



**WICKELN, SPULEN UND  
FESTONIEREN-**

**WERKZEUGE ZUR OPTIMIERUNG  
DER PROZESSKETTE**



**J. López Marín**  
Geschäftsführer



## INHALT

- **Vorstellung der Edelmann Gruppe**
- **Rollen wickeln**
- **Spooling**
- **Festonieren**
- **Vorteile, Nachteile & Chancen**



*Competent in Winding*

## Tradition mit Innovationen

- 1946 Gegründet von Friedrich Edelmann in Obernau, Hersteller von Maschinen für die Textilindustrie
- 1972 Erster Non-Stop Vlieswickler mit Schneideeinheit
- 1983 Erster In-Line Schneidwickler nach dem Tragwalzenwickelprinzip
- 1985 Erstes Off-Line System mit Wickler und Schneidemaschine
- 1996 Erstes automatisches Messerpositioniersystem
- 2004 Lieferung des ersten automatischen Hülsenschneiders ohne Erzeugung von Trennringe und Bedarf an Schutzhülsen
- 2008 Lieferung des ersten In-Line Schneidwicklers ausgelegt für eine Wickel- und Schneidegeschwindigkeit von 800 m/min.
- 2010 Lieferung des ersten neuen HYBRID Wickelsystems

## In-Line Wickel- und Schneidesystem





## Off-Line Wickel- und Schneidesystem



## Neuigkeiten bei Edelmann



- Am 17.01. 2011 wird  Mitglied der Edelmann Gruppe
- Weltweit tätige deutsche Firma für maßgeschneiderte Lösungen
- Produktionsstätte ansässig in Bitburg / Deutschland
- Spezialisiert auf Schneidemaschinen, Umroller, Wendewickler und Hülsenschneider
- Unterstützt die Papier-, Folien-, Aluminium- und Vliesindustrie

Your slitter rewinder perfectly designed !

## PSA Technology Produktübersicht



## Neuigkeiten bei Edelmann



Am 01.03.2012 nimmt die **BW TECHNOLOGY** in Schloß Holte-Stukenbrock bei Bielefeld ihre Tätigkeit auf und verstärkt die technischen Möglichkeiten der Edelmann Gruppe.

Die Kernmannschaft besteht aus früheren Bastian Angestellten und Hr. Horst Bastian.

BW Technology unterstützt Edelmann und PSA auf technischem Gebiet und im Service bereich, und unterstützt Kunden die Bastian Wickler im Einsatz haben.



## Neuigkeiten bei Edelmann

Im März schlossen die SEH GmbH aus Widnau, Hr. Roberto Rahn und Edelmann Technology GmbH & Co. KG eine Kooperationsvereinbarung um weltweit Lösungen zum Festonieren von Vlies und Papier anzubieten.

SEH GmbH hat ein Patent beantragt auf eine innovative Methode zum Kreuzlegen von Bahnen bei Geschwindigkeiten, wie sie zuvor in der Branche nie erreicht wurden.

Diese Methode gewährleistet ein außerordentlich sanftes Verfahren zum hochpräzisen Ablegen und eine revolutionäre Streifenkanten „Ablagevorrichtung“ für Streifen von 30 bis 120 mm.



Von li. nach re. Hr. G. Herzog, SEH GmbH, Hr. J. Lopez, Edelmann Technology GmbH & Co. KG und Hr. R. Rahn



## Rollen wickeln

- Hersteller von Wicklern konzentrieren sich auf
  - Vliesrollenqualität
  - Geschwindigkeit, Durchsatz und Automatisierung von Wickeln, Schneiden und verwandten Prozessen
    - Erhöhung des Rollendurchmessers ( bis 3,60 m)
    - Erhöhung der Rollenbreite( bis 6 m)
    - Automatisierung des Messerverstellsystems
    - Automatisierung des Verpackungssystems usw.





