیری (متریک)
حلاجی	بالش	گرم بر متر
کاردینگ	فتیله	گرم بر متر
چند لاکنی فتیله	فتیله	گرم بر متر
مقدمات شانه‌زنی	بالشچه	گرم بر متر
نیم‌تاب	نیمچه نخ	نمره متریک
تمام‌تاب	نخ	نمره متریک

جدول ۵۹- واحد اندازه‌گیری (مشخصات عدل‌های پنبه در کشورهای مختلف)

نام کشورها	ایران	برزیل	ترکیه	مصر	مکزیک	چین	سودان	یونان	هند	پاکستان
وزن (کیلوگرم)	۲۲۶	۲۰۰	۲۰۰	۳۳۰	۲۲۷	۲۰۰	۲۰۰	۲۱۰	۱۸۲	۱۸۲
طول (متر)	۱/۳۸	۱/۰۵	۱/۱	۱/۴	۱/۴	۰/۸۵	۱	۱/۴	۱/۲۵	۱/۲۵
عرض (متر)	۰/۶۸	۰/۶	۰/۶	۰/۹	۰/۷	۰/۵	۰/۶	۰/۹	۰/۴۵	۰/۴۵
ارتفاع (متر)	۱/۲۲	۰/۵	۰/۹۵	۰/۶۵	۰/۷	۰/۸۵	۰/۶۳	۱/۲	۰/۵۵	۰/۵۵

مراحل تولید نخ پنبه‌ای معمولی و ظریف



شکل ۱- مراحل تولید نخ پنبه‌ای معمولی و ظریف

جدول ۶۰ - فرایندها و روش رفع عیوب عملیات ریسندگی

علت ایجاد عیب	بررسی عیوب مراحل ریسندگی
خوب پاک نکردن مساحت جانبی عدل ها وقتی که آنها را برای استفاده زیر ماشین عدل شکن می گذارند.	وجود مواد غریبه مانند تکه های عدل، طناب، تسمه و ... داخل الیاف هر قسمت
خوب تمیز نکردن سطوح خارجی عدل ها زیر عدل شکن که قبلاً به دلایلی چرب و روغنی شده است.	وجود الیاف روغنی و چرب داخل هر قسمت
<ul style="list-style-type: none"> ■ دورزننده ها و بازکننده ها نامناسب است. ■ دریچه های اجاقی بیش از اندازه باز مانده است. ■ نامناسب بودن جریان هوای جداکننده ضایعات. 	وجود آشغال و ضایعات زیر ماشین آلات حلاجی با حجم زیاد
<ul style="list-style-type: none"> ■ کم بودن دورزننده ها ■ تنظیم نبودن دوربین های سکرومات ■ دریچه های زیاد بسته شده 	وجود تراش Trash و آشغال زیاد داخل الیاف سالم داخل خط
<ul style="list-style-type: none"> ■ دورزننده ها و بازکننده ها پایین است. ■ الیاف خیس داخل عدل ها جدا نشده ■ الیاف تینت خورده زیاد شده است. 	وجود الیاف باز نشده بعد از هر ماشین
تعداد ضربات زننده خصوصاً زننده کریشر زیاد است.	وجود پنبه گلوله شده الیاف
<ul style="list-style-type: none"> ■ آزادانه حرکت نکردن غلتک ■ فرسودگی غلتک های کالندر ■ فرسوده بودن یا گیر کردن چرخ دنده های محرک ■ وجود اشکال در یاتاقان ها یا بلبرینگ های مربوط به غلتک کالندر ■ ثابت نبودن فشار غلتک های کالندر ■ فرسودگی غلتک های شیاردار امتکا پیچ ■ عدم چرخش مناسب غلتک های کالندر ■ فرسودگی شیارهای سیلندر شیاردار ■ فرسودگی زنجیرها - خارها، چرخ دنده های محرک سیلندر شیار ■ خمیدگی میله بالش ■ کثیف یا روغنی بودن میله بالش 	ایجاد بالش نایکخواخت
<ul style="list-style-type: none"> ■ کمبود فشار روی پدال پیانوپی ■ یکنواخت کار نکردن عدل شکن و دستگاه مخلوط کن ■ یکی یا چند تا از بازکننده ها و تمیزکننده ها خراب کار نمی کند. ■ ترکیب الیاف کوتاه و متوسط مناسب نیست. ■ سرعت زننده به نسبت الیاف مصرفی زیاد است. ■ سرعت فن روی کندتر کم است. 	ضایعات و زیر جین بسیار زیاد می شود
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن اجاقی ها و خروجی های ضایعات زیر بر ماشین ■ باز بودن بیش از اندازه دریچه های خروج 	وجود الیاف سفید و سالم در ضایعات
<ul style="list-style-type: none"> ■ فعال نبودن فلزیاب در هر کدام از ماشین آلات ■ کنده شدن میخ ها حصیرها در آخرین نقطه 	وجود فلز یا اشیای فلزی یا میخ و در الیاف حلاجی شده

