

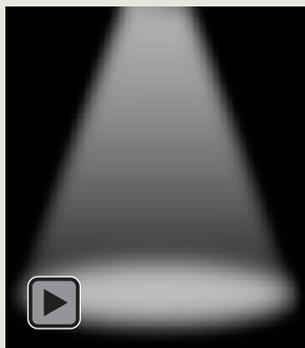
link

1 / 2011



04 TRENDS & MARKETS Vier Spinntechnologien aus einer Hand **12 RIETER GLOBAL** Die neue Rieter-Kampagne „The Comfort of Competence“ **18 PRODUCT NEWS** VARIOLine – die neue Putzerei von Rieter • 10 Jahre Know-how-Vorsprung – die neue Hochleistungskarde C 70 • Die neue Rotorspinnmaschine R 60 – hochproduktiv und energiesparend

INHALT



Titelbild:

Eine Ansicht von Barcelona – im September findet dort die ITMA 2011 statt.

Herausgeber:

Rieter Spun Yarn Systems

Chefredaktion:

Nadia Qaud

Copyright:

© 2011 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., P. Bielik



03 EDITORIAL

TRENDS & MARKETS

04 Vier Spinntechnologien aus einer Hand

Rieter erweitert seine Produktpalette mit der Luftspinnmaschine und bietet neu alle vier Spinntechnologien aus einer Hand an.

08 Einsparen von Rohmaterial und Ressourcen

11 Garnmarketing im Dienst der Rieter – Kunden

RIETER GLOBAL

12 Die neue Rieter-Kampagne „The Comfort of Competence“

Die neue Kampagne stellt den Kundennutzen ins Zentrum und zeigt auf, wie Kunden von der Kompetenz Rieters profitieren.

14 Kompetente Partner für unsere Kunden – die Rieter Verkaufsorganisation

PRODUCT NEWS

18 VARIOLine – die neue Putzerei von Rieter

21 10 Jahre Know-how-Vorsprung – die neue Hochleistungskarde C 70

Die Karde C 70 setzt neue Masstäbe im Hinblick auf Qualität und hohe Produktionsleistungen. Ein überzeugendes Maschinenkonzept mit ausgereiften Details.

23 Die neue Rotorspinmaschine R 60 – hochproduktiv und energiesparend

PARTS

26 Erhöhung der Produktion für Rieter Kämmaschinen E 7/5 und E 7/5A

RIETER INSIDE

27 Älteste Rieter Spinnereimaschine im Feld

EDITORIAL



Abb. 1 Das Messengelände Fira Gran Via in Barcelona, Spanien.

Sehr geehrte LINK-Leserinnen und -Leser,

seit 1795 ist der Hauptsitz der Aktivitäten von Rieter in der Schweiz, seit bereits 120 Jahren existiert die Firma Rieter als Aktiengesellschaft. In dieser Zeit passte sich Rieter Holding AG mit wechselnden Geschäftsfeldern immer wieder dem Strukturwandel des Marktes an.

Textilmaschinen und Autozuliefergeschäft jetzt eigenständig

An der 120. Generalversammlung der Rieter Holding AG, im April 2011, stimmten die Aktionärinnen und Aktionäre zu, den Rieter-Konzern aufzuteilen und die Divisionen Textile Systems und Automotive Systems als selbständige, börsennotierte Unternehmen weiterzuführen. Verwaltungsratspräsident Erwin Stoller sagte den Aktionären nach der Abstimmung: „Ich bin überzeugt, dass beide Aktivitäten, das Autozuliefergeschäft und das Textilmaschinen-geschäft, gut positioniert sind für eine erfolgreiche, eigenständige Zukunft.“

Weiterführung unter dem Traditionsnamen Rieter

Die Rieter Holding AG wird die Tätigkeiten der heutigen Division Rieter Textile Systems weiterführen und konzentriert sich auf das angestammte Geschäft mit Spinnereimaschinen und Technologiekomponenten.

Kampagne "The Comfort of Competence"

Es ist unser wichtigstes Ziel, unsere Kunden mit unseren Dienstleistungen zufrieden zu stellen. Die neue Werbekampagne "The Comfort of Competence" illustriert, dass Rieter-Kunden von der Kompetenz unserer Mitarbeiter profitieren.

Valuable Systems – Profitable Systeme

Als einziger Textilmaschinenhersteller kann Rieter alle Spinnverfahren anbieten und so den Kunden individuell, auf seine Bedürfnisse zugeschnitten, kompetent und unabhängig beraten. Im Leadartikel "4 Spinntechnologien aus einer Hand" auf Seite 4 informieren wir Sie über deren Stärken. Das hervorragende Preis-/Leistungsverhältnis, die hohe Rohstoffausnutzung und die Langlebigkeit der Produkte machen eine Investition in Rieter-Maschinen äusserst attraktiv. Beispiele dazu finden Sie in diesem LINK unter PRODUCT NEWS.

Neuheiten an der ITMA

Überzeugende Neuentwicklungen sind die Rotor-spinnmaschine R 60, die Karde C 70 und die Luft-spinnmaschine. Machen Sie sich an der ITMA 2011 in Barcelona selbst ein Bild und besuchen Sie uns auf unseren beiden Ständen: Spinnmaschinen in Halle 1 und Rietergarne in Halle 4.

Convincing Technology – Überzeugende Technologie

Mit umfassendem Technologiewissen über alle vier Spinnverfahren bis hin zum textilen Endartikel berät Rieter und hilft dem Kunden bei der Wahl des richtigen Spinnverfahrens. Gerne begrüssen wir Sie auf unserem Stand an der ITMA Barcelona. Dort werden wir Ihnen dies anhand von Geweben und Gestriicken kompetent erläutern.

Supportive Partnership – Unterstützende Partnerschaft

Zahlreiche Verkaufs- und Servicezentren unterstützen die Kunden auf der ganzen Welt. Über Jahrzehnte können Kunden von einem Ansprechpartner für den gesamten Spinnereibetrieb profitieren. Lesen Sie auf Seite 14 mehr darüber.

Wir sind unseren Kunden dankbar, wenn sie uns mit ihrem Feedback unterstützen. Wir wollen unsere Dienstleistungen in allen Bereichen optimieren. Es ist unser Ziel, dass Sie sich entspannt zurücklehnen und den Kompetenzen von Rieter vertrauen. 11-101 ●

Herzlichst

Reto Thom



Reto Thom

Leiter Markets
Winterthur
reto.thom@rieter.com

TRENDS & MARKETS

Vier Spinntechnologien aus einer Hand

Rieter erweitert seine Produktpalette mit der Luftspinnmaschine und bietet neu alle vier Spinntechnologien aus einer Hand an. Jedes Verfahren hat spezifische Vorteile. Um seinen Kunden die Investitionsentscheidung einfach zu machen, bietet Rieter als Systemanbieter umfassende, unabhängige und objektive Beratung über alle Spinn-systeme an.

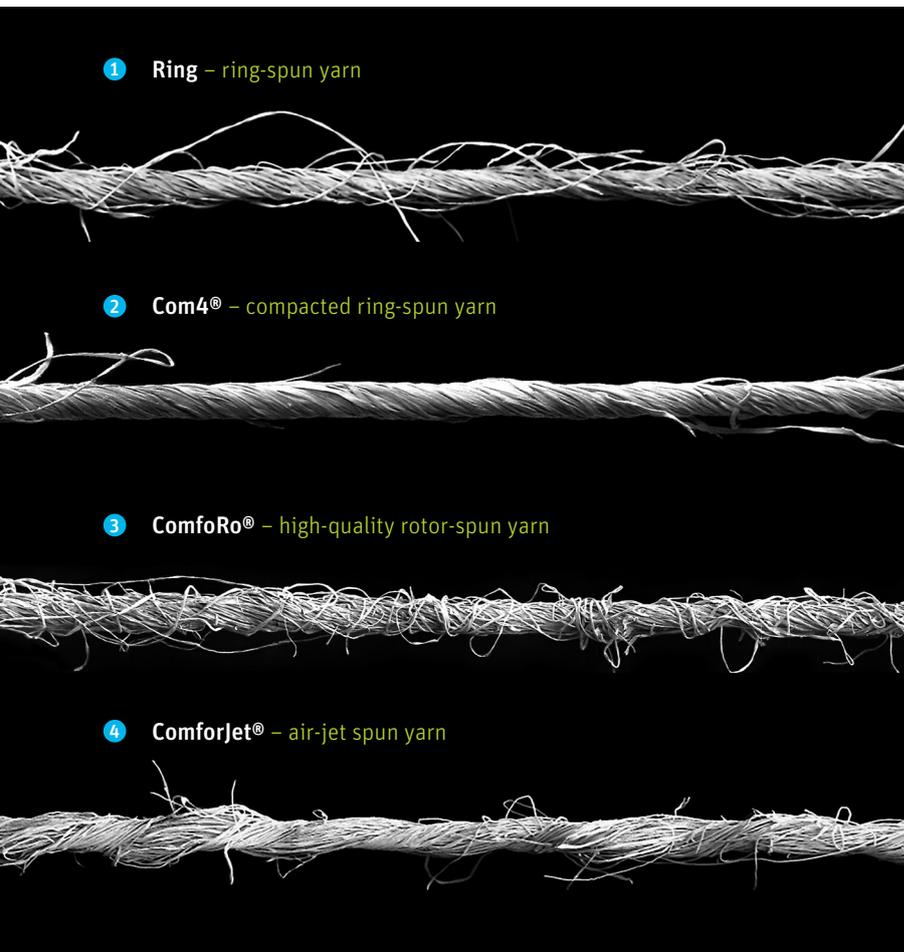


Abb. 1 Die Spinntechnologien führen zu deutlich unterschiedlichen Garnstrukturen.

Die ITMA 2011 in Barcelona ist für Rieter ein wichtiger Meilenstein. Zum ersten Mal präsentiert Rieter die vier Spinn-systeme: Ringspinnen, Kompaktspinnen, Rotorspinnen und Luftspinnen.

Welches ist das richtige Spinn-system?

Garnhersteller, die vor einer Investitionsentscheidung stehen, müssen die Spinn-technologie auswählen, welche für sie die richtige ist. Dieser Investitionsentscheid beeinflusst den Erfolg vieler zukünftiger Jahre. Um die richtige Antwort im spezifischen Fall geben zu können, sind Grundsatzfragen zu klären. Eine Voraussetzung für die Beurteilung der Verfahren ist, die unterschiedlichen Garneigenschaften zu kennen.

Die wesentlichen Unterschiede

Beim Ringspinnen (Abb. 1-1) und Kompaktspinnen erfolgt die Garndrehungseinteilung sehr gleichmässig und präzise: Zum einen durch die genaue Drehungseinteilung über die Spindel, zum anderen wegen des exakten Klemmpunkts durch den Lieferzylinder oder bei der Klemmwalze, welcher die Fortpflanzung der erteilten Drehung genau definiert.

Beim Kompaktspinnen wird, gegenüber dem konventionellen Ringspinnen, zusätzlich das Spinddreieck verkleinert. Daraus resultiert eine bessere Fasereinbindung und damit bessere Fasersubstanzausnutzung. (Abb. 1-2)

Sowohl beim Rotorspinnen als auch beim Luftspinnen werden die Fasern über den Garnquerschnitt hin betrachtet, weniger konstant verdreht. Somit ergibt sich eine gegenüber dem Ringspinnen geringere Faser-zu-Faser-Reibung, eine reduzierte Fasersubstanzausnutzung und eine niedrigere Garnfestigkeit.

Beim Rotorspinnen lagern sich nach dem Ablösen des Garnes aus der Rotorrille einzelne Fasern um den Garnverband, welche die sogenannten Bauchbinden bilden. Die Fasereinbindung in den Faserverband und die Bauchbinden ergeben den einzigartigen Garncharakter mit einem, im Vergleich zum Ringgarn, grösseren Garndurchmesser. (Abb. 1-3)

Beim Luftspinnen entsteht eine Garnstruktur, welche in zwei Faseranordnungsgruppen unterteilt werden kann. Die Fasern im Faserkern sind sehr parallel angeordnet. Die aussen liegenden Fasern sind sehr gleichmässig in einem bestimmten Winkel verdreht, ähnlich der Ringgarnstruktur. (Abb.1-4)

TRENDS & MARKETS

Tab. 1 Unterschiedliche Garneigenschaften der 4 Garnarten.

