

客户培训  
机器培训、电气培训、流程管理和纱厂管理

RIETER



# 客户培训

与纺织技术专家一起学习, 提高盈利能力

获得更多的专业知识和技术

# 广泛的客户培训

持续学习将带来丰厚的回报——立达提供各类课程的培训，由专业立达培训师进行授课，他们深耕纺织行业数十年，对传授知识充满热忱。

客户可以选择在他们的纱厂进行INmill现场培训，或在欧洲或中国的立达工厂进行INclass培训。两个选项均有四类培训课程：机器培训、电气培训、流程管理和纱厂管理。最后，但同样重要的是，立达可根据客户的需求提供大规模定制培训。

培训模块	INmill客户纱厂培训	INclass立达课堂培训
<b>机器培训</b>		
清花系统	■	■
梳棉	■	■
并条机	■	■
条并卷联合机OMEGAlap和精梳机	■	■
粗纱机	■	■
环锭纺和紧密纺	■	■
半自动转杯纺	■	■
全自动转杯纺	■	■
喷气纺	■	■
自动络筒机Autoconer	■	■
自动络筒机Autoconer Preci FX	■	■
<b>电气培训</b>		
一般电气培训	■	■
络筒机Autoconer电气培训	■	■
<b>流程管理</b>		
纤维准备	■	■
纺纱准备	■	■
粗纱	■	■
转杯纺	■	■
喷气纺	■	■
纺纱流程控制技术	■	■
<b>纱厂管理</b>		
纱厂经济	■	■
纱厂管理培训		■

# 培训方法

## INmill客户纱厂培训



- 在客户的纱厂
- 50%课堂培训
- 50%机器培训

## INclass培训培训



- 在立达培训中心
- 50%课堂培训
- 50%机器培训

上机时间超过50%，使客户能够解决当前的性能问题，取得即时成效。

## INclass培训地点





# 机器培训 清花系统

## 第1天

- 介绍
- 清花设备的工艺目的和功能
- 了解自动抓棉机UNIfloc的功能和机器细节

## 第2天

- 自动抓棉机UNIfloc的机器设定实践
- 风量测量的重要性和清花停转比
- 了解预清棉机UNIClean的功能和机器细节
- 了解VARIoset及其调节
- 自动抓棉机UNIfloc设定的实际操作和风量测试
- 多仓混棉机UNImix的功能和基本设定

## 第3天

- 多仓混棉机UNImix设定的实际操作和风量测试
- 储棉机UNISTore-机器细节、风量调节和机器设定参数
- 质量检验-棉结数/SFC
- 废棉分析

+ 1

+ 1

- 如果配备精细混棉机UNIblend
- 精细混棉机UNIblend的工作原理（混棉原理）
- 校准和调整配量
- 调节监控装置
- 精细混棉机UNIblend的工艺优化
- 风量调节

- 适用于清梳联控制系统UNIcontrol-面向清花生产线，更灵活
- 了解清花系统排列图（生产线）
- 理解和查看电气图
- 显示自清梳联控制系统UNIcontrol的参数

### 时长：

- 标准清花（3天）
- + 如果安装了精细混棉机UNIblend，则外加一天
- + 对于清梳联控制系统UNIcontrol，如果清花生产线超过2条，则外加一天

### 目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

### 参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](http://lead.me/88411ghghghgfii)



# 机器培训 梳理

## 第1天

- 介绍-梳棉机的基本功能
- 机器的工艺目的和功能
- 梳棉机相关的技术术语
- 基本计算-产量/棉卷定量/牵伸倍数/棉结去除率
- 影响棉条质量的参数

## 第2天

- 影响梳棉机棉条质量和落棉的机器设置
- 机械和工艺参数、驱动、变更点、传动图和气动图
- 重要部件及其设置-  
锡林自动磨针系统IGS-classic/盖板自动磨针系统IGS-top
- 了解自调匀整装置的功能及其校准方法

## 第3天

- 梳棉机的针布保养
- 圈条器调节
- 预防性维护和安全规章
- 挡车工操作实践-启动和停止梳棉机的标准程序
- 了解棉条质量参数,  
如A%、CV%
- 生条棉结报告及其分析



时长:  
• 3天

目标受众:  
• 机械和电气技术人员、领班、装配工  
• 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

参与人数:  
• 最多10人

- INmill客户纱厂培训 ✓
- INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处,  
报名参加培训:



[Lead.me/88411ghghghgfi](https://lead.me/88411ghghghgfi)



# 机器培训 并条机

## 第1天

### 并条机介绍

- 并条机工艺/基本计算-产量/牵伸
- 并条机的组成

## 第2天

- 自调匀整技术
- 校准和调整自调匀整装置
- 自调匀整-调节匀整点LAP、匀整强度、慢速适应
- 出于质量原因的匀整调整
- RQM技术

## 第3天

- 了解质量参数，如A%、CV%、波谱图和粗节
- 显示参数/维护和安全方面
- 公开讨论和测试

### 时长:

- 并条机培训为3天

### 目标受众:

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

### 参与人数:

- 最多10人

● INmill客户纱厂培训 ✓

● INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](http://Lead.me/88411ghghghgfii)



