Die Kundenzeitschrift von Rieter
Nr. 68 / 2015 / DE

RIETER

link

ITMA 2015

Machines&Systems, After Sales:
Halle 2, Stand A106
Com4® Garns:
Halle 8, Stand D119

03 EVENT Innovationen für Nachhaltigkeit und Erfolg **07 GLOBAL** Rieter und Gildan – eine Partnerschaft auf Augenhöhe **20 PRODUCT NEWS** SPIDERweb – der Weg zur wirtschaftlichen Spinnerei **30 PARTS/SERVICE** Verstärkter Fokus auf After Sales

INHALT

EVENT	**03**	Innovationen für Nachhaltigkeit und Erfolg
GLOBAL	**07**	Rieter und Gildan – eine Partnerschaft auf Augenhöhe
PRODUCT NEWS	**10**	Das neue Rieter-Kämmerei-Set – E 36 und E 86
	13	Die wirtschaftliche R 35 bietet Flexibilität in allen Anwendungen
	16	Für jeden Bedarf die richtige Strecke
	18	Beste Leistung im Ring- und Kompaktspinnen
	20	SPIDERweb – der Weg zur wirtschaftlichen Spinnerei
	22	Modernste Rotorspinntechnologie mit der neuen R 66
	24	J 26 – 100 % Polyester, gesicherte Qualität und hohe Flexibilität
	26	Com4® Marketing unterstützt Lizenznehmer
	28	Auf bestehenden Strecken und Rotorspinnmaschinen die Qualität verbessern
PARTS/SERVICE	**30**	Verstärkter Fokus auf After Sales

Titelbild:
Wir freuen uns, Sie im November auf der ITMA in Mailand begrüssen zu dürfen. Lesen Sie mehr zur ITMA ab Seite 3.

Herausgeber:
Rieter

Chefredaktion:
Anja Knick
Marketing

Copyright:
© 2015 Maschinenfabrik Rieter AG,
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur,
www.rieter.com, rieter-link@rieter.com
Nachdrucke erlaubt, nach vorgängiger Erlaubnis, Belegexemplar erwünscht.

Gestaltung und Produktion:
Marketing Rieter CZ s.r.o.

Volume:
Jahrgang 27

Innovationen für Nachhaltigkeit und Erfolg

Die internationale Fachmesse für Textilmaschinen, ITMA 2015, steht unter dem Motto „Master the art of sustainable innovation“. Das ist ein Anlass für Rieter, seine Strategie für nachhaltiges Handeln zu reflektieren. Rieter hat in der Vergangenheit bereits viel erreicht und zeigt an der ITMA weitere Verbesserungen.

Was heute Trend ist, beruht auf der Erkenntnis, dass Ressourcen begrenzt und wertvoll sind. Rieter hat schon zu einer Zeit nachhaltiges Handeln praktiziert, als es noch nicht in aller Munde war. Nachhaltigkeit geht aus Rieters Sicht weit über ökologische Ziele hinaus und berührt alle Bereiche des Unternehmens.

Rieter – umfassender Ansatz zur Nachhaltigkeit

Das Unternehmen Rieter bekennt sich in seinen «Werten und Grundsätzen» zu ambitionierten ökonomischen Zielen und zu ökologischer und sozialer Verantwortung. Das Umwelt- und Sicherheitsleitbild ist seit 1997 ein Bestandteil der Strategie des Unternehmens. Neben dem umsichtigen Umgang mit der Umwelt und den natürlichen Ressourcen schliesst Rieter das Management von Risiken sowie verantwortliche Mitarbeiterführung und -entwicklung ein. Produkte und Herstellverfahren müssen strengen Anforderungen bezüglich Umweltverträglichkeit genügen. Die Sicherheit für Kunden, Mitarbeitende und für Anwohner von Rieter-Produktionsstätten muss gewährleistet sein.

Das Unternehmen strebt eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltverträglichkeit und der Energieeffizienz in der gesamten Wertschöpfungskette an. Eine laufende Überprüfung der Entwicklungs- und Produktionsverfahren optimiert die Infrastruktur und treibt die Entwicklung von ökoeffizienten Produkten und Dienstleistungen voran. Seit 2011 publiziert Rieter die Ergebnisse dieser Anstrengungen jährlich in einem umfassenden und eigenständigen Bericht (Abb. 1).

Diese Wertehaltung drücken auch die Partnerschaften mit den Initiativen des Swissmem FACTOR + und der VDMA Blue Competence aus. Beide unterstützen aktiv Aktionen zum sorgfältigen Umgang mit den limitierten Rohstoffen (Abb. 2).

Für unsere Kunden ist wichtig, dass sie einen Partner haben, der wie sie Nachhaltigkeit ganzheitlich anstrebt. Sie erwarten, dass sich das im Produktangebot widerspiegelt.

Abb. 1 2015 legte Rieter bereits zum vierten Mal umfassend Rechenschaft ab über Ziele und Erreichtes zum Thema Nachhaltigkeit.

http://bitly.com/rieter-sr2014

Abb. 2 Rieter ist Partner von Blue Competence und FACTOR +.

BLUEcoMPETENCE Alliance Member
Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative

www.bluecompetence.net

FACTOR +

www.swissmem.ch

EVENT

Abb. 3 Jede Reduktion des Energieverbrauchs einer Maschine trägt zur Reduktion des Stromverbrauchs der gesamten Anlage bei.

Prozessstufe	Modell (Jahr)		Reduktion des Energieverbrauchs in % bezogen auf kWh/kg
Karde	C 4 (1990)	C 70 (2014)	80 %
Strecke	RSB-D 40 (2005)	RSB-D 45 (2014)	15 %
Kämmmaschine	E 7/6 (1988)	E 80 (2012)	34 %
Ringspinnmaschine	G 30 (1998)	G 36/32 (2013)	27 %
Kompaktspinnmaschine	K 44 (2001)	K 46 (2013)	28 %
Halbautomatische Rotorspinnmaschine	BT 903 (1998)	R 35 (2013)	37 %
Vollautomatische Rotorspinnmaschine	R 1 (1995)	R 60 (2014)	35 %

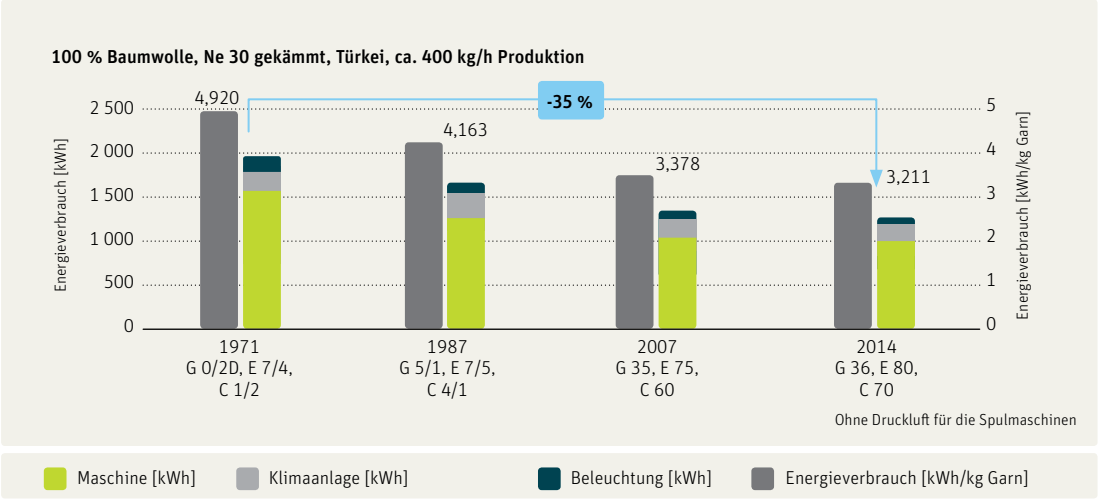


Abb. 4 Das aktuelle Ringspinnsystem für Ne 30 gekämmt braucht 35 % weniger Energie als noch 1971.

Innovationen reduzieren den Energieverbrauch

Das Rieter-Entwicklungsteam hat schon viele Maschinengenerationen so entworfen, dass sie weniger Energie pro Kilogramm Garn benötigen. Da die Endspinnmaschinen in der Garnproduktion die meiste Energie verbrauchen, erzielen dort Innovationen die grössten Einsparungen für den gesamten Prozess (Abb. 3).

Eine Analyse für eine türkische Ringspinnerei zeigt den Erfolg. Der Gesamtprozess, für ein Ne 30 gekämmt, braucht heute für 400 kg/h 35 % weniger Energie pro Kilogramm Garn als noch 1971 (Abb. 4).

Neu kann das erweiterte Monitoring mit SPIDERweb die verbrauchte Energie pro Maschine anzeigen und mit anderen Daten verknüpfen. Eine neuartige Alarmfunktion für mobile Endgeräte ist der erste Schritt in die Spinnerei der Zukunft. Lassen Sie sich diese neuen Funktionen von SPIDERweb auf unserem Stand erklären.

Innovation erhöht die Rohstoffausnutzung

Die Rieter-VARIOline, die Karde C 70 und die Rieter-Kämmmaschine tragen entscheidend zur hohen Rohstoffausnutzung eines Rieter-Systems bei. Auflösung zu kleinsten Flocken, die sich schonend reinigen lassen, und die rohstoffabhängige Einstellung mit VARIOset kennzeichnen die VARIOline. Ein beherrschter Kardierspalt der C 70 sichert hohe Kardierleistung und Garnqualität ohne Faserschädigung bei gleichzeitig hoher Produktivität. Höchste Präzision beim Kämmen ermöglicht eine gute Faserselektion und damit niedrige Auskämmung bei hoher Garnqualität.

Ergonomie als Ziel für die Entwicklung

Neben Rohstoffausnutzung und Energieverbrauch ist für Rieter der Mensch wichtig, der die Maschinen bedient und wartet. Die Ergonomie steht mit im Zentrum der Produktentwicklung.

Bediener und Techniker, die für den Unterhalt zuständig sind, schätzen die gute Zugänglichkeit.

Service erhält Wettbewerbsfähigkeit
Umfassende Rieter-After-Sales-Angebote sichern nachhaltig die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden. Nachrüstpakete erlauben eine schnelle Reaktion auf Veränderungen im Markt. Das lohnt sich auch bei älteren Anlagen und erfüllt oft auch ökologische Ziele.

Kundenschulungen sowie eine umfassende Beratung vor Ort zu möglichen Verbesserungen runden die Angebote von Rieter After Sales ab. Dazu gehören Trainingseinheiten und gute Arbeitsunterlagen. Wie zum Beispiel der „Rieter Spinners' Guide". Er ist ein umfassendes Kompendium zum Nachschlagen von Einstellungen und zur Auswahl von Technologiekomponenten je textiler Anwendung – Rohmaterial, Garnnummer und Einsatz in Weberei oder Strickerei. Neu ist er jetzt für alle 4 Endspinntechnologien verfügbar. Für unsere Com4® Lizenz- und SPIDERweb-Kunden auch in elektronischer Form.

Nachhaltig profitabel bleiben
Lange Standzeiten von Technologiekomponenten und eine lange Lebensdauer der Maschinen sowie deren einfache Entsorgung sind Teil der Rieter-Produktstrategie. Ein Beispiel: automatisches Schleifen der Zylindergarnitur der Karde mit dem integrierten Schleifsystem IGS, das die Garniturlaufzeit um bis zu 20 % verlängert.

Die Langlebigkeit unserer Produkte bewies ein Wettbewerb 2010. Rieter suchte die älteste noch laufende Maschine. Die Antworten kamen aus aller Welt zu Produkten, die seit mehr als vier Jahrzehnten zuverlässig im Einsatz sind. Umbausätze bringen aktuelle Innovationen auf ältere Maschinengenerationen. Rieter stärkt Ihre Fähigkeit, um im Wettbewerb zu bestehen (Abb. 5).

Innovationen für Nachhaltigkeit an der ITMA
Die historischen Beispiele zeigen, dass Rieter der Nachhaltigkeit verpflichtet war – lange bevor dies ein Trend wurde. Heute erfasst diese Erkenntnis alle Zweige der Wirtschaft und zeigt, wie wichtig es ist, zu handeln.

Mit Beispielen aus der jüngeren Vergangenheit und Innovationen an der ITMA zeigt Rieter, dass das Erreichte kein Grund ist, sich auszuruhen, sondern anspornt, sich noch ehrgeizigere Ziele zu setzen. – Lesen Sie im Überblick, was Rieter an Neuigkeiten bietet, die Sie noch erfolgreicher machen (Abb. 6).

„**The Comfort of Competence**"
Unter diesem Slogan stellt Rieter auch an dieser ITMA seine Gesamtlösung für die Spinnerei vor. Das Komplettangebot von der Faser bis zum Garn aus einer Hand, in einer Verantwortung und für alle 4 Spinntechnologien macht Kunden in der ganzen Welt erfolgreich. Erklärbar ist der Erfolg durch drei Elemente, welche die Basis des „Comfort of Competence" bilden. Valuable Systems: Systeme, mit denen Sie Geld verdienen; Convincing Technology: das Beste für Qualitätsgarne; Supportive Partnership: zusammen erfolgreich sein.

Systeme, mit denen Sie Geld verdienen
Rieter-Maschinen sind ihr Geld wert. Sie bieten hohe Produktionsleistung und -effizienz, sie schonen Ressourcen, brauchen wenig Personal, sind einfach zu bedienen und zu warten und haben eine lange Lebensdauer. Das alles sind Fakten, die dazu beitragen, dass unsere Kunden erfolgreich sein können. Damit dies auch über die gesamte Lebensdauer so bleibt, bietet Rieter After-Sales-Lösungen an, die diese Anlagen wettbewerbsfähig halten.

Das Beste für Qualitätsgarne
Eine Grundlage der hohen Leistung der Maschinen ist die technische Kompetenz von Rieter. Unsere Produkte werden nach neusten Erkenntnissen und mit modernsten Methoden entwickelt und getestet. Die Ingenieure verwenden dafür auch neuste Technologien. Ingenieurskunst im Dienste des Kunden.

Eine weitere wichtige Komponente ist die Kompetenz in der Garnherstellung. Erfahrene Textiltechnologen arbeiten in vielen Berufsfeldern bei Rieter. Ihre Kenntnisse fliessen schon bei der Produktentwicklung ein. Darüber hinaus sind sie die Taktgeber für die Verarbeitung neuer Fasern und die Entwicklung neuer Komponenten. Sie sind die Ratgeber unserer Kunden in der Entscheidungsphase und später im Betrieb, wenn neue Herausforderungen anstehen.

Abb. 5 Mit Rieter-Kompetenz sind Sie für den Wettbewerb gerüstet. Nutzen Sie den QR-Code und sehen Sie sich den neuen Videoclip zum Thema „The Comfort of Competence" – oder was macht Sie erfolgreich?

http://bit.ly/TCoC2015

EVENT

RIETER AN DER ITMA 2015	
Halle 2 Stand A 106 – Rieter-Systeme und After Sales Services Halle 8 Stand D 119 – Com4® Garne	
NEUE Kämmereivorbereitung OMEGAlap E 36 Kämmmaschine E 86	***NEU***: Höchstleistungen mit dem Rieter-Kämmerei-Set für 540 kg/h bestehend aus einer Vorbereitungsmaschine und 6 Kämmmaschinen. Produktion für rund 25 000 Spindeln ***NEU***: Funktionen zum Anpassen des Kämmlinganteils
NEUE Luftspinnmaschine J 26	***NEU***: erweiterte Anwendung für 100 % Polyester ***NEU***: Technologieteile und Know-how für die Produktion von weichen Garnen ***NEU***: Option für 6 Roboter
6 ***NEUE*** Module bzw. Funktionen des SPIDERweb Mill Control Systems	***NEU***: weitere Funktionen, die Sie unterstützen, wirtschaftlicher zu spinnen: • Klima-Modul • Alarm-Modul • Energie-Modul • Cockpit-Modul • Assistenz-Modul mit SLIVERprofessional Spinners' Guide
NEUE automatische Rotorspinnmaschine R 66	***NEU***: bis 700 Spinnstellen – verbessert die Produktivität pro Quadratmeter ***NEU***: Spinnbox S 66 mit zusätzlicher Flexibilität durch austauschbaren CHANNELpass ***NEU***: elektronische Fadenverlegung für flexible Optimierung beim Spulenaufbau
Weiter verbesserte Kompaktspinnmaschine K 46 für höchste Produktion	***NEU***: Q-Pack für noch bessere Garnqualität ***NEU***: bis 1 824 Spindeln Weiter verbesserte Energieeffizienz
Weiter verbesserte Ringspinnmaschine G 32	***NEU***: Q-Pack für noch bessere Garnqualität ***NEU***: bis 1 824 Spindeln ***NEU***: Chemiefaserpaket
Weiter verbesserte Karde C 70	***NEU***: Option für die Verarbeitung von synthetischen Fasern Verbessert das Laufverhalten und steigert den Nutzeffekt
Regulierte Doppelkopfstrecke RSB-D 24	***NEU***: zum Patent angemeldeter Bandablagesensor ***NEU***: energiesparendes Absaugsystem ECOrized ***NEU***: flexibel durch seitenunabhängiges Warten

Abb. 6 Die ITMA-Innovationen in der Übersicht.

Einstellhinweise und Tipps zur Prozessverbesserung stellen sie unseren Kunden zur Verfügung. Umfassende Versuche von der Faser bis ins Endprodukt erlauben neue Einsichten und geben Ideen für die Zukunft.

Zusammen erfolgreich sein

„Delight your Customer" steht im Leitbild von Rieter. Rieter will die Kunden erfolgreich machen. Ein intensiver Austausch und umfassender Service sind wichtige Elemente, dies zu erreichen. Die Beratung im Vorfeld des Kaufs, die sorgfältige Planung und Berechnung der Anlage, die fachkundige Begleitung bei der Finanzierung, zeitgerechte Lieferung und Installation, prompte Ersatzteillieferung – um nur einige zu nennen – sind Dienstleistungen, die unsere Kunden erwarten dürfen.

Darüber hinaus offeriert Rieter das Com4® Lizenzprogramm, das die Anstrengungen der Kunden zur Vermarktung der Garne unterstützt. Ihr Erfolg ist unser Erfolg.

Zur Förderung des „textilen" Nachwuchses hat sich der Rieter Award etabliert. Auch die Zugriffszahlen auf Rikipedia (http://www.rieter.com/en/rikipedia/navelements/mainpage/) und das „Rieter Manual of Spinning" sind beeindruckend. Ergänzt wurde das Angebot durch die Animation „The World of Spinning", die Laien einen attraktiven ersten Einblick in die Funktionsweise einer Spinnerei erlaubt (Abb. 7).

Mailand ist eine Reise wert

Die ITMA ist traditionell die Bühne für Innovationen im Textilmaschinenbau. Wir haben uns lange vorbereitet, um Sie mit neuen Produkten und einem schönen, komfortablen Stand empfangen zu können. Wir freuen uns, Sie in Mailand auf unserem Stand zu begrüssen und Ihnen die Innovationen vorzustellen, die Sie nachhaltig wettbewerbsfähig machen.

15-301 ●

Abb. 7 Diese Animation gibt Laien einen attraktiven ersten Einblick in die Funktion einer modernen Spinnereianlage. Sie finden Sie auch auf YouTube.
https://youtu.be/gDUVkqUVHvM

Edda Walraf
Leitung Marketing
Machines & Systems
edda.walraf@rieter.com

Rieter und Gildan – eine Partnerschaft auf Augenhöhe

Von der Faser bis zur Vermarktung des Endproduktes. Alles aus einer Hand. Das sind nur einige der Merkmale, die Gildan, einer der grössten Hersteller von Freizeitbekleidung, beschreiben. Bei einer seiner neusten Investitionen im Bereich Spinnerei vertraut das Unternehmen auf Gesamtanlagen von Rieter.

Gildan ist ein führender Hersteller von hochwertiger Markenbekleidung für die ganze Familie, wie z. B. T-Shirts, Fleecejacken, Sportshirts, Unterwäsche, Socken, Strumpfwaren und figurformende Wäsche. Das Unternehmen verkauft seine Produkte in Form eines diversifizierten Portfolios firmeneigener Marken. Ausserdem verfügt es über Lizenzen für die Marken Under Armour®, Mossy Oak® und New Balance®. Es vertreibt seine Produkte auf den Märkten für das Bedrucken konfektionierter Kleidung in den USA und Kanada sowie in Europa, Asien-Pazifik und Lateinamerika. Gildan beschäftigt weltweit über 43 000 Mitarbeitende und hat sich zu branchenführenden Arbeits- und Umweltbedingungen in all seinen Werken verpflichtet. Die Firma betreibt vertikal integrierte Grossfertigungsanlagen, die sich hauptsächlich in Mittelamerika und der Karibik befinden. Sie decken so die Nachfrage ihrer Kunden nach bedruckter Kleidung auf effiziente Art und Weise ab. Gildan verfügt über eine äusserst flexible Produktion und gewährleistet höchste Qualitätsstandards von der Faser bis zum Endprodukt.

Abb. 1 Rieter-UNIblend – der Markterfolg ist über die Mischgenauigkeit garantiert.

Eine Investition in die Zukunft mit Rieter-Gesamtanlagen

Eine der neusten Investitionen von Gildan ist eine Rotorspinnanlage von Rieter mit 27 000 Rotorboxen. Gildan hat sich für Rieter entschieden, weil Rieter alles aus einer Hand bietet. Das Angebot beginnt bei der Projektplanung und reicht bis zur Zusammenarbeit mit den umfassenden Rieter-After-Sales-Dienstleistungen. Als Systemanbieter macht Rieter Kunden erfolgreich.

Der Markterfolg ist über die Mischgenauigkeit garantiert

Gildan hat sich bei der Mischung seiner verschiedenen Rohmaterialien für das UNIblend-Präzisionsmischsystem entschieden (Abb. 1). Das System arbeitet mit einer sehr hohen Genauigkeit von maximal 1 % Mischungsabweichung. Positive Effekte dieser qualitativ hochstehenden und sehr genauen Mischung sind eine hohe Farbgleichmässigkeit der Gestricke, erhöhte Garnfestigkeit und weniger Fadenbrüche in der Strickerei (siehe auch link-Ausgabe Nr. 67).

Prozessverkürzung und optimale Bandvorbereitung

Für den Bandbildungsprozess wählte Gildan den Direktprozess. Die Hochleistungskarden C 70 sind dabei mit dem RSB-Streckenmodul ausgestattet (Abb. 2). Bei diesem Modul handelt es sich um eine vollständige Regulierstrecke. Das regulierte Band verfügt über eine hervorragende Gleichmässigkeit und Langzeitkonstanz. Eine Grundvoraussetzung für einen erfolgreichen Direktprozess beim Rotorspinnen (siehe auch link-Ausgabe Nr. 67).

GLOBAL

Abb. 2 Karde C 70 mit RSB-Modul – Prozessverkürzung und optimale Bandvorbereitung für die Rotorspinnmaschinen.

Flexibilität und hohe Produktion mit der R 60

Die Stärke der automatischen Rieter-Rotormaschinen liegt in ihrer hohen Produktivität und gleichzeitig grossen Flexibilität bezüglich Rohmaterial und Garnkonstruktion. Insgesamt 45 Rotorspinnmaschinen R 60 mit jeweils 600 Spinnstellen sind in der Anlage im Einsatz. Die Maschinen haben unabhängige Seiten, sodass bei Bedarf pro Maschine gleichzeitig zwei verschiedene Garnnummern produziert werden können. Durch die Trennung der Partien auf den beiden Spulentransportbändern wird sichergestellt, dass die Garne bei der Abnahme am Maschinenende nicht verwechselt werden. Gildan setzt für die nahtlose perfekte Logistik ein vollautomatisches Spulentransport- und Palettierungssystem ein.

15-302 ●

Gildan zeigt seine beeindruckende Gesamtanlage im Referenzprospekt.

http://bit.ly/Gildan-Ref

Joachim Maier

Senior Marketing Manager
joachim.maier@rieter.com

Das neue Rieter-Kämmerei-Set – E 36 und E 86

Das neue Kämmerei-Set, bestehend aus dem OMEGAlap E 36 und der Kämmmaschine E 86, ist das Resultat stetiger Weiterentwicklung der tausendfach bewährten Vorgängermodelle.

Die Liefergeschwindigkeit des OMEGAlap von 230 m/min, die qualitätsverbessernden Bauteile der Kämmmaschine E 86 sowie die Set-Produktion von 540 kg/h gekämmtes Band sind die herausragenden Leistungsmerkmale, die Rieter an der ITMA 2015 in Mailand präsentiert (Abb. 1).

OMEGAlap E 36 – die wirtschaftlichste Kämmereivorbereitung

Der OMEGAlap ist seit seiner Einführung vor zwölf Jahren die Kämmereivorbereitung mit der unbestritten höchsten Produktion. Der OMEGAlap E 36 ist die konsequente Weiterentwicklung dieses innovativen Produktes. Die bewährte Riemenwickeltechnologie garantiert einen schonenden und regelmässigen Anpressdruck über den grösstmöglichen Wickelumfang (270°). Dieses System wurde über Jahre perfektioniert, sodass ein Wickel von höchster Qualität hergestellt werden kann. Die OMEGAlap-Kämmereivorbereitung liefert einen gleichmässig aufgebauten Wattenwickel mit wenig Haarigkeit und hohem Wattengewicht bei gleichzeitig höchster Produktion. Die Doffzeit wurde verkürzt und eine Liefergeschwindigkeit von bis zu 230 m/min ist möglich.

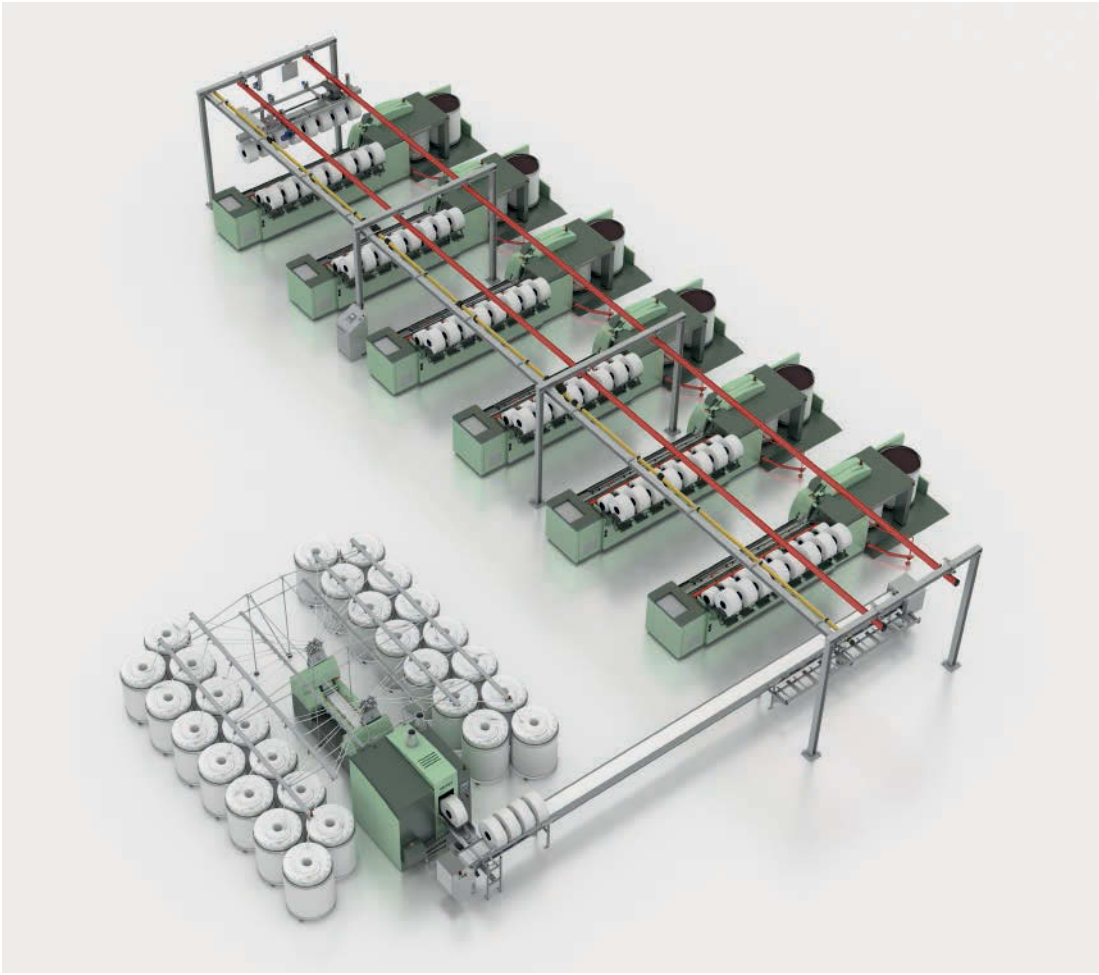


Abb. 1 Das neue Kämmerei-Set: ein OMEGAlap E 36 und sechs Kämmmaschinen E 86 – mit einer Produktion von bis zu 540 kg/h.

Abb. 2 Die neue Kämmmaschine E 86 mit ROBOlap für beste Qualität und höchste Produktivität.

Das entspricht einer Produktion von über 600 kg/h und einer Mehrproduktion von 50 % im Vergleich zu konventionellen Kämmereivorbereitungs-Systemen.

Der OMEGAlap E 36 ist die ideale Kämmereivorbereitung für höchste Produktion und Wirtschaftlichkeit. Bei maximaler Kämmmaschinenproduktion kann ein E 36 die Wickel für sechs Kämmmaschinen E 86 liefern. Für kleinere Sets steht weiterhin der OMEGAlap E 34 zur Verfügung.

Kämmmaschine E 86 – für besseres Kämmen

Mit der neuen Kämmmaschine E 86 von Rieter werden altbekannte Leistungsmerkmale beibehalten und gewinnbringende hinzugefügt (Abb. 2).

Somit erhält der Kunde eine Kämmmaschine, die je nach Zielsetzung die beste Qualität oder die höchste Produktivität auf dem Markt ermöglicht.

Die maximale Produktionsleistung der Kämmmaschine E 86 beträgt 90 kg/h gekämmtes Band (bis zu 540 kg/h Set-Produktion). Die Produktion von zwei Tonnen pro Tag wird somit deutlich überschritten. Die grösste aktive Rundkammfläche mit einer Flächenerweiterung von 45 % gegenüber der E 76-Generation erlaubt höchste Faserreinheit und verbesserte Faserparallelität. Optimal aufeinander abgestimmte Bewegungsabläufe führen zu hohen Kammspielzahlen bei gleichzeitig schonender und kontrollierter Faserbehandlung. Die Einstellvarianten an der Kämmmaschine E 86 ermöglichen es dem Spinnereibetrieb, entweder höchste Qualität, höchste Produktivität oder höchste Rohstoffausnutzung zu verfolgen.

Mit der Verwendung von 1 000 mm Kannendurchmesser im Auslauf der Kämmmaschine E 86 kann der Personalbedarf um 10 % reduziert werden, da

die Kannen ein 75 % erhöhtes Fassungsvolumen gegenüber 600-mm-Kannen aufweisen. Folglich steigt auch die Effizienz der Kämmmaschine und der Strecke, da die Anzahl der Kannenwechsel um die Hälfte sinkt. Das Streckwerk der Kämmmaschine E 86 wurde durch den Zusatz von faserleitenden Bauteilen verbessert, was die Anzahl der Reinigerschnitte im Garn bis zu 50 % reduziert. Ausserdem wurde das Kalandermodul weiterentwickelt, welches ein optimales und kompaktes Kämmband gewährleistet.

Die vollautomatische Kämmerei

Die Vollautomatisierung einer kompletten Kämmerei ermöglicht den problemlosen 24-Stunden-Betrieb in der Spinnerei und reduziert darüber hinaus das Personal auf ein Minimum. Rieter ist seit über 20 Jahren der einzige erfolgreiche Anbieter einer vollautomatischen Kämmerei und hat diese über Jahre hinweg perfektioniert.

Die heutige vollautomatische Rieter-Kämmereianlage wird durch diese Systeme realisiert:

- Wickelwechsel- und Wattenansetzsystem ROBOlap
- Wickel- und Hülsentransportsystem SERVOlap E 26

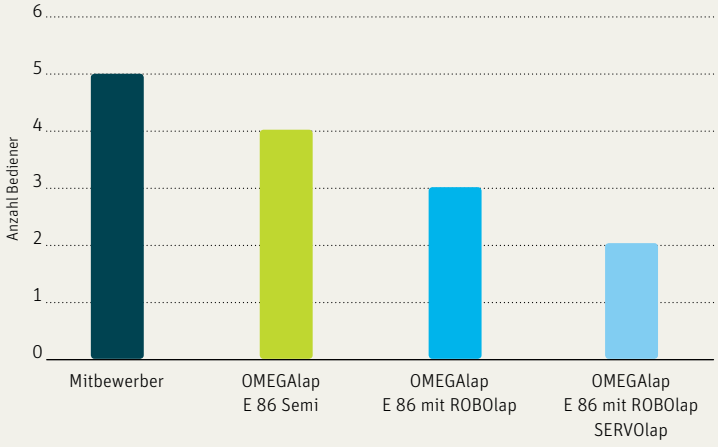
ROBOlap entfernt die leeren Wickelhülsen, kippt die acht vollen Wickel in die Arbeitsposition und bereitet das Wattewickelende für das nachfolgende pneumatische Ansetzen vor. Mit dem vollautomatischen Wickelwechselsystem ROBOlap steigt der Nutzeffekt der Kämmmaschine E 86 um ca. 2 %. Die Qualität der automatischen Watteansetzer ist über alle acht Köpfe hinweg auf einem konstant hohen Niveau und somit besser als manuell ausgeführte Ansetzer. Ausserdem reduziert ROBOlap den Personalaufwand in der Kämmerei, die Produktion wird unabhängiger vom Bediener. ROBOlap ist bereits in über 3 000 Rieter-Kämmmaschinen erfolgreich im Einsatz.

Das Wickel- und Hülsentransportsystem SERVOlap E 26 transportiert volle Wickel von einem Kämmereivorbereitungs-System an die Kämmmaschine und die leeren Hülsen von der Kämmmaschine wieder zurück. Die Wickel werden schonend transportiert und für den weiteren Prozess vorbereitet, damit eine gleichbleibende und hochwertige Qualität gewährleistet werden kann. Der weltweite Einsatz des Transportsystems in über 20 Ländern hat wertvolle Erfahrungen mit sich gebracht, wodurch das System stetig verbessert werden konnte.

Der Personalbedarf der vollautomatischen Rieter-Kämmerei mit SERVOlap E 26 und ROBOlap ist um beachtliche 60 % geringer als der Personalbedarf einer Kämmerei ohne Automatisierung (Abb. 3).

Abb. 3 Reduzierung der Anzahl Bediener mit der vollautomatischen Kämmerei.

Personalbedarf für den Betrieb einer Kämmereianlage



Basis: 76 000 Spindeln K 46 und 1 348 kg/h Produktion

Fazit

Mit dem neuen Kämmerei-Set OMEGAlap E 36 und der Kämmmaschine E 86 liefert Rieter die höchste Set-Produktion (bis zu 540 kg/h). Zusammen mit der über 20-jährigen Erfahrung in der Kämmerei-Automatisierung entsteht eine völlig autonome Kämmerei-Anlage mit entweder höchster Produktion, höchster Qualität oder höchster Rohstoffeinsparung.

15-303 ●

Yvan Schwartz

Leiter Produktmanagement Kämmerei
yvan.schwartz@rieter.com

Die wirtschaftliche R 35 bietet Flexibilität in allen Anwendungen

Dank der neuen Spinnbox S 35 und verbesserter Technologie ist die halbautomatische Rotorspinnmaschine R 35 in der Lage, eine grössere Bandbreite an Rohmaterialien zu verarbeiten. Mit 500 Spinnstellen erreicht sie höchste Produktionsleistungen.

Die halbautomatische Rotorspinnmaschine R 35 ist die wirtschaftliche Alternative zur Produktion von Qualitätsgarnen der Feinheit Ne 2 bis Ne 40, unter Einsatz hochmoderner Technologie. Mit bis zu 500 Spinnstellen steht sie für gute Qualität, hohe Produktionsleistung und, dank der verbesserten AMIspin-Technologie, für exzellente Ansetzerqualität beim schnellen Anlaufen der Maschine (Abb. 1).

Höchste Produktionsleistung mit 100 % Baumwolle

Die Spinnbox S 35 mit verbesserter und schonender Faseröffnung sorgt für eine hohe Rohmaterialausnutzung. Die Vorteile sind eine gute Garnqualität und eine hohe Spinnstabilität, auch bei Rotordrehzahlen von 120 000 min^{-1} (Abb. 2). Die R 35 mit der neuen Box, in Verbindung mit der neuen elektronischen Garnverlegung, erreicht bei Liefergeschwindigkeiten von bis zu 200 m/min und voller Maschinenlänge völlig neue Produktionsleistungen.

Technologie für höchste Effizienz

Die Produktionsleistung der Spinnbox S 35 wird durch eine Weiterentwicklung der AMIspin-Ansetzertechnologie ergänzt. Der vereinfachte Ansetzvorgang führt zu einem höheren Maschinennutzeffekt.

Die R 35 mit völlig unabhängigen Maschinenseiten ist mit zwei separaten Spulentarnsportbändern ausgestattet. Das garantiert maximalen Schutz vor Verwechslungen. Partiewechsel oder Wartungen können mit geringem Produktionsausfall auf einer Seite der Maschine durchgeführt werden, während die Maschine auf der anderen Seite voll weiterproduziert.

Der neue Einzelmotor für die Bandzuführung stellt sicher, dass für Ansetzer nur unbeschädigte Fasern verwendet werden. Die technische Lösung basiert auf dem Rieter-Wissen über das automatische Ansetzen. Die zugeführte Fasermenge wird so angepasst, dass ein visuell optimaler Ansetzer mit konstant hoher Qualität sichergestellt ist.

Die R 35 kann optional mit der neuen Q 10-Generation der Garnreiniger ausgestattet werden. Jegliche Einstellungen sind am Maschinendisplay einstellbar. Der Q 10 garantiert einen hundertprozentigen Qualitätscheck von Garn und Ansetzern.

Abb. 1 Die R 35 ist die längste halbautomatische Rotorspinnmaschine mit völlig unabhängigen Maschinenseiten.

PRODUCT NEWS

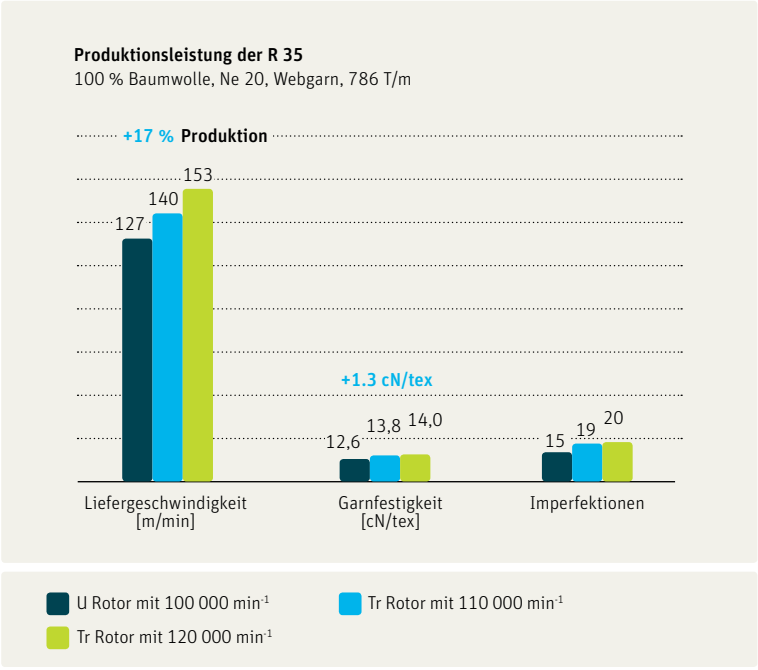


Abb. 2 Mit dem Tr Rotor erreicht die R 35 hohe Festigkeit und hohe Rotorgeschwindigkeit für Baumwollgarne.

