

تخمین استحکام نخ پنبه‌ای چرخانه‌ای با استفاده از خصوصیات فیزیکی الیاف

سید عبدالکریم حسینی^{*}، غلامرضا افخمی^{**}، عباس طیبی^{**} و عبدالحسین صادقی^{**}

دانشکده مهندسی نساجی، دانشگاه صنعتی اصفهان

دانشکده مهندسی نساجی، دانشگاه صنعتی امیرکبیر

(دریافت مقاله: ۸۱/۴/۲۳ - دریافت نسخه نهایی: ۸۱/۱۰/۷)

چکیده - از عمده عواملی که بر خصوصیات فیزیکی نخهای پنبه‌ای تاثیر می‌گذارد، ویژگیها و خصوصیات الیاف مصرفی نظیر طول، ظرافت، استحکام، رسیدگی و ... است. مشخص کردن ارتباط بین خصوصیات الیاف با استحکام نخ یکی از اهداف این تحقیق است که با استفاده از مدل رگرسیون چند متغیره و روش استپ وایز انجام گرفت. کمینه کردن قیمت مخلوط الیاف پنبه در حالی که کیفیت مخلوط در حد مورد نظر باشد یکی دیگر از اهداف این تحقیق بود که با استفاده از برنامه ریزی خطی و ایجاد یک برنامه رایانه‌ای، درصدهای مناسب مخلوط تعیین شد. پنبه مصرفی عمدتاً با درجه های یک سفید، یک پست، دو سفید و دو پست و سیستم ریسندگی چرخانه ای و نخ تولیدی نمره ۲۰ انگلیسی بود.

واژگان کلیدی: خصوصیات فیزیکی، ظرافت، رسیدگی، برنامه‌ریزی خطی، ریسندگی چرخانه‌ای

Estimation of Open-end Cotton Yarn Strength from Fiber Physical Characteristics

S. A. Hosseini¹, G. Afkhami¹, A. Tabibi¹ and A. Sadeghi²
Textile Department, Isfahan University of Technology
Textile Department, Amirkabir University of Technology

Abstract: *Physical properties of cotton yarns are affected by the characteristics of cotton fibers such as fineness, length, maturity and strength. This relationship has been worked out by means of multivariable regression and stepwise method for an open-end spun (N_e_c 20) cotton yarn. Moreover, with the help of linear programming, it was made possible to determine the percentage of different cottons in the blend with the aim of reducing the yarn price to a minimum while keeping the yarn quality to a certain level.*

Keywords: *Physical Properties, fineness, Maturity, Linear Programming, open-end Spinning*

| | | | |
|----|-------------------------|----------------------------------|---------------------|
| LU | نایکنواختی طول الیاف، % | B ₅ تا B ₀ | ضرایب رگرسیون |
| FS | استحکام الیاف، gr/tex | FF | ظرافت الیاف، μg/in |
| ST | استحکام نخ، gr/tex | FL | طول الیاف، mm |
| | | FM | رسیدگی الیاف(تتا θ) |

۱- مقدمه

در گذشته پنبه را بر اساس خصوصیات ظاهری آن یعنی میزان ناخالصی گیاهی، رنگ و کیفیت تصفیه، ارزش گذاری می کرده اند. اگرچه رنگ و تمیزی الیاف یکی از فاکتورهای مطلوب الیاف پنبه است ولی ارزش واقعی پنبه به خصوصیات الیاف که بر روی کیفیت محصول (نخ) تاثیر می گذارد، بستگی دارد. از جمله این خصوصیات می توان طول موثر الیاف، یکنواختی طول، ظرافت، درصد رسیدگی و استحکام را نام برد. تعیین میزان تاثیر هریک از خصوصیات فوق بر کیفیت نخ تولیدی و درصد مشارکت آنها از اهمیت ویژه ای برخوردار است [۱]. این موضوع از نظر اقتصادی زمانی اهمیت می یابد که بتوان با ایجاد مخلوط مناسبی از گونه های مختلف پنبه علاوه بر کیفیت مطلوب محصول، هزینه کمتری را نیز متحمل شد.

