



THE SITUATION OF BLANKET INDUSTRY IN TURKIYE AND BLANKET PRODUCTION METHODS

Sevim YILMAZ*

*PÜ, Denizli MYO, Tekstil Bölümü, PK:20000 Kınıklı/Denizli, Türkiye
E-mail:sevim71@gmail.com

ABSTRACT

In this study is done a research about situation in blanket industry. Especially there is observed its growth between 1998-2004 years .In spite of so little researches in blanket area there is worked to determine the situation in our country. The data of Government Statistical Institutions are wanted especially and blanket companies in Uşak are visited and there were done observation. The most of blanket production capacity is established in Uşak but there is using only 14 % of theirs potential for export. On the other hand in this study is mentioned blanket production process with their main contour. There is some difference in blanket producing process due to raw material. In conclusion there were given some suggestions how to use more productively the established capacity for export.

Key Words: *Blanket,produktion metods*

TÜRKİYE'DE BATTANIYE SEKTÖRÜNÜN DURUMU VE BATTANIYE ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

ÖZET:

Bu çalışmada ülkemizdeki battaniye sektörünün durumu ve battaniye üretim teknolojisi hakkında bir araştırma yapılmıştır. Özellikle 1998-2004 yılları arasındaki gelişimi izlenmiş olup battaniyecilik konusunda pek az mevcut çalışmaya karşın bu konuda ülkemizdeki durum tespit edilmeye çalışılmıştır. DİE verileri özel olarak istenmiş olup ayrıca Uşaktaki battaniye firmaları ziyaret edilip işletmelerde gözlem yapılmıştır. Türkiye'de mevcut battaniye üretim kapasitesinin büyük bölümü Uşak ilinde kurulu olup mevcut potansiyelin yalnızca %14'lük bölümünün ihracata dönük kullanıldığı tespit edilmiştir. Bu çalışmada ayrıca battaniye üretim sürecine ana hatlarıyla değinilmiştir.

Battaniye üretimindeki iş akışı hammaddeye bağlı olarak biraz farklılık göstermektedir. Sonuç olarak ülkemizde kurulu kapasitenin ihracata yönelik daha verimli değerlendirile-bilmesi için öneriler sunulmuştur.

Anahatar Kelimeler: *Battaniye,üretim yöntemi*

1.GİRİŞ

Battaniyeler her evin vazgeçilmez ihtiyaçlarındandır ve ülkemizde olduğu kadar dört mevsimi yaşayan tüm ülkelerin vatandaşları için bir gereksinimdir. Battaniye hacimli ve özel bir üretim prosesi gerektiren bir ev tekstili ürünü olmasına karşın ülkemizde yayınlanmış olan bilimsel makalelerde pek az yer bulmuştur.

Türkiye'de battaniye üretimi toplam tekstil üretimi içinde önemli bir yere sahiptir. Malesef 2001'deki devaluasyondan sonra ihracat adedi 2000 ne göre %18 artış göstermesine karşın toplam satış gelirinde dolar bazında %16 gerileme olmuştur. Bu birim başına karlılığın ciddi anlamda düştüğünün göstergesidir.

Ülkemizde battaniye üretimi dendiği zaman Uşak ili akla gelmektedir. Üreticilerimizin çoğu bu ilde faaliyet göstermektedir. Bu ilde faaliyet gösteren 46 adet battaniye üretim fabrikası mevcuttur. Bunların toplam üretim kapasitesi 3.000.000 adet/yıl pelüş battaniyedir. Yurt içi ve yurt dışı için battaniye üretimi yapılmaktadır. Uşak

sanayi ve ticaret odası verilerine göre ilin battaniye ihracat potansiyeli 350.000.000 dolar civarındadır. Bu potansiyeli 2004’te 4.565.602.000 \$ olan tekstil ve hammaddeleri ihracat değerine oranlarsak %7,67 eder. Diğer illerdeki münferit battaniye tesislerinin üretim potansiyelleri de dikkate alınrsa ülkemizdeki battaniye ihracatının tekstil ve hammaddeleri ihracat değerine oranı %8-10 arasında olduğu tahmin edilebilir. Bu verilerden yola çıkarak ülkemizde battaniye sanayine ilişkin daha fazla önem verilmesi ve istatistik tutulması gereği ortaya çıkmaktadır.