立达自调匀整并条机RSB-D 55可在稳定运行的同时保证高品质和卓越生产力

# 机器培训

## 条并卷联合机OMEGAlap和精梳机

### 条并卷联合机OMEGAlap培训主题

#### 第1天

##### 精梳介绍-基础纺纱知识

- 机器的工艺目的和功能
- 条并卷联合机相关的技术术语
- 基本计算-产量/棉卷定量、平方米克重/米/牵伸

#### 第2天

- 影响棉卷成形的参数
- 落纱循环的详细说明
- 机械和工艺设置、驱动、变更点、传动图
- 机器的气动回路
- 预防性维护和安全规章

#### 第3天

- E 32/E 35/E 36的工作原理区别
- 装配和子装配、重要部件及其设置
- 卷绕皮带的更换与校准, E 32/E 35/E 36卷绕压力
- 压棉辊的张力, 调节牵伸系统
- 联轴器知识、维护及检查气隙

### 精梳机培训主题

#### 第4天

##### 精梳机介绍及其必要性

- 精梳机相关的技术术语
- 影响精梳效果的设置
- 精梳落棉原理
- 精梳机设置上机培训

#### 第5天

- 基本计算-产量/落棉率%/牵伸倍数
- 机器配置的说明/机器菜单描述
- 预防性维护和安全规章
- 了解传动图和配气板
- 装配和子装配

#### 第6天

- 品种更改程序
- 精梳机的全自动换卷和接头系统ROBOlap-基本原理/设置
- 一般讨论和问答
- 所有未决点/测验

+ 1

如果安装了棉卷运输系统SERVOlap, 则外加一天

- 棉卷运输系统SERVOlap的布局和机器定位
- 棉卷运输系统SERVOlap的介绍与工作原理
- 显示参数介绍
- 重要部件及其设置
- 棉卷运输系统SERVOlap的初始化和基准

#### 时长:

- 不带棉卷运输系统SERVOlap的条并卷联合机OMEGAlap和精梳机的培训为6天
- + 如果带棉卷运输系统SERVOlap, 则外加一天

#### 目标受众:

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

参与人数: 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处,  
报名参加培训:



[lead.me/88411ghghghgfii](http://lead.me/88411ghghghgfii)



# 机器培训 粗纱机

## 第1天

- 粗纱机介绍
- 机器的工艺目的和功能
- 各个工作部件的工作原理

## 第2天

- 机械和工艺设置、驱动、变更点、传动图
- 气动、电气和电子系统的说明
- 机器控制面板上所有设置的说明

## 第3天

- 机器附带工具的介绍
- 预防性维护和安全规章
- 一般讨论和问答
- 所有未决点/测试

### 时长：

- 3天

### 目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

### 参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)





# 机器培训 环锭纺和紧密纺

## 第1天

- 环锭细纱机和紧密纺纱机介绍-基础纺纱知识 (纱线支数/牵伸倍数/捻度等参数的计算)
- 机器的工艺目的和功能
- 环锭细纱机 (G/K型) 介绍

## 第2天

- 各个工作部件的功能及工作原理
- 机械和工艺设置、驱动、变更点、传动图
- 工艺部件 (皮壳/皮圈/钢领/钢丝圈) 及其重要性/维护计划以及工艺部件的使用寿命

## 第3天

- 机器附带工具的介绍
- 气动、电气和电子系统的说明

## 第4天

- 机器配置的说明/机器菜单描述
- 预防性维护和安全规章
- 纱线质量-IPI/强力/毛羽/波谱图；根据质量报告的解读应采取的措施

## 第5天

- 纱支更改程序/工艺设定
- 挡车工/技术团队的行为准则
- 讨论和问答
- 所有未决点/测试

时长：  
• 5天

目标受众：  
• 机械和电气技术人员、领班、装配工  
• 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

参与人数：  
• 最多10人

- INmill客户纱厂培训 ✓
- INclass立达课堂培训 ✓



由专业导师开展机器培训

扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)



# 机器培训 半自动转杯纺

## 第1天

- 介绍-基础纺织知识  
(纱线支数/牵伸倍数/捻度等参数的计算)
- 机器的工艺目的和功能
- 转杯纺纱机介绍

## 第2天

- 各个工作部件的功能及工作原理
- 机械和工艺设定、驱动、变更点、传动图
- 工艺部件 (纺杯/分数辊/阻捻头/假捻器) 及其重要性/维护计划以及工艺部件的使用寿命

## 第3天

- 机器附带工具的介绍
- 气动、电气和电子系统的说明
- 了解清纱器Q 10/Q 20

## 第4天

- 机器配置的说明/机器显示参数描述
- 预防性维护和安全规章
- 纱线质量-IPI/强力/毛羽；根据质量报告的解读应采取的措施

## 第5天

- 纱支更改程序/工艺设定
- 挡车工/技术团队的行为准则
- 讨论和问答
- 所有未决点/测试

时长：  
• 5天

目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](http://Lead.me/88411ghghghgfii)



# 机器培训 全自动转杯纺

## 第1天

- 转杯纺纱机介绍
- 机器的工艺目的和功能
- 预防性维护和安全规章

## 第2天

- 各个工作部件的功能及工作原理
- 机械和工艺设置、驱动、变更点、传动图
- 工艺部件（纺杯/分梳辊/阻捻头/假捻器）及其重要性/维护计划以及工艺部件的使用寿命

