

# Zuschneidetechnologien in der Bekleidungsindustrie

Walter Baumgarten  
Hans-Joachim Krankenhagen  
Jürgen Lemke

im Auftrag der Gesellschaft für Arbeitsorganisation  
und Technik mbH (GAT)

**VDI** VERLAG

Verlag des Vereins Deutscher Ingenieure · Düsseldorf



**INHALTSVERZEICHNIS**

	<u>Seite</u>		
<b>A</b>		<b>EINLEITUNG</b>	1
1.		Zielsetzung	1
2.		Neue Zuschneidetechnologien	2
3.		Aufbau und Anwendung des Berichtes	3
4.		Beurteilungs-/Bewertungsschema	6
5.		Kriterien zur Beurteilung/Bewertung	10
6.		Gedanken zur Qualifizierung	15
7.		Gedanken zur Veränderung von Belastungen und Beanspruchungen durch die neuen Zuschneidetechnologien	16
<b>B</b>		<b>BERICHT</b>	19
<b>10</b>		<b>Modell entwerfen</b>	20
10.1		Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	20
10.2		Allgemeine Systembeschreibung	20
10.3		Neue Systeme	21
10.3.1		Gerber	21
10.3.2		Lectra	22
10.3.3		Microdynamics	23
10.3.4		Investronica	23
10.3.5		PAR	24
10.3.6		assyst	24
10.4		Beurteilung/Bewertung der Systeme	25
<b>20(30)</b>		<b>Schnitt konstruieren</b>	26
20.1		Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	26
20.2		Allgemeine Systembeschreibung	26
20.3		Neue Systeme	27
20.3.1		Gerber	27
20.3.2		Lectra	27
20.3.3		Microdynamics	28
20.3.4		Investronica	28
20.3.5		PAR	29
20.3.6		assyst	29
20.4		Beurteilung/Bewertung der Systeme	30
		<b>40(50)</b>	<b>Digitalisieren, Gradienten-Schnittbild erstellen</b>
		40.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile
		40.2	Allgemeine Systembeschreibung
		40.3	Neue Systeme
		40.3.1	Cuttex
		40.3.2	Cybrid
		40.3.3	Texography
		40.3.4	Bullmer
		40.3.5	Gerber
		40.3.6	Lectra
		40.3.7	Microdynamics
		40.3.8	Investronica
		40.3.9	PAR
		40.3.10	assyst
		40.4	Beurteilung/Bewertung
		<b>60</b>	<b>Lagen optimieren</b>
		60.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile
		60.2	Allgemeine Systembeschreibung
		60.3	Neue Systeme
		60.3.1	Gerber
		60.3.2	Investronica
		60.3.3	PAR
		60.3.4	assyst
		60.4	Beurteilung/Bewertung
		<b>80</b>	<b>Material antransportieren</b>
		80.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile
		80.2	Allgemeine Systembeschreibung
		80.3	Neue Systeme
		80.3.1	Bullmer
		80.3.2	Kuris
		80.3.2	Setec
		80.4	Beurteilung/Bewertung
		<b>90</b>	<b>Lagen legen(automatisch)</b>
		90.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile
		90.2	Allgemeine Systembeschreibung
		90.3	Neue Systeme
		90.3.1	Bullmer
		90.3.2	Kuris
		90.3.3	Setec
		90.4	Beurteilung/Bewertung

Seite

1  
1  
2  
3  
6  
10  
15  
16  
  
19  
20  
le 20  
20  
21  
  
21  
21  
22  
23  
23  
24  
  
25  
26  
  
ile 26  
26  
27  
  
27  
27  
28  
28  
29  
29  
  
30

<b>40(50)</b>	<b>Digitalisieren, Gradieren und Schnittbild erstellen</b>	<b>31</b>
40.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	31
40.2	Allgemeine Systembeschreibung	31
40.3	Neue Systeme	34
40.3.1	Cuttex	34
40.3.2	Cybrid	35
40.3.3	Texography	35
40.3.4	Bullmer	36
40.3.5	Gerber	37
40.3.6	Lectra	41
40.3.7	Microdynamics	44
40.3.8	Investronica	47
40.3.9	PAR	48
40.3.10	assyst	48
40.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	49
<b>60</b>	<b>Lagen optimieren</b>	<b>52</b>
60.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	52
60.2	Allgemeine Systembeschreibung	52
60.3	Neue Systeme	52
60.3.1	Gerber	52
60.3.2	Investronica	53
60.3.3	PAR	54
60.3.4	assyst	55
60.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	56
<b>80</b>	<b>Material antransportieren</b>	<b>57</b>
80.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	57
80.2	Allgemeine Systembeschreibung	57
80.3	Neue Systeme	57
80.3.1	Bullmer	57
80.3.2	Kuris	58
80.3.2	Setec	60
80.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	61
<b>90</b>	<b>Lagen legen(automatisch)</b>	<b>62</b>
90.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	62
90.2	Allgemeine Systembeschreibung	62
90.3	Neue Systeme	63
90.3.1	Bullmer	63
90.3.2	Kuris	64
90.3.3	Setec	64
90.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	66

100	<b>Materialfehler erkennen</b>	67
100.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	67
100.2	Allgemeine Systembeschreibung	68
100.3	Neue Systeme	68
100.3.1	Gerber	69
100.3.2	Kuris	70
100.3.3	Lectra	71
100.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	72
120	<b>Schnitteile ausschneiden (rechnergestützt)</b>	72
120.1	Bedarfsorientierung/Anwendungsvorteile	72
120.2	Allgemeine Systembeschreibung	75
120.3	Neue Systeme	75
120.3.1	Gerber	78
120.3.2	Lectra	80
120.3.3	Investronica	82
120.3.4	Dürkopp	84
120.3.5	Bullmer	87
120.4	Beurteilung/Bewertung der Systeme	89
C	<b>ZUSAMMENFASSUNG</b>	90
1.	Analyse von Schneidwerkzeugen	93
2.	Auswirkungen der neuens Systeme auf die Ablauforganisation	95
3.	Automatisierung und dispositive Funktionen	100
4.	Arbeitsgestaltung	100
4.1	Be- und Entlastung	101
4.2	Unfallgefahren/Unfallverhütung	102
5.	Hinweise auf Technologie-Service	103
D	<b>ANHANG</b>	104
1.	Funktionskatalog des Zuschneidebereiches	121
2.	Hersteller-/Anbieteradressen	123
3.	Quellennachweis	
X		

**A EINLEITUNG**

**1. Zielsetzung**

Mit der vorliegenden Ausarbeitung detechnologien in der Bekleid folgende Zielgruppen angesproche

Betriebsleiter, Führungskräfte, triebsräte im Bekleidungsunterne

Diese Personenkreise sollen dar den, wie sich die neuen Technol gewohnten Betriebsmitteln vergl sondere welche Anforderungen si stellen, ob sie z.B. neue Quali lich machen oder ob sie sogar Folge haben können. Dabei soll durch eine Beurteilung oder B werden, sondern anhand der Dars lastungen/Beanspruchungen gezie können.

Diese vorwiegend an den betrieb ausgerichtete Zielsetzung kann n den, wenn sich Ausarbeitungen un falls betriebsgerecht erweisen.

Auf die Nennung von Leistungsdat Systempreise wird verzichtet.

Die von den Herstellern angegebe daten sind in aller Regel als t zusehen, weil echte Werte sich wendung im Betrieb ergeben.