Die neue Funktion Fast-Spinning-In (FSI) unterstützt den Bediener, um einen hohen Maschinennutzeffekt (Abb. 3) zu erreichen. Nach einem Reinigerschnitt muss das Garnende nicht gesucht werden, es ist gut sicht- und erreichbar für den Bediener. Fast-Spinning-In verkürzt nicht nur den Spinnunterbruch, sondern erhöht auch die Sicherheit, dass die Bedienperson den Fehler von der Garnspule entfernt.

Höhere Rohmaterialausnutzung dank des optimierten Öffnungsbereiches und des Öffnungsgehäuses

Die Rohmaterialkosten entsprechen mehr als der Hälfte der Garnherstellkosten. Praktische Erfahrungen mit der R 35 im Vergleich zu anderen Maschinen haben gezeigt, dass bei der R 35 weniger Gutfasern verloren gehen, ohne Garnwerte wie Festigkeit und Imperfektionen zu beeinflussen.

Für das Spinnen von Abgangsfasern und regenerierten Fasern auf halbautomatischen Rotorspinnmaschinen ist beste Spinnstabilität und das Sicherstellen eines schnellen und einfachen Ansetzervorgangs entscheidend (Abb. 4), um höhere Fadenbruchraten bewältigen zu können. Das diesbezüglich optimierte Gehäuse der Auflösewalze ist das Ergebnis der spezifischen Entwicklungen für diesen Anwendungsbereich.

Sichere Spulenqualität beim Spinnen von Viskose

Die halbautomatischen Rieter-Rotorspinnmaschinen sind bekannt für ihre hervorragende Ansetzer- und Spulenqualität bei hohen Liefergeschwindigkeiten. Dies ist Voraussetzung für die Verarbeitung von Viskosefasern.

Spulen aus Viskosegarn haben eine hohe Spulendichte. Das erfordert eine effektive Dämpfung und eine hohe Stabilität des Wicklungssystems. Das Spulensystem der R 35 verwendet ähnliche Komponenten wie die automatische Rotorspinnmaschine R 60. Diese ist der am weitesten verbreitete Spulenmechanismus für Viskosegarne.

Optimierte Spinngeometrie für das Spinnen von Wolle

Um den Anwendungsbereich des wirtschaftlichen Rotorspinnprozesses zu erweitern, hat Rieter mit speziell behandelten und wiederaufbereiteten Wollfasern gearbeitet. Auch Kunden haben in den letzten Jahren angefangen, Wolle und ihre Mischungen auf halbautomatischen Rotorspinnmaschinen zu produzieren. Umfangreiche Auswertungen einer Wollspinnerei zeigen, dass die R 35 Vorteile in der Wollverarbeitung hat, da sie die Möglichkeit bietet, die Abfallausscheidung an der Spinnbox S 35 zu optimieren.

Abb. 3 Die Funktion des Fast Spinning-In (FSI) stellt das Fadenende gut sichtbar zur Verfügung. Das Ansetzen und das Entfernen des Fehlers von der Spule werden einfacher.

Quality Spinning-In (QSI) – sehr ökonomisches Anlaufen

Das moderne Antriebs- und Steuerungskonzept der R 35 wird, zusammen mit den anderen Rieter-Rotorspinnmaschinen, fortlaufend weiterentwickelt. Es entstehen neue Kundenvorteile. Der QSI-Prozess wurde insbesondere für das Anlaufen der Maschine nach einem geplanten oder ungeplanten Maschinenstopp eingeführt.

Quality Spinning-In steht für ein schnelles in Betriebsetzen nach einem Stromausfall (Abb. 5) mit 100 % AMIspin-Ansetzerqualität.

Abb. 4 Die perfekte Maschinenhöhe vereinfacht die Bedienung und erhöht die Effizienz.

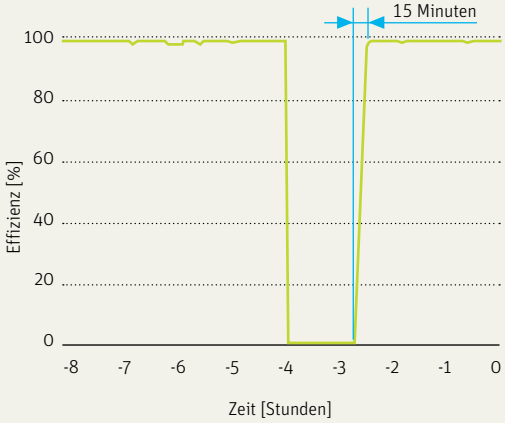


Abb. 5 Das Anlaufen der kompletten Maschine nach einem Stromausfall dauert weniger als 15 Minuten.

Das System arbeitet, unabhängig von der Anwendung, mit einem minimalen Bedarf an Bedienern. Die Vorbereitungen können bereits während des Maschinenstopps begonnen werden. Sobald der Strom wieder vorhanden ist, lässt sich das Anspinnen sehr schnell abschliessen. Alle Spinnstellen der R 35 werden innerhalb von wenigen Minuten automatisch gestartet. Es entstehen Ansetzer mit der bekannten hochwertigen AMIspin-Ansetzerqualität.

15-304

Karel Boněk

Produktmanagement Rotor
karel.bonek@rieter.com

Jagadish Gujar

Produktmanagement Rotor
jagadish.gujar@rieter.com

Für jeden Bedarf die richtige Strecke

Rieter ist mit über 40 000 verkauften Einheiten von RSB- und SB-Strecken der weltweit führende Hersteller. Die innovativen Lösungen bei den Strecken verschaffen den Kunden Wettbewerbsvorteile hinsichtlich Qualität, Produktivität, Flexibilität und Platzbedarf.

Alle aktuellen Regulierstrecken von Rieter setzen die hochdynamische RSB-Reguliertechnik sowie einen patentierten Bandablagesensor ein. Dies sichert hervorragende Laufeigenschaften in den nachfolgenden Fertigungsstufen sowie höchste Qualitätsstandards im Garn und im Endprodukt. Die Liefergeschwindigkeit beträgt maximal 1 100 m/min. Bei den Regulierstrecken RSB-D 45 und RSB-D 24 gibt es noch zusätzlich eine c-Version für den Einsatz nach der Kämmerei oder vor der Luftspinnmaschine, für eine Liefergeschwindigkeit bis 550 m/min. Alle Rieter-Strecken verwenden die gleichen Technologieteile, wie beispielsweise Oberwalzen oder Drehteller CLEANcoil, sodass sich Ersatzteile flexibel einsetzen lassen.

Einkopfstrecken – die Linie für maximale Flexibilität

Die unregulierte SB-D 45 sorgt zusammen mit der Regulierstrecke RSB-D 45 (Abb. 1) für hochflexible Linien mit höchstem Nutzeffekt. Beide Modelle sind mit einem frequenzgesteuerten Ventilatorantrieb ausgestattet. Damit lässt sich der Unterdruck an allen Absaugstellen rasch und reproduzierbar am Maschinendisplay einstellen. Einzigartig ist zudem die CLEANtube-Einrichtung für saubere Bandablagen, die besonders bei der Verarbeitung von schmutziger Baumwolle von Vorteil ist. Wenn Spinnereien maximalen Komfort wünschen, gleichzeitig verschiedene Fasermaterialien verarbeiten und gerne in Streckenlinien pro Flyer kalkulieren, empfiehlt Rieter die Einkopf-Streckenlinie.

Abb. 1 Hochproduktive RSB-D 45-Strecken in einer Rotorspinnerei.

Abb. 2 Vielseitiges Streckenprogramm erfüllt gezielt die individuellen Bedürfnisse.

Doppelkopfstrecken – die Linie für geringen Platz- und Energiebedarf

Eine SB-D 22 ohne Regulierung und eine RSB-D 24 mit Regulierung sind perfekte Partner, wenn maximale Produktion bei minimalem Platzbedarf gefordert wird. Die SB-D 22 ohne Regulierung garantiert mit einem einzigartigen Kannenwechsler bis 1 000 mm Kannendurchmesser höchste Maschinennutzeffekte.

Die RSB-D 24 besticht durch unabhängige Seiten und Regulierungen. Dies sichert höchste Qualität und Produktivität. Eine für beide Seiten genutzte Absaugung mit frequenzgesteuertem Motor reduziert den Energieverbrauch. Beide Doppelkopfstrecken erlauben durch eine dreireihige Kannenanordnung von grossen Kannen mit 1 000 mm Durchmesser ein besonders platzsparendes Layout. Diese Lösung ist patentiert und nur bei Rieter erhältlich.

Das vielseitige Rieter-Streckenprogramm erfüllt die individuellen Bedürfnisse hinsichtlich Qualität, Produktivität, Flexibilität und Platzbedarf (Abb. 2).

15-305 ●

Jürgen Müller

Leiter Produktmanagement Strecke
juergen.mueller@rieter.com

Beste Leistung im Ring- und Kompaktspinnen

Höchste Produktivität bei bester Qualität und geringem Energieverbrauch – das bieten die Rieter-Ring- und Kompaktspinnmaschinen G 36 und K 46 in der Praxis in zahlreichen Spinnereien weltweit. Die guten Leistungen basieren auf dem ECOrized-Standard und neuen Technologieelementen.

Die neusten Modelle sind jetzt mit bis zu 1 824 Spindeln erhältlich und ausgerüstet mit dem Absaugsystem ECOrized. Die Kompaktspinnmaschine wurde zudem durch eine Verbesserung des Kompaktiersystems aufgewertet. Beide Maschinen produzieren weltweit erfolgreich Qualitätsgarne: Seit ihrer Einführung vor einem Jahr wurden bereits über eine Million Spindeln in Betrieb genommen.

ECOrized – der neue Standard

Die Rieter-Spinnmaschinen sind bekannt für ihren niedrigen Energieverbrauch. Seit Jahrzehnten unternimmt Rieter Anstrengungen zur Verbesserung der Energieeffizienz (Abb. 1).

Abb. 1 Die Verringerung des Energieverbrauchs ist bei Rieter ein permanentes Ziel für jede Neu- und Weiterentwicklung.

Reduktion des Energieverbrauchs um 27 % seit 1998

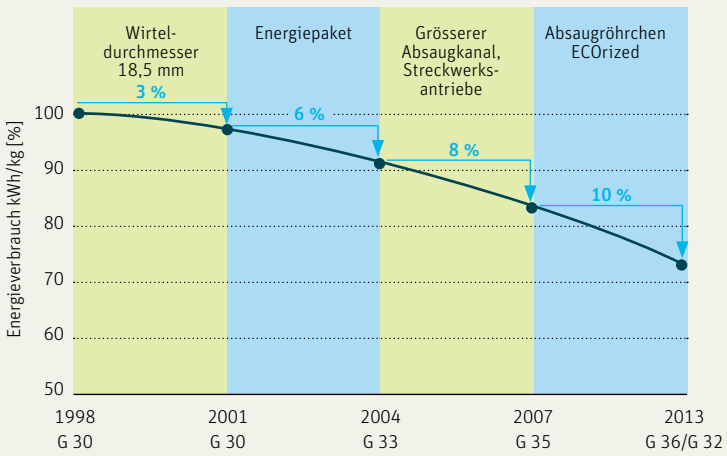


Abb. 2 Das Absaugröhrchen ECOrized reduziert den Energieverbrauch an der Ringspinnmaschine um ca. 10 %.

In der Vergangenheit ist hauptsächlich an der Erhöhung des Wirkungsgrads der Motoren, der Optimierung des Absaugkanalquerschnitts sowie der Verbesserung der Spindelbauweise gearbeitet worden. Jetzt hat Rieter ECOrized, den neuen Energieeffizienzstandard, eingeführt.

Absaugröhrchen ECOrized an der Ringspinnmaschine G 36

Für konventionelle Ringspinnmaschinen hat Rieter das Absaugröhrchen ECOrized entwickelt (Abb. 2). Eine Klappe deckt bei normalem Betrieb ca. 85 % der Öffnung des Absaugröhrchens ab. Die Klappe wird durch das stets vorhandene Vakuum im Absaugkanal geschlossen gehalten. Im seltenen Fall einer grossen Fasermasse – wie bei einer unverzogenen Vorgarnstelle – sorgt die Masse selbst für die Öffnung der Klappe. Das fehlerhafte Material wird einwandfrei abgesaugt. Dank der Klappe reduziert sich der Bedarf an Absaugluft um bis zu 50 %. Dies ergibt eine durchschnittliche Energieeinsparung von ca. 10 % über den gesamten Garnfeinheitsbereich.

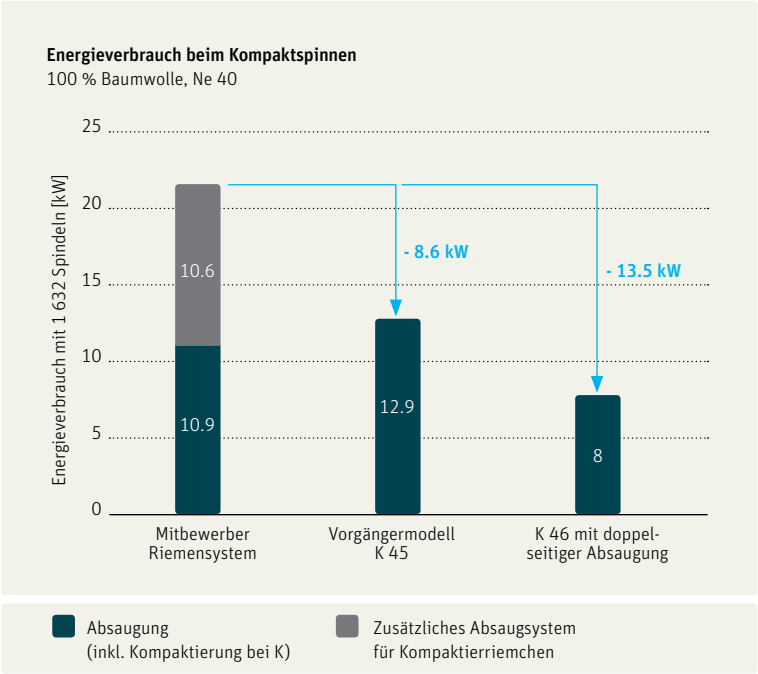


Abb. 3 Die Kompaktspinnmaschine K 46 benötigt weniger Energie als andere herkömmliche Ringspinnmaschinen.

Absaugkanal ECOrized an der Kompaktspinnmaschine K 46

Das Kompaktiersystem von Rieter ist in drei Aspekten anders als alle anderen Kompaktiersysteme:

- stabile Stahltrommel statt verschleissende Kompaktierriemchen,
- Luftleitelement zur Verbesserung der Kompaktierung bei gleichzeitiger Verringerung des Energieverbrauchs,
- ein einziger, grosser Kanal für Absaugröhrchen und Kompaktierung zur Verringerung der Luftgeschwindigkeit.

Diese drei Fakten sorgen für die einzigartige Produktivität und gleichzeitig für einen äusserst geringen Energieverbrauch der Kompaktspinnmaschine K 46. Der zusätzliche Energieverbrauch für das Kompaktieren beträgt weniger als 1 Watt pro Spindel. Systeme mit Kompaktierriemchen benötigen deutlich mehr – je nach System 5 bis 10 Watt pro Spindel.

Rieter geht nun noch einen Schritt weiter und reduziert den Energieverbrauch um weitere 5 kW pro Maschine (schon bei 1 632 Spindeln). Bei der Kompaktspinnmaschine kann neu die Absaugung eingestellt werden. Modelle mit Mittelantrieb haben zusätzlich eine doppelseitige Absaugung. Der Kanal wird unterhalb des Mittelantriebs geteilt, um die Garnqualität nicht zu beeinträchtigen. Schlussendlich benötigt die K 46 weniger Energie als jede Standard-Ringspinnmaschine anderer Hersteller (Abb. 3).

Die neue Kompaktiereinheit verbessert die Qualität und spart Energie

Die neu konstruierte, vorwiegend transparente Kompaktiereinheit Bright ermöglicht einen einwandfreien Luftstrom für voll kompaktierte Garne hoher Gleichmässigkeit. Das innovative Luftleitelement Detect trägt zum Energiesparen bei und vereinfacht die Kontrolle der Kompaktierleistung an jeder Spinnstelle.

Neue Komponenten für Chemiefasern

Rieter bietet für konventionelles Ringspinnen ein Paket mit speziellen Komponenten für Chemiefasern an. Unterwalzen mit grösserem Durchmesser zusammen mit einer speziellen Stufenbrücke-Käfig-Kombination komplettieren das Paket, wozu bereits der stationäre Filter gehört.

Geschwindigkeitspotenzial nochmals erhöht

Ein oft zu wenig beachteter Umstand ist das Geschwindigkeitspotenzial der Rieter-Spinnmaschinen. Die Kunden berichten immer wieder von bis zu 5 % höheren Geschwindigkeiten beim konventionellen Ringspinnen gegenüber anderen Maschinen, bei den Kompaktspinnmaschinen sind es sogar bis 10 %. Die neuen Komponenten können dies sogar noch weiter verbessern.

Rieters Ring- und Kompaktspinnmaschinen kombinieren perfekt den tiefsten Energieverbrauch und die richtigen Technologieelemente für höchste Produktion und tiefe Garnherstellkosten bei konstant guter Qualität. 15-306 ●

Andreas Hellwig

Leiter Produktmanagement Ringspinnen
andreas.hellwig@rieter.com

SPIDERweb – der Weg zur wirtschaftlichen Spinnerei

SPIDERweb der neusten Generation ist das einzige Spinnerei-Steuerungssystem, das alle relevanten Daten von der Spinnereivorbereitung bis zu den 4 Spinnsystemen sammelt, darstellt, analysiert und Hilfestellungen gibt.

Die rechtzeitige Erkennung von Produktionsabweichungen und ein zeitnahes Eingreifen steigert die Produktion und damit die Wirtschaftlichkeit der Spinnereien. Die permanente Überwachung reduziert Routinetests und sichert damit eine konstante Qualität.

Überwachungssysteme begannen ihren Einzug in die Spinnerei mit dem Sammeln von Daten und dem Überwachen der Maschinen und Abläufe. Der nächste Entwicklungsschritt besteht darin, dass die Steuerungssysteme der Zukunft Hilfestellung zu Problemlösungen geben. Mit dieser integrierten Beratung hält Industrie 4.0 Einzug in die Rieter-Spinnereien.

SPIDERweb das modulare Konzept

Der modulare Aufbau von SPIDERweb ermöglicht den Anschluss von beliebig vielen Maschinen (Abb. 1). Zukünftige Module können jederzeit problemlos integriert werden.

SPIDERweb, das Basismodul, ist das heute bekannte und bewährte SPIDERweb-System. Es bildet den Grundstein für den Anschluss von weiteren Hardware- und Software-Modulen. SPIDERweb wird seit über 20 Jahren fortlaufend aktualisiert und weiterentwickelt. Über 10 000 Maschinen in fast 50 Ländern der Welt sind bereits angeschlossen. Bewährte Module, wie das WallBoard und die individuelle Spindelüberwachung ISM, sind Bestandteile des Systems. Die SPIDERweb-Welt wurde und wird durch neue, hilfreiche Module ergänzt.

Alert und Cockpit Module – zwei neue Module, die sich ergänzen

Der Werkleiter definiert, über welche Grenzwertüberschreitungen er benachrichtigt werden möchte. Ist ein Wert über- oder unterschritten, wird eine Kurzmeldung auf sein Smartphone geschickt. Somit hat er die volle Kontrolle über seine Spinnerei und

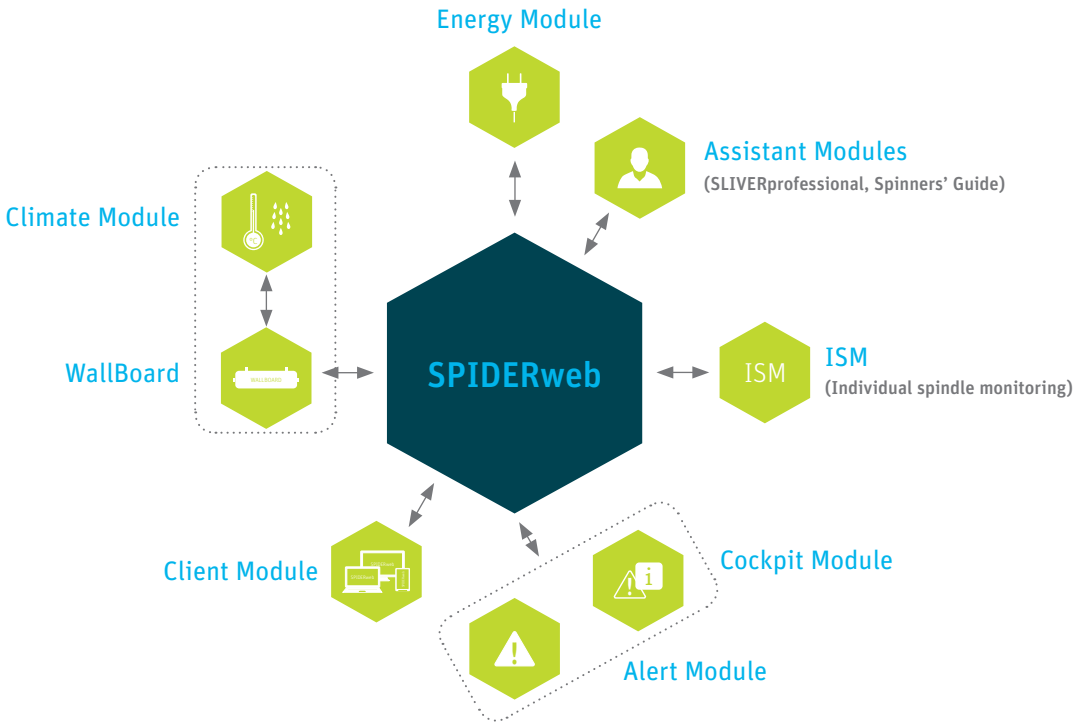


Abb. 1 Egal, welche Art von Hilfe benötigt wird – SPIDERweb-Module unterstützen.

Abb. 2 Egal, wo man sich befindet – mit dem Alert und dem Cockpit Module haben Sie Ihre Spinnerei permanent unter Kontrolle.

muss deutlich weniger Kontrollgänge machen. Das gibt ihm Zeit für andere wichtige Aufgaben.

Der Qualitätsmanager setzt die Alarme aus seiner Sicht. Ausschussquoten können aufgrund schnellerer Reaktionszeiten verringert werden. Der Garnabnehmer geniesst die hohe Garnqualitätskonstanz seines Lieferanten.

Schnelles Überprüfen beim Erreichen eines Alarms oder schneller Überblick zum Schichtende – das Cockpit Module ermöglicht einen Blick auf die wichtigsten Daten der Spinnerei, von jedem beliebigen Ort aus.

Climate Module stellt Zusammenhänge her

Dass das Klima einer Spinnerei textiltechnologischen Einfluss auf das Laufverhalten und die Qualität hat, ist eine bekannte Tatsache.

Mithilfe des Temperatur- und Luftfeuchtigkeitssensors werden stets aktuelle Messwerte an den WallBoards angezeigt und gleichzeitig an SPIDERweb übermittelt. Sinkende Nutzeffekte ohne erkennbaren Grund bekommen Transparenz. Häufige Anspinnwiederholungen von Robotern, z. B. an der Rotorspinnmaschine, werden nachvollziehbar.

Assistant Module – der effiziente Helfer

SLIVERprofessional ermöglicht eine einfache Problembehandlung von periodischen Schwankungen an Rieter-Strecken. Die Fehlersuche wird vereinfacht und beschleunigt. Der Hinweis auf den Verursacher des Fehlers wird bildlich dargestellt. Langes Fehlersuchen gehört somit der Vergangenheit an. Einstellempfehlungen je Material und Bandnummer helfen, von Anfang an den richtigen Weg einzuschlagen.

Rieter Spinners' Guide gehört zum Assistant Module

Wird eine neue textile Anwendung gesucht oder soll die Produktpalette erweitert werden? Aber es fehlt die Erfahrung zur Umsetzung? Der integrierte Spinners' Guide hilft und führt direkt auf den richtigen Weg. Neben Prozessempfehlungen von der Ballenverarbeitung bis zur Garnherstellung sind detaillierte Spinnrezepturen für alle Spinntechnologien ablesbar, basierend auf der textilen Anwendung. Filterfunktionen helfen, je nach Anwendung, Material oder Garnfeinheit, das richtige Rezept zu finden. Der Guide zeigt, welche Komponenten benötigt und eingesetzt werden. Der Weg zu einem optimalen neuen textilen Produkt führt so schneller zum Erfolg.

Mit dem Energy Module zur nachhaltigen Garnproduktion

Der Energieverbrauch in der Spinnerei ist nicht nur ein entscheidender Kostenfaktor, sondern auch wichtig für die nachhaltige Garnproduktion. Immer häufiger wird ein Nachweis für den Energieverbrauch verlangt – von Behörden oder für das Reporting an Kunden. Das Energy Module hilft, den Energieverbrauch pro Kilogramm Garn vereinfacht und reproduzierbar zu erfassen.

15-307 ●

Marcel Rengel

Technischer Leiter
SPIDERweb Datensysteme
marcel.rengel@rieter.com

Modernste Rotorspinntechnologie mit der neuen R 66

Die neue Spinnbox S 66 ist das Herz der Rotorspinnmaschine R 66 und der Kern der Innovationen. Weiterentwickelt aus der Box S 60, ermöglicht sie höhere Garnfestigkeit und bessere Garngleichmässigkeit. Mit dem neuen CHANNELpass ist sie zusätzlich flexibler. Die verbesserte ergonomische Gestaltung macht das Bedienen noch einfacher und zeitsparender.

Die zentrale Aufgabe der R 66 ist es, ein Garn herzustellen, das den Anforderungen der unterschiedlichen Märkte gerecht wird. Die Garnqualität ist die Grundlage für den Erfolg einer Spinnerei. Eine entsprechende Garnqualität erlaubt es dem Spinner, die Rohstoffauswahl sehr flexibel zu gestalten oder die Produktivität zu erhöhen.

Niedrige Spinnspannung und hohe Liefergeschwindigkeit

Die innovative Spinngeometrie hat sich bereits bei der S 60 bewährt. Bei der kompakten TWISTunit, bestehend aus CHANNELinsert, Abzugsdüse und TWISTstop, entfällt das Abzugsröhrchen (Abb. 1).

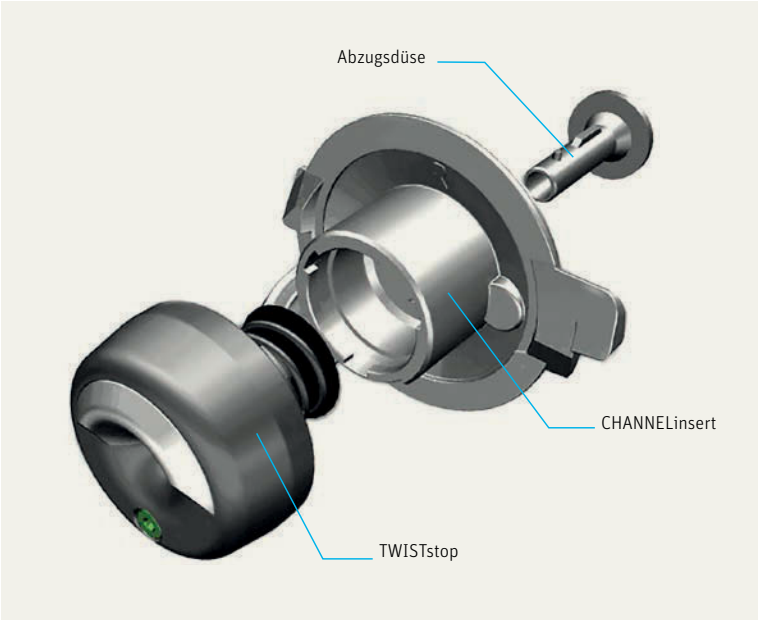


Abb. 1 Die TWISTunit lässt sich mit einem einzigen Handgriff schnell auswechseln.

Dadurch ergibt sich eine deutliche Reduzierung der Spinnspannung und somit eine Erhöhung der Spinnstabilität.

Ohne isolierende Abdeckungen leitet die TWISTunit die Reibungswärme von der Düse besser ab. Diese „COOLnozzle"-Technologie ermöglicht es, speziell mit temperaturempfindlichen Fasern hohe Liefergeschwindigkeiten zu erreichen, ohne Schmelzstellen im Garn zu hinterlassen. Die offene Konstruktion der Spinnbox S 66 reduziert ausserdem das Ansammeln von Schmutz.

Eingebaute Präzision für bessere Garnqualität

Bei jedem Schliessen der Spinnbox S 66 zentriert sich die Mittelachse der Abzugsdüse automatisch zur Mittelachse des Rotors. Das stellt sowohl die präzise Einspeisung der Fasern vom Faserleitkanal in den Rotor als auch den perfekten Abzugspunkt der Fasern vom Rotor an die Abzugsdüse sicher. Und das von Spinnbox zu Spinnbox über die gesamte Maschinenlänge. So garantiert die Box S 66 hohe Garnfestigkeit und bessere Garngleichmässigkeit.

Die Konstruktion der TWISTunit ist so gewählt, dass der vorhandene Unterdruck an der Spinnbox die Position des CHANNELinsert permanent an der richtigen Stelle fixiert. Bei Spinnboxen anderer Anbieter zieht der Unterdruck dieses Element undefiniert aus seiner idealen Position heraus.

Einzigartige Innovation für Flexibilität

Als einzige Spinnbox kann die S 66 durch den BYpass die Schmutzausscheidung während des Auflöseprozesses beeinflussen. Bei der Produktion von sehr feinen Baumwoll- oder Chemiefasergarnen bleibt der BYpass geschlossen, um keine Fasern zu verlieren. Beim Verspinnen von stark verschmutzten Faserbändern oder Abgangsmaterial wird der BYpass halb oder ganz geöffnet.

Der SPEEDpass ist eine energiesparende Lösung für das Spinnen von Denim- oder sehr groben Garnen. Bei diesen Anwendungen muss die Spinnbox eine grössere Fasermasse bewältigen. Der einzigartige SPEEDpass erlaubt dafür einen erhöhten Luftdurchsatz ohne höheren Unterdruck.

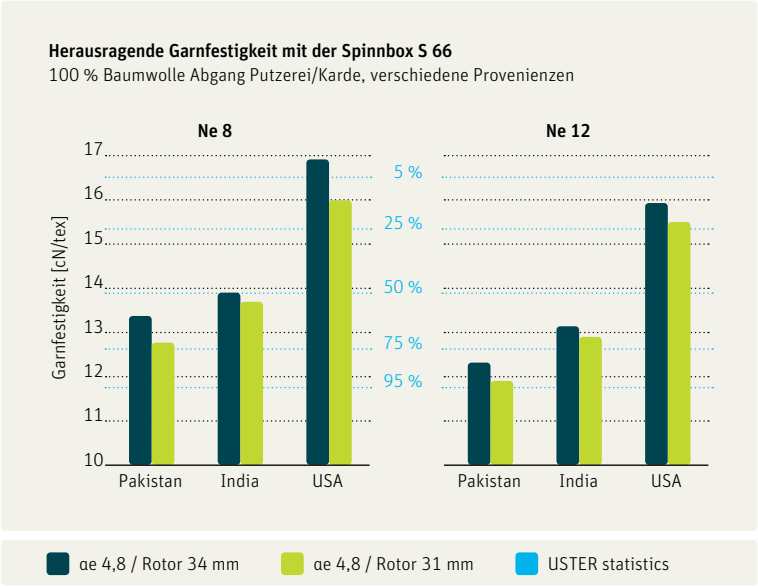


Abb. 2 Dank der modernen Technologie erzielt die R 66 hohe Festigkeit auch aus Materialmischungen im unteren Bereich des Rohstoffspektrums.

Eine Neuheit hinsichtlich Flexibilität ist der CHANNELpass. Dieses tauschbare Element kann die Luftverhältnisse im Faserkanal präzise an unterschiedliche Rohstoffe anpassen. Mehr Informationen zum CHANNELpass inklusive der neuen Spinnbox S 66 zeigt Rieter auf der ITMA in Mailand.

Stärken beim ressourcenschonenden Verspinnen von Abgängen

Die Vorteile der Spinnbox S 66 hinsichtlich Garnfestigkeit und -gleichmässigkeit lassen sich auch am unteren Ende des Spektrums der Rohmaterialien nutzen. Der einstellbare BYpass und ein optionaler Adapter in der Schmutzausscheidung unterstützen dabei. Mit der R 66 lassen sich aus geeigneten Mischungen von Abgängen hochwertige Garne erzeugen (Abb. 2).

Erfahrungen verschiedener Kunden

Kunden bestätigen die Vorteile der modernen Spinntechnologie und die dadurch erreichbare hohe Produktivität. Einige Produktionsbeispiele aus der Praxis:

- 230 m/min für ein Strickgarn Ne 18 aus 100 % Baumwolle in den USA,
- Rotorgeschwindigkeiten von 148 000 min^{-1} für ein Ne 32 Webgarn aus 100 % Baumwolle in China,
- 224 m/min für ein Strickgarn Ne 20 aus einer Polyester-Baumwoll-Mischung in den USA.

Kosten sparen bei Bedienung und Wartung

Bessere Spinnstabilität führt bei der Rotorspinnmaschine R 66 zu besseren Laufverhältnissen und somit zu weniger Fadenbrüchen. Weniger Fadenbrüche entlasten das Bedienungspersonal, auch bei automatischen Maschinen.

Der Aus- und Einbau der Spinnelemente ohne Werkzeuge, die gute Zugänglichkeit der Box und die einfache Bedienung sind erhebliche Erleichterungen für das Wartungs- und Bedienungspersonal. Als weitere Neuheit ist die ergonomisch überarbeitete Spinnbox noch leichter zu öffnen (Abb. 3). So können längere R 66-Maschinen ohne Mehrpersonal bedient werden.

15-308 ●

Abb. 3 Die neue Spinnbox S 66 lässt sich leicht öffnen und spart den Bedienern Zeit.

Stephan Weidner-Bohnenberger

Leiter Produktmanagement Rotorspinnen
stephan.weidner-bohnenberger@rieter.com

J 26 – 100 % Polyester, gesicherte Qualität und hohe Flexibilität

100 % Polyester und weiches Strickgarn sind jetzt auf der Luftspinnmaschine J 26 möglich. Der Rieter-Garnreiniger Q 10A wurde an das Luftspinnen angepasst und sichert die Garnqualität. Bis zu sechs Roboter pro Maschine erhöhen das Einsatzgebiet der J 26 und die Flexibilität der Kunden.

Neu kann auf der J 26 auch 100 % Polyester (PES) zuverlässig und in gewohnt guter Garnqualität ausgesponnen werden. Dazu benötigt wird die Zusatzeinrichtung P 26 und der für das Luftspinnen optimierte Rieter-Garnreiniger Q 10A. 100 % gekämmte Baumwolle und gekämmte Baumwolle in Mischungen sind auf einer J 26 mit 200 Spinneinheiten und sechs Robotern mit gutem Nutzeffekt möglich.

J 26 für 100 % Polyester

Mit der Zusatzvorrichtung P 26 ist das Verspinnen von 100 % Polyester möglich. Die Keramik-Spinnspitze wird automatisch sauber gehalten. Das Risiko, ein schwaches Garn zu produzieren, ist gering. Die Vorrichtung bringt nach dem Streckwerk eine Flüssigkeit auf das Faserband auf. Dies verhindert Ablagerungen im Bereich der Drehungserteilung, eine Ursache für schwaches Garn. Darüber hinaus verbessert diese Zusatzeinrichtung die Garnfestigkeit und reduziert die Garnhaarigkeit. Die zusätzliche Garnfestigkeit kann weitere Anwendungen erschliessen oder zur Erhöhung der Produktionsgeschwindigkeit genutzt werden.

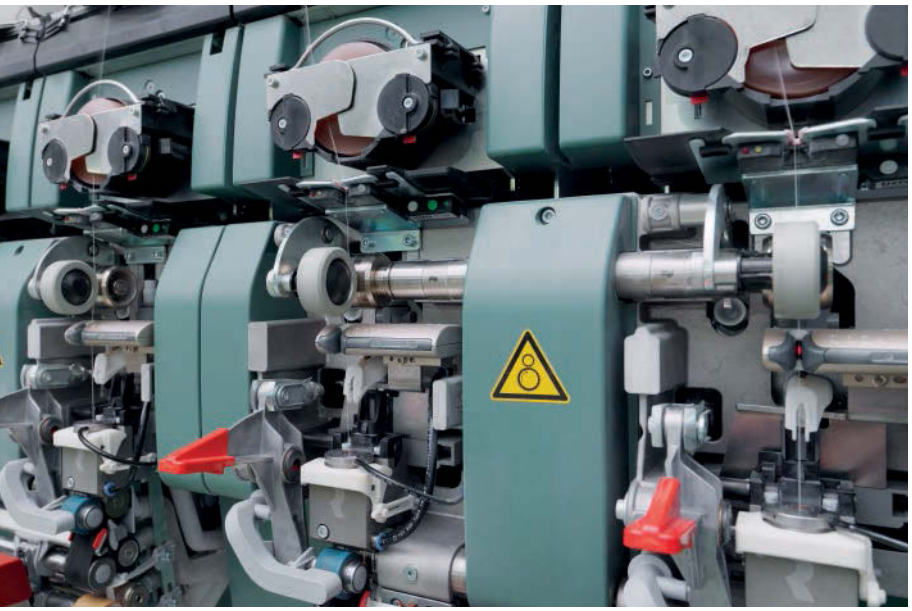


Abb. 1 Der angepasste und optimierte Rieter-Garnreiniger Q 10A sichert die Garnqualität, auch bei 100 % Polyester.

Rieter-Garnreiniger Q 10A – neu auch für die J 26

Der Rieter-Garnreiniger Q 10A, bekannt von der Rieter-Rotorspinnmaschine, wurde speziell an die Luftspinntechnologie angepasst (Abb. 1). Alle Standardfunktionen des Garnreinigers sind verfügbar. Zusätzlich gibt es speziell entwickelte Funktionen für luftgesponnenes Garn. Zum Beispiel der einzigartige Überwachungskanal Strength Factor detektiert sicher die kleinsten Änderungen der Garnstruktur, wie Haarigkeit und Durchmesser.

Bei Überschreiten der eingestellten Grenzen wird die Spinneinheit gestoppt oder blockiert. Das ist wichtig, um Fehler wie Streifigkeit im Gestrick zu vermeiden. Der Q 10A ist zusammen mit der PES-Vorrichtung die Voraussetzung zum Verspinnen von 100 % Polyester auf der J 26.

Sechs Roboter für mehr Flexibilität

Die J 26 mit 200 Spinneinheiten ist mit bis zu sechs Robotern verfügbar (Abb. 2) und eröffnet dadurch neue Anwendungsbereiche. Optional kann die J 26 auch mit vier Robotern und vorbereitet für sechs geliefert werden. Diese Option bringt Flexibilität, um zu einem späteren Zeitpunkt auf geänderte Marktbedürfnisse reagieren zu können.

Erfolgreiche Umsetzung von Soft-Garn-Anwendung

Der überwiegende Teil der luftgesponnenen Garne geht in die Strickerei. Die einzigartigen Garneigenschaften, wie sehr geringe Haarigkeit und beste Pilling-Beständigkeit, sind die Hauptgründe dafür.

Dennoch fragt die Weiterverarbeitung bei bestimmten Anwendungen nach einem etwas weicheren Griff. Die Haarigkeit und das Pilling-Verhalten dürfen aber nicht verändert werden. Um einen weicheren Griff zu erzielen, muss der Garncharakter angepasst werden. Dies wurde von Rieter in Zusammenarbeit mit den

Abb. 2 Kunden können die J 26 mit sechs Robotern bestellen oder mit vier Robotern und vorbereitet für sechs. Das erhöht die Flexibilität bei sich ändernden Marktbedingungen.

Kunden erreicht, die mittlerweile erfolgreich Soft-Garn produzieren.

Eine höhere Produktionsgeschwindigkeit geht Hand in Hand mit einem geringeren Spinndruck. Andere Technologieteile sichern die geringe Haarigkeit und die gute Pilling-Beständigkeit. Ein Ne 30 aus 100 % Baumwolle gekämmt wird mit 440 m/min und eine Mischung Baumwolle gekämmt mit Polyester wird mit 430 m/min im Markt gesponnen. Die Garnherstellkosten sinken um bis zu 10 % gegenüber den Standardeinstellungen (Abb. 3).

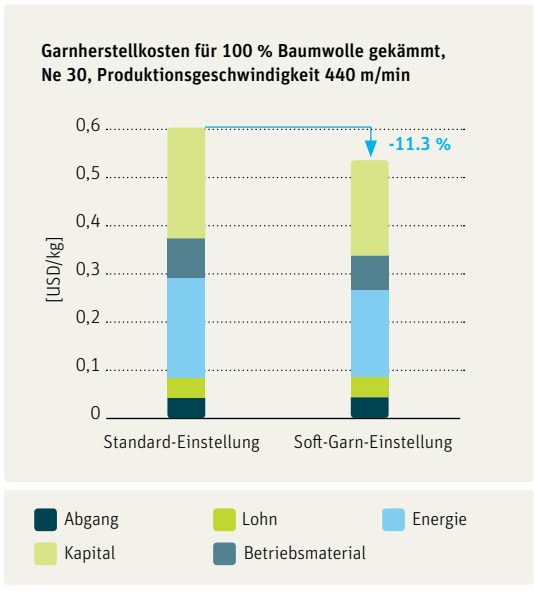


Abb. 3 Soft-Garne erfüllen hohe Qualitätsansprüche und reduzieren deutlich die Garnherstellkosten.

Optimierter Vorprozess für bessere Effizienz

Der Vorprozess beeinflusst nachhaltig die Garnqualität. Sind die Rieter-Empfehlungen für den Vorprozess implementiert, wird ein Vorlageband in bester Qualität zur J 26 geliefert.

Die wichtigste Aufgabe ist jedoch, die Qualität des Vorprozesses über Wochen und Monate zu sichern. Tätigkeiten, die in einer Qualitätsspinnerei zum Alltag gehören, sind unbedingt zu beachten. Dazu gehören unter anderem regelmässiges Reinigen der Maschinen, Schleifen der Bezüge, Tauschen der Verschleissteile, Kontrollieren der Einstellungen und Überwachen der Qualität in jedem Produktionsschritt.

Rieter bietet seinen Luftspinn-Kunden ein Dokument mit allen Erkenntnissen für einen guten Vorprozess. Des Weiteren stellt Rieter den Spinners' Guide zur Verfügung, mit Einstellungsempfehlungen für alle Anwendungen.

15-309 ●

Marc Schnell

Leiter Produktmanagement Luftspinnen
marc.schnell@rieter.com

Com4® Marketing unterstützt Lizenznehmer

Kunden, die sich für eine Com4® Garnlizenz entscheiden, profitieren von unterstützenden Rieter-Marketingmassnahmen. Auch dieses Jahr liefen verschiedene Aktionen und Veranstaltungen.

Com4® Lizenznehmer (Abb. 1) erfahren eine breite Unterstützung seitens Rieter. Bereits bei der Lizenzübergabe erhalten die Kunden ein Promotionspaket. Um Bekanntheit bei Garneinkäufern, Weiterverarbeitern und Bekleidungsherstellern zu erreichen, besucht Rieter verschiedene Garnmessen mit dem Com4® Stand, schaltet Anzeigen in textilen Fachmedien und führt Garnseminare durch.

Promotionspaket gibt Ideen

Das für Lizenznehmer zusammengestellte Promotionspaket (Abb. 2) beinhaltet Stoffmuster und Endprodukte aus den verschiedenen Com4® Garnen, Aufkleber sowie ein Prospekt mit umfangreichen Informationen über die Garne. Es soll Ideen zur Vermarktung der Garne geben und dem Kunden helfen, seine eigene Promotion aufzubauen oder zu erweitern.

Plattform für Lizenznehmer – fünf Messen mit dem Com4® Stand

In den Mittelpunkt der Messen stellt Rieter die 4 Com4® Garne, deren Einfluss auf die Weiterverarbeitung und typische Endprodukte. Lizenznehmer haben hier die Möglichkeit, ihre Produkte aus Com4® Garn zu präsentieren. Ausserdem verteilt Rieter aktiv die Kontaktdaten der Lizenznehmer an Garnhändler, Weber, Stricker und andere Interessierte.

Abb. 1 Rieters lizenzierte Com4® Garne.

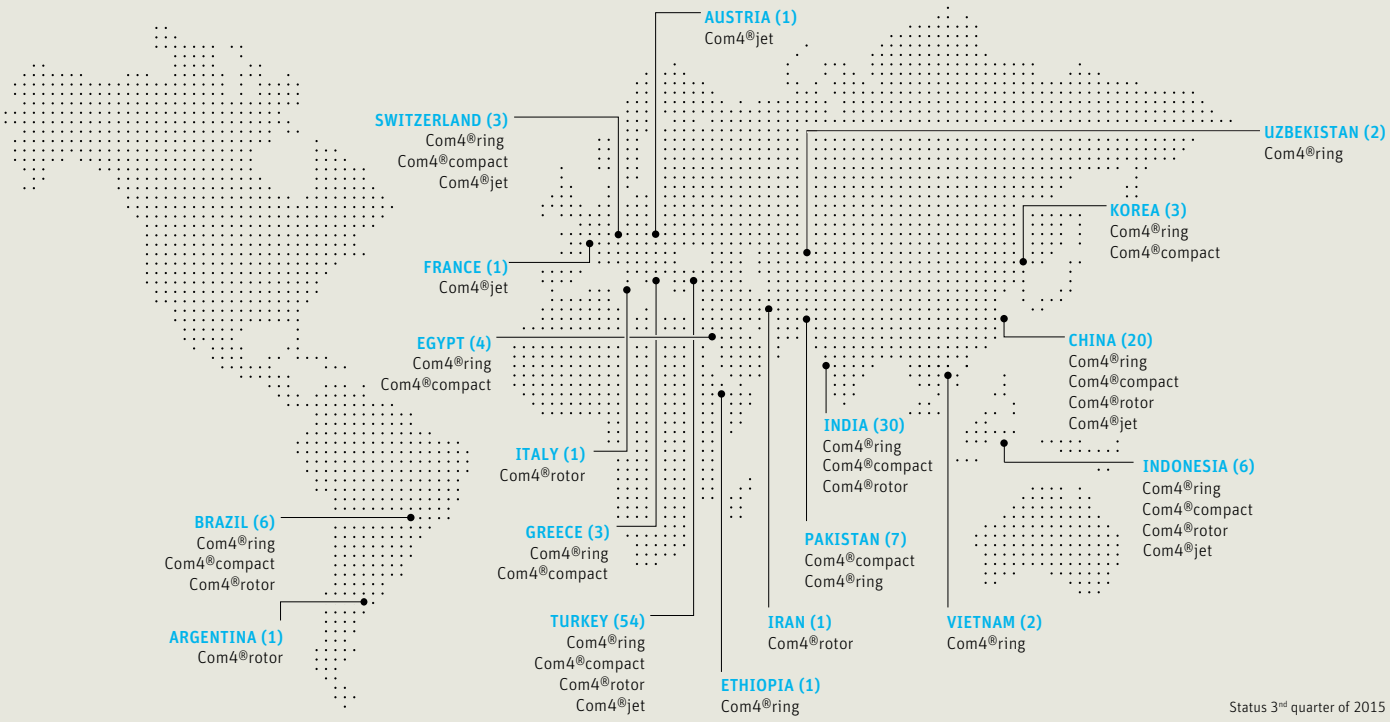


Abb. 2 Das Promotionspaket gibt den Lizenznehmern Ideen für die Vermarktung ihrer Garne.

In diesem Jahr war bzw. wird Rieter weltweit an fünf verschiedenen Messen mit einem Com4® Garnstand präsent sein. In Indien waren dies die Fibres & Yarn Expo in Mumbai (Abb. 3) und die Yarnex in Tiruppur. Wie die Jahre zuvor gab es auch dieses Jahr einen Stand auf der Texworld in Paris, Frankreich. Im Oktober gibt es einen Stand auf der Yarnexpo in Shanghai, China. Die ITMA in Mailand bildet den krönenden Abschluss. Neben dem Stand für Maschinen und After Sales präsentiert Rieter die Com4® Garne in Halle 8.

Drei Com4® Garnseminare

Das Potenzial der Garne ist oft nicht bekannt und wird dadurch nicht ausgeschöpft. Ohne Differenzierung ist vielfach der Garnpreis ausschlaggebend. Dabei können durch den Einsatz des „richtigen" Garnes die Eigenschaften des Endproduktes wesentlich beeinflusst werden. Wie und warum, das erklären Rieter-Experten im Com4® Garnseminar. Auch 2015 nahmen neben anderen auch wieder Weber, Stricker und Garnhändler an Seminaren in China, Indien und der Schweiz teil. Für Lizenznehmer ist das Seminar kostenlos.

Exklusiv – digitaler Spinners' Guide für Com4®Lizenznehmer

Lizenznehmer erhalten exklusiv den neuen digitalen Rieter Spinners' Guide. Darin aufgeführt sind Grundeinstellungen für die Spinnverfahren Ring-, Kompakt-, Rotor- und Luftspinnen. Die Empfehlungen basieren auf breitem Technologiewissen. Schnell und einfach sind optimale Basiseinstellungen und Technologieteile gefunden – immer ausgehend von der Endanwendung – für unterschiedliche Garnfeinheiten und Fasermaterialien. Die Spinnereien sind so schnell der optimalen Einstellung nahe und sparen wertvolle Zeit.

Der Aufbau ist logisch und der Guide intuitiv und somit einfach bedienbar. Folgende Funktionalitäten sind verfügbar:

- Einstellempfehlungen, auch Rezepturen genannt, die mittels Suchkriterien gezielt abgerufen werden können.
- Liste persönlich angelegter Favoriten.
- Komplette Prozessempfehlungen von der Faservorbereitung bis zur Endspinnmaschine.
- Überblick aller zur Verfügung stehenden Technologiekomponenten der Endspinnmaschinen, die einen Einfluss auf die Garnqualität haben.
- Hilfreiche Definitionen und Umrechnungen.

Abb. 3 Auf verschiedenen Messen – hier die Fibers & Yarn Expo in Mumbai, Indien – werden die Com4® Garne und ihre Lizenznehmer beworben.

Neue Lizenznehmer aufgenommen

In den letzten Monaten haben wieder einige Kunden die Com4® Lizenz erhalten. Unter den neuen Lizenznehmern ist der erste Lizenznehmer im Iran – Kashmar Modarres. 15-310 ●

Anja Knick

Senior Marketing Manager
anja.knick@rieter.com

Auf bestehenden Strecken und Rotorspinnmaschinen die Qualität verbessern

Der Fortschritt von der Mechanik zur Elektronik findet durch einfache Umbauten auch Einzug in frühere Rieter-Maschinenmodelle. So auch mit den Umbaupaketen für ältere Strecken und Rotorspinnmaschinen. Sie verbessern die Bandqualität und sichern die Garnqualität.

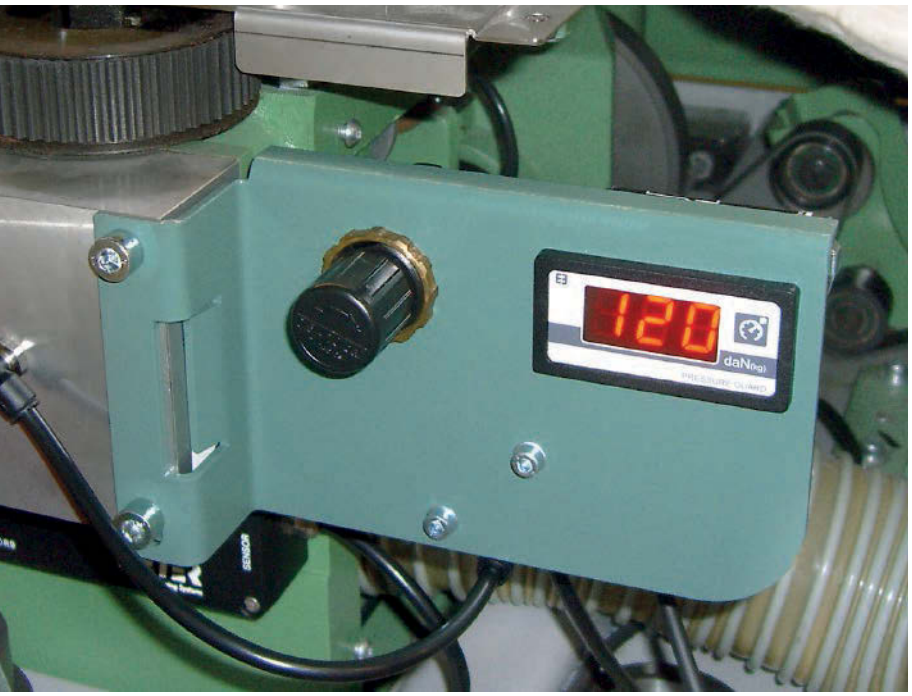


Abb. 1 Auf bestehenden Strecken verhindert die neue Druckluftüberwachung PRESSUREguard unkontrollierte und schlechte Bandqualität.

Für die Strecken RSB-D 30, RSB-D 30c, RSB-D 35, RSB-D 35c sowie SB-D 10 und SB-D 15 bietet Rieter Umbaupakete zur Verbesserung der Bandqualität. Ältere Rotorspinnmaschinen R 1, R 20 und R 40 profitieren vom neuen Fadenwächter.

Gesicherte und konstante Bandqualität auf Rieter-Strecken

Das Umbaupaket für Regulierstrecken RSB-D 30, RSB-D 30c, RSB-D 35, RSB-D 35c beinhaltet zum einen den wartungsfreien PRESSUREguard (Abb. 1). Er überwacht die Pneumatik für den Anpressdruck der Abtastscheiben mittels elektronischem Druckmesser und einem Relais. Bei fehlerhaftem Anpressdruck schaltet die Strecke sofort ab. Das vermeidet unkontrollierte und schlechte Bandqualität. Der grösste Vorteil gegenüber dem alten System ist das digitale Display, das zum einen den Anpressdruck anzeigt und zum anderen Fehlermeldungen, welche die Ursachenbehebung vereinfachen. Eine Lampe ausserhalb der Strecke unterstützt durch Signalisierung eine schnelle Fehlerbehebung.

Ein weiteres Umbaupaket für die oben genannten Regulierstrecken sowie für die unregulierten Strecken SB-D 10 und SB-D 15 beinhaltet den Drehzahlsensor B2 EVO+. Der Kunde profitiert von einer perfekten Bandqualität, basierend auf einem korrekten Verzug der Streckenbänder.

Der neue kontaktlose Drehzahlsensor misst, gegenüber dem Vorgängermodell, berührungslos und in einem grösseren Abstand an einem massiven Zahnkranz. Dadurch ist er besser vor Beschädigungen geschützt. Das sichert, auf längere Zeit, korrekte Messwerte und eine gute Bandqualität.

Auf der Halterung für den Drehzahlsensor befindet sich zusätzlich ein Sensor zur Überwachung des Antriebsriemens für die Abzugsscheiben. Diese Riemenüberwachung B200 besteht aus einer Lichtschranke, die überprüft, ob der Riemen vorhanden ist. Der Vorteil ist die schnelle Erkennung im Falle eines Riemenausfalls. Die Strecke stoppt sofort. Die Produktion von fehlerhaftem Band ist somit ausgeschlossen.

Der kontaktlose induktive Sensor B2 EVO+ mit dem optoelektronischen Lichttaster B200 (Abb. 2) ist einfach und schnell montierbar. Dazu können die vorhandenen Befestigungspunkte des vorangegangenen Schlitzinitiators B2 genutzt werden. Neuverdrahtungen sind nicht notwendig.

Einwandfreie und konsequente Überwachung der Garnqualität

Für die Rotorspinnmaschinen R 1, R 20 und R 40 bietet Rieter einen neuen Fadenwächter BFW EVO an. Er basiert auf der Technik und Technologie des heutigen Fadenwächters R 60 und entspricht somit dem neusten Stand der Technik (Abb. 3).

Abb. 2 Die Riemenüberwachung B200 (links unten) und der kontaktlose Drehzahlsensor B2 EVO+ (rechts oben) sichern auf älteren Strecken eine gute Bandqualität.

Abb. 3 Für ältere Rotorspinnmaschinen bietet Rieter einen neuen Fadenwächter mit speziellen Vorteilen bei der Verarbeitung von Viskose.

Der Fadenwächter ist eine vollkompatible Ersatzlösung zum Vorgängermodell FW15.

Die Elektronik des neuen Fadenwächters befindet sich in einem hermetisch abgeschlossenen Kunststoffgehäuse. Das verhindert das Eindringen von Fasern und Staub. Vor allem bei der Verarbeitung von Viskose hat dies den Vorteil, dass sich keine Schwefelsulfide an den Lötpunkten bilden können. Die Lötstellen bleiben unbeeinträchtigt und die Funktionalität des Fadenwächters ist voll gewährleistet. Der integrierte optische Sensor erkennt den Garnlauf durch das transparente Gehäuse. Der Fadenwächter BFW EVO sichert eine einwandfreie und konsequente Überwachung der Garnqualität.

Der elektrische Anschluss des Fadenwächters erfolgt über das vorhandene „Plug-and-play"-System. Damit ist einzelnes Wechseln an jeder Spinnposition, ohne Abschalten der Maschine, möglich. Da auch die Signale und LED-Farben gleich sind wie beim Vorgängermodell, ist ein Mischbetrieb zwischen alten und neuen Fadenwächtern gewährleistet.

Diese einfachen und kostengünstigen Lösungen bei den Strecken und Rotorspinnmaschinen amortisieren sich in kurzer Zeit.

15-311 ●

Jörg Feigl

Projektmanager Parts
joerg.feigl@rieter.com

Verstärkter Fokus auf After Sales

Die Mittelfrist-Strategie von Rieter ist, den Dienst am Kunden zu verstärken. Seit dem 1. Januar 2015 fokussiert ein neuer Geschäftsbereich auf exzellente und umfassende Dienstleistungen für den Kunden.

Der neue Geschäftsbereich After Sales unterstützt Rieters Bestrebungen hinsichtlich exzellenter After-Sales-Dienstleistungen, beginnend mit der Montage und begleitend für die gesamte Nutzungsdauer der Produkte. Er dient als Basis für das Leistungsversprechen gegenüber unseren Kunden. Unser Ziel ist die langfristige Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden und die Maximierung der Erträge der ursprünglichen Kundeninvestition in Rieter-Spinnereianlagen. Der Erfolg unserer Kunden ist unsere tägliche Motivation.

Werte erhalten

Rieter After Sales dient mit Ersatzteilen, wertschöpfenden After-Sales-Dienstleistungen und -Lösungen über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg, egal, wo auf der Welt sich der Kunde befindet.

After Sales kümmert sich auch um die Spinnereiausrüstung. Die Verwendung von Originalteilen gewährleistet eine stabile und leistungsstarke Produktion in der benötigten Qualität.

Abb. 1 Ausgebildete Bediener sichern eine leistungsstarke Garnproduktion.

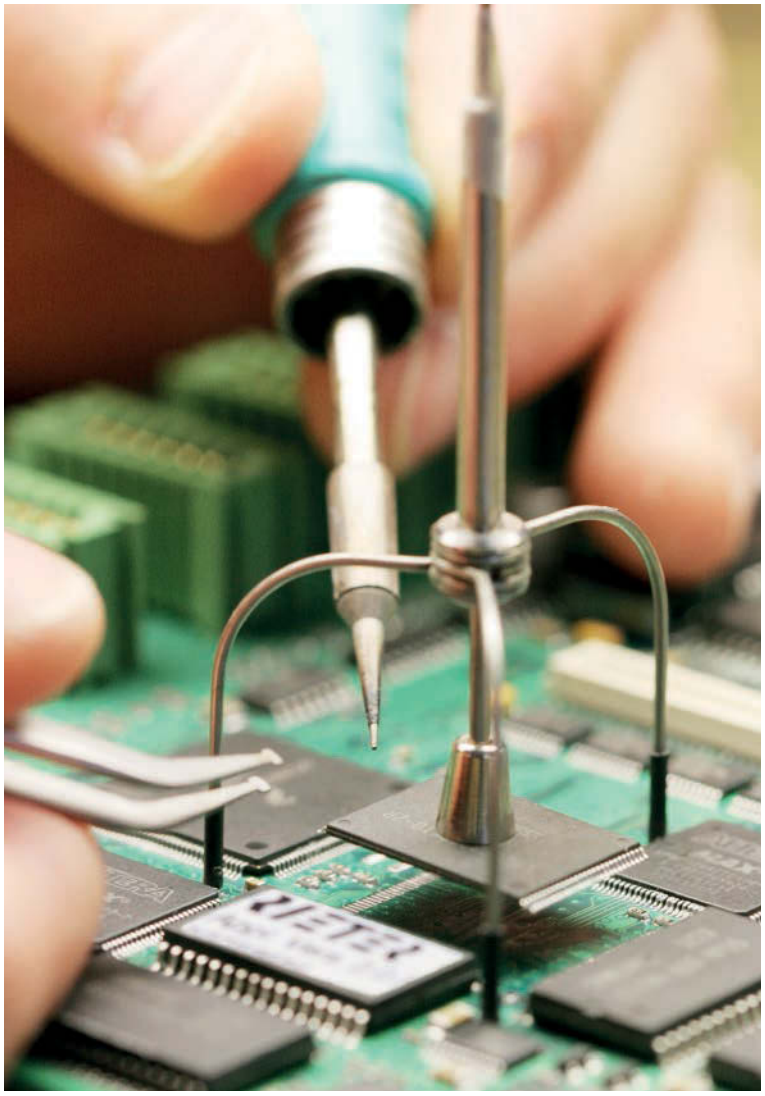


Abb. 2 Präventive Wartung und Reparaturdienstleistungen.

Abb. 3 Rieters After-Sales-Film bringt die Leistungen für die Rieter-Kunden auf den Punkt. http://bit.ly/RASvideo2015

Die Werterhaltung des Kunden-Investments geht jedoch weit über Originalteile hinaus. Rieter After Sales bietet ausserdem kontinuierlich Schulungen und Entwicklungen für die Spinnerei-Mitarbeiter an (Abb. 1).

Ein solides Verständnis von Maschineneinstellungen und Wartungsroutinen ist unerlässlich für eine leistungsstarke Garnproduktion auf lange Sicht. Rieter bietet praktische Ausbildungen in eigenen Schulungszentren sowie individuell zugeschnittene Schulungen direkt in der Spinnerei an.

Die After-Sales-Experten sind rund um den Globus für die Kunden da und beraten zu lokaler Zeit und in der Landessprache, wann immer sich Rückfragen ergeben.

Lösungen anbieten

After-Sales-Lösungen machen die Spinnerei noch produktiver, effizienter und flexibler. Sie erlauben schnelle Anpassungen an sich verändernde Marktbedingungen. Rieter berät auch lange nach der Installation der Neuanlagen und bietet Gesamtpakete für Spinnereiumbauten und Modernisierungen an, die auf der Kompetenz von Rieter als Systemanbieter basieren.

Das Rieter-Expertenteam bewertet die Spinnerei und identifiziert Verbesserungsmöglichkeiten. Eine mögliche Steigerung der Produktivität wird auf das gesamte System übertragen und abgestimmt. Jeder Prozessschritt wird untersucht. Das tiefe Verständnis der innovativen Produkte und Umbauten erlaubt es den Rieter-Experten, den Kundennutzen in einem perfekt ausbalancierten System zu quantifizieren. Eine kurze Kapitalrendite ist damit garantiert.

Dienstleistungskompetenz

Die umfassenden massgeschneiderten After-Sales-Dienstleistungen, über den gesamten Lebenszyklus hinweg, beginnen bei der Installation und decken alle Bereiche vom technologischen Support über Wartungsaudits und Reparaturdienstleistungen bis hin zu den erwähnten Kundenschulungen ab (Abb. 2).

Komfort ist: eine Partnerschaft auf Augenhöhe

Einzigartige Kompetenz entlang des gesamten Spinnereiprozesses und über alle 4 Spinnereisysteme hinweg (Abb. 3). Ihr Erfolg ist uns wichtig. Erfolg beruht auf Vertrauen. Sichern Sie Ihren Erfolg, kontaktieren Sie Ihren Rieter-After-Sales-Partner.

15-312 ●

Urs Tschanz

Leiter Verkaufsunterstützung Parts
urs.tschanz@rieter.com

Rieter Machine Works Ltd.
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 7171
F +41 52 208 8320
sales.sys@rieter.com
parts.sys@rieter.com

Rieter India Private Ltd.
Gat No 134/1, Vadhu Road
Off Pune-Nagar Road, Koregaon Bhima
Taluka Shirur, District Pune
IN-Maharashtra 412216
T +91 2137 308 500
F +91 2137 308 426

Rieter (China)
Textile Instruments Co., Ltd.
Shanghai Branch
Unit B-1, 6F, Building A,
Synnex International Park
1068 West Tianshan Road
CN-Shanghai 200335
T +86 21 6037 3333
F +86 21 6037 3399

www.rieter.com

Die 10 Gewinner vom Quiz im letzten link Nr. 67. wurden gezogen von Reto Thom, Leiter Verkauf, und Edda Walraf, Leiterin Marketing. Die 3 Hauptgewinne gehen an: Faisal Tufail, Nisar Spinning Mills, Pakistan; Mohsen Shanbeh, Isfahan University, Iran und Nodirjon Yunusaliev, FC Daewoo Fergana Textile LLC, Uzbekistan.