

**Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein**

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ **PATENTSCHRIFT** A5

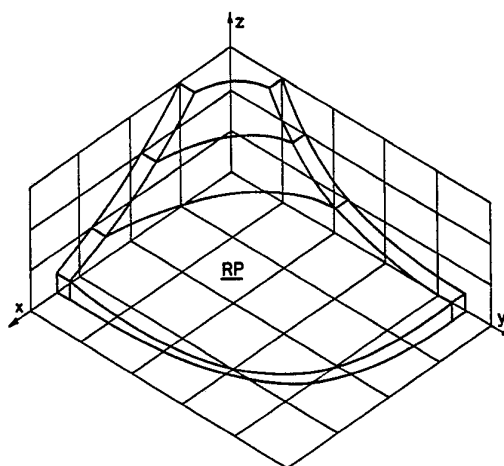
⑳① Gesuchsnummer: 1937/90

㉔② Anmeldungsdatum: 08.06.1990

㉔④ Patent erteilt: 31.03.1994

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 31.03.1994㉔⑦③ Inhaber:
Zellweger Uster AG, Uster㉔⑦② Erfinder:
Aemmer, Peter F., Dr., Wettswil⑤④ **Verfahren zur Qualitätsbewertung von Garnen und Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens.**

⑤⑦ Zum Zweck der Festlegung der Reinigungsgrenze einer Garnreinigungsanlage werden die Garnfehler ermittelt, klassiert und gezählt. Dabei werden die Parameter Bezugslänge (x) und Empfindlichkeit (y) in Relation zur Anzahl der entsprechenden Reinigerschnitte (z) gesetzt und es wird ein Reinigungsprofil (RP) erstellt, welches den funktionalen Zusammenhang zwischen der Menge aller theoretisch möglichen Kombinationen der genannten Einstellparameter und den Reinigereingriffen darstellt, und welchem für beliebige Kombinationen der genannten Einstellparameter die zu erwartende Anzahl von Reinigereingriffen entnehmbar ist.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Qualitätsbewertung von Garnen durch Ermittlung der Garnfehler und deren Klassierung und Zählung zum Zweck der Festlegung der Reinigungsgrenze einer Garnreinigungsanlage.

Bei einem von der Garnfehlerklassieranlage USTER CLASSIMAT (USTER – eingetragenes Warenzeichen der Zellweger Uster AG) bekannten Verfahren dieser Art werden die Garnfehler nach Länge und Querschnitt in insgesamt 23 Klassen für kurze Dickstellen, Doppelfäden, lange Dickstellen und lange Dünnstellen klassiert. Mit Hilfe der USTER KORRELATOR Schablonen werden aus den CLASSIMAT Resultaten unter Berücksichtigung der Anwenderwünsche die Reinigungsparameter für den Fehlerquerschnitt und die Fehlerlänge ermittelt. Die entsprechenden Werte für den Fehlerquerschnitt (= Empfindlichkeit) und für die Fehlerlänge (= Bezugslänge, das ist die Länge, über die der Mittelwert des Garnquerschnitts gebildet wird) werden am Garnreiniger eingestellt. Obwohl sich dieses Verfahren in der Praxis durchgesetzt und sehr gut bewährt hat, wird aus heutiger Sicht das Handtieren mit Schablonen als umständlich empfunden.

Selbstverständlich weist auch das gereinigte Garn noch Garnfehler auf, und zwar solche, die bei der Reinigereinstellung als tolerierbar eingestuft wurden. Somit besteht im Hinblick auf diese nicht ausgereinigten Garnfehler ein gewisser Qualitätsunterschied zwischen verschiedenen Spulen mit gereinigtem Garn. Ein solcher Qualitätsunterschied besteht aber auch bezüglich anderer Parameter, wie zum Beispiel der Anzahl Spleisse oder Knoten, der Anzahl Nissen, oder des Variationskoeffizienten der Gleichmässigkeit (CV%). Ausserdem besteht auch ein Unterschied bezüglich der beim USTER CLASSIMAT verwendeten Garnfehlerklassen.

In der CH-A-680 803 ist ein Verfahren zur qualitativen Klassierung von elektronisch gereinigtem Garn beschrieben, bei dem durch Vergleich der Querschnittssignale mit zusätzlichen Klassierungsgrenzen, welche enger sind als die jeweiligen Reinigungsgrenzen, eine sogenannte virtuelle Garnreinigung erfolgt.

