

03 **PRODUCT NEWS** La nueva R 36: la máquina de hilar a rotores semiautomática más larga en el mercado 06 Manuar RSB-D 50 – Una nueva dimensión en calidad, productividad y manejabilidad 19 20 años de hilos Com4® – Una historia de éxito 24 **AFTER SALES** Nuevos paquetes de mantenimiento preventivo – las piezas necesarias, exactamente cuándo las necesita



link

La revista para clientes de Rieter

CONTENIDO

PRODUCT NEWS

- 03 La nueva R 36: la máquina de hilar a rotores semiautomática más larga en el mercado
-
- 06 Manuar RSB-D 50 – Una nueva dimensión en calidad, productividad y manejabilidad
-
- 10 SERV0trail – un requerimiento para hilanderías eficientes
-
- 14 UNIfloc A 12 – el nuevo modo de toma automática de materia prima de fardos
-
- 16 R 66 – Análisis sencillo de datos optimiza la productividad y asegura la calidad
-
- 18 SPIDERweb facilita las decisiones económicas
-
- 19 20 años de hilos Com4® – Una historia de éxito

GUEST ARTICLE

- 22 Asegurar calidad con los botes de hilo correctos

AFTER SALES

- 24 Nuevos paquetes de mantenimiento preventivo - las piezas necesarias, exactamente cuándo las necesita
-
- 26 Explotación del completo potencial del personal

OUR CUSTOMERS

- 29 Desde el punto de vista de nuestros clientes

RECYCLING

- 30 ¿Qué sucede con su ropa?
-

Portada:

El nuevo UNIfloc A 12, basado en un concepto de máquina completamente nuevo. Es fácil de manipular, altamente productivo y flexible.

Editor:

Rieter

Jefa de redacción:

Anja Knick
Marketing

Copyright:

© 2017 Maschinenfabrik Rieter AG,
Klosterstrasse 20, CH-8406 Winterthur,
www.rieter.com, rieter-link@rieter.com
Reimpresiones permitidas sujeto
a autorización previa, ejemplar de
prueba deseado.

Diseño y producción:

Marketing Rieter CZ s.r.o.

Volumen:

Año 29

¿Cambio de dirección? Envíe la información correcta al siguiente email:
rieter-link@rieter.com

La nueva R 36: la máquina de hilar a rotores semiautomática más larga en el mercado

La R 36, con la nueva caja de hilado S 36 es una herramienta inteligente con la que el usuario puede alcanzar una alta productividad mediante la calidad de hilo y usando hilos de diferentes materias primas. La nueva función opcional Automated Spinning-In (ASI) permite una productividad aun mayor de la máquina por un empalme rápido del hilo después de la parada de la máquina.

La nueva máquina de hilar a rotores R 36 con 600 unidades de hilatura ya está funcionando con éxito (fig. 1). La R 36 es una solución inteligente y ahorrativa para la producción de hilos de alta calidad de la finura de fibra Ne 2 hasta Ne 40 usando tecnología ultramoderna. Con hasta 600 unidades de hilatura y una velocidad de entrega de hasta 200 m/min, genera una mejor calidad de hilo y un mayor rendimiento de producción en comparación con el modelo antecesor. La máquina perfeccionada AMIspin- y la nueva pro tecnología textil opcional AMIspin-Pro garantizan una calidad excepcional del empalme. La tecnología opcional AMIspin-Pro, con la nueva función ASI facilitan el empalme y permiten un arranque rápido después de una interrupción de corriente pulsando un botón.



Fig. 1 Después de las primeras instalaciones de la R 36, entre ellas la máquina más larga con 600 rotores, inmediatamente hubo más solicitudes.

Máxima productividad de su clase

La máquina de hilar a rotores semiautomática más larga con 600 unidades de hilatura ofrece la máxima productividad así como accionamientos y convertidores de frecuencias modernos y de alta eficiencia energética. Gracias a la más avanzada tecnología de hilado, usando la caja de hilado S 36 y la subsecuente perfecta estabilidad de hilado es posible alcanzar un número de revoluciones del rotor de 120 000 min⁻¹. La velocidad de entrega de 200 m/min en la completa longitud de la máquina es apoyada por el cambio de hilo electrónicamente controlado.

Consumo de energía reducido

Adicionalmente a las novedades en la tecnología de hilado y de enhebrado, se aprovecharon también las últimas tecnologías en ahorro de energía de los fabricantes de los motores para modernizar el concepto de accionamiento. En comparación con modelos anteriores de las máquinas, los accionamientos principales eficientes reducen el consumo de energía por hasta 10 % por kilogramo de hilo.

Ventajas para todas las aplicaciones

En todas las aplicaciones de hilo de rotor, la R36 alcanza una alta productividad, un bajo consumo de energía y una alta calidad. Adicionalmente, los clientes sacan provecho de las siguientes ventajas:

- La función Quality Spinning-in (QSI) permite un arranque más rápido de la máquina después de una falla de corriente con 100 % calidad AMIspin y eso en todas las aplicaciones. Es posible preparar el extremo del hilo a enhebrar durante la parada de la máquina. Esta función estándar permite ahorrar adicionalmente energía durante el arranque de la máquina.

- Aun a la máxima velocidad se garantiza la mejor calidad de bobina al empalmar. Para ello, la 36 cuenta con un compensador de lazo (Loop Compensator) electrónicamente regulado que toma el hilo excesivo suministrado en el momento del empalme.
- Gracias a la pantalla táctil gráfica, el manejo de la máquina es sencillo e intuitivo. Una visualización gráfica apoya el ajuste de los canales de calidad para el sensor de calidad Q10.

Mejor regularidad y resistencia mayor de hilo

Gracias a una mejorada tecnología de hilado, la nueva caja de hilado S 36 puede procesar una amplia gama de material y de números de hilo desde Ne 2 hasta Ne 40. La ventaja económica de la tecnología semiautomática de hilado de rotores es aumentada por la mayor flexibilidad durante la selección de la materia prima.

La caja de hilado S 36 garantiza un flujo de fibras a los nuevos rotores (fig. 2). Se mantiene la abertura cuidadosa de la fibra que garantiza el excelente aprovechamiento de la materia prima así como ventajas en cuanto a la calidad del hilo y la estabilidad de hilatura. La apertura cuidadosa y la conducción innovadora de las fibras son la base para menos imperfecciones de hilo, una mayor resistencia del hilado y una perfecta regularidad (fig.3).

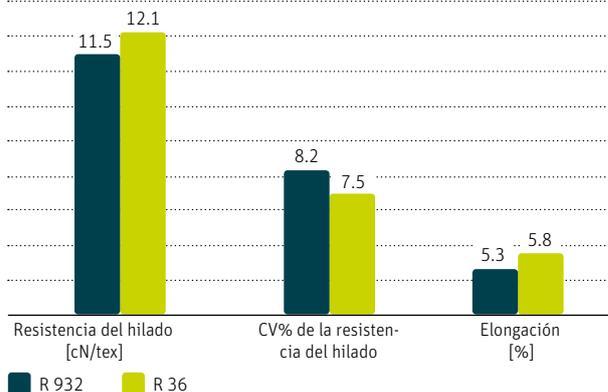
La flexibilidad de la materia prima a procesar abarca desde fibras de alta calidad, pasando por fibras sintéticas hasta mezclas de desperdicios y fibras regeneradas. La R 36 es la



Fig. 2 La caja de hilado modernizada S 36 permite una resistencia mayor del hilo y menos imperfecciones.

Calidad del hilo en comparación

100 % desperdicios de algodón, Ne 20, diámetro de rotor 33 mm, velocidad de giro del rotor 105 000 min⁻¹, velocidad de entrega 112 m/min



Mezcla de fibras recicladas baja calidad y 5-10 % fibras sintéticas, Ne 8, diámetro del rotor 41 mm, velocidad de giro del rotor 55 000 min⁻¹, velocidad de entrega 110 m/min

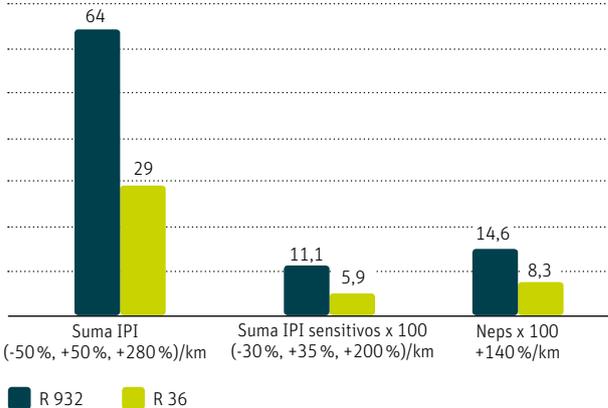


Fig. 3 La mayor resistencia de hilatura y las mejores imperfecciones confirman la tecnología mejorada de la R 36.

respuesta altamente eficiente a los requerimientos del mercado – el hilado de algodón, los desperdicios, la viscosa, el poliéster, fibras recicladas y sus mezclas. También materiales especiales como lana, lino y mezclas de lino quedan completamente cubiertas.

Excelente y sencillo empalme con AMÍspin

AMÍspin continúa asegurando un empalme óptimo con calidad constantemente alta. El nuevo motor individual para la alimentación de las cintas asegura que para el empalme se emplean exclusivamente fibras no dañadas. Para la alimentación de una masa de fibra óptima, el sistema de control aprovecha del conocimiento de Rieter de la máquina automática.

Desde hace varios años, los operadores valoran altamente la sencillez del proceso de empalme AMIspin, con el cual las unidades de hilatura pueden proseguir en corto plazo su funcionamiento con excelentes empalmes de hilo.

