



纱厂重启生产建议

如何重启您的 纱厂生产？

技巧和诀窍

在一段时间的生产停滞后，为使纱厂设备恢复全速运行，必须实施特定的流程。根据经验，立达专家总结了一些可帮助机器重启以及纱厂恢复平稳生产的技巧和诀窍。

重要

必须用完已在生产过程中滞留数天的原料。这些原料中含有更多水分，如果与其它原料混合，将会导致质量偏差。因此，由这种原料生产出的纱线应当单独销售。

安全

1. 清洁工作区域，并进行消毒。
2. 为员工提供口罩和洗手液。
3. 定期清洁员工经常接触的表面。
4. 向所有的员工宣布新型冠状病毒肺炎(COVID-19)防控措施，以预防感染。
5. 遵守安全规章制度。
6. 只允许经过授权的机修和电工处理相关的工作。

电气

1. 在将主开关设置到ON位置之前，必须先恢复工厂供电。等待电源稳定。确保电压处于容许范围。
2. 确保停机期间，没有电线和电气元件受损。
3. 确保先将主开关设置到0或OFF位置，然后再接通机器电源。电压稳定后再启动机器，尽可能减少电气元件损坏。
4. 在逐台启动机器之前，检查电压是否在容许范围内。
5. 监控发电室中的功率因素，以探测机器停车和启动期间的任何变动需求，尤其是输入电压范围。

湿度

1. 在开始生产前两小时启动空调设备。
2. 维持建议的湿度和温度水平，为机器的顺利运行创造条件。

清梳联控制系统 UNIconrol

1. 如果清梳联控制系统UNIconrol仍然处于开启状态且显示屏上没有错误信息，则机器已做好开机准备。
2. 如果清梳联控制系统UNIconrol已关闭，则检查其供电是否为230伏，然后启动机器。如果机器正常重启且显示屏上没有显示错误，则机器已做好启动准备。
3. 检查机器的设置和参数。
4. 完成开清系统的检查后，启动清梳联控制系统UNIconrol并无料运行30分钟。

自动抓棉机 UNIfloc

1. 如果自动抓棉机UNIfloc仍然处于开启状态且显示屏上没有错误信息，则自动抓棉机UNIfloc已做好启动准备。
2. 确保所有的安全门均已妥善关闭，然后开启机器。如果在重新启动后发生故障，则进行故障排除。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 在启动自动抓棉机UNIfloc的同时开始新的棉包扫描流程。遵循开清建议，然后使自动抓棉机UNIfloc进入生产状态。

开清风机

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查风机的运行方向。

开清系统

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查皮带张力，必要时修正。
3. 启动开清设备，并检查工艺参数。
4. 确保火花探测系统和金属探测系统正常工作。
5. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
6. 根据滤尘供应商的要求检查滤尘设备，然后在启动开清系统之前打开开清排风和废棉收集系统并运行30分钟。
7. 通过清梳联控制系统UNIconrol的操作面板启动整个开清系统，无料运行30分钟。检查运行情况，必要时修正。
8. 测量静压力、排风速度和风速等通风指标，必要时修正。
9. 如果多仓混棉机UNImix和储棉机UNIstore的仓室中尚未排空，则立即进行排空。
10. 检查开松罗拉转速和废棉设置。
11. 在开清设备运行的同时启动带料运行，并进行通风测量。必要时调节排风。
12. 调整停/开。
13. 两天后检查废棉情况。

废棉太多？节省原材料是立达性能优化服务的重点，可带来额外的收益。



梳棉机

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查皮带张力，必要时修正。
3. 启动机器，并检查工艺参数。
4. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
5. 清洁整台机器。用立达提供的刷子清洁道夫。清洁剥棉罗拉和梳棉机盖板。
6. 空转机器20分钟。
7. 检查废棉吸风单元和排风单元。
8. 清除给棉板中的旧原料。
9. 所有梳棉机降速20%运行。
10. 按照正确的启动程序，从最后一台梳棉机开始带原料启动。
请遵守棉条接头程序。
11. 使所有的梳棉机平稳运行。
12. 检查并修正棉条重量。
13. 确保所有的质量监控装置均已开启。
14. 当天检查乌斯特CV%。
15. 梳棉机运行两天后，检查废棉和AFIS测试指标。