<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن دریچه هواکش ■ آبکش (کندانسر) دارای عیب فنی می باشد. ■ ایجاد سوراخ های بزرگ روی آبکش ■ تنظیم نبودن و یا شکستگی یکی از دنده های دستگاه فشار روی بالش ■ تنظیم نبودن غلتک یا زننده یکنواخت کننده (یک طرف گشادتر از طرف دیگر است و پنبه در یک قسمت بیشتر از قسمت دیگر تغذیه می شود). 	ایجاد بالش کله قندی
<ul style="list-style-type: none"> ■ تراکم ضایعات در ماشین زننده ■ خراب بودن کندانسور ■ زیاد زده شدن الیاف در ماشین های حلاجی 	ایجاد سوراخ در بالش
<ul style="list-style-type: none"> ■ تراکم ضایعات ■ کج بودن سوزن های زننده.... ■ کثیف بودن کناره کندانسور ■ داشتن زدگی روی صفحه کندانسور 	بریدگی کناره های بالش
<ul style="list-style-type: none"> ■ چسبندگی الیاف به هم (در اثر وجود عسلک یا شسته در الیاف پنبه) 	تکه تکه شدن لایه های بالش
<ul style="list-style-type: none"> ■ عرضه نایکنواخت بازکننده که سبب می شود که جعبه ذخیره پر نشود. ■ کثیف بودن یا گیر کردن دستگاه یکنواخت کننده ■ سر خوردن یا نوسان داشتن تسمه یکنواخت کننده ■ کم و زیاد بودن جریان هوا در استوانه های آبکش ■ فشار زیاد در لحظه غبار ■ فرسودگی استوانه های آبکش (لنگ کار کردن، بیضوی شدن) ■ نقاط خشن روی سطح استوانه آبکش ■ کثیف بودن استوانه های آبکش (مسدود بودن سوراخ های کانال کثیف) ■ زیاد بودن مکش در وسط یا کناره های آبکش ■ نامناسب بودن دور در دقیقه زننده ها ■ نامناسب بودن وضعیت خار زننده ها ■ نامناسب پر شدن جعبه ذخیره دوم ■ لغزش تسمه جعبه ذخیره الیاف 	بالش نایکنواخت

<ul style="list-style-type: none"> ■ سرد بودن سطح غلتک در ابتدای کار ■ نامناسب بودن رطوبت و دمای سالن ■ داشتن زدگی یا خراش روی غلتک لاستیکی ■ چسبندگی الیاف (داشتن عسلک داخل پنبه) ■ نامناسب بودن فشار غلتک‌ها یا نامناسب بودن فواصل ■ خیس بودن الیاف ■ ایجاد و الکتریسیته سالن در الیاف 	پیچیدگی فتيله الیاف دور غلتک لاستیکی بالایی کشش
<ul style="list-style-type: none"> ■ نامناسب بودن رطوبت و دمای سالن ■ داشتن زدگی یا خراش روی سطح سیلندر 	پیچیدگی الیاف دور سیلندرهای فلزی زیرین منطقه کشش
<ul style="list-style-type: none"> ■ سنسور خراب است. ■ میکروسویچ‌ها مشکل دارند ■ سیستم قطع کن ماشین فرمان نمی‌دهد. ■ غلتک فلزی بالایی در قفسه تغذیه به سیلندر فلزی گردان زیرین تماس برقرار نمی‌کند. 	در تغذیه با قطع شدن فتيله ماشین متوقف نمی‌شود
<ul style="list-style-type: none"> ■ سیستم قطع کن فتيله معیوب است. ■ بالا بودن درصد الیاف کوتاه ■ تنظیم نبودن صحیح فاصله پنبه گیج ■ شکنندگی الیاف 	هنگام تعویض بانکه فتيله قطع نمی‌شود (ریزش الیاف)
<ul style="list-style-type: none"> ■ ایجاد الکتریسیته ساکن در الیاف (بارموافق بین غلتک تولید داف) ■ تنظیم نبودن رطوبت سالن ■ ناپیکناخت بودن مخلوط الیاف 	شکم دادن الیاف
<ul style="list-style-type: none"> ■ کشیدگی زیاد از حد در نیمچه نخ ■ بالا بودن دامنه لرزش در نیمچه نخ (در فاصله‌ای که نیمچه نخ بین غلتک تولید و دماغه پروانه تاب می‌گیرد) که نباید بیش از دو سانتی‌متر باشد. اگر بیشتر از دو سانتی‌متر باشد یا دهانه فلایر مسدود شده و یا دنده بوبین معیوب است. ■ وضعیت غلتک‌های تولید نامناسب است یا زخمی است. ■ پیوند بد فتيله 	نایکناختی نیمچه نخ