Durch die Erfindung soll nun ein Verfahren zur Qualitätsbewertung von Garnen angegeben werden, mit welchem einerseits die genannte virtuelle Reinigung wirkungsvoll unterstützt werden kann, und welches andererseits verglichen mit dem USTER CLASSIMAT-System leistungsfähiger und flexibler und auch weniger umständlich ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass die Einstellparameter für die Fehlerlänge und den Fehlerquerschnitt in Relation zur Anzahl der entsprechenden Reinigereingriffe gesetzt werden und dadurch ein Reinigungsprofil erstellt wird, welches den funktionalen Zusammenhang zwischen der Menge aller theoretisch möglichen Kombinationen der genannten Einstellparameter und den Reinigereingriffen darstellt, und welchem für beliebige Kombinationen von Einstellparametern die zu erwartende Anzahl von Reinigereingriffen entnehmbar ist.

Wenn man beispielsweise die Fehlerlänge auf der x-Achse, den Fehlerquerschnitt auf der y-Achse und die Anzahl der Reinigereingriffe auf der z-Achse eines dreidimensionalen, rechtwinkligen Koordinatensystems aufträgt, dann ist das Reinigungsprofil durch eine von den positiven Koordinatenhalbachsen begrenzte, gegen den Ursprung gewölbte Fläche gebildet. Durch Ermittlung der Reinigungsprofile für gegebene Garne in Kombination mit gegebenen Typen von Garnreinigern ist es möglich, für jede beliebige aller existierenden Kombinationen der Einstellparameter eines bestimmten Reinigertyps eine Prognose der zu erwartenden Schnitthäufigkeit zu erstellen, indem auf der x-y-Koordinatenebene der einer Einstellung der Reinigungsparameter entsprechende Punkt ermittelt und auf diesem eine Senkrechte errichtet wird. Die z-Koordinate des Durchstosspunkts dieser Geraden durch das Reinigungsprofil entspricht dann der bei der gegebenen Einstellung zu erwartenden Schnitthäufigkeit.

Die Erfindung betrifft weiter eine Einrichtung zur Durchführung des genannten Verfahrens mit Messköpfen zur Abtastung des Querschnitts eines zu bewertenden Garns, mit einem Steuergerät und mit Auswerteeinheiten, an welche die Messköpfe angeschlossen sind.

Die erfindungsgemässe Einrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass das Steuergerät eine Prozessor-Einheit enthält, in welcher die von den Messköpfen gelieferten und von den Auswerteeinheiten vorverarbeiteten Garnsignale gesammelt, digitalisiert und in Speicherbereichen abgelegt, und die in den Speicherbereichen abgelegten Garnsignale abgearbeitet werden, und dass bei der Abarbeitung für eine Vielzahl von Wertepaaren der Einstellparameter eine virtuelle Reinigung erfolgt, bei welcher die Garnsignale mit einer Mehrzahl von verschiedenen Klassierungsgrenzen verglichen werden, wobei jedes Überschreiten einer Klassierungsgrenze eine Registrierung eines virtuellen Reinigereingriffs auslöst.

Im folgenden wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels und der Zeichnungen näher erläutert; es zeigen:

Fig. 1 ein Diagramm zur Funktionserläuterung mit einem erfindungsgemässen Reinigungsprofil; und

Fig. 2 eine Gesamtansicht einer Einrichtung zur Durchführung des erfindungsgemässen Verfahrens.

Fig. 1 zeigt ein dreidimensionales rechtwinkliges Koordinatensystem, auf dessen x-Achse die sogenannte Bezugslänge (= Länge, über die der Mittelwert des Garnquerschnitts gebildet wird), auf dessen y-Achse die Empfindlichkeit (= Fehlerquerschnitt) und auf dessen z-Achse die Schnitthäufigkeit (letztere vorzugsweise in einem logarithmischen Massstab) für eine bestimmte Garnreinigungsanlage aufgetragen sind. Die Menge aller Punkte mit positiven Koordinaten des durch diese Koordinatenachsen begrenzten Raumes stellt die Menge aller theoretisch möglichen Kombinationen von Einstellparametern und Reinigerschnitten aller möglichen Garnreinigungsanlagen dar.