## Spooling



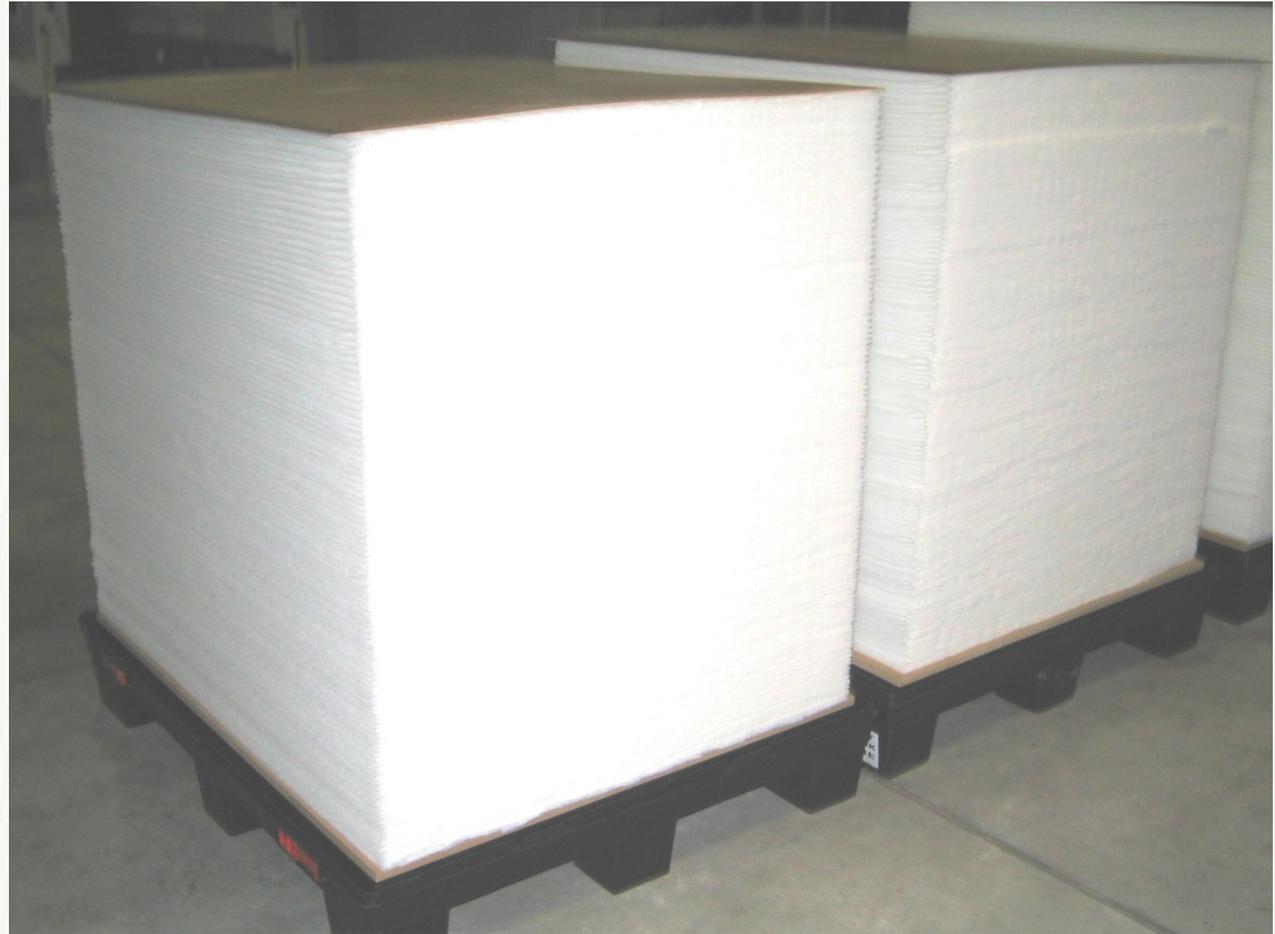
## Spooling

- Spooling konzentriert sich auf die Optimierung des nachfolgenden Produktionsprozesses
  - Erhöhung der Laufzeit und des Durchsatzes des nachfolgenden Produktionsprozesses; Vervielfachung der Laufmeter auf den gespulten Rollen z.B. um das 4-, 6-, 8- oder 10-fache.
  - Spooling – Geschwindigkeit bis 600 m./min.
  - Erhöhung von Durchsatz und Effizienz des Spooling-Vorgangs durch Non-Stop und berührungslosen Mutterrollenwechsel; Ausladen der gespulten Rollen bis zum Neustart



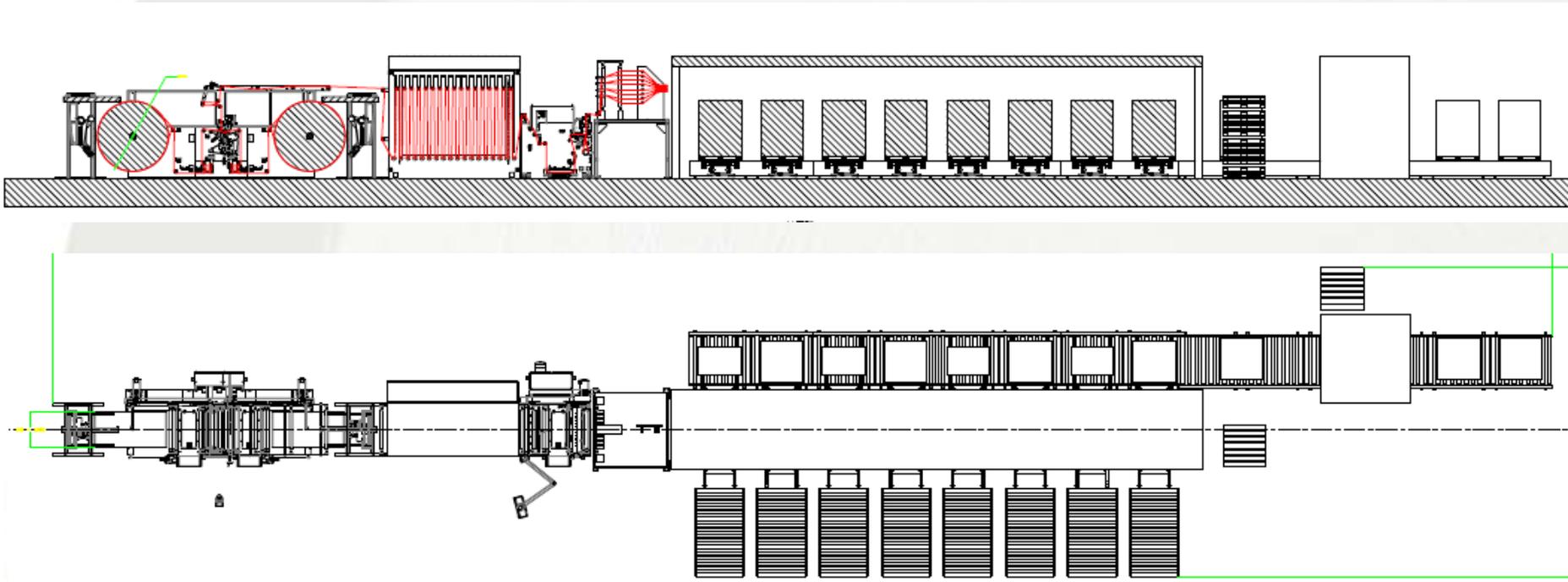


## Festonieren



# Festooning

## Layout-Beispiel mit 8 Festooning-Stationen

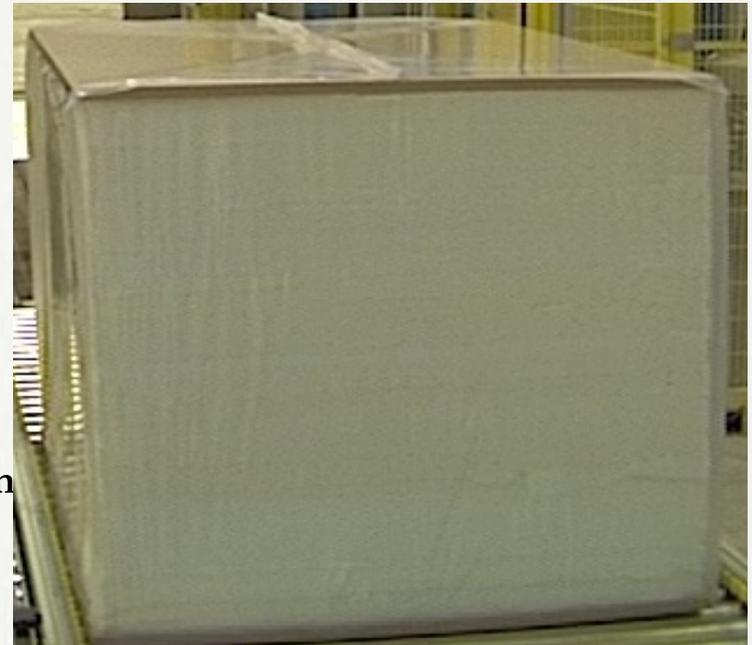


## Festonieren

- Festooning konzentriert sich ebenfalls auf die Optimierung des nachfolgenden

### Produktionsprozesses

- Maximierung von Laufzeit und Durchsatz des nachfolgenden Produktionsprozesses durch Non-Stop Produktion, bei der jede Box mit der nachfolgenden verbunden wird.
- Festooning-Geschwindigkeit bis zu 250 m./min
- Erhöhung von Durchsatz und Effizienz des Spooling-Prozesses durch Non-Stop Mutterrollenwechsel





## Spooling oder Festonieren ?





## Spooling und Festonieren !



## Spooling und Festooning !

- Die wirtschaftlichen Ergebnisse beider Alternativen werden hauptsächlich von folgenden

Faktoren beeinflusst:

- Für Spooling und Festonieren erforderliche Maschinen Investition
- Während dieses Prozesses erzielter Durchsatz
- Erreichte Ausnutzung der Maschinen
- Für den nachfolgenden Produktionsprozess erforderliche Investition
- Während des nachfolgenden Prozesses erreichter Durchsatz
- Methode und Kosten von Handling, Verpackung, Lagerung und Versand

## **Spooling und Festooning im Vergleich mit Rollen**

### **VORTEILE:**

- **Erhöhung von Durchsatz und Effizienz der nachfolgenden Produktionsschritte**