Devlet istatistik enstitüsü verilerine göre battaniye ihracatı 1998-2004 yılları arasında 34.172.277 dolardan 48.896.706 dolara yükselmiştir, adet bazındaki ihracat ise 1998 de 13.987.801 adetten 23.294.751 adede yükselmiştir. Sadece uşak ilinin potansiyelinin bile dolar bazında %14 üne ulaşmıştır. Bu durumu yerinde Uşaktaki fabrikalarda izleyip, ve çok düşük kapasiteyle çalışan veya kapatmış işletmeleri görüp de üzülmemek mümkün değildir

Bu konuda ciddi tedbirlerin alınmaması durumunda yatırım yapan kuruluşların zarar edip ülke sermayesini batağa gömmeleri kaçınılmazdır. Burada işletmelerin bilinçsiz yatırım yapmalarının yanı sıra kapasite planlamasında rol oynayan kuruluşlarında hesapsızca yatırıma izin verdiği gerçeği ortaya çıkmaktadır. Bu ülke ekonomimiz açısından çok büyük bir zarardır. Bu hususta devlet planlama teşkilatının tekstil mühendisleri odası ile işbirliği içinde yatırım kararları aldırması gereği ortaya çıkmaktadır.

2.BATTANIYE ÜRETİM SÜRECİNE BİR BAKIŞ

Bir sanayi tesisinde battaniye üretim süreci genellikle aşağıdaki safhalardan oluşur.

- 2.1 Battaniyelik iplik üretimi
- 2.2 Battaniye kumaşının dokunması
- 2.3 Ara kalite kontrol (Cımbız işlemi)
- 2.4 Şardonlama (Tüylendirme)
- 2.5 Fırçalama
- 2.6 Makaslama
- 2.7 Boydan sire dikimi
- 2.8 Kesim
- 2.9 Enden Sire Dikimi
- 2.10 Son kalite kontrol
- 2.11 Paketleme ve sevkiyat

2.1 Battaniyelik İplik Üretimi

Battaniyelik iplik üretimine uygun elyaf seçilerek başlanır. Ülkemizde battaniyecilikte yaygın olarak kullanılan elyaflar şunlardır:

- Doğal liflerden pamuk ve yün
- Yapay liflerden akrilik, poliester ve poliamidtir.

Battaniye üretiminde çözümlü ve atkı iplikleri farklı numara ve elyaf karakterindedir. Çözümlü iplikleri genellikle open-end iplikçiliği ile elde edilirken, atkı iplikleri genellikle strayhgarn olarak üretilir.

Battaniye ipliği üretim tesisinde bulunması gereken makineler şunlardır:

Harman-hallaç, strayhgarn tarak, vargel, tops tarak, cer makinesi, ince veya kalın open-end iplik eğirme makinesi ve bobin sarma makineleri.

2.2 Battaniye Kumaşının Dokunması

Battaniye dokuma işlemi iki ana safhadan oluşur

2.2.1 Dokuma hazırlık işlemleri:çözgü çözme ve taharlama

Dokuma hazırlıkta çözgü iplikleri ilgili battaniye desenine ve enine uygun olarak tahar işleminden geçirilerek çözgü levendine sarılır.

Tarak aralıklarından ve gücü tellerinin lamellerinden geçirilen çözgü iplikleri dokumaya elverişli hale getirilir.