Garneigenschaft \ Garnart	Ringgarn	Kompaktgarn	Rotorgarn	Luftgarn
Festigkeit	+++	++++	+	++
Haarigkeitsreduktion	+	+++	++	++++
Garndurchmesser	++	+	++++	+++
Faserabrieb am Garn	++	+++	+	++++
+ geringe Ausprägung, ++++ höchste Ausprägung der Garneigenschaft				

Tab. 2 Unterschiedliche Eigenschaften in der Weiterverarbeitung der 4 Garnarten.

Eigenschaften in der Weiterverarbeitung \ Garnart	Ringgarn	Kompaktgarn	Rotorgarn	Luftgarn
Möglichkeit, den Schlichteauftrag zu vermindern	++	++++	+++	++++
Reduzierte Verstaubung beim Weben und Stricken	++	++++	+++	++++
Farbaufnahmefähigkeit	++	++	+++	++++
Klares Warenbild und klare Strukturen (Jacquard, Streifenmusterung, Druck)	+++	++++	keine Bewertung	++++
Widerstandsfähigkeit gegen Pilling	+	++	+++	++++
Deckkraft und Volumen	++	+	+++	++++
Weicher Griff	++++	++++	++	+++
+ geringe Ausprägung, ++++ höchste Ausprägung der Eigenschaft				

Tab. 3 Unterschiedliche Anforderungen an den Rohstoff bei den 4 Garnarten.

Anforderung an den Rohstoff \ Garnart	Ringspinnen	Kompaktspinnen	Rotorspinnen	Luftspinnen
Verarbeitbare Rohstoffpalette	++++	++++	+++	++
Flexibilität in Bezug auf die Faserlänge	++++	++++	+++	++
Unempfindlich hinsichtlich Kurzfasergehalt	+++	+++	++++	++
Unempfindlich hinsichtlich Verschmutzung	++++	+++	++++	+
+ geringe Ausprägung, ++++ höchste Ausprägung der Eigenschaft				

Obwohl sich diese Garnstrukturen über Technologieelemente und Spinnparameter in einem gewissen Rahmen beeinflussen lassen, führen sie – bei gleichem Rohstoff, gleicher Garnnummer und gleicher Drehung – zu grundsätzlich unterschiedlichen Garneigenschaften.

Die Vorteile in der Garnverarbeitung

Die Garne können auch nach ihren Vorteilen in der Weiterverarbeitung beurteilt werden. Zahlreiche Versuche haben den Einfluss der Garneigenschaften auf das Verhalten und die Wirkung in den nachfolgenden Prozessen untersucht.

Beim Einsatz von Kompaktgarn und Luftgarn reduziert sich der Faserflug in Weberei und Strickerei. Die minimale Haarigkeit führt zu geringerer Klammerneigung, verglichen zu Ringgarn, und ermöglicht es, in der Weberei den Schlichteauftrag zu vermindern. Mit Kompaktgarnen können Gewebe mit hoher Dichte und einer speziellen Gewebestruktur hergestellt werden.

Eignung für bestimmte Anwendungen

Die Eigenschaften der Garne geben Hinweis darauf, für welche Anwendung sich welches Garn am besten eignet. So ist unbestritten, dass Hemdenstoffe, die zusätzlich noch bügelfrei ausgerüstet werden, am besten aus Kompaktgarn mit hoher Garnfestigkeit hergestellt werden. Dagegen kann ein klarer, andersfarbiger Streifen in der Kette (z. B. Nadelstreifen) nicht nur mit Kompaktgarn hergestellt werden, sondern alternativ mit Luftgarn, sofern die Anforderungen nach ausreichender Garnfestigkeit erfüllt werden.

Rieter Untersuchungen haben gezeigt, dass textile Flächen aus Luftgarn die geringste Pillingneigung haben. Dies macht das Garn für Strickanwendungen besonders geeignet, sowohl für T-Shirts als auch für Unterwäsche.

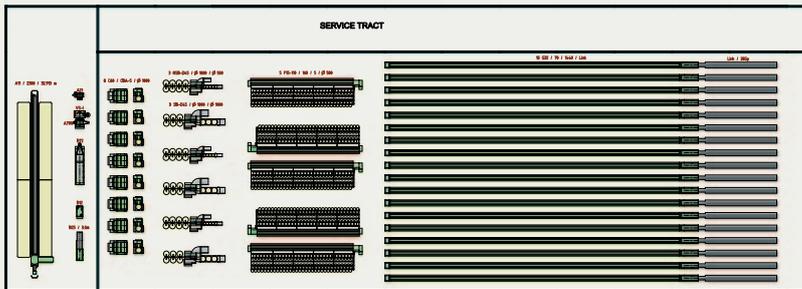
Elastische und unelastische Coregarne können auf Ring- oder Kompaktspinnmaschinen produziert werden. Flammgarne bzw. Effektgarne können auf Ringspinn-, Kompaktspinnmaschinen und Rotorspinnmaschinen hergestellt werden.

Sollen die Garne im Pol von Samt und Cord zum Einsatz kommen, eignen sich die Garne, bei denen sich das Polgarn gut öffnen lässt, also Ring- Kompakt- und Luftgarne.

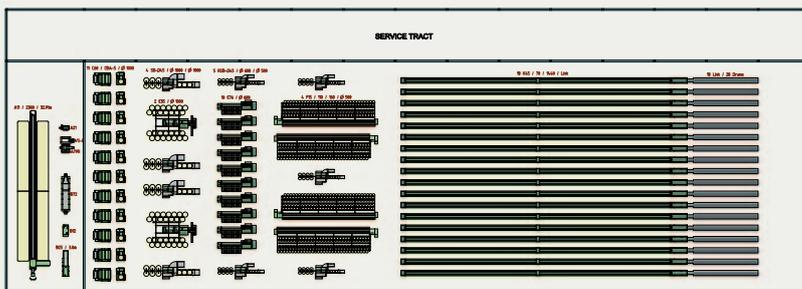
Unterschiedliche Garncharakter führt auch zu unterschiedlichen Optiken im Fertigprodukt. Dieses Diffe-

TRENDS & MARKETS

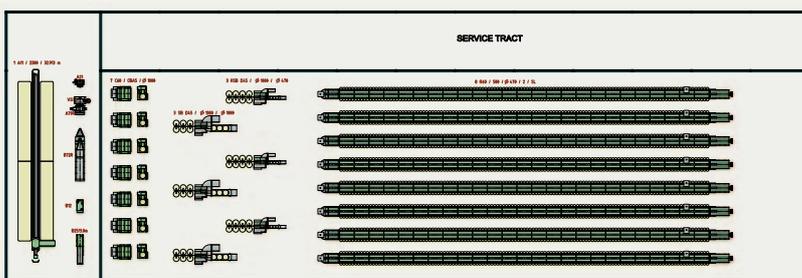
Ringspinnanlage mit G 32



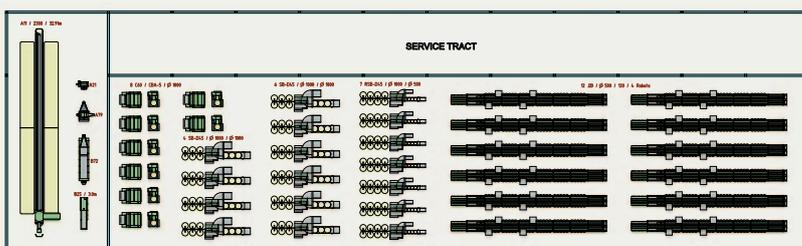
Kompaktspinnanlage mit K 45



Rotorspinnanlage mit R 60



Luftspinnanlage mit J 20



renzungspotential hilft dem Verarbeiter sich im Markt innovativ zu positionieren.

Die Bedeutung des Rohstoffs

Die Übersicht in Tabelle 3 ist vereinfachend dargestellt, um Zusammenhänge zu erläutern, und keinesfalls vollständig. Erst das Zusammenspiel aus Spinnverfahren und Rohstoff gibt ein komplettes Bild. So kann ein Rotorgarn aus Viskose genau den richtigen Griff und damit den gewünschten Effekt im fertigen Bekleidungsstück aufweisen, welche man mit einem Kompaktgarn aus Baumwolle nicht erreichen kann. Ausserdem eignen sich nicht alle Rohstoffe gleich gut für die 4 unterschiedlichen Spinnverfahren.

Ringspinnen und auch Kompaktspinnen sind die flexibelsten Verfahren. Mit nur wenigen Anpassungen können nahezu jeder Rohstoff und die gesamte Garnfeinheitpalette gesponnen werden: Naturfasern, zellulose und synthetische Fasern und deren Mischungen.

Das Rotorspinnen ist besonders bei der Verarbeitung von Naturfasern mit hohem Kurzfaserteil den anderen Spinnverfahren überlegen. Die Garne können beim Rotorspinnen in relativ hoher Qualität sehr wirtschaftlich hergestellt werden.

Beim Luftspinnen sind die Anforderungen an den Rohstoff und die Qualität der Spinnereivorbereitung sehr hoch. Ferner sind Garnfeinheit und einsetzbare Faserlänge im Vergleich zum Ringspinnen eingeschränkt. Das Vorlageband muss sehr sauber sein, der Kurzfaserteil darf einen bestimmten Wert nicht übersteigen und die Fasern müssen eine gute Parallellage aufweisen. Je besser diese Voraussetzungen erfüllt werden, um so höher ist die Maschineneffizienz.

Die Bedeutung der Umfeldfaktoren

Die Bewertung der Umfeldfaktoren in Tabelle 4 ist relativ und beschreibt eine Tendenz. Wenn die Umfeldfaktoren nicht optimal und konstant sind, kann ein Absinken der Produktivität, Qualität oder von beidem die Folge sein.

Abb. 2 Beispiellayouts der 4 Spinnverfahren.

TRENDS & MARKETS



Abb. 3 Die Kompetenz von Rieter erleichtert die richtigen Investitionsentscheide zu treffen – von der Faser bis zum Garn.

Bildlich gesprochen kann man sagen, dass ein Rennwagen der Formel 1 seine Höchstleistung auch nicht im normalen Strasserverkehr erreicht. Die grundsätzliche Sauberkeit des Betriebs, ein konstantes Klima, sorgfältig geschultes, zuverlässiges Personal und gut organisierte Wartung sind Umweltfaktoren, die zu optimalem Laufverhalten führen. Für das hochproduktive Luftspinnen müssen die Voraussetzungen jedoch hervorragend sein, wenn die hohe Produktivität erreicht, gesichert und gleichzeitig eine konstante, hohe Qualität erzielt werden soll.

Eine Frage der Wirtschaftlichkeit

Viele der oben diskutierten Aspekte geben keine absolute klare Antwort für eines der 4 Spinnverfahren. Deshalb sind klare Berechnungen für Investitionsentscheide so wichtig. Die Herstellkosten lassen sich dadurch genau beziffern. Allerdings sind Vergleiche

nur auf Basis eines Gesamtsystems möglich, da die Prozessfolgen der 4 Verfahren nicht identisch sind.

Dies erlaubt dem Investor die Kompetenz des Gesamtanbieters zu nützen. Rieter kann – neben den Endspinnverfahren – auch die komplette Vorbereitung nicht nur liefern, sondern auch bestens auslegen. (Abb. 2) Nach umfassender Beratung wird das Gesamtsystem optimal für jeden Kunden konfiguriert, auf seine Bedürfnisse und das Marktumfeld angepasst.

Wie hoch ist die Bedeutung von Flexibilität für den eigenen Absatzmarkt? Wie konstant ist die Rohstoffversorgung? Wie hoch sind die Herstellkosten? Ist genügend Personal verfügbar oder lohnt sich Automatisierung? Mit der Beantwortung dieser Fragen kann Rieter seine Kunden kompetent unterstützen und klären, welches Spinnverfahren im individuellen Investitionsfall das am Besten geeignete ist, um den Erfolg des Kunden sicherzustellen.