در سال ۱۹۹۰ موقازی^۲ و همکارانش [۱] میزان تاثیر هریک از مشخصات: طول، ظرافت، نایکنواختی طول و استحکام الیاف را بر استحکام نخهای تولیدشده توسط روشهای رینگ و چرخانه برای سه نمره مختلف از طریق رگرسیون چند متغیره به دست آوردند. این تحقیق که بر روی پنبه های تولید شده در آمریکا انجام گرفته بود نشان داد که میزان تاثیر هریک از خصوصیات فوق بر استحکام نخ بستگی به روش ریسندگی و نمره نخ تولیدی دارد [۱ - ۳].

در تحقیق حاضر که بر روی پنبه ایران انجام گرفته است علاوه بر خصوصیات فوق یعنی: طول، ظرافت، نایکنواختی طول و استحکام الیاف، مشخصه رسیدگی الیاف که یکی از پارامترهای مهم تاثیرگذار بر خواص مکانیکی نخ است مورد توجه قرار گرفت.

در این تحقیق از چهار گونه پنبه که عمدتاً در نواحی شمال کشور کشت می شود استفاده شد. این ارقام پنبه جزء پرمصرفترین گونه های پنبه کشور است که در کارخانجات

ریسندگی مورد استفاده قرار می گیرد. ابتدا با استفاده از رگرسیون چند متغیره ارتباط بین خصوصیات الیاف پنبه و استحکام نخ تولیدی تعیین شد به طوری که پارامترهای تاثیرگذار لیف بر خواص نخ مشخص و تخمین استحکام نخ با توجه به خصوصیات لیف میسر شد. سپس با ارایه یک برنامه رایانه ای به کمک برنامه ریزی خطی درصدهای مطلوب الیاف پنبه در مخلوط به منظور بهینه کردن کیفیت و در عین حال کمینه کردن قیمت محاسبه شد.

۲- تئوری

۲-۱- رگرسیون

رگرسیون چندمتغیره یک روش آماری به منظور تخمین و مدل سازی ارتباط بین متغیرهاست. اگر مشخصات الیاف پنبه را به عنوان متغیرهای مستقل و استحکام نخ به دست آمده از آنها را به عنوان متغیر وابسته در نظر بگیریم معادله رگرسیونی زیر را می توان نوشت [۱]:

$$ST = B_0 + B_1FL + B_2FF + B_3LU + B_4FS + B_5FM$$

در این معادله ST نشان دهنده استحکام نخ بر حسب گرم بر تکس، B₀ تا B₅ ضرایب رگرسیون، FL طول الیاف، FF ظرافت، LU یکنواختی طول، FS استحکام الیاف و FM رسیدگی الیاف پنبه است. بنابراین پس از حل این معادله رگرسیون یعنی یافتن ضرایب B₀ تا B₅، میزان تاثیر مشخصه های طول، یکنواختی طول، ظرافت، استحکام، رسیدگی الیاف پنبه بر استحکام نخ تولیدی تعیین خواهد شد. به بیان دیگر با داشتن مشخصات الیاف مصرفی می توان استحکام نخ نهایی را پیش بینی کرد.

۲-۲- برنامه ریزی خطی^۳

برنامه ریزی خطی تکنیکی ریاضی است که برای ماکزیمم یا مینیمم کردن یک تابع هدف، که متغیرهای آن با تابع رابطه

اندازه‌گیری ظرافت و رسیدگی، طول و نایکنواختی طول و استحکام الیاف به ترتیب از دستگاه‌های میکرونر، فایبروگراف و دستگاه پرسلی استفاده شد. اندازه‌گیریهای استحکام نخ توسط دستگاه استحکام سنج اوستر صورت پذیرفت. تعداد نمونه‌ها و شرایط انجام آزمایش طبق دستورالعمل‌های ASTM بود.

۲-۳- ارائه رگرسیون چند متغیره

با استفاده از نرم افزار مینی تب^۴ مدل رگرسیون چند متغیره بر داده‌های فوق اعمال گردید که معادله و نتایج زیر به دست آمد:

$$ST = -33.3 + 0.679 FL - 0.482 FF + 0.173 FS + 0.478$$

$$LU - 7.91 FM$$

$$R-sq = 56.4\% \quad R-sq(adj) = 29.2\%$$

Analysis of Variance

| SOURCE | DF | SS | MS | F | P |
|------------|----|---------|--------|------|-------|
| Regression | 5 | 6.7662 | 1.3532 | 2.07 | 0.172 |
| Error | 8 | 5.2266 | 0.6533 | | |
| Total | 13 | 11.9928 | | | |

با توجه به $R-sq(adj) = 29.2\%$ و $F_0 = 2.07$ و مقادیر F استخراج شده از جداول آماری با ضرایب اطمینان 90% و 75% :

$$F_{\alpha, k, n-k-1} = F_{0.1, 5, 8} = 2.73$$

$$F_{0.25, 5, 8} = 1.66$$

مشخص می‌شود که اعتبار رگرسیون بالای 75% است.