## 第3天

- 机器附带工具的介绍
- 气动、电气和电子系统的说明
- 了解清纱器

## 第4天

- 机器配置的说明/机器和机械手菜单描述
- 机械手深度培训，例如如何提高机械手的性能（效率）
- 用于实现更出色接头强度和外观的接头参数调整

## 第5天

- 纱支更改程序/工艺设定
- 挡车工的行为准则
- 讨论和问答
- 所有未决点/测试

时长：  
• 5天

目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



全自动转杯纺纱机培训

扫描此处，  
报名参加培训：



[l.ead.me/88411ghghghgfi](https://l.ead.me/88411ghghghgfi)

# 机器培训 喷气纺

## 第1天

- 介绍
- 喷气纺纱机（带多个视频）
- 机器概述
- 学习回顾和小组讨论

## 第2天

- 工艺优化
- 棉条准备及其影响、纺纱变量、纺纱单元中的关键设置等
- 机器上的纺纱单元设置

## 第3天

- 机器设置
- 各种系统，如吸风系统、气动系统、纱管装载装置等
- 深入探究清纱器Q-sensor和质量监测系统
- 回顾和小组讨论

## 第4天

- 机械手介绍
- 机械手深度培训，例如如何提高机械手的性能（效率）
- 机械手上机培训

## 第5天

- 深入探究维护主题
- 行为准则、故障排除技巧、最佳实践、机器显示屏和机械手显示屏的操作等
- 所有主题的回顾和小组讨论

### 时长：

• 5天

### 目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

### 参与人数：

• 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



喷气纺纱机培训

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)

# 机器培训

## 自动络筒机Autoconer

### 第1天

- 介绍
- 自动络筒机Autoconer的类型、型号及其功能
- 络筒机的技术目的和功能
- 基本布局说明

### 第2天

- 各个工作部件的功能及工作原理
- 机械和工艺设定、有关自动络筒机Autoconer的子装配的说明
- 工艺部件（槽筒、捻接器和FX产品）以及有关络筒系统上的各种工艺参数

### 第3天

- 机器附带工具的介绍
- 气动、电气和电子系统的说明
- 了解机器显示的参数
- 卷装工程-卷绕类型和卷装结构

### 第4天

- 机器配置的说明/机器菜单描述
- 工艺部件的预防性维护、重要性/维护计划和使用寿命及安全规章
- 机器性能-机器设置优化以及根据报告的解读应采取的措施

### 第5天

- 换批程序
- 挡车工/技术团队的行为准则
- 讨论和问答
- 问答

#### 时长：

- 5天

#### 目标受众：

- 机械和电气技术人员、领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的主管、工程师

#### 参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



自动络筒机Autoconer机器培训

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](http://Lead.me/88411ghghghgfii)

# 机器培训

## 自动络筒机Autoconer Preci FX

### 第1天

- 介绍
- 自动络筒机Autoconer的类型和型号
- Precifx介绍和工作原理
- 络筒机的类型及其特性

### 第2天

- Precifx相关机器显示菜单的说明  
(槽筒沟槽圈数、卷绕比和几何结构等)
- Preci FX络筒装置的设置与检查点
- 关于Preci FX重要性的说明
- Preci FX的各种应用及其设置优化

### 第3天

- 卷装工程
- 卷绕类型与卷装结构的详细信息
- 卷装质量分析
- Preci FX部件的预防性维护、  
重要性或维护计划和使用寿命
- 安全规章和行为准则
- 讨论和问答
- 所有未决点、测试

#### 时长:

• 3天

#### 目标受众:

- 机械和电气技术人员、  
领班、装配工
- 生产、质量、维护和设备部的  
主管、工程师

#### 参与人数:

• 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

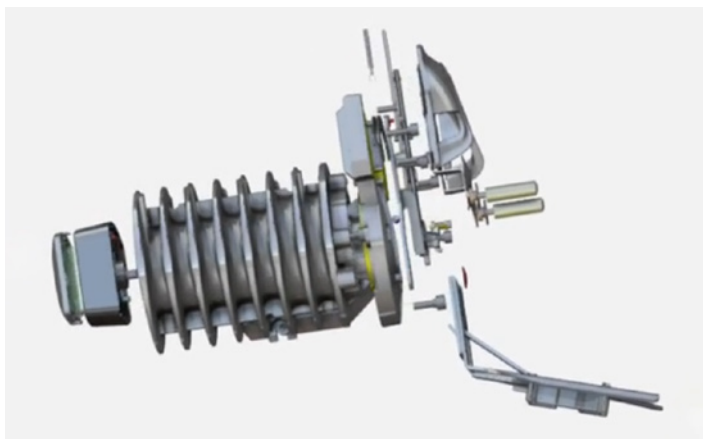
扫描此处，  
报名参加培训：



[l.ead.me/88411ghghghgfii](http://l.ead.me/88411ghghghgfii)