11-102 ●

Tab. 4 Unterschiedliche Anforderungen an die Umweltfaktoren bei den 4 Garnarten.

Garnart \ Umweltfaktoren	Ringspinnen	Kompaktspinnen	Rotorspinnen	Luftspinnen
Robust gegenüber Klimaschwankungen	+++	++	++++	+
Robust gegenüber Qualität der Wartung	++++	+++	++	+
Robust gegenüber Schwankungen von Energie- und Luftversorgung	++++	+++	++	+

+ geringe Ausprägung, ++++ höchste Ausprägung der Eigenschaft



Edda Walraf

Leitung Marketing
Winterthur
edda.walraf@rieter.com

TRENDS & MARKETS

Einsparen von Rohmaterial und Ressourcen

Einsparungen von Rohmaterial und Energie tragen wesentlich zum Betriebsergebnis einer Spinnerei bei. Rieter setzt bei der Entwicklung von neuen Maschinen auf Einsparungen von Materialkosten und das Senken von Betriebskosten. Und das übergreifend in der gesamten Spinnerei, nicht nur bei einzelnen Maschinen. Innovative Automatisierungslösungen sparen Personal ein.

Anfang 2011 waren die Baumwollpreise ein viel diskutiertes Thema in der Spinnereibranche. Sie befanden sich auf einem 30-Jahres-Hoch und es war aufgrund der schlechten Ernte in China und Indien durch Regen und Frost Anfang 2011 noch ein weiterer Anstieg zu befürchten. (Abb. 1)

Auch die Preise für synthetische Fasern sind problematisch. Zukünftig werden die Rohmaterialpreise zunehmend von Verfügbarkeit und möglicherweise Spekulation abhängen. Der rapide Anstieg der Baumwollpreise weltweit wirkte sich erheblich auf die Gewinnmargen von Textilherstellern aus. Die Preisanstiege werden in der Wertschöpfungskette nach unten weitergegeben und führen zu höheren Preisen für Textilien und Kleidungsstücke.

Abb. 1 Baumwollpreisindex in den letzten 30 Jahren.



Die Spinnereibranche steht bei stetigem Wachstum vor folgenden Herausforderungen:

- Verfügbarkeit und Kosten von Rohmaterial
- Energieverbrauchskosten
- Verfügbarkeit und Kosten von Personal
- Kapitalinvestitions- und Zinskosten

Rieter als Systemanbieter für alle vier Spinntechnologien bietet massgeschneiderte Lösungen für die Garnfertigung, auch in Zeiten, in denen das Rohmaterial knapp ist. Das Konzept von Rieter einer sanften und systematischen Reinigung mit der VARIOline - Putzerei ist optimal, um Rohmaterial einzusparen.

Einsparung von Rohmaterial in der Garnfertigung

Für die produktionswirtschaftlichen Aspekte einer Spinnerei spielen das Spinnverfahren und die Rohmaterialeigenschaften eine wichtige Rolle. Wesentliche Faktoren sind der Trashanteil in der Baumwolle, die Garnqualität und das Spinnverfahren. Rieter verfügt über eine langjährige Erfahrung in der Herstellung von Spinnereimaschinen – für jedes Teilsystem in der Spinnerei und das Gesamtsystem.

Im heutigen Spinnereiprozess wird die Putzerei und Karderie immer wichtiger, insbesondere dann, wenn Rohmaterial mit schlechteren Fasereigenschaften eingesetzt wird. Die neue VARIOline – Putzerei von Rieter mit der neuen Generation C 70 Karde kann flexibel auf verschiedene Fasermischungen angepasst

TRENDS & MARKETS

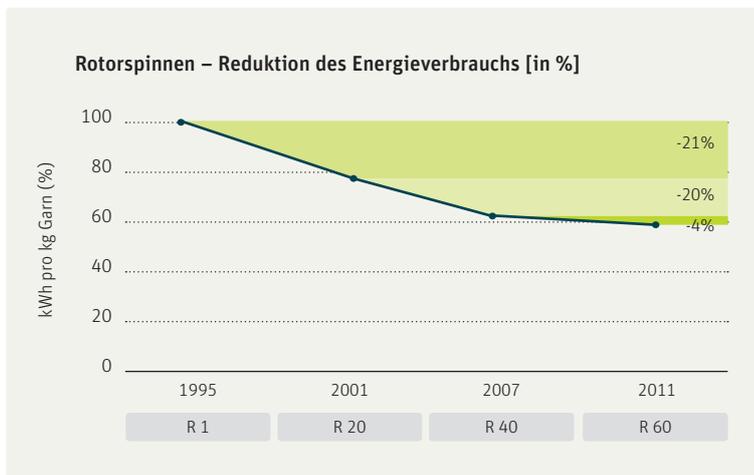


Abb. 2 Energieeinsparung beim Rotorspinnen.

werden und produziert eine gleichmässige und saubere Bandqualität. Putzerei und Karderie werden für das Öffnen, Reinigen, Mischen und Entstauben eingesetzt und erzielen eine hohe Reinigungswirkung von 96 bis 98 %.

Für das Ring- und Kompaktspinnen ist bei Baumwolle ein Auskämmgrad von 16% üblich. Mit dem wegweisenden Kämmverfahren von Rieter – der Kämmaschine E 66 in Kombination mit dem E 35 OMEGAlap für die Wickelvorbereitung – werden 2% weniger Kämmling ausgekämmt und mit 14% Auskämmgrad die gleiche Garnqualität erzielt. Das Kämmen trägt zu einer höheren Maschineneffizienz beim Spinnen bei – Nutzeffekte von 95% können erzielt werden. Rieter legt Wert auf die Entwicklung von Lösungen, bei denen eine höhere Faserausbeute im Mittelpunkt steht.

Reduzierung des Energieverbrauchs

Energieeffizienz und Energieverbrauch der Maschinen sind mittlerweile ein wichtiges Thema, um die Probleme bei der Energieverfügbarkeit zu lösen. Alle Spinnereimaschinen von Rieter sind für einen niedrigen Energieverbrauch ausgelegt. Rieter als führender Anbieter von Spinnereimaschinen setzt erfolgreich stufenlos steuerbare Inverterantriebe ein, um den Energieverbrauch pro kg Garn in jeder Stufe der Spinnereilinie so gering wie möglich zu halten. Mit jeder Maschinengeneration macht Rieter Fortschritte bei der Energieeinsparung, wie in Abb. 2 am Beispiel der Rotorspinnmaschinen erkennbar ist.

Abb. 3 Energieeinsparung ist bei Rieter im Fokus.

Personal

In Schwellenländern wie Indien und China wird die Verfügbarkeit von Arbeitskräften zunehmend schwieriger. Die einzige Lösung hierfür ist die Automatisierung von Maschinen mit Technologien, die dem neuesten Stand der Technik entsprechen.

Rieter ist immer einen Schritt voraus und versteht die Bedürfnisse der Spinnereibranche. Rieter bietet unterschiedliche Lösungen an, um die Bedienung zu vereinfachen und den Einsatz von Fachpersonal zu minimieren. Darüber hinaus spart die Automatisierung nicht nur Personal ein, sondern steigert auch die Produktivität und Effizienz von Maschinen. Eine ähnliche Bedienphilosophie und standardisierte Bedienpanels erleichtern die Bedienung des gesamten Rieter - Systems. Die Schulung von Bedienern kultiviert und entwickelt ein gutes Arbeitsverhalten und erhöht die Effizienz des Betriebs.

Nachfolgend stellen wir Ihnen die Funktionen vor, welche die Bedienung vereinfachen oder welche Automatisierungsmöglichkeiten auf die Einsparung von Personal Einfluss haben.

Putzerei

Bediener profitieren von der einfachen Einstellung der einzelnen Putzereimaschinen und der zentralen Putzereisteuerung mit UNIcontrol. Inverterantriebe ermöglichen einfache, reproduzierbare Reinigungseinstellungen – gesteuert durch VarioSet.



TRENDS & MARKETS



Abb. 4 Einfache Einstellung der RSB-D 45 Strecke.



Abb. 5 Automatischer Wickelwechsel an der Kämmmaschine mit SERVOlap E 26.



Abb. 6 Automatischer Flyerspulentransport mit SERVOrail.



Abb. 7 Der Roboter der R 60 - für Garnansetzer in bewährter Qualität.

Kardieren

Der Einsatz einer Karde mit integriertem Streckenmodul ermöglicht die Einsparung eines Produktionsschritts in der Spinnerei. Das modulare Konzept der Karde mit dem einfachen Austausch ganzer Module erleichtert die Instandhaltung und die Anpassung der Maschine. Einfach einzustellende Wechselrichterantriebe sparen Zeit. Zusätzlich sorgt das integrierte Schleifsystem IGS für konstante Qualität der Kardengarnitur. Es reduziert den Personalbedarf und steigert die Maschinenverfügbarkeit und Bandqualität enorm.

Strecken

Ein wesentlicher Vorteil der Rieter - Strecken ist das äusserst einfache Einstellen der Regulierung. (Abb. 4) Die Online-Hilfe zur Fehlerbehebung am Bedienpanel sorgt für eine rasche Unterstützung der Bediener. Der integrierte, automatische Kannenwechsler reduziert die Handhabungszeit pro Strecke.

Kämmen

Mit dem automatischen Wickeltransportsystem SERVOlap wird die Materialhandhabung vereinfacht und es wird weniger Personal benötigt (Abb. 5). ROBOLap, das einzigartige System von Rieter zum Ansetzen des Wickels an der Kämmmaschine steigert die Qualität und reduziert den Bedarf an qualifiziertem Personal.

Flyer

Das automatische Doffen der Flyerspulen und das Flyerspulentransportsystem SERVOrail sparen Personal und steigern ebenfalls die Materialqualität. (Abb. 6)

Ring- und Kompaktspinnen

Mit der automatischen Vorlage der Flyerspulen, dem Kopswechsel mit dem automatischen Doffer oder einem direkten Verbindungssystem (Link) zur Spulmaschine wird Personal eingespart. Mit der Einzelspindelüberwachung ISM wird der Bediener geführt und Zeit für Kontrollgänge eingespart.

Rotorspinnen

Die Roboter der automatischen Rotorspinnmaschinen kombinieren wichtige Aufgaben: Doffen und Ansetzen mit AEROpiecing® in höchster Qualität mit effizienter Rotorreinigung in einem raschen Zyklus. (Abb. 7) Der kontinuierliche Spulenabtransport und das automatische Palettiersystem sparen Personal ein.

Luftspinnen

Die Maschine ist mit Robotern zum automatischen Ansetzen und Doffen ausgestattet.

SPIDERweb

Das innovative Spinnereiüberwachungssystem ermöglicht eine höhere Effizienz und Transparenz auf allen Ebenen der Spinnerei.

Kapitalinvestitions- und Zinskosten

Das Rieter-Projektmanagementteam unterstützt Kunden weltweit umfassend mit profunder Erfahrung und einem globalen Netzwerk. Das Angebot umfasst unter anderem: Beratung, Berechnung von Return on Investment (ROI), Machbarkeitsstudien, Projektplanung, Engineering für Installationen und Finanzierungen von Spinnereien. Näheres zum Angebot der Rieter – Verkaufsabteilung erfahren Sie in diesem Link auf Seite 14.

11-103 ●



Tarun Gulati

Leiter Produktmanagement Endspinnen
Wing
tarun.gulati@rieter.com

Garnmarketing im Dienst der Rieter – Kunden

Zufriedene und erfolgreiche Kunden sind das Ziel von Rieter. Mit gezielten Marketingmassnahmen unterstützt Rieter seine Referenz- und Lizenzkunden. Die Rieter Referenzliste wird an Stoffmessen breit gestreut und ist auch auf der Rieter Website zu finden. Garnhändler, Weber und Stricker werden so auf Lieferanten von Rieter-Garnen aufmerksam gemacht.

Rieter Spun Yarn Systems besitzt ein umfassendes Know-how über die gesamte textile Prozesskette. Rieter bietet seinen Kunden als einziger Textilmaschinenhersteller weltweit nicht nur komplette Anlagen und Systeme für die Herstellung von Ring-, Kompakt-, Rotor- und Luftgarnen, sondern auch langjährige Erfahrung in der Verarbeitung von Fasern bzw. Garnen bis hin zum marktreifen Endprodukt, wie z.B. Bekleidung, Heimtextilien oder technische Anwendungen.

Abb. 1 Alle Referenzkunden auf einen Blick.

ILHANLAR IPLIK VE TEKSTIL, TURKEY
 KIBI Kamocagi Yolu Uzeri
 Turkoglu Kahramanmaraş
 Turkey
 T 0090 344 6292542
 F 0090 344 6292458
 ilhanlar@ilhanlartekstil.com.tr
 www.ilhanlartekstil.com.tr/

Spinning Process	Raw Material	Yarn count
Rotor carded	Cotton	Ne 10 - 40
	Polyester	
	Viscose	

LAUFFENMUEHLE GMBH & CO KG, GERMANY
 Kahlenburger Strasse 11
 79787 Lauchringen
 Germany
 T 0049 7741 602360
 F 0049 7741 602 202
 voelker.steidel@lauffenmuehle.de
 www.lauffenmuehle.de

Spinning Process	Raw Material	Yarn count
Ring carded	Cotton	Ne 10 - 40
Ring combed	Lycosil	
Rotor carded	Modal	
	Polyacryl	
	Polyester	
	Viscose	
	Others	

Partner in der textilen Kette

Als Investitionsgüterhersteller erachtet es Rieter als wichtige Aufgabe, die Spinnereien erfolgreich zu machen. Dies gelingt nur, wenn die Kundenbedürfnisse rechtzeitig erkannt und bei der Maschinenentwicklung berücksichtigt werden. Dabei geht Rieter nicht nur von den Bedürfnissen der eigenen Kunden aus, sondern engagiert sich auch am Ende der textilen Wertschöpfungskette, bei Weben, Strickern, Veredlern und Bekleidungsherstellern. Mit Informationsständen an Stoffmessen und an Textilmaschinenmessen werden die Garnverarbeiter auf die Vorteile von Rietergarnen aufmerksam gemacht. Und damit der Absatzmarkt von Rietergarnen positiv beeinflusst.

Bezugsquellen für Rietergarne auf einen Blick

Rieter geht einen neuen Weg, um seine Kunden im Verkauf von Garnen zu unterstützen: Eine elektronische und gedruckte Referenzliste mit den Kundennamen, den verwendeten Spinnsystemen, Garnfeinheitsbereichen, Fasermaterial und Kontaktdaten ermöglicht es den Garnkäufern, einfach mit Rieter-Kunden in Kontakt zu treten.

Bewerben auch Sie sich

Die Bezugsquellen für Rietergarne können wir nur mit Ihrer Einwilligung bekannt geben. Spinnereien mit Rieter-Gesamtanlagen bzw. Endspinnmaschinen von Rieter können sich bei Rieter als Referenzkunden eintragen lassen. Ganz einfach: sich unter <http://www.rieter.com/en/spun-yarn-systems/products-services/reference-customers/application-form/bewerben> und alle notwendigen Informationen eingeben, die für Garnhändler oder Garnkäufer wichtig sind.

Die Referenzliste wird regelmässig angepasst und auf der Website www.rieter.com veröffentlicht. Bei Messen verteilen wir eine gedruckte Ausgabe der Referenzliste an interessierte Messebesucher. 11-104 ●



Joachim Maier

Senior Marketing Manager
 Winterthur
 joachim.maier@rieter.com

Die neue Rieter-Kampagne „The Comfort of Competence“

„The Comfort of Competence“ zu Deutsch „Komfort durch Kompetenz“ – das ist der Nutzen für Kunden von Rieter Spun Yarn Systems. Rieter als starker, kompetenter Partner macht das Leben des Kunden einfacher und begleitet diesen von den ersten Investitionsgesprächen bis hin zum erfolgreichen Betrieb einer Spinnerei. Die neue Kampagne stellt den Kundennutzen ins Zentrum und zeigt auf, wie Kunden von der Kompetenz Rieters profitieren.

Es sind nicht nur die innovativen und hochwertigen Spinnereimaschinen, welche die Kunden von Rieter erfolgreich machen. Rieter offeriert zusätzlich eine Vielzahl von Dienstleistungen, welche die Komplexität des Investitionsentscheides für den Kunden vereinfachen. Das Wissen rund um Finanzierung, Spinnereiplanung, den Einsatz der richtigen Technologieelemente, die Wahl des richtigen Spinnverfahrens sowie vieler weiterer Faktoren ist nötig, um einen Spinnereibetrieb zum Erfolg zu führen. All diese Fachkompetenzen bietet Rieter dem Kunden an. Gleichzeitig verspricht die Marke Rieter Qualität und damit Sicherheit und Verlässlichkeit nicht nur für die Produkte selbst, sondern auch für die Dienstleistungen.

Die Slogans „Valuable Systems“, „Convincing Technology“ und „Supportive Partnership“ erläutern detailliert den Nutzen, den Kunden von den Fachkompetenzen Rieters haben.

Valuable Systems – Profitable Systeme

Die Rieter-Systeme zeichnen sich durch ein hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis aus. Die innovativen Produkte verfügen über eine hohe Rohstoffausnutzung und reduzieren so den Gutfaserverlust – eine wesentliche Kosteneinsparung für den Kunden. Die Gesamtbetriebskosten (Total Costs of Ownership) einer Spinnerei aus dem Hause Rieter sind tief und die Langlebigkeit der Maschinen macht eine Investition äusserst attraktiv.

Convincing Technology – Überzeugende Technologie

Rieter bietet dem Kunden vier Spinnssysteme aus einer Hand an. Die Entscheidung über das eingesetzte Spinnssystem erfolgt anhand detaillierter Analysen des Kundenbedürfnisses und langjähriger Erfahrung. Dank der weltweit verfügbaren Spinnzentren und Textillabors kann Rieter einerseits Spinnversuche für den Kunden durchführen, andererseits bei der Analyse und Entwicklung neuer Garnkonstruktionen unterstützen und somit zusammen mit dem Kunden fundierte Entscheidungen treffen. Über den gesamten Prozess hinweg – von der Putzerei bis zum fertigen Garn bis zum Einsatz im Gewebe oder Gestrick – kann sich der Kunde darauf verlassen, dass aufeinander abgestimmte Prozessstufen hervorragende Resultate erzielen.

Supportive Partnership – Unterstützende Partnerschaft

Ein grosser Erfolg für Rieter ist es, wenn der Kunde die Zusammenarbeit als Partnerschaft empfindet, die ihn trägt und stützt. Dauerhaft kann der Kunde von einem Ansprechpartner für den gesamten Spinnereibetrieb profitieren.

Rieter schafft Netzwerke zwischen Kunden und Firmen. Die Vermarktung der auf Rieter-Maschinen gesponnenen Garne wird aktiv an Textilmessen weltweit unterstützt. In das Rieter-Netzwerk eingebunden sind Universitäten, Institute und Faserhersteller. Dies ermöglicht nachhaltige Lösungen für einen partnerschaftlichen Erfolg in der Zukunft.

Mit Rieter können sich die Kunden entspannt zurücklehnen. Dies symbolisiert der bequeme Sessel. Künftig werden unsere Kunden an Messen und Events auf diesem Stuhl Platz nehmen können – sich buchstäblich zurücklehnen und von Rieters Kompetenz profitieren.

11-105 ●



Michel Gelin

Senior Marketing Manager
Winterthur
michel.gelin@rieter.com



The Comfort of Competence

Kompetente Partner für unsere Kunden – die Rieter Verkaufsorganisation

"The Comfort of Competence" – was bedeutet das für den Verkauf von Gesamtanlagen? Rieter Kunden können von der Erfahrung von Rieter profitieren und sich entspannt zurücklehnen. Rieter Verkaufsingenieure streben eine solide Partnerschaft mit den Kunden an und bieten bei Verkaufsgesprächen zahlreiche Zusatzdienstleistungen an: Spinnversuche, Spinnplanberechnungen, Wirtschaftlichkeitsberechnungen, Layoutplanung für die Spinnerei, Finanzierungsangebote und vieles mehr.



Abb. 1 Im Gespräch mit Kunden – Rieter-Verkaufsingenieure an der ITMA 2010.

Das Geheimnis einer kompetenten Firma

Wie erreicht eine Firma, dass das Erfahrungswissen nicht nur in den Köpfen langjähriger Mitarbeiter schlummert, sondern für alle Mitarbeiter zur Verfügung steht? Das Geheimnis ist, das Wissen so aufzubereiten, dass alle Mitarbeiter Zugang haben, ohne dass sie sich den Kopf zerbrechen müssen. Mehrere ausgeklügelte Expertensysteme übernehmen bei Rieter diese Aufgabe.

Bei Rieter stehen im Verkauf 3 Expertensysteme für verschiedene Bereiche zur Verfügung. Wissensquellen, die nichts vergessen, Berechnungsroutinen, die immer gleich ablaufen – das ist der Hauptvorteil von Expertensystemen. Auf Knopfdruck die richtige Berechnung, weltweit der gleiche Standard. Um Fehlerquellen zwischen verschiedenen Bearbeitungsstufen zu eliminieren, sind die Rieter-Expertensysteme verknüpft und erlauben einen automatischen Datentransfer. SPICA, SALES KONFIGURATOR und SPEED, so heißen die 3 Expertensysteme von Rieter, die

Abb. 2 Prozessschritte beim Verkauf von Spinnereianlagen.

mit dem nachgeschalteten Produktionsplanungsprogramm SAP und der Kundendatenbank CORN (Customer Oriented Rieter Network) kommunizieren.

Komplexes Wissen bei der Verkaufsberatung

Die meisten Verkaufsingenieure bei Rieter haben eine technische oder textiltechnische Fachausbildung, um den Kunden bei den komplexen Verkaufsgesprächen ein kompetenter Partner auf Augenhöhe zu sein.

Eine umfassende, zuverlässige Verkaufsberatung bei Spinnmaschinen beinhaltet Wirtschaftlichkeitsberechnungen, Maschinenkenntnisse, Technologie- und Produktionsablaufwissen und Erfahrungen im Bereich der Automation. Eine sehr komplexe Aufgabe, wenn man das alles auswendig wissen soll. Da bei den zahlreichen Maschinen aus dem Rieter-Verkaufsprogramm ständig neue Optionen, neue Spinnenelemente oder neue Maschinenmodelle eingeführt werden, ist dieses Wissen in kurzer Zeit veraltet. Diese Neuerungen fließen sofort in die Expertensysteme – die niemals vergessen – ein. Ebenfalls werden die Verkaufsingenieure und Vertreter mit Updateinformationen und Schulungen auf den neuesten Wissensstand gebracht.

Partner im Verkaufsgespräch

Zuhören ist ein wichtiger Teil des Verkaufsgesprächs, damit die Rieter-Vertreter oder Verkaufsingenieure wissen, welche Garne die Kunden spinnen wollen. Wichtig ist, welcher Rohstoff zu welcher Garnfeinheit versponnen werden soll. Soll das Garn verwoben oder verstrickt werden? Für welche Endartikel wird das Garn verwendet? In welchem Qualitätssegment, auf welchem Preislevel will die Spinnerei das Garn vertreiben?