Empalme aun más fácil y regular con AMIspin-Pro

La R 36 cuenta con una función opcional AMIspin-Pro, usando un accionamiento industrial para el arrastre (fig. 4). Con AMIspin-Pro se amplían las ventajas de AMIspin por un sistema de control inteligente y más exacto del proceso de empalme. Esto garantiza una resistencia regular de empalme. La manipulación manual del hilo durante el empalme ahora es más sencillo con lo que aumenta la tasa de éxito. La nueva opción AMIspin-Pro también incluye la nueva función Automated Spinning-In (ASI). Esto permite un arranque rápido



Fig. 4 AMIspin es el sistema para excelente calidad de empalme. Con la tecnología AMIspin-Pro opcional es posible alcanzar una calidad aun mejor con un manejo aun más sencillo.

de la máquina después de una falla de corriente. Pulsando dos veces en la pantalla de mando se activa nuevamente el funcionamiento de la máquina.

El concepto exitoso de la máquina

Además de las novedades mencionadas, la R 36 asume todas las ventajas conocidas y excelentes del concepto Rieter para máquinas de hilar a rotores semiautomáticas:

- Poca altura de la máquina y acceso ergonómico para un manejo más sencillo y rápido.
- completa flexibilidad con lados independientes de la máquina.
- Control de calidad de hilo usando el moderno concepto del sensor Q 10.

Esto asegura la excelente posición del R 36 con el concepto robusto conocido para el manejo y el mantenimiento sencillo y ahorrador.

Primeras reacciones por parte de las empresas

Las primeras R 36 ya están funcionando en diferentes hilanderías. Las respuestas de estas hilanderías en India, China, otros países asiáticos, Europa y Norteamérica son muy positivas:

- Hilos hechos de desperdicios y fibras recicladas alcanzan con la R 36 una mejor resistencia del hilado y menos imperfecciones en comparación con otras máquinas hiladoras.
- La R 36 más larga con 600 unidades de hilatura está en plena producción. El cliente, que también cuenta con experiencias con máquinas de otros fabricantes, quiere solicitar más R 36.
- un cliente que produce hilos con la finura de fibra Ne 20 con la R 36, hechos de desperdicios de algodón, podría ahorrar 10 % por kilogramo de hilo, en relación con su R 923.
- Una hilandería utiliza un hilo de mezclilla, fabricado en la R 36, para suplir el mercado local hindú. Prefiere este hilo de nuestro cliente en relación a los hilos de máquinas de hilar a rotores de la competencia. Gracias al sistema ASI, el cliente puede mantener la calma durante las frecuentes interrupciones de corriente. También este cliente solicitó una nueva máquina.

71-101 ●

Karel Boněk

Gestión del producto Hilatura de rotor
Machines & Systems
karel.bonek@rieter.com



Manuar RSB-D 50 – Una nueva dimensión en calidad, productividad y manejabilidad

La nueva generación de manuar de una sola cabeza convence por su rendimiento: con un incremento de hasta 33 %, gastos energéticos reducidos, cambios rápidos de surtidos con excelente calidad de banda y manejo sencillo, intuitivo.

En otoño del 2016, Rieter presentó por primera vez el manuar de una sola cabeza RSB-D 50 al público en las ferias IRMA Asia en China e ITME en la India (fig. 1). La nueva generación de manuar convence por la multitud de innovaciones. Estos gastos reducidos aumentan la calidad y facilitan el manejo y el mantenimiento.

Concepto de accionamiento ECOrized con una reducción de correas del 25 %

En comparación con los modelos anteriores, se elimina con el nuevo concepto patentado ECOrized 25 % de las correas y de los elementos de accionamiento así como el engranaje diferencial. Dos servomotores activan el tren de estiraje.

El accionamiento regulado por frecuencia de la aspiración, así como el accionamiento individual del plato giratorio es algo único. La nueva solución de accionamiento para el plato giratorio tiene por consecuencia una marcha recta de la correa y una duración de vida claramente mayor (fig. 2). La máquina silenciosa es una prueba de la fricción reducida.

Reducción de gastos de corriente por año

La nueva solución de accionamiento produce ahorros anuales de hasta 1 000 euros por RSB-D 50 y año. Si se compara el ahorro durante la duración de vida de la máquina, en relación con la inversión, se alcanza una proporción muy atractiva.



Fig. 1 Manuar RSB-D 50 – máxima productividad con 1 200 m/min de velocidad de entrega.



Fig. 2 El servomotor del plato giratorio permite una optimización rápida de la velocidad.

Los manuales están equipados con una medición de energía integrada. En caso de aparecer un consumo de energía mayor, es posible realizar un mantenimiento preventivo y evitar con ello la falla de la máquina.

Más robusto en variaciones de corriente

En caso de una corta variación de corriente se suministra la tensión de mando del convertidor de accionamiento. Este acumulador de energía puede compensar breves interrupciones y caídas de tensión. El manual sigue funcionando. En caso de una interrupción mayor, el manual frena de manera regulada y controlada hasta detenerse por completo. El velcro permanece enhebrado y permite así una rápida repuesta en marcha.

Técnica de tren de estiraje optimizada

A menudo, los guiacintas convencionales están mal ajustados antes del tren de estiraje. El error más frecuente es una guía no centrada de las cintas. La guiacintas patentada garantiza en todo momento una conducción céntrica y una calidad constante de la banda (fig. 3). El ancho del velcro puede ser reproducido girando simplemente los elementos guía. Conducciones de fibras adicionales en el campo de estiraje principal evitan una salida de las fibras de los extremos. La consecuencia de ello es la reducción de fallas en el hilado. Adicionalmente, los cojinetes del cilindro superior están lubricados de por vida y funcionan a bajas temperaturas.

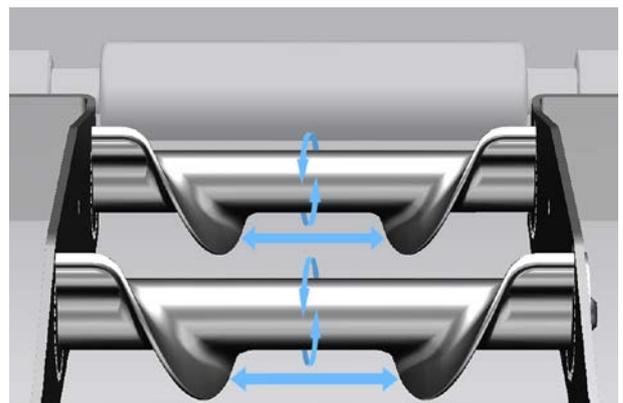


Fig. 3 Guía-cinta patentada para calidad constante y reproducible.

Al procesar fibras con alta fricción fibra a fibra, tal como en el caso de las fibras químicas, se necesita para un cambio de botes sin perturbaciones una separación activa de la cinta. Para ello, los motores del tren de estiraje regulado generan una parte delgada, la cual es transportada debajo del plato giratorio y que se rompe controladamente al momento del cambio de botes.

Plato giratorio CLEANcoil y CLEANcoil-PES para una deposición limpia en la correa

CLEANcoil es el plato giratorio estándar para todas las fibras y, por lo tanto, ofrece una máxima flexibilidad. El tubo de deposición en forma de tornillo asegura la deposición libre de estirajes erróneos, aun a una alta velocidad de entrega. Una estructura alveolar en el lado inferior del plato inferior evita fiablemente las deposiciones.

Para el procesado de 100 % poliéster, el nuevo desarrollo CLEANcoil-PES (fig. 4) con un nuevo recubrimiento ofrece ventajas únicas en la deposición. Aun con fibras críticas de poliéster se puede prolongar el ciclo de limpieza por al menos un 100 %. Esto conlleva también una calidad de la cinta y del hilado constante (fig. 5).

Hasta un 33% de mayor productividad con mejor calidad de hilo

En la práctica, el manual no regulado SB-D 50 y el manual de regulación RSB-D 50 produce en la práctica a una velocidad de entrega de hasta 1 200 m/min. Dependiendo de la fibra de material, es posible alcanzar velocidades mayores por hasta 33 % en comparación con el modelo anterior.



Fig. 4 CLEANcoil-PES: el plato giratorio para 100 % fibras de poliéster



Fig. 5 Deposición limpia de cintas de poliéster gracias al plato giratorio CLEANcoil-PES.

A continuación un ejemplo de un cliente que procesa algodón peinado. Con sus 650 m/min, el RSB-D 50 es más rápido que el antecesor RSB-D 45 con 480 m/min. A pesar de una velocidad de entrega claramente mayor, los valores de calidad de cinta del RSB-D 50 están a mismo nivel de calidad (fig. 6). El hilo de la finura de Ne 30 presenta la misma calidad o incluso una calidad ligeramente mejor. En la prueba a largo plazo de nueve semanas, también los valores promedio de los errores de hilo del RSB-D 50 son impresionantes. En comparación con el RSB-D 45, que de por sí ya alcanzó excelentes valores de calidad, los valores Classimat pudieron mejorar por 13% y los cortes de lavadora por 8 %.