络筒机上机培训



# 电气培训

## 一般电气培训

### 第1天

#### 清花培训

- 清梳联控制系统UNIconrol的设置和流程说明
- 自动抓棉机UNIfloc设置
- 关于各个清花设备的电气原理图的说明
- 上机培训和安全规章

### 第2天

#### 梳棉机培训

- 梳棉机的匀整功能和设置
- 测试程序的设计和说明
- 上机培训和安全规章

### 第3天

#### 并条机培训

- 气动、电气和电子系统的说明
- 匀整功能和设置
- 机器配置和安全规章
- 上机培训

### 第4天

#### 条并卷联合机OMEGAlap/精梳机和棉卷运输系统SERVOlap培训

- 气动、电气和电子系统的说明
- 机器配置和安全规章
- 上机培训

### 第5天

#### 蛛网纱厂监控系统SPIDERweb或ESSENTIALmonitor监控模块培训

- 网络技术基础知识
- 各个机器的数据分析
- 故障排除
- 问答

#### 时长:

- 5天

#### 目标受众:

- 电气技术人员、领班、装配工
- 电气或电子部门的主管、工程师

#### 参与人数:

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



由专业导师开展课堂培训

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](http://Lead.me/88411ghghghgfii)



# 电气培训 自动络筒机Autoconer

## 第1天

### 介绍

- 自动络筒机Autoconer的类型、型号及其功能
- 机器布局说明
- 基本电气布局说明
- 络简单锭部件的功能/工作原理
- 电气相关机器显示菜单的说明
- 单锭测试仪功能说明

## 第2天

- 软件更新程序和方法
- 机器配置的说明
- 故障排查和维护
- 高品质电源的重要性和安全措施
- 讨论和问答
- 问答

### 时长：

- 2天

### 目标受众：

- 电气技术人员、领班、装配工
- 电气或电子部门的主管、工程师

### 参与人数：

- 最多10人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

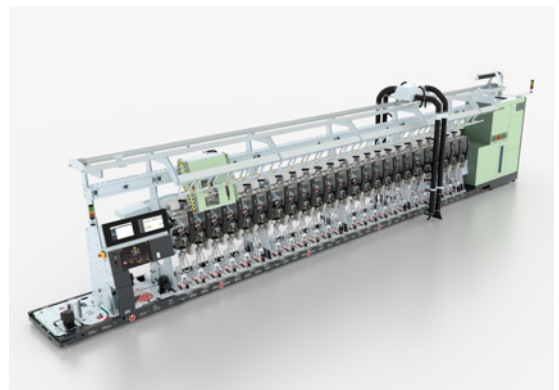
扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)



由专业导师开展课堂培训

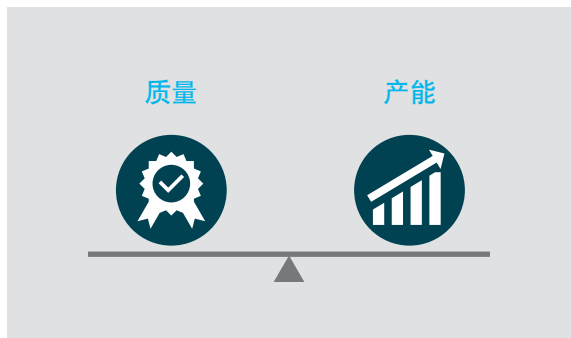


上机培训



# 流程管理 纤维准备

## 平衡成本与质量



### 客户价值

- 获得技术经济上的优势
- 平衡成本与质量要求，提高盈利能力
- 快速响应工艺需求
- 避免产量损失
- 操作的瞬时稳定性
- 无故障操作

### 第1天

- 开松、清洁及混合的必要性
- 了解清洁度和清洁效率的定义
- 影响清洁度和清洁效率的因素
- 风量测量和调节及其对实现所需的清洁度的作用
- 了解环境温湿度对清花性能的影响

### 第2天

- 原料管理、纤维测试及其解读
- 棉包排列及其注意事项
- 了解清花停转比及其对实现稳定质量的重要性
- 基于落棉分析的机器优化

### 第3天

- 更出色的梳理性能对喂入材料的要求
- 基于落棉分析的梳棉机设置
- 棉条测试和测试报告解读-棉结报告分析
- 故障排除-棉结清除效率/纤维损伤
- 针布保养对提高整体梳理性能的作用

### 时长：

· 3天

### 目标受众：

· 主管及更高职位的管理人员-生产、质量、维护和设备部

### 参与人数：

· 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

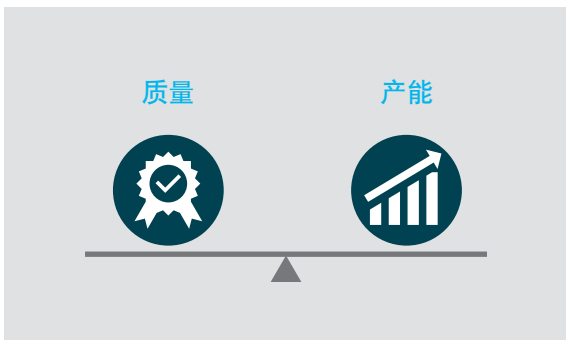
扫描此处，  
报名参加培训：



[l.ead.me/88411ghghghgfii](http://l.ead.me/88411ghghghgfii)

