



(11)

EP 1 542 919 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
12.05.2010 Patentblatt 2010/19

(51) Int Cl.:
B65H 23/10^(2006.01) B65H 23/188^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **03757666.7**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/DE2003/002998

(22) Anmeldetag: **10.09.2003**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 2004/031059 (15.04.2004 Gazette 2004/16)

(54) **VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM REGELN VON BAHNSPANNUNGEN EINES
MEHRBAHNSYSTEMS**

METHOD AND DEVICE FOR REGULATING WEB TENSIONS OF A MULTI-WEB SYSTEM

PROCEDE ET DISPOSITIF POUR REGLER DES TENSIONS D'UNE BANDE DE SYSTEME A
BANDES MULTIPLES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**

(30) Priorität: **27.09.2002 DE 10245587
27.01.2003 DE 10303122**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
22.06.2005 Patentblatt 2005/25

(60) Teilanmeldung:
07114284.8 / 1 860 047

(73) Patentinhaber: **Koenig & Bauer Aktiengesellschaft
97080 Würzburg (DE)**

(72) Erfinder:
• **GRETSCH, Harald, Karl
97246 Eibelstadt (DE)**
• **GROSS, Reinhard, Georg
97337 Dettelbach (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**EP-A- 0 919 498 EP-B- 0 837 825
DE-A- 4 227 814 DE-A- 4 233 855
DE-A- 4 308 194 DE-A- 4 328 445
DE-A- 10 027 471 DE-A- 19 942 031
US-B1- 6 314 333**

• **PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 160
(M-1578), 17. März 1994 (1994-03-17) -& JP 05
330710 A (TOKYO KIKAI SEISAKUSHO LTD), 14.
Dezember 1993 (1993-12-14)**

EP 1 542 919 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Regeln von Bahnspannungen eines Mehrbahnsystems gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. 20.

[0002] Durch die EP 0 837 825 A2 bzw. die EP 0 919 498 A2 ist ein Verfahren zur Regelung der Bahnspannung von mehreren Bahnen bekannt, wobei anhand der jeweiligen gemessenen Bahnspannung mehrerer Bahnen über eine auf Fuzzy-Logik basierende Regelung die Bahnspannungsniveaus zueinander und die Bahnspannung im Bahnverlauf hinsichtlich minimaler/maximaler erlaubter Bahnspannungen geregelt werden.

[0003] Aus der DE 100 27 471 A1 ist ein Verfahren zur Regelung von Bahnspannungen im Mehrbahnbetrieb bekannt, wobei zunächst absolute und relative Spannungen der Bahnen zueinander am Trichtereinlauf eingestellt werden. Dies erfolgt vorzugsweise mit dem jeweiligen Einzugwerk.

[0004] Die DE 42 33 855 offenbart eine Vorrichtung zur Kontrolle von Bögen hinsichtlich des Vorliegens eines Einfach- oder Mehrfachbogens. Hierbei erfolgt die Bewertung von Messwerten auf der Basis einer Fuzzy-Logik.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Regeln von Bahnspannungen eines Mehrbahnsystems zu schaffen.

[0006] Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 bzw. 20 gelöst.

[0007] Die Erfindung schafft ein System zur selbsteinstellenden Regelung der Bahnspannung für mehrbahnige Bearbeitungsmaschinen, insbesondere Rotationsdruckmaschinen. Es ist durch seine geschlossene Regelung eine wesentliche Weiterentwicklung gegenüber derzeit in Rotationsdruckmaschinen üblichen Bahnspannungs-Kontrollsystemen. Das System ist für dreifach- bzw. doppeltbreite Druckmaschinen von Vorteil.

[0008] Das auf der Fuzzy-Logik basierenden Regelungskonzept leistet einen innovativen Beitrag für mehr Produktionssicherheit und Qualitätskonstanz in einer unter Kostengesichtspunkten zunehmend auf weniger Makulatur und weniger manuelle Eingriffe ausgerichteten Produktion. Die Regelung unterstützt den Bediener beim Anfahren der Maschine, entlastet ihn bei der Bahnspannungsregelung während des Fortdruckes und leistet einen Beitrag zu mehr Stabilität in allen Phasen der Produktion.

[0009] Auf dem Weg durch die Rotationsdruckmaschine vom Rollenwechsler über das Einzugwerk, die Druckeinheiten und den Überbau bis in den Falzapparat weist eine Papierbahn unterschiedliche Spannungszustände (bzw. Spannungsrelief oder Spannungsprofil) auf, wobei die verwendete Papiersorte (Hersteller, Grammat, Papiertyp), das mehrmalige Aufbringen von Druckfarbe und ggf. Feuchtwasser (im Offsetverfahren), die angetriebenen Zugelemente (Einzugwerk mit oder ohne Tänzerwalze, Zugwalze, Trichtereinlaufwalze) sowie Geschwindig-

keitsänderungen das reale Spannungsprofil der Papierbahn innerhalb der Maschine beeinflussen. Noch anspruchsvoller und komplexer ist das Regeln einer konstanten Bahnspannung im Mehrbahnbetrieb. Dort ist im Überbau, beim Trichtereinlauf und im Falzapparat auch die relative Spannung der einzelnen Papierbahnen zueinander für optimale Bahnlauf- und Druckbedingungen von Bedeutung.

[0010] Bahnspannungsregelsysteme auf der Basis von PID-Reglern sind bereits heute an modernen Zeitungsoffsetmaschinen im Bereich der Rollenwechsler und Einzugwerke mit Tänzerwalze realisiert. Die nachgelagerten Zugeinrichtungen in der Maschine (nach den Druckwerken und im Trichtereinlauf) und Nachbaraggregate (andere Rollenwechsler und Einzugwerke) werden dabei jedoch nicht übergreifend einbezogen und geregelt. Von besonderem Vorteil der Erfindung ist daher die Kopplung der Zugelemente entsprechend der Produktionssituation in ein übergreifendes, selbstregelndes Bahnspannungssystem.

[0011] Mit der intelligenten Bahnspannungsregelung der Erfindung sollen sowohl ein optimales Spannungsprofil jeder einzelnen Papierbahn innerhalb der Maschine als auch optimierte Spannungsprofile der einzelnen Papierbahnen zueinander gewährleistet werden, um die Anfahrtsicherheit zu erhöhen (Vermeidung von Papierrissen), die Netto-Produktionsleistung zu steigern (durch weniger störungsbedingte Stillstandszeiten), eine gleichförmige Druckqualität zu erreichen (weniger Registerdifferenzen) und die Laufsicherheit im Mehrbahnbetrieb zu verbessern.

[0012] Bei der vorliegenden Regelung stellt die Software auf Basis der Fuzzy-Logik in Abhängigkeit von der Situation am Trichtereinlauf und der jeweiligen Papierprofile das optimale Spannungsniveau innerhalb einer Papierbahn ein und nimmt die optimale Abstimmung der Bahnen zueinander vor. Mittels der Papierprofile, d. h. vorliegender Informationen (z. B. Spannungs-Dehnungscharakteristik) über das Verhalten der bestimmten Papiersorte, wird dabei das sortentypische Verhalten jeder Papierbahn berücksichtigt. Zur schnellen Festlegung der Einstelllogik ist im System Expertenwissen hinterlegt.

[0013] Das intelligente Regelungssystem regelt direkt die tatsächlich gemessenen Spannungswerte der Papierbahnen in der Bearbeitungsmaschine und nicht indirekt auf Dehnungsmessung und -steuerung basierend über Motor-Momente. Dies bringt Vorteile im Hinblick auf Effizienz sowie der positiven Wirkung auf Makulatur, Produktionskosten und Bedienerergonomie.

[0014] Ein wichtiger Punkt ist es, dass die Regelung basierend auf Fuzzy-Technologie auf Expertenwissen zurückgreift, und der Bediener keine Einstellungen mehr treffen muss. Die die Produktion betreffenden Messwerte werden "eingeholt" und die betreffenden Aggregate zur Beeinflussung der Spannung direkt angesprochen. Im Gegensatz zu einem diskreten Regler, wird im vorliegenden Regelsystem nahezu immer eine ideale Gesamtlösung gefunden, ohne dass eine bestimmte Regelgröße

exakt eingehalten werden muss und eine Gesamtlösung wie beim diskreten Regler damit ggf. nicht erzielbar ist. Dies gilt insbesondere für den die Einzelbahn betrachtenden Regler, welcher eine Vorgabe von allen Bahnen betrachtenden Regler erhält. Von Vorteil ist es jedoch, wenn auch der letztgenannte mit Fuzzy-Logik arbeitet, um ggf. Kompromisslösungen für die Vorgabe der erstgenannten Regler vorzugeben.

[0015] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im folgenden näher beschrieben.

[0016] Es zeigen:

Fig. 1 eine Druckmaschine mit mehreren Bahnen;

Fig. 2 eine schematische Darstellung einer Regelung mit zwei Regelprozessen;

Fig. 3 eine schematische Darstellung der Regelung der Druckmaschine aus Fig. 1;

Fig. 4 eine grafische Darstellung des Verlaufs der Bahnspannung einer Bahn entlang ihres Weges;

Fig. 5 ein Ablaufdiagramm des bahnbezogenen Regelprozess;

Fig. 6 eine schematische Darstellung eines Zuordnungsdiagramms;

Fig. 7 ein Ablaufdiagramm des mehrbahnbezogenen Regelprozess.

[0017] Fig. 1 zeigt einen Weg mehrerer, mindestens zweier Bahnen B1; B2; B3; B4, z. B. Materialbahn B1; B2; B3; B4, z. B. Papierbahn B1; B2; B3; B4 durch eine Bearbeitungsmaschine, insbesondere Druckmaschine, mit der die Bahnspannung wesentlich beeinflussenden, schematisch dargestellten Aggregaten:

[0018] Die Bahn B1; B2; B3; B4, beispielhaft an der Bahn B1 erläutert, wird von einer Versorgung 01, z. B. einem Rollenwechsel 01, gespeist und durchläuft mindestens eine Zugeinrichtung (bzw. Bremseinrichtung) 02 zur Förderung und Einstellung einer Bahnspannung, z. B. ein Einzugwerk 02, bevor sie eine Bearbeitungsstufe 03, z. B. mindestens eine Druckeinheit 03 mit ein oder mehreren Druckwerken, durchläuft. Das Einzugwerk 02 kann gleichzeitig ein Stellglied 02 zur Einstellung der Spannung vor der Druckeinheit 03 darstellen. Nach einer der Bahn B1 zugeordneten letzten Druckstelle durchläuft sie eine Messstelle 04 (nDE: nach Druckeinheit 03) zur Ermittlung der Bahnspannung und anschließend ein die Bahnspannung beeinflussendes Stellglied 05, z. B. eine Zugwalze 05 bzw. Walzen-/Zuggruppe 05. In einem nicht dargestellten Oberbau können Wendestangen und Längsschneideinrichtungen angeordnet sein, durch welche entweder ungeschnittene Bahnen B1 gewendet oder

gestürzt, oder Bahnen B1 zunächst geschnitten und dann gewendet oder gestürzt werden können. Vor dem Einlauf der Bahn B1 (bzw. der Teilbahnen) in eine sog. Harfe 07 (eine Mehrzahl von mehreren Bahnen B1; B2; B3; B4 bzw. Teilbahnen zugeordneten Umlenkwalzen), ist für jede Bahn B1 (bzw. jede Teilbahn) eine Messstelle 06 (vTE: vor Trichtereinlauf) zur Ermittlung der Bahnspannung vorgesehen. Die Messstelle 04 "nach der Druckeinheit" meint somit eine Messstelle 04 vor dem der Druckeinheit 03 nachfolgenden Zugelement 05 oder zumindest vor einer ggf. vorhandenen Schneid- und/oder Wendeeinrichtung. Nach der Harfe 07 werden die Bahn B1 (bzw. deren Teilbahnen) zusammen mit anderen Bahnen B2; B3; B4 (bzw. deren Teilbahnen) zu einem oder mehreren Strängen 13 zusammengeführt, passieren ein weiteres die Bahnspannung beeinflussendes Stellglied 08, eine Zugwalze 08 bzw. Walzen-/Zuggruppe 08, z. B. eine sog. Trichtereinlaufwalze 08, bevor sie beispielsweise durch einen oder mehrere Trichter 09 längs gefalzt werden. Die Messstelle 06 "vor Trichtereinlauf bzw. Harfe" meint somit eine Messstelle 06 für die einzelne Bahn bzw. Teilbahn vor dem Zusammenfassen von Bahnen bzw. Teilbahnen an der Trichtereinlaufwalze 08 (oder einer anderen vorgelagerten, mehreren Bahnen zugeordneten Walze) und nach dem Zugelement 05 bzw., falls vorhanden, nach einer Schneid- und/oder Wendeeinrichtung. Wird das Produkt nicht wieder aufgewickelt, so durchlaufen die Bahnen B1; B2; B3; B4 (bzw. Teilbahnen) im Strang 13 ein weiteres die Bahnspannung beeinflussendes Stellglied 10, eine weitere Zugwalze 10 bzw. Walzen-/Zuggruppe 10, z. B. Falzzugwalzen 10, und werden in mindestens einem Falzapparat 11 zumindest einmal quer gefalzt. Das o. g. Einzugwerk 02 weist ein die Bahnspannung beeinflussendes Stellglied 16, eine Zugwalze 16 bzw. Walzen-/Zuggruppe 16 oder Tänzerwalze 16 und ggf. eine gesonderte eine Messstelle 14 zur Ermittlung der Bahnspannung auf (vDE: vor Druckeinheit 03). Das Stellglied 16 und die Messstelle 14 können auch ohne dass sie zu einem Einzugwerk 02 zusammengefasst sind zwischen Rollenwechsel 01 und Druckeinheit 03 angeordnet sein. Die gesonderte Messstelle 14 kann entfallen, wenn über das Stellglied 16, beispielsweise als mittels Druckmittel betätigbares Stellglied 16, bereits eine Adäquate Information über die vorliegende Spannung vorliegt.

[0019] In der in Fig. 1 dargestellten Druckmaschine werden dem Trichter 09 exemplarisch Bahnen B1; B2; B3; B4 von auf unterschiedlichen Seiten angeordneten Druckeinheiten 03 zugeführt, wobei der Trichteraufbau mehrere Trichter 09 neben- und/oder untereinander aufweisen kann, und mehrere aus den Bahnen B1; B2; B3; B4 gebildete Stränge 13 auf mehr als einen Falzapparat 11 geführt sein können. Auch müssen die Bahnen B1; B2; B3; B4 nicht jeweils in der schematisch dargestellten Weise je eine Druckeinheit 03 durchlaufen, sondern können z. B. nach Durchlaufen eines Teils einer Druckeinheit 03 aus dieser heraus geführt werden und entweder gleich dem Oberbau oder aber einer anderen Druckeinheit 03

zur Weiterbearbeitung zugeführt werden. Wesentlich ist es jedoch, dass die Messstellen 04; 06; 14 und die Stellglieder 05; 10; 16 für die unten näher erläuterte Regelung den Bahnen B1; B2; B3; B4 zugeordnet sind bzw. werden.

[0020] In Fig. 1 sind durch Pfeile die durch die Messstellen 04; 06; 14 gewonnenen Signale S1.1; S1.2; S1.3 der Bahn B1, S2.1; S2.2; S2.3 der Bahn B2 etc. angedeutet. Auch im Bereich des Rollenwechslers 01 kann ggf. ein die Spannung beschreibendes Signal S1.0; S2.0; S3.0; S4.0 (strichliert) einer nicht bezeichneten Messstelle erhalten werden. Weiter sind die Vorgabewerte für die Stellglieder 16; 05; als Signale S1.11; S1.12 für die Bahn B1, S2.11; S2.12 für die Bahn B2 etc. mit Pfeilen dargestellt. Das Signal Sx.11 stellt beispielsweise einen Vorgabewert (Sollwert) für die Bahnspannung im Einzugszugwerk 02, das Signal Sx.12 einen Vorgabewert (Sollwert) für die Voreilung der Zugwalze 05 dar. Die Signale S0.13; S0.14 stellen die Vorgabewerte (Sollwerte), z. B. die Voreilung, für die Stellelemente 08 und 10 dar. Ein ggf. vorliegender Vorgabewert (Sollwert) für die Bahnspannung im Bereich des Rollenwechslers 02 ist mit S1.10 für die Bahn B1, mit S2.10 für die Bahn B2 etc. bezeichnet.

[0021] Die Druckmaschine aus Fig. 1 weist ein Regelsystem 17 auf, dessen Konzept zunächst prinzipiell anhand der Fig. 2 erläutert ist, und in Fig. 3 mit direktem Bezug zur Regelung der Bahnspannung mehrerer Bahnen B1; B2; B3; B4 aus Fig. 1, zumindest mehrerer auf zumindest eine Trichtereinlaufwalze 08 gemeinsam auflaufender Bahnen B1; B2; B3; B4 (bzw. Teilbahnen), dargestellt ist.

[0022] Das Regelsystem 17 weist zwei voneinander verschiedene Reglertypen 18 und 19 mit zwei voneinander verschiedenen Teilaufgaben (Regelprozessen) auf. Diese beiden "Typen" von Reglern 18 und 19 können als verschiedene Hardware-Komponenten räumlich voneinander getrennt, als verschiedene miteinander kommunizierende Software-Programme, oder aber als zwei Prozesse bzw. Unterprogramme oder Subroutinen in einem Softwareprogramm ausgeführt sein. Falls nicht explizit anders lautend, werden im folgenden die Begriffe Regler 18; 19 bzw. Regelprozesse 18; 19 unter den gleichen Bezugszeichen geführt und sollen für alle oben genannten und andere geeignete Möglichkeiten der Umsetzung derselben verstanden werden. Wie in Fig. 2 dargestellt, weist das Regelsystem mehrere (hier zwei) Regler 18.1; 18.2 auf, welche jeweils Istwerte aus einem jeweiligen Teilprozess erhalten, und anhand ihrer implementierten Logik eine oder mehrere Stellgrößen für den betrachteten Teilprozess erzeugen. Den Reglern 18 ist der Regler 19 übergeordnet, welcher Istwerte aus den Teilprozessen erhält, anhand seiner implementierten Logik Vorgabewerte für die untergeordneten Regler 18.1; 18.2 sowie ggf. auf den Gesamtprozess gerichtete Stellgrößen ausgibt. Es existiert keine gegenseitige Interaktion bzw. Kommunikation zwischen den Reglern 18 und 19. Sie können zwar gleichzeitig arbeiten, arbeiten jedoch prinzipiell unabhängig voneinander, obwohl sie teilweise die

selben Prozesswerte (Istwerte) betrachten und der Regelprozess 19 Vorgaben (Sollwertvorgaben) für die Regelprozesse 18 erzeugt.

[0023] Ebenfalls in Fig. 2 sind Speichereinrichtung 21 dargestellt, von welchen vor Beginn der Prozesse Startwerte in die Regler 18; 19 eingelesen werden können. Die Startwerte werden vorteilhaft aus einer gemeinsamen Speichereinheit 21 eingelesen.

[0024] Dem Regelsystem 17 gemäß Fig. 3 werden von jedem der beteiligten Bahnwege mindestens zwei Messwerte, nämlich der Messwert S1.2; S2.2; S3.2; S4.2 für die Spannungen, z. B. von als Messwalzen 04 ausgeführter Messstelle 04, (direkt) nach der jeweiligen Druckeinheit 03 sowie der Messwert S1.3; S2.3; S3.3; S4.3 von der jeweiligen Messstelle 06 vor dem Trichtereinlauf bzw. der Harfe 07 zugeführt. Dies gilt im Falle der Messwerte S1.3; S2.3; S3.3; S4.3 und die Messstelle 06 auch für diesem Trichtereinlauf zugeordnete gewendete Teilbahnen. In Weiterbildung kann dem Regelsystem 17 bei Bedarf auch das Signal S1.1; S2.1; S3.1; S4.1 für die Spannung jeweils vor der Druckeinheit 03 zugeführt werden (strichliert). Die Messung der Spannung erfolgt jeweils z.B. durch von der Bahn B1; B2; B3; B4 umschlungene Messwalzen.

[0025] Das Regelsystem 17, zumindest der Regler 18, regelt und optimiert die Bahnspannungen vorzugsweise unter Verwendung von Fuzzy-Logik. Die Eingangsgrößen wie z. B. die Messwerte S1.3; S2.3 etc. für die Spannungen (ggf. entsprechend skaliert) einer Bahn B1 werden fuzzyfiziert, d. h. als Eingangswerte für abschnittsweise definierte Funktionen verwendet, die jeweils einen Term (linguistischen Größenbereich, z. B. groß, mittel, klein) beschreiben. Als Funktionswert wird der Grad, zu dem der Eingangswert die linguistische Bedeutung des Terms erfüllt, oder, bei Überschneidung der Wertebereiche, die Grade der Erfüllung, erhalten. Bei der anschließenden Defuzzifizierung wird aus den Erfüllungsgraden der einzelnen Terme der linguistischen Variablen ein scharfer Ausgangswert, z. B. ein entsprechendes Signal auf ein Stellglied oder ein neuer Sollwert für ein Stellglied, erzeugt. Je nach dem Ergebnis der Defuzzifizierung kann einem Stellglied, einem anderen Stellglied oder können mehreren Stellgliedern Vorgaben gemacht werden. Welche Regeln zur Anwendung gelangen wird über die Erfüllungsgrade der Terme der Eingangsgrößen bestimmt. Ein o. g. Beispiel mit den beiden Eingangsgrößen (z. B. Messwerte S1.3; S1.2) und einer Ausgangsgröße (z. B. Signal S1.12 an ein Stellglied, z. B. die Walzen-/Zuggruppe 05) für z. B. tabellarisch vorliegenden, vorgehaltenen Regeln, ließe sich grafisch z. B. als dreidimensionales Kennfeld darstellen. Gehen mehr Eingangsgrößen in einen Entscheidungsprozeß ein und/oder sollen mehrere Ausgangsgrößen erzeugt werden, so sind die "Kennfelder" entsprechend vieldimensional. Der Regler 19 muss nicht auf Fuzzy-Logik basierend, sondern kann in anderer Weise diskret, z.B. als PID-Regler 19 ausgeführt sein. Von Vorteil ist jedoch auch hier die Ausführung mit Fuzzy-Logik.

[0026] Das Regelsystem 17 weist, wie oben allgemein dargestellt, die beiden voneinander verschiedene Regler 18 und 19 mit zwei voneinander verschiedenen Teilaufgaben auf, wobei der Regler 18 die Bahnspannung einer einzigen Bahn B1; B2; B3; B4 in ihrem Verlauf und im Hinblick auf Grenzwerte regelt, und der Regler 19 das Spannungsniveau, insbesondere das Spannungsniveau vor der Trichtereinzugwalze 08, der dort zusammengeführten Bahnen B1; B2; B3; B4 relativ zueinander einstellt.

[0027] Das Regelsystem 17 weist mindestens eine Anzahl von Reglern 18 auf, welche der Anzahl der insgesamt zusammenzuführenden Bahnen B1; B2; B3; B4 (bzw. Teilbahnen) entspricht. Die Regler 18 weisen alle die selbe Architektur auf bzw. sind in der selben Art und Weise programmiert und werden für die in Fig. 1 und 2 dargestellten vier Bahnen B1; B2; B3; B4 mit 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 bezeichnet. Den vier Reglern 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 bzw. Prozessen 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 ist der Regler 19 bzw. Regelprozess 19 zugeordnet.

[0028] Für Anfahrvorgänge ist es vorteilhaft, wenn dem Regelsystem 17 Startwerte als Sollwerte vorgegeben sind, welche z. B. für bestimmte Bahnführungen sinnvolle Ausgangspunkte liefern. Im Beispiel können daher den Reglern 18.1; 18.2; 18.3; 18.4; 19 Startwerte S1.11_0; S1.12_0; S2.11_0; S2.12_0; S3.11_0; S3.12_0; S4.11_0; S4.12_0; S0.13_0 und/oder S0.14_0 für die Signale S1.11; S1.12; S2.11; S2.12; S3.11; S3.12; S4.11; S4.12; S0.13 und/oder S0.14 (Spannungen bzw. Voreilungen) vorgegeben werden. Diese sind beispielsweise in einem Speicher vorgehalten und können von der gewählten Produktion und/oder dem Bahnmaterial anhängig sein.

[0029] Im Betrieb des Regelsystems 17 wird nun in einer ersten Teilaufgabe mittels der Regler 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 bzw. Prozesse 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 jede Bahn B1; B2; B3; B4 zunächst allein für sich betrachtet geregelt, so dass die Spannung an der Messstelle 06 vor dem Trichtereinlauf zwischen einem Minimum, z. B. MIN = 8 dN/m, und einem Maximum, z. B. MAX = 60 dN/m, liegt. Eine zweite Forderung der ersten Teilaufgabe besteht ggf. darin, die in Fig. 4 schematisch dargestellte Abstufung in den Spannungen an den Messstellen 14 (vor der Druckeinheit 03), 04 (nach der Druckeinheit 03) und 06 (vor dem Trichtereinlauf bzw. vor dem Zusammenführen) einzustellen. Zusätzlich sind weiterhin die prozessbedingten Minimalspannungen (z. B. 8daN) und Maximalspannungen (z. B. 60daN) einzuhalten. Die Aufgabe der Regler 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 bzw. Prozesse 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 ist es somit, die Spannung der einzelnen Bahn B1; B2; B3; B4 am Trichtereinlauf, insbesondere auf ihrem Weg bis dort hin, in den grundsätzlich erlaubten Bereich einzuregeln und zusätzlich ggf. die korrekte Abstufung innerhalb des Bahnweges der einzelnen Bahn B1; B2; B3; B4 zu erzielen.

[0030] Zur Lösung dieser Teilaufgabe werden den Reglern 18.1; 18.2; 18.3; 18.4, im folgenden exemplarisch für den Regler 18.1 der Bahn B1, jeweils minde-

stens zwei Signale S1.2 (nach der Druckeinheit 03) und S1.3 (vor dem Trichtereinlauf bzw. Zusammenführen) der gemessenen Spannung der selben Bahn B1 zugeführt. Der Regler 18.1 verarbeitet diese Eingangsgrößen in der o. g. Art mittels Fuzzy-Logik und erzeugt ein Ausgangssignal S1.11, welches auf das Stellglied 16 des Einzugswerkes 02 wirkt. In der einfachsten Ausgestaltung des Reglers 18.1 bzw. des Prozesses 18.1 werden lediglich die beiden o. g. Eingangssignale S1.2; S1.3 zugeführt und ein Ausgangssignal S1.11 an lediglich das Stellglied 16 vor der Druckeinheit 03 gegeben. Optional kann dem Regler 18.1 zusätzlich das Signal S1.1 für die Messung der Spannung vor der Druckeinheit 03 zugeführt, und in der Logik mit verarbeitet werden.

[0031] In einer vorteilhaften Lösung wirkt der Regler 18.1 mit einem Signal S1.12 zusätzlich auch auf das Stellglied 05 hinter der Druckeinheit 03, z. B. durch Ermittlung und Vorgabe von geeigneten Voreilungswerten. In dieser Ausführung ist eine verbesserte Einstellung des Spannungsverlaufs über den Weg der Bahn B1 möglich. Das Regelkonzept erfolgt hierbei z. B. in der Weise, dass zunächst mittels des Stellgliedes 16 versucht wird, die Bedingungen an die Minimal-/Maximalspannungen und gleichzeitig den gewünschten Spannungsverlauf zu erfüllen. Ist dies nicht allein durch Einwirken auf das Stellglied 16 möglich, so wird das Stellglied 05 mit einbezogen.

[0032] Fig. 5 stellt im wesentlichen selbsterklärend den Ablauf für die Regelprozesse 18.x am Beispiel des Regelprozesses 18.1 dar. Ohne nochmals o.g. zu wiederholen, wird klar, dass ein Vorgabewert, insbesondere für die Messstelle 06 vor dem Trichtereinlauf, aus dem Regelprozess 19 eingelesen wird. Dieser aktuelle Vorgabewert wird mit dem zuletzt gültigen verglichen und bei Abweichung ein oder mehrere für die nachfolgenden Berechnungen zu Grunde liegenden Zuordnungsdiagramme verändert, insbesondere verschoben. Die nachfolgenden Berechnungen, beispielsweise einer Sollwertverschiebung für das Einzugswerk 02 und/oder die Berechnung einer Zugwalzenverstellung der Zugeinrichtung 05 erfolgen dann auf der Basis der unveränderten oder veränderten Zuordnungsdiagramme bzw. des unveränderten oder veränderten Zuordnungsdiagramms anhand von Fuzzy-Logik nachdem die Messwerte S1.2., S1.3 und ggf. S1.1 eingelesen wurden. Bei Produktionsstart der Maschine werden anstelle der Vorgabewerte aus dem Prozess 19 Startwerte aus einer Speichereinrichtung 21 eingelesen. Der Teilprozess vor der Abfrage des Maschinenstatus (in Produktion?) ist Teil der Initialisierung des Systems. Die Abfragen werden in den Diagrammen mit "wahr" (w) oder "falsch" (f) beantwortet. Die Verbindung mit dem Pfeil vom untersten Knoten des Prozesses zum Knoten vor der Abfrage nach dem Maschinenstatus verdeutlicht, dass es sich um einen Prozess handelt, welcher solange die Maschine in Produktion ist, ständig durchlaufen wird.

[0033] Schematisch ist in Fig. 6 das Prinzip der o.g. Veränderung bzw. Verschiebung eines Zuordnungsdiagramms dargestellt.

gramms dargestellt. Ein gemessener Wert S_m weist in einem ersten Zustand des Diagramms erste Werte für die Gewichtung von "klein" und "mittel" auf. Nach erfolgter Verschiebung der Zuordnungsfunktionen (abschnittsweise definiert) stehen dem gemessenen Wert S_m davon abweichende Gewichte "klein" und "mittel" gegenüber. Diese Veränderung in der Gewichtung findet nun Niederschlag in der Gesamtbetrachtung sämtlicher Fuzzy-Regeln und führt ggf. letztlich zu einer Sollertverschiebung für die betrachtete Stellgröße, hier z.B. die Stellgröße $S_{1.11}$ für das Einzugwerk 02.

[0034] In einer zweiten Teilaufgabe wird durch den Regler 19 bzw. den Regelprozess 19 geprüft, ob die Spannung vor der Harfe 07 der zusammen zu führenden Bahnen B1; B2; B3; B4 zueinander im gewünschten Verhältnis stehen und dies entsprechend geregelt. So sollte z. B. die unterste auf der Zugwalze 08 zu liegen kommende Bahn B1; B2; B3; B4, hier Bahn B3, eine höhere Spannung aufweisen als die darüberliegende etc. Die zweite Aufgabe ist es also, die Spannungen der übereinander zu führenden Bahnen B1; B2; B3; B4 zueinander im Bereich des Trichtereinlaufs abzustufen bzw. auszurichten. Es gilt hierbei die Minimalforderung, dass gilt: $S_n \geq S_{n+1}$ für alle $S_{1.3}$; $S_{2.3}$; $S_{3.3}$; $S_{4.3}$ etc., wenn n eine Bahn B1; B2; B3; B4 und n+1 die nach außen benachbarte Bahn B1; B2; B3; B4 bezeichnet. Als Randbedingung gilt für alle Bahnen B1; B2; B3; B4: $MAX \geq S_1 \geq S_2 \geq S_3 \geq S_4 \geq MIN$, wenn der Index die Reihenfolge der Bahnen B1; B2; B3; B4 im Bereich der Trichtereinlaufwalze 08 von innen nach außen kennzeichnet. Zusätzlich liegt vorteilhafter Weise eine Regel für den optimalen Zustand vor, welche besagt: $S_n \geq S_{n+1} + \Delta S$, mit z. B. $\Delta S = 2 \text{ daN/m}$.

[0035] In der zweiten Teilaufgabe (bzw. ersten Regelprozess 19) werden die Spannungen der unterschiedlichen Bahnen z. B. in der Weise variiert, dass für alle Bahnen B1; B2; B3; B4 die Spannung vor der Trichtereinlaufwalze 08 im Toleranzbereich liegt (Fig. 4, vor Trichtereinlauf (vTE)). Hierfür werden dem Regler 19 parallel zum Regler 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 die Signale $S_{1.3}$; $S_{2.3}$; $S_{3.3}$; $S_{4.3}$ der Messwerte für die Bahnspannung zugeführt. Dem Regler 19 bzw. Regelprozess 19 liegt in einer Weiterbildung ebenfalls eine Fuzzy-Logik zugrunde, mittels welcher aus den Eingangsgrößen (Signale $S_{1.3}$; $S_{2.3}$; $S_{3.3}$; $S_{4.3}$) Vorgabewerte für die Regler 18.1; 18.2; 18.3; 18.4 sowie Signale $S_{0.13}$ und $S_{0.14}$ für die mit dem Strang 13 zusammenwirkenden Stellglieder 08 und 10 als Ausgangsgrößen erzeugt werden.

[0036] Fig. 7 stellt, wieder im wesentlichen selbsterklärend, den Ablauf für den Regelprozess 19 dar. Wie zu erkennen, kann dem eigentlichen Teilprozess für den Abgleich der Spannungen $S_{x.3}$ untereinander ein Teilprozess vorangestellt sein, welcher wie dargestellt, auf der Basis der einzelnen Messwerte $S_{x.3}$ das Gesamt-Bahnspannungsniveau prüft und ggf. über die Verstellung (z.B. der Voreilung) der Trichtereinlaufwalze 08 die das Gesamt-Niveau für sämtliche über diese Walze 08 laufende Bahnen/Teilbahnen hebt oder absenkt. Der

Teilprozess beinhaltet die Schritte Messwerte einlesen - Gesamt-Bahnspannungsniveau prüfen - und je nach Ergebnis die Verstellung der Trichtereinlaufwalze berechnen und ausgeben (f) oder aber diese so zu belassen (w).

[0037] Bei Abweichen (f) des Abgleichs der Spannungen untereinander von der vorgegebenen Beziehung ($MAX \geq S_{1.3} \geq S_{2.3} \geq S_{3.3} \geq S_{4.3} \geq MIN$) zueinander und/oder zu den Grenzwerten werden Vorgabewerte für die betreffenden Regelprozesse 18.x oder den betreffenden Regelprozess 18.x, insbesondere für die Messstelle 06 vor dem Trichtereinlauf, berechnet und ausgegeben. Auch hier kann die Berechnung über Fuzzy-Logik erfolgen, wobei z.B. wiederum der Berechnung zu Grunde liegende Zuordnungsdiagramme entsprechend der Abweichungen verschoben werden. Bei Produktionsstart der Maschine werden anstelle der Vorgabewerte aus dem Prozess 19 Startwerte aus einer Speichereinrichtung 21 eingelesen. Der Teilprozess vor der Abfrage des Maschinenstatus (in Produktion?) ist Teil der Initialisierung des Systems.

[0038] Der Regler 19 bzw. Regelprozess 19 nimmt in vorteilhafter Ausführung keinen direkten Einfluss auf die der einzelnen Bahn B1; B2; B3; B4 zugeordneten Stellglieder 16; 05, sondern gibt anhand seines Kennfeldes aus den Signalen $S_{1.3}$ bis $S_{4.3}$ den Reglern 18 Vorgaben. Diese Vorgabe bezieht sich lediglich auf die vor der Trichterwalze 08 je Bahn B1; B2; B3; B4 einzuhaltende Spannung, d. h. einen Sollwert für die z. B. an den Messstellen 06 einzuhaltenden Spannungen. Diese Vorgabewerte gehen, beispielsweise durch Veränderung der Lage und/oder Form der Terme bzgl. der Eingangsgrößen bei der Fuzzyfizierung, im Regler 18.x ein (siehe oben). Somit wird ein der einzelnen Bahn B1 bis B4 zugeordnetes Stellglied 02, 05; 16 nicht wahllos durch zwei verschiedene Prozesse angesprochen, was ein unruhiges oder gar instabiles Regelverhalten zur Folge hätte. Im Gegensatz hierzu wird die Anforderung aus dem Regelprozess 19 innerhalb des Regelprozesses 18.x berücksichtigt. Die vorteilhafte Ausführung dieses Teilprozesses im Regler 18.x als Fuzzy-Logik macht es nun möglich, dass die Anforderung bzw. Vorgabe aus dem Regler 19 nicht zwingend genau wie vorgegeben durchgesetzt werden muss, sondern eine Berücksichtigung im Rahmen und im Lichte der gesamten Regelaufgabe des Reglers 18.x vorgenommen wird. Es werden lediglich die die Vorgabe aus Regler 19 betreffenden Zuordnungsdiagramme verschoben und diese neu Bewerteten Kriterien bei der Ermittlung des optimalen (bzw. zumindest zulässigen) Gesamtzustandes berücksichtigt. Die Verbindung mit dem Pfeil vom untersten Knoten des Prozesses zum Knoten vor der Abfrage des Maschinenstatus verdeutlicht, dass es sich um einen Prozess handelt, welcher solange die Maschine in Produktion ist, ständig durchlaufen wird.

[0039] Diese beiden Regelprozesse 18 und 19 bzw. die damit verbundene Teilaufgaben werden zyklisch wiederholt und entsprechend der Meßergebnisse und der Ergebnisse aus der Logik die Bahnspannung beeinflusst.

senden Aggregate, z. B. Zugwalzen 16; 05; 08; 10, oder nicht dargestellte Tänzerwalzen etc. beaufschlagt. Neben den o. g. Aggregaten wie im Einzugwerk 02 und/oder eine oder mehrere Zugwalzen 16; 05; 08; 10 können dies auch zusätzlich Einrichtungen im Rollenwechsler 01 und/oder Einrichtungen im Falzapparat 11 sein. Das oben zur Fig. 3 genannte ist dann um entsprechende Signale, z. B. S1.10, für den Rollenwechsler 01, oder nicht dargestellte Signale für den Falzapparat 11 zu ergänzen.

[0040] Die Ansteuerung von derartigen Aggregaten durch das Regelsystem 17 erfolgt in vorteilhafter Ausführung unter Berücksichtigung einer Priorität: So wird z. B. wie oben geschildert durch das Regelsystem 17 in einer ersten Priorität die Sollwertvorgabe lediglich für das Einzugwerk 02 vorgenommen. Sind mit dieser Maßnahme allein die beiden o. g. Aufgaben nicht zu erfüllen, so erfolgt ein Einwirken auf die Zugwalze 05 nach der Druckeinheit 03. Ggf. ist es in einer dritten Stufe erlaubt, Einfluss auf die Trichtereinlaufwalze 08 zu nehmen. Hierbei wird jedoch das Niveau aller beteiligten Bahnen B1; B2; B3; B4 verschoben. Die Stellglieder Zugwalze 05 bzw. Trichtereinlaufwalze 08 werden nur genutzt, wenn die globale Bahnspannung über alle Bahnen B1; B2; B3; B4 nicht stimmt, oder wenn der Stellbereich des Einzugswerkes 02, bzw. dessen Stellglied 16, für die gewünschte Bahnspannung nicht ausreichend ist.

[0041] Ist die Forderung der zweiten Teilaufgabe, d. h. die gewünschte Abstufung, nicht erreichbar, so kann die Logik des Steuersystems 17, insbesondere des Reglers 19, dazu ausgebildet sein, einen an den Idealzustand möglichst nahe herankommenden optimierten Zustand anzustreben. Noch akzeptierbare Grenzen für die Abweichung (relativ oder absolut) können vorgegeben und ggf. änderbar sein. Zusätzlich kann in vorteilhafter Weiterbildung das Regelsystem 17 dazu ausgebildet sein, bei einer starken Abweichung vom zulässigen Spannungsprofil (einer Bahn) oder der Abstufung (aller Bahnen zueinander) einen Warnhinweis auszugeben und ggf. bei unerlaubt hoher Abweichung ein Stillsetzen der Bearbeitungsmaschine herbeizuführen.

[0042] In einfachster Ausführung arbeitet das Regelsystem 17 jedoch mit zwei Messorten für die Spannung je beteiligter Bahn B1; B2; B3; B4, und zwar jeweils nach der Druckeinheit 03 und vor dem Trichtereinlauf, wobei die Aktion jeweils zunächst am Einzugwerk 02 und ggf. im zweiten Schritt im Bereich der Zugwalze 05 erfolgt.

[0043] Wie bereits oben erwähnt, können nach dem Schneiden einer Bahn B1; B2; B3; B4 mehrere einem Rollenwechsler 01 zugeordnete Teilbahnen auf voneinander verschiedenen Wegen zum Trichter 09 geführt werden. In diesem Fall wird je Teilbahn die Spannung vor dem Trichtereinlauf, z. B. an jeweils einer eigenen Messstelle 06 ermittelt. Diese, einem gemeinsamen Rollenwechsler 01 zugeordneten Messwerte, z. B. S1.3a und S1.3b, werden entweder bevor sie dem Regelsystem 17 zugeführt werden oder im Regelsystem 17, d. h. im Regler 18 sowie im Regler 19, zu einem Wert verknüpft,

z. B. gemittelt mit oder ohne Gewichtung, und der resultierende Wert als Istwert zur Regelung herangezogen. Diese Verknüpfung kann als für den Regler 18.1 und 19 exemplarisch strichliert dargestellter logischer Baustein 22 bzw. Unterprozess 22 in die jeweiligen Regler 18; 19 integriert sein.

[0044] Der Rollenwechsler 01 und das Einzugwerk 02 weisen bevorzugt zusätzlich zum Regelsystem 17 eine geschlossenen Regelung auf, welcher ein Sollwert durch das Regelsystem 17 vorgegeben wird. Die Zugwalzen 05; 08; 10; 16 werden vom Regelsystem 17 z. B. lediglich bzgl. ihrer Voreilung (Drehzahl, Winkellage) gesteuert.

[0045] Im folgenden sind die beteiligten Aggregate zur Beeinflussung der Spannung in ihrer vorteilhaften Ausführung spezifiziert:

[0046] Das Einzugswerk 02 weist eine geschlossenen Regelung ("Closed Loop"-Regelung) auf, die Sollwertvorgabe durch das Regelsystem 17, insbesondere durch den Regler 18, wird sicher eingehalten. Es wirkt auf die gesamte Bahn B1; B2; B3; B4 und stellt das wichtigste Stellglied dar. In einer vorteilhaften Ausführung weist das Einzugsmittel 02 als Stellglied 16 eine gegen die Zugkraft der Bahn B1; B2; B3; B4 bewegbare Walze auf, welche mittels Druckmittel eines vorgebbaren Druckes der Bahnzugkraft entgegenwirkt. In diesem Fall ist keine gesonderte Messstelle 14 erforderlich, wenn die Korrelation zwischen beaufschlagtem Druck und der resultierenden Bahnspannung bekannt ist.

[0047] Die Zugwalze 05 kann durch Veränderung der Voreilung gegenüber der Papierbahngeschwindigkeit auf die Bahnspannung der aktuellen Bahn B1; B2; B3; B4 wirken und stellt hier vor der Trichtereinlaufwalze 8 die letzte Möglichkeit dar, eine einzelne Bahn B1; B2; B3; B4 in ihrer Spannung bzw. Abstufung zu beeinflussen.

[0048] Die Trichtereinlaufwalze 08 kann durch Veränderung der Voreilung gegenüber der Papierbahngeschwindigkeit auf die Bahnspannungen aller Bahnen B1; B2; B3; B4 wirken.

[0049] Die Falzzugwalze 10 kann ebenfalls durch Veränderung der Voreilung gegenüber der Papierbahngeschwindigkeit auf die Bahnspannungen aller Bahnen B1; B2; B3; B4 wirken. Sie hat direkte Auswirkungen auf das Schnittregister.

[0050] Ein z. B. Modularer Aufbau erlaubt es, die Regelung auf mehrere Bahnen auszudehnen, für jede weitere Bahn B1; B2; B3; B4 muss im Fall einer hardwaremäßig getrennten Lösung lediglich ein weiterer Regler 18, z. B. eine Fuzzy-SPS mit Programm, hinzugefügt werden. Dem Programm des Reglers 19, z. B. der Master-SPS, muss außerdem mitgeteilt werden, dass es eine weitere Bahn B1; B2; B3; B4 mit einbeziehen muss.

[0051] In einer reinen Softwarelösung für die Regler 18 und 19 muss zur Erweiterung um eine Bahn B1; B2; B3; B4 lediglich die Software um einen Regelprozess 18.x erweitert, und dem Programm des Regelprozesses 19 mitgeteilt werden.

[0052] Die Regelung durch die Regler 18 und 19 kann

rein sequentiell oder auch zeitlich gesehen parallel ablaufen, wobei jedoch im Hinblick auf die einzustellende Spannung vor der Trichtereinlaufwalze 08, z.B. an den Messstellen 06, die Regelung hierarchisch aufgebaut ist und der Regler 19 den Reglern 18 übergeordnet ist.

[0053] In vorteilhafter Weiterbildung ist das Regelsystem 17 dazu ausgebildet, dass eine durch das Regelsystem 17 gefundene Einstellung für eine bestimmte Konfiguration des Druckauftrages, einen Bahnweg und/oder ein bestimmtes Produkt als Vorgabewerte in die Speichereinrichtung überführt werden kann, so dass diese künftig bei gleicher oder ähnlicher Produktionssituation als Startwerte eingelesen werden können. Hierzu erfolgt beispielsweise die Übernahme der Produkt- bzw. Produktionsdaten aus der Maschinensteuerung und/oder der Produktplanung. Die Übernahme als neue Startwerte kann beispielsweise auf die Entscheidung des Bedienpersonals hin ausgelöst, oder aber durch das System selbst erfolgen, wenn Steuerung und/oder Regelsystem bzgl. dieser Funktion als selbstlernendes System konzipiert sind.

Bezugszeichenliste

[0054]

01 Versