mahlo
trendsetting technology. worldwide.

SAATI Deutschland:
Optimierte Produktion mit Mahlo-Technologie

SAATI Deutschland, ein führender Hersteller hochentwickelter technischer Gewebe, hat durch den Einsatz innovativer Mess- und Regeltechnologie der Firma Mahlo seine Produktionsprozesse weiter optimiert. Bereits 2020 hat das Unternehmen erste Systeme von Mahlo installiert, in diesem Jahr erfolgte der nächste Schritt.

Die global agierende SAATI Group produziert unter anderem Filtergewebe für Bluttransfusionsgeräte, Aramidgewebe für kugelsichere Westen und Funktionsgewebe für Mobiltelefone und Tablets. SAATI ist bekannt für seine hohe Präzision und Qualität, die in allen Produktionsstufen eingehalten wird. Gerade die hohen Qualitätsstandards sind wichtig, da viele der produzierten Materialien lebenswichtige Funktionen erfüllen müssen, wie etwa in der Medizintechnik oder der Sicherheitsbranche.

Die Installation eines Mahlo-Verzugskontrollsystems vom Typ Orthopac FMC-15 und eines Fadendichtemessers Famacont PMC-15 im Auslauf eines Spannrahmens bildete einen weiteren Schritt in diesem Optimierungsprozess.

Da Saati hochtechnische Gewebe produziert, ist die exakte Fadenzahl (bis über 300 F/cm) ein wesentliches Qualitätsmerkmal. Das PMC-15, ein kamerabasiertes Messsystem, kann diesen Parameter kontinuierlich erfassen und protokollieren. Parallel dazu zeichnet das Orthopac FMC-15 Restverzugswerte auf und trägt durch die automatische Steuerung der Abzugswalze des Spannrahmens zur Eliminierung von sogenannten Rückbogen-Verzügen im Gewebe bei. Dies sichert die gleichbleibend hohe Qualität der Endprodukte und reduziert potenzielle Fehlerquellen.

Die Investition in diese Systeme erwies sich als so erfolgreich, dass SAATI im Jahr 2024 die nächste Stufe der Prozessoptimierung einleitete. „Mit der Installation einer Orthopac GRVMC-15 Richtmaschine vor dem Einlauf des Spannrahmens haben wir die Optimierung der Gewebequalität weiter perfektioniert“, sagt Betriebsleiter Thomas Brockmeier. Das Schwergewicht unter den Mahlo Richtsystemen mit einer Arbeitsbreite von 2.800 mm ermöglicht es SAATI, Schräg- und Bogenverzüge im Rohgewebe bereits vor dem Spannrahmen zu korrigieren. Denn ein nur leicht schräg oder im Bogen verlaufender Schussfaden kann das Gewebe unbrauchbar oder optisch nicht mehr verwendbar machen.

Durch die Kombination des GRVMC-15 mit dem bereits installierten FMC-15 im Auslauf verfügt SAATI nun über ein vollautomatisches System, das maximale Kontroll- und Steuerungsmöglichkeiten bietet. Die Zusammenarbeit dieser beiden Technologien ermöglicht es dem Unternehmen, exakt schussgerade Artikel zu liefern. „Ich freue mich, dass wir das Projekt so erfolgreich abschließen konnten“, so Brockmeier. „Für uns bedeutet dies eine Bereicherung hinsichtlich Qualität und Produktionssicherheit.“

Die erfolgreiche Integration der Mahlo-Technologien stärkt nicht nur die Produktionskapazitäten von SAATI Deutschland, sondern unterstreicht auch den hohen Anspruch des Unternehmens an die Qualität und Präzision seiner Produkte. Damit setzt SAATI ein weiteres Zeichen für Innovation und Effizienz in der Textilindustrie und sichert sich einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil auf dem globalen Markt.