# 流程管理 纺纱准备

## 平衡成本与质量



### 客户价值

- 获得技术经济上的优势
- 平衡成本与质量要求，提高盈利能力
- 快速响应工艺需求
- 避免产量损失
- 操作的瞬时稳定性
- 无故障操作

### 第1天

- 并条机优化介绍
- 选择正确的棉条定量/并条道数
- 选择并条机的牵伸分配/并合数
- 工艺部件和机器设置的选择
- 自调匀整的技术与工作原理
- 自调匀整-调节匀整点LAP、匀整强度、慢速适应

### 第2天

- RQM的技术与工作原理
- 了解质量参数，如A%、CV%、波谱图和粗节
- 质量报告解读（CV%/波谱图分析）
- 并条机的道数/牵伸分配/并合数
- 罗拉设置/专件选择

### 第3天

- 精梳准备工序牵伸分配
- 根据纤维长度和纤维细度确定合适的棉卷定量
- 影响棉卷质量的因素及其对精梳的影响
- 选择精梳机上的设置-喂给量/喂给类型/落棉率%
- 理解和优化-落棉率%，落棉分析、精梳效率
- 并条机/精梳准备和精梳机的上机培训

时长：  
• 3天

#### 目标受众：

- 主管及更高职位的管理人员-生产、质量、维护和设备部

#### 参与人数：

- 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

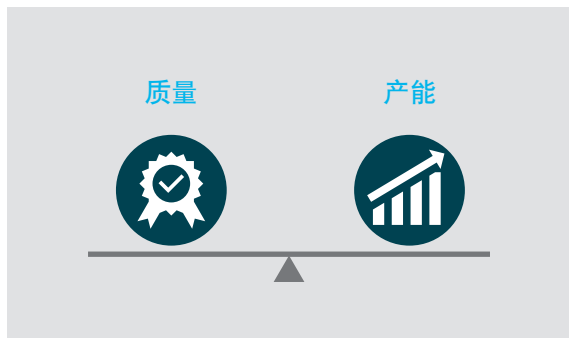
扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfi](http://lead.me/88411ghghghgfi)

# 流程管理 粗纱

## 平衡成本与质量



### 客户价值

- 获得技术经济上的优势
- 平衡成本与质量要求，提高盈利能力
- 快速响应工艺需求
- 避免产量损失
- 生产运转的稳定性
- 无故障操作

### 第1天

- 选择正确的粗纱支数/捻度
- 了解纱管速度曲线对粗纱伸长的影响
- 粗纱机上机培训
- 环锭细纱机/紧密纺纱机的利用率/效率在成本管理中的重要性
- 决定捻系数/牵伸分配/罗拉设置的因素

### 第2天

- 影响纺纱机断头的因素
- 选择合适的钢丝圈重量和圈形
- 了解管纱成形/速度曲线
- 了解纺纱几何学-纺纱三角区/纺纱长度和纺纱角度
- 工艺部件（皮壳/皮圈/钢领/钢丝圈）、维护计划以及工艺部件的使用寿命

### 第3天

- 紧密纺的工作原理
- 纱线质量-IPI/强力/毛羽；根据质量报告的解读应采取的措施
- 理解和阅读质量报告、影响质量一致性的关键因素
- 落纱和起纱过程优化-影响起纱断头的因素
- 温湿度建议及其对机器性能的影响

时长：  
• 3天

#### 目标受众：

- 主管及更高职位的管理人员-生产、质量、维护和设备部

#### 参与人数：

- 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

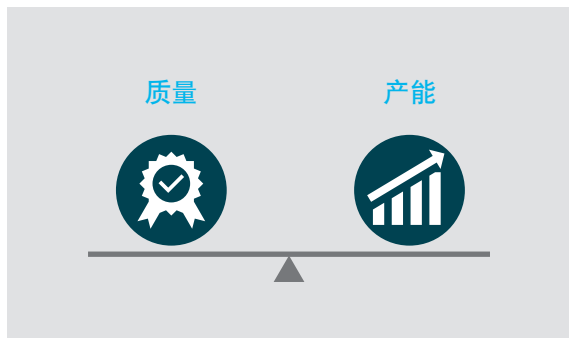
扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)

# 流程管理 转杯纺

## 平衡成本与质量



### 客户价值

- 获得技术经济上的优势
- 平衡成本与质量要求，提高盈利能力
- 快速响应工艺需求
- 避免产量损失
- 生产运转的稳定性
- 无故障操作

### 第1天

- 根据纱线质量要求实施原料管理
- 转杯纺清梳联设置
- 为转杯纺流程选择并条机道数、正确的棉条定量以及并条机中的牵伸分配
- 最佳工作实践

### 第2天

- 根据原料和纱线质量要求选择工艺部件
- 了解纱线接头在转杯纺中的作用
- 优化纱线接头的强力和外观
- 转杯纺中常犯的错误

### 第3天

- 了解清纱器的作用和工作原理
- 纱线测试-IPI、强力、毛羽等
- 改进成纱质量所需的措施
- 在满足纱线质量要求的前提下提高转杯纺产能的方法
- 温湿度建议及其对机器性能的影响