<ul style="list-style-type: none"> ■ اشتباه در برنامه داف ■ کمبود فشار هوا ■ اشکال در حرکت جانبی مرحله ای بوبین در کنار بوبین 	ایجاد مشکل در تعویض بوبین در ماشین‌های داف اتومات
<ul style="list-style-type: none"> ■ چسبندگی کم الیاف نسبت به هم ■ وجود بارهای موافق بین الیاف ■ نبودن راهنمای نیمچه نخ ■ تنظیم نبودن فشار در سیستم کشش ■ تنظیم نبودن فاصله منطقه کشش 	پراکندگی الیاف
<ul style="list-style-type: none"> ■ اشتباه در تعیین ضریب تاب ■ اشتباه در محاسبات تاب و دنده تاب ■ اشتباه در تعویض دنده تاب ■ شل بودن نوار دوک ■ جمع شدن پز الیاف زیر پایه دوک ■ سفت شدن یا لرزش پیدا کردن دوک به علت خرابی بلبرینگ یا نداشتن روغن یا سفت بودن روغن ■ سفت شدن قرقره نوار ■ لق شدن دنده تاب روی محور خودش ■ پیچیده شدن نخ روی فلکه دوک ■ نازک شدن نیمچه نخ 	نخ کم تاب

<ul style="list-style-type: none"> ■ خوب عمل نکردن دریچه‌ها ورودی ■ عمل نکردن فتوسل‌های دریچه‌های الیاف ■ تغذیه نامناسب در اول خط یعنی عدل شکن که در سیستم جدید به پایین بالا مشخص می‌شود. 	نایکنواخت پر شدن سیلوهای ذخیره
<ul style="list-style-type: none"> ■ نامناسب بودن فشار کالندرها ■ چسبندگی الیاف بهم و کنده شدن بعضی از نقاط ■ غلتک‌های معیوب در ناحیه کشش ■ چسبندگی غلتک‌های کالندر ■ کشش نامناسب بین کالندر و بالشچه ■ کار نکردن بعضی از سنسورهای تغذیه 	لایه نایکنواخت
کشیدگی زیاد از حد بین کالندر و بالشچه	پارگی لایه بالشچه
<ul style="list-style-type: none"> ■ انتخاب نامناسب کشیدگی بین کالندر و غلتک خروجی ■ بریده شده و قطع شدن یک چشمه روی میز (بعد از شاخه شدن) 	پارگی در فتيله خروجی
<ul style="list-style-type: none"> ■ پیوند بد ■ معیوب بودن غلتک تغذیه ■ معیوب بودن غلتک‌های جدا کننده ■ بریده بریده بودن فتيله شانه به علت تنظیم نبودن زمان‌ها ■ حرکات دوره‌ای شانه ■ کشش زیاد روی میز شانه ■ کثیف بودن سطح میز شانه و ایجاد اصطکاک روی میز ■ شکستگی دنده‌ها 	نایکنواختی در فتيله
<ul style="list-style-type: none"> ■ نازک و کلفت بودن فتيله ■ گیر کردن فتيله ■ زدگی داشتن کالندر ■ تاب داشتن کالندر ■ انتخاب فاصله اشتباه در سیستم کشش 	پارگی فتيله
<ul style="list-style-type: none"> ■ کثیف بودن یا چرب بودن دهانه کوپلر ■ کثیف بودن یا چرب بودن لوله کوپلر ■ زخمی بودن غلتک‌های کالندر ■ لنگ داشتن غلتک کالندر ■ تنظیم نبودن سرعت حرکت کوپلر و میزان خروج فتيله ■ کم بودن دنده‌های کوپلر 	جمع شدن فتيله بالای سینی کوپلر
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن مقدار مکش و سرعت آن ■ دهانه خروجی کوپلر درست نمی‌چرخد. ■ بلبرینگ‌های یاتاقان‌ها معیوب است. 	وجود الیاف سالم داخل جعبه ضایعات فتيله داخل با تکه چیده نمی‌شود.
<ul style="list-style-type: none"> ■ سینی کوپلر نمی‌گردد. (تسمه پاره شده - بلبرینگ شکسته شده) ■ صفحه گرداننده بانک نمی‌گردد (تسمه پاره شده - گیر کرده - بلبرینگ شکسته) 	فتيله داخل یک طرف چیده می‌شود.