برای بهینه‌سازی پارامترهای مدل و افزایش اعتبار رگرسیون، از روش استپ وایز در نرم افزار مینی تب استفاده شد.

۳-۳- عملیات استپ وایز

در عملیات استپ وایز دو متغیر FF و FS حذف شد لذا این بار رگرسیون را برای متغیرهای باقیمانده به دست آوردیم. لازم به یادآوری است که الگوریتم استپ وایز به این صورت عمل می‌کند که از دو پارامتر که وابستگی به همدیگر دارند یکی را که تاثیر کمتری بر مدل دارد حذف می‌کند. بر این اساس FF و FS با توجه به تاثیراتی که بر دیگر پارامترهای الیاف داشته‌اند از مدل حذف شده‌اند [۵]. مجدداً برای پارامترهای باقیمانده و با حذف نمونه ۵ و ۱۰ (به‌عنوان نمونه‌های پرت) مدل رگرسیون زیر به دست آمد:

خطی دارند به کار می‌رود [۴]. در اینجا تابع هدف قیمت مخلوط الیاف بوده و هدف آن است که قیمت مخلوط را مینیمم کنیم در حالی که کیفیت ثابت بماند و متغیرها، درصدهای اجزای مخلوط‌اند که با تابع هدف یعنی قیمت پنبه یک رابطه خطی دارند.

۲-۲- مشخص کردن تابع هدف و معادلات مربوط به آن

تابع هدف را می‌توان به صورت زیر نمایش داد:

$$\text{Minimize: } Z = \sum_{i=1}^{i=k} a_i c_i$$

که در معادله بالا Z قیمت مخلوط، a_i درصد i امین جزء مخلوط، c_i قیمت i امین جزء مخلوط و k تعداد اجزای مخلوط است.

از طرفی مجموع درصدهای اجزای به صورت زیر است

$$a_1 + a_2 + \dots + a_k = 1$$

همچنین براساس کیفیت اجزای تشکیل دهنده الیاف پنبه می‌توان نامعادله زیر را داشت:

$$a_1 Q_1 + a_2 Q_2 + \dots + a_k Q_k \leq Q^*$$

که در آن، Q_1 تا Q_k برابر با میانگین کیفیتهای اجزای مخلوط (مثلاً استحکام الیاف، طول الیاف و ...) است و Q^* حداقل کیفیت مورد قبول است.

۳- تجریبات

۳-۱- تعیین پارامترهای فیزیکی لیف پنبه (ظرافت، طول،

رسیدگی، استحکام و ...)

در فاصله زمانی اسفندماه ۱۳۷۸ تا مهرماه ۱۳۷۹، ۱۴ نمونه نخ نمره ۲۰ انگلیسی 100% پنبه با تاب بر متر 720 طبق هماهنگی‌هایی که با شرکت زاینده رود به عمل آمد، تهیه شد. ماشین آلات خط ریسندگی از کمپانی های تروچلر، ریترو و اشلافورث بودند.

در این مرحله خصوصیات فیزیکی نمونه‌هایی از الیاف مصرفی و نخ تولیدی شرکت زاینده رود مورد آزمایش قرار گرفت که نتایج در جدول (۱) نشان داده شده است. برای

جدول ۱- مشخصات فیزیک نمونه های الیاف مصرفی و نخ تولیدی

| ردیف | FL(mm) | FF(μ gr/inch) | FS(gr/tex) | LU(%) | FM | ST(gr/tex) |
|------|--------|--------------------|------------|-------|------|------------|
| ۱ | ۲۳.۳۴ | ۳.۳۸ | ۲۵.۶۳ | ۵۰.۹۹ | ۰.۴۳ | ۸.۶۷ |
| ۲ | ۲۵.۸۰ | ۲.۴۲ | ۲۴.۹۳ | ۵۰.۹۰ | ۰.۲۰ | ۹.۷۶ |
| ۳ | ۲۴.۴۵ | ۴.۰۳ | ۲۵.۴۲ | ۵۲.۲۳ | ۰.۲۳ | ۹.۲۱ |
| ۴ | ۲۸.۸۰ | ۳.۷۰ | ۳۳.۷۸ | ۴۵.۸۷ | ۰.۲۸ | ۱۰.۳۳ |
| ۵ | ۲۸.۲۲ | ۳.۴۹ | ۳۵.۰۹ | ۴۳.۸۷ | ۰.۲۱ | ۸.۱۴ |
| ۶ | ۲۸.۳۰ | ۳.۳۷ | ۳۵.۹۰ | ۴۴.۱۰ | ۰.۱۶ | ۱۰.۹۷ |
| ۷ | ۲۸.۴۳ | ۴.۰۸ | ۳۳.۹۰ | ۴۸.۲۳ | ۰.۴۴ | ۹.۰۶ |
| ۸ | ۲۸.۱۹ | ۴.۲۳ | ۳۶.۲۰ | ۴۸.۱۰ | ۰.۴۶ | ۸.۸۱ |
| ۹ | ۲۸.۱۵ | ۴.۰۰ | ۳۲.۸۰ | ۴۶.۴۹ | ۰.۴۵ | ۸.۲۷ |
| ۱۰ | ۲۸.۰۸ | ۳.۸۴ | ۳۵.۱۰ | ۴۶.۴۳ | ۰.۴۲ | ۹.۹۴ |
| ۱۱ | ۲۹.۳۶ | ۳.۷۴ | ۳۴.۷۰ | ۴۷.۴۹ | ۰.۳۸ | ۱۱.۱۸ |
| ۱۲ | ۲۹.۱۹ | ۴.۳۶ | ۳۶.۲۸ | ۴۹.۲۲ | ۰.۴۶ | ۱۰.۲۵ |
| ۱۳ | ۲۸.۹۳ | ۴.۵۸ | ۳۲.۷۵ | ۴۹.۴۴ | ۰.۵۰ | ۹.۰۴ |
| ۱۴ | ۲۹.۱۱ | ۴.۶۲ | ۳۳.۵۰ | ۵۰.۰۸ | ۰.۵۰ | ۱۰.۲۳ |

جدول ۲- مشخصات پنبه یک پست گرگان (نمونه A)

| مشخصات | طول ۵۰٪ میانگین (mm) | طول ۲/۵٪ موثر (FL) (mm) | درصد نایکنواختی طول (LU) | رسیدگی (FM) | ظرافت (FF) درجه میکرونر |
|--------------|----------------------|-------------------------|--------------------------|-------------|-------------------------|
| میانگین | ۱۴/۱۲ | ۲۸/۷۹ | ۴۹/۵۵ | ۰/۳۹ | ۳/۷۷ |
| انحراف معیار | ۱/۵۰ | ۴/۱۹ | ۳/۲۶ | ۰/۱۱ | ۰/۹۵ |

جدول ۳- مشخصات پنبه یک سفید گرگان (نمونه B)

| مشخصات | طول ۵۰٪ میانگین (mm) | طول ۲/۵٪ موثر (FL) (mm) | درصد نایکنواختی طول (LU) | رسیدگی (FM) | ظرافت (FF) درجه میکرونر |
|--------------|----------------------|-------------------------|--------------------------|-------------|-------------------------|
| میانگین | ۱۴/۱۸ | ۲۷/۷۲ | ۵۰/۷۷ | ۰/۴۴ | ۴/۳۰ |
| انحراف معیار | ۰/۷۶ | ۱/۵۴ | ۳/۳۱ | ۰/۰۹ | ۰/۹۴ |

جدول ۴- مشخصات پنبه دو پست گرگان (نمونه C)

| مشخصات | طول ۵۰٪ میانگین (mm) | طول ۲/۵٪ موثر (FL) (mm) | درصد نایکنواختی طول (LU) | رسیدگی (FM) | ظرافت (FF) درجه میکرونر |
|--------------|----------------------|-------------------------|--------------------------|-------------|-------------------------|
| میانگین | ۱۴/۳۵ | ۲۷/۷۷ | ۵۱/۷۴ | ۰/۴۱ | ۴/۱ |
| انحراف معیار | ۱/۱۴ | ۰/۹۸ | ۴/۵ | ۰/۰۷ | ۰/۵۸ |