Calidad de cinta y de hilo

100 % algodón peinado, 29 mm, 4.2 Mic, Ne 30, hilo anular

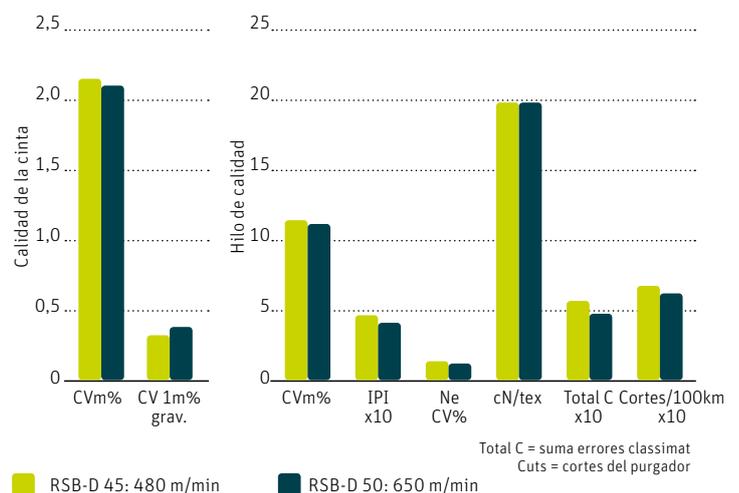


Fig. 6 El RSB-D 50 alcanza excelentes calidades de cinta y de hilado con una producción significativamente mayor.

Pantalla táctil e indicaciones LED para el manejo intuitivo

Los modelos SB-D 50 y RSB-D 50 utilizan el último modelo de sistema de control así como la pantalla táctil colorida con alta resolución. Esto permite una guía intuitiva y sencilla del operador (fig. 7).

Indicaciones claras son decisivas para el operador cuando se trata de trabajos eficientes. Aquí ayudan LEDs visibles que informan acerca del estado del manual (fig. 8). Facilitan enormemente el trabajo de los operadores. A través de la interfaz USB la transferencia de datos a otras máquinas es rápida y fácil. La conexión al sistema de control de hilanderías SPIDERweb de Rieter es estándar.

Conocimientos tecnológicos en la pantalla de la máquina

Cambios frecuentes de personal o la escasez de especialistas son un problema creciente para las hilanderías. Rieter ofrece ayuda con recomendaciones de configuración que se visualizan directa-

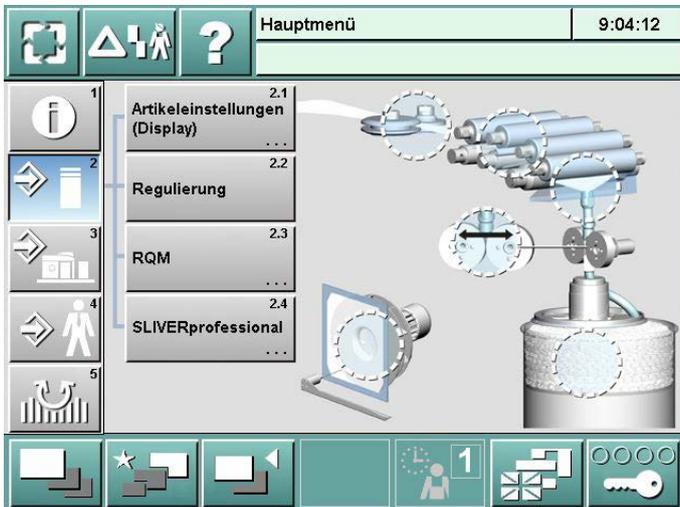


Fig. 7 Manejo sencillo: Al tocar los campos marcados se accede directamente al punto de menú deseado.



Fig. 8 LEDs visibles a la distancia permiten que los usuarios trabajen de una manera eficiente.

mente en la pantalla de la máquina. El sistema experto SLIVERprofessional es la base de ello y está integrado en la pantalla de máquina. Ofrece un apoyo tecnológico muy importante. Después de ingresar los datos de la materia prima, la herramienta única ofrece recomendaciones de ajuste para la máquina completa. Estas se pueden transferir como juego de datos en otras máquinas. Adicionalmente, el SLIVERprofessional ofrece ayuda mediante el análisis de errores de espectrograma como períodos y ondas de estiraje. De esa manera se eliminan rápidamente los errores y aumenta la disponibilidad de la máquina.

Montaje sobre o en el suelo

Los modelos SB 50 y RSB-D 50 permiten el montaje sobre el suelo. Esto permite los montajes muy flexibles. La máquina también puede ser instalada empotrada en el piso. La altura de entrega del bote en el cargador de botes vacíos es más bajo y, por lo tanto, más confortable. Los botes llenos son expulsados directamente al suelo de la hilandería.

Permanecen las conocidas ventajas del RSB-D 45

El RSB-D 50 mantiene las características propias del modelo antecesor que han sido patentadas. Aquí una selección:

- Aspiración efectiva por labios limpiadores automáticamente en los cilindros superiores.
- CLEANtube para deposición de banda sin acumulaciones de suciedad - por aplicaciones de algodón.
- Sensor para deposiciones exactas de las primeras capas de cinta, incluso en platos de botes colgantes.

Con los manuales RSB-D 50 y SB-D 50 Rieter fija un nuevo hito en la técnica de manuales para la ventaja de nuestros clientes. De esa manera vale una vez más el lema "Compra un RSB y podrás dormir bien".

71-102 ●

Jürgen Müller

Director grupo de producción Manuar
Machines & Systems
juergen.mueller@rieter.com



SERVOfail – un requerimiento para hilanderías eficientes

El sistema de transporte para bobinas de mecha ofrece a todos los clientes una solución hecha a la medida. Es libre de mantenimiento y asegura una alta calidad de hilo y una eficiencia constante de la máquina. Se puede ahorrar personal por hasta un 30 %.



Fig. 1 Sistema de transporte de bobinas de mecha SERVOfail – para hilanderías eficientes y conscientes de calidad.



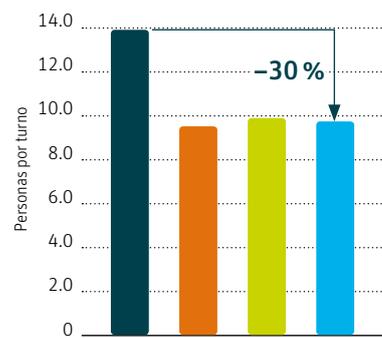
El sistema de transporte de bobinas de mecha modular SERVOrail ofrece el mejor caudal de material posible entre la mechera y el anillo – respectivamente las máquinas de hilado compacto (fig. 1). Cumple con los diferentes deseos de los clientes gracias a diferentes niveles de automatización. La construcción funcional del sistema y la combinación modular de la instalación del SERVOrail permiten la combinación de varios pisos y edificios.

Necesidad optimizada de personal

No importa si es la variante manual o automática - SERVOrail simplifica el manejo de las bobinas de mecha, reduce la necesidad de personal y, por lo tanto, los costes de producción. El inteligente transporte de bobinas acorta los trayectos de manejo. Las máquinas de hilar a anillos, integradas en el circuito, están activadas de una manera eficiente y efectiva. Especialmente en las soluciones automáticas y los cortos tiempos de marcha de la husada de la máquina de hilar a anillos los ahorros son considerables. De esa manera, un cliente con una instalación de 16 320 husos e hilos gruesos puede ahorrar hasta el 30 % del personal de hilado a anillos (fig. 2).

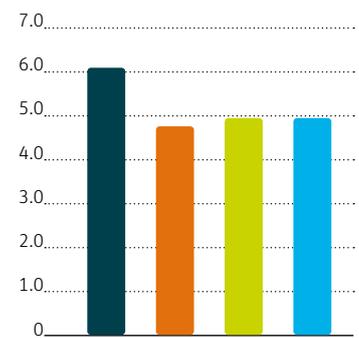
Personal de mando

16 320 husos, Ne 8, 1 400 kg/h



Personal de mando

16 320 husos, Ne 30, 370 kg/h



■ Sin SERVOrail ■ SERVOrail Direct ■ SERVOrail flexible A ■ SERVOrail continuous A

Fig. 2 Con instalaciones grandes y títulos gruesos de hilo, es posible alcanzar un ahorro de personal de hasta 30 % en el sector de hilado de anillos.

SERVOrail – El sistema de transporte de bobinas de mecha flexible y modular

En el folleto del producto se explican los diferentes sistemas.

Escanear el código QR y ver el prospecto.
<http://q-r.to/bakwda> (Documento, 4 MB)





Fig. 3 Un transporte perfecto, sin contacto de bobinas garantiza una calidad constante.

Calidad garantizada de hilo

El sistema SERVOTrail transporta las bobinas colgando. De esa manera, la posición exterior, sensible de las bobinas de mecha permanece sin contacto (fig. 3).

Durante el procesado de diferentes surtidos se las clasifica y se las asigna correctamente a las hiladoras respectivas. Un almacenamiento intermedio controlado por el sistema de transporte garantiza que las bobinas funcionen de manera limpia y libre de polvo. De esa manera espacios de almacenamiento caóticos, tapados con carros de bobinas y bobinas empolvadas son parte del pasado. Siempre estarán disponibles bobinas de mecha y la mecha accede en calidad segura y en perfecto estado a la máquina de hilar a anillos.

Concepto bien pensado y libre de mantenimiento

En el sistema SERVOTrail, se suelta la suciedad, uno de los mayores problemas en la hilandería, por perfiles de rieles abiertos, libres de mantenimiento. Estos perfiles de aluminio de alta precisión cuentan con superficies de marcha inclinadas (fig. 4). Esto tiene la ventaja de que no queda polvo o suciedad, de manera que no es necesario limpiarlos. El soplador viajante sobre la máquina de hilar a anillos apoya la limpieza de los rieles y de los cables. La duración de trabajos de limpieza quedan minimizados y bajan los gastos de servicio.

Componentes sólidos y probados y la construcción sencilla convierten al SERVOTrail en un sistema fiable y lóngo.

Para cada cliente la solución correcta

Cada hilandería tiene sus requerimientos individuales. Rieter ofrece a sus clientes un sistema de transporte modular que, debido a su alta flexibilidad, permite soluciones hechas a la medida. Los siguientes sistemas están disponibles, habiendo diferentes niveles de automatización para el modelo Flexibel y Continuos.

