



# İplikhanenin Tekrar Çalışmaya Başlatılma- sına Yönelik Tavsiyeler

# İplikhanenizde durmuş olan üretim faaliyetlerini nasıl tekrar başlatırsınız?

## İpuçları ve kısa bilgiler

Uzun bir duruş süresinin sonunda iplikhanenizi sağlıklı bir şekilde tekrar devreye almak amacıyla belirli birtakım noktalara dikkat etmek gereklidir. Rieter uzmanları makinaların tekrar devreye alınması ve iplikhane faaliyetlerinin tekrar başlaması aşamasında dikkat edilmesi gereken hususları ve bazı ipuçları ve kısa bilgileri paylaşmaktadır.

### Önemli

Birkaç gündür işlenen malzemenin tamamı kullanılmalıdır. Bu malzeme daha nemlidir ve karıştırılması halinde kalitede değişikliğe sebep olur. Sonuç olarak bu malzemeden üretilen iplik ayrı olarak satılmalıdır.

### Güvenlik

1. Çalışma alanını temizleyin ve dezenfekte edin.
2. Çalışanlarınız için maske ve el antiseptiği temin edin.
3. Sık dokunulan yüzeyleri düzenli olarak temizleyin.
4. Enfeksiyon riskini önlemek için çalışanlarınızı COVID-19 önlemleri hakkında bilgilendirin.
5. İş güvenliği talimatlarına uyun.
6. İlgili çalışmanın yalnızca yetkili teknisyenler ve elektrik teknisyenleri tarafından yapıldığından emin olun.

### Elektrik

1. Ana şalter AÇIK konuma getirilmeden önce tesise tekrardan enerji verilmelidir. Sabit bir güç kaynağı sağlanana kadar bekleyin. Voltajın izin verilen aralıkta olduğundan emin olun.

2. Makinanın durduğu süre boyunca hiçbir kablunun ve elektronik modülün hasar görmediğinden emin olun.
3. Güç kaynağını makinaya bağlamadan önce ana şalterin O konumuna veya KAPALI konuma getirildiğinden emin olun. Elektronik komponent arızalarını minimuma indirmek için makinaları sabit voltaj sağlandığında çalıştırın.
4. Makinaları arka arkaya çalıştırmadan önce izin verilen voltaj aralığını kontrol edin.
5. Elektrik santralindeki kapasitör bankasının, makinaların kapatılması ve çalıştırılması sırasında özellikle de besleme voltajı aralığı gibi değişken talepleri algılayıp algılamadığını kontrol edin.

### Hava nemi

1. Üretim başlamadan iki saat önce klima santralini çalıştırın.
2. Makinaların hatasız çalışması için tavsiye edilen hava nemi ve sıcaklık seviyelerini koruyun.

### UNIcontrol

1. UNIcontrol halen açıksa ve UNIcontrol ekranında hata mesajı yoksa makina çalışmaya hazırdır.
2. UNIcontrol kapalıysa UNIcontrol'e giden 230 V'lik enerji beslemesini kontrol edip makinayı açın. Makina her zamanki gibi açılıyorsa ve makina ekranında hata mesajı görüntülenmiyorsa makina çalışmaya hazırdır.
3. Makina ayarlarını ve parametrelerini kontrol edin.
4. Harman hallaç kontrolü tamamlandıktan sonra, UNIcontrol'ü malzeme olmadan başlatın ve 30 dakika boyunca çalıştırın.

### UNIfloc

1. UNIfloc halen açıksa ve hata mesajı yoksa UNIfloc çalışmaya hazırdır.
2. Tüm güvenlik kapılarının doğru şekilde kapatıldığından emin olun ve makinayı açın. Makinanın yeniden çalışmaya başlatılmasının ardından bir arıza meydana gelirse, arızayı onarın.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. UNIfloc'u çalıştırırken yeni bir balya yoklama prosedürü başlatın. UNIfloc'u üretime geçirmeden önce harman hallaç tavsiyelerine uyun.

### Harman hallaç fanları

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa fanların dönüş yönünü kontrol edin.

### Harman hallaç

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Zincir gerginliğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
3. Harman hallaç makinalarını açın ve teknolojik parametreleri kontrol edin.
4. Kıvılcım algılama sistemi ve metal algılama sisteminin doğru şekilde çalıştığından emin olun.
5. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
6. Üretici tavsiyelerine uygun şekilde filtreyi kontrol edin ve harman hallacı çalıştırmadan 30 dakika önce harman hallaç egzoz ve telef toplama sistemini çalıştırın.

*Çok fazla mı telef var? Ham madde telef azaltımı Rieter Performans Optimizasyonu Hizmetlerinin temel odak noktasıdır ve ilave maddi kazançlar sağlar.*



### Tarak Makinası

7. Tüm harman hallaç hattını 30 dakika boyunca UNIconrol'ün işletim birimi aracılığıyla malzemesiz olarak çalıştırın. Çalışma davranışını kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
8. Statik basınç, egzoz hızı ve hava hızı için hava ölçümü yapın ve gerekirse ölçümü düzeltin.
9. UNImix ve UNIstore'un siloları boşaltılmamışsa şimdi boşaltın.
10. Açıcı silindir hızlarını ve telef ayarlarını kontrol edin.
11. İşlemi malzemeli olarak başlatın ve harman hallaç makinaları çalışırken hava ölçümü yapın. Gerekirse egzozu ayarlayın.
12. Durma/çalışma oranını kontrol edip düzeltin.
13. İki gün sonra telef kontrolü yapın.

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Zincir gerginliğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
3. Makinayı açın ve teknolojik parametreleri kontrol edin.
4. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
5. Makinanın tamamını temizleyin. Doferi Rieter tarafından sağlanan fırçayla temizleyin. Alıcı silindiri ve şapkaları temizleyin.
6. Boş makinayı 20 dakika çalıştırın.
7. Telef emiş ünitesini ve egzoz ünitesini kontrol edin.
8. Eski malzemeyi besleme oluğundan çıkarın.
9. Tüm tarak makinalarında hızı %20 azaltın.
10. Doğru başlatma sırasına uyun ve tarak makinalarını son tarak makinasındaki malzemeyle çalıştırın. Tarak şeridi ekleme işlemine uygun hareket edin.
11. Tüm tarak makinalarının sorunsuz çalışmasını sağlayın.
12. Şerit numarasını kontrol edin ve düzeltin.
13. Tüm kalite izleyicilerinin açık olduğundan emin olun.
14. Uster %CV değerini gün boyunca kontrol edin.
15. Tarak makinası iki gün çalıştıktan sonra tarak telefini ve AFIS'yi kontrol edin.

*Performans Optimizasyon hizmetleri ile CV% değerini azaltarak kalitenizi bir üst seviyeye taşıyın.*



### Cer Makinası SB/RSB

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Zincir gerginliğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
3. Makinayı açın ve teknolojik parametreleri kontrol edin.
4. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
5. Makinayı tamamen temizleyin ve makinanın şeritsiz çalışma şeklini kontrol edin.
6. Makinayı malzemeyle çalıştırın ve devreye alma sonrasında şerit numarasını kontrol edin.
7. Bir saatlik sorunsuz çalışma sonrasında %U ve 1 m CV değerini kontrol edin. Kalite sapması durumunda regüle ayar noktası (LAP) ve regüle yoğunluğunu (LI) ayarlayıp manşon taşıma yapın.
8. Tüm kalite izleyicilerinin açık olduğundan emin olun.
9. Şerit testinin doğru şekilde yapıldığından emin olun.

### UNIlap/ OMEGAlap

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Makinayı açın ve teknolojik parametreleri kontrol edin.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. Her İki makinada da takımları bir kez elle değiştirin.
5. OMEGAlap'te kayışı ortalayın.
6. Vatka oluşumunu kontrol edin.

### Penye Makinası

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Makinayı açın ve teknolojik parametreleri kontrol edin.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. Makina kayış kasnağını elle döndürün ve parçaların serbestçe hareket ettiğinden emin olun.
5. Üst tarak takılı değilken tülbenti çıkarın. Sonrasında üst tarağı takın.
6. Makinayı çalıştırın ve istenmeyen gürültü olup olmadığını kontrol edin.
7. Şerit numarasını ve penye teleflerini kontrol edin.
8. Makinaya yeni vatkalar yerleştirildiğinde AFIS'yi kontrol edin.

*Rieter ESSENTIALorder, Rieter web mağazası üzerinden orijinal yedek parça siparişlerinizi verebilirsiniz. Tek tuşla ESSENTIAL'a kaydolup parçalarınızı yönetebilirsiniz.*



## Makina

## Tavsiyeler

### Fital makinası

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. Makina ayarlarını ve parametrelerini kontrol edin.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. Fital gerginliğini otomatik olarak ayarlayın.
5. Fital numarasını ve CV değerlerini kontrol edin.

### Ring ve Kompakt İplikçilik

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. İşletim birimindeki teknolojik parametreleri kontrol edin.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. Ana motor kayışını gerin ve ortalayın.
5. Gevşek alt apronları gerin.
6. Birkaç gün boyunca malzeme birikmesi halinde fitilin iki ila üç katmanını çıkarın.
7. Her seksiyondaki iki üst kola bastırarak makinayı (malzemesiz olarak) OHTC ile birlikte 15 dakika boyunca çalıştırın.
8. Kopçaları değiştirin.
9. İlk çalıştırmayı %15 azaltılmış bir hızda gerçekleştirin. Hızı her gün %5 artırın. İkinci ve beşinci günden sonra kopçaları değiştirin. Kopçalar düzenli olarak değiştirilmelidir.
10. Mevcut iğ hızını kontrol edin ve gerekirse kayma düzeltmesini ayarlayın.

*Rieter ESSENTIALorder, Rieter web mağazası üzerinden orijinal yedek parça siparişlerinizi verebilirsiniz. Tek tuşla ESSENTIAL'a kaydolup parçalarımızı yönetebilirsiniz.*



### Open End İplikçilik

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
2. İşletim birimindeki teknolojik parametreleri kontrol edin.
3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
4. Şeridin iki ila üç katmanını kovanın üstünden alın.
5. Ana şalteri AÇIK konuma getirmeden önce basınçlı havayı boşaltın ve hava kalitesini kontrol edin.
6. Kayışı daha kolay hizalamak için makinayı 20 dakika boyunca normal hızın %70'inde çalıştırın.
7. Üst çıkış silindir manşonlarını takın.
8. Açıcı silindiri (OR), OR muhafazasını, rotorları ve kalite sensörünü izopropil alkolle temizleyin.

## Makina

## Tavsiyeler

### Hava Jetli İplikçilik

9. Açıcı silindir kayışı ve rotor tahrik kayışının doğru şekilde ortalanıp ortalanmadığını kontrol edin.
10. Tam otomatik makinalarda bağlama yapmadan robotun iki ila üç tur serbestçe hareket etmesine izin verin.
11. İplik numarasını kontrol edin.
12. Makinadaki eski bobinleri çıkarın ve birinci katmandan itibaren daha iyi kalite sağlamak için yeni bir partiyle çalışmaya başlayın.
13. Germe çekimini uygun şekilde ayarlayın.
14. Bağlama işlemini kontrol edin ve gerekirse ayarlayın.
15. Bobinin ağırlığını ölçün ve iplik kalitesini kontrol edin.

### ISM/ SPIDERweb

1. Tüm tahrik kayışlarını gerin.
  2. İşletim birimindeki teknolojik parametreleri kontrol edin.
  3. Faaliyetin durdurulduğu dönemde elektrikle ilgili bir çalışma yapılmışsa motorun dönüş yönünü kontrol edin.
  4. Şeridin iki ila üç katmanını kovanın üstünden alın.
  5. Ana şalteri AÇIK konuma getirmeden önce basınçlı havayı boşaltın ve hava kalitesini kontrol edin.
  6. Üst silindir manşonlarını takın.
  7. Makinadaki eski bobinleri çıkarın ve birinci katmandan itibaren daha iyi kalite sağlamak için yeni bir partiyle çalışmaya başlayın.
  8. Bağlama yapmadan robotun iki ila üç tur serbestçe hareket etmesine izin verin.
1. İplikhanedeki tüm makinalar devreye alındıktan sonra ISM/SPIDERweb'i çalıştırın.
  2. İletişim sağlanamaması halinde IP adresini kontrol edin.

*ESSENTIAL'a geçiş yaparak data üzerinden değer oluşturmayı ve mevcut makine parkınızdan en verimli sonuçları almanın yollarını keşfedin.*



### SERVOLap

1. Tahrik bankını tamamen temizleyin.
2. Karbon fırçayı temizleyin ve makinayı açın.
3. Makina servis modundayken köprü ünitesi hareketini kontrol edin.
4. İşletim biriminde makina yapılandırmasını kontrol edin.
5. Taşıma bandını boş bırakın.

