

Prensado
especial

ap



AKTUELLE PAPIER-RUNDSCHAU

CROSSMEDIA-INFORMATION FÜR ENTSCHEIDER DER PAPIERWIRTSCHAFT

2011 | Nr. 07-08
www.a-p-r.de

[TITELSTORY]

Richter – Hidden Cham-
pion in Maintenance

[DRUCKINDUSTRIE]

Branche erwartet 2011
Umsatzstagnation

[UMSATZLISTE]

Die führenden Unter-
nehmen der deutschen
Papierwirtschaft

[SOFTWARE]

Energie sparen in der
Papierherstellung

[SPECIAL]

TROCKNUNG,
KLIMA, ENERGIE-
EINSPARUNG,
SIEBE

[PAPIERTROCKNUNG]

Deublin-Seminar 2011

Gracias por su visita
a la Casa Blanca!

RICHTER

VDMA Abend
Zellcheming **2011**





Planta Richter | Pulp & Reject en Hürtgenwald



Rectificación de un cilindro aspirador que ha sido revisado a fondo en la planta II rolls

[TITELSTORY]

RICHTER – CAMPEÓN ESCONDIDO EN MANTENIMIENTO

Muchos componentes de máquinas y sistemas en las fábricas de papel están constantemente expuestos a la corrosión y al desgaste y necesitan ser reemplazados, revisados o restaurados en intervalos regulares.

En vista de la presión de los costos en la industria papelera que sigue aumentando, el rendimiento de los servicios que aportan a la conservación de los valores existentes y optimizan su función está ganando más y más importancia.

Si es necesario revisar los rodillos y bombas o si se gastaron o dañaron los tornillos, chapas perforadas y rotores, la empresa Richter en Düren se califica como el taller indicado. Wolfgang Richter y su empresa pasan revista a más de 40 años de experiencia en el mantenimiento de sistemas completas y de piezas de desgaste desde las placas transportadoras hasta las rebobinadoras y, hoy en día, es un socio solicitado si se trata de su mantención, modernización y mejoramiento.

La empresa con tres sitios en el distrito de Düren ofrece un servicio completo en las tres áreas de negocio Pulp & Reject, Servicio de Rodillos y Servicio de Bombas. Con materiales resistentes al desgaste como los siguientes; el acero, el acero inoxidable, el carburo sinterizado, las cerámicas, los materiales compuestos y materiales especiales, Richter restablece la geometría original de los componentes desgastados y, a la vez, aumenta considerablemente su vida útil. Unas 130 fábricas de papel en Alemania, Austria y Suiza son clientes de la empresa familiar que da empleo a unos 200 profesionales.

1971 comienzo con un empleado

En el año 1971, Wolfgang Richter había empezado con un solo empleado en una pequeña taller en Hürtgenwald y estaba concentrado (especializado) en el mantención de piezas de desgaste. Pronto hubo 15 empleados

ocupados de trabajos como soldar, torner, fresar y perforar, con montajes, desmontajes y reparaciones. “El papel usado siempre contiene también impureza y ésta es que es responsable del desgaste de los tornillos, rotores o chapas perforadas en el púlper de la fábrica de papel. En la mayoría de los casos regeneramos estas piezas. Si una reparación ya no es posible, también las reconstruimos – y en este caso naturalmente altamente resistente al desgaste”, dice Richter. “Este trabajo también hoy en día sigue siendo un elemento principal de nuestra empresa.”

En el año 2000 Richter agrandó su carpeta de productos para la industria papelera por el servicio de rodillos, y en el año 2005 siguió el área de negocio bombas de vacío. Los mecánicos de Richter examinan el estado de los componentes tanto en el sitio de las fábricas de papel como sus clientes envían sus piezas dañadas directamente a Düren para que después de un análisis de estado que normalmente no se puede hacer en tanto detalle en sitio se decida la manera de proceder. En el caso de que sea necesario, el primer paso será el análisis del material. Esto se llevará a cabo directamente en la planta con un aparato de análisis espectral propio, del cual la gente de Richter es especialmente orgulloso porque normalmente sólo se encuentra entre el equipamiento de los laboratorios de materiales especializados.

“Si viene, por ejemplo, un eje roto tenemos que saber la composición de aleación y el número del material. Con los 3000 tipos de acero que hoy en día existen es absolutamente importante saber estos datos. Solamente así podemos usar los materiales adecuados para una reparación de alta o, respectivamente, mayor calidad o para su reproducción.”

Cada pieza de máquina reparable

En la planta I se procesan también, además del acero y del acero inoxidable, unos materiales especiales de los cuales algunos han sido desarrollados por el jefe Wolfgang Richter y de su hijo Dirk. “Podemos reparar cada pieza de máquina o confeccionarlo de nuevo”, dice el jefe de la empresa. “En nuestra planta unos 200 a 300 piezas están constantemente siendo atendidos.” Las partes que excesivamente están expuestas al desgaste recibirán una optimización de una aleación especial. “No sólo reparamos las piezas de desgaste. Las optimizamos y las mejoramos. Por eso, las partes después del reacondicionamiento durarán mucho más que antes.”