SERVOTrail Direct

– la solución automática, flexible

La variante automática cumple con los máximos requisitos de clientes. Los cables con las bobinas avanzan directamente hasta la fileta de la máquina de hilar a anillos.

Escanear el código QR y ver la animación.
<http://q-r.to/bakr9q>
 (Animación)



SERVOTrail Flexible

– la solución multivariante

Para hilanderías que procesan diferentes surtidos. Mecheras y máquinas de hilar a anillos pueden ser libremente integradas.

Escanear el código QR y ver la animación.
<https://q-r.to/baksxk>
 (Animación)



SERVOTrail Continuos

– el transporte continuo de bobinas

Para hilanderías con surtido permanente similar. Los cables de bobinas se desplazan de manera continua a una velocidad de 10 m/min entre las máquinas de hilar a anillos.

Escanear el código QR y ver la animación.
<http://q-r.to/baksy0>
 (Animación)

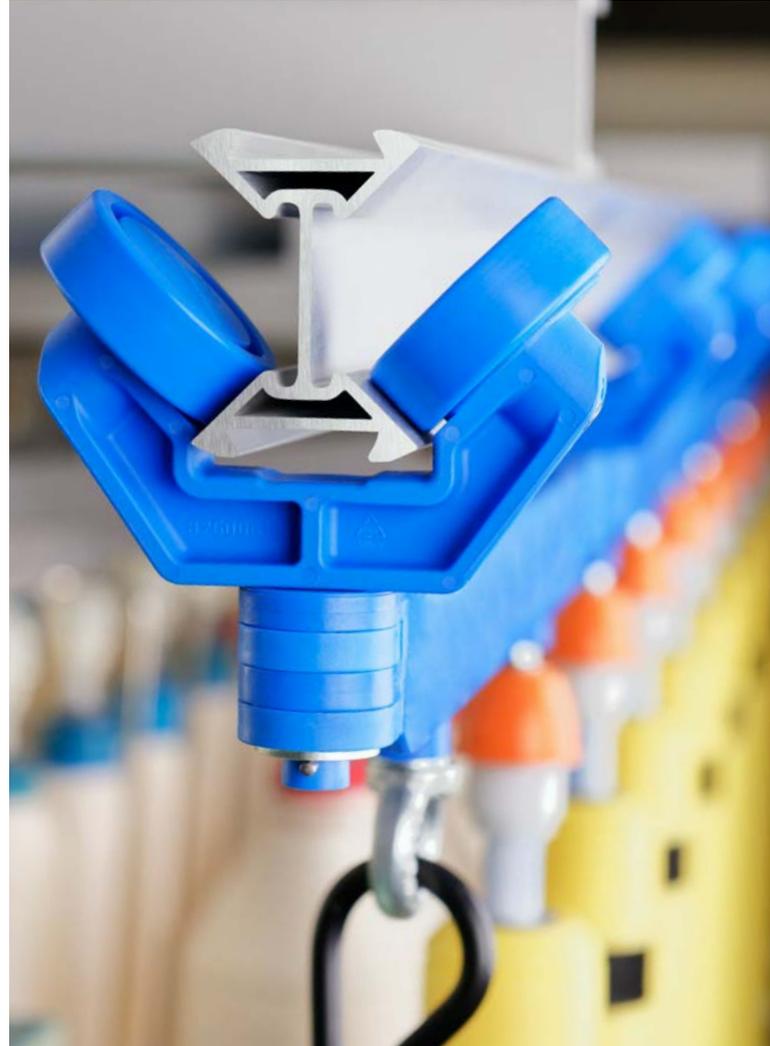


Fig. 4 Las superficies inclinadas de marcha del perfil de aluminio evitan suciedades y son libres de mantenimiento.

Aumenta la productividad.

El sistema de transporte de bobinas SERVOTrail combina diferentes ventajas: seguridad de planificación, el uso óptimo de recursos, una secuencia de proceso fija así como una calidad asegurada de hilo. La disponibilidad permanente de bobinas de mecha llenas en la máquina de hilar a anillos ayuda decisivamente a incrementar la eficiencia de la máquina así como su productividad.

71-103 ●

Anne Eckerle
 Ingeniera de proyecto
 Machines & Systems
anne.eckerle@rieter.com



UNIfloc A 12 – el nuevo modo de toma automática de materia prima de fardos

El UNIfloc A 12 es un nuevo aparato, robusto y sólido, con un concepto de máquina innovador. La máquina ha sido completamente rediseñada y ofrece al cliente una alta productividad, flexibilidad y fácil manejo.

En el año 1978, Rieter revolucionó con el UNIfloc A 1 el principio del procesamiento automático de fardos y, por tanto, el proceso de apertura. En ese entonces se trabajaron las balas con un órgano de disgregación, montado en una torre móvil. Desde entonces, Rieter continuó desarrollando esta máquina según los requerimientos del mercado. El nuevo UNIfloc A 12 fija nuevas pautas en cuanto al rendimiento, la construcción sólida, tecnología moderna de seguridad y eficiencia energética (fig. 1).

Sólida y de fácil mantenimiento

La base de construcción para el A 12 es la construcción "Monocoque". Estos fueron desarrollados para la aeronáutica, para permitir una construcción ligera, robusta y libre de torsión. También un monoplaza de la fórmula 1 es construido de esa manera para que el piloto pueda ser protegido de manera fiable. La nueva manera de construcción se muestra en el UNIfloc A 12, especialmente en la estructura de la torre así

como del órgano de disgregación. En comparación con la generación anterior, la cantidad de piezas individuales ha sido ampliamente reducida, debido a que no son necesarios los perfiles o las cubiertas. El enfoque estuvo en una máquina robusta, de fácil mantenimiento y de máxima producción.

Bale Profiling - barrido innovador de balas

Junto con la nueva construcción del A 12 se desarrolló una nueva tecnología de regulación. Además de un nuevo concepto de servoaccionamiento, contiene un perfilamiento innovador y eficiente de balas. El órgano de disgregación registra la altura y la característica de las balas mediante la medición de contacto. Esto permite una equiparación rápida de la alimentación de balas.

Modificación rápida con modo multi-surtido

Después de un cambio a un nuevo grupo de balas, el Uni-floc con el innovador barrido de balas (fig. 2) alcanza rápi-



Fig. 1 UNIfloc A 12 – la forma moderna y eficiente de deshacer balas en microcospos.



Fig. 2 Elevada producción tras el cambio de grupos de balas, gracias al barrido de balas patentado.

damente una alta producción. Con una producción de línea de 2 000 kg/h suministra fiablemente las cardas.

Adicionalmente, el funcionamiento de multi-surtido ofrece la flexibilidad de procesar hasta tres diferentes surtidos de manera simultánea. Durante el procesado de algodón es posible alcanzar con el VARIOset, una función en todas las máquinas de limpieza de Rieter, un máximo rendimiento de materia prima, debido a que cada surtido es asignado a una óptima configuración de la máquina. De esa manera, los siguientes limpiadores previos UNIClean B 12 se ajustan automáticamente en las características del surtido mediante el VARIOset.

Eficiencia energética con moderna tecnología de accionamiento

Para cumplir con las normas más exigentes de energía, se aplican accionamientos de la máxima clase de eficiencia. El concepto de accionamiento del A 12, orientado en el futuro, se basa consecuentemente en servomotores con regulación de par de giro. Una servounidad de la última tecnología permite recuperar energía. De esa manera se retroalimenta energía de frenado a la red eléctrica que se genera al invertir el cilindro de disgregación. Un detalle que convierte al UNIfloc A 12 en un elemento altamente eficiente en cuanto al consumo de energía.

La seguridad es muy importante

Durante la construcción del nuevo modelo se asignó un significado muy elevado a la seguridad de las personas. Especialmente mediante el escáner 2D se alcanzaron avances

notables en cuanto a estándares de seguridad. El escáner 2D es insensible contra influencias exteriores como temperatura y corrientes de aire y reconoce inmediatamente cuando una persona accede al sector de peligro. Dispositivos mecánicos adicionales aseguran la zona de trabajo del UNIfloc A 12.

Con una medición del caudal volumétrico se controla el proceso y se evita la obstrucción de la máquina. De esa manera se cumplen todos los requisitos para una producción segura y sin problemas.

Micro copos – la base para una limpieza eficiente

La combinación de la medición de fuerza y el cilindro de disgregación de discos cíclicos patentado con 312 dientes dobles alcanza una disgregación continua de copos de fibras pequeños y regulares, los así llamados microcopos (fig. 3). La disgregación de las balas a micro-copos ofrece la base para una limpieza y despolvamiento eficaz en el proceso de apertura subsiguiente.



Fig. 3 Disolución cuidadosa, continua de los copos – gracias al cilindro de disgregación patentado con discos cíclicos.

El nuevo UNIfloc A 12 es el desarrollo más importante y la innovación en el sector de la disgregación automática de balas y ofrece calidad Rieter, desde el mismo inicio del proceso de producción.

71-104 ●

Fig. 4 El video muestra la nueva UNIfloc A 12 en una hilandería.

<http://q-r.to/bakZ86>
(Video)



Uwe Nick

Gestor de producto Apertura / Carda
Machines & Systems
uwe.nick@rieter.com



R 66 – Análisis sencillo de datos optimiza la productividad y asegura la calidad

El nuevo software para la máquina de hilar a rotores R 66 facilita el trabajo diario de los operadores y superiores. Pueden consultar y analizar datos importantes directamente en la pantalla de la máquina. En tanto que sea necesario, es posible activar inmediatamente medidas de incremento de productividad y de calidad.

El nuevo software estándar del R 66 facilita el análisis de datos y es fácil de usar (fig. 1). Los informes de estado en la máquina son de tal manera que es fácil reconocer datos problemáticos. Es posible consultar los siguientes informes:

- Informe de producción en la máquina completa, las diferentes unidades de hilatura y los avisos de los limpiadores de hilo
- Informe de acontecimientos de la máquina (Machine Event History) abarca acontecimientos e intervenciones de la máquina completa y de las unidades individuales de hilatura.

Informe de producción hasta la última unidad de hilatura

En caso de que una unidad de hilatura no alcance la producción previamente definida, esto queda claramente visible en el informe de turno. En la vista general de las unidades de hilatura se identifica por la unidad de hilatura por colores (fig. 2). La definición de los límites puede ser libremente seleccionada, según la situación. De esa manera es posible localizar y optimizar unidades de hilatura

problemáticas, así llamadas "Excepciones" que por lo general causan problemas de calidad o pérdidas de producción. Esto permite la aplicación eficiente del personal de mantenimiento y garantiza una alta productividad y calidad constante.

Todos los sucesos y acontecimientos pueden ser consultados

La máquina registra todos los acontecimientos e intervenciones en el informe de acontecimientos de la máquina, incluyendo alarmas. Estas informaciones son visualizadas con un código de cifras y un texto corto. Mediante funciones de filtros se pueden consultar informaciones propias de grupos constructivos. De esa manera, el personal de mantenimiento obtiene una vista general rápida acerca del estado de la máquina y puede intervenir de manera sistemática, realizar mantenimientos o eliminar rápidamente posibles averías.

Análisis efectivo en la pantalla

La unión de ambas informaciones directamente en la pantalla de la máquina es interesante. Desde el informe de acontecimientos de la máquina para una unidad de hilatura se puede cambiar directamente al informe de producción para la unidad de hilatura. Esto permite un análisis rápido, exacto y efectivo de errores.

La evaluación también se puede realizar en el PC

El nuevo software permite dos maneras de proceder: tanto los trabajos conocidos en la pantalla de la máquina como también un almacenamiento intermedio de todos los datos en una memoria USB. Los datos pueden evaluarse a continuación en el PC. Para el informe de la máquina se pueden seleccionar de ambas formas las posiciones que requieren de aten-



Fig. 1 Datos son analizados con facilidad y errores encontrados con rapidez. Medidas inmediatas aseguran la productividad y la calidad.

| | Eff. [%] | Prod. [g] | Prod. [km] | running [min] | natural breaks | yarn faults | missing sliver | operator calls | piecing cuts |
|---------------|----------|-----------|------------|---------------|----------------|-------------|----------------|----------------|--------------|
| Exceeds limit | 0 | 0 | 300 | 300 | 6 | 2 | 0 | 2 | 0 |
| Average | 98.2 | 1419.9 | 71.7 | 71.7 | 1.3 | 0.9 | 0.0 | 0.4 | 0.0 |
| Limit | 70 | 300 | 100 | 400 | 5 | 10 | 5 | 5 | 5 |
| SU Nr. | Eff. [%] | Prod. [g] | Prod. [km] | running [min] | natural breaks | yarn faults | missing sliver | operator calls | piecing cuts |
| 29 | 90.6 | 1309 | 66.14 | 66.14 | 16 | 3 | 1 | 2 | 0 |
| 107 | 95.3 | 1378 | 69.62 | 69.62 | 5 | 2 | 0 | 2 | 1 |
| 211 | 77.8 | 1123 | 56.78 | 56.78 | 0 | 21 | 0 | 1 | 0 |
| 227 | 89.3 | 1290 | 65.18 | 65.18 | 0 | 13 | 0 | 2 | 0 |
| 229 | 94.3 | 1364 | 68.86 | 68.86 | 8 | 2 | 0 | 0 | 0 |
| 267 | 85.4 | 1235 | 62.37 | 62.37 | 7 | 2 | 0 | 8 | 1 |
| 407 | 94.5 | 1364 | 68.99 | 68.99 | 5 | 8 | 0 | 0 | 0 |
| 545 | 97.7 | 1411 | 71.31 | 71.31 | 5 | 2 | 0 | 0 | 0 |

Fig. 2 Un ejemplo para un informe de producción: todas las unidades de hilatura (SU) están en una lista en las que los valores difieren de los valores límite (límite). Los valores límite (límites) y los valores diferentes están visualizados en rojo.

ción especial. En caso de constar varias máquinas Rieter, está a la disposición el sistema de control de la hilandería SPIDERweb de Rieter.

De la misma manera se pueden descargar datos para la búsqueda de fallas. En caso de ser necesario, se puede enviar al especialista de Rieter una lista de sucesos y de intervenciones en la máquina junto con el archivo de registro mediante email. Expertos pueden localizar errores de manera rápida y directa y ofrecer soluciones.

Múltiples posibilidades para hilos de fantasía

Usuarios de VARIOspin, que desarrollan hilos de fantasía con el programa E-Profi de Amsler, sacan provecho del nuevo software con una gama de diseño ampliada. En comparación con los clásicos y complejos sistemas mecánicos para la producción de hilos de fantasía, es posible generarse hasta 360 slubs por minuto en una R 60 o R 66. Para ciertas aplicaciones es posible utilizar efectos, cuyas puntas parecen ser muy cortas en el producto finalizado. EN algunos casos, el producto final en el tejido se parece al de un hilo de anillo con efecto.

Reequipamiento puede ser interesante

Cientes que realizaron pruebas con el software, confirman el manejo sencillo. Los resúmenes y las posibles evaluaciones han demostrado ser valiosas para el trabajo diario.

El rápido análisis de la situación, incluyendo el apoyo por los expertos de Rieter, permiten un mantenimiento preciso y una eliminación rápida de errores. Esto asegura un alto nivel de productividad y una calidad constante.

71-105 ●

Stephan Weidner-Bohnenberger
 Jefe Administración de producto
 Hilatura a rotores
 Máquinas & Sistemas
 stephan.weidner-bohnenberger@rieter.com



SPIDERweb facilita las decisiones económicas

SPIDERweb abarca un amplio sistema de control y de vigilancia para hilanderías. te Facilita la toma de decisiones económicamente importantes. Más de 250 clientes en cincuenta países utilizan SPIDERweb para más de 12 000 máquinas.



Fig. 1 La decisión correcta al momento correcto – SPIDERweb ayuda durante el análisis de datos de calidad y de producción.

SPIDERweb es el único sistema de control y de vigilancia para hilanderías disponible en el mercado. Integra todos los procesos de una hilandería, todas las generaciones de máquinas así como las cuatro tecnologías de hilandería, desde la fibra hasta el hilo. El sistema facilita la unión de decisiones económicas en relación al proceso completo de la hilandería. Desde hace 20 años, Rieter utiliza el programa SPIDERweb a nivel mundial. Las experiencias fluyen de manera continua en el desarrollo del sistema.

Vista general de errores / registro de acontecimientos

Todos los sucesos y errores importantes para el proceso de producción son visualizados en la lista de bitácora y pueden ser clasificados según el código, momento del suceso o duración. Ningún otro sistema de control de hilandería ofrece identificaciones de errores tan detalladas. Sectores de problemas son reconocidos de manera rápida y precisa, tareas pueden ser priorizadas. Esto ahorra tiempo y permite una

alta productividad de cada máquina individual y, por lo tanto de la hilandería completa.

Datos de calidad

SPIDERweb utiliza los sensores integrados en las máquinas como p.ej. el sensor del monitoreo de calidad en línea del manual, el sensor de limpieza del hilo para el hilado de rotor y de aire o los sensores ISM (control de huso individual) de las máquinas de hilar de anillo y compactas. El gestor de calidad puede consultar en todo momento los datos de calidad registrados y gráficamente visualizados online.

Informes individuales

Los diagramas y las tablas SPIDERweb se basan en la amplia experiencia de Rieter. Pueden ser adaptadas sencillamente a las necesidades individuales. La visualización de datos importantes de la máquina ahorra mucho tiempo y ayuda a tomar decisiones rápidas (fig. 1).

SPIDERweb, compuesto por diferentes módulos, cumple con los requerimientos individuales de las hilanderías:

- Alarma móvil para reacción rápida.
- Vigilancia energética para un consumo optimizado
- Control de calidad para mantener unas constantes características del hilado.
- Vigilancia meteorológica para una producción óptima.
- Módulos de asistente – conocimientos integrados de expertos para análisis rápidos.

SPIDERweb ofrece la competencia de un manejo inteligente de la hilandería y aumenta la rentabilidad al momento de hilar.

71-106 ●

Huijuan Zhang

Gestión de productos Sistemas
Machines & Systems
huijuan.zhang@rieter.com



Nitin Patil

Jefe Administración de producto Sistemas
Machines & Systems
nitin.patil@rieter.com



20 años de hilos Com4® – Una historia de éxito

EN 1997 nació la marca Com4®. En ese tiempo, Com4® fue un sinónimo de la máquina de hilatura compacta de Rieter. Hoy en día, Com4® es usado para describir los hilos producidos en los cuatro sistemas de hiladura final de Rieter. Entre estos dos puntos constan 20 años de múltiples experiencias. Descubra detalles acerca de la historia y el desarrollo de la marca de hilos en una entrevista con Anja Knick, responsable por los hilos Com4®.

Redacción de enlace (derecha): Sra. Knick, ¿cómo se creó esta marca?

