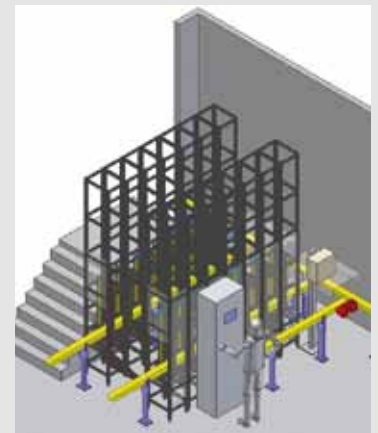




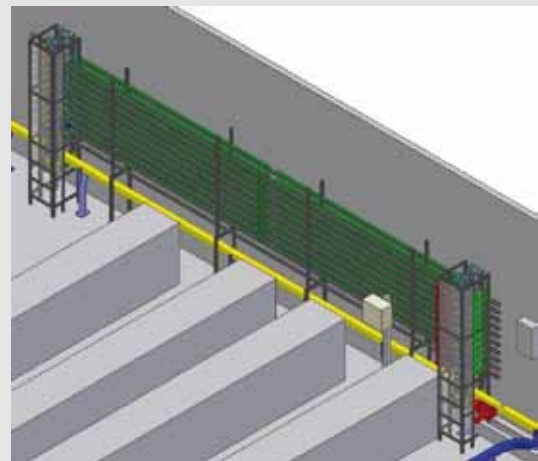
## Einrichtung von Auftragspuffern in der Brillenfertigung

InSystems Automation GmbH hat Ende 2009 bei einem großen Brillen Hersteller, zwei automatische Auftragspuffer in die bestehende Fördertechnik installiert, um die bisherigen ungewollten Wellenbewegungen im Auftragsfluss zu optimieren. Beide Auftragspuffer wurden in der Schleiferei errichtet. Auftragspuffer 1 am Eingang der Automatenschleiferei und Auftragspuffer 2 am Ausgang der Automatenschleiferei.



### Auftragspuffer 1

Beim Eintreffen der Auftragsboxen werden diese automatisch vom Hauptband auf zwei Übergabestiche in den Puffer für die Automatenschleiferei abgeschoben. In jeden dieser Stiche werden in sieben Stapelmodulen die Auftragsboxen eingelagert. Die Aufträge werden nach Auftragskategorien sortiert (Silikatglas, Kunststoffglas und Polycarbonatglas). Das Auslagern der Auftragsboxen erfolgt automatisch nach Anforderung durch den Bediener über ein Touchpanel.



### Auftragspuffer 2

Die Auftragsboxen werden durch die Mitarbeiter in der Automatenschleiferei auf die abziehende Förderstrecke zur Hauptförderstrecke aufgesetzt. Vor dem Puffer werden die Aufträge an den Auftragsboxen ausgelesen und danach in den Elevator gefahren. Der Elevator transportiert die Auftragsboxen zu den Lagerschächten über dem Hauptförderband. Mit einem pneumatischen

Abschieber werden die Auftragsboxen auf Bändern in Richtung Montage weitertransportiert. Am Ende werden diese gestoppt und, je nach Auftragsanforderung aus der Montage, automatisch mit einem pneumatischen Greifer in den abwärts führenden Elevator gezogen. Der Elevator transportiert die Auftragsboxen nach unten und setzt diese wieder auf die Hauptförderstrecke auf.