Kundenkontakt

- durch Vertreter
- durch Verkaufsingenieur
- an Messen

Beratung

- Wirtschaftlichkeitsberechnung mit SPICA
- Technologieberatung
- Finanzierungsberatung

Planung

- Spinnereilayout
- Maschinendefinition mit SALES KONFIGURATOR
- Offerte mit SPEED

Realisierung

- Auftragsbestätigung
- Vertrag
- Produktionsplanung mit SAP

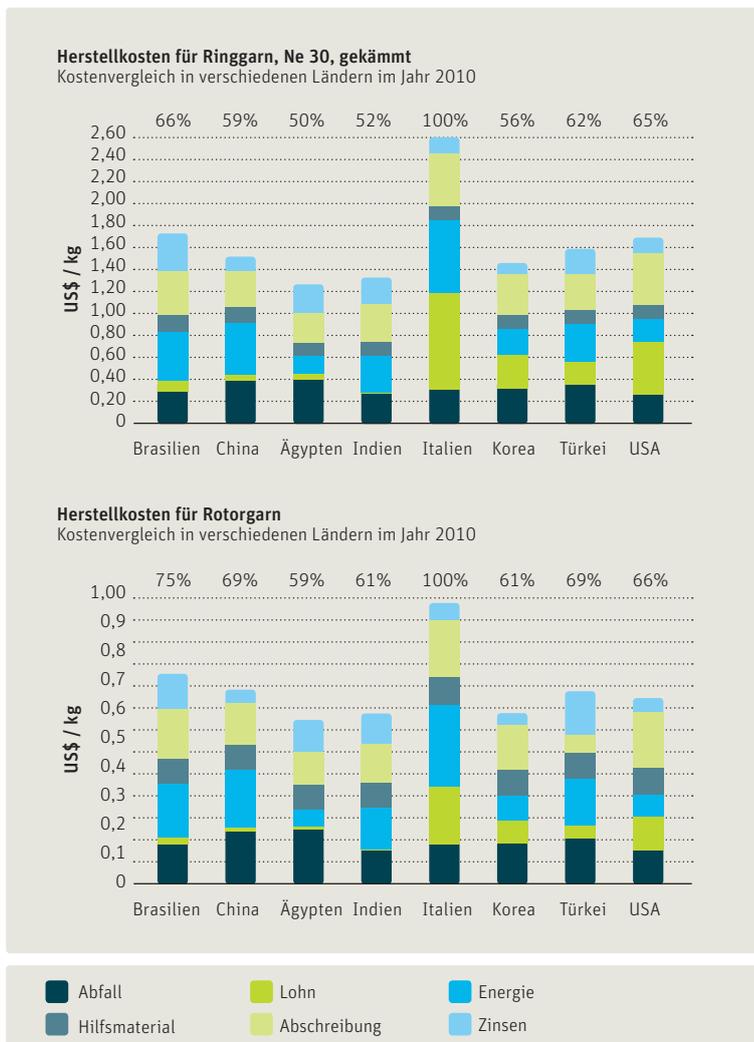


Abb. 3 SPICA Kostenkalkulationen für Ring- und Rotorgarne in verschiedenen Ländern.

Mit diesen Eckdaten kann eine Diskussion mit den Kunden über das am besten geeignete Spinnverfahren beginnen. Um die Wirtschaftlichkeit der Spinnverfahren vergleichen zu können, brauchen die Kunden Berechnungsgrundlagen. Die Verkaufingenieure generieren diese Berechnungen auf dem Computer für die Kunden. Ein Blick hinter die Kulissen des Verkaufs soll zeigen, wie es Rieter ermöglicht, diese Berechnungen so verlässlich wie möglich zu machen. Dies bildet die Basis für eine tragende Partnerschaft zwischen Kunden, der Rieter-Vertretung und den Rieter-Verkaufsmitarbeitern. Dass die Vertretung vor Ort in der Landessprache mit den Kunden kommunizieren kann, vereinfacht den Dialog zwischen den Partnern enorm.

Ganz zu Beginn – die Spinnplankalkulation

Eine neue Spinnerei zu planen, ist eine komplexe, anspruchsvolle Aufgabe und die Investitionsentscheidungen sind ausschlaggebend für den Erfolg der Spinnerei. Zwei Personen pflegen die Eingabedaten des SPICA-Expertensystems bei Rieter.

Verantwortlich für die Eingabe der Stammdaten ist Felix Meier: "Die Stammdaten werden laufend aktualisiert. Wir führen bei den Vertretern jährliche Befragungen durch, um die länderspezifischen Daten in das System eingeben zu können. Die Energiekosten, Lohnkosten für Spinnereimitarbeiter, Lohnkosten für Wartungspersonal bis hin zu Zinskosten für Investitionen unterscheiden sich von Land zu Land. Änderungen bei diesen Daten haben einen grossen Einfluss auf die Wirtschaftlichkeitsberechnungen. Deswegen ist es enorm wichtig, diese immer auf dem neuesten Stand zu haben. Nur ein Systemanbieter wie Rieter, der alle Maschinen im Verkaufsprogramm hat, kann die exakten Daten für alle Produktionsschritte zur Verfügung stellen und so vertrauenswürdige Berechnungen für die Kunden erstellen.

Das SPICA-Programm wurde bereits vor 20 Jahren bei Rieter erstellt und immer weiter entwickelt. Die Produktionsberechnungen zeigen auf, wie viele Maschinen in der Spinnerei in der jeweiligen Produktionsstufe für den gewünschten Rohstoff und die gewünschte Garnfeinheit benötigt werden. Man kann verschiedene Parameter ändern und diese Berechnungen mehrmals durchführen, um z.B. die Wirtschaftlichkeit verschiedener Anlagen zu vergleichen. Rieter Kunden kennen diese fundierten Berechnungen, die z.B. detailliert die Kosten pro Kilogramm Garn ausweisen. (Abb. 3)

Angewandte Textiltechnologie

Einen grossen Einfluss auf die Produktionsdatenberechnung haben die textiltechnologischen Untersuchungen bei Rieter. Die Einsatzbereiche der Maschinen werden mit verschiedenen Materialien getestet, bei Rieter und in Feldtests bei Kunden. Verlässliche Daten gewährleisten Sicherheit im Betrieb der Spinnereianlagen. Diese Erfahrungsdaten fließen in das SALES KONFIGURATOR-Expertensystem ein. Wenn der Verkaufingenieur die Material- und Garndaten des Kunden eingibt, berechnet der SALES

RIETER GLOBAL



Abb. 4 Hakan Küpcüoğlu beim Erstellen eines 3-D Spinnereilayouts.

KONFIGURATOR in Blitzesschnelle, welche Maschinenkonfiguration in diesem Fall die richtige ist. Es wird definiert, wie die Maschine ausgestattet sein muss, welche Spinnenelemente für dieses Garn nötig sind. "Der SALES KONFIGURATOR gibt uns und den Kunden Sicherheit. Unser umfangreiches Technologiewissen kommt zur Anwendung und die Maschinenkonfiguration ist zu 90% klar.", erklärt Thomas Küttel, Leiter der Verkaufsregionen Asia Pacific & Orient. "Für die restlichen 10% der Fälle werden bei Rieter kundenspezifische Untersuchungen mit speziellen Materialien durchgeführt."

Markus Baumberger betreut den SALES KONFIGURATOR seit 3 Jahren: "Bei Rieter gibt es zahlreiche Neuentwicklungen und Updates, die einen Einfluss auf die Maschinenkonfiguration haben. Laufende Updates der Konfigurator-Daten für alle Verkaufingenieure stellen sicher, dass nichts vergessen geht. Alle Verkaufingenieure weltweit arbeiten mit dem gleichen Expertenwissen."

Von der Berechnung bis zur Offerte

Um aus den Produktionsplanungsberechnungen und der Verkaufskonfiguration Offerten und später Auftragsbestätigungen erstellen zu können, hat Rieter das SPEED System entwickelt. Die Berechnungsdaten und Konfigurationen werden automatisch aus den beiden Expertensystemen an SPEED übertragen. Es ist möglich, Offerten in 8 Sprachen zu erstellen. Kurt Lüttinger pflegt im SPEED die Preis- und Kostenstrukturen sowie weitere Daten für die Erfolgsrechnung. Es besteht somit die Möglichkeit, vor Ort über den Auftragabschluss verhandeln zu können. Seit über 22 Jahren betreut er SPEED, früher in der IT – als Projektleiter dieser Applikationen, jetzt als Anwender. "Über Nacht werden die Updates weltweit verteilt, die Verkaufingenieure müssen immer die neuesten Daten haben." Bei einer Auftragserteilung werden die SPEED Daten an das SAP-Enterprise-Resource Planning Programm (ERP) übermittelt und die Produktionsabteilung übernimmt die Daten, welche durch die Expertensysteme definiert wurden.

RIETER GLOBAL

Innenarchitekten für eine optimale Spinnerei

Die SPICA und SPEED Daten sind die Basis für die Layoutplanung der Spinnerei. Das Innenleben einer Spinnerei zu planen, entspricht der Aufgabe eines Innenarchitekten. Aber eine Spinnerei kann nur planen, wer die Maschinenfunktionen und den Materialfluss in der Spinnerei kennt. Karl Meile, Leiter der Abteilung: "Egal, ob Neubau oder Umbau – die Masse des Spinnereigebäudes bekommen wir vom Kunden vorgegeben. Der Verkaufsingenieur berechnet den Produktionsplan und definiert zusammen mit dem Kunden, welche Maschinen benötigt werden. Bei uns werden die Layouts erstellt, unter Berücksichtigung eines optimalen Materialflusses und Platzierung der Maschinen im Gebäude."

3-D Pläne – Erholung für unser Gehirn

Hakan Küpcüoğlu betreut bei Rieter bereits die dritte Generationen von CAD-Systemen in der Abteilung, welche die Spinnereilayouts erstellt. "Wir erstellen seit Mai 2008 alle Layouts dreidimensional und generieren daraus eine 3-D-Ansicht, die an den Kunden versandt wird. Wenn die Anlagen definiert und verkauft sind, werden für die Kunden zahlreiche Pläne im 2-D Format erstellt: Fundament-, Rohrleitungs- und Elektropläne. Damit wird dem Kunden ermöglicht, das Gebäude so zu bauen, dass später die Maschinen problemlos montiert werden können."

Dreidimensionale Layouts sind für das menschliche Gehirn deutlich einfacher erfassbar, man kann sich so alles besser vorstellen. Wenn sie virtuell durch die 3-D Spinnerei fliegen und die Anlage von allen Seiten begutachten können, freuen sich sowohl Kunden als auch Verkaufsingenieure, denn es ist ein Schritt hin zur Realisierung der Spinnerei. (Abb. 4)

Support bei der Finanzierung

Auch die Kommerzabteilung von Rieter steht im Dienst der Kunden – für Finanzierungslösungen weltweit. „Wir sind im ständigen Kontakt mit Banken im In- und Ausland und beraten die Rieter-Kunden mit optimalen Kreditbedingungen“ betont Paul Binkert, Leiter der Kommerzabteilung.

Diese Kontakte ermöglichen auch die Vermittlung von Beziehungen zu Banken für eine schnelle und einfachere Ausfertigung von Akkreditiven (Letter of Credit) zur Sicherung der vereinbarten Zahlungsbedingungen.

Eine wichtige Aufgabe ist auch die Zusammenarbeit mit Behörden und Verbänden. Wir unterstützen diese bei der Ausarbeitung von Freihandelsabkommen mit den wichtigsten Handelspartnern. Die Schweiz als Mitglied der EFTA (European Free Trade Agreement) unterhält solche Abkommen mit fast 50 Ländern weltweit. Davon profitieren auch Rieter-Kunden mit z.B. einem zollbefreiten Warenverkehr.

Rieter liefert in rund 80 Länder dieser Erde Spinnereimaschinen. Die 25 Mitarbeiter der Kommerzabteilung sind in 4 Ländern stationiert, können in sieben verschiedenen Sprachen kommunizieren und haben detaillierte Länderkenntnisse. Ein Garant dafür, dass die bei Rieter bestellten Anlagen über Landesgrenzen hinweg bei den Kunden eintreffen.

Neue Horizonte mit einem neuen Spinnverfahren

"Ein neues Spinnverfahren – wie beispielsweise das Luftspinnen – einzuführen, macht unsere Aufgabe enorm interessant und spannend. Neue Horizonte für alle – Kunden, Vertreter und Verkaufsingenieure.", berichtet Reto Thom, der Verkaufsleiter von Rieter. "Unser Verkaufsteam freut sich, den Spinnereien dabei beratend zur Seite zu stehen, die 4 Spinnverfahren von Rieter zu erklären und auf ihre Wirtschaftlichkeit hin für jeden einzelnen Kunden zu prüfen. Für diese Aufgabe hat Rieter geniale Werkzeuge entwickelt, die Expertensysteme für den Verkauf. Und bietet so seinen Kunden den Komfort, fundierte Wirtschaftlichkeitsberechnungen, fertige Layoutpläne und Finanzsupport zu erhalten. Mit dieser Unterstützung erhalten Rieter-Kunden die Sicherheit, sich nicht in ein unberechenbares Gewässer zu begeben."

