

vade ayarlamalarında hasıl olan değişikliklere kendilerini ayarlayamadıkları için riskli durumlara düşmelerine neden olmaktadır. Kaldı ki peşin alışverişlerin yada alışverişlerde nakit kullanımının artması bu firmaları çok güç durumlara sokarak iflas etmelerine neden olmaktadır.

7.3.4. Tüm sektör tekstil ürünlerinin pahalılaşması nedeniyle önemli talep kaybıyla karşılaşmaktadır. Ancak bundan en fazla etkilenenler mali durumları zayıf olan işletmelerdir.

7.4. Ülkede tekstil sektörünün yanısıra diğer sektörlerinde benzer uygulamalar içine girmesi genelde mark-up enflasyonuna ve stagflasyona neden olmaktadır.

Bu durumda tekstil, beyaz eşya, otomotiv, inşaat vb. sektörlerden hükümete yönelik ekonomik durgunluğun giderilmesi, piyasanın canlandırılması vb. şikayetler yükselmektedir.

Kuşkusuz bu şikayetlerin anlamı mark-up fiyat artışıyla yapay olarak daraltılan piyasanın canlandırılması demektir. Hükümet bu şikayetler karşısında Merkez Bankası musluklarını gevşettiğinde ise piyasa da bir miktar ferahlama olmakla birlikte yeni bir mark-up fiyat artışlarının da uygulanmasına olanak vermektedir. Böylece yeniden başa dönülmektedir.

8. SONUÇ

Ülkemizde varlığına sık sık tanık olduğumuz mark-up fiyat artışlarının neden olduğu önce enflasyonist daha sonra da stagflasyonist baskıların giderilmesi mikro düzeyde hükümetlerin tekelleşmeyi önleyici yönde alacağı önlemlere makro düzeyde de ne olursa olsun birkaç yıl emisyon hacmini önceden belirlenen limitlerin ötesine taşımamak gerekirse sabit oranlı parasal artış politikası izlemesine bağlıdır. Böylece gerek tekstil piyasasında gerekse diğer piyasalarda bir gaza, bir frene yada iki adım ileriye, bir adım geriye politikalarının izleneceği yönündeki beklentilerin ortadan kaldırılması bir zorunluluktur.

Bu alanda hükümetlerin piyasadan yükselen şikayetlere bir süre göğüs germesi gerekir.

KAYNAKÇA

- ACKLEY G., Administred Prices and Inflation Process; A.E.R. March, 1959
- ACKLEY G., Macroeconomic Theory, Mac. Millan Newyork, 1961
- BIACABE.P, Analyses Contemporatnes de L'inflation, Sirey, Paris, 1962
- COLE Charles; Microeconomics, Harcourt Brace Jouranovich, Newyork 1973
- ERICHER A, Towards a New Economics, 1985
- KOUTSOYIANNIS A., Modern Microeconomics, Mac Millan 1979
- WALL, R.J.; Inflation and Theory of money, George Allen and Unusun, London, 1973

Pamuklu Kumaşların Açık-En Ön Muamelesinde Tek Basamaklı Prosesler

Fikri ÇİFTÇİ
Kimya Müh.
Sagem-BURSA

Pamuklu kumaşların ve bunların sentetiklerle karışımlarının (PES/Pamuk) ön muamelesi açık-en veya halat halinde yapılabilir. Günümüzde kaliteli mal üretmeyi hedefleyen ülkelerde halat halinde ön muamele yerini büyük ölçüde açık-en kontinü ön muamele metodlarına bırakmıştır.

3 basamaklı standart açık-en ön terbiye prosesi yerine maliyet, mevcut makine parkı, vb. nedenlerden ötürü iki, hatta tek basamaklı prosesler kullanılabilir. Burada tek basamaklı açık-en ön muamele metodları anlatılmış ve yol gösterici bazı örnek ağartma reçeteleri verilmiştir.