Anja Knick (AK): En los años 90, Rieter desarrolló la así llamada tecnología de hilado compacto, basado en la máquina de hilar a anillos. La diferencia decisiva en relación al hilado a anillos es el proceso de compactamiento de las fibras después del proceso de estirado. Para ello se estiran las fibras usando vacío y se comprimen, compactándolas. En caso de que las fibras ingresan en el sector de torsión, se enhebran más extremos de la fibra en el hilo que en el caso del hilado "normal".

Se produce un hilo con características completamente nuevas, como p.ej. una vellosidad menor y una resistencia muy elevada. Las ventajas económicas en los procesos posteriores también son enormes. Rápidamente quedó claro: este hilo especial necesita un nombre especial. De esa manera se creó la marca Com4® (se lee "Comfor").

R: Por lo tanto, ¿Com4® sólo abarcaba el hilo compacto?

AK: Sí, eso es correcto. Incluso llegó a tal punto que hilanderías hablaban de hilo Com4® para referirse a hilo compacto. Desde un inicio acompañamos a nuestros clientes con amplias medidas de marketing. Una de ellas fue la asignación de licencias. Clientes con máquinas hiladoras compactas de Rieter podían solicitar el uso de la marca y obtenían apoyo para la promoción de sus productos.

R: ¿Quiénes fueron los primeros en obtener licencias?

AK: Las primeras licencias fueron asignadas, e.o. a Topkapi en Turquía, a Najjar Sinning Mills en la India y a Somelos Fios en Portugal. Pronto la marca estuvo presente en todo el mundo.

R: ¿Y qué significa Com4® hoy?

AK: Con la introducción de la máquina hiladora de aire, Rieter fue la única empresa que ofrecía las cuatro tecnologías de hilado: hilado de anillos, hilado compacto, hilado de rotor e hilado de aire. Y todos producen un hilo de alta calidad. Este fue el motivo para ampliar la estrategia actual de marca y utilizar Com4® para los hilos de las cuatro máquinas hiladoras finales de Rieter. Para ello se amplía el logotipo con la forma apropiada de la tecnología de hilado (fig. 1).

R: Seguramente la modificación no fue muy sencilla.

AK: Tiene Usted razón. Tal como mencionamos, hubo técnicos textiles que hablaban de Com4® al referirse de hilo compacto. Esto es bueno para la marca pero un desafío para el cambio.

Com4®
Yarns of Choice

20
years

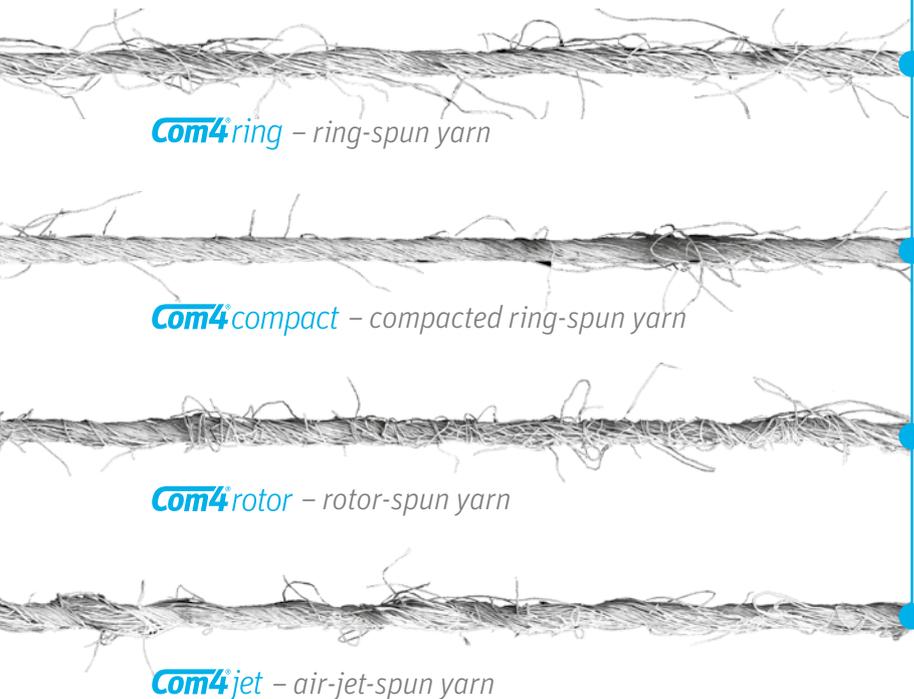


Fig. 1 Los cuatro hilos Com4® y sus típicas estructuras de hilo.

PRODUCT NEWS

Era necesario contar con una clara estrategia de marca. En ese entonces nos decidimos, además de otras medidas, a otorgarle una cara a cada hilo. Los cuatro modelos visualizados representan los cuatro hilos y la típica ropa de los cuatro hilos (fig. 2).

R: ¿Qué es lo especial en los hilos Com4®?

AK: En este caso prefiero darle la palabra a nuestros licenciarios. Aquí tengo dos afirmaciones, de Indorama y de Nahar Group. Varias opiniones más constan en nuestra edición especial de 20 años de aniversario (fig. 3).



Fig. 3 Nuestros clientes tienen una clara opinión acerca de los hilos Com4®. Véalo Usted mismo.

<http://q-r.to/bakZ1T>
(Documento, 1.7 MB)



Fig. 2 Cada modelo representa uno de los cuatro hilos Com4® - desde la izquierda: hilo compacto, hilo de rotor, hilo de anillo, hilo hilado con aire.



Señor Anupam Agrawal, Director Spun Yarns, Indorama, Indonesia:

“Com4®ring, Com4®compact, Com4®rotor y Com4®jet, los hilos, producidos en máquinas Rieter, son la mejor selección para mí y para mis clientes.”

R: ¿Cada cliente de Rieter puede nombrar a su hilo Com4®?

AK: No. El uso está sujeto a diferentes requisitos. Entre otros es necesario que la hilandería produzca una calidad constante y buena de hilo y realizar trabajos de mantenimiento en las máquinas conforme a las indicaciones de Rieter. Especialistas de diferentes sectores de Rieter deciden acerca de la asignación de una licencia. Es asignada por tres años y necesita ser renovada a continuación. El día de hoy hemos asignado más de 160 licencias a más de 130 clientes.

R: ¿Cómo apoya Rieter a sus clientes licenciados?

AK: Con diversas medidas de marketing. Desde hace algunos años tenemos un estante Com4® en ferias de hilos y de tejidos en París, Shanghai y Mumbai. Contactamos activamente a vendedores de hilos, tejedores y procesadores para mostrar las ventajas de los cuatro hilos y para promocionar a nuestros licenciados.

También nuestros seminarios de hilos generan un amplio interés. Allí ofrecemos conocimientos acerca del hilado de hilos, su proceso posterior y especialidades de los productos finales. La comparación de los cuatro hilos y tejidos es única y un punto muy importante para los vendedores y procesadores de hilo.

R: ¿Cuál es el futuro de los hilos Com4®?

AK: Interesante. A corto plazo no habrán tecnologías de hilado en el sentido original de la palabra. Pero se está trabajando permanentemente en los campos de aplicación de hilo, mejoras de calidad así como de productividad. Especialmente hay mucho potencial en el "nuevo" hilo hilado con aire Com4®jet. Aquí siempre hay nuevos descubrimientos interesantes que amplían el campo de aplicación del hilo y permiten la creación de nuevos productos.

71-107 ●



Señor Dinesh Oswal, Managing Director, Nahar Group, India:

“Com4®compact es un imperativo para mí y para mis clientes. No aceptan compromisos en hilos compactados.”

Joachim Maier

Dirección de Marketing
Machines & Systems
joachim.maier@rieter.com



Asegurar calidad con los botes de hilo correctos

Rimtex es uno de los fabricantes líderes mundiales de botes para hilanderías. Trabaja estrechamente con las hilanderías para mejorar su manejo de la cinta, usando maneras innovadoras de construcción de sus modelos de botes. A menudo se ven los botes como un accesorio simple o un soporte de cinta de fibra. No obstante, son uno de los "detalles más importantes en una hilandería.



Fig. 1 Botes Rimtex garantizan un grupo de botes precisos y una retirada de cinta sin problema alguno.

¿Cómo puede suceder que dos hilanderías, con las mismas máquinas, el mismo material de fibra y el mismo título de hilo produzcan una calidad diferente de hilo? La respuesta está en el manejo de la banda o en los botes de hilado.

La distancia de la posición superior de la banda en el bote hasta el cilindro de salida en la máquina tiene una gran influencia en el estiraje de la cinta (fig. 1). Pueden producirse estirajes erróneos y, por lo tanto, partes delgadas en la cinta de fibras. Una parte delgada de 2 cm en la cinta de fibras causará una parte delgada de aprox. 20 cm en la mecha y, por lo tanto una parte delgada en el hilo de 6 m de largo.

Durante los procesos posteriores pueden producirse roturas de hilo de cadena en la máquina hiladora o causar partes delgadas en la tela que podría romperse durante el procesado. Esto fue demostrado en un análisis Rimtex, en el cual, bajo constancia de todas las variables, se comprobó los efectos de diferentes alturas de arrastre.

Manejo correcto y de sus ventajas

El óptimo manejo de la cinta permite un alto grado de eficiencia con reducción simultánea de los ciclos de empalme y entiendo de empalme. Neps, partes delgadas y gruesas así como la vellosidad de la cinta de fibras pueden ser reducidas. Otras ventajas del manejo correcto de la cinta:

- Mejores requisitos para un perfecto empalmador de cinta.
- Evitar daños de cinta que pueden surgir a partir de la fricción de la cinta con la pared del bote y con un empalmador.
- Evitar botes sobrellenados que puedan causar partes delgadas.
- Separación similar de la cinta por movimientos síncronos del bote y deposición de la cinta de la máquina así como el retiro simultáneo de la cinta del bote.
- Garantizar un entorno antiestático al empalmar la cinta de reduce la influencia en la vellosidad.