Después de la aplicación por soldadura todos los tornillos, rotores y otros componentes deben ser lijados para que puedan ser acomodados de nuevo en la fábrica de papel. Wolfgang Richter: “Debido a nuestra experiencia de muchos años ya sabemos bien la cantidad de material que aplicamos por soldadura para después tener



El fundador de empresa Wolfgang Richter (derecha)



Inspección de vacío en el lugar llevado a cabo por mecánicos de servicio Richter

que quitar lo menos posible por lijado. El lijado no es tan fácil porque nuestros materiales son extremadamente resistentes.”

Reacondicionar rodillos y servicio de bombas

La planta II en Düren está bajo la dirección del hijo del jefe, Dirk Richter. Desde hace algunos años la áreas de negocio tecnología de rodillos y bombas de vacío se encuentran concentrados ahí. Los cilindros aspirador Rodillos de succión son reacondicionados y rectificadas, muñones reparados y reemplazados, rodillos balanceados y revestidos de nuevo. Para el revestimiento de rodillos Dirk Richter quien es ingeniero mecánico e ingeniero soldador como su padre ha desarrollado sus propios materiales. “En cuanto al revestimiento de rodillos y la protección contra el desgaste y la corrosión hemos hecho grandes avances en los últimos cinco años. Entretanto hemos desarrollados una cantidad de revestimientos de rodillos de materiales compuestos (composite) para diferentes clases de rodillos y en las posiciones más diferentes – entre ellos también los revestimientos para los rodillos CFK los cuales tienen mucho éxito desde hace algunos años.

La planta II ofrece diferentes naves (departamentos/talleres) con líneas de proceso optimizadas para rodillos de diferentes longitudes. Dependiente (de la longitud) (del ancho de la camisa de los rodillos son asignados a (una nave) un departamento y son completamente reacondicionados. Además, ya disponemos en nuestro (parque de máquinas de) maquinaria dos estaciones de rectificación para longitudes de la tabla del cilindro de 10 m y una (estación equilibradora) máquina de balanceo hasta 70 toneladas. Sin embargo, esperamos con su instalación hasta que el área de negocio servicio de bombas ha sido trasladado a la planta III de Richter.

Además, la empresa revisa también todas las máquinas propias que se usan para el reacondicionamiento de las piezas de desgaste. “Nuestras máquinas se encuentran todas en muy buenas condiciones porque lógicamente los mantenimientos () generales los hacemos nosotros mismos.

Siempre ha sido nuestra filosofía de empresa – mejorar los valores que ya existen, no destruir los componentes o máquinas usadas sino renovarlos y modernizarlos. No sólo lo recomendamos a nuestros clientes pero actuamos también de esta manera en nuestra propia empresa”, dice Dirk Richter. Hace poco que un torno usado ha sido puesto en forma

Al momento tenemos tres estaciones de rectificación operando donde podemos procesar (rodillos con ancho de la camisa) (longitudes de la tabla del cilindro) hasta los 6,50 m.

para el uso con Richter que significa que la parte mecánica ha sido (reparado) (mantenido) y que ha sido reequipado con un mando moderno. El hijo del jefe está convencido: “Ahora la máquina queda mejor que antes.”

En verano, la empresa habilitará su tercera planta, la planta III, en una zona industrial de Düren y – lógicamente en un edificio industrial viejo que ha sido reconstruido, modernizado y extendido de acuerdo al lema de la empresa “convertir lo viejo en algo nuevo mejor”. El edificio de ladrillo viejo, que ahora se encuentra revestido de forma moderna, anteriormente había sido usado para el procesamiento de aluminio. Ahora (las tres naves) los tres departamentos de 100 metros de largo están

equipadas con sistemas de grúa de una capacidad de 20 toneladas para la renovación de bombas.

“Al momento hay constantemente una cantidad entre diez y doce bombas de extracción o bombas de vacío pasando de estación a estación”, dice Dirk Richter. Más y más clientes vienen a usar la experiencia de la empresa también en este campo. “Nuestros clientes valoran la manera como reacondionamos las bombas y también la relación calidad-precio favorable.” Debido a una buena selección de los materiales y al uso exclusivo de materiales de primera calidad las bombas y todas las piezas reacondionadas funcionan por un tiempo mucho más largo. “No somos los únicos que reacondionan piezas de desgaste pero no hay otra empresa con una oferta tan amplia y un servicio tan completo como lo tiene Richter.”

Siempre al servicio del cliente

Para la empresa es de suma importancia prestar un servicio óptimo al cliente: “Quedamos al servicio del cliente las 24 horas del día, por supuesto también los días domingo y feriados porque en los casos de emergencia hay que prestar ayuda inmediata luego”, dice el fundador de empresa Wolfgang Richter. Eso se aplica particularmente también al servicio de instalación, la cuarta área de negocio de la empresa con unos 50 empleados. En casos de emergencia estos empleados estarán a corto plazo al servicio de todos estos clientes que mantienen un nivel de cooperación intensa. “Nuestros mecánicos prácticamente son la caballería para nuestros clientes.” | DB