ONE-STAGE PROCESSES IN THE PRETREATMENT OF COTTON FABRICS IN OPEN-WIDTH

Pretreatment of cotton fabrics and their blends with synthetics (PES/Cotton) can be carried in rope form or in open-width. Today, in the countries whose aim is to produce the goods with high quality, the pretreatment in open-width has taken the place of the pretreatment in rope form.

Due to the some factors like cost, available machinery, etc; instead of the standart 3-stage open width pretreatment, 2-stage or even 1-stage processes can be used. Here one-stage processes are explained and some guiding bleaching recipes are given.

1.GİRİŞ

Pamuklu kumaşların ve bunların sentetiklerle karışımlarının (PES/Pamuk) ön muamelesi açık-en veya halat halinde yapılabilir. Daha ekonomik olması itibari ile halat halinde ön muamelenin gelişmekte olan bir çok ülkede hala önemli bir yer tutmasına karşılık, Avrupa'da ve kaliteli mal üretmeyi hedefleyen diğer ülkelerde bu metod yeri-

ni büyük ölçüde açık-en kontinü ön muamele metodlarına bırakmıştır.

Tekstil malzemesinin açık enle kontinü muamelesi malzemeye yüksek derecede tekdüzelik (*uniformity*) sağlar. Çünkü bu tür muamelede parti (*batch*) usulü bir haşıl sökmeyi iki buharlama ve 3 yıkama işlemi takibeder. Bu işlem dizisi haşıl maddesinin ve lif safsızlıklarının optimum ölçüde uzaklaştırılması için ve gerekli efektlerin (örneğin beyazlık derecesi, çöplerin uzaklaştırılması, yüksek polimerizasyon derecesi ve muntazam ve yüksek absorban gibi efektlerin) tekrarlanabilirliği için en iyi methodur. Çoğu kez merseziyasyon ile de desteklenen bu karmaşık işlemler standart ön işlemler olarak kabul edilebilir. Ancak birçok nedenden ötürü daha kısa işlemlerin uygulandığı da olur. Bunlar maliyet, haşıl tipi, üretim sırası, mevcut makina parkı ve malzemenin son kullanım şekli gibi nedenlerdir.

Tabiidir ki, işlemlerin her kısalışıyla optimum kumaş kalitesine ulaşmada güvenilirlik sınırı daralır. Doğan risklerin kabul edilebilirliğine kararın yönetime düştüğü aşikardır. Birçok firma bazı spesifik yardımcı maddeler geliştirerek 2 basamaklı, hatta tek basamaklı ön muamele proseslerinin daha güvenilir olmasını sağlamaya çalışmaktadır.

Standart ön terbiye işlemi ile çeşitli kısaltılmış yöntemler aşağıda kısaca özetlenmiştir.

1.1. Standart Yöntemler

(Enzimatik Haşıl Sökme +Pişirme+ Sıcak Ağartma)

Üç basamaklı bir uygulamadır. İki buharlama , 3 yıkama gerektirir.

1.2. İki Basamaklı Yöntemler

- Oksidatif haşıl sökme ve pişirme + sıcak ağartma. İki basamaklı bir işlemdir. İki buharlama 2 yıkama gerektirir.

- Enzimatik Haşıl Sökme +Sıcak Ağartma

İki basamaklı bir işlemdir. Bir buharlama , 2 yıkama gerektirir.

Haşıl sökme banyosuna ilave edilen yükseltgen maddeleri ayrı bir pişirme işlemi ortadan kaldırır.

- Enzimatik Haşıl Sökme + Soğuk Ağartma

İki basamaklı bir işlemdir. Hiç buharlama gerektirmez. Buna karşılık iki yıkama gerektirir.

- Soğuk Ağartma + Pişirme

Bu işlem konvansiyonel soğuk peroksit ağartma ve onu takiben alkali pişirmeden oluşan iki basamaklı bir işlemdir. 1 buharlama, 2 yıkama gerektirir.