- **Unterstützung der gesamten Prozessoptimierung**
- **Vorteil ist umso höher, je weniger Laufmeter sich auf der Rolle befinden**

## Spooling und Festooning im Vergleich mit Rollen

- NACHTEILE:**
- **Zusätzliche Investition für Spooling und Festooning Maschinen**
  - **Spooling und Festooning erfordern einen zusätzlichen Produktionsprozess**
  - **Zusätzliches Personal zum Handling des Prozesses**

# Spooling und Festooning im Vergleich mit Rollen

## Chancen:

- Bei bestimmten Materialien ist Spooling nicht möglich, sodass Festooning die einzige Alternative darstellt:
  - sehr weiche Materialien, auf die keinerlei Zug ausgeübt werden darf
  - sehr dicke Materialien, die beim Spooling zu viele Spleiße erfordern
  - ungleichmäßige, elastische oder 3D Bahncharakteristika, die Spooling unmöglich machen
- Der Trend hin zu weichen und voluminösen Materialien und fördert die Nachfrage nach Spooling und Festooning
- Beweist die Kundenorientierung und verbessert Ihre Geschäftschancen
- Bietet Chance sich vom Wettbewerbern zu unterscheiden und sorgt für zusätzliches Verkaufspotential durch erweiterten Service.



*Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit  
und Ihr Interesse!*



**J. López Marín**  
**Geschäftsführer**