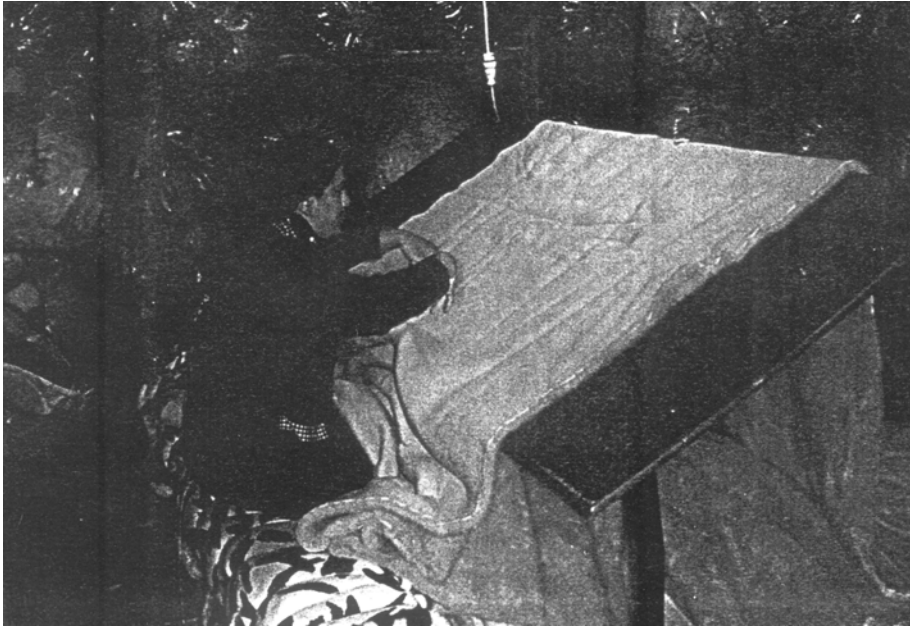
2.2.2 Dokuma

Battaniyenin desenine bağlı olarak uygun tezgah seçilir. Battaniye dokumada armürlü mekikli, mekikcikli, hava jetli ve jakarlı tezgahlardan yararlanılabilir. Yeni bir tesis kurulurken tezgah seçiminde daha ziyade geniş en dokuma tezgahlarına yer verilmelidir. Bu hususta battaniyelerin ham ebatlarına ilişkin tablo.1 de verilen değerlerden yararlanılabilir .

2.3. Kalite Kontrol (cımbız işlemi)

Ham battaniyelerin dokuma hatalarının kontrolü ve giderilmesine cımbız adı verilir, cımbız dairesinde ışıklı bir kalite kontrol masasından veya üstten iyi aydınlatılmış eğik yüzeyli bir masadan geçirilen battaniye ruloları gözle kontrol edilir. Buda atkı kıvrımları, boncuklanma, balık gibi hatalar cımbız yardımıyla işçi tarafından giderilir.

Yün battaniye üretiminde diğer yapay elyaflardan imal edilen battaniyelerden farklı olarak cımbız işleminden sonra saçak yapılır. Bu işlemi müteakip kumaş yıkama ve kurutma işlemleri gelir. Bir sonraki işlem şardonlamadır.



Resim 1: Cımbız işlemi

2.4. Şardonlama

2.4.1 Şardonlama nedir?

Şardonlama dokunmuş kumaşın ipliklerinin yapısında bulunan liflerin yüzeye çıkartılması işlemidir. Bu işlem şardon makinesiyle gerçekleştirilir. İstenen tüylenme efektine göre mamul battaniyeler ham battaniyelere göre genelde boydan % 2-3 uzar, enden % 22- % 25 arasında daralır. Bu sonuçlarda en fazla şardonlamanın etkisi vardır.

Tablo 1: Battaniye Çeşitlerine Göre Ham ve Mamül Ebatlar

Battaniye türü	Ham Ebatlar En x Boy (cm)	Mamul Ebatlar En x Boy (cm)
Tek Kişilik Battaniye	196 x 197	150 x 210
Çift Kişilik Battaniye	233 x 215	180 x 220
Battal Ebatla Battaniye	255 x 220	200 x 230

2.4.2 Şardonlama sonrası kumaşın özelliklerinde meydana gelen gelişmeler

- Hacmi artar
- Yumuşak bir tutum kazanır
- Isı tutma özelliği artar
- Görünüm özeliği gelişir

Fikri M. Şenol ve Ayşen Açıkgöz tarafından yapılan “ Battaniye Üretiminde Şardonlamanın Etkileri” konulu araştırmaya göre farklı şardonlama enerjilerinde ve değişik pasaj sayılarıyla yapılan deneyler sonucunda aşağıdaki bulgular elde edilmiştir.