Bei einem gegebenen Garn gegebener Länge

definiert die Menge aller theoretisch möglichen Kombinationen der Einstellparameter (Bezugslänge, Empfindlichkeit) einer gegebenen Garnreinigungsanlage eine Menge von zu jeder dieser möglichen Kombinationen mit der gegebenen Garnreinigungsanlage zu erwartenden Reinigerschnitten. Die Erfahrung zeigt, dass diese Menge der Reinigerschnitte eine stetige und differenzierbare Funktion der Menge der möglichen Kombinationen der Einstellparameter ist, und daraus folgt, dass sich die Zahl der sich bei jeder möglichen Kombination von Einstellparametern ergebenden Reinigerschnitte in dem dargestellten Koordinatensystem als stetige Fläche darstellen lässt.

Diese in Fig. 1 mit RP bezeichnete und nachfolgend Reinigungsprofil genannte Fläche ist der geometrische Ort der Anzahl aller Reinigerschnitte bei der Reinigung eines gegebenen Garns gegebener Länge auf einer gegebenen Garnreinigungsanlage als Funktion aller beliebigen Kombinationen der Einstellparameter dieser Garnreinigungsanlage. Da aufgrund der Erfahrung für jedes praktisch existierende Garn generell mit abnehmender Bezugslänge und abnehmender Empfindlichkeit eines Garnreinigers die Zahl der zu erwartenden Reinigerschnitte steigt, hat das Reinigungsprofil die in Fig. 1 gezeigte, nach innen gewölbte, oder bezogen auf den Koordinatenursprung, konkave Form.

Die Ermittlung der Reinigungsprofile spezieller Reinigungstypen für gegebene Garne gegebener Länge erfolgt dadurch, dass messtechnisch einzelne Stützwerte bestimmt und aus diesen unter Berücksichtigung der statistischen Unschärfe durch Interpolation und Glättung die für die Darstellung benötigten Zwischenwerte algorithmisch berechnet werden. Die messtechnische Bestimmung der Stützwerte des Reinigungsprofils erfolgt dadurch, dass man einen Garnreiniger so ausbildet, dass er für alle diese Stützwerte eine virtuelle Reinigung der in der CH-A 680 803 beschriebenen Art durchführt. Das heisst also, dass dieser Garnreiniger für alle Kanäle und für alle möglichen Klassierungsgrenzen das Überschreiten der jeweiligen Grenzwerte registriert und zählt.

Wenn diese Reinigungsprofile ermittelt sind, dann ist es möglich, für jede beliebige aller existierenden Kombinationen der Einstellparameter eines Reinigertyps eine Prognose der zu erwartenden Schnitthäufigkeiten zu erstellen, indem man auf der x-y-Koordinatenebene den einer bestimmten Einstellung der Reinigungsparameter entsprechenden Punkt ermittelt und in diesem Punkt eine Senkrechte errichtet. Dann entspricht die z-Koordinate des Durchstoßpunktes dieser Senkrechten durch die Fläche des Reinigungsprofils der bei der gegebenen Einstellung zu erwartenden Schnitthäufigkeit.

Fig. 2 zeigt eine Gesamtdarstellung einer nach dem erfindungsgemässen Verfahren arbeitenden Garnfehlerklassierungsanlage. Diese besteht darstellungsgemäss aus einer Anzahl von auf einer Spulmaschine angeordneten Messköpfen 1 von der Art, wie sie auch für die elektronische Garnreinigung verwendet werden. Die Messköpfe 1 sind mit Auswerteeinheiten 2 verbunden, welche ihrerseits an ein Steuergerät 3 angeschlossen sind. Dieses

Steuergerät entspricht technisch demjenigen der Garnreinigungsanlage USTER POLYMATIC mit dem sogenannten Q-Paket, das ist eine spezialisierte Prozessoreinheit 4, die folgende Funktionen wahrnimmt:

- 5 1. Sammlung und Pufferung der von den Messköpfen 1 stammenden Garnsignale:
 - Aufnahme der von den Messköpfen 1 stammenden Analogsignale.
 - 10 – Abspeicherung der digitalisierten Garnsignale in Puffer-Speicherbereichen und zwar derart, dass Garnsignale desselben Messkopfs jeweils in einem zusammenhängenden Speicherbereich abgelegt werden, und dass diese Speicherbereiche als «Trommelspeicher» organisiert und verwaltet sind.
 - 15 2. Abarbeitung der in den genannten Speicherbereichen abgelegten Garnsignale:
 - Abarbeitung eines Speicherbereichs nach dem anderen in zeitlich geraffter Form.
 - 20 – Abarbeitung jedes Speicherbereichs derart, dass eine virtuelle Reinigung für eine Vielzahl von Wertepaaren aus Bezugslänge und Empfindlichkeit durchgeführt wird.
 - Wahl der für die virtuelle Reinigung massgebenden Wertepaare derart, dass diese innerhalb eines applikatorisch interessanten Gebietes eines durch die Achsen Bezugslänge/Empfindlichkeit beschriebenen rechtwinkligen Koordinatensystems so zu liegen kommen, dass die Dichte dieser Wertepaare in der Nähe des Ursprungs des Koordinatensystems hoch ist und mit zunehmendem Abstand abnimmt.
 - Wahl eines Koordinatensystems, bei dem eine oder beide Achsen nach einer linearen, einer logarithmischen oder einer annähernd logarithmischen
 - 25 Skala geeicht sind.
 - Abspeicherung der Resultate der virtuellen Reinigung in Pufferspeicherbereichen derart, dass Resultate von Garnsignalen desselben Messkopfs jeweils in einem zusammenhängenden Speicherbereich abgelegt werden, und dass diese Speicherbereiche als «Trommelspeicher» organisiert und verwaltet sind.

Wie sich Fig. 2 weiter entnehmen lässt, ist das Steuergerät 3 mit einem Personal Computer 5 verbunden, an welchen ausserdem ein Drucker 6 angeschlossen ist. Die Verwendung des Personal Computers 5 hat unter anderem dem Vorteil, dass dessen Bildschirm zur Darstellung der Resultate zur Verfügung steht. Für diese Darstellung sind folgende Möglichkeiten vorgesehen:

- 50 – Dreidimensionale grafische Darstellung des Reinigungsprofils, die auf dem Bildschirm eventuell durch die Funktionen «Zoom» und «Rotation» ergänzt werden kann.
- 55 – Zweidimensionale Darstellung des Reinigungsprofils als kotierte Normalprojektion, und zwar entweder als rechteckförmiges Tabellenschema ähnlich wie die Darstellung beim USTER CLASSIMAT, wobei in den einzelnen Feldern die Stützwerte eingetragen sind, oder in Form von «Höhenkurven» gleicher Schnitthäufigkeit.
- 60 – Vorzugsweise wird bei den erwähnten Darstellungsarten auf dem Bildschirm ein Cursor eingeblendet, welcher mittels eines geeigneten Eingabemediums auf der Ebene der x-y-Achsen bewegt
- 65

werden kann. Der den Koordinaten (Einstellwerten) des Cursors entsprechende Wert der Schnitthäufigkeit wird dann im dreidimensional dargestellten Reinigungsprofil als Durchstosspunkt und/oder in einem Textbalken als Zahlenwert dargestellt.

Dieser Prognosewert der Schnitthäufigkeit zeigt die bei der betreffenden Reinigereinstellung zu erwartenden Anzahl von Reinigerschnitten direkt an und macht somit das bisherige Hantieren mit Schablonen und dergleichen überflüssig.

Wenn auch in Fig. 1 ein rechtwinkliges, kartesisches Koordinatensystem dargestellt ist, so ist diese Darstellung keineswegs als einschränkend zu verstehen, und es können selbstverständlich auch andere Koordinatensysteme verwendet werden.

Auch die mehrfach verwendeten Begriffe Bezugslänge und Empfindlichkeit sind nicht so zu verstehen, dass zur Erstellung des Reinigungsprofils nicht auch andere Parameter verwendet werden könnten. So kann beispielsweise anstatt der Bezugslänge die Fehlerlänge und anstatt der Empfindlichkeit die Querschnittsänderung verwendet werden. Ausserdem kann die Qualitätsbewertung des Garns zusätzlich zur Ermittlung der genannten Garnfehler auch durch Ermittlung der Imperfektionen erfolgen, worunter man die sogenannten «häufigen» Fehler versteht, das sind Dünnstellen, Dickstellen und Nissen, die beim CLASSIMAT-System nicht als Fehler klassiert und die üblicherweise auch nicht ausgereinigt werden. Bezüglich der Imperfektionen wird auf die Publikation USTER News Bulletin, Nr. 26, Nov. 1978, Kapitel: «Die Vertrauensbereiche von Dünnstellen, Dickstellen und Nissen», verwiesen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Qualitätsbewertung von Garnen durch Ermittlung der Garnfehler und deren Klassierung und Zählung zum Zweck der Festlegung der Reinigungsgrenze einer Garnreinigungsanlage, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellparameter für die Fehlerlänge und den Fehlerquerschnitt in Relation zur Anzahl (z) der entsprechenden Reinigereingriffe gesetzt werden und dadurch ein Reinigungsprofil (RP) erstellt wird, welches den funktionalen Zusammenhang zwischen der Menge aller theoretisch möglichen Kombinationen der genannten Einstellparameter und den Reinigereingriffen darstellt, und welchem für beliebige Kombinationen von Einstellparametern die zu erwartende Anzahl von Reinigereingriffen entnehmbar ist.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellparameter und die Anzahl der Reinigereingriffe je auf der einen Achse (x, y; z) eines dreidimensionalen, vorzugsweise kartesischen Koordinatensystems aufgetragen werden, so dass das Reinigungsprofil (RP) durch eine von den positiven Koordinatenhalbachsen begrenzte Fläche gebildet wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass für die Ermittlung des Reinigungsprofils (RP) einzelne Stützwerte messtechnisch bestimmt und aus diesen die für die Darstellung benötigten Zwischenwerte durch Interpolation berechnet werden.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die messtechnische Ermittlung der Stützwerte des Reinigungsprofils (RP) durch eine gleichzeitige virtuelle Reinigung aller Stützwerte eines gegebenen Paares von Einstellparametern erfolgt, wobei die Garnsignale mit einer Mehrzahl von Klassierungsgrenzen verglichen werden, wobei jedes Überschreiten einer Klassierungsgrenze eine Registrierung eines virtuellen Reinigereingriffs auslöst und jede Klassierungsgrenze einem Stützwert entspricht.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Darstellung des Reinigungsprofils (RP) in Form einer dreidimensionalen Grafik erfolgt.

6. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Darstellung des Reinigungsprofils zweidimensional, als kotierte Normalprojektion, erfolgt.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Reinigungsprofil als eine mehrere Felder enthaltende Tabelle dargestellt wird, in deren einzelne Felder die Stützwerte eingetragen sind.

8. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Reinigungsprofil in Form von Kurven mit jeweils gleicher Schnitthäufigkeit dargestellt wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass als Parameter zur Erstellung des Reinigungsprofils (RP) die sogenannte Bezugslänge (x) und die Empfindlichkeit (y) verwendet werden.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass als Parameter zur Erstellung des Reinigungsprofils (RP) die Fehlerlänge und/oder die Querschnittsänderung verwendet werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass zur Qualitätsbewertung des Garns zusätzlich die sogenannten Imperfektionen, das sind die üblicherweise nicht ausgereinigten häufigen Fehler, herangezogen werden.

12. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 4, mit Messköpfen zur Abtastung des Querschnitts eines zu bewertenden Garns, mit einem Steuergerät und mit Auswerteeinheiten, an welche die Messköpfe angeschlossen sind, dadurch gekennzeichnet, dass das Steuergerät (3) eine Prozessor-Einheit (4) enthält, in welcher die von den Messköpfen (1) gelieferten und von den Auswerteeinheiten (2) vorverarbeiteten Garnsignale gesammelt, digitalisiert und in Speicherbereichen abgelegt, und die in den Speicherbereichen abgelegten Garnsignale abgearbeitet werden, und dass bei der Abarbeitung für eine Vielzahl von Wertepaaren der Einstellparameter eine virtuelle Reinigung erfolgt, bei welcher die Garnsignale mit einer Mehrzahl von verschiedenen Klassierungsgrenzen verglichen werden, wobei jedes Überschreiten einer Klassierungsgrenze eine Registrierung eines virtuellen Reinigereingriffs auslöst.

13. Einrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Klassierungsgrenzen Stützwerte für das Reinigungsprofil (RP) bilden, dessen Darstellung in Form einer dreidimensionalen Grafik

auf einem mit dem Steuergerät (3) verbundenen Bildschirm (5) erfolgt.

14. Einrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Wahl der für die virtuelle Reinigung massgebenden Wertepaare der Einstellparameter so erfolgt, dass diese innerhalb eines applikatorisch interessanten Gebiets eines durch die Achsen Bezugslänge (x) und Empfindlichkeit (y) beschriebenen rechtwinkligen Koordinatensystems so zu liegen kommen, dass die Dichte der Stützwerte in der Nähe des Ursprungs des Koordinatensystems hoch ist und mit zunehmendem Abstand abnimmt.

15. Einrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass auf der dritten Achse (z) des Koordinatensystems die Anzahl der Reinigereingriffe aufgetragen ist, und dass eine oder mehrere der Achsen des Koordinatensystems nach einer linearen, einer logarithmischen oder einer annähernd logarithmischen Skala geeicht sind.

16. Einrichtung nach Anspruch 15, gekennzeichnet durch die auf dem Bildschirm (5) erfolgende Einblendung eines auf der Ebene der x-y-Achsen des Koordinatensystems bewegbaren Cursors und durch die Darstellung des den Koordinaten des Cursors entsprechenden Wertes der Anzahl der zu erwartenden Reinigereingriffe als Durchstosspunkt der auf den Schnittpunkt dieser Koordinaten gefällten Senkrechten durch das Reinigungsprofil (RP).

17. Einrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Darstellung der Werte für den jeweiligen Durchstosspunkt in einem tabellenartigen Schriftfeld, vorzugsweise in einem Textbalken, erfolgt.

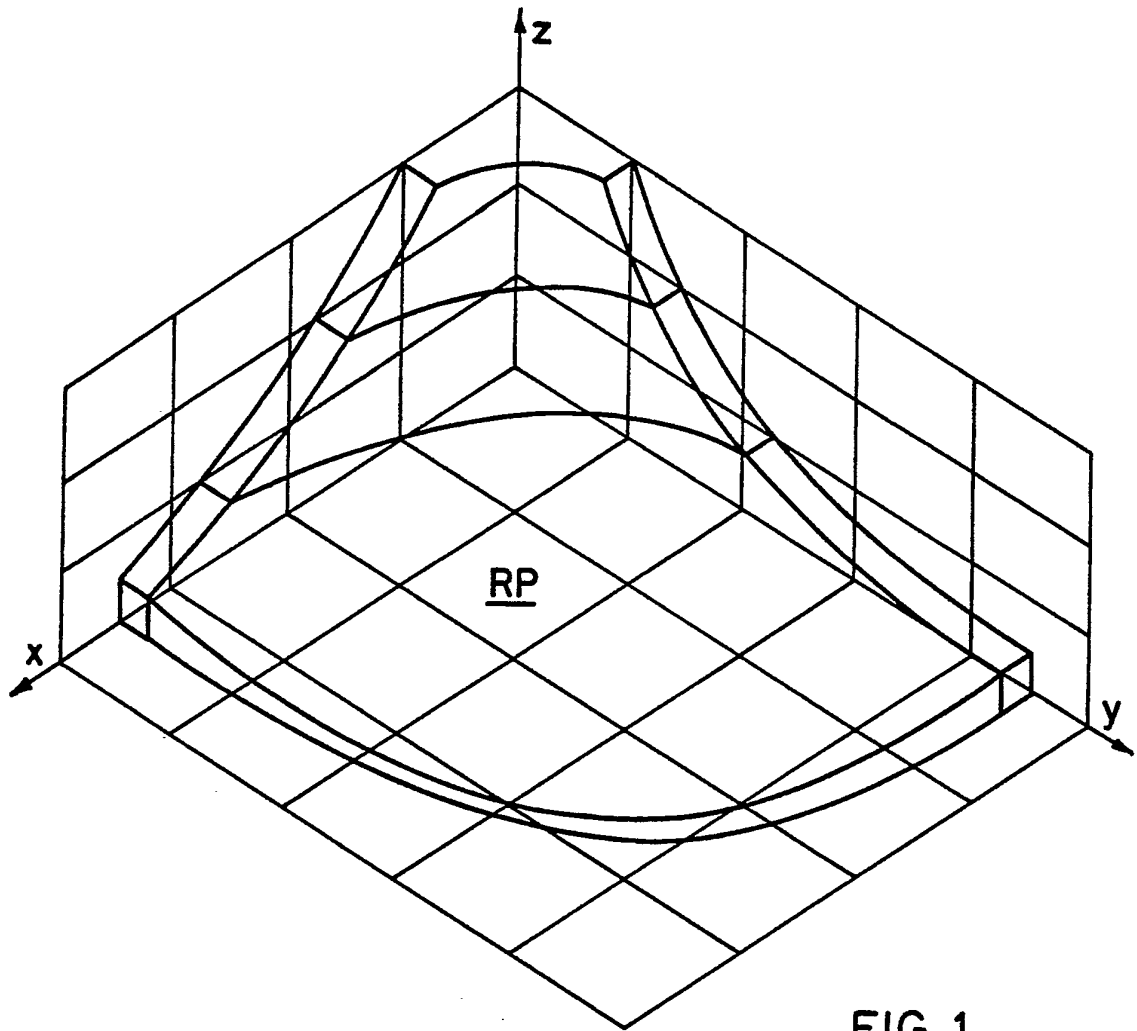


FIG. 1

FIG. 2