جدول ۵- مشخصات پنبه دو سفید گرگان (نمونه D)

| مشخصات | طول ۰.۵۰٪ میانگین (mm) | طول ۰.۲۰٪ موثر (FL) (mm) | درصد نایکناختی طول (LU) | رسیدگی (FM) | ظرافت (FF) درجه میکرون |
|--------------|---------------------------|-----------------------------|----------------------------|-------------|---------------------------|
| میانگین | ۱۴/۱۳ | ۲۷/۸۹ | ۵۲/۶۴ | ۰/۴۲ | ۴/۰۶ |
| انحراف معیار | ۱/۰۴ | ۱/۱۴ | ۷/۰۳ | ۰/۱۰ | ۰/۸۶ |

۴- بهینه‌سازی کیفیت و کمینه‌سازی قیمت

با استفاده از الگوریتم سیمپلکس و به کمک زبان متلب، یک برنامه رایانه‌ای که بتواند نامعادلات برنامه‌ریزی خطی را حل کند نوشته شد. مزیت این برنامه بر برنامه‌های موجود (شبه Lingo) سادگی کاربرد آن است.

خصوصیات بهینه فیزیکی چهار نوع الیاف پنبه با میانگین گیری از ۸۲ نمونه پنبه به شرح جداول (۲) تا (۵) در نظر گرفته شد:

بنابراین مشخصات بهینه (اپتیم) الیاف پنبه برای تولید نخ نمره ۲۰ انگلیسی این‌اند به شرح جدول ۶ انتخاب شد.

۴-۱- تشکیل معادلات برای برنامه ریزی خطی

برای این منظور چهارنوع پنبه فوق را به ترتیب با نامهای A, B, C و D در نظر گرفته شد. از طرف دیگر ویژگیهایی از الیاف که به‌عنوان متغیرهای مهم و تاثیر گذار در استحکام نخ مطرح شدند عبارت‌اند از: طول، نایکناختی طول و درصد رسیدگی که به‌ترتیب با FL, LU و FM نشان داده می‌شوند. حال اگر درصد مطلوب هر یک از الیاف را در مخلوط به‌ترتیب a, b, c و d در نظر گیریم، آن‌گاه نامعادلات زیر برای برنامه ریزی خطی چنین است.

$$1) a+b+c+d=1$$

$$2) a.FL_A + b.FL_B + c.FL_C + d.FL_D \geq \text{حداقل طول مناسب}$$

$$3) a.LU_A + b.LU_B + c.LU_C + d.LU_D \geq \text{حداقل درصد مناسب}$$

نایکناختی طول

$$4) a.FM_A + b.FM_B + c.FM_C + d.FM_D \geq \text{حداقل درصد مناسب}$$

رسیدگی

$$5) a.c_A + b.c_B + c.c_C + d.c_D \leq \text{تابع هدف: MinZ}$$

$$ST = - 31.5 + 1.02 FL + 0.348 LU - 11.3 FM$$

$$s = 0.3650 \quad R\text{-sq} = 89.1\% \quad R\text{-sq(adj)} = 85.0\%$$

Analysis of Variance

| SOURCE | DF | SS | MS | F | P |
|------------|----|--------|--------|-------|-------|
| Regression | 3 | 8.6726 | 2.8909 | 21.70 | 0.000 |
| Error | 8 | 1.0657 | 0.1332 | | |
| Total | 11 | 9.7384 | | | |

که مقدار F در مقایسه با مقادیر F_0 با ضرایب اطمینان ۹۰ و ۹۵ درصد:

$$F_{\alpha, k, n-k-1} = F_{0.1, 3, 8} = 2.92$$

$$F_{\alpha, k, n-k-1} = F_{0.05, 3, 8} = 4.07$$

مقداری بزرگتر و حتی در مقایسه با مقدار F_0 با ضریب اطمینان ۹۷/۵ درصد نیز مقداری قابل قبول است:

$$F_{\alpha, k, n-k-1} = F_{0.025, 3, 8} = 5.42$$

نتیجه آنکه ضریب اطمینان مدل فوق بیش از ۹۷/۵٪ است.

۴-۳- تعیین کارایی مدل برای محاسبه استحکام نخ

برای ارزیابی مدل، استحکام واقعی ۱۱ نمونه نخ اندازه‌گیری شد. سپس با توجه به خصوصیات الیاف (۱۱ نمونه فوق) و مدل ارایه شده در بالا، استحکام هر نمونه نخ تخمین زده شد. شکل (۱) همبستگی استحکامهای به‌دست آمده را با استحکامهای واقعی نشان می‌دهد که دارای ضریب همبستگی ۰/۸۴۶ است.