时长：  
• 3天

### 目标受众：

- 主管及更高职位的管理人员-生产、质量、维护和设备部

### 参与人数：

- 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

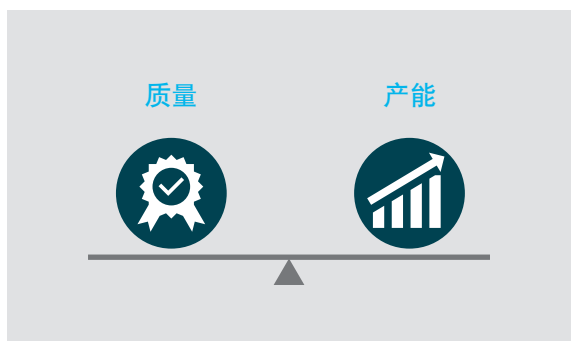
扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)

# 流程管理 喷气纺

## 平衡成本与质量



### 客户价值

- 获得技术经济上的优势
- 平衡成本与质量要求，提高盈利能力
- 快速响应工艺需求
- 避免产量损失
- 生产运转的稳定性
- 无故障操作

### 第1天

- 根据纱线质量要求实施原料管理
- 喷气纺清梳联设置
- 为喷气纺流程选择并条机道数、正确的棉条定量以及并条机中的牵伸分配。
- 上机培训

### 第2天

- 根据原料和纱线质量要求选择工艺部件
- 工艺部件的使用寿命
- 了解纱线接头在喷气纺中的作用
- 优化纱线接头的强力和外观
- 喷气纺中常犯的错误

### 第3天

- 了解清纱器的作用和工作原理
- 纱线测试-IPI、强力、毛羽等，改进质量所需的措施
- 在满足纱线质量要求的前提下提高喷气纺产能的方法
- 温湿度建议及其对机器性能的影响

### 时长：

- 3天

### 目标受众：

- 主管及更高职位的管理人员-生产、质量、维护和设备部

### 参与人数：

- 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](http://Lead.me/88411ghghghgfii)

# 流程管理 纺纱流程控制技术

## 第1天

- 原料管理、纤维测试及其说明
- 了解清洁度和清洁效率的定义
- 基于尘杂分析的清花设置
- 风量测量和设置及其对实现所需的清洁度的作用
- 了解清花停转比及其对实现稳定的质量的重要性

## 第2天

- 基于落棉分析的梳棉机设置
- 棉条测试和测试报告解读-棉结报告分析
- 故障排除-棉结清除效率/纤维损伤
- 自调匀整-调节匀整点LAP、匀整强度、慢速适应
- RQM的技术与工作原理
- 了解质量参数，如A%、CV%、波谱图和粗节，质量报告解读（CV%/波谱图分析）

## 第3天

- 精梳准备工序牵伸分配
- 根据纤维长度和纤维细度确定合适的棉卷定量
- 影响棉卷质量因素以及生产最佳棉卷
- 选择精梳机上的设置-喂给量/喂给类型/落棉率%
- 理解和优化-落棉率%，落棉分析、精梳效率

## 第4天

- 选择正确的粗纱支数/捻度
- 了解纱管速度曲线对粗纱伸长的影响
- 选择合适的钢丝圈重量
- 了解管纱成形/速度曲线
- 纱线质量-IPI/强力/毛羽；根据对质量报告的解读所需采取的行动

## 第5天

- 温湿度建议及其对机器性能的影响（温度/相对湿度/换气次数）
- 选择正确的配件（条筒/纱管/环锭纺纱管）及其对纱厂性能的影响
- 原料使用-了解先进先出FIFO以及质量一致性的需求

时长：

· 5天

目标受众：

· 主管及更高职位  
的管理人员-生产、质量、  
维护和设备部

参与人数：

· 最多10-15人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓

扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)



# 纱厂管理 纱厂经济

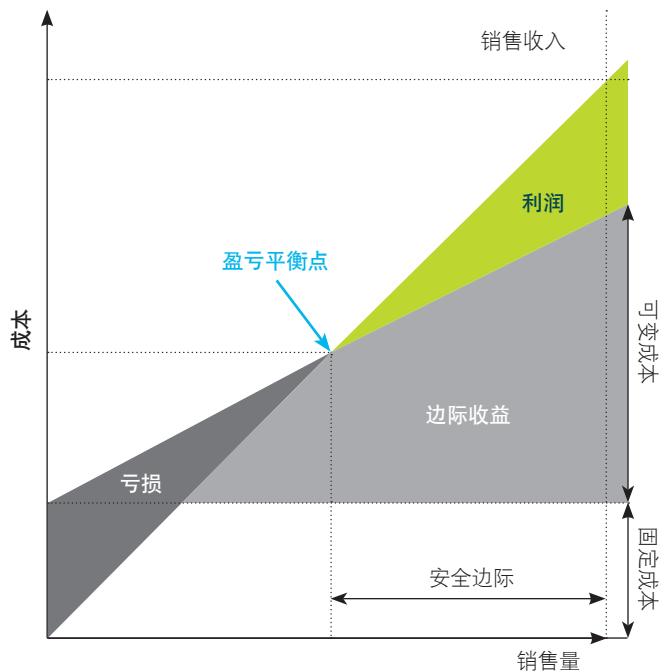
纱厂管理是获得技术经济优势和应对工艺需求的关键。



- 
 产能提高
  - 机器产能
  - 劳动生产率
- 
 纱线质量的优化和稳定  
 纺纱统计数据
- 
 降低加工成本
- 
 提高机器利用率  
 优化工艺部件的使用寿命

