

link



03 PRODUCT NEWS En iy iplik kalitesi için yeni Q-Package **08** Rieter'in geleceğe doğru ilk adımı
"Internet of Things" **14** Rieter penye işlemleri – teknolojik olarak ön planda **20 TRENDS & MARKETS**
CMT: Her şeyden önce doğruluk

İÇİNDEKİLER

PRODUCT NEWS	03	En iyi iplik kalitesi için yeni kalite paketi
	06	Harman hallaç ve taraklamada hammadde tasarrufu
	08	Rieter'in geleceğe doğru ilk adımı "Internet of Things"
	10	R 35 – Hammaddenin ekonomik kullanımı
	12	Q 10A – hava-jetli iplikler için iplik temizleyici
	14	Rieter penye işlemi – teknolojik olarak hep en önde
GUEST ARTICLE	18	Kovalar – kaliteyi belirler
TRENDS & MARKETS	20	CMT: Her şeyden önce doğruluk
TECHNOLOGY	24	Yeni iplik için kolay ve hızlı
AFTER SALES	26	Suni ve sentetik elyaf için Retrofit paketleri
OUR CUSTOMERS	27	Bu "The Comfort of Competence" 'dir
	27	Müşterilerimizin bakış açısından

Kapak

E 36 OMEGAlap'ın yüksek üretimi penyeleme tesisinin ekonomik verimliliği üzerinde önemli bir etkiye sahiptir: daha az sayıda penye hazırlık makinası, daha az kova değiştirme ve şerit ekleme, daha az personel. Daha fazla bilgi için sayfa 14'ya bakınız.

Yayımcı:

Rieter

Yazı işleri sorumlusu:

Anja Knick
Pazarlama

Copyright:

© 2016 Rieter Machine Works Ltd.,
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur,
www.rieter.com, rieter-link@rieter.com
Önceden izin almak ve örnek kopya göndermek kaydı ile alıntı yapılabilir.

Tasarım ve Baskı:

Marketing Rieter CZ s.r.o.

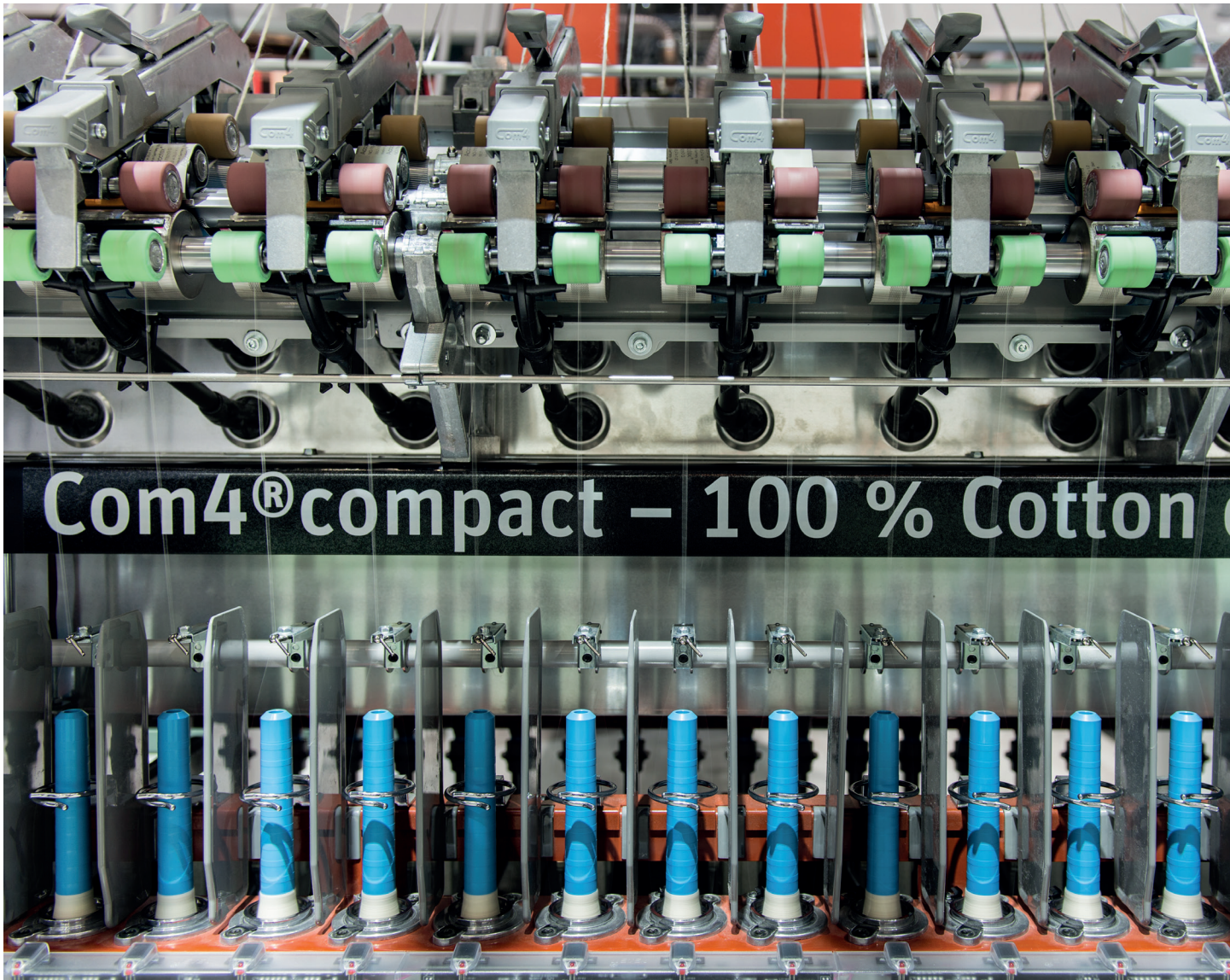
Cilt:

Yıl 28

En iyi iplik kalitesi için yeni Q-Package

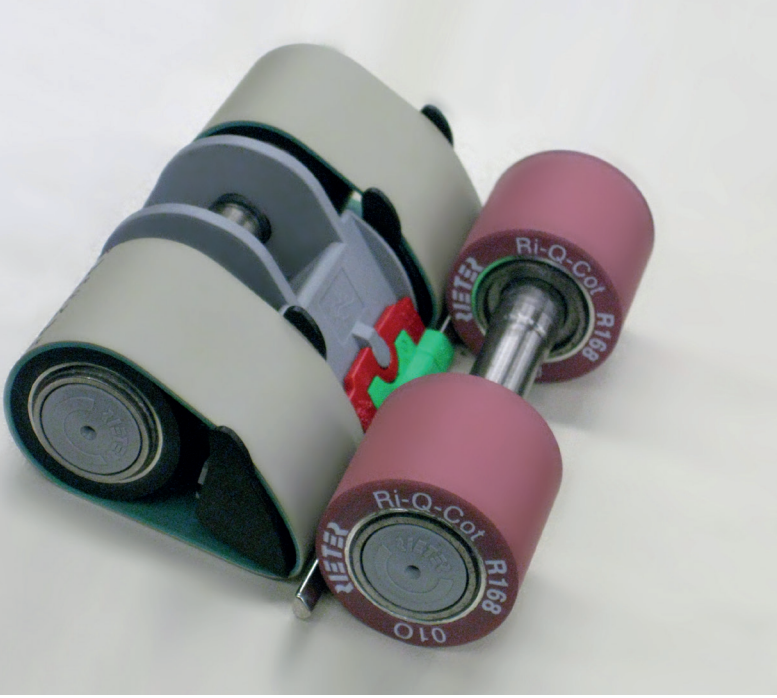
En iyi iplik kalitesinin en düşük üretim maliyetleri ile üretimi her iplikçinin en büyük amacıdır. Rieter, Q-Package ile, tüm ring ve kompakt iplikçilerin iplik kalitesini iyileştirmesine veya iplik yapısına katılacak lif seçiminin daha kolay gerçekleştirilmesine olanak vermektedir. Bu sayede, belli parametreler için iplik kalitesinin %30'a varan oranlarda iyileştirilmesi mümkündür.

Rieter'in ring ve kompakt iplik makinaları, eşsiz eğirme geometrisi sayesinde üretimin en düşük maliyetler ile gerçekleştirilmesinde standartları belirler. Rieter'in en son model G 36 ve K 46 makinaları 1 824 iğge kadar iğge sayısına sahiptir. Bu makinalar en düşük enerji tüketimi için Ecorized sistemi ile donatılmaktadır. Q-Package olarak adlandırılan en yeni çekim sistemi bileşenleri, her iki makina için de ilk kez ITMA 2015'de sergilenmiştir (Şekil 1).



Şekil 1 Q-package, ITMA Milano'da çalışır durumdaki K 46 iplik makinasında çok sayıda eğirme pozisyonunda inceleni.

PRODUCT NEWS



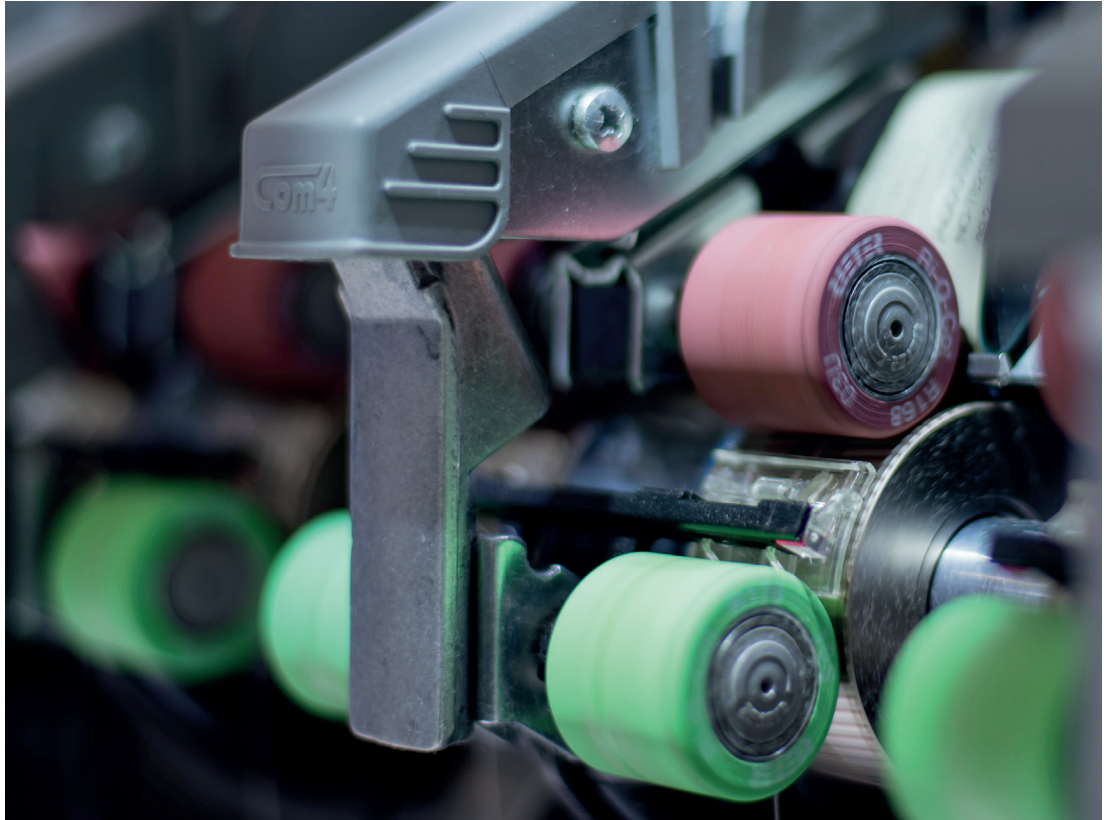
Sabit kalite daima standartları belirler

Ri-Q-Draft çekim sistemi, kompakt iplik makinaları için detect hava kılavuzlama elemanı ile birlikte işletmelerde milyon kez kanıtlanmış delikli tamburlar, "sınıfını en iyisi" olarak nitelendirilen Novibra ve Bracker komponentleri sayesinde kaliteden ödün vermeksizin en yüksek verimliliği sağlar. Bu noktada, Rieter makinaları ile gerçekleştirilen kalite sürekliliğine özel olarak değinmek gerekir. Ri-Q-Draft sürekli olarak en iyi çalışma özelliklerine ulaşmanın anahtarı olmuştur.

Mükemmel iplik özellikleri

Q-Package, bilinen Ri-Q-Bridge ve standart kızak yerine ACP kafes (Şekil 2) ile birlikte yeni geliştirilmiş nose bar'ın kombinasyonudur. Bu da ayarlanabilir lif kılavuzlanmasına olanak verir ve çoğu kez damla şeklindeki bir pim'in yerleştirilmesi ile optimize edilebilir. Bu versiyon en yeni makina konfigürasyonuna entegre edilmiş olup halen kullanımda olan standart

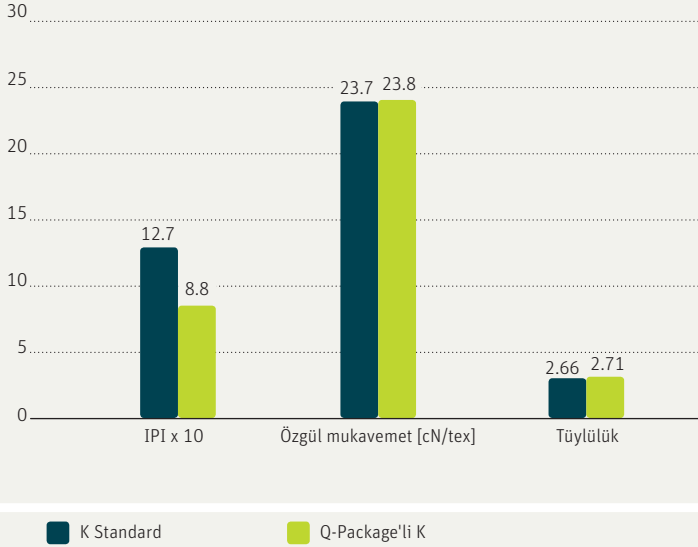
Şekil 2 Özel bir pimle donatılmış ACP kafes özellikle kısa liflerde kılavuzlamayı iyileştirir ve aynı zamanda iplik kalitesini yükseltir.



Şekil 3 Nose bar ve ACP kafes ile donatılmış K 46 kompakt iplik makinası.

PRODUCT NEWS

Kompakt iplik kalitesinin karşılaştırılması
%100 pamuk, Ne 60, dokuma ipliği



Şekil 4 Ne 60 kompakt bir ipliğin kalite karşılaştırması Q-Paketi ile daha iyi bir sık rastlanan hata oranını belirgin biçimde gösterir.

sistemde de müşterinin talebi üzerine seçilebilir. Burada, eşsiz eğirme geometrisi ve diğer tüm başarılı ispatlanmış komponentler değişmeden kalır.

Q-Package (Şekil 3) ile donatılmış piyasadaki G 36 ve K 46 iplik makinaları, iplik mukavemeti veya tüylülük değerlerini etkilemeksizin Classimat hatalarında ve bunun yanı sıra sık rastlanan diğer hatalarda %30'a varan oranda azalma göstermiştir (Şekil 4). Buna ilave olarak, K 46 iplik makinasında sonraki işlem kademelerinde daha az iplik kopuşu görülmektedir.

Yüksek oranda kısa elyaf içeren materyallerde, daha fazla avantaj elde etmek söz konusudur

Kısa elyaf oranı yüksek olan ham maddede iplik özellikleri ile ilgili avantajlar, kısa liflerin, pin ile öncesine göre daha iyi kılavuzlanması nedeniyle çok daha belirgindir. Böylece ipliğin yapısına katılacak elyafın seçimi basitleştirilmiştir. Kısa lif içeriği yüksek hammadde ile kıyaslanabilir iplik kalite değerlerini

elde etmek mümkündür. Ayrıca Numarası 30 Ne veya daha ince ipliklerde sık rastlanan hatalarda ve Classimat hatalarında en az %10 azalma görülür. En iyi şartlarda %20 - %30 oranında kalite iyileşmesi mümkündür.

Q-Package, iplik alıcılarının gereksinimlerine göre, geniş bir yelpazede iplik üretiminin gerçekleştirilmesine olanak verir.

Bir iplik makinası ile elde edilebilecek en iyi çözümler

En iyi kalitedeki ipliklerin olarak üretilmesinin yanı sıra, G 36 ve K 46 makinaları basit kullanım şekilleri ile etkileyicidir. Makinadaki birçok ayarın doğrudan kontrol panelinden ayarlanabilmesi ve kontrol edilmesi mümkündür.

Aşağıda belirtilen fonksiyonlar, uygulamada makinaları eşsiz kılmaktadır:

- FLEXIdraft ile birkaç saniye içinde çekim değiştirme
- SERVOflex ile alt sarımsız kops değiştirme
- ROBOflex ile güvenilir takım çıkarma
- FLEXIstart ile makinanın bir kısmının çalışmaya başlatılması
- SERVOflex elektrikli kops transportu.

Her iki makinada da Twin, fantazi veya özlü iplikler gibi özel ipliklerin üretimi kolayca mümkündür.

Avantajlar, Rieter'i yenilik lideri haline gelmesine olanak veren, iki yüz yılı aşkın sürede kazanılan olağanüstü teknik yeterlilik ile tamamlanır. Bu, müşteriler için katma değeri her zaman ön planda olan yeni ve daha ileri gelişmeler için bir zorunluluktur.



Vijaykumar More

Ring / Kompakt İplikçilik Ürün Müdürü
vijaykumar.more@rieter.com

PRODUCT NEWS

Harman hallaç ve taraklamada hammadde tasarrufu

Harman hallaç ve taraklama alanındaki en önemli faktör hammadde-
dir. Hallaç ve taraklamada %1 iyi elyaf tasarrufu kaydedeğer etkiler
gösterir.

Güney Hindistan'da bir müşteri, harman hallaç ve ta-
rak telefini doğrudan karşılaştırabileceği nadir bir
fırsat yakalamıştır. Rieter hallaç ve tarak bölümünün
yanı sıra üretim yılı aynı olan ve hemen hemen aynı
üretim hızına sahip başka bir üreticiye ait bir hazırlık
hattını yanyana çalıştırılmıştır. Bu karşılaştırmada,
tarak makinası üretimi odak noktası olmuştur. Amaç
kalitatif olarak eşit iplik kalitesi ile C 70 tarak ma-
kinasından %75 daha yüksek üretim almaktır.

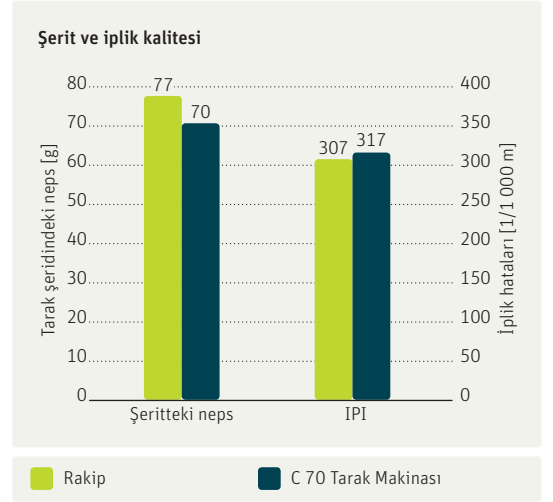
Koşullar

Test, %3'lük çepel oranına sahip çeşitli Hint pamuk-
larının karışımı ile gerçekleştirilmiştir.

Her iki üretim hattında üretilen tarak şeridi daha
sonraki üretim aşamalarında(cer, fitil ve ring ma-
kinalarında) aynı makinalarda işlem görmüş ve söz
konusu şeritlerden Ne 30 karde örme iplik üretimi
gerçekleştirilmiştir (Şekil 1).

Şekil 1 Makina yerleş-
imi – karşılaştıran hatlar
renkli olarak belirtil-
miştir.

Rakip		Rieter	
1 Otomatik balya açıcı		1 A 11 UNIfloc	
1 Ön-temizleyici	1 Ön-temizleyici	1 Ön temizleyici B 12 UNIClean	
8 Odali karıştırıcı	8 Odali karıştırıcı	B 72 R UNImix	B 72 R UNImix
Tek silindir temizleyici	Tek silindir temizleyici	A 79 R UNIstore	A 79 R UNIstore
Hava ve toz ayırıcı	Hava ve toz ayırıcı	Hava ve toz ayırıcı	Hava ve toz ayırıcı
10 x 1 m Tarak makinaları	13 x 1 m Tarak makinaları	8 x C 70 Tarak makinaları	7 x C 70 Tarak makinaları
10 x 40 kg/saat = 400 kg/saat	13 x 40 kg/saat = 520 kg/saat	8 x 70 kg/saat = 560 kg/saat	7 x 70 kg/saat = 490 kg/saat
	40 kg/saat tarak makinası	70 kg/saat tarak makinası → + 75 %	



Şekil 2 Belirgin biçimde daha yüksek üretim, Rieter üretim hattı mükemmel şerit ve iplik kalitesi verir.

Önemli sonuçlar

Sonuçlar etkileycidir. VARIOline ve C 70 tarakları ile donatılmış Rieter hattı, diğer üretici ile karşılaştırıldığında aşağıdaki değerler alınmıştır:

- Tarak makinasının %75 daha yüksek üretimi (Şekil 1)
- eşdeğer şerit ve iplik kalitesi (Şekil 2) (değerlerdeki dalgalanmalar iplik işletmesindeki olağan sapma değerleri içindedir)
- %27 enerji tasarrufu (Şekil 3)
- %1 telef tasarrufu (Şekil 4).

Bu mükemmel sonuçlar nasıl elde edilir?

Rieter elyaf hazırlık makinaları, aşağıdaki özellikleri esas alarak, en yüksek üretimde, zedeleden açmayı, etkin temizlemeyi ve elyafın yoğun bir şekilde karıştırılmasını garanti eder.

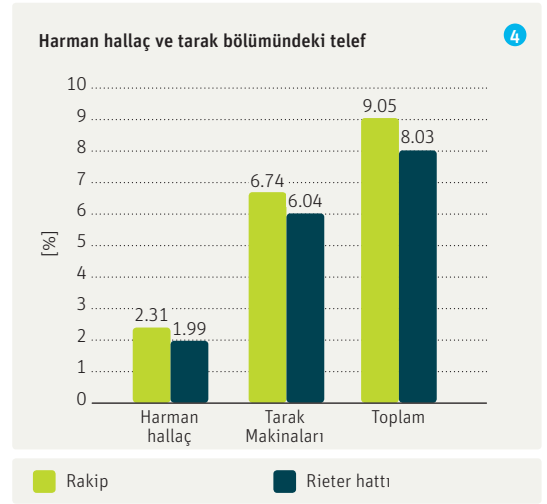
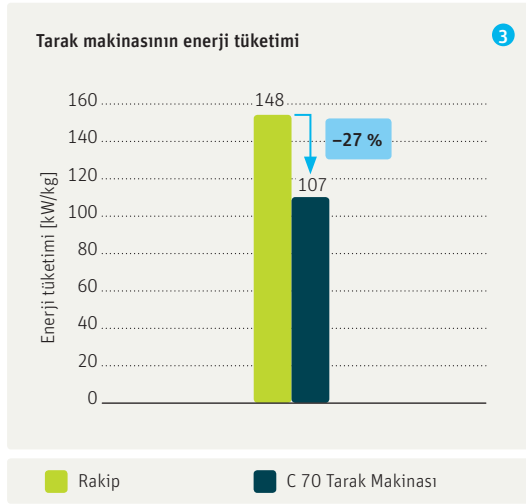
- etkin temizlik için mikro tutamlar
- çeşitli aşamalarda artan temizlik
- Hammaddeye göre temizleme modülünün bypass opsiyonu (Şekil 5)
- VARIOset yardımıyla çalışma sırasında makinanın kolayca ayarlanabilmesi.

PRODUCT NEWS

Şekil 3 C 70 tarak makinası ile bir kilogram tarak şeridi için %27 oranında enerji tasarruf edilebilir.

Şekil 4 Rieter üretim hattı %1 oranında daha az telef çıkarır.

Şekil 5 B 72 R UNimix ile optimum temizlik, burada temizleme pozisyonlarını bypass eden modül görülmektedir.



C 70 tarak makinasının en üstün özelliklerinden birisi, mükemmel kalite ile yüksek performans için en geniş aktif taraklama alanıdır. Yüksek üretimde etkin temizlik çeşitli noktalarda seçici çepel eliminasyonu ile gerçekleştirilir. Seçici çepel eliminasyonu;

- Brizör üzerindeki ayarlanabilir temizleme noktası,
- Ön ve son taraklama bölgelerindeki ayarlanabilir temizleme noktası ve
- Sürekli ayarlanabilir şapka hızları ile gerçekleştirilir.

Etkin tasarruf

Bu özel durumda, düşük enerji gereksinimi olan harman hallaç ve tarak makinaları ile Rieter'in 1 000 kg / saatlik bir üretim hattında kWsaat başına 10 sent ve yıllık 32 500 ABD Dolar civarında tasarrufu söz konusudur.

1 000 kg/saat'lik bir üretim hattında %1 telef oranı dolayısıyla hammadde tasarrufu, pamuk fiyatının 1.48 ABD doları olması durumunda yıllık yaklaşık 120 000 ABD doları tasarruf ile sonuçlanır.

Kaynak: TIS 026805



Simon Urrutia

Harman hallaç,Tarak Ürün
Yönetim Müdürü
simon.urrutia@rieter.com

PRODUCT NEWS

Rieter'in geleceğe doğru ilk adımı “Internet of things”

“Internet of Things (IoT)” tekstil makina endüstrisine de ulaştı. Milano'da gerçekleştirilen ITMA 2015'de Rieter altı yeni modülü ile SPIDERweb iplikhane kontrol sistemini sergilemiştir. Bu modüllerden ikisine Internet ile bağlanmak mümkündür.

“Internet of Things” fiziksel objelerin bir ağı olarak veya daha basit tanımla, elektronik, yazılım ve sensörlerin bir ağı ile birbirine bağlanması olarak tanımlanabilir. Bu dataların toplanmasına ve verilerin değiştirilmesine olanak verir.

“Internet of Things” artık sadece geleceğe ait değildir ve iplik üretim dünyasında da yerini almıştır. Rieter iki SPIDERweb modülü, Alert ve Cockpit modülleri ve bunların yanı sıra Client modülü ile bu alanda ilk adımlarını atmıştır.

Alert ve Cockpit Modülleri – daima bilgi alır

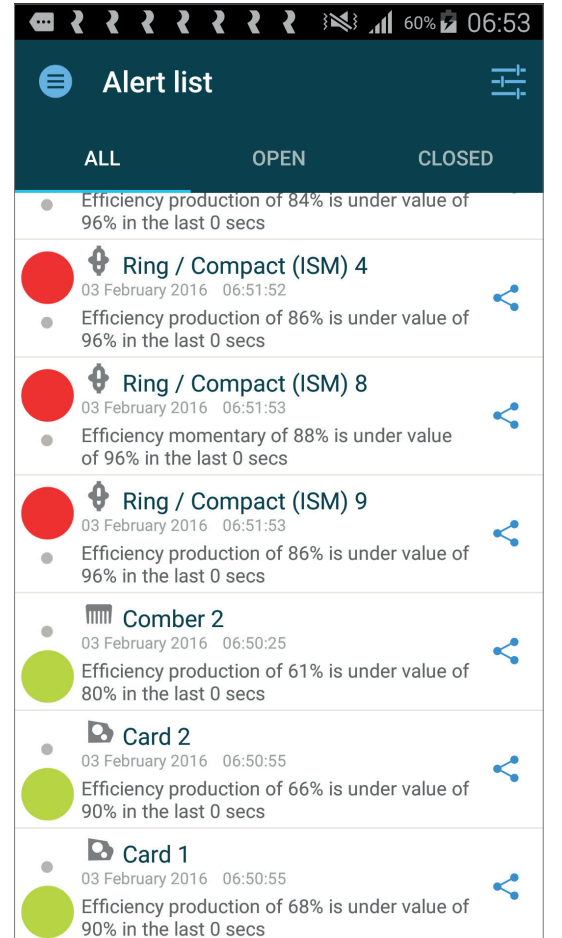
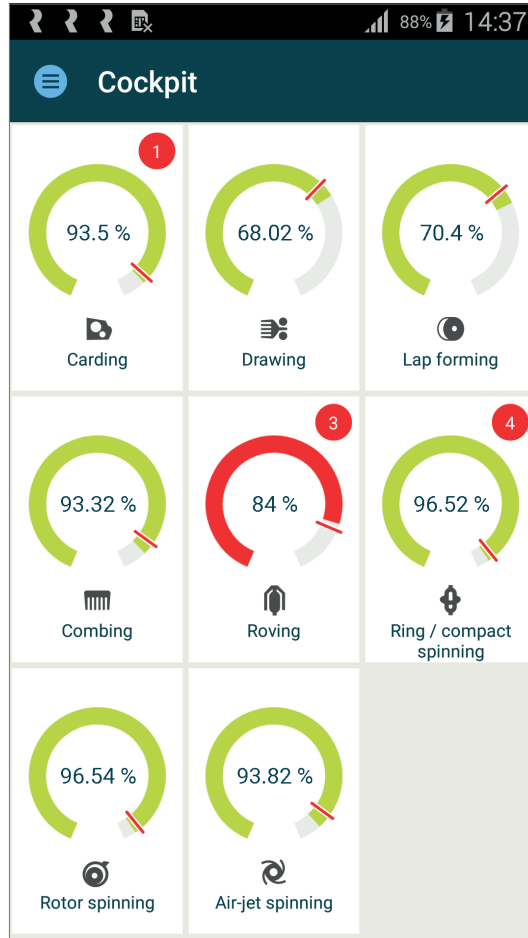
Cockpit modülü ile mobil uygulamalar (Şekil 1) gerçek zamanlı olarak iplikhane personelinin önemli iplikhane verilerini izlemesine olanak verir. Veriler her ik dakikada bir akıllı telefona aktarılır.

İstenildiği zaman, üretimde olan tüm makinaların verimliliği hakkında bilgi alınabilir.

Ayrıca son 5 vardiyaya ait üretim ve verimlilik verileri mevcuttur. Bu maksatla, proses kademeleri-

Şekil 1 Cockpit her bir proses için mesaj sayıları da dahil olmak üzere önemli iplikhane verilerinin genel bir görünüşünü verir.

Şekil 2 Alarm modülü çeşitli alarmları ve fiili durumu (örneğin açık veya kapalı) gösterir.



PRODUCT NEWS



Şekil 3 Hareket halinde erişim – fiili veriler sürekli olarak alınabilir.

nin genel görünüşü ve vardiyalar arası eğirme işlemi farklılaşması gözlemlenebilir.

İşletme yönetimi eşik değerleri belirler. Eğer bu değerler aşılsa veya değerlerin çok altında kalırsa, kullanıcı Alert modülünden bir mesaj alır. (Şekil 2). Aynı üretim için kullanılan bir makinada, belli bir periyot içinde sıcaklık ve rutubet gibi klima şartlarının değişmesi durumunda meydana gelen değişiklikleri gözlemek için her zaman karşılaştırma olanağı vardır, Daha sonra kullanıcı durumu analiz ederek, uyarıyı devam ettirir veya delege eder ve dolayısıyla personel gerekli tedbiri alır.

Client module – hareket halinde erişim

Dünya çapında endüstriyel kuruluşlar gelişmiş teknolojileri ile işletmelerinin yenileme faaliyetlerini sürdürürler. Bu, onların üretim esnekliklerini ve hızlarını artırmalarına ve aynı zamanda genel ekipman etkinliklerini ve müşteri memnuniyetlerini görülmemiş seviyeye çıkarmalarına olanak verir. Bu, endüstri dünyasındaki oyuncuların günümüzde karşı karşıya kaldığı baskıdır.

Client modülü işletme verilerine esnek erişime olanak verir. Müşteri birkaç bilgisayar ya da tableti sisteme tanımlayabilir, böylece birden çok kul-

lanıcı aynı veri havuzuna erişebilir. Client sistemi Windows işletim sistemi tabanlıdır. Client modülü, bilgisayar, tablet bilgisayar veya cep telefonu ile kullanılabilir. Bu yolla, iplikhane sürekli olarak izlenebilir ve istenildiği zaman karar verilebilir (Şekil 3).

SPIDERweb iplikçilikteki ekonomikliğini artırır

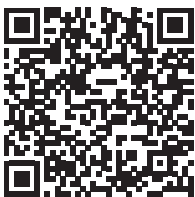
SPIDERweb, her biri ayrı fonsiyonlara sahip toplam altı yeni modül ile internet tabanlı iplik işletmesi kontrolüne kapılarını açmaktadır. Bu, müşteriye aşağıdaki avantajları sunmaktadır:

- Hızlı tepki için mobil uyarı
- optimum tüketim için enerji izleme
- sabit iplik değerleri için kalite kontrol
- optimum üretim için klima izleme
- bir düğmeye basarak know-how için yardımcı modüller (assistant modülü)
- Son derece verimli kaliteli eğirme için Cockpit modülü
- İşletme verilerine esnek erişim için Client modülü.

SPIDERweb eğirme hazırlığının başlangıcından Rieter'in tedarikçisi olduğu dört eğirme sisteminin sonuna kadar tüm ilgili verileri toplayan, düzenleyen, analiz edilmesine yardımcı olan ve görüntüleyen yegane iplikhane yönetim sistemidir. SPIDERweb İplikhane Kontrol Sistemi ile çalışmak, şeffaf ve sabit iplik kalitesini garanti eder, verimliliğini artırır ve sonuçta iplikhane maliyetlerini düşürür.

Rieter Web sitesinde konu ile ilgili olarak daha fazla bilgi bulabilirsiniz:

www.rieter.com/en/machines-systems/products/mill-control-systems/



Nitin Patil

Ürün Yönetim Sistemleri Müdürü
nitin.patil@rieter.com

PRODUCT NEWS

R 35 – Ekonomik hammadde kullanımı

Hammadde maliyetleri, üretilen iplik numarasına bağlı olarak, open end üretim maliyetlerinin yarısı ila dörte üçünü oluşturur. Bu nedenle, ham maddenin optimum kullanımı ve elyaf seçiminde yüksek derece esneklik başarılı bir iplik fabrikası için hayati bir gereksinimdir.



Halen çok sayıda Rieter müşterisi R 35 iplik makinasının avantajlarından yararlanmakta ve rejenera yün, kenevir ve bunların yanı sıra keten lifini başarıyla eğirmektedir.

Yukarıda belirtilen ön koşul akılda tutularak, R 35 yarı otomatik open end iplik makinası için en yeni S 35 eğirme kutusu, eğirme sürecinde iyi lif kaybını ortadan kaldırarak, yüksek çepel içerikli hammaddeyi iplik haline dönüştürmek için geliştirilmiştir.

S 35 eğirme kutusunda liflerin zedelenmeden hassas bir şekilde açılması daha iyi lif kullanımına olanak vermektedir. Sonuç olarak, 120 000 metre/ dakika rotor hızlarında bile, yüksek iplik kalitesi ve kusursuz eğirme stabilitesine sahip iplikler üretilebilir. Yeni elektronik iplik gezdiricisiyle birlikte, eğirme kutusu, makina uzunluğu boyunca 200 m/dakikaya kadar üretim hızlarına olanak vermektedir. Böylece R 35'in verimliliği yeni bir performans boyutuna ulaşmaktadır.

Hammaddenin daha iyi kullanılması

İplik verimi, birim miktardaki hammaddeden yüzde olarak üretilen iplik anlamına gelir. Kalan telef olup, liflerden veya iplikten çok daha değerlidir. %1 daha yüksek materyal verimi, iplikhanede %1 daha az hammadde kullanım maliyeti ile hemen hemen aynı karlılık etkisine sahiptir.

		Rakip	Rieter
Yıllık olarak işlenen hammadde	t	10 000	10 000
Harman hallaç ve taraklamadan gelen toplam telef	%	10	10
Open end iplikçilikten gelen toplam telef	%	0.95	0.45
Toplam materyal verimi	%	89.05	89.55
Satılan yıllık iplik miktarı	t	8 905	8 955
Daha iyi hammadde kullanımı sayesinde cirodaki artış (100 INR/kg)	INR	-	5 000 000

Burada, S 35 eğirme kutusu bu hammadde veriminin yükselmesine yardımcı olur. Optimize edilen elyaf açma bölgesi, şerit açma ve temizleme işlemleri üzerinde daha iyi kontrol sağlar ve iyi elyaf kaybını önler.

Artan ciro

Ring iplikçilik prosesinden gelen telef mükemmel bir şekilde geri kazanılır. Buna karşın, open end iplikçiliğinde teleften elde edilen kullanılabilir liflerin geri kazanılması oldukça güçtür. Bu da open end iplikçiliğinde, hammadde kullanımının daha yoğun incelenmesi için diğer bir sebeptir. Diğer üreticilerin makinaları ile gerçekleştirilen direkt karşılaştırmalar R 35 iplik makinasının önemli bir avantajını göstermiştir.



Hintli bir iplik fabrikası için yapılan hesaplamalardan, R 35'in %0.5 daha iyi hammadde kullanması ile, yılda toplam 10 000 ton materyal işleyen bir işletmede ilave 5 000 000 INR (65 000 Avro) satış cirosu sağlandığı ortaya çıkmıştır (Şekil 1).

S 35 eğirme kutusu çepelli materyaller için idealdir




%0.4 'ün üzerinde yabancı madde içeren bir materyali kabul edilebilir kalite seviyesinde iplik haline dönüştürmek iplikhane için gerçekten büyük bir sorundur. S 35 eğirme kutusunun en yeni jenerasyonu bu çeşit kontamine şeridi işleyebilmektedir. Deneyimler, açma işleminde %0.4 yabancı madde içeren şeritte S 35 eğirme kutusu kontaminasyonun %0.6 - %0.7'sini, diğer bir deyişle pislik, çok kısa lifler ve toz, buna karşın çok az miktarda iyi elyaf uzaklaştırdığını göstermiştir. Aynı koşullarda, diğer makina tedarikçilerinin eğirme kutuları, S 35'e göre %1.2 - 1.3 oranında daha fazla "temiz" telef çıkartılmasına neden olmaktadır (Şekil 2). Bu da, telefin iki kat artışı ile, telefteki iyi elyaf miktarının artış gösterdiği anlamına gelir.

Şekil 1 R 35 open end iplik makinasında daha iyi materyal kullanımı sayesinde daha fazla ekonomi.

PRODUCT NEWS

	Rakip	Rieter
Rotor	T34 – DN @ 98 000 dev/dak.	C533 / Tr-D @ 98 000 dev/dak.
Açıcı silindir	OK40 NP @ 9 300 dev/dak.	C74 G DN @ 9 300 dev/dak.
Düze	R4KS5	C R7CS
Çıkış hızı	86 m/dakika	86 m/dakika
Uzaklaştırılmış telef	1.80 % 	0.94 % 
%85 pamuk, %15 viskoz, Ne 24 Çinli bir müşterinin gerçekleştirdiği direk karşılaştırma sonuçları		

Şekil 2 R 35 'deki materyal kaybı diğer makina üreticilerinin sadece yarısı kadardır.

	Rakip	Rakip (Mevcut model)	Rieter R 35
Rotor tipi	T43DN	T43DN	C344 / S-D
Hız [dev/dak.]	69 000	69 000	70 000
Çıkış hızı m/dakika	107	107	109
İplik mukavemeti [cN/tex]	11.1	11.5	11.7
Uzama [%]	7.49	6.57	7.75
Tüylülük	5.78	5.61	5.31
R 35: minimum iyi elyaf kaybı			
%100 telef / döküntü, Ne 10			

Şekil 3 Mükemmel iplik değerlerinden de anlaşılabilceği gibi S 35 eğirme kutusu materyali zedelemeyen açar ve temizler.

Optimize açma bölgesi elyafı korur

Genellikle daha iyi temizleme için, sert bir açma işleminin gerekli olduğu ama bununda daha sonraki işlemler için elyafa ciddi hasarlar verdiği kabul edilir. Ancak, optimize açma bölgesi ve geliştirilmiş hava dinamikleri ile son S 35 eğirme kutusu aksini kanıtlamıştır. S 35 elyafa hasar vermeksizin şeridi temizler.

İplikhanede gerçekleştirilen çok sayıda denemelerden elde edilen sonuçlar, S 35 eğirme kutusunun lifleri zedelediğini göstermiştir (Şekil 3). Üstelik buna ilave olarak, S 35 eğirme kutusu ile gerçekleştirilen selektif çepel çıkarma ile, iplik değerlerinin

diğer tedarikçilerin makinalarına göre çok daha iyi olduğu görülmektedir.

Rejener yün, kenevir ve keten elyafın optimum açılması

S 35 eğirme kutusunun daha da geliştirilmesi pamuklaştırılmış ve rejener yün liflerinin, aynı zamanda kenevir ve keten liflerinin ve bunların karışımlarının ekonomik open end prosesinde başarılı bir şekilde açılmasına ve temizlenmesine olanak verir. Son yıllarda, çok sayıda Rieter müşterisi, yarı otomatik open end iplik makinalarında yün ve karışımlarını da işlemeye başlamıştır. R 35'in belirgin avantajı bir yün iplik işletmesinde gerçekleştirilen kapsamlı değerlendirmelerle kanıtlanmıştır. S 35 eğirme kutusunun telef uzaklaştırması, rejener yün ve diğer ağır liflerin işlenmesi için optimize edilebilir.

Yarı otomatik open end iplik makinalarında en yüksek eğirme stabilitesi ve bunun yanı sıra kolay ve hızlı düğümleme işlemi belirleyici bir faktördür. R 35 open end iplik makinası sadece optimize açıcı silindir muhafazalı S 35 eğirme kutusu ile değil fakat aynı zamanda kolayca çalıştırılabilir AMISpin ekleme işlemi ile tüm bu greksinimleri karşılamaktadır.

15-309 ●



Karel Boněk

Rotor Ürün Yönetimi
karel.bonek@rieter.com



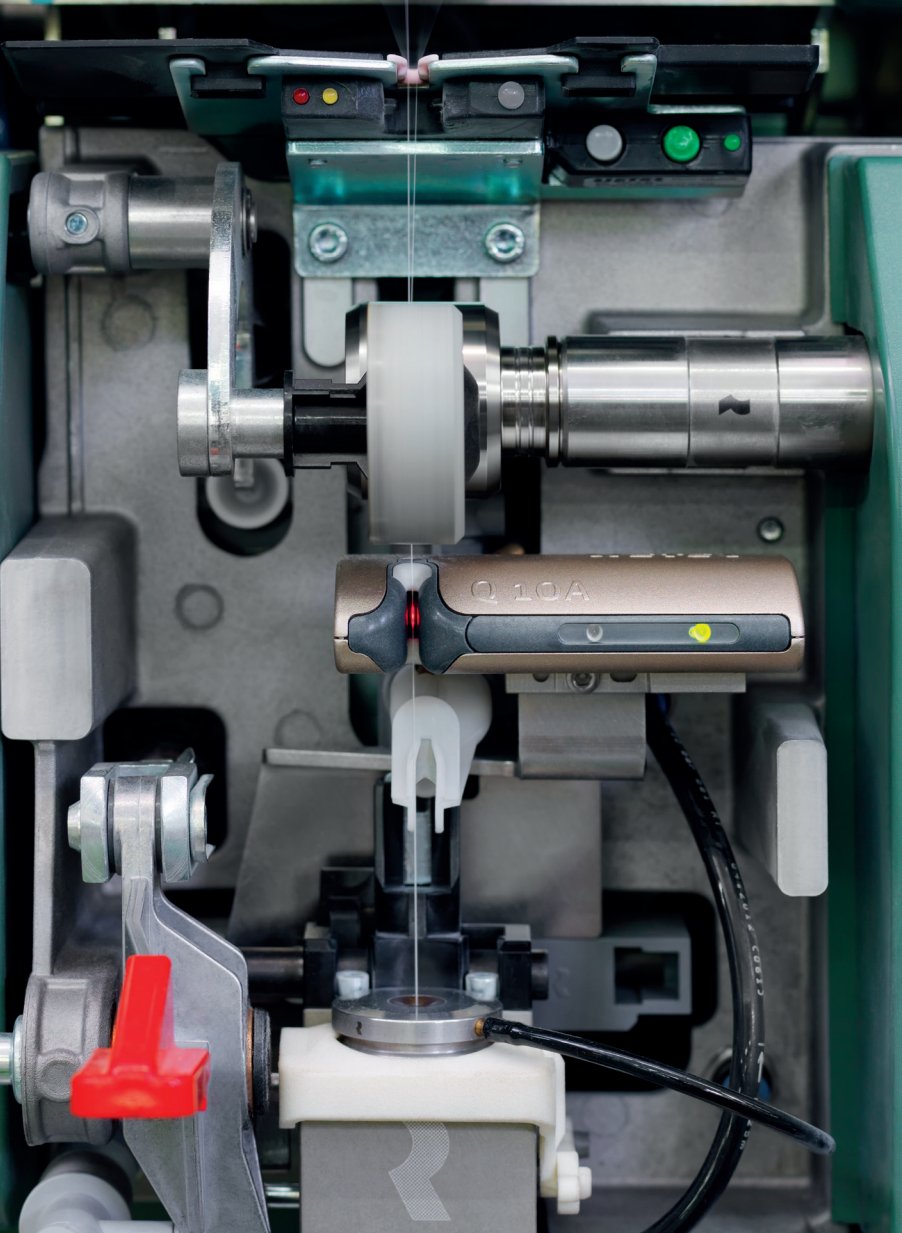
Jagadish Gujar

Rotor Ürün Yönetimi
jagadish.gujar@rieter.com

PRODUCT NEWS

Q 10A – hava-jetli iplikler için iplik temizleyici

Rieter'in yeni model hava jetli iplik makinası J 26, artık Rieter Q-10A iplik temizleyicisi ile tedarik edilebilmektedir (Şekil 1). J 26 makinalarında kullanılan Q10 A, hava jetli iplik üretimi için özel olarak geliştirilmiştir. Müşteriler eşsiz ölçüm hassasiyeti ve güvenilirliğinden avantaj sağlarlar.



Şekil 1 J 26 hava jetli iplik makinası üzerindeki Q 10A iplik temizleyici.

Rieter, kısa elyaf işlemede kazanmış olduğu derin bilgiden yararlanarak, 15 yıl önce kendi iplik temizleyicisini piyasaya sürmüştür. O zamandan beri, bir milyon sensörden daha fazlası Rieter open end iplik makinalarında kullanılmaktadır. Bu uzun deneyimden yararlanarak en yeni Q 10 A tasarlanmıştır.

Q 10 A'yı hava-jetli eğirme için bu kadar benzersiz kılan nedir?

Diğer tüm mevcut sensörlere göre en önemli fark ve aynı zamanda belirleyici bir avantaj ölçüm aralığının 1 024 adet ışığa duyarlı elemandan oluşmasıdır (Şekil 2). Bu elemanların her biri, ışık şiddeti ve yerleri hakkında dijital formda bilgi içerir. Dolayısıyla Q 10A daima iplik ve toz arasında ayırıcı pozisyonadadır. Buna karşın, diğer temizleyiciler sadece algıladıkları ışık miktarları ile ilgi kurabilmektedir.

Bu ayırt edebilme olanağı aslında tespit edilmesi çok zor olan iplik hatalarının güvenilir bir şekilde algılanmasını sağlar. Buna bir örnek olarak "C-Hataları" verilebilir. Bu tip hatalar çok uzun olmakla beraber (10 - 100 m), çok az kütle sapması gösterirler. Diğer sensörler bu tür iplik hatalarını sıklıkla tozdan ayırt edemez iken, Q 10A bu hataları güvenilir ve hızlı bir şekilde algılama olanağına sahiptir. Bu nedenle, robot emmek hataları güvenilir bir şekilde iplik yapısından uzaklaştırır.

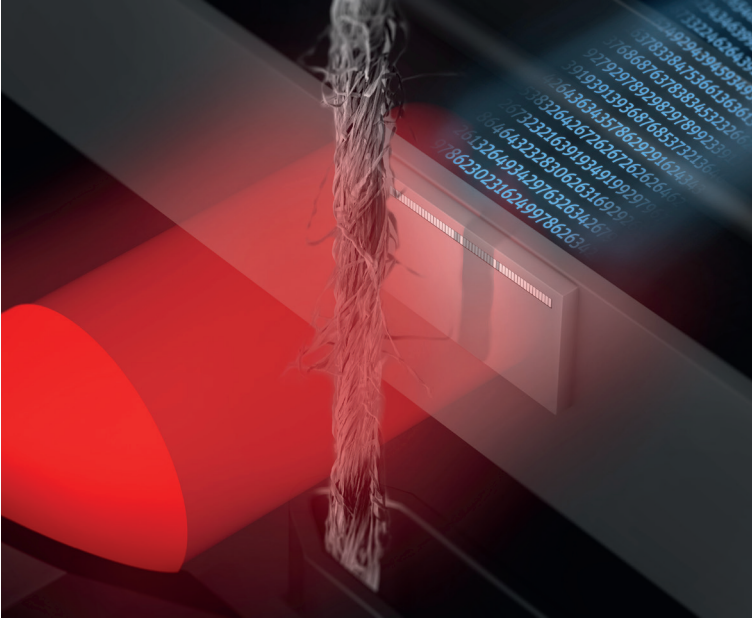
Optik dijital prensip ve yüksek hassasiyetin kombinasyonu özellikle kapasitif temizleyicilere göre büyük bir avantaja sahiptir. Özellikle, hava jetli ipliklerde, iplik üzerine yapışmış gevşek liflerin meydana getirdiği tipik hatalar. Burada Q 10A gerçek hata boyutlarını çok daha doğru ölçer.

Q 10A'nın bir çok fonksiyonu temizleyicinin makineye tam entegrasyonundan kaynaklanır. Dolayısıyla bazı hataların değerlendirilmesi, örneğin eklerin saptanması, makina kontrol arayüzü ile Q 10A arasındaki doğrudan veri transferine dayanır. Bu tür bir etkileşim harici temizleyicilerde mümkün değildir.

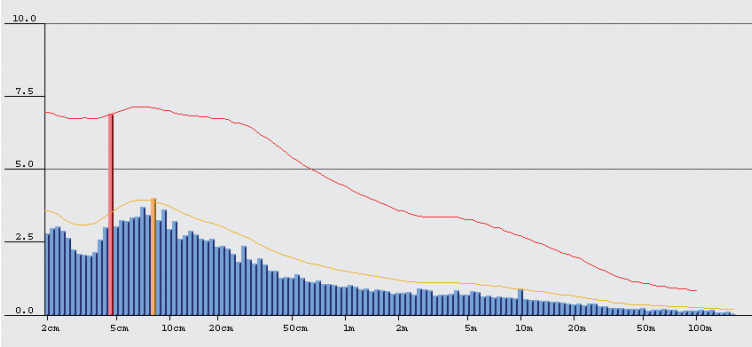
İsteğe uygun temizleme kanalı

Hava jetli iplik makinaları ile üretim yapan müşteriler Hava-jetli ipliklerin kalite izlenmesinde "zayıf iplikler" olarak isimlendirilen hataların saptanmasındaki zorluğu bilmektedirler. Bunlar eğirme dü-

PRODUCT NEWS



Şekil 2 Olgan üstü doğruluk-ışığa duyarlı 1 024 eleman iplik ve tozu güvenilir biçimde ayırır eder.



Şekil 3 J 26'nın üretim ve randımanını optimize etmek için ayarlanabilir uyarı ve alarm seviyeli spektrogram.

Özellikler	Limitler
İplik numarası	3 - 60 Ne
Çıkış hızı	40 - 600 m/dak.
Ham madde	Pamuk,Suni ve Sen. Elyaf, boyalı lifler dahil karışımlar
Standard temizleme kanalı	S ¹⁻¹⁰ (N, S, L), T ¹⁻³ (T), SL, C, P, IPI, Hopt, CVopt
Özel temizleme kanalı	SF (mukavemet faktörü)
Spektrogram	0.02 - 160 m
Yabancı elyaf saptama	Yok
Birleştirme	Makina ekranını kullanma işlemi
Vardiya verileri	29 vardiya hafızaya alınmış
Örnekleme hızı	0.4 mm iplik (500 m/dak.'da)

Şekil 4 Q 10A iplik temizleyicinin teknik parametreleri.

zesindeki klima şartlarının geçici değişimi sonucu meydana gelen, minimum mukavemetli ipliklerdir. Bu bir aldatıcı iplik hatası olup, kendisini yapısal değişiklik olarak gösterir ve iplik mukavemetini düşürür ancak iplik çapında ve kütlesinde bir değişiklik olmaz. İpliğin mukavemeti masuraya sarım için yeterlidir. Bu nedenle, bu hata ancak sonraki işlem kademelerinde saptanır.

Bu hatanın önlenmesi için Q10 A'da fonksiyonel bir özellik geliştirilmiştir. Q 10A iplikteki yapısal değişiklikleri saptayan bir mukavemet faktörü kanalı içerir. Başarının anahtarı tanımlama hızında da yatmaktadır. İplik temizleyiciden 500 m/dak hızla geçer. Eğer iplikte düşük mukavemetli bir yer varsa, meydana gelmesinden 1 - 10 metre sonra saptanır. Hata daha sonra operatör müdahalesi olmaksızın robot tarafından otomatik olarak temizlenir.

Yardımcı araçlar

Teknik alarmların yanı sıra bakım ve kalite alarmlarına ilave olarak, temizleyici, spektrogramlarla değerli bilgiler verir (Şekil 3). Q 10A spektrogramlarının yorumlanması tekrarlayan hatanın iplik makinasının kendisinden mi yoksa önceki işlemde mi geldiğine karar vermede teknisyene yardımcı olur. Bu, üretimin optimizasyonunu destekler ve iplik makinasının verimliliğini artırır.

15-305 ●



Vera Stepanska

Hava Jetli İplikçilik Ürün Yönetimi
vera.stepanska@rieter.com

PRODUCT NEWS

Rieter penye işlemi – teknolojik olarak hep en önde

Yeni Rieter penye hattı piyasadaki en yüksek üretim kapasitesine sahip penye hattıdır. Rieter penye işleminin teknolojik avantajı, makina ve teknoloji komponentleri arasındaki optimum etkileşime dayanmaktadır.

Mukavemetin sadece laboratuvar koşullarında değil, gerçek üretim şartlarında, farklı pamuk tipleri ile doğrulanması, müşterinin başarısı için Rieter'in garantisidir. Teknolojik, kalitatif ve ekonomik yararlar aşağıda gösterilmiştir.

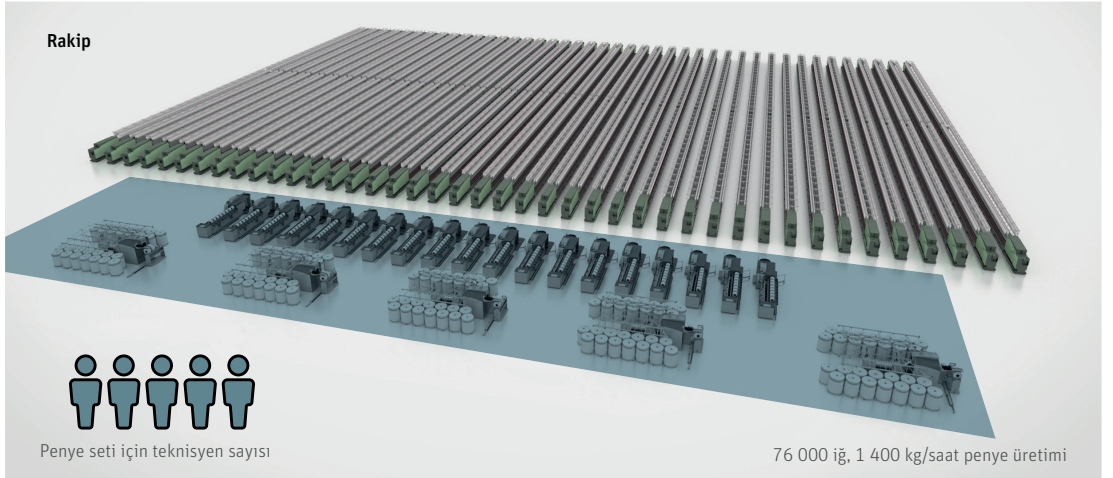
E 36 OMEGAlap – en ekonomik penye hazırlık makinası

Sürekli gelişmeler sayesinde, OMEGAlap kavramı geliştirilebilir. 230 m/dak. kadar sabit üretim hızında %20 üretim artışı 600 kg/saat üretim ile sonuçlanır.

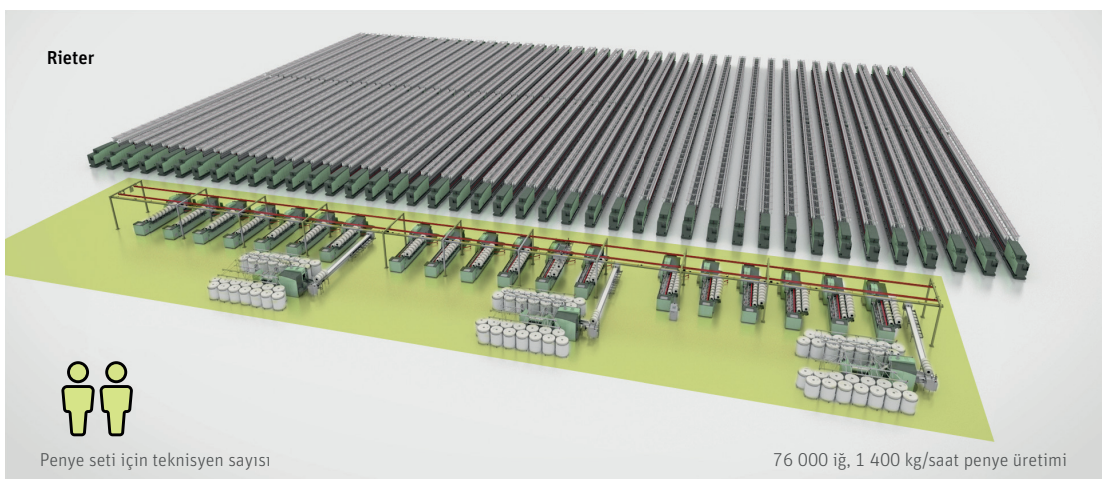
Bu üretim hızı ile, OMEGAlap E 36 klasik makinalardan çok daha üstündür. Penye bölümünün ekonomik performansı üzerinde OMEGAlap'ın etkisi çok fazladır. OmeGalap E36'nın sahip olduğu yüksek performans, hazırlık makinalarının sayısının azaltılmasına olanak verir. Bu sayede kova değişimi ve şerit ekleme azaltılır. Daha az personel gerekir.

Bir örnek olarak, 76 000 iğli bir kompakt iplik tesisi için gerekli personel sayısı hesaplanmıştır. Diğer makina üreticileri ile karşılaştırıldığında Rieter pen-

Şekil 1 Otomasyonsuz klasik hazırlama işlemli penye bölümü.



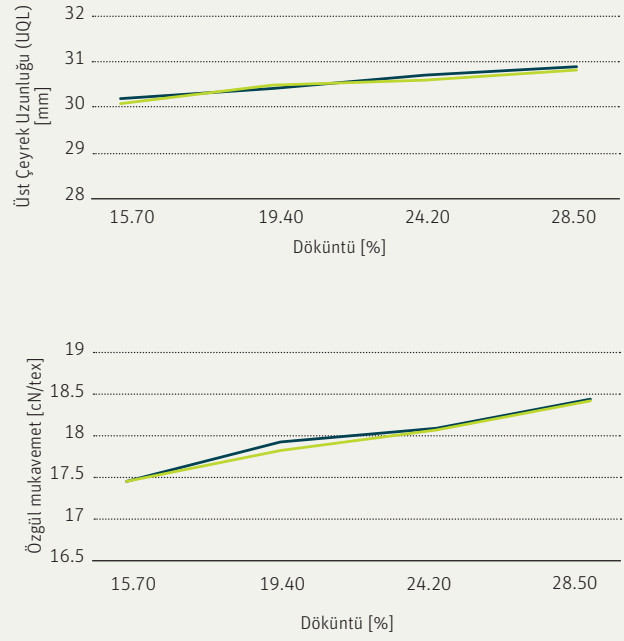
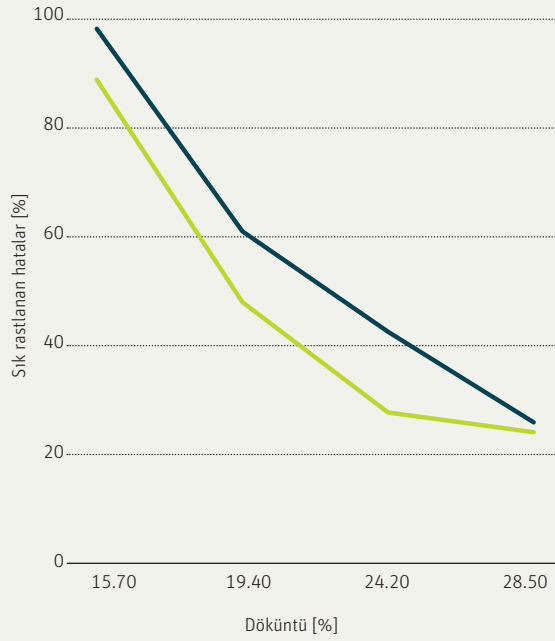
Şekil 2 Vatka transport sistemi E 26 SERVOlap dahil E 36 OMEGAlap ve E 86 ROBOlap penye makinası.



PRODUCT NEWS

E 86 ile yüksek seviyede temizlik

%100 pamuk, 1 5/32", Ne 40



— Rakip

— E 86 Penye Makinası

Şekil 3 Yüksek temizleme seviyesine sahip E 86 penye makinası: elyaf uzunluğuna ve iplik mukavemetine etkilemeksizin daha az sık rastlanan hatalar.

ye hattında personel sayısı 3 kişi azaltılmıştır. Bu, etkin penye hazırlık, tam otomatik vatka transport sistemi SERVOlap, otomatik vatka değiştirme ve eklemesi sistemi ROBOlap'lı penye makinası ile gerçekleştirilebilir (Şekiller 1 ve 2). Penye hazırlık makinası için %20 oranında personel tasarrufu elde edilir. Bu, yıllık üretim maliyetlerini yaklaşık 190 000 ABD Doları düşürür (Türkiye esas alınmıştır).

Daha iyi tarama için E 86 penye makinası

Yeni E 86 penye makinası önceki modele kıyasla %10 daha hızlıdır. Kısa ve orta stapel aralığında, tarama kalitesinden ödün vermeksizin dakikada 550 tarama işlemi yapılır. Rieter, 25 000 kompakt iğlik bir işletme'ye (1+6)'den oluşan bir penye seti önermektedir.

Daha iyi kalite için daha yüksek düzeyde temizleme

E 86 penye makinasının gücü yüksek seviyede temizleme ve bunun yanı sıra yüksek tarama hızları ile mükemmel çalışma performansında yatmaktadır.

E 86 diğer üreticilerin penye makinaları ile karşılaştırıldığında aynı telef çıkarma seviyesinde daha az iplik kusurları (ince yerleri, kalın yerler, neps) meydana getirir. Yüksek seviyede temizlik elyaf kalitesine etkilemez. Bunun anlamı, lif uzunluğu değişmez ve dolayısı ile iplik mukavemeti en yüksek seviyede kalır (Şekil 3).

Ayrıca, E 86 makinasıyla %20'ye varan oranda daha fazla toz ve çepel temizlenir. İplikte, kısa elyaf içeriği, tüylülük ve düzgünlük değişmez (Şekil 5).

PRODUCT NEWS



Bu, her iki örnekte de, daha yüksek bir temizleme etkisinin, tarama kalitesinden ödün vermeksizin daha güçlü tarama yoğunluğu vasıtası ile elde edileceği anlamına gelir.

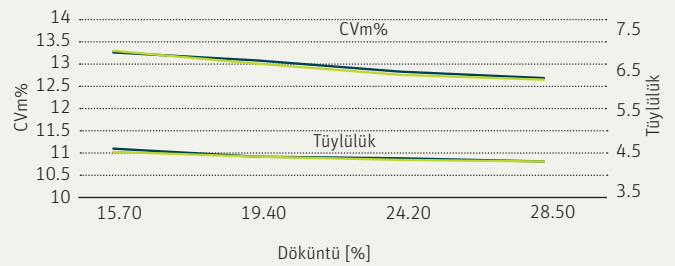
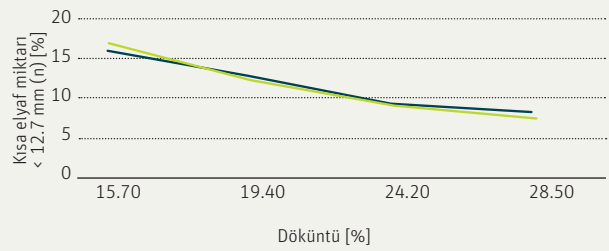
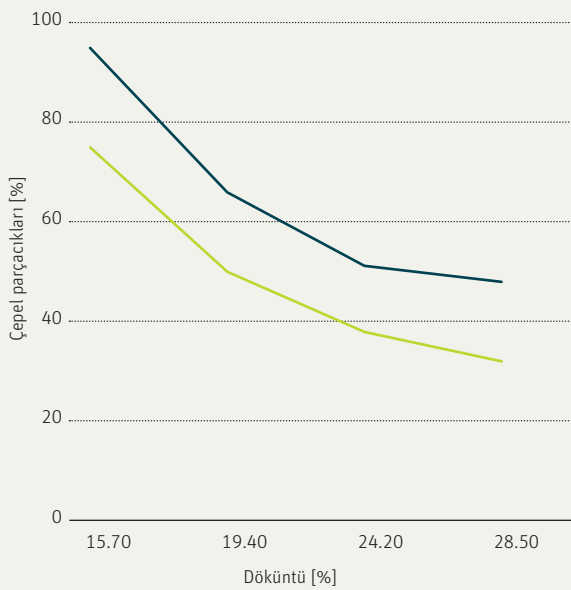
Güneydoğu Asya'dan gelen diğer bir örnekte, başka bir üretici ile karşılaştırılan E 86 penye makinası ile daha iyi iplik kalitesi elde edilmektedir. Aynı üretim performansında ve aynı oranda telef uzaklaştırmada, sık rastlanan hataların %40 Oranında daha az olduğu görülmektedir (Şekil 6).

Bir iplikhanede hammadde en önemli maliyet faktörlerinden biridir. E 86 ile aynı iplik kalitesi, %1 daha az telef çıkarımı ile gerçekleştirilebilir (Şekil 7). Bu da yılda 55 000 ABD Dolarına kadar (örnek Orta Asya) maliyet tasarrufu sağlar.

Şekil 5 E 86 ile daha yüksek temizleme seviyesi: elyafa hasar vermeksizin daha az çepel parçacığı.

E 86 ile yüksek seviyede temizlik

%100 pamuk, 1 5/32^a, Ne 40



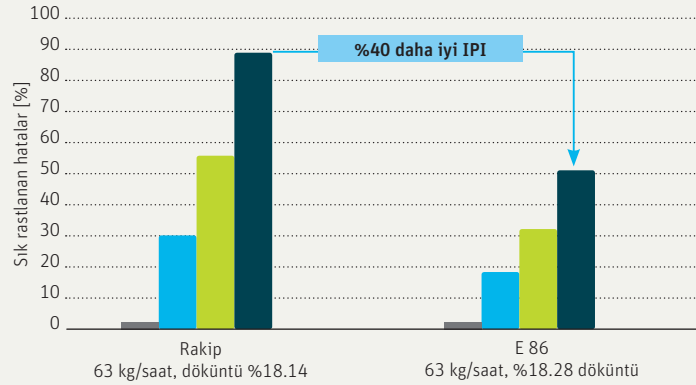
— Rakip

— E 86 Penye Makinası

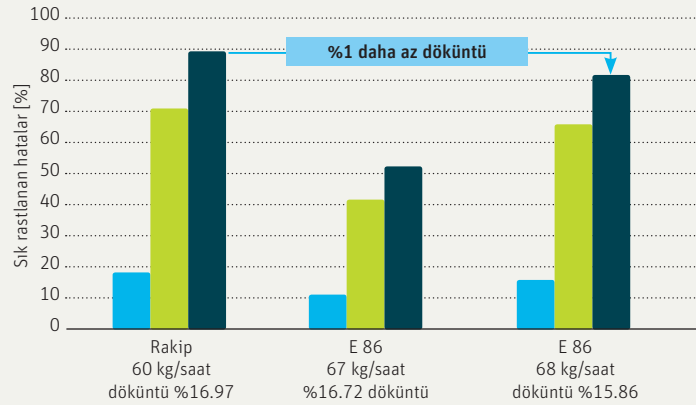
PRODUCT NEWS

Rakibe göre kalite

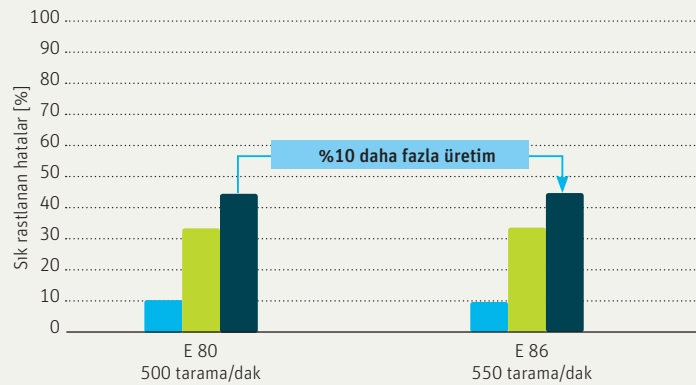
%100 pamuk, 1 5/32", Ne 30

**Rakibe göre hammadde verimi**

%100 pamuk, 1 3/16", Ne 32

**Önceki modele göre verimlilik**

%100 pamuk, 1 3/16", Ne 40



İnce yerler - %50 Kalın yerler + %50 Neps + %200 IPI

Yüksek üretim performansı da iplikhane maliyetlerine olumlu yönde etkiler. E 86 aynı telef çıkarma ve aynı iplik kalitesinde önceki modele göre %10 daha yüksek üretim potansiyeline sahiptir (Şekil 8). Bu, penye hattı üretiminde yıllık yaklaşık 20 000 ABD Doları maliyet tasarrufu anlamına gelir (temel Türkiye esas alınmıştır).

Etkin bir penye hattı için doğru teknolojiler

E 86 penye makinası, yüksek üretimi ve aynı zamanda eşsiz üretim kalitesiyle, penye işleminde liderdir. Bireysel kalite talepleri yüksek değerli teknoloji komponentleri sayesinde gerçekleştirilebilir. Mevcut tam otomatik ROBOlap vatka değiştirme ve ekleme sistemi, modern tarama işlemleri için standarttır. Eşsiz OMEGAlap penye hazırlık ile birlikte, piyasada mevcut penye hatlarına göre en yüksek üretim elde edilir.

Şekil 6 E 86: %40 daha iyi sık rastlanan hata sayısı.

Şekil 7 E 86: aynı iplik kalitesinde %1'e varan oranda döküntü tasarrufu.

Şekil 8 E 86: aynı iyi iplik kalitesinde %10 daha yüksek üretim.



Yvan Schwartz

Penye ürün Yönetim Müdürü
yvan.schwartz@rieter.com

GUEST ARTICLE

Kovalar – kaliteyi belirler

Dante Bertoni Srl, iplik işletmeleri için bir kova tedarikçidir. Firma 90 yılı aşkın deneyiminden yararlanmakta olup araştırma ve geliştirmeye sürekli yatırım yapmaktadır. EverClean kılavuz kasnakları ve kendinden merkezlemeli yaylar gibi çeşitli patentler ve özel ürünler kaliteli kovaların temelini oluşturmaktadır. Aşağıda belirleyici kalite kriterleri açıklanmaktadır.

Eğer bir iplikhane yöneticisine kovaların ne denli önemli olduğunu soracak olursanız, size mutlaka bu yardımcı donanımın yüksek kaliteli şerit üretimine katkı sağladığı cevabını verecektir. Bununla birlikte, "kova" konusu ender olarak teknik tekstil literatüründe bulunur. Kova kalitesinin değerlendirilmesine olanak veren en önemli beş kriter bu makalede özetlenmiştir.

Bir iplikhane kovası esas olarak tekerlekli yuvarlak bir kaptan meydana gelir. Kova içinde şeridin üzerine biriktirdiği tabla bir yay vasıtasıyla şeridin kolayca yerleşmesini sağlayacak şekilde kaldırılır ve bu tabla kovaya şerit yerleştikçe aşağıya doğru iner. Kova kolay taşıma ve daha iyi şerit kalitesi için ilave aksesuarlarla donatılabilir.

Şekil 1 Elyaf yapışmaz tekerlekli kovalar "EverClean" kovalar işçinin çalışmasını kolaylaştırır.



Tüm üreticiler yukarıda açıklanan aynı tasarımı uygulamalarına rağmen, kaliteli bir kova hemen anlaşılacak ve görülecek çeşitli önemli karakteristikler nedeniyle diğerlerinden farklılıklar gösterir.

Kova gövdesi – sağlam ve çizilmeye dayanıklı

Kova gövdesi sağlam, fakat ağır olmamalıdır. Plastik materyallerin bu amaçla kullanılma öncesi, kova gövdesi tipik olarak, özellikle çinko klorür ile işlenmiş saf pamuk hamuru haline getirilmiş (vulkanizasyon) vulkanize liflerden oluşturulmaktaydı. Bu, kovaya gerekli sertliği kazandırmaktadır. Ne yazık ki, burada bile ekonomik nedenler pamuk yerine çok daha düşük kalitede genellikle odun selülozlu "fake" liflerin kullanımına yol açmıştır. Genellikle bu "fake" lifler vulkanize edilmeseler bile, kova gövdesini oluşturan mukavvada, vulkanize liflerden yapılmış versiyona benzer görüntü vermektedir.

1980'li yıllarda plastiklerin, özellikle polietilenin, piyasaya çıkmasıyla, vulkanize liflerin kullanımı sona ermiştir. Ancak hemen belirtelim ki, plastik ürünlerde de kalite bakımından yoğunluk ve çizilmeye karşı yüzey direnci ve dolayısıyla fiyat bakımından önemli farklılıklar vardır. Daha kalın bir plastik malzeme, her zaman daha yüksek bir ürün kalitesi anlamına gelmez. Özellikle kova için çok önemli olan çizilmeye karşı direnç söz konusu olduğunda kalın materyal genellikle düşük polimer kalitesini gizler.

Metal komponentler – hassas ve paslanmaz

Bir kovanın yeterince sağlam olabilmesi için metal parçalar – taban plakası ve çember – doğru ölçülerde ve bunun yanı sıra doğru kalınlıkta olmalıdır. Metal, paslanmazlık işleminden geçmiş olmalıdır. Eğer fiyatı çok yüksek değil ise paslanmaz çelik kullanımı en iyisidir. Buna en yakını galvanize çelik kullanmaktır.

Tekerlekler – kolay yönlendirme için yapışmazlık

Tekerlekler son derece önemlidir (Şekil1). Tekerleklerin düzenli temizliği iplikhane'deki başlıca teknik bakım problemlerinden birisidir. Zemindeki telef ve lifler, kovalarda genel olarak kullanılan çatallı tekerlekleri bloke ederek kovaların devrilmesine neden olur. Olası sonuçları üst çemberin deformasyonu ve aynı zamanda şeridin yeniden işlenmesinin gerekli-

GUEST ARTICLE



Şekil 2 kova muhtevasına bakılmaksızın, üzerinde hammadde olan tabla daima düzgündür ve pratik olarak aynı yüksekliktedir ki bu da şerit kalitesini garanti eder.

liğdir. Bu nedenle özel tekerlekler tavsiye edilir, örneğin hiç elyaf toplamayan “EverClean” tip. Bu, kova için gerekli en önemli kalite özelliklerinden birisidir.

Yaylar – mükemmel şerit yerleştirme için kendinden merkezleme

Şerit çekimi şerit inceliğini değiştirir. Bu nedenle, lif ağırlığı ve özellikle de kompresyon ve serbestletme sırasında lineer tepki verebilen gerilime sahip bir yay seçmek gereklidir. Buna ilave olarak, tablanın eğilmesini dolayısı ile şeridin hasar görmesini önlemek için yayın daima kovanın ortasında merkezlenmesi gereklidir. Dante Bertoni tarafından kullanılan yaylar özel bir formdadır. Böylece yay dış müdahale olmaksızın her zaman kendi merkezli konumunda kalır. Böylece kova tablasının eğilmesi önlenmiş olur (Şekil 2).

Kova tablası – optimum yüzey

Kovalar dolduğu zaman, kova tablasının yüzey bitim işlemi önemli hale gelir. Tarak kovalarında kova tablası düzgün bir yüzey sergilediği sürece pürüzlülük çok önemli değildir. Sonraki işlem kademelerinde bu durum farklıdır. Düzgün yüzeyli kova plakalarında, şerit yerleştirme işleminin başlangıcında şerit kayar. Aşırı pürüzlü yüzey özellikle ince numara şeritlerde liflere hasar verebilir. Dante Bertoni uzun yılların deneyimi ile, kova tablası yüzeyini küçük yükseltilerle oluşturmuştur – dolayısı ile iyi bir sonuç elde edilmiştir. Bu yolla, şerit tabla üzerine tespitlenir - bu, özellikle ince şeritler veya yüksek üretim hızlarında çok önemlidir.

Aksesuarlar – ergonomiye ve kaliteye etkisi

Aksesuarlar çalışma ergonomisi bakımından ve ip-lik kalitesi açısından kovaların taşınmasını iyileştirir.

