

JENTSCHMANN ZEIGT INNOVATIONSCENTER MIT LEBENDIGER PRODUKTION

Platz ist in der kleinsten Hütte

Unweit vom Stammhaus in schweizerischen Hüntwangen hat das Unternehmen Jentschmann AG über die Grenze hinweg im deutschen Klettgau ein Innovationscenter mit einer „lebendigen“ Produktion geschaffen. Hier können sich Kunden sozusagen „live und in Farbe“ ein eigenes Bild von den verschiedenen Produkten der Schweizer Experten in der textilen Bearbeitung machen. Alle Anlagen sind in realen Größen aufgebaut, und werden ständig auf den neuesten Entwicklungsstand gebracht. So könnte hier z. B. jederzeit eine Produktion von Markisentüchern gestartet werden.



Foto: Olaf Vögele

Dateneingabe und Datenabruf erfolgt schnell und einfach über das Terminal an der ScreenCut.

„Für unsere Kundenberatung ist das ein sehr elementarer Schritt“, erklärt Inhaber und Geschäftsführer Dietmar Heil, „denn in unserer laufenden Produktion in Hüntwangen war dieses aufgrund der guten Auslastung schon seit einiger Zeit nicht mehr optimal durchführbar“. Herzstück des Innovationscenter ist die Darstellung von Produktion 4.0 im textilen Bereich, bei der Lager & Handlingsysteme, Zuschnitt, industrielles Nähen und Ultraschall-Schweißen oder Kleben im Mittelpunkt stehen. „Haben wir früher dem Kunden gezeigt wir seine zukünftige Maschine funktioniert, so hat der Kunde heute nach einer entsprechenden Einweisung die Möglichkeit, in unserer Ausstellung Markisentücher zu produzieren“, erzählt Heil und ergänzt: „er kann sogar seine eigenen Leute mitbringen und so alle wichtigen Mitarbeiter live in die Entscheidungsprozesse bei der Umstellung der Produktion einbinden“. Offene Fragen sollen so direkt vor Ort und ausgesprochen zielführend beantwortet werden können, um die Entscheidungsprozesse zu vereinfachen bzw. zu beschleunigen.

Das Herzstück der Anlage

Das RegalLagerSystem RLS ist ein dynamisches Stoffballenlager mit automatischer einer direkten Stoffballenbereitstellung an die ScreenCut oder auch indirekt über eine Auslagerstation zu anderen Maschinen. Das System arbeitet dynamisch und unabhängig zu der Zuschnittmaschine. Direkt an ScreenCut gekoppelt arbeitet das System überlappend. Ein-/Auslagerprozesse der Stoffballen vom Lager werden auch dann vollzogen, wenn der Zuschnitt arbeitet und keine Rolle anfordert. Das installierte RLS ist so optimiert, dass z.B. 1x3,6 m oder 3x1,2 m breite Ware auf einer Lagerebene (chaotisches Lagersystem) Platz finden. Ein automatisierter Ballenwechsler sorgt für die Abkopplung zur ScreenCut und entlastet das Personal bezüglich des Ballenhandlings. Das optionale Verknüpfen mit der Kundenauftragssoftware läßt nahezu keine Stillstandzeiten und Fehlerquellen zu.

Das Handling beim Zuschnitt zählt

Wird mit einem Auftragspool gearbeitet, können die benötigten Stoffballen durch die „Look ahead“ Funktion automatisch bereitgestellt und bei Auftragsstart dynamisch in der Abzugsposition verbracht werden. Das heißt, dass während eines Zuschnitts auf der ScreenCut schon der Ballen für den nächsten Auftrag bereitgestellt wird und ein anschließendes Umwechseln innerhalb von wenigen Sekunden möglich ist. Ebenso werden alle für den Zuschnitt relevanten Daten eingelesen und auch das Design auf dem Bildschirm dargestellt. Zeitgleich zum Verarbeitungsstart bzw. direkt nach dem Stoffballenwechsel, wird der vorher verarbeitete Stoffballen eingelagert und die Stoffdatenbank aktualisiert. Anschließend erfolgt ein weiteres Bereitstellen des Stoffballens für den nächsten Auftrag. Die zu schneidende Materialrolle auf der ScreenCut wird je nach Ausstattung der Maschine manuell oder mittels technischer Hilfseinrichtungen in die Rollenmulde an der Frontseite der Maschine eingelegt. Nach Dateneingabe und Erfassung der Materialbreite, errechnet die Maschine die Position der Längsschneider wobei die Positionierung automatisch erfolgt. Die Da-



Foto: Olaf Vögele

Durch den Einsatz eines 4-Achsen-Portals werden Rollen breiten- und durchmesserabhängig eingelagert.



Foto: Olaf Vögele

Über den Bildschirm auf dem MHS ist immer definiert, wo welcher Tuchabschnitt zwischengelagert wird.



Foto: Olaf Vögele

Der Bediener wird beim Zuschnitt über die grafische Anzeige geführt. Fehler sind so ausgeschlossen.

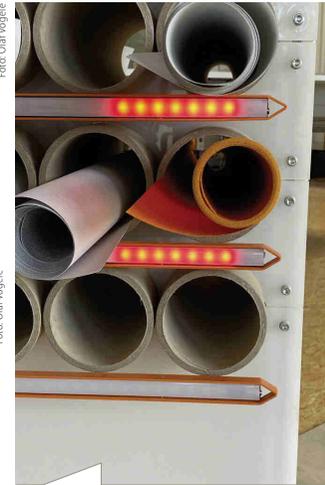


Foto: Olaf Vögele

Der Bediener wird zusätzlich visuell mittels Pick-By-Light Funktion beim Handling unterstützt.



Foto: Olaf Vögele

Durch den Einsatz von Ultraschall- und Kaltmessern werden unterschiedlichste Stoffe wie Acryl, Polyester, Screen und Soltis in Breiten zwischen 1,2 bis 3,5 m verarbeitet.



Foto: Olaf Vögele

ScreenCut, RegalLagerSystem RLS und das MaterialHandlingSystem MHS sind in dem Ausstellungsgebäude von Jentschmann voll funktionsfähig aufgebaut.

teneingabe erfolgt manuell mittels DDE über Touchscreen oder mittels Barcode und Computer. Ein Software-Modul ermöglicht den Datenaustausch vom Netzwerk des Kunden zur Maschine und zurück. Im nächsten Arbeitsschritt wird das Material millimetergenau auf die programmierte Länge transportiert, gleichzeitig in Längsrichtung geschnitten und aufgewickelt. Sobald die zugeschnittene Bahn fertig aufgewickelt ist, leuchtet das Fach an der Einlagerstation des MHS auf, in welches der aktuelle Auftrag gelegt werden soll. Beim Schließen des Aufwicklers wird die nächste Zuschnitt Sequenz automatisch gestartet. Werden zwei/drei Teilbahnen gleichzeitig geschnitten, so werden die Fächer mittels unterschiedlichen Farben angezeigt. Ebenso wird der entsprechende Teilbereich im Aufwickler beleuchtet, um Fehler zu vermeiden. Danach wird der befüllte Wagen des MHS an die Näh-/Klebestation übergeben. Dort wird die eindeutige Wagen ID erkannt und die gelagerten Aufträge auf dem TouchPanel in Listenform angezeigt.

Olaf Vögele



Beraten leicht gemacht

Direkt am Haus Ihres Kunden gleichzeitig bis zu sechs verschiedene Produkte des Reflexa Sortiments erklären und virtuell testen: Mit der neuen App **ReflexaARdesign** auf Ihrem Tablet oder Smartphone.





Jetzt scannen, App laden.