## 培训内容

- 纺织品市场情况及纺纱挑战
- 了解成本与数量的关系（产能利用率和效率）
- 加工成本对盈利能力的重要性
- 了解净原料成本
- 落棉分析以及落棉成分对加工成本的影响
- 温湿度对纱厂产能的影响
- 了解工艺优化/纺纱产量计算/风量测量
- 了解纺织试验-试验报告及其解读



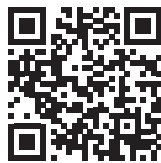
纱厂经济培训课程中包含简单的盈亏平衡分析，并教授如何通过扩大安全边际来提升纱厂竞争力。



### 培训影响

- 原料品质对纱线质量稳定性的影响
  - 减少纱线买家的投诉
  - 减少络筒机中的清纱器剪切次数，从而降低络筒的运转成本
  - 合格的纱厂生产优质的产品，优秀的纱厂始终生产品质如一的产品。
- 通过上机培训降低加工成本
  - 优化开清设备，以降低优质纤维损耗
  - 开始使用4巴的机器清洁压力，而不是6巴
  - 快速分析机器和生产数据
  - 优化环锭纺/紧密纺的速度曲线和断头率，以提高产能
  - 加深清纱要求的认识，以减少络筒过程中的清纱器剪切次数

扫描此处，  
报名参加培训：



[lead.me/88411ghghghgfii](http://lead.me/88411ghghghgfii)

### 时长：

- 3天或5天

### 目标受众：

- 生产、质量、维护和设备部的主管、中层管理人员及职位更高的管理人员

### 参与人数：

- 最多10-15人

- INmill客户纱厂培训 ✓
- INclass立达课堂培训 ✓



纱厂经济课堂培训

### 原料和纱线制成率

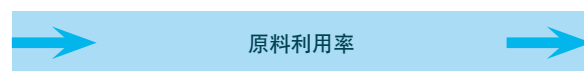
影响每千克纱线净原料成本的因素



原棉成本



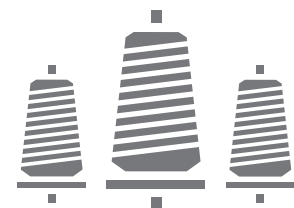
平均落棉成本



原料利用率



占纱线价格的55-65%



纱线售价





# 纱厂管理 纱厂管理培训

## 第1天

- 欢迎会
- 立达及市场信息介绍
- 立达清花概念介绍
- 梳棉机工艺技术
- 使用IGS保养针布

## 第2天

- 并条机 - 最优棉条质量
- 精梳系统 - 棉条质量的新高度-落棉影响因素
- 精梳自动化 - 全自动换卷和接头系统ROBOlap和棉卷运输系统SERVOLap
- 与立达管理团队共进午餐

## 第3天

- 纱厂经济 - 事半功倍
- 售后服务 - 性能优化服务
- 惊喜活动 - 共享晚宴

## 第4天

- 紧密纺装置 - 新一代纱线集聚装置
- 环锭纱 - 高度灵活地生产优质纱线
- 钢丝圈 - 尽享优越性能
- 立达自动络筒机Autoconer - 纱线质量卓越，产量更高