Norma general den la hilandería

No importa si es algodón peinado o cardado o poliiéster - una buena calidad de hilo requiere de un manejo correcto de la citna. Una hilandería debería contar con tres sets de botes: un set para algodón peinado, algodón cardado y fibras sintéticas y esto durante todos los procesos principales como cardado, peinado e hilado de la mecha.

Dependiendo de los requisitos al título del hilo y a los parámetros de la fibra o de la calidad, dependiendo del presupuesto de la hilandería, es posible obtener diferentes tipos y modelos. Para hilanderías con conciencia de calidad, Rimtex ofrece dos nuevos tipos de botes.

Utility Combination Can (UCC) – la solución

El sistema de botes UCC puede ser usado para todos los números y tipos de hilo como algodón peinado, cardado o fibras sintéticas. La bandeja cuenta con un mecanismo de resorte combinado con tres diferentes tipos de resorte (fig. 2). Dependiendo del tipo de la cinta, éstos pueden ser combinados e instalados según conste en las indicaciones, ,manejando la cinta de fibras de tal manera que los criterios deseados puedan cumplirse de la mejor manera posible. Una solución efectiva y ergonómica que horra inventario y espacio. Los botes probados en la práctica están disponi-



Fig. 2 El sistema de resortes del bote UCC desarrollado por Rimtex - un bote para todos los números y tipos de hilo.



Fig. 3 Rimtex ofrece un bote óptimo para cada necesidad del cliente.

bles para máquinas de hilar a anillo, a rotor y a aire. Rimtex es la primera empresa que presentó este concepto innovador al mercado.

"Somos usuarios muy satisfechos de los botes Rimtex y garantizamos un muy alto nivel de cálida con valores Classimat altamente constantes para nuestros clientes demandantes."

R. Srikanth, Technischer Leiter, PT. Indorama Synthetics Tbk, Indonesien

Botes ASH (Assured Silver Handling) para hilanderías concientes de calidad

Los botes de hiladura ASH garantizan la máxima calidad durante el manejo de la cinta. El modelo de alto valor ha sido construido de tal manera que se evitan de manera fiable las fallas de la estructura de la cinta y se mantiene la excelente calidad de banda. El soporte, el almacenamiento y la entrega de la cinta de fibras se realiza de manera extremadamente cuidadosa, asegurando así la alta uniformidad de la cinta.

El cuerpo antiestático del bote analiza 0 % de migraciones de fibra y minimiza la celosidad del hilo. Muelles especiales aseguran un movimiento práctico, libre de fricción del plato del bote sin inclinación. Reacciona a partir de un peso de 50 g. Por lo tanto, botes de hilandería no son recipientes de cinta de fibras, sino un criterio importante de calidad para hilanderías con clientes requerientes.

71-108 ●

Gaurav Parmar

Director International Business
Rimtex Group of Industries
India



Nuevos paquetes de mantenimiento preventivo - las piezas necesarias, exactamente cuándo las necesita

Rieter refuerza su oferta de servicio mediante la implementación de paquetes de mantenimiento preventivo para acondicionar máquinas Rieter. Con esta nueva solución se asegura que los clientes puedan solicitar las piezas en un solo paquete, precisamente al momento necesario.

Condiciones de mercado con alta intensidad de competencia significan que los productores de hilo deberán minimizar sus paradas de producción. El uso planificado del mantenimiento cuesta menos que varias paradas pequeñas de producción. Rieter ofrece paquetes de mantenimiento preventivo para reacondicionar máquinas de Rieter, para ayudar a los productores a maximizar el tiempo de producción y tener una ventaja ante la competencia.

Mejor calidad original a bajo coste

La mejor calidad original de piezas de Rieter no es nada nuevo. Los paquetes de mantenimiento preventivo ofrecen las mismas piezas en calidad original a costos más reducidos que si se los comprara individualmente.

Mediante estos paquetes, los clientes pueden aprovechar de la fuerte competencia de Rieter en los tres sectores principales:

- Máximo tiempo de funcionamiento – una reacondicionamiento planificado en vez de varias paradas de producción por motivos de mantenimiento.

Fig. 1a Ejemplo de algunas piezas contenidas en el paquete de mantenimiento preventivo para UNIfloc A 11.



Fig. 1b Ejemplo de algunas piezas contenidas en el paquete de mantenimiento preventivo para sistemas de mudada de hilado de anillo y compacto.

- Mejor calidad original – entregada por Rieter.
- Ahorro de gastos – gastos reducidos al comprar piezas como paquete.

Un ajuste preventivo

Máquinas Rieter son conocidas por su excelente eficiencia. Pero también la mejor máquina necesita de vez en cuando algún repuesto. A través de los años, nuestros especialistas

han revisado la máquina completa e identificado diferentes piezas críticas que deben ser sustituidas después de haber finalizado un cierto tiempo (fig. 1a, 1b).



Aquí constan informaciones adicionales acerca de piezas originales de Rieter.

<http://q-r.to/bakr4U>
(Sitio web)

Paquetes de mantenimiento preventivo

Servicio de mantenimiento
Rieter

Piezas
recomendadas

Paquetes de
mantenimiento propios
del cliente

Fig. 2 Rieter ofrece un modelo de mantenimiento preventivo adaptado a los requerimientos del cliente.

De esa manera, los clientes pueden planificar su mantenimiento preventivo por adelantado. Las piezas contenidas en paquetes de mantenimiento preventivo están adaptados a cada configuración específica de la máquina así como a los requerimientos específicos de los clientes.

El paquete de mantenimiento preventivo es una oferta modular que consiste de:

- Un paquete de mantenimiento propio para el cliente, incluyendo todas las piezas necesarias para minimizar el tiempo de parada.
- Piezas recomendadas para ampliar el paquete de mantenimiento y maximizar el tiempo de funcionamiento.
- Servicio de mantenimiento por consulta: especialistas de Rieter instalan el paquete de mantenimiento preventivo y realizan los ajustes necesarios (fig.2).

Los paquetes de mantenimiento preventivo están disponibles para una amplia selección de máquinas Rieter y son ampliados constantemente a diferentes máquinas para cumplir con los requerimientos de clientes en todo el mundo.

71-109 ●

Marc Simmen

Gestor de producto Modernizaciones y modificaciones
After Sales
marc.simmen@rieter.com



Explotación del completo potencial del personal

El mayor valor adquisitivo de una empresa son sus empleados. Además del hecho que capacitaciones mejoran las capacidades de los empleados, aseguran adicionalmente que los empleados están más motivados a participar en los objetivos de la empresa. Aun si una fábrica está equipada con las mejores máquinas, son las capacitaciones de los empleados que las llevarán a alcanzar un réndito mayor



Fig. 1 Capacitación práctica en la fábrica de Embee en Indonesia

PT. Embee Plumbon Textiles de Cirebon en Java occidental, Indonesia, produce una amplia gama de hilos mediante hilado de anillo, rotor y aire. Desde el éxito, después de la instalación de las primeras máquinas de hilado de aire de Rieter hace siete años, Embee equipa todas sus fábricas con máquinas Rieter para realizar rápidamente tendencias del mercado y poder permanecer competitivo.

Para que los empleados puedan operar correctamente las máquinas de Rieter y maximizar así el rendimiento, los expertos de Rieter han desarrollado una serie de soluciones hechas a la medida, entre ellas también capacitaciones. Las capacitaciones fueron desarrolladas para cubrir la necesidad de la empresa por capacitaciones técnicas especiales para máquinas peinadoras, manuales de cabezal doble y máquinas de hilado de aire y abarcan también un curso de mejora así como preguntas y respuestas para facilitar el proceso de aprendizaje (fig. 1).

Gracias a la flexibilidad, el conocimiento único de los cuatro sistemas de hilado y una fuerte asociación con Rieter, Embee puede aprovechar el potencial completo de la fábrica. Rieter se enorgullece de haber podido aportar al éxito de sus clientes mediante un total de ocho capacitaciones en los últimos siete años. Mediante capacitaciones continuas, Embee está en condiciones de cumplir con los desafíos actuales y futuros.

«Debido a la falta de capacitaciones correctas, la inversión en una máquina muy buena puede convertirse en una pérdida.»

«Al igual que Rieter, estoy convencido de que capacitaciones continuas son decisivas para el éxito de una nueva máquina o tecnología. Debido a la falta de capacitaciones correctas, la inversión en una máquina muy buena puede convertirse en una pérdida. Un motivo por el que las máquinas de hilar con aire de Rieter funcionan tan bien con Embee son las continuas capacitaciones de Rieter. explica el sr. Poonia, gerente de planta, PT. Embee Plumbon Textiles.

Éxito mediante capacitaciones

La idea que empleados capacitados sean un requisito para una empresa fuerte y competitiva es algo normal hoy en día. Nuevas tendencias lo confirman y Rieter recibe cada vez más consultas de capacitaciones. Empresas e incluso gobiernos identifican capacitaciones como posibilidad de apoyar y mejorar su competitividad y mantener una posición de liderazgo en la industria textil. Hoy en día está claro que todos los gastos empresariales para la capacitación de personal son una inversión rentable. Así aumentó el rendimiento de la máquina después de una inversión en la capacitación de los empleados en cuanto al mantenimiento de la máquina por 1.2 %, para mencionar un ejemplo concreto. Los gastos de producción pudieron reducirse de esa manera por 0.054 CHF/kg (fig. 2).

