

MAGNA

SPENGERGASSE 

**DIPLOMPROJEKT HTL
SPENGERGASSE
“PROZESSOPTIMIERUNG
TUFTINGTECHNIK”**



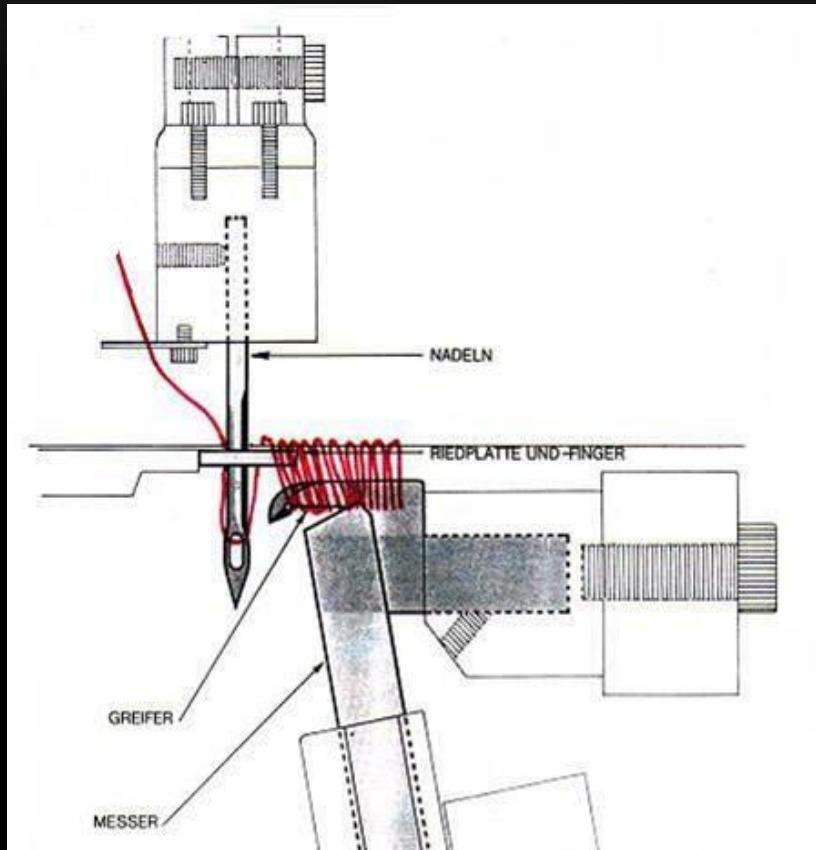
TEAM

5. Jahrgang Technisches
Prozessmanagement

Yasin Arslan Muhammet Karali Mhill



PROBLEMSTELLUNG



- Neue Garne
- Maschinen 5,2m mit 120 Modulen
- Geringe Messerstandzeiten
5/64Zoll – 2400 M.
- Hohe Rüstkosten
- Betriebskosten

TUFTINGPRODUKTION

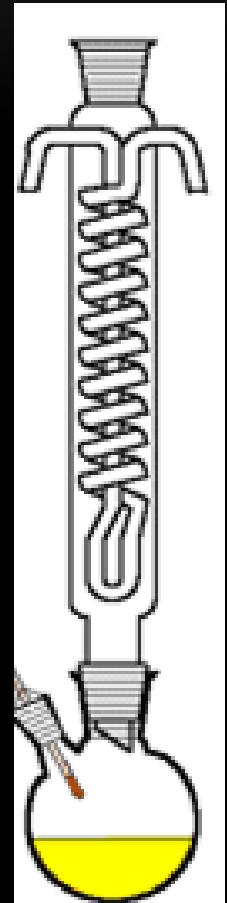


ZIELSETZUNGEN

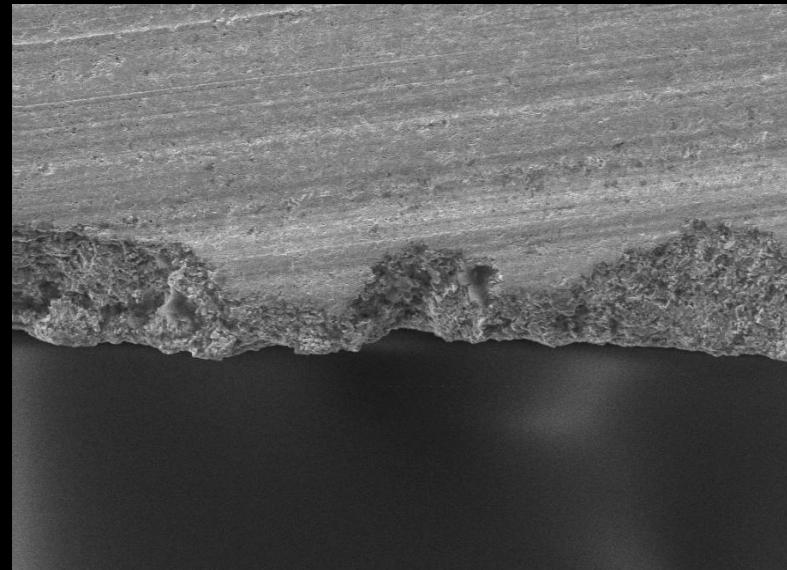
- Analyse und Bewertung der Garnqualitäten
(Feinheit, Festigkeit, Fettgehalt, Mikroskopie)
- Untersuchung Messerwerkstoffe
(Härte, Mikroskopie)
- Maschinentests zur Verringerung der
Rüstzeiten

GARNPRÜFUNGEN

- Feinheit
- Zugfestigkeit
- Gleichmäßigkeit
- Fettgehalt



RASTERELEKTRONENMIKROSKOP



HÄRTEPRÜFUNG

- Vickershärteprüfung
- Hartmetallmesser
- Greifer
- VA - TGM



BETRIEBSEINSATZ

- Einschulungen
- Rüstarbeiten
- Einstellungen
- Produktionstests
- Auswertungen



ERGEBNISSE

- Einflussfaktoren auf die Standzeit sind:
 - Unterschiedliche Elastizität der Garne
 - Optimaler Fettgehalt der Garne / Spinnöl
 - Härte der Messer
 - Strukturunterscheide der Schneidkanten
 - Materialeigenschaften Messer / Greifer