<ul style="list-style-type: none"> ■ فاصله زیاد بین چرخ دنده‌ها ■ شکسته شدن دندانه چرخ دنده‌ها ■ فرسودگی و لنگ بودن غلتک‌های بالا و پایین ■ تنظیم ناصحیح آپرون‌ها ■ انتخاب ناصحیح کلیپس فاصله‌گذاری ■ پاره شدن فتیله در قفس فلایر و عدم توقف ماشین به علت خرابی سیستم ■ گیر کردن فتیله لاری راهنما ورودی به جهت کشش ■ کشیدگی زیاد بین غلتک تولید و دماغه پروانه ■ کثیف بودن ورودی نیمچه نخ به دماغه و یا لوله عبور نیمچه نخ 	<p>پارگی - نیمچه نخ</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ پاره شدن ناصحیح کناره فتیله ■ نایکخواخت بودن فتیله ■ کثیف بودن و زدگی داشتن کریل ■ زدگی داشتن لبه بانک در ماشین‌های فلایر ■ زدگی داشتن لبه بانک در ماشین‌های پاساژ 	<p>نیمچه نخ املا‌دار</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ انتخاب نادرست دنده شیب بوبین ■ زیاد لق بودن انگشتی ■ شل شدن پیچ یکی از چرخ‌دنده‌های بالا پرل بوبین ■ لرزش محور چرخ و دنده بالابر در اثر لق شدن ■ گشاد شدن یاتاقان محور چرخ دنده بالابر ریل 	<p>ریزش نیمچه نخ از دو سر شیب‌دار بوبین</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ کاهش سرعت بوبین از حد لازم هنگامی که قطر بوبین تنظیم می‌شود. ■ اشتباه در انتخاب دنده پیچش بوبین 	<p>بوبین شل (الف) اگر کلیه بوبین‌ها شل باشد</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ چگونگی پیچش نیمه نخ در دماغه بالای پروانه ■ کم بودن تعداد پیچش نیمچه نخ دور انگشتی ■ گرفتگی لوله پروانه که نیمچه نخ از آن عبور می‌کند ■ گرفتگی دهانه پروانه با پرز یا جرم یا الیاف ■ گرفتگی انگشتی با پرز یا جرم یا الیاف 	<p>(ب) اگر تعداد محدودی از بوبین‌ها شل باشند</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ وجود بوبین گیر معیوب در ریل ■ بدجا انداختن بوبین گیر در ریل ■ برنامه دادن عملیات داف به صورت نادرست 	<p>گیر کردن ریل بوبین در ماشین‌های داف اتوماتیک</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ عمل نکردن اتولور (به طور کامل غیرفعال شده) ■ صحیح کار نکردن ترمیم‌کننده‌ها حسگرهای نایکخواختی ■ توزیع غلط کشش ■ موازی نبودن غلتک‌ها ■ فشار نامناسب غلتک‌های لاستیکی ■ چرخ‌دنده‌های معیوب ■ فرسودگی یاتاقان‌ها ■ نایکخواخت بودن فتیله در ماشین‌های قبل از آن ■ لنگ کار کردن چرخ‌دنده‌ها ■ تابدار بودن سیلندرهای تحتانی ■ نایکخواخت بودن زیاد از حد غلتک لاستیکی ■ انتخاب فاصله اشتباه در سیستم کشش ■ نامناسب بودن کالندر یا زخمی بودن آن 	<p>تولید فتیله نایکخواخت</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ اشتباه در تعیین ضرب تاب ■ اشتباه در محاسبات تاب و دنده تاب ■ سفت شدن غلتک فوقانی جلو رینگ ■ ضخیم شدن نیمچه نخ ■ خشک بودن هوا سالن ■ کشیدگی کم یا سرعت بیش از حد نخ در ماشین چله پیچی 	<p>نخ پرتاب</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ علت در ماشین های قبل از آن ■ مناسب نبودن درصد رطوبت نسبی در سالن ریسندگی ■ زیاد بودن ضایعات برگشتی در پارتی مخلوط ■ مخلوط کردن الیاف خیلی کوتاه و خیلی بلند ■ خیس بودن الیاف مصرفی ■ چسبندگی داشتن الیاف پنبه (عسلک) ■ مصرف نکردن مواد آنتی استاتیک در برخی الیاف مانند پلی استر ■ کشیدگی نیمچه نخ در قفسه ■ کثیف بودن راهنماهای نیمچه نخ ■ کم بودن تاب نیمچه نخ ■ نامناسب بودن کندانسور نیمچه نخ یا گرفتگی سوراخ آن ■ زیاد بودن تاب نیمچه نخ ■ گستردگی الیاف در غلتک ها (پراکندگی الیاف) ■ لرزش داشتن ماشین ■ کشش منطقه عقب زیاد است. ■ غلتک های فلزی تحتانی خمیده ■ آسیب دیدن شیارهای میل سیلندر فلزی جلو ■ تنظیم نبودن فاصله غلتک های فوقانی ■ غلتک های فوقانی کثیف ■ خارج از مرکز بودن غلتک های فوقانی ■ نامناسب بودن سختی روکش لاستیکی غلتک ■ سفت کار کردن غلتک های فوقانی ■ قطع شدن نخ و پیچیده شدن الیاف روی غلتک ■ آپرون کثیف ■ آپرون های لغزنده و مناسب نبودن اندازه آن ■ آپرون معیوب ■ بد بودن محل اتصال آپرون ها (بدو غلط چسباندن دو سر آن) ■ بدون