Adicionalmente aumentó el número de capacitaciones a lo largo de los años. Hoy en día, las capacitaciones no se dedican únicamente a las secuencias de mantenimiento sino que deben mejorar la calidad, optimizar la productividad, aumentar la seguridad y, en general, apoyar los objetivos comerciales de la empresa. Para muchas empresas, capacitaciones son decisivas para el crecimiento.

Comparación de gastos – personal capacitado y no capacitado
100 % algodón peinado, Ne 60, Hilo de anillo 520 kg/h

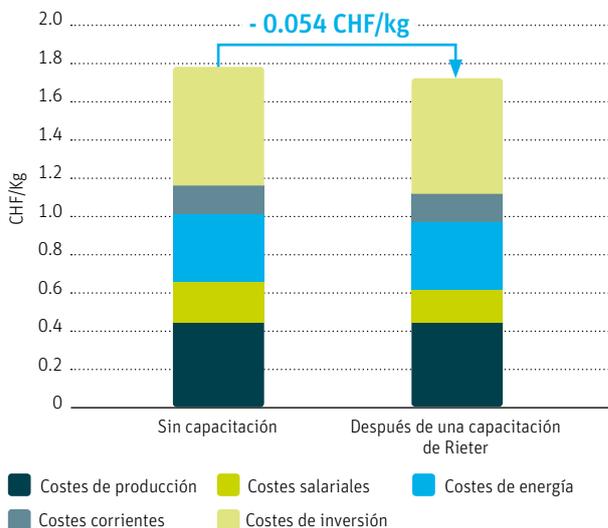


Fig. 2 Según un análisis de un cliente turco, las capacitaciones de personal generan un ahorro total de 0.054 CHF/kg.



Fig. 3 El nuevo centro de capacitación de Rieter en Taskent, Uzbekistán.

| Capacitación mediante tipo de máquina | Entrenamiento mediante enfoques de curso | | | |
|---|--|--|--|---|
| | Asegurar una producción sostenible | | Maximización de la eficiencia de su hilandería | |
| | Rendimiento de la máquina  | Electrónica, mecánica y mantenimiento  | Optimización de producción y de calidad  | Gestión de la hilandería  |
| Apertura/limpieza | ● | ● | ● | ● |
| Carda | ● | ● | ● | ● |
| Manuar | ● | ● | ● | ● |
| OMEGAlap, SERVOlap & Peinadora | ● | ● | ● | ● |
| Mechera, máquina de hilatura compacta y de anillo | ● | ● | ● | ● |
| Máquina de hilar a rotores | ● | ● | ● | ● |
| Máquina de hilar a aire | ● | ● | ● | ● |

Fig. 4 Un concepto modular de capacitación

Mediante capacitaciones, los empleados están en la posición de realizar mejor sus tareas, están equipadas para los desafíos futuros y pueden mantener el paso con los cambios en el sector. Debido a que tendencias y tecnologías son más importantes que nunca antes, el esquema correcto de capacitaciones puede asegurar que la empresa sea una de las principales de su sector industrial.

Éxito por ventaja de conocimientos

Rieter ofrece a sus clientes capacitaciones desde hace más de 30 años. Todo inició en un centro de capacitación en Winterthur, Suiza – ahora Rieter cuenta con cinco centros de capacitación en todo el mundo. El nuevo centro de capacitación fue inaugurado en Taskent, Uzbekistán en Noviembre del 2016 (fig. 3). La cantidad de las capacitaciones ofrecidas por Rieter aumenta constantemente. En los últimos cinco años aumentó el volumen de capacitaciones de Rieter por más del 60 %.

Rieter ofrece un nuevo concepto de capacitaciones, orientadas en valores, para poder apoyar aun mejor a sus clientes en sus desafíos. Los diferentes niveles de proceso de hilar (desde la preparación de la fibra hasta el hilado final) siguen

formando el núcleo de las capacitaciones de Rieter pero el nuevo sistema se concentra en la manera cómo se puede asegurar una producción sostenible mediante capacitaciones en el rendimiento de la máquina así como en la electrónica, la mecánica y el mantenimiento. La optimización de la producción y de la calidad así como la gestión de la planta para la maximización de ésta son otros ejemplos para capacitaciones orientadas en valores (fig. 4).

Gracias al experimentado equipo de capacitación de Rieter, los clientes aprovechan de conocimientos de más de 100 años en la industria textil. Debido a que cada fábrica es única, los equipos de capacitaciones desarrollan módulos de capacitación hechos a la medida de cada cliente. Las capacitaciones pueden ser realizadas en centros de capacitación de Rieter o directamente con el cliente in situ.

71-110 ●

Manfred Meier
Entrenador máquina de hilar a aire y manuar Postventas
manfred.meier@rieter.com



Desde el punto de vista de nuestros clientes

Los clientes de Rieter en el mundo entero están produciendo hilados de alta calidad.
Léa Ud. los comentarios de. nuestros clientes.



"Para nosotros, el hilo compacto Com4®compact es el futuro para alta calidad de telas en cada punto de vista y la máquina de hilado compacta de Rieter es la máquina que produce fiablemente calidad constante durante muchos años a bajos costes de fabricación."

V. K. Jain
Gerente

Sagar Manufacturers Pvt. Ltd.
E-2/4, Arera Colony
Opp. Habibganj Railway Station
Bhopal - 462016 (M.P.)
Teléfono: 0755-2460107/08
Fax: 0755-4077097/98
www.thesagar.in



*"Alta resistencia, alta regularidad, reducida ve-
llosidad y reducido pilling de los hilos Rieter
Com4®jet son las ventajas para aquellos que
quieren más. Siempre al frente de la tecnología
textil e inspirado por el hilo Com4®jet de Rieter,
una selección inteligente, nuestros clientes es-
tán listos para el mundo textil del futuro."*

Alireza Irannejad
Gerente

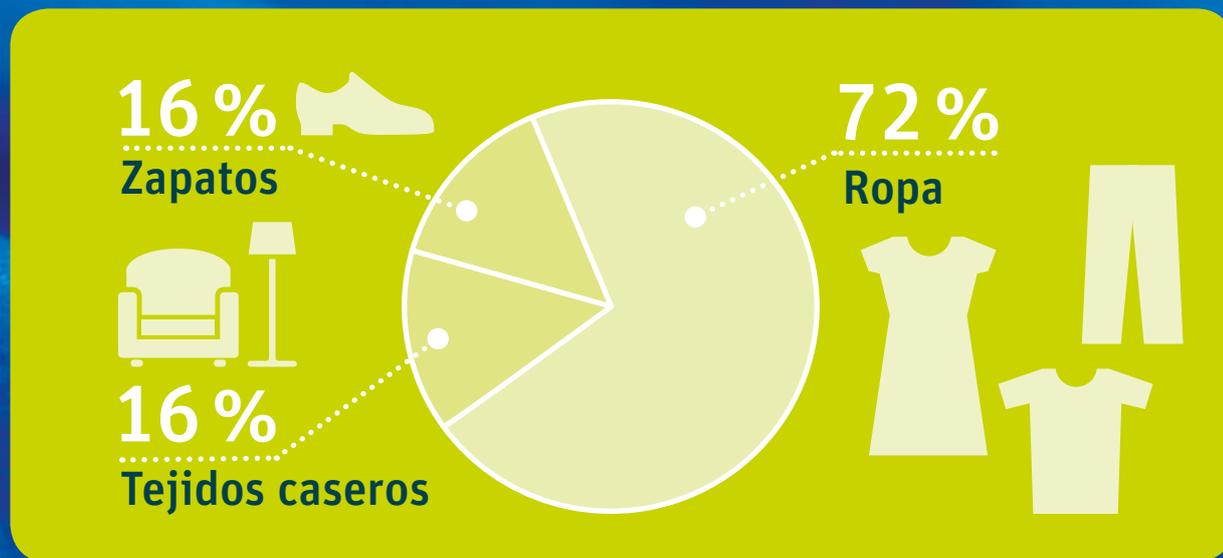
Nikoonassaj Co.
Montazerieh Industrial Zone
Ghadery Street, Vilashahr
Esfahan, Iran
Teléfono: +98 31 42290290
Fax: +98 31 42290236
www.nikoonassaj.com



¿Qué sucede con su ropa?

En Alemania, una persona compra en promedio 26 kg de ropa por año. Una prenda tiene una vida útil de aprox. 3 años. ¿Qué sucede con textiles que terminan en los almacenes de ropa usada?





Lana

**Poliéster
Polipropileno**

**Botones
cremalleras**

**Restos
desperdicios**

**Aislamiento de
vehículo**

**Acolchado de
asiento**

**Aislamiento
y estructura de
vehículo**

**Textiles para la
agricultura**

Reciclaje

Link es una buena fuente de información

En agosto se pidió a unos 2 000 lectores de la revista para los clientes Link a evaluar la calidad de la revista. Participaron lectores de 50 diferentes países. Muchas gracias.

El resultado es muy motivador. La revista Link es considerada como fuente informativa de alta calidad y con interesante selección de temas.

Los participantes de la consulta participaron de una rifa. Los tres ganadores principales son:

Zafar Iqbal
A A Textiles Ltd., Pakistán

Jorge Brito
Tauro Textil SA, México

Ahmed Aqeel
Hantex, Pakistán

¡Felicitaciones!

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. 768/2, Village Wing
Shindewadi-Bhor Road
Taluka Khandala, District Satara
IN-Maharashtra 412 801
T +91 2169 304 141
F +91 2169 304 226

**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

link

www.rieter.com

Sorteo del ganador: Anna Nykvist, Communication Manager RAS y Reto Thom Jefe de ventas RMS.