

## RİNG İPLİK EĞİRME SİSTEMLERİNDE ENERJİ SARFIYATI

Proses		Karde	Penye	
Ortalama iplik numarası	tex	60 / 30 / 25	30 / 20 / 16	15 / 12 / 10
	Nm	17 / 34 / 40	34 / 51 / 61	68 / 85 / 102
	Ne	10 / 20 / 24	24 / 30 / 36	40 / 50 / 60
Toplam iş sayısı		34.272	34.272	34.272
Her biri 1.632 işden oluşan 7 makina				
<b>Enerji sarfiyatı kW saat / 1 kg iplik</b>				
Toplam makinalar		<b>0.97 / 1.55 / 1.84</b>	<b>1.81 / 2.65 / 3.24</b>	<b>4.18 / 5.13 / 6.40</b>
<b>Enerji sarfiyatının makinalara göre % dağılımı</b>				
Ring makinası		68	76	81
Fital makinası		12	7	6
Cer		4	2	1
Penye makinası		-	6	3
Tarak		12	7	7
Harman hallaç		4	2	2

Proses		Penye		
Ortalama iplik numarası	tex	8.5 / 7.5 / 6.5	6 / 5 / 4.5	4.2 / 3.9 / 3.7
	Nm	118 / 135 / 152	170 / 200 / 220	240 / 255 / 270
	Ne	70 / 80 / 90	100 / 115 / 130	140 / 150 / 160
Toplam iş sayısı		34.272	34.272	34.272
Her biri 1.632 işden oluşan 7 makina				
<b>Enerji sarfiyatı kW saat / 1 kg iplik</b>				
Toplam makinalar		<b>8.30 / 9.34 / 10.28</b>	<b>13.14 / 14.39 / 16.43</b>	<b>21.20 / 22.20 / 24.82</b>
<b>Enerji sarfiyatının makinalara göre % dağılımı</b>				
Ring makinası		78	76	74
Fital makinası		8	8	8
Cer		1	1	1
Penye makinası		3	2	2
Tarak		8	10	11
Harman hallaç		3	3	4