## 第5天

- 立达再生纺纱系统 - 消费前和消费后产品再利用
- ESSENTIAL - 一站式纱厂管理系统
- 互动与告别

### 时长：

• 5天

### 目标受众：

- 生产、质量、维护和设备部的主管、中层管理人员及职位更高的管理人员

### 参与人数：

• 最多12人

■ INmill客户纱厂培训 ✓

■ INclass立达课堂培训 ✓



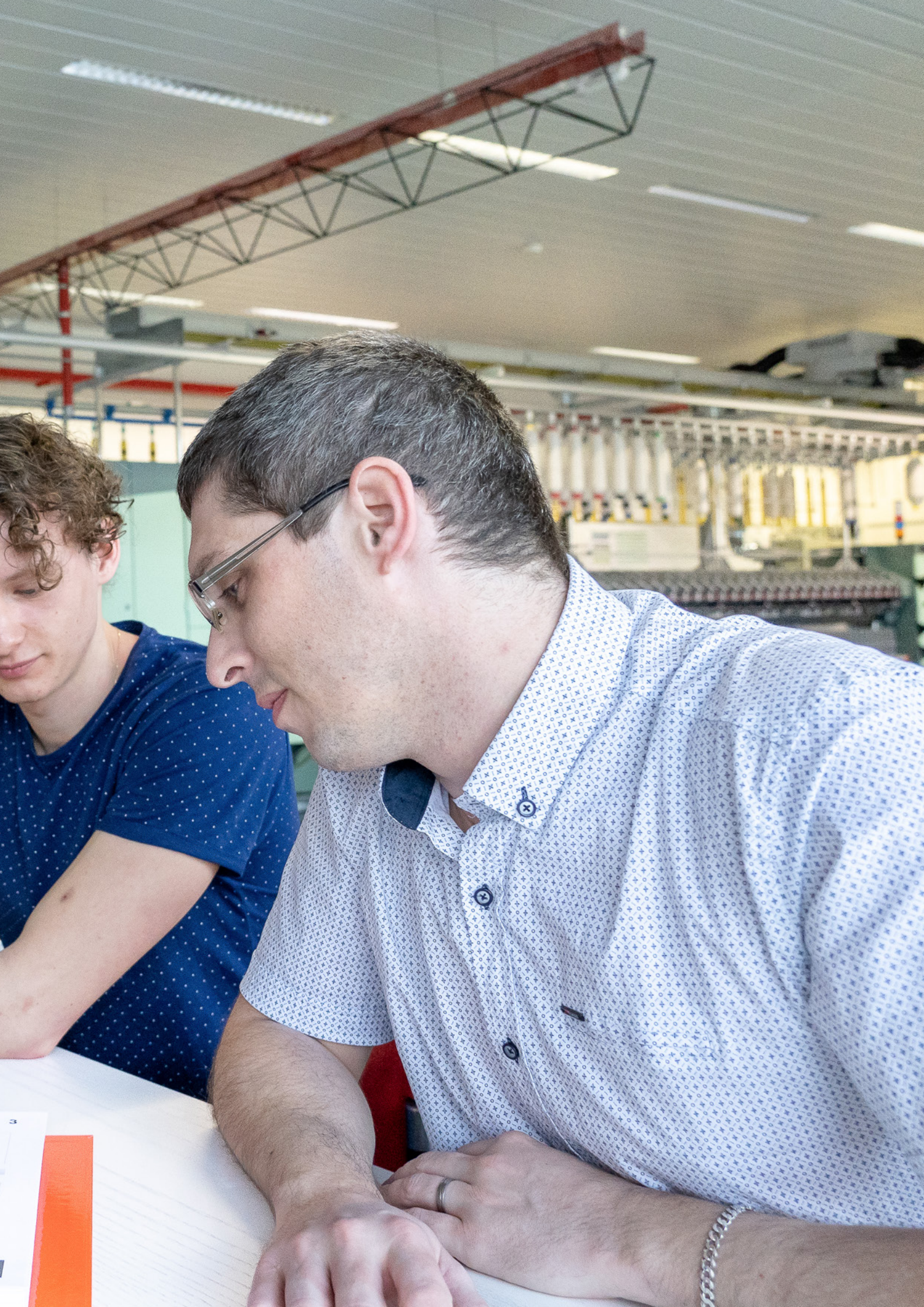
纱厂管理课堂培训

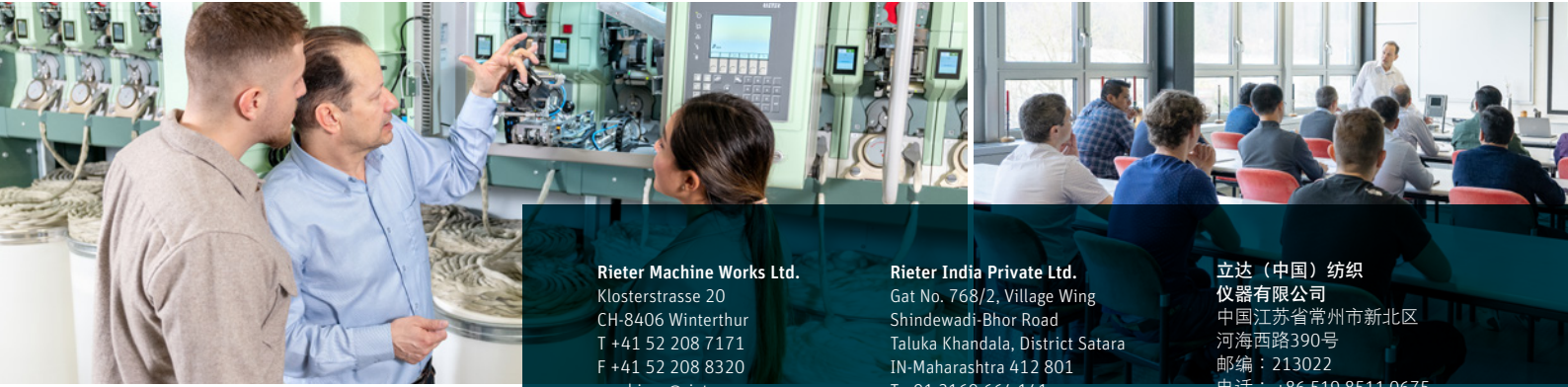
扫描此处，  
报名参加培训：



[Lead.me/88411ghghghgfii](https://lead.me/88411ghghghgfii)







**Rieter Machine Works Ltd.**  
Klosterstrasse 20  
CH-8406 Winterthur  
T +41 52 208 7171  
F +41 52 208 8320  
machines@rieter.com  
aftersales@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 664 141  
F +91 2169 664 226

**立达（中国）纺织  
仪器有限公司**  
中国江苏省常州市新北区  
河海西路390号  
邮编：213022  
电话：+86 519 8511 0675  
传真：+86 519 8511 0673

[www.rieter.com](http://www.rieter.com)



本资料及相关数据载体中的数据 and 图片于付印日期适用。立达有权根据需要随时进行修改，恕不另行通知。立达系统和立达创新产品均受到专利保护。

3556-v1 zh 2309