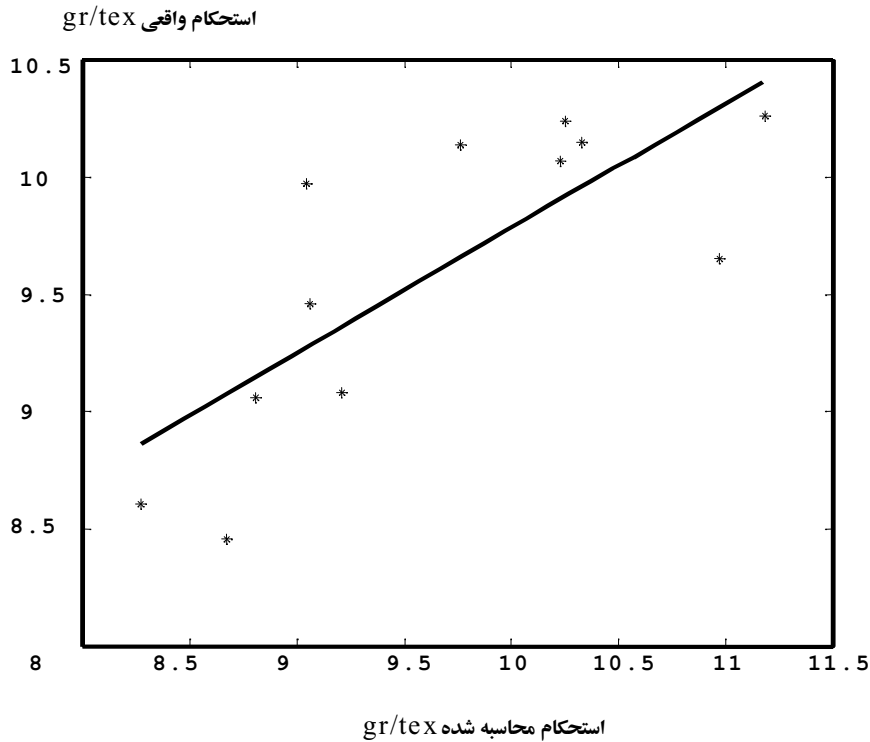
برای اندازه‌گیری استحکام نمونه‌ها از دستگاه

Uster Tensorapid 3 استفاده شد. برای هر نمونه ۵۰ بوبین

انتخاب و ۳۰ مرتبه استحکام هر بوبین اندازه‌گیری شد. سپس

میانگین استحکام ۵۰ بوبین به‌عنوان استحکام آن نمونه در نظر

گرفته شد.



شکل ۱- همبستگی بین استحکام محاسبه شده و استحکام واقعی ۱۱ نمونه

جدول ۶- مشخصات بهینه الیاف پنبه

| طول موثر الیاف پنبه (FL) (mm) | درصد نایکناختی طول (LU) | رسیدگی (FM) | قیمت (تومان) |
|-------------------------------|-------------------------|-------------|--------------|
| ۲۸/۰۴۳ | ۵۱/۱۷۵ | ۰/۴۱۵ | ۸۵۰ |

درصد جزء C: ۰٪

درصد جزء D: ۸۲/۱۷٪

که در این معادلات c_A, c_B, c_C و c_D به ترتیب قیمت پنبه‌های یک پست گرگان، یک سفید گرگان، دو پست گرگان و دو سفید گرگان است.

بنابراین دستگاه نامعادلات فوق به صورت زیر بازنویسی

می‌شود:

۵- نتیجه گیری

با استفاده از مدل رگرسیون چندمتغیره معادله بین ظرافت، استحکام، طول، نایکناختی طول و رسیدگی الیاف با استحکام نخ به دست آمد. معادله فوق با ضریب اطمینان ۷۵٪ قابل اعتماد است. برای به دست آوردن مدل دقیقتر و حذف پاره‌ای از خصوصیات الیاف از مدل، از عملیات استپ وایز استفاده شد. توسط عملیات استپ وایز معادله‌ای بین طول، نایکناختی طول و رسیدگی الیاف و استحکام نخ به دست آمد که با ضریب اطمینان ۹۵٪ قابل قبول است. روش استپ وایز ضمن نشان

$$1) a+b+c+d=1$$

$$2) 28.79a+27.72b+27.77c+27.89d \geq 28.043$$

$$3) 49.55a+50.77b+51.74c+52.64d \geq 51.175$$

$$4) 0.39a+0.44b+0.41c+0.42d \geq 0.415$$

$$5) \text{Min: } 860a+880b+830c+850d \quad \text{تابع هدف:}$$

با استفاده از نرم افزارنوشته شده مقدار تابع هدف و مقادیر

متغیرها به صورت زیر تعیین شد:

کمینه قیمت: ۸۵۱/۹ تومان.

درصد جزء A: ۱۷/۱۳٪

درصد جزء B: ۰/۷۰٪

- وارد کردن درجه رسیدگی الیاف پنبه در مدل که یکی از مشخصه های مهم و تاثیرگذار بر استحکام نخ است

- خلاصه کردن مدل با پارامترهای کمتر به گونه ای که جنبه کاربردی در صنایع ریسندگی چرخانه ای داشته باشد.

ارایه یک برنامه رایانه ای برای حل نامعادلات به منظور بهینه سازی کیفیت و کمینه سازی قیمت که مزیت آن نسبت به برنامه لینگو، سادگی کاربرد آن است.

قدردانی

پژوهش حاضر با حمایت مالی واحد تحقیقات، آموزش و اطلاع رسانی وزارت صنایع و معادن در هسته تحقیقاتی علوم و تکنولوژی الیاف انجام گرفته است. نگارندگان ضمن تشکر از آن واحد، بر خود لازم می دانند که از مسئولین محترم شرکت زاینده رود، شرکت نجف آباد و شرکت نجف بافت که تسهیلات لازم را برای انجام این پروژه فراهم کردند نیز تشکر کنند.

1. stepwise
2. Y E. El Mogahzy

1. Yehia E. El Mogahzy, Roy Broughton Jr., W.K. Lynch., "A Statistical Approach for Determining the Technological Value of Cotton Using HVI Fiber Properties", *Text. Res. J.*, Vol. 60, No. 9, pp. 495-500, 1990.
2. Yehia E. El Mogahzy., "Optimizing Cotton Blend Costs with Respect to Quality Using HVI Fiber Properties and Linear Programming. Part I", *Text. Res. J.*, Vol. 62. No. 1, pp. 1-8, 1992.
3. Yehia E. El Mogahzy., "Optimizing Cotton Blend Costs with Respect to Quality Using HVI Fiber Properties and Linear Programming. Part II", *Text. Res. J.* Vol. 62. No. 2, pp. 108-114, 1992.

دادن تاثیر متقابل استحکام و ظرافت الیاف با سه پارامتر دیگر، دو پارامتر فوق را از معادله تخمین استحکام نخ حذف کرد. این بدان معنا نیست که استحکام و ظرافت الیاف نقشی در استحکام نخ ندارند بلکه بیانگر این موضوع است که برای حصول ضریب اطمینان بالاتر تاثیر سه پارامتر طول، نایکنواختی طول و رسیدگی در رده بالاتری نسبت به استحکام و ظرافت الیاف قرار دارد. به بیان دیگر تاثیرات استحکام و ظرافت الیاف به گونه ای در سه مشخصه دیگر الیاف نهفته است.

به عنوان تجزیه و تحلیل و نتیجه گیری مقایسه ای از کار حاضر با کارهای قبلی می توان به موارد زیر اشاره کرد:

- افزایش ضریب اطمینان مدل پیشگویی استحکام نخ از ۰/۷۳ و ۰/۷۶ در کار موقازی و همکارانش به ۰/۹۷/۵ در این تحقیق

- ارزیابی کارایی مدل ارایه شده در این تحقیق با ضریب اطمینان ۰/۸۴۶ مورد تایید قرار گرفت که در کارهای قبلی صورت نگرفته بود.

واژه نامه

3. linear programming
4. Minitab

مراجع

4. Douglas C. Montgomery, Elizabeth A. Peck, "Introduction to Linear Regression Analysis", Second edition, Wiley, 1992.
۵. مدرس، م، برنامه ریزی خطی، نشر تندر، ۱۳۷۴.
۶. افخمی، غ، "مدل رگرسیون ارتباط بین خصوصیات الیاف- مقاومت نخ و تعیین اجزای مخلوط با استفاده از برنامه ریزی خطی"، پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه صنعتی اصفهان، دانشکده نساجی، ۱۳۸۰.