آپرون کار کردن ■ فرسوده بودن یاتاقان ها و گشاد شدن آنها ■ جمع شدن پرز الیاف در چرخ دنده ها ■ چرخ دنده های معیوب و فرسوده ■ درگیری شل یا عمیق چرخ دنده ها ■ کشش بیش از حد استاندارد ماشین ■ نامناسب بودن سیستم کشش ■ ناپیکنواخت بودن لایه بالش حلاجی ■ عیوب ایجاد شده در ماشین کاردنیک ■ عیوب ایجاد شده در ماشین بالشچه ■ عیوب ایجاد شده در ماشین چند فتيله ■ عیوب ایجاد شده در ماشین شانه ■ عیوب ایجاد شده در ماشین فلاير 	<p>نخ ناپیکنواخت</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ زیاد پر شدن بین دندان‌های‌ها در ماشین جین پنبه ■ خیس بودن الیاف معرض در حلاجی ■ تمیز نشدن مرتب زنده‌ها، میله‌های اجاقی در ماشین حلاجی ■ سرعت بیش از حد زنده‌های تیغه‌ای در حلاجی ■ کج شدن یا افتادن سوزن‌های زنده سوزنی ماشین حلاجی ■ مصرف ضایعات برشی کاردینگ و ضایعات کلاهدک و ضایعات ماشین‌شانه ■ تمیز نکردن و برس زدن مرتب نوارهای خاردار سیلندر و دافر ■ تخلیه نشدن مرتب ضایعات کاردینگ ■ کند بودن نوارهای خاردار کاردینگ (سیلندر و کلاهدک) ■ فیلر زدن اشتباه کاردینگ ■ کشش زیاد در ماشین کاردینگ ■ سرعت بیش از حد ماشین کاردینگ 	<p>نخ نپ‌دار</p> <p>(وجود گلوله‌های خیلی کوچک به هم گره خورده، باز نشده پنبه و الیاف دیگر را نپ می‌گویند)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ کافی نبودن درصد رطوبت نسبی در سالن ریسندگی ■ خیس بودن الیاف مصرفی در حلاجی ■ خشک نشدن آبرنگ الیاف (تینت مصرفی روی الیاف) ■ مخلوط کردن الیاف خیلی کوتاه و خیلی بلند ■ خوب تمیز نکردن ماشین‌های حلاجی هنگام تغییر الیاف ■ کاردینگ ضعیف الیاف (خوب باز نشدن الیاف در ماشین کاردینگ) 	<p>نخ اسلاب‌دار (اسلاب نقطه نرم و زخیم شبیه گره است)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن فاصله غلتک‌های کشش نسبت به طول متوسط الیاف ■ تمیز نشدن مرتب، هویت‌های زیر ورودی نیم‌تاب ■ پیوند بد در فتیله و نیمچه نخ ■ زیاد بودن تعداد پیوند در نیمچه نخ به علت خرابی ماشین نیم‌تاب ■ وجود فاصله زیاد بین پین آپرون و راهنمای آن در ماشین رینگ ■ جمع شدن پرز الیاف در ناحیه غلتک‌های کشش ماشین رینگ ■ اسلاب ماهی شکل به علت بار الکتریکی یا مناسب بودن آپرون یا آپرون ترک خورده در ماشین رینگ 	<p>دنباله نخ اسلاب‌دار</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ سرعت زیاد زنده‌های حلاجی که الیاف را خرد می‌کند. ■ کم بودن درصد رطوبت نسبی سالن رینگ ■ نظافت نشدن مرتب کف سالن رینگ ■ نظافت نشدن مرتب سقف و ستون‌ها و چراغ‌های سالن رینگ ■ تمیز نشدن مرتب ماشین‌های رینگ ■ تمیز نکردن به موقع هواکش‌های رینگ ■ گرفتگی سوراخ‌های لوله کلنده (فلوتی) زیر غلتک تولید ■ تمیز نکردن به موقع چوب ماهوت‌ها ■ تمیز نکردن شیارهای غلتک‌های تحتانی کشش رینگ ■ کثیف بودن عینکی‌ها 	<p>نخ تُل‌دار</p> <p>(چسبیدن پرزهای ضایعاتی به یک طرف نخ با ایجاد نقاطی شبیه اسلاب ولی درازتر به صورت برجسته و نرم و کم تاب می‌باشد).</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ شیطانک سوخته و یا خط افتاده در اثر عدم تعویض به موقع ■ پاره شدن یک نخ و چسبیدن نیمچه نخ خروجی آن به نخ مجاور ■ باز بودن پنجره‌های سالن رینگ ■ نظافت ماشین آلات با جاروبرقی دمنده ■ باد زدن با مقوا به ماشین رینگ در حال کار 	<p>نخ تل‌دار ادامه</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ سرعت زیاد زنده‌های حلاجی ■ کم بودن درصد رطوبت سالن‌های ریسندگی ■ زیاد بودن درصد الیاف کوتاه در نخ ■ ضخیم بودن الیاف مصرفی نسبت به ظرافت نخ ■ جمع شدن پرز روی غلتک‌ها و آپرون‌های منطقه کشش ■ تغذیه دو نیمچه نخ در رینگ ■ کشش زیاد در رینگ ■ خارج از مرکز بودن دوک رینگ ■ لرزش دوک رینگ ■ خارج از مرکز بودن حلقه‌های ضد بالن رینگ ■ ضربه زدن نخ به صفحات جدا کننده ■ کم بودن تاب نخ ■ استفاده از شیطانک سبک ■ کم بودن فاصله آزاد نخ در شیطانک در سرعت‌های زیاد ■ سوختن شیطانک و خط افتادن روی آن 	<p>نخ پرزدار نخ‌هایی با سطح مویین و ریش‌ریش شده</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن دوک رینگ نسبت به عینکی ■ کج بودن ماسوره خالی و استفاده از آن ■ زخمی بودن دم خوکی راهنمای نخ ■ لقی دوک رینگ یا لرزش آن ■ زیاد شدن قطر ماسوره پر ■ شل بودن نوار دوک و ایجاد ماسوره شل و چاق ■ سفت شدن دوک ■ شیطانک سوخته یا خط افتاده ■ تعویض به موقع شیطانک ■ بی‌احتیاطی هنگام حمل ماسوره‌ها ■ وجود نقاط تیز و برنده در جعبه‌های محل ماسوره 	<p>نخ زده‌دار (وجود محل‌های زخمی یا نیمه بریده در نخ یک‌لا را که سبب پاره شدن زیاد نخ در ماشین‌های بعدی می‌شود.)