# Spulentransport mit Qualitätskontrolle

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **100 (1993)**

Heft 4

PDF erstellt am: **26.04.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-678238

**Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

**Haftungsausschluss**

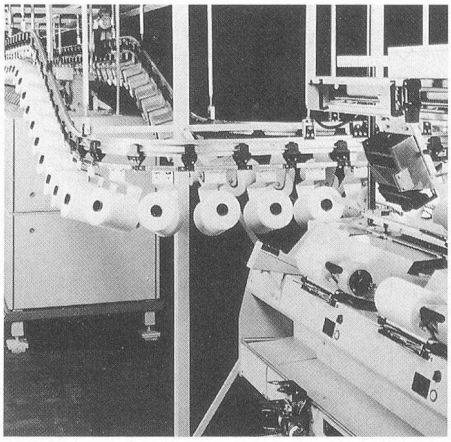
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

**http://www.e-periodica.ch**

# Spulentransport mit Qualitätskontrolle

**Die im Laufe ihrer langen Geschichte oftmals erweiterten und immer wieder umgebauten Produktionsstätten fast aller Spinnereien und Zwirnereien sind eine ständige Herausforderung an die Logistiker. Ein geradliniger Materialfluss vom Rohmateriallager über Spinnmaschine, Verpackung und Lager ist kaum zu realisieren.**



*Dürkopp Adler Transconer 188.*
*Bild: Dürrkopp*

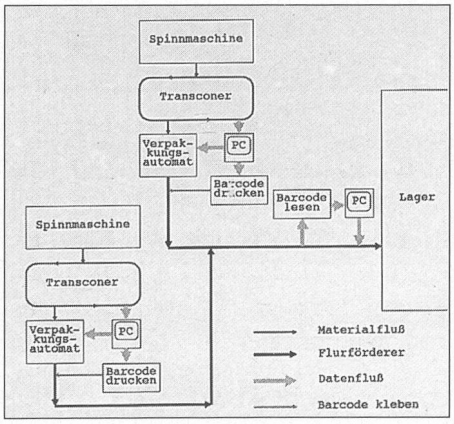
Personalintensiver Einsatz von Flurfördersystemen bleibt zumeist das letzte Mittel, die langen Transportwege zu bewältigen. Und je weiter man sich von einem vollautomatisierten Materialfluss entfernt, desto geringer wird die Chance für eine konsequente Datenverfolgung, die eine ursprungsorientierte Qualitätskontrolle erst ermöglicht.

Die Dürkopp Adler AG in Bielefeld hat aufgrund jahrzehntelanger Erfahrungen im Bereich der Fördertechnik in Zusammenarbeit mit namhaften Spinnereimaschinen-Herstellern ein Materialflusskonzept entwickelt, das die Ver- und Entsorgung der unterschiedlichen Arbeitsbereiche mit Spulen auf eine völlig neue Grundlage stellt. Die Idee war ein geschlossenes Materialflusssystem, das den automatischen Spulentransport von Kreuzspulen-Automaten oder OE-Spinnmaschinen zur Verpackung realisiert. Die Verwirklichung ist der Dürkopp Adler Transconer – ein speziell für den Spulentransport in Spinnereien und Zwirnereien entwickelter Hängeförderer.

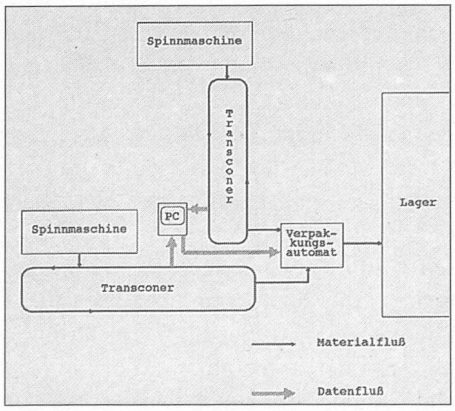
## Transconer

Die weitverzweigten Produktionsstätten legen es oft nahe, für jeden Spinnsaal einen Transconer mit anschliessendem Verpackungsautomaten vorzusehen. Im Transconer werden die Spulen in Zügen, deren Bestückung und Abmessungen auf die Spinn- oder Zwirnstationen abgestimmt sind, gepuffert. Auf Abruf werden Spulen einer Qualität automatisch herausselektioniert, auf Paletten geladen und verpackt. Der Rechner hat inzwischen eine Datei erstellt und abgelegt, deren Informationsgehalt z. B. durch Barcode-Etiketten auch anderen Stellen ausserhalb des Systems zugänglich gemacht werden kann. Über Barcode und Datei ist z. B. jede Spule auf Dauer hinsichtlich ihres Ursprungs gekennzeichnet. Andere Fördersysteme übernehmen dann den Transport der Paletten ins Lager, wo wiederum ein Datenverbund geschaffen werden kann, wenn die oben genannten Informationsträger eingelesen werden.

Vollkommener ist eine Verbindung verschiedener Transconer mit einem zentralen Verpackungsbereich, der sich in unmittelbarer Nähe eines Lagers befindet. In diesem Falle können die räumlichen Voraussetzungen genutzt werden, um entweder im On-line-Betrieb oder aber durch das Einlesen von Barcode-Etiketten eine automatische Einlagerung vorzunehmen. Hierdurch kann eine maximale Auslastung von Peripheriegeräten und Verpackungsautomaten gewährleistet werden.




*Variante 1: Material- und Datenfluss bei dezentralen Verpackungsbereichen.*




*Variante 2: Material- und Datenfluss bei einem zentralem Verpackungsbereich.*

Die oft widrigen baulichen Gegebenheiten fordern die Dürkopp Adler Projektingenieure immer wieder zu den kühnsten Lösungen heraus. Die Transconerstrecken lassen sich beispielsweise in eigens angelegten Kanälen verlegen, die auch ausserhalb bestehender Produktionsräume installiert werden können.

## Neue Möglichkeiten der Qualitätssicherung

Neben den offensichtlichen Vorteilen der rationellen, zuverlässigen und materialschonenden Ver- und Entsorgung bietet dieses Transportsystem eine weitere Option in Form eines kontrollierbaren Materialflusses im gesamten vom Transconer versorgten Bereich.

Diese Tatsache eröffnet in Verbindung mit einem rechnererstellten Report die Möglichkeit, den Produktionsprozess jeder einzelnen Spule exakt bis zu jeder beliebigen Verarbeitungsstation zurückzuverfolgen. So lässt sich beispielsweise noch vom Versandlager aus feststellen, welche Spule an welcher Spindel gefertigt wurde. Für die Praxis bedeutet das eine wesentlich differenziertere Qualitätsaussage zu jeder gefertigten Spule.

Kontaktadresse Schweiz:
FAG (Schweiz), 8154 Oberglatt

Dürkopp Adler AG Fördertechnik
D-4800 Bielefeld 1 ■