11-106 ●

**Nadia Qaud**

Senior Marketing Manager
Winterthur
nadia.qaud@rieter.com

PRODUCT NEWS

VARIOLine – die neue Putzerei von Rieter

Die neue Rieter Putzereinlinie VARIOLine ist für eine Produktion bis 1 200 kg/h in einer Linie ausgelegt und überzeugt mit ihrem variablen Konzept. An den Rohstoff angepasste Reinigungsstufen schonen die Fasern enorm. Durch die höhere Faserausbeute wird die Wirtschaftlichkeit der Spinnerei erhöht.

VARIOLine – der erste Blick

Die neue Rieter Putzerei VARIOLine verarbeitet bis 1 200 kg/h in einer Linie. Zusammen mit dem JUMBO AEROfeed System ist eine Anspeisung von bis zu 10 Karden C 60 und C 70 mit 1 200 kg/h möglich, so dass eine durchgängige, vollkommen abgestimmte Line vom Ballenöffner bis zur Karderie zur Verfügung steht.

In der VARIOLine sind die neu konstruierten Reinigungs- (R-Modul) und Öffnungsmodule (S-Modul) die herausragende Neuerung. Diese kommen an Misch-, Speicher- und Speisemaschinen zum Einsatz (Tabelle 1). Dies ermöglicht es, die Putzerei exakt auf den Schmutzgehalt der zu verarbeitenden Baumwolle in Schritten von < 3%, < 5%, > 5% auszulegen. Dazu wird die richtige Maschinenfolge mit bis zu vier Reinigungs- und Öffnungsstellen genau darauf abgestimmt. (Tab. 2)

Tab. 1
Maschinentypen der VARIOLine Putzereinlinie mit S- oder R- Modul.

Typenbezeichnung	Funktion	S-Modul	R-Modul	Produktion in kg/h	VarioSet (mit R-Modul)
UNIfloc A 11	Ballenöffner	-	-	1400	-
UNIClean B 12	Vorreiniger	-	-	1400	x
UNImix B 72	Mischmaschine	x	x	800 / 800 ¹⁾	x ²⁾
UNImix B 76	Mischmaschine	x	x	1 200 / 1 000 ¹⁾	x ²⁾
UNIClean B 17	Reiniger	-	-	1 200	x
UNIstore A 79	Speisemaschine Öffner / Reiniger	x	x	1 200	x ²⁾

¹⁾ Produktion mit R- oder S-Modul (R = Reinigungsmodul, S = Öffnungsmodul)

²⁾ mit R-Modul verfügbar

x = verfügbar, - = nicht verfügbar

Bewährtes Konzept verfeinert

Beim Vorstellen der VARIOLine lohnt der Vergleich zu älteren Rieter Putzereinlinien um zu sehen, was an Bewährtem beibehalten wird.

Die Basis der guten Reinigungsleistung des bestehenden Putzereikonzepts ist der Ballenöffner UNIfloc A 11, der extrem kleine Flocken – sogenannte Mikrofloccen – vom Ballen abträgt. Diese Mikrofloccen können in den Folgeprozessen deutlich besser gereinigt werden als grosse Flocken. Als äusserst effizient hat sich erwiesen, an zwei Stellen im Prozess zu reinigen: mit einer intensiven Vorreinigung vor dem Mischer und der Feinreinigung danach. Bei dieser Reinigungsphilosophie wird gleich am Anfang des Putzereiprozesses möglichst viel Schmutz und Staub mit dem äusserst effizienten Vorreiniger UNIClean B 12 entfernt. Dies verhindert, dass Trümmerteile, sogenannter Peppertrash, die aus den grossflächigen Vegetabilien entstehen, den Putzerei-Prozess durchlaufen und nur schwer wieder ausgereinigt werden können. Nach der 3-Punkt Mischung des Fasermaterials im UNImix erfolgt eine zweite Reinigung, auch Feinreinigung genannt, mit anschliessender Anspeisung an die Karden.

Mit der VARIOLine wird dieses bewährte Konzept beibehalten, dabei wird die Reinigung nach der Mischmaschine verbessert, indem vermehrt der Schmutzanteil des Rohmaterials berücksichtigt wird und entsprechend eine bis drei, von einander unabhängige Reinigungsstufen durchlaufen werden. Die Vorreinigung eingeschlossen, werden die Fasern an bis zu vier Reinigungsstellen vom Schmutz befreit. (Tab. 2)

VARIOLine – individuell auf Kundenbedürfnisse adaptiert

Mit der Putzereinlinie VARIOLine bietet Rieter den Kunden immer eine ideale Lösung, ob nun Baumwolle, Chemiefasern oder Mischungen verarbeitet werden, ob die Putzereinlinie einfach oder komplex aufgebaut ist. Darum wird die Rieter Putzerei immer kundenspezifisch konfiguriert und die Rieter Putzesteuerung UNIcontrol wird immer auf die Anforderungen und Gegebenheiten jeder Anlage ausgelegt.

PRODUCT NEWS

Verschmutzungsgrad	Schmutzanteil [%]	Produktion in kg/h	Maschinenfolge				
leicht	< 3	800	A 11	B 12	B 72 R		
		1000	A11	B 12	B 76 R		
		1200	A 11	B 12	B 76	A 79 R	
mittel	< 5	800	A 11	B 12	B 72 R	A 79 R	
		1000	A 11	B 12	B 76 R	A 79 R	
		1200	A 11	B 12	B 76	A 79 R ³⁾	A 79 R ³⁾
stark	> 5	800	A 11	B 12	B 72 R	B 17	A 79 R
		1000	A 11	B 12	B 76 R	B 17	A 79 R
		1200	A 11	B 12	B 76	B 17	A 79 R ³⁾

³⁾ UNIstore A 79 R parallel im Einsatz

Tab. 2 Beispiele von VARIOline-Putzereiliniem mit unterschiedlicher Produktionsmenge und Schmutzgehalt.

Hohe Flexibilität mit VarioSet

Bei der Putzerei VARIOline ist die Funktion VarioSet in allen Reinigungsmaschinen integriert. Mit VarioSet wird die Reinigungsintensität und relative Abgangsmenge beeinflusst und es erfolgt eine schnelle und reproduzierbare Anpassung der Schmutzausscheidung per Knopfdruck. VarioSet verbessert die Flexibilität der VARIOline, weil die Maschinen besser auf die verwendeten Rohstoffe abgestimmt werden können.

Abb. 1 Im Bildvordergrund: UNIstore A 79 R mit Reinigungsmodul – ein Baustein der VARIOline.



Die VARIOline Prozessstufen im Detail

Anhand einer Putzereilinie, die für stark verschmutzte Baumwolle (>5%) ausgelegt ist, werden nachfolgend die Arbeitsweise und Highlights der VARIOline beschrieben.

Ballenöffner A 11

Die Auflösung der Ballen in Mikrofloken zu Beginn des Putzereiprozesses macht es allen Folgemaschinen leichter, Schmutz und Staub auszureinigen. Die Mikrofloken haben relativ zu ihrer Masse eine grosse Oberfläche. Anteilsmässig befinden sich dadurch mehr Schmutzpartikel und Fremdstoffe an der Oberfläche, die im Folgeprozess einfach entfernt werden können.

Vorreiniger UNIClean B 12

Nach der Ballenöffnung erfolgt in der Putzerei VARIOline zunächst die Vorreinigung im UNIClean B 12. Der UNIClean hat sich auf dem Markt als exzellente Reinigungs- wie auch Entstaubungsmaschine bewährt. Die effiziente Entstaubung garantiert eine optimale Weiterverarbeitung in den nachfolgenden Prozessen wie z. B. der Rotorspinnerei.

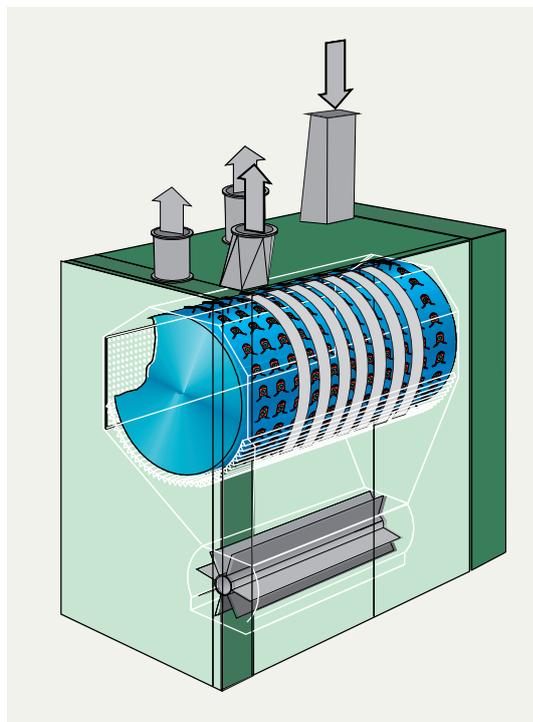
Mischer UNImix B 72 oder B 76 – neu mit Modulen verfügbar

Der Einsatz von Reinigungsmodulen oder Öffnungsmodulen ist bei der Speisemaschine UNIstore A 79 oder bei den Mischmaschinen UNImix B 72 und B 76 möglich. Mit dem Anbau des Reinigungsmoduls bzw. Öffnungsmoduls an der Mischmaschine kann der UNImix direkt als Speisemaschine für die Karderie eingesetzt werden.

Das hohe und konstante Qualitätsniveau der Fasermischung erreicht die Mischmaschine UNImix mit dem 3-Punkt Mischprinzip. Dabei wird an drei Stellen in der Maschine die Fasermasse durchmischt. Mit einem Reinigungsmodul ausgestattet, kann der UNImix zusätzlich als Reinigungsmaschine eingesetzt werden und eine zweite Reinigung des Fasergutes erfolgen.

PRODUCT NEWS

Abb. 2 Effiziente Reinigung mit 7 Umläufen im Reiniger UNIClean B 17.



Der neue Reiniger UNIClean B 17

Im neu entwickelten UNIClean B 17- mit sieben Umläufen über einem verstellbaren Rost - werden die Faserflocken effizient gereinigt. Die Arbeitstrommel ist gegenüber dem Vorreiniger UNIClean B 12 mit ca. 25% mehr Spitzen belegt, so dass sich auf der Arbeitstrommel eine gleichmässige Verteilung der Flocken ergibt. Zusätzlich zu dieser Massnahme wird das Flockenmaterial im Scheitelpunkt des Umlaufs nochmals gewendet, so dass bislang ungereinigte Oberflächen über den Rost zur Reinigung gelangen. (Abb. 2)

Speisemaschine UNIstore A 79 – neu mit Reinigungsmodul

In der Speisemaschine UNIstore A 79 erfolgt dann die vierte Reinigung. Mit bis zu 1200 kg/h speist der UNIstore A 79 kontinuierlich die Karden an, mit der intelligenten Smartfeed Funktion werden die Druckverhältnisse in der Kardenspeisung gemessen und schrittweise die Materialzufuhr geregelt. (Abb. 1)

Der Kundennutzen im Fokus

Energie- und Rohstoffpreise sowie Faserausbeute sind für die wirtschaftliche Produktion die Themen,

welche die Spinnereibesitzer permanent beschäftigen. Ein Fokus bei der Entwicklung der Putzerei VARIOLine war und ist, so wenig Energie wie möglich pro Kilogramm Durchsatzmenge einzusetzen. Dies ist den Ingenieuren durch die Erhöhung der Produktionsmenge gelungen. Mit der intermittierenden Absaugung der Reinigungsmaschinen der VARIOLine wird Luft- und Stromverbrauch im Abgangstransport tief gehalten.

Egal wie hoch der Rohstoffpreis gerade ist, die Wirtschaftlichkeit einer Spinnerei wird dadurch massgeblich bestimmt. Eine hohe Faserausnutzung, d.h. eine geringe Ausscheidung von Gutfasern und schonende Faserbehandlung, ist daher ein Anliegen jeder Spinnerei. Externe Versuche haben gezeigt, wie faserschonend dank minimaler Fasereinkürzung die VARIOLine ist und wie der Abgang dadurch reduziert wurde.

Handgepflückte oder maschinell gerntete Baumwolle – die Erntemethode hat einen wesentlichen Einfluss auf den Verschmutzungsgrad. Baumwolle mit einem höheren Verschmutzungsgrad (Grade) kann günstiger erworben werden, mit einem geringeren Verschmutzungsgrad ist sie entsprechend teurer. Die Spinnerei muss in der Lage sein, die Baumwolle mit dem variierenden Verschmutzungsgrad effektiv auszureinigen zu können. Keine Spinnerei weiss heute exakt, welches Rohmaterial in Zukunft verarbeitet werden wird.

VARIOLine mit den Reinigungs- und Öffnungsmodulen und dem UNIClean B 17, wurde entwickelt, um diesen aktuellen Anforderungen des Marktes gerecht zu werden. So kann eine VARIOLine, die für einen geringen Schmutzgehalt (< 3%) ausgelegt ist, einfach erweitert werden. Linien für hohen Schmutzgehalt (> 5%) können dank Umgehungen (Bypass) schnell und exakt auf Rohstoffe mit geringerem Schmutzgehalt angepasst werden.

11-107 ●



Uwe Nick

Produktmanager Putzerei / Karde
Winterthur
uwe.nick@rieter.com

10 Jahre Know-how-Vorsprung – die neue Hochleistungskarde C 70

Die Karde C 70 setzt neue Massstäbe im Hinblick auf Qualität und hohe Produktionsleistungen. Ein überzeugendes Maschinenkonzept mit ausgereiften Details. Die Vorteile der 1,5 m breiten Karde werden am Markt geschätzt.

Ein Quantensprung in der modernen Kardiertechnologie war die Einführung der C 60 Karde mit einer Arbeitsbreite von 1,5 m vor über 10 Jahren durch Rieter. Die Erfolgsgeschichte wird mit der neuen Hochleistungskarde C 70 weitergeführt. Die 10-jährige Praxiserfahrung mit mehr als 4 000 C 60 Kardern ist die Basis für das innovative Maschinenkonzept der C 70 Karde.

Enormer Produktivitätssprung

Im Spinnereibetrieb hat sich gezeigt, dass bei gekämmten und kardierten Ringgarnen aus Baumwolle die Produktionsleistung der C 70 gegenüber der C 60 um bis zu 40% gesteigert werden kann. Im Vergleich zu Maschinen europäischer Mitbewerber beträgt die Steigerung der Produktionsleistung bis

zu 65% bei gleicher oder besserer Bandqualität. Erreicht wird diese markante Verbesserung mit der Neuaufteilung der Kardierzonen im Deckelbereich und einer überarbeiteten Deckelführung. (Abb. 1) In Praxistests hat sich die Hochleistungskarde C 70 bereits für gekämmte und kardierte Ringgarne aus Baumwolle bewährt. Weitere Anwendungen werden gewissenhaft getestet, bevor sie weltweit zum Verkauf freigegeben werden.

Schlüsselfaktor Kardierfläche

Bei der C 70 sind 32 Deckel im Eingriff. Verglichen zur C 60 erhöht sich die aktive Deckelfläche um 45%. Im Vergleich mit einer konventionellen Karde hat die C 70 eine um 60% grössere aktive Deckelfläche. Der Aktive Kardier-Index (ACI) ist ein Mass für die Kardierfläche – die Anzahl der aktiven Deckel wird mit der Kardenarbeitsbreite multipliziert. Die Berechnungsgrundlagen für den ACI finden sich in Tabelle 1 und erklären sehr schlüssig, warum die Karde C 70 beste Kardierarbeit leistet.

Qualität durch präzisen Kardierspalt

Die präzise Deckelführung und überarbeitete Deckel erlauben reproduzierbare, genaue Einstellungen zwischen Tambour und Deckel – im Bereich bis zu

Abb. 1 Die C 70 Karde mit 1,5 m Breite und optimierter Kardierqualität.



PRODUCT NEWS



Abb. 2 Schneller und einfacher Wechsel des Ausscheidemessers für eine variable Schmutzausscheidung.

0.1 mm. Diese Präzision führt zu verbesserten Kardierergebnissen. Im weiteren wurde die Deckelreinigung der C 70 völlig neu gestaltet.

Optimale Rohstoffausnutzung

Der Kunde profitiert von einer optimalen Faser- ausnutzung aufgrund der Ausscheidemesser in der Vor- und Nachkardierzone. Die Ausscheidemesser mit unterschiedlicher Auswurfdistanz können ohne Werkzeuge in kürzester Zeit gewechselt werden. Für die unterschiedlichen Verschmutzungsgrade sind vier Ausführungen verfügbar – offen, fein, mittel und stark. Durch die verstärkte Ausführung des Ausscheidemessers wird der Verschleiss reduziert und somit höhere Standzeiten erreicht. (Abb. 2)

Tab. 1 Vergleich des Aktiven Kardier-Index ACI bei verschiedenen Kardenmodellen.

Kardenmodelle	Konventionelle Karde	C 60 Karde	C 70 Karde
Anzahl aller Deckel im Umlauf	84	79	99
Anzahl der Deckel im Eingriff	30	22	32
Kardenbreite [m]	1,0	1,5	1,5
Aktiver Kardier-Index ACI = Anzahl aktiver Deckel x Kardenbreite	30	33	48
ACI verglichen zu konventionellen Karden	-	+ 10%	+ 60%

Abb. 3 Modulares Konzept für einfache Wartung und Flexibilität.



Neu kann die Deckelgeschwindigkeit über Frequenzumrichter – unabhängig von der Tambourdrehzahl – stufenlos angepasst werden. So wird die Karde individuell eingestellt – exakt auf den jeweiligen Rohstoff. Beim Vorreiser lässt sich die Auswurfdistanz variabel auf den Schmutzgehalt der Baumwolle und die gewünschte Abgangsmenge einstellen.

Konstante Bandqualität

Das tausendfach bewährte automatische, integrierte Tambourschleifsystem IGS – eine Exklusivität von Rieter – ist ebenfalls als Option erhältlich und bietet den Kunden konstante Qualitätswerte über die gesamte Lebensdauer der Garnituren. Stillstandszeiten für die Garniturinstandhaltung entfallen aufgrund des vollautomatischen Schleifprozesses.

Niedriger Energieverbrauch

Die hohe Produktionsleistung der C 70 wirkt sich positiv auf den Energieverbrauch pro Kilogramm produziertes Kardenband aus. So weist eine C 70 gegenüber einer C 60 einen rund 15% niedrigeren Energiebedarf auf, was aufgrund global steigender Strompreise ein wesentlicher Faktor zur wirtschaftlichen Garnherstellung ist. Ein weiterer Beitrag zur Energiereduktion leistet die neue Kardenspeisung AEROfeed mit vergrößertem Speisekanalquerschnitt. Es erlaubt die Anspeisung von 10 Karden in einer Linie bei 1 200 kg/h, was gegenüber der Standard-Kardenspeisung eine Einsparung von bis zu 4 kWh entspricht.

Mit der C 70 ist es Rieter gelungen, die zuverlässige 1.5 m Kardentechnologie auf ein neues Niveau anzuheben. In Kombination mit den bereits bekannten Vorteilen der C 60 – der Modularität (Abb. 3) und dem geringen Platzbedarf – trägt die C 70 mit ihrer zusätzlichen Leistungssteigerung auf höchstem Qualitätsniveau einen wesentlichen Anteil zur wirtschaftlichen Garnherstellung mit hoher Garnqualität bei.

11-108 ●



Gerald Steiner

Leitung Produktmanagement
Putzerei / Karde
Winterthur
gerald.steiner@rieter.com

Die neue Rotorspinnmaschine R 60 – hochproduktiv und energiesparend

Wie erreicht die neue automatische Rotorspinnmaschine R 60 höhere Produktivität, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit? Mit einem neuen Maschinenkonzept, einer Spinnereinheit mit einzigartiger Spinngeometrie und einem optimierten Roboter.

Neues Maschinenkonzept

Die neue automatische Rotorspinnmaschine R 60, die auf der ITMA 2011 in Barcelona vorgestellt wird, basiert auf einem innovativen Maschinenkonzept, angepasst an die zukünftigen Anforderungen an das Rotorspinnen. Aus Marktbefragungen bei Kunden und dem Wissen bei Rieter haben sich folgende

Abb. 1 Die neue R 60 bietet eine höhere Wirtschaftlichkeit, einfache Bedienung und Flexibilität.

Schwerpunkte bei der Entwicklung dieser neuen Maschinengeneration herauskristallisiert:

- Produktivitätssteigerung
- Flexibilität
- Wirtschaftlichkeit

Höhere Produktivität

Mit 540 Rotoren können die neuen R 60 Maschinen ausgeliefert werden. (Abb. 1) Dies führt zu einer Produktivitätssteigerung von 8% – verglichen zur R 40 mit 500 Rotoren.

Zusätzlich wurde die Produktivität pro Spinnstelle um bis zu 5% erhöht. Die verbesserte Spinnstabilität der neuen Spinnereinheit S 60 erlaubt eine höhere Rotordrehzahl. Der modular aufgebaute Roboter wurde optimiert und arbeitet 10% schneller. Ein kompletter Doff- und Ansetzzyklus wird jetzt in weniger als



PRODUCT NEWS



Abb. 2 Die neue Spinnereinheit S 60 mit verbesserter Technologie ist sehr einfach bedienbar.

24 Sekunden realisiert. Darin eingeschlossen ist die einzigartige Rotorreinigung VARIOclean, eine Kombination aus mechanischer und pneumatischer Reinigung, die bei jedem Ansetzzyklus durchgeführt wird. Saubere Rotorrillen sind der Schlüssel für niedrige Fadenbruchzahlen und bessere Garnqualität.

Innovative Spinnereinheit S 60

Wie kann man die Garnqualität beim Rotorspinnen verbessern? Das Expertenwissen von Rieter aus zahlreichen Spinnversuchen ist in die neue Spinnereinheit S 60 eingeflossen. (Abb. 2)

Keine andere Spinnereinheit der Welt kommt an die Leistung der S 60 Spinnereinheit heran. Das Geheimnis dahinter ist die optimierte, einzigartige Spinngeometrie, die durch die Neukonstruktion der Spinnereinheit möglich wurde. Die Anordnung von Abzugsdüse und TWISTstop erhöht die Spinnstabilität und reduziert die Fadenbrüche wesentlich. Zusätzlich wird die Garngleichmässigkeit durch den Einsatz der S 60 Spinnereinheit verbessert. Hier spielt die Geometrie und Fertigungsgenauigkeit eine wesentliche Rolle – die exakte Zentrierung der Abzugsdüse im Verhältnis zum Rotor ist der Schlüssel für ein extrem gleichmässiges Garn.

Abb. 3 Die neuartige TWISTunit: Tausch der Spinnmittel schnell und ohne Werkzeuge.

Die Flexibilität der Rotorspinnmaschine wird durch die verbesserte Wärmeabfuhr in der S 60 Spinnereinheit erhöht. Beim Einsatz der neuentwickelten "Cool Nozzle" ist die Temperatur an der kritischen Ober-

fläche der Abzugsdüse um ca. 10°C reduziert und hitzeempfindliche Fasern, wie z.B. Polyester, können – verglichen zur heutigen Rotorspinnmaschine R 40 – mit höheren Geschwindigkeiten verarbeitet werden.

Schneller geht es nicht: die Rüstzeiten an der Spinnereinheit sind durch die neuartige, am Stück auswechselbare TWISTunit – eine Kombination von Abzugsdüse, Kanalplatte und TWISTstop – auf das absolute Minimum reduziert. (Abb. 3)

Ein Einzelantrieb für die Speisung sorgt für sofortige Abstellung der Materialzufuhr. Das Faserband wird dann unmittelbar aus dem Einflussbereich der Auflösewalze zurückgedreht. Der Ansetzvorgang erfolgt dank dieser Funktion schneller und fehlerfrei. Die gezielte Speisung des Faserbandes durch den Einzelantrieb an der Spinnereinheit unterstützt den Roboter bei der Herstellung der garngleichen AEROpiecing® Ansetzer.

Reduzierter Energieverbrauch für hohe Wirtschaftlichkeit

Energieeinsparung – ein Vorteil, der sich über die gesamte Lebensdauer der Maschine rechnet. Bereits die R 40 Rotorspinnmaschine ist am Markt für ihren geringen Energieverbrauch bekannt. Bei der neuen R 60 Maschinengeneration haben die Rieter-Ingenieure bis zu 5% Energieeinsparungen im Vergleich zur R 40 realisiert. Ein Mittel zur Energiesparung ist ein kleinerer und leichter Rotor – so wird dieselbe Spinnleistung mit geringerer Geschwindigkeit des Tangentialriemens erreicht. (Abb. 4)



PRODUCT NEWS



Abb. 4 Energieeinsparung durch den optimierten Rotorschaf.

Darüber hinaus sorgt die elektronische Steuerung des Spinnunterdrucks in Kombination mit der automatischen Filterreinigung für einen reduzierten Energieverbrauch des Hauptventilators.

Einfachere Bedienung

Bei der Entwicklung wurde darauf geachtet, die Bedienung, Einstellung und Wartung der R 60 so einfach wie möglich zu gestalten.

Das vollkommen neu entwickelte Bedienpanel der R 60 mit einem grossen farbigen Touchscreen gibt dem Bediener Auskunft über den Maschinenstatus. Bilder statt Worte sorgen für beste Verständlichkeit. Die Bedienerführung kommt mit einer minimalen Zahl von Schritten aus. Die Maschineneinstellungen sind einfach durchzuführen. Die Schnittstelle für das Datenerfassungssystem SPIDERweb von Rieter ist in jeder R 60 integriert. Dadurch kann SPIDERweb einfach angeschlossen werden – auch zu einem späteren Zeitpunkt.

Die Spinnereinheit ist noch einfacher bedienbar geworden. Für die Roboter stehen spezielle Wartungsstationen zur Verfügung, um den Maschinennutzeffekt der Maschine möglichst wenig zu beeinträchtigen. (Abb. 5)

Abb. 5 UNIfeed Hülsenlader und Roboterwartungsstation der R 60.



Kurze Stillstandszeiten – hohe Maschinenverfügbarkeit – das Rezept für hohe Wirtschaftlichkeit bei der R 60.

Flexible Produktion mit unabhängigen Seiten

Flexibilität erlaubt, rasch auf Marktbedürfnisse reagieren zu können. Der unabhängige Betrieb der beiden Maschinenseiten der R 60 ist eine Option, die es Spinnereien erlaubt, unterschiedliche Garne auf jeder Maschinenseite zu spinnen. Bei der R 60 gibt es keine Verwechslungen dieser beiden Garne, denn die Maschine besitzt einen zusätzlichen zweiten Hülsenlader und die Spulen werden, unabhängig voneinander, von 2 Transportbändern abgenommen.

Zusätzlich kann die R 60 – dank Einzelantrieben für die Speisung – einfach für die Produktion von Effektgarnen eingesetzt werden. Eine Nachrüstung mit speziellen Antriebsmotoren entfällt. Die Option VARIOspin wurde zusammen mit der Firma Amsler entwickelt.

Rotorspinnen für die Zukunft

Aus Sicht von Rieter liegt die Zukunft des Rotor-spinnens, im Vergleich zu anderen Spinnverfahren, hauptsächlich im Bereich der Standardgarne im größeren Nummernbereich bis zu Ne 30. Ein wesentlicher Vorteil des Rieter-Rotorgarnes ComfoRo® ist, dass das Garn nahezu fehlerfrei ist. Das Anspinnen mit der AEROpiecing® Technologie erzeugt praktisch gargleiche Ansetzer und daraus resultieren Vorteile für die Weiterverarbeitung. Ökonomische und ökologische Aspekte, wie die Reduktion von Energie-, Platz- und Personalbedarf, sprechen zudem für das Rotorspinnen. Die Ausrichtung bei der Entwicklung der Rotorsspinn-Technologie bei Rieter berücksichtigt auch die Verarbeitung von Rohmaterialien geringerer Qualität, Abgängen aus der Spinnerei und Regeneratfasern. Letztere Fasertypen werden in Zukunft vermehrt dazu beitragen, den steigenden Faserbedarf der Welt zu decken.

11-109 ●



Dr. Stephan Weidner-Bohnenberger

Leitung Produktmanagement Rotorspinnen
Ingolstadt
stephan.weidner-bohnenberger@rieter.com

PARTS

Erhöhung der Produktion für Rieter Kämmaschinen E 7/5 und E 7/5A

Produktionsengpässe in der Kämmerei kann man umgehen – durch gezielte Umbauten an bestehenden Maschinen. Erfahren Sie mehr über die Vorteile des Umbausatzes für die Kämmaschinen E 7/5 und E 7/5A. Diese Umbausätze sind schnell geliefert und sofort produktionswirksam.



Abb. 1 Der neue Hauptmotor nach dem Umbau.

Die Kämmaschinen der Generationen E 7/5 und E 7/5A erfüllen seit vielen Jahren Tag für Tag zuverlässig ihre Arbeit. Das Produktionspotenzial dieser Kämmaschinen kann durch den Umbau voll ausgeschöpft werden, indem die Kammspielzahlen von 250 Kammspiele/min auf max. 350 Kammspiele/min erhöht werden können. Zahlreiche Kunden haben diesen Umbau in den letzten Jahren ausgeführt. Sie berichten von positiven Resultaten – einer höheren Produktionsmenge und von verbesserten Werten bei der Qualität des Kämmbandes.

Die Original-Technologieelemente machen es möglich

Der Umbausatz besteht aus mehreren Baugruppen. Optimal im Zusammenspiel sind die Rieter Technologieelemente – nur so wird die Produktionssteigerung

Abb. 2 Die Kämmzange im Einsatz an der Kämmaschine.



und Qualitätsverbesserung erreicht. Die Hochleistungszange, der Rundkamm und der Fixkamm – dies sind die drei wesentlichen Technologieelemente dieses Umbausatzes. Ein neuer Hauptmotor erlaubt die Steigerung der Kammspielzahlen. (Abb. 1)

Die Rieter Hochleistungszange lässt eine Produktionssteigerung von bis zu 15% zu. Die erhöhte Zangenschliesskraft verbessert die Klemmung der Wickelwatte und erlaubt die Verarbeitung von Wattengewichten bis zu 80 g/m. Dies führt, bei gleicher Auskämmung, zu reduzierten Imperfektionen und zu Rohstoffeinsparungen. (Abb. 2)

Die Rundkämme PRIMACOMB® sind für das einwandfreie Laufverhalten, die gewünschte Auskämmung und die geforderte Garnqualität von erheblicher Bedeutung. Die Rundkämme sind eine Kernkompetenz von Rieter. Sie können zu Recht als das Herzstück einer jeden Rieter Kämmaschine bezeichnet werden.

Die Fixkämme Ri-Q-Top zeichnen sich im Vergleich zu konventionellen Fixkämmen mit Nadeln durch eine bessere Selbstreinigung und somit geringere Verschmutzung aus. Aus diesen Gründen verlängern sich die Reinigungszyklen um das vierfache. Dank der optimalen Zahn- und Querschnittsform wird eine effektivere Fixkammerarbeit erreicht. Es werden mehr Kurzfasern, Staub, Schmutz, Nissen und Schalenteile ausgeschieden.

Rieter Kämmaschinen werden vom ersten Moment der Inbetriebnahme über Jahre hinweg höchsten Ansprüchen gerecht. Mit den speziellen, von Rieter entwickelten Umbausätzen werden die wachsenden Anforderungen an Produktivität und Qualität in der Spinnerei erfüllt. Weitere Informationen erhalten Sie unter www.rieter.com

11-110 ●



Silvano Rufo

Leitung Verkaufsupport Parts
Winterthur
silvano.rufo@rieter.com

Älteste Rieter Spinnereimaschine im Feld

Seit 1795 stellt Rieter Spinnmaschinen her und hat sich Werten wie Qualität, Kundenzufriedenheit und Innovation verpflichtet. Die Qualität der Rieter-Spinnmaschinen sichert über Jahrzehnte einen erfolgreichen und zuverlässigen Betrieb. Darum werden Rieter-Maschinen auch als Gebrauchtmaschinen sehr geschätzt.



Abb. 1 Die Siegermaschine – ein Ballenbrecher aus dem Jahre 1940 der Firma Flawa AG, Flawil, Schweiz.

Abb. 2 Peter Gnägi, CEO Rieter Textile Systems zusammen mit dem Besitzer der gewinnenden Maschine, Peter Brülisauer, Geschäftsführer von Flawa AG.



Der Wettbewerb

Um sich bei allen Kunden bedanken zu können, welche ihre Maschinen über Jahrzehnte gut gepflegt haben, hat Rieter im Sommer 2010 einen Wettbewerb zur Suche der ältesten, noch im Betrieb stehenden Rieter Spinnereimaschine lanciert. Am 26. November 2010 fand unter notarieller Aufsicht die Verleihung des Preises für die älteste Rieter-Spinnereimaschine der Welt statt.

Die Sieger

Als Sieger des Wettbewerbs ging die Firma Flawa AG in Flawil (Schweiz) mit einem Ballenbrecher (Öffnungsmaschine für Baumwollballen) aus dem Jahre 1940 hervor. Den Siegerpreis – einen Flug an die ITMA 2011 (Internationale Textilmaschinen-Ausstellung) nach Barcelona inkl. 2 Übernachtungen – konnten die Herren Peter Brülisauer und Leo Moser aus den Händen von Peter Gnägi, CEO Rieter Textile Systems, entgegen nehmen. Der 2. und 3. Preis wurde durch Peter Gnägi aus allen übrigen Einsendern gezogen.

Der 2. Preis, eine Schweizer Qualitätsuhr, ging an die Firma Rajapalayam Mills Ltd. aus Indien.

Der 3. Preis, eine weitere Schweizer Qualitätsuhr, ging an die Firma Sudarsanam Spinning Mills Ltd., ebenfalls aus Indien. Wir gratulieren den Gewinnern herzlich und bedanken uns bei allen Teilnehmern fürs Mitmachen.

Diesen gilt auch der Dank für die langjährige Treue zu Rieter und den sorgfältigen Unterhalt der Rieter Spinnmaschinen, denn dank der gewissenhaften Pflege der Maschine durch die Kunden leisten Rieter Spinnmaschinen selbst nach Jahrzehnten Spitzenleistungen.

11-111 ●



Hans Speich

Senior Marketing Manager
Winterthur
hans.speich@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 Limited

Gat No 134/1, Off Pune Nagar Road
Koregaon Bhima
Taluka Shirur, District Pune
IN - Maharashtra 412207
T +91 2137 253 071
F +91 2137 253 075

Rieter Textile Systems (Shanghai) Ltd.

12/F, New Town Centre
No. 83 Loushanguan Road
CN-Shanghai 200336
T +86 21 6236 8013
F +86 21 6236 8012

www.rieter.com



Besuchen Sie uns auf der ITMA in Halle 1 Stand C 118-120.
Alles über die 4 Rieter Garne erfahren Sie auf Stand A 112 in Halle 4.

Besuchen Sie uns an der ITMA 2011 in Barcelona

Lehnen Sie sich zurück – genießen Sie den Komfort der persönlichen Beratung an der ITMA 2011. Unsere kompetenten Mitarbeiter sind in Barcelona für Sie da – vom ersten Kundengespräch bis zum Betrieb der Spinnereianlage. Wir zeigen unsere Produktinnovationen live am Stand. Rieter bietet nun alle 4 Endspinnssysteme an und berät Sie kompetent, welche Investition für Sie wirtschaftlich und marktgerecht ist. Nutzen Sie unsere Dienstleistungen und genießen Sie den Komfort der Partnerschaft mit Rieter. Der Treffpunkt an der ITMA in Barcelona – die „Rieter happy hour“ in Halle 1 Stand C 118-120.



ITMA 2011



Verpassen Sie unsere Happy Hour nicht!

RIETER

Genießen Sie den Komfort auf dem Rieter Stand.
Mit diesem Coupon erhalten Sie ein Gratisgetränk.

**Happy Hour: täglich von 17.30-19.00 h
Halle 1 Stand C 118-120**