Şardonlama sonrasında battaniyelerde ende %7.8 ila %13.3 arasında daralma görülmekte . Boydaki artış ise %3.4 ila %9 arasındadır . Şardonlamada battaniye kumaşında %1,15 ila %13.1 arasında ağırlık kaybı olabilmektedir. Fırçalama ve makas işlemlerinde ağırlık kaybı %2.4 ila %7.3 arasında değişebilmektedir.Bu çalışmalara göre toplam kayıp bir battaniye için ağırlıkta %3.6 ila % 19.2 arasında olmuştur. Şardonlama makinesinde şardonlama enerjisi değiştirilebilir.Şardon pasajı sayısı ve şardonlama enerjisi arttıkça battaniye boyları uzamakta, enler daralmakta ve tüylülük artmadır.

Şardonlama sonrası battaniye yüzeyindeki tüylülük homojen olmadığından ek işlemler uygulanır.

2.5.Fırçalama veya Tiger İşlemi

Şardonlama işleminden sonra fırçalama yapılır. Bu işlem Tiger makinesinde yapıldığından makinenin adıyla anılır.Bu makineden geçirilen battaniye kumaşlarında, yüzeylerindeki düzensiz olarak yolunmuş olan battaniye tüylerinin dikleştirilmesi ve kopmuş olanların uzaklaştırılması sağlanır . Uzaklaştırılan elyaflar tekrar iplik imalatında kullanılabilir. Battaniye yüzeyinin daha parlak bir hal alması için kumaş porlötör’den geçirilir.

2.6 Makaslama

Kabartılmış olan battaniye tüyleri daha düzgün bir yüzey elde etmek için belli uzunluklarda

Makaslama işlemini yapan makineden geçirilerek kesilir.Eğer tüy boyları istenen uzunlukta ise iki kenarına sire dikimi için gönderilir.Eğer değilse tekrar makaslama tabi tutulur.

Battaniye yüzeylerinden kesilen elyaflar makinenin telef bölümünde biriktirilir. Bu telefler yorgan, döşek gibi ev tekstili ürünlerinde dolgu malzemesi olarak değerlendirilir.

2.7 Boydan Sire Dikimi

Makaslamadan sonra battaniye topu boyunca kumaşın iki kenarına kalın bant dikilir. Bu işlem büyük tesislerde boydan dikim makineleriyle, zincir dikiş veya zikzak dikişle otomatik olarak yapılır. Bu makine kullanılmadan elde sanayi tipi zincir dikiş veya zikzak dikiş makineleriyle de dikilebilir.

2.8 Kesim

Battaniye kumaşı ilgili battaniye ebatlarına göre kesim masasına serilmek suretiyle yuvarlak bıçak yardımıyla kesilir.

2.9 Enden Sire Dikimi

Battaniyenin diğer iki kenarına kalın bant geçirme işlemi genellikle manuel olarak zikzak veya tek iplik zincir dikiş makineleriyle yapılır. Battaniye köşelerindeki bantların verev şekilde kıvrılması, düz dikiş makinesi yardımıyla yapılır.Köşe bant kapama tabir edilen bu işlem ile dikim prosesi tamamlanmış olur . Battaniye üzerinde kalan fazla iplikler temizlenip final kalite kontrole geçilir .

2.10 Son Kalite Kontrol

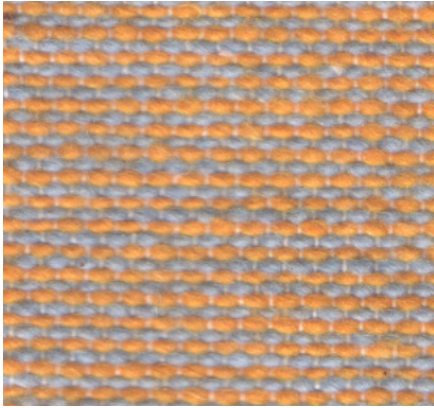
Her battaniye için hata kontrolleri dokuma ve dikim safhalarına ilişkin yapılarak düzgün olmayan battaniyeler ikinci kaliteye ayrılır. Müşteri taleplerine uygun özellikleri taşıyan battaniyeler paketlemeye gönderilir . İkinci

kalite olan battaniyelerden ise tamir edilebilecekler tamir edilerek paketlemeye gönderilir, hatalı olanlar ise iç piyasada ikinci kalite olarak satılmak üzere ayrılır.

2.11.Paketleme ve Sevkiyat

Müşteri taleplerine bağlı olarak gerekli etiketleme yapıp battaniyeler katlanır . Uygun ambalaj malzemesine, genellikle fermuarlı polipropilen veya polietilen çantalara konarak mamül depoya gönderilir.

Resim 2. Ham Battaniye Örneği



Resim 3. Şardonlanmış Battaniye Örneği



3. BATTANIYE SEKTÖRÜNÜN TÜRKİYEDE VARLIĞINI GELİŞEREK SÜRDÜREBİLMESİ İÇİN ÖNERİLER

Dünyada giderek artan rekabet koşullarında ayakta kalabilmek için battaniye üreticileri aşağıdaki hususlara önem vermelidir .

3.1 Battaniye üretiminde alışılmış elyaflar dışına çıkarak daha farklı ürünler geliştirilebilir .

Örneğin yün yerine daha yumuşak olan angora ve kaşmir kullanılabilir. Bilhassa bebek battaniyeleri için, bebek cildi daha hassas olduğu için bu elyaflar daha uygundur. Bebek battaniyelerinin ebatlarının küçük oluşu, angora ve kaşmir gibi pahalı elyafları pahalı olsa da alıcı açısından birim fiyatı yükseltmeyecektir.

3.2Battaniye üreticileri pazar hedeflerine dönük tüketicilerin zevk ve tüketim alışkanlıklarını araştırmalıdır. Bunun için tekstil mühendisliklerinin bulunduğu üniversitelerden yardım alarak daha bilinçli bir araştırmaya yönelmelidir. Bitirme tezi konusu şeklinde hedef konu mühendislik öğrencilerine verilebilir. Ayrıca benzer araştırmalar için yabancı ülkelere araştırma amaçlı öğrenci gönderilebilir böylece sanayi üniversite işbirliği gelişeceği gibi mühendislik fakülteleri sanayiye hizmet etmiş olur. Sanayiciler ise gelecek planlarının doğrultusunda bazı çalışmaları daha profesyonelce ve düşük maliyetle yaptırmış olur.

3.3İşletmeler kendi bünyelerinde muhakkak araştırma-geliştirme birimi kurmalı ve gelecekteki varlıklarını sürdürmek adına bu birimin maliyetine katlanmalıdır. Bu birimler şirketin bel kemiğini oluşturmadan hiçbir sanayi kuruluşunun ne varlığını sürdürmesi mümkün olur, nede marka yaratıp pazarlamasından söz edilemez.

3.4Türkiye’den AB pazarına, Çin ve Uzak Doğu ülkelerine kıyasla transport giderleri daha düşüktür.Battaniye gibi hacimli ve büyük ebatlı ürünlerde birim başına maliyet dikkate alındığında ulaşım giderleri önemli bir yüzdeyi oluşturur . Battaniye üreticileri en azından rekabette yakın bölge ülkelerine ihracatta bu avantajı değerlendirmelidir. Kısa süreli terminle çalışmada yakın bölge ülkeleri için bir avantajdır.Bu nedenle AB pazarının iyi değerlendirilmesi gerekir.

KAYNAKLAR

- [1] Aran Battaniyeleri Firması 2004 Eğitim Raporları
- [2] Hedef Dergisi, Göstergeler, 15 Ocak-15 Şubat 2005
- [3] Sesli Battaniyeleri Firması Battaniye Kataloğu 2004
- [4] Şenol M. Fikri, Açıkgöz A, Battaniye Üretiminde Şardonlamannın Etkileri, Tekstil ve Konfeksiyon Dergisi, 1998, sf.15-27
- [5] Tutak Mekanik Terbiye İşlemlerinin Tekstil Mamüllerine Kazandırdığı Etkinin İncelenmesi, E.Ü.M.F. Tekstil Bölümü (Lisans Tezi), Tez Yöneticisi: Doç.Dr. Süleyman Çoban , 1994