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ سبک شدن وزن نیمچه نخ ■ تغییرات نمره فتیله در پاساژها به علت قطع شدن یک فتیله و متوقف نشدن ماشین ■ یک لا بودن بوبین فلاپر در سیستم‌های قدیمی که دو مرحله نیم تاب دارد، یکی از نیمچه نخ‌ها پاره شده و پیوند نخورده است. ■ آویزان شدن سر نیمچه نخ از روی قفسه و سخت باز شدن آن ■ گرفتگی سوراخ راهنمای نوسان کننده که نیمچه نخ از آن وارد قسمت کشش رینگ می‌شود و سفت شده و باعث نازکی نخ می‌گردد. 	<p>نخ باریک</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ پیوند طویل و دولای فتیله توسط کارگر در ماشین‌های گاردینگ پاساژ و نیم‌تاب ■ دولا رفتن نیمچه نخ و عدم توجه کارگر ■ کم بودن فشار از غلتک‌های فوقانی در ماشین کشش و نیم‌تاب ریسندگی ■ تغییرات نمره فتیله در پشت ماشین‌های پاساژ در جهت ضخیم شدن ■ پاره شدن فتیله در پشت ماشین نیم‌تاب و چسبیدن به فتیله مجاور خود ■ پاره شدن نیمچه نخ در قفسه رینگ، چسبیدن به نیمچه مجاور خود ■ پاره شدن نیمچه در قفس رینگ چسبیدن به نیمچه مجاور خود (دوبلر آمدن) ■ پیچیده شدن الیاف به دور غلتک بالایی یا پایینی کشش رینگ 	<p>نخ ضخیم</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ از پشت غلتک پیوند زدن ■ بلند گرفتن سرنخ پیوند ■ دیر رها کردن سر نخ پیوندی ■ پیوند زدن درحالی که روی غلتک الیاف پیچیده است. 	<p>نخ پیونددار (ضخیم و طولانی بودن پیوندها)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ کپک زدگی الیاف در عدل‌ها در اثر نمناک بودن محیط نگهداری ■ بی‌دقتی هنگام بازکردن عدل‌ها و جدا نکردن کامل قطعات گونی ■ باز نشدن ناکافی الیاف پنبه در حلاجی مصرف پنبه نارس ■ مصرف مجدد و زیاد ضایعات کاردینگ ماشین وشانه در حلاجی ■ کم بودن سرعت زنده‌ها در حلاجی که سبب خارج نشدن مواد خارجی از پنبه می‌شود. ■ تنظیم نبودن میله‌های اجاقی در زیر کلیه زنده‌ها ■ تنظیم نبودن میله‌های اجاقی و سینی آبکش زیر کاردینگ ■ تمیز کردن کاردینگ با پارچه و ورود قطعات پارچه به ماشین ■ تخلیه نشدن مرتب ضایعات کاردینگ ■ تمیز نشدن مرتب و زودبه‌زود خارهای کاردینگ (سیلندرو داف) و خراب بودن برس تمیزکننده کلاhek ■ کاردینگ ضعیف الیاف به‌خوبی باز نشدن الیاف پنبه و پشم در قسمت کاردینگ ■ سرعت بیش‌ازحد ماشین کاردینگ 	<p>نخ اشغال دار (وجود مواد خارجی مانند ذرات برگ و فضولات و الیاف گونی)</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ ضعیف و کم قوه بودن الیاف پنبه با توجه به نوع، درجه و منطقه کشت آن ■ ضعیف و کم قوه بودن الیاف مصنوعی از کارخانه سازنده الیاف ■ مصرف الیاف کپک زده و پوسیده در حلاجی ■ مصرف الیاف خیس در حلاجی ■ مصرف بیش از حد ضایعات بازگشتی از خط ریسندگی در الیاف جدید ■ ناپیکنواخت مخلوط کردن ضایعات بازیافتی ■ مخلوط نکردن انواع مختلف پنبه در حلاجی ■ خرد شدن الیاف در کاردینگ به علت سرعت بیش از حد زننده‌ها و تعدد زننده‌ها در مورد الیاف مرغوب ■ خرد شدن الیاف در کاردینگ به علت صحیح نبودن تنظیمات در مورد الیاف مرغوب ■ خوب باز نشدن الیاف در ماشین‌های کاردینگ ■ آسیب دیدگی و زدگی در کلیه شافت‌ها خصوصاً شافت جلو ■ خشک بودن بیش از حد هوای سالن ■ عدم تعویض به موقع شیطانک ■ کم بودن تاب نخ یک لا (قبلاً و دلایل گفته شده) ■ نخ نازک (قبلاً و دلایل گفته شده) ■ نخ زده دار (قبلاً و دلایل گفته شده) 	<p>نخ با استقامت کم (کم بودن قدرت و استحکام نخ نسبت به نمره آن)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ پاک کردن ماسوره‌ها به طرز غلط که باعث زخمی شدن سطح ماسوره می‌شود. ■ سفت کردن ماسوره روی دوک با اشیایی مانند چوب که روی ماسوره زخمی می‌شود و یا ترک برمی‌دارد. ■ بی‌دقتی در حمل و نقل و جمع‌آوری صحیح ماسوره‌ها ■ پرتاب کردن ماسوره‌ها ■ عدم کیفیت مناسب ماسوره‌ها 	<p>ماسوره خالی زخمی</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن زمان توقف بعد از پرسیدن ماسوره ■ زود داف کردن ماشین به وسیله کارگر مربوطه (داف دستی) ■ عدم جاگذاری مناسب ماسوره روی دوک 	<p>ماسوره‌های سر خالی (خالی بودن سر ماسوره از نخ)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ دیر داف کردن به علت تنظیم نبودن ماشین ■ کوتاه یا گشاد شدن ماسوره و پایین رفتن ماسوره روی دوک ■ بی‌دقتی کارگر هنگام داف ■ تنظیم نبودن قسمتی از صفحه عینکی و نوسانات میز عینک 	<p>ماسوره سر ریخته (پیچیدن نخ تا لبه بالایی ماسوره)</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن ماشین در نقطه شروع پیچش نخ ■ بالا بودن میز عینکی در شروع کار توسط متصدی داف جهت زودتر داف کردن ماشین ■ سهل انگاری هنگام پیوند و پیچش نخ روی ماسوره خالی در ابتدای کار ■ گشاد شدن ماسوره در اثر ترک خوردگی و شکستگی 	ماسوره ته خالی
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن ماشین در نقطه شروع پیچش ■ زیاد پایین نگهداشتن صفحه عینکی در شروع کار ■ کوتاه شدن ماسوره و شکستگی انتهای ماسوره ■ خوب جا نیفتادن ماسوره به پایین و ته میله دوک ■ بی دقتی در داف کردن و به هم خوردن شکل ماسوره، بی دقتی در حمل و نقل ماسوره 	ماسوره ته ریخته
<ul style="list-style-type: none"> ■ استفاده از شیطانک سبک و کم بودن کشیدگی نخ ■ لق شدن عینکی ■ سفت بودن میله دوک به علل مختلف فنی و یا تجمع پرز روی آن 	ماسوره شل
<ul style="list-style-type: none"> ■ عدم تعویض دنده ردیف هنگام تعویض نمره نخ ■ سنگین بودن شیطانک ■ افزایش سرعت ماشین ■ داف دستی و بالا بردن صفحه عینکی با دست توسط کارگر 	ماسوره لاغر
<ul style="list-style-type: none"> ■ عدم تعویض دنده ردیف هنگام تعویض نمره نخ ■ استفاده از شیطانک سبک ■ کاهش سرعت ■ پایین دادن تدریجی میز عینکی با دست 	ماسوره چاق
<ul style="list-style-type: none"> ■ گیر کردن دنده ردیف که باعث به هم خوردن نوسان میز می گردد. ■ گیر کردن حرکت میز به علل مختلف مانند پاره شدن زنجر یا تسمه یا وزنه ■ پایین دادن صفحه عینکی به طور دستی ■ ماسوره ته باد کرده که بایستی دنده ردیف نیز عوض شود. ■ نایکخواختی در طول نخ 	<p>ماسوره باد کرده</p> <p>(نخ روی ماسوره در محلی از ماسوره کلفت تر است) یعنی تجمع پیچش در آن نقطه ایجاد شده است.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ بی دقتی کارگر هنگام زدن پیوند و مایه رو مایه زدن ■ در شروع کار میز بالا باشد و سپس پایین آورده شود که در این ناحیه نخ از روی ماسوره خوب باز نمی شود. 	<p>ماسوره مایه رو مایه</p> <p>(ماسوره ای که کارگر به جای پیوند نخ پاره شده توسط نخ دیگری مایه زده و پیوند می زند).</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ دیر پیوند زدن نخ توسط کارگر ماشین ■ پاره کردن عمدی نیمچه نخ در قفسه به علت زدگی داشتن غلتک ها آپرون کج بودن دوک و پاره شدن نوار دوک و نبود شیطانک و ... ■ بالا دادن صفحه عینکی توسط کارگر یا متصدی داف در آخر پست ■ با دست رد کردن تعدادی دنده شیطانک به علت تنظیم نبودن حرکت دنده شیطانک یا خوردگی سر ضامن آن 	<p>ماسوره جامانده</p> <p>(نازک شدن قطر نخ روی ماسوره نخ دار)</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ ماسوره سر ریخته (قبلاً دلایلی گفته شده) ■ ماسوره ته ریخته شده ■ ماسوره شل ■ ماسوره چاق ■ مناسب نبودن کیفیت پیچش نخ روی ماسوره برای نمره نخ مورد نظر 	<p>ماسوره روده شده (ریختن نخ و به هم ریخته شدن آن روی ماسوره)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ عدم شناسایی نوع نخ به علت کافی نبودن آبرنگ (تینت الیاف که در حلاجی برای شناسایی نوع الیاف به کار می رود) ■ مصرف ناپختنواخت آبرنگ ■ کور رنگی در برخی از کارگران ریسندگی ■ بدون جهت و بدون اطلاع تعویض رنگ آبرنگ در حلاجی ■ کافی نبودن روشنایی در سالن ریسندگی ■ به کار بردن ته بانک‌های فلایر در پشت ماشین پاساژ به علت بی‌دقتی کارگر ■ مصرف بوبین نیمچه نخ اشتباه در رینگ ■ مایه دادن رویه ماسوره به وسیله نخ غیر مشابه ■ زدن علامت اشتباه روی ماسوره 	<p>ماسوره با نخ اشتباه (وجود دو نوع نخ روی یک ماسوره)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ کثیف و روغنی بودن کف سالن که باعث می شود ماسوره که روی زمین می افتد فوراً کثیف یا روغنی شود. ■ تماس دست کثیف یا روغنی کارگر مکانیک و کارگر ماشین داف ■ تماس ماسوره با شیطانک و عینکی روغنی به علت نامیزان بودن ■ شل بودن نواردوک که سبب چاق شدن ماسوره و تماس آن با شیطانک و عینکی می شود. ■ کثیف بودن کف جعبه‌های حمل ماسوره 	<p>ماسوره کثیف یا روغنی (نخ روی ماسوره کثیف یا روغنی یا گریس خورده یا سیاه شده)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ زخمی بودن شیارهای داخل تردمل ■ تنظیم نبودن راهنما جلو تردمل یا زخمی بودن آن ■ تنظیم نبودن راهنمای لایه که بایستی باعث شود که تماس بین قرقره لاستیکی و شافت دوک قطع شود. 	<p>پیچش غیراستاندارد (حالت بشقابی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن راهنماهای ایجاد کشیدگی شامل دیسک یا کفشک ■ عدم تنظیم فاصله بین بسته و درام ■ مثلث راهنما و ■ سفت شدن بلبرینگ‌ها بازوی نگهدارنده 	<p>تولید بسته شل</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ به هم خوردن و تنظیم نبودن فرمان لاستیکی بین غلتک و درام ■ به هم خوردن حالت افقی تردمل ■ عدم تماس کامل بسته و سطح درام 	<p>تنظیم نبودن زاویه پیچش</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن حسگر پایین ماسوره ■ تنظیم نبودن چنگال‌های راهنما ■ پیدا نشدن سر نخ به علت پیچش نامنظم نخ روی ماسوره 	<p>بیرون انداختن ماسوره نیمه پر</p>

<ul style="list-style-type: none"> ■ عمل نکردن قیچی ■ تنظیم نبودن اوسترها ■ کثیف شدن چشمی‌ها 	عبور نایکنواختی‌ها و نقاط نازک و کلفت پیچیدن روی بسته
<ul style="list-style-type: none"> ■ به هم خوردن حرکت افقی تردمل ■ عدم نوسان قرقره لاستیکی ■ قرار گرفتن قرقره لاستیکی در حالت Anti Pattern 	ایجاد حالت نواری Pattern
<ul style="list-style-type: none"> ■ خرابی بازو نگهدارنده بسته و خرابی بلبرینگ‌ها ■ کوتاه شدن دوک خالی (استاندارد نبودن دوک مقوایی یا پلاستیکی) ■ شکسته بودن دوک مقوایی یا پلاستیکی ■ به هم خوردن شیب و تنظیم مربوطه ■ شل پیچی بسته نخ ■ نواری شدن حالت بسته نخ 	ریزش نخ روی بسته نخ
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن راهنماهای ایجاد کشیدگی نخ ■ خرابی بازو نگهدارنده مانند خرابی بلبرینگ‌ها و یا فنرهای آن ■ تنظیم نبودن فنر با توجه به وزن و فشار وارد بر درام با توجه به داف بسته نخ. 	سفت یا نرم شده بسته نخ
<ul style="list-style-type: none"> ■ تنظیم نبودن شاخک نگهدارنده ■ تنظیم نبودن صفحه نگهدارنده و کنترل کننده ماسوره نخ 	باز نشدن صحیح ماسوره و حرکت آن حین باز شدن نخ
<ul style="list-style-type: none"> ■ خرابی اتصالات لوله‌های مکشی ■ پیدا نشدن سرخ‌های پاره شده ■ زخمی شدن بازوهای گیرنده گره زن ■ شکستن بلبرینگ‌های گره زن ■ عدم حرکت دورانی معکوس ■ عدم به کارگیری عامل پیوند مناسب در ماشین‌های پیوندزن 	گره نخوردن نخ یا پیوند نخوردن آن
<ul style="list-style-type: none"> ■ بد مخلوط شدن الیاف ■ غیریکنواخت بودن دمای سالن و رطوبت مورد نیاز ■ نایکنواختی در مکش آبکش‌ها 	نایکنواختی در وزن لپ
<ul style="list-style-type: none"> ■ میزان نبودن دستگاه‌های پیانویی ■ پر نبودن انبار رزرو در حدود سه چهارم ■ نایکنواختی مخلوط ضایعات با الیاف ■ تغذیه زیاد ضایعات و یا برگشتی از شانه 	نایکنواختی کوتاه در بالش