Eğer kovanın kulpları varsa (Şekil 3), teknisyen kovayı çemberinden tutmaz. Dolayısı ile şerit teknisyenin parmakları ile temas etmez ve şerit hasar görmez. Ayrıca, bir tampon tavsiye edilir. Bu farklı renklerde uygun profilli özel kauçuk bant olup kovaları korur ve kovalardaki şeritlerin birbirine temas etmesini önler.

Şekil 3 Kovaların kulpları iyi şerit kalitesini garanti eder – kovalardaki şeride dokunulmaz.



Valentino Orrigoni

Dante Bertoni SRL, Yönetim Kurulu Başkanı

TRENDS & MARKETS

CMT: Her şeyden önce doğruluk

Mauricienne de Textile Ltée (CMT) firması Mauritius'ta sadece en başarılı tekstil ve konfeksiyon firması olmayıp fakat aynı zamanda en büyük iş verendir. Entersan içerikli bir söyleşi.

30 Rieter C 51 tarak makinası 2004 yılından beri CMT firmasında tatmin edici düzeyde çalışmaktadır.

Compagnie Mauricienne de Textile Ltée (CMT), Louis Lai Fat Fur ve François Woo Shing Hai tarafından 1986 yılında kurulmuştur. CMT günümüzde en büyük dikey organize örme kumaş üreticisi olup 25 000 çalışanı ile adanın en büyük işverenidir. Mauritius'su son ziyaret sırasında, François Woo ve Genel Müdürü Anubhava K. Katiyar, Rieter'e her şeyin nasıl başladığını, ilk yirmi yıllarının nasıl geçtiğini ve geleceği nasıl gördüklerini açıkladılar.

Rieter (R): Mr. Woo, lütfen bize nasıl başladığınızı anlatın.

François Woo (Woo): İddialı planlarımıza başladığımız zaman tamamen kör olduğumuzu söylemeliyim. İş planımız ve hatta herhangi bir fikrimiz de yoktu. Bildiğimiz tek şey, hedeflerimize ulaşmamızda pek çok zorlukla karşı karşıya olacağımızdı. Bugün bile, bazen ne kadar yol kat ettiğimize inanamıyorum.

R: Yani bir rüya gerçekleşti mi?

Woo: Bugün CMT Mauritius yaklaşık 13 000 kişiyi istihdam etmektedir. Ada kapasitesinin dolması nedeniyle şu anda Bangladeş'te yeni bir tesis kuruyoruz. Bu yeni 50 000 metre kare, 7 katlı bina 2015 yılı sonunda tamamlandığında, CMT 20 000 - 25 000 kişiye istihdam sağlayacaktır.



TRENDS & MARKETS



François Woo Shing Hai, Compagnie Mauricienne de Textile Ltée'nin kurucularından biri (CMT).

R: İşletme felsefeniz nedir?

Woo: Şüphesiz her işin odak noktası karlı olmaktır. Finansal olarak temelimiz sağlam. Ancak hemen belirtiyim ki, bizim tek düşüncemiz para değil. Hayatta en önemli olanın her şeyi iyi ve ilk seferde doğru yapmak olduğuna inanıyorum. İş bir tutku olmalıdır ve bu tutku başarılı olmak için gereklidir. Eğer gerçekten azimle çalışacak olursanız, ben, hemen hemen her şeyi elde edebileceğinize kesinlikle eminim.

R: Entegre bir şirket için yaratıcılık ana başarı faktörlerinden biridir. Bunu kabul ediyormusunuz?

Woo: Kesinlikle. Başarımız yaratıcılık yeteneğimiz üzerine kurulmuştur. Biz, iplikten bitmiş giysiye kadar bir üretici olarak, renklerdeki, yeni iplik ve kumaşlardaki eğilimlere çok bağlıyız. Bu nedenle bu adada bulunan kendi creative departmanımız dışında, bu amaçla çalışan Londra'da on, Paris'te bes altı kişi bulunmaktadır. Bugün, tüm müşterilerimiz sürekli yeni ürünler görmek istemektedir. Bu nedenle, biz de bu yeni moda ürünleri gerçekleştirmek için en iyi makinalara güveniyoruz. Biz teknoloji ve moda için çok para yatırdık, bunun anlamı yaratıcılıktır. Bugün 24 saat içinde fikirlerimizi ürünler haline getirebiliyoruz.

R: mevcut piyasa durumu dünyanın farklı bölgelerinde oldukça zorlu Mr. Woo, mevcut pazar durumunu nasıl görüyorsunuz?

Woo: son 30 yılda fiyatlar sürekli aşağı yönde ilerliyor. Her geçen gün daha da zorlaşıyor. Öte yandan, biz esneklik için de bir sürü para sarf ettik. Stoklu çalışmıyoruz, ama istenilen miktardaki ürünü son derece kısa sürede teslim edebiliyoruz.

R: Hiç bir müşterinin stok tutma riskini almak istemesi nedeniyle, CMT'nin müşterileri için bir nevi banka görevi gördüğünü söyleyebilir miyiz?

Woo: Bu kesinlikle böyle 10 to 15 yıl önce müşterilerimiz büyük miktarlardaki siparişlerini "normal" teslim süreleri ile veriyorlardı. Bugün, ise küçük partiler ve çok kısa teslimat süreleri ile bir dereceye kadar sanal işler söz konusu. Bunu hazırlamak için ise çok verimli olmanız gerekir, öte yandan sayın Bay Katyay ve onun personeli sayesinde %97'lik bir verimlilik oranı ile çalıştığımızı söylemekten gurur duyuyorum.

R: Başlıca rakipleriniz nerededir?

Woo: Her şeyden önce Türkiye var. Türkiye her şeyin uzmanını bulduğunuz, çok geleneksel tekstil ülkesidir. Biz ülkemizde sıfırdan başladık. Bu durumda nasıl rekabet ediyorsunuz diyecek olursanız, bu durumu çobana karşı çoban köpeğinin durumuna benzetiyorum. Bir kaç yıl sonra bu durumun ortadan kalkacağına eminim.

R: Pazar durumu ile ilgili olarak problemleriniz var mı?

Woo: Herkes gibi. Diğer pek çok sanayi sektörlerinde olduğu gibi arz fazlalığımız var. Ancak hemen belirtiyim ki, tedarik değil talep problemi var.

R: CMT ürünlerinin tümünü kontrol etmek istiyor. %100 entegre bir şirket olma nedeniniz bunu dur?

Woo: Kesinlikle. Biz giysi üretiyoruz ve satıyoruz, bu nedenle de tüm üretim zinciri boyunca kalite kontrolüne ihtiyacımız var ve bunu istiyoruz.

TRENDS & MARKETS



Anubhava K. Katiyar,
CMT Genel Müdürü

K 45 kompakt iplik makinaları CMT'nin esnek gereksinimlerini karşılar.

R: Rieter Ltd ile ilişki 2003 yılında CMT firmasının ilk iplikhanesi için makina siparişi ile başladı. Bu güne kadar makinalardan memnun musunuz?

Anubhava K. Katiyar (AKK): Kesinlikle. 2004 yılında başladığımız üretim hayatımıza, tüm memnuniyetimizle devam etmekteyiz. Makinaları aldığımızda, Rieter'in üstün teknolojisini, esnekliğini ve hizmetlerini biliyorduk. Makinalardan duyduğumuz memnuniyetimiz hala devam etmektedir.

Beklentilerimiz tamamiyle karşılanmıştır. Bizim tam olarak memnun olmamızın en önemli nedeni Rieter'in sağlamış olduğu mükemmel satış sonrası servistir. En önemlisi biz birbirimizle savaşıyor, birlikte çalışıyoruz. Bugün Rieter ile yapmış olduğumuz işbirliği, çok kapsamlı durumdadır. Rieter'in talepleri doğrultusunda, test çalışmalarını da gerçekleştirmekteyiz.

R: Bir iplik işletmesinin verimliliğini bu denli yüksek tutması için ne gereklidir?

AKK: Her şeyden önce, bu yüksek verimliliğe çok katkıda bulunan en son teknolojik gelişmelerin ve güncellemelerin üstünde duruyoruz. Ancak, biz yine de daha iyi olmak için çalışıyoruz.

R: Rieter makinaları ile ilgili olarak geleceğe dönük olarak görünürde herhangi bir yatırım söz konusu mu?

Woo: halen bizim bu konuyu içeren bir yatırım planımız var. Ve sizin açıkça ifade edilmemiş "Tekrar Rieter makinaları almak ister misiniz?" sorunuzun cevabı evettir.

R: Önümüzdeki birkaç yıl içinde CMT pazarı nasıl görüyor?

Woo: Çok zorlu. Her zamankinden daha sert. Ben bunu "uyum sağlayan yaşamaya devam eder" olarak ifade edebilirim. Ancak hemen belirtmek isterim ki, Sayın Katiyar ve güçlü ekibi ile bunu başarabileceğimize olduğuna eminim.

R: Ekonomik ortam son altı yılda değişti mi?

Woo: Evet, çok fazla. Ekonomik ortam çok fazla değişti. Bizim de değişken ekonomik iklime uymamız gerekir. Bangladeş'te basit ürünler için bir fabrika kurmak fikride buradan kaynaklandı.

R: Devam eden tüm sosyal sorunlara rağmen Bangladeş'te bir fabrika mı inşa ediyorsunuz?

Woo: Biliyorsunuz, bir projeye ulaşmak için farklı yollar vardır. Pek çok başarısız ve kötü proje çok iyi hazırlanmamıştı. Farklı bir şekilde çalıştık. Oğlum Bangladeş'teki tüm aktivitelerle meşgul oldu doğrudan bana raporladı. Ancak hemen belirtirim ki, bizim tek düşüncemiz para değil aynı zamanda insanlardı.

R: Pazardaki konumunuzu korumak için ne yapıyorsunuz?

Woo: Bu sorunuza cevap veremem. Bu pozisyonu korumak için her gün savaşmalıyız. Biz herkese karşı dürüst olmalıyız. Personelimize, tedarikçilerimize, müşterilerimize, herkese. Bu son derece önemlidir. İstediginizi her zaman ilk kazanan siz olmalısınız.



TRENDS & MARKETS

CMT'nin firma tarihi aşağıdaki sözlerle başlar: "1986 yılında basit ve mütevazı ideallerle başladı ama jersey giyim sektöründe dünyanın lideri olma vizyonu ile yaşadı."



Üretim

Günümüzde CMT 275 milyon dolar ciroya sahiptir. 18 tesis ve altı ülkede 20 000 kişi üretimde ve servis merkezlerinde çalışmakta ve yılda 75 milyon elbise ihraç edilmektedir. %60 İngiltere'ye, %30 Fransa'ya ve kalan %10 ABD, Almanya, Hollanda ve Güney Afrika'ya ihraç edilmektedir.

İplikhanede 32 400 ring iği ve 36 000 kompakt ring iği ve bunların yanı sıra hava jetli iğ çalışmakta olup işletmedeki tüm makineler Rieter'e aittir. Müşterilerin taleplerini karşılamada daha esnek olmak için, CMT geçtiğimiz günlerden 500 rotorlu R 60 open end iplik makinası da satın almıştır.

Firma, farklı iplik numaralarında günlük 50 ton iplik üretimi gerçekleştirmektedir. pamuk, yün, modal, viskoz, polyester, poliamid, akrilik, keten, bunların karışımları ve hatta metalik lifler gibi hemen hemen her hammadde işlenir. İplik numara aralığı Ne 1/1 - Ne 100/1 arasındadır.

Üretilen tüm iplikler, firmanın örme tesisinde kullanılmaktadır. Örme ve boyama kapasitesi günlük ortalama 80 tondur. Her gün 250 000 giysi kesilmekte ve dikilmekte, 40 000 parça işlenmekte ve 50 000 baskı yapılmaktadır. Her yıl 75 milyon giysi ihraç edilmektedir.



Edda Walraf

Makina & Sistemler
Pazarlama Müdürü
edda.walraf@rieter.com

TECHNOLOGY

Yeni iplik için hızlı ve kolay

Bugün gömlek için dokuma ipliği, yarın T-Shits için örgü ipliği eğirme. Problem yok. Rieter İplikçinin Kılavuzu, iplik makinanız için ayarlama tavsiyelerine ve eğirme prosesi için doğru ayarları hızla bulmanıza yardımcı olur. Bu kılavuz aynı zamanda teknoloji komponentlerinin optimizasyonunu da sağlar.

İplikçinin Kılavuzu (Spinners' Guide) kapsamlı teknik bilgi birikimini esas alır. İplikçi, son uygulamayı esas alarak, farklı iplik numaraları ve lifler için teknolojik bilgi, ring, kompakt, open end ve hava jetli iplik eğirme süreci ile ilgili olarak temel ayarları bulur.

İplikçi'nin Kılavuzu ne yapabilir?

Kılavuz mantıksal olup kolayca başvurulabilir. Kılavuz aşağıdaki fonksiyonları sunmaktadır:

- Kapsamlı ayar tavsiyeleri, her bir eğirme prosesi için teknoloji parçaları ve uygulamalar (Verilen tavsiyeler, Şekil1)
- Elyaf hazırlıktan iplik eğirme makinasına kadar proses tavsiyeleri
- Teknoloji iplik makinaları için olası komponentlerinin genel görünüşü
- Kişisel favorilerin oluşturulması*
- Kişisel notların kaydedilebilmesi*
- Yardımcı tanımlamalar ve modifikasyonlar.

**sadece elektronik versiyonda*

İplikhanede olası bir senaryo

Müşteri ring iplik makinalarında %100 pamuktan iplik eğirmektedir. Pazar artan oranda pamuk-polyester karışımı talep etmektedir, müşteri üretimini reorganize etmek istemektedir. Müşteri, İplikçi'nin Kılavuzunda (Spinners' Guide) "Ring iplikçilik" ve "Polyester karışımlar" reçeteleri altında uygun ipliği seçebilir. Reçete arzu edilen uygulama için gerekli ayarları ve teknoloji parçaları gösterir. Müşteri harman hallaçtan iplik makinasına kadar tavsiye edilen makina ayarlarını iplikçinin kılavuzundan elde edebilir.

İplikçi'nin Kılavuz "Spinners' Guide" neye benzer? İplikçi'nin Kılavuzu basılı formda edinilebilir. Elektronik versiyon, SPIDERweb müşterileri ve Com4® lisansörleri için özeldir.

Kılavuzun basılı formu:

- Ring iplik makinası
- Kompakt iplik makinası
- Otomatik open end iplik makinası
- Yarı otomatik open end iplik makinası
- Hava-Jetli iplik makinası için mevcuttur.

Kılavuzun anlaşılması ve kullanılması son derece kolay olup, çok fazla resim ve az miktarda yazılı metin içermektedir. İplikçinin Kılavuzu İngilizce'dir. Tavsiyeler mevcut Rieter modellerine uygundur.

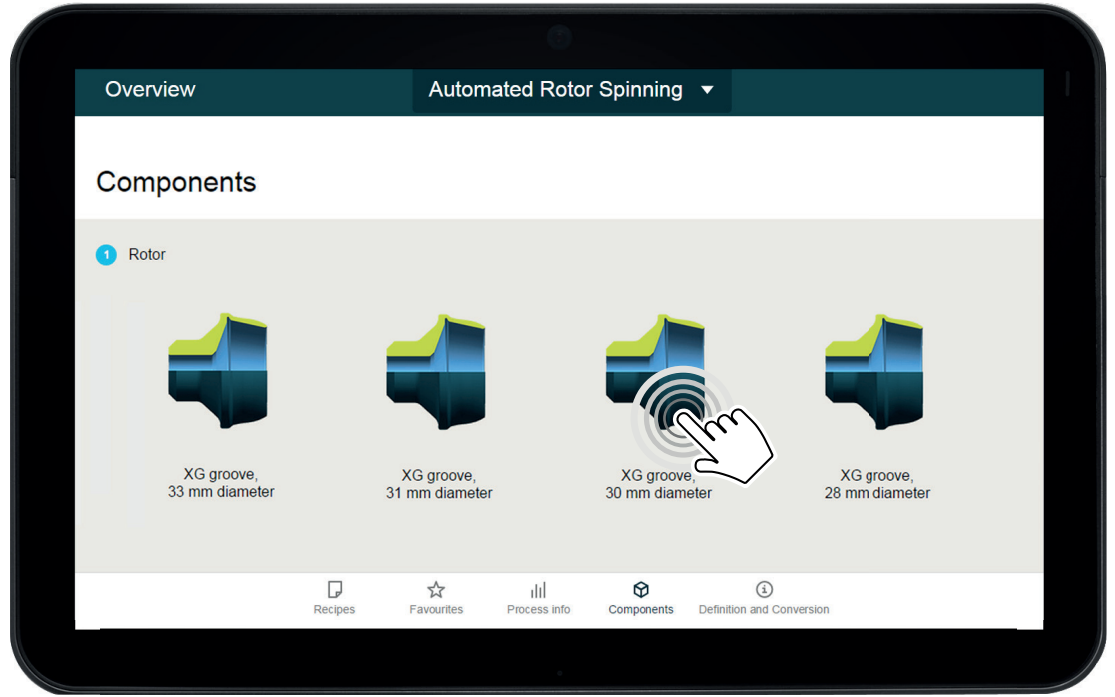
General Settings	
Twist multiplier [ae] :	4.5
Gauge [mm] :	75.0
Tube length [mm] :	250.0
Spindle speed [1 000 rpm] :	8.2 - 10.2
Cops weight [g] :	140 - 155
Drafts	
Break draft [-fold] :	1.090 - 1.196
Total draft [-fold] :	< 35
Bottom roller break draft distance [mm] :	70.0
Bottom roller main draft distance [mm] :	42.5
Top roller break draft distance [mm] :	64.0
Top roller main draft distance [mm] :	56.5

1 Cradle	Type :	43.0	
2 Spacer	Colour :	blue	
	Distance [mm] :	5.00	
3 Top Arm	Pin position :	A2 / B2	
4 Nose Bare	Type :	Ri-Q-Bridge	
5 Infeed Top Roller		R178, R174	

Şekil 1 Müşteriler, Rieter İplikçinin Kılavuzunda, kaliteli ipliklerin üretimi için çok sayıda ayar tavsiyeleri bulur.

TECHNOLOGY

Şekil 2 Dijital Kılavuz, basılı kağıt formuna göre çok daha kullanışlıdır. Bu, SPIDERweb müşterileri ve Com4® lisansörleri için özeldir.



Avantajları nelerdir?

Müşteri, kılavuzda arzu ettiği iplik için uygun teknoloji parçalarını ve başlangıç ayarlarını bulur. Bu müşteriye zamandan tasarruf imkanı sunar. Buna ilave olarak, kullanıcı, Rieter'in bir sistem tedarikçisi olarak teknik bilgisini esas alarak balyadan ipliğe proses tavsiyelerinden yararlanır

Elektronik kılavuz daha da fazlasını sunar. İlgili reçete elektronik bir belge olarak gönderilebilir. Ayrıca, bir teknoloji elemanına tıklanarak aynı söz konusu elemanın farklı hangi üretimlerde kullanılacağı bilgisine de ulaşılabilir. Böylece komponent hafızası optimize edilebilir. Reçeteler favoriler olarak ta işaretlenebilir ve kişisel notlarla birlikte kaydedilebilir.

Kimler bu kılavuzu nasıl sipariş edebilir?

İplikçi'nin Kılavuzu (Spinners' Guide) Rieter müşterileri için mevcut Rieter ipik makinaları ile birlikte ücretsizdir. Basılı formdaki kılavuz Rieter iletişim personeli vasıtasıyla sipariş edilebilir.

SPIDERweb müşterileri ve Com4® lisansörleri için özel olarak elektronik versiyon sağlanabilir. Bu, tablet bilgisayar, iPad ve bilgisayarda uygulanabilen bir uygulamadır (Şekil 2). Uygulama kişiselleştirilebilir ve aşağıdaki email adresinden istenebilir: digvijay.sable@rieter.com.

Aşağıdaki detaylar gereklidir:

- Adı
- Soyadı
- Firma ismi
- Kişisel e-mail adresi.

Rieter İplikçi'nin Kılavuzu – başarılı iplikçiler için referans çalışma.

15-311 ●



Anja Knick

Kıdemli Pazarlama Müdürü
anja.knick@rieter.com

AFTER SALES

Suni ve sentetik lifler için Retrofit Paketleri

Son yıllarda, tekstil endüstrisi sentetik liflerin kullanımında sürekli bir artışa tanık olmuştur. Giysi firmaları sentetik elyaf kullanımını benimsemekte ve iplik üreticileri piyasada kalmak için kendi makinalarının modifiye edilmesine yönelmektedir. Rieter Satış Sonrası, mevcut makinalarını günümüz gereksinimlerine uygun modifiye etmek için özel retrofit paketleri sunmaktadır.



<http://bit.ly/RASvideo2015>

Kişi başına düşen gelir açısından sürekli büyüme ve pamuk elyafı miktarının sabit olması, sentetik ve karışım elyafların kullanımı artışını devam ettirecektir. Çin ve Hindistan gibi Asya ülkeleri, artan gelir artışları nedeniyle bu değişime ayak uyduracaktır.

Bu nedenlerden dolayı, müşteriler, yüksek kaliteli sentetik iplikler üretmek için, tüm iplik işletmesi üretim süreçlerini ayarlamaları gerekir.

Uzman ekipler

Bu nedenle gerekli teknik ve teknolojik bilgi birikimine sahip yeterince eğitilmiş yönetim personelinin mevcudiyeti çok önemlidir. Teknik bilgi daha çok makinalarla ilgili iken, teknolojik açıdan doğrudan proses süreci ile bağlantılıdır. Uzman Satış sonrası Ekibi sistem optimizasyonu ile ilgili tüm önemli yönleri inceler ve en iyi çözümü bulmak için müşterilere yardımcı olur.

Entegre bir çözüm

Rieter Satış Sonrası, elyaftan ipliğe, harman halıdan iplik makinasına kadar, tüm üretim kademelerinde mevcut işletmeleri modernize etmek için çeşitli modifikasyon paketleri sunar.

Makina ayarı ve bakım programları ile ilgili olarak sağlam bir anlayış uzun vadede yüksek performanslı iplik üretimi için gereklidir. Rieter uzmanları makinaları avuçlarının içi gibi bilirler ve müşterilerin rekabet ortamında etkin bir şekilde rekabet etmelerine yardımcı olmak için iplikhaneyi değerlendirir ve optimize ederler.

Konfor: her zaman göz temasında olmaktır

Rieter dünyada 4 eğirme prosesi için de mükemmel komple sistemler sunan tek tedarikçidir. Sizin başarınız bizim için önemlidir. Başarı güvenin temelidir. Know-how'a güvenin. Biz iplik tesislerinin kademeli modernizasyonları ve kapsamlı hizmetler ile sizleri desteklemekteyiz.



Urs Tschanz

Yedek Parça Satış Destek Müdürü
urs.tschanz@rieter.com

OUR CUSTOMERS

Bu “The Comfort of Competence”'dir

Müşteriler yatırım yaparken Rieter'den tedarik edecekleri komple sistemlere güvenirlir. Rieter'in “The Comfort of Competence” anlayışı, ABD'de bulunan Gildan firması örneği ile anlatılmıştır.



<http://bit.ly/Gildan-Rieter-video>

Gildan, bir sistem tedarikçisi olan Rieter tarafından desteklenen 27 000 rotorlu çok yüksek otomasyona sahip bir open end iplik tesisini Salisbury (ABD)'de devreye almıştır. Gildan, Rieter'in tek bir kaynaktan tüm proses makinalarını sunması nedeniyle buna karar vermiştir. Biz Link müşteri dergisinin son sayısında bu konuya değinmiş ve referans broşür dikkati çekmiştik.

Gildan dünyasının kapsamlı yapısı bir video filminde gösterilmiştir. “The Comfort of Competence” sloganı altında, müşterilerin Rieter'den ne bekledikleri açıkça görülebilir.



Rieter, yatırım bütçelemesinden bu yatırımın geri dönüşüne kadar, belirlenen hedeflere ulaşmada müşterilerini desteklemektedir.



Joachim Maier

Kıdemli Pazarlama Müdürü
joachim.maier@rieter.com

Müşterilerimizin bakış açısından



“İplikhane ve hizmet açısından Rieter ile ortaklığımız, ürün yelpazemizin yüksek kalite seviyesi ile ayırt edilmesine katkıda bulunmaktadır.”

CHUCK WARD
Başkan, Gildan Yarns, LLC

Gildan, T-shirt, polar ceket, spor gömlek, iç çamaşırı, bayan ve erkek çorabı gibi kalitesi yüksek markalı giysilerin önde gelen tedarikçisi konumundadır. Firma kendi çeşitli markaları ile satış yapmaktadır, ancak, Armour®, Mossy Oak® ve New Balance® markaları ile ilgili lisansları da bulunmaktadır. Ürünler genel olarak ABD, Kanada, Avrupa, Asya Pasifik ve Latin Amerika'da pazarlanmaktadır. Dünya çapındaki şirket 43 000'den fazla çalışanı istihdam etmektedir. Gildan son derece esnek bir üretim yapısına sahiptir ve elyaftan son ürüne kadar en yüksek kalite standartlarını garanti etmektedir.

GILDAN®

Rieter Machine Works Ltd.

Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
sales.sys@rieter.com
parts.sys@rieter.com

Rieter India Private Ltd.

Gat No. 768/2, Village Wing
Shindewadi-Bhor Road
Taluka Khandala, District Satara
IN-Maharashtra 412 801
T +91 2169 304 141
F +91 2169 304 226

Rieter (China)

Textile Instruments Co., Ltd.

Shanghai Branch

Unit B-1, 6F, Building A,
Synnex International Park
1068 West Tianshan Road
CN-Shanghai 200335
T +86 21 6037 3333
F +86 21 6037 3399

www.rieter.com



Mauritius adasında bir iplik işletmesi olan CMT'de çeşitli kesikli liflerden günde yaklaşık 50 ton iplik üretilmektedir.