通过性能优化服务提高CV%，
将质量提升至新的高度。



并条机SB/RSB

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查皮带张力，必要时修正。
3. 启动机器，并检查工艺参数。
4. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
5. 清洁整台机器，并检查空车运行状态。
6. 带料启动机器，启动后检查棉条重量。
7. 平稳运行一小时后，检查U%和1米CV值。如果有质量偏差，调整匀整作用点(LAP)和匀整强度(LI)，然后进行胶辊打磨。
8. 确保所有的质量监控装置均已开启。
9. 确保棉条检测正确完成。



机器

建议

条并卷机 UNIlap/ 条并卷联合机 OMEGAlap

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 启动机器，并检查工艺参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 在两台机器上进行一次人工落纱。
5. 将条并卷联合机OMEGAlap的皮带居中。
6. 检查棉卷成形。

精梳机

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 启动机器，并检查工艺参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 手动转动机器皮带轮，确保该零件可自由移动。
5. 在尚未安装顶梳时移除棉网。然后安装顶梳。
6. 运行机器，检查是否有异常噪声。
7. 检查棉条重量和精梳落棉。
8. 将新的棉卷放在机器上时，检查AFIS指标。

通过立达在线商城ESSENTIALorder订购
模块订购原厂备件。一键注册ESSENTIAL
管理您的备件。



粗纱机

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查机器的设置和参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 自动调节粗纱张力。
5. 检查粗纱支数和CV值。

环锭纺和紧密纺

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查操作面板上的工艺参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 张紧主电机皮带，并对主电机皮带进行居中调节。
5. 张紧已松弛的下皮圈。
6. 如果原料已摆放数天，则移除两到三层粗纱。
7. 压下各节的两个摇架，启动机器（无料）和架空巡回式清洁器(OHTC)运行15分钟。
8. 更换钢丝圈。
9. 降速15%执行首次运行。每天提速5%。第二天和第五天后更换钢丝圈。之后必须定期更换钢丝圈。
10. 检查当前锭速，必要时调整锭速滑移系数。

通过立达在线商城ESSENTIALorder订购模块订购原厂备件。一键注册ESSENTIAL管理您的备件。



转杯纺

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查操作面板上的工艺参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 移除条筒最上层的两到三层棉条。
5. 在将主开关设置到ON位置之前，排尽压缩空气并检查空气质量。
6. 以正常速度的70%运行机器20分钟，便于皮带对齐。
7. 安装引纱皮辊。
8. 用异丙醇清洁开松罗拉(OR)、开松罗拉罩壳、纺杯以及质量传感器。
9. 检查开松罗拉皮带和纺杯驱动带的居中情况。
10. 在全自动机器中，让机械手自由运行两至三轮，不进行接头。
11. 检查纱线支数。
12. 移除机器上的旧卷装，启动新批次，确保从第一层开始达到更好的质量。
13. 相应调整张力牵伸。
14. 检查接头，必要时调整接头步骤。
15. 给卷装称重，检查纱线质量。

机器

建议

喷气纺

1. 张紧所有的驱动皮带。
2. 检查操作面板上的工艺参数。
3. 如果在停机期间曾执行过电气相关的工作，需检查电机的运行方向。
4. 移除条筒最上层的两到三层棉条。
5. 在将主开关设置到ON位置之前，排尽压缩空气并检查空气质量。
6. 安装上皮辊。
7. 移除机器上的旧卷装，启动新批次，确保从第一层开始达到更好的质量。
8. 让机械手自由运行两至三轮，不进行接头。

单锭监测系统 ISM/ 蛛网系统 SPIDERweb

1. 当纱厂内的所有机器均已启动，开启单锭监测系统ISM/蛛网系统SPIDERweb。
2. 如果出现通讯丢失的情况，则检查IP地址。

升级到ESSENTIAL，发现如何从数据中创造价值，并从已安装的固定资产中获得更多收益。



SERVOLap

1. 清洁整条驱动导轨。
2. 清洁碳刷，然后启动机器。
3. 当机器处于维护模式时，检查下销单元的运动情况。
4. 检查操作面板上的机器配置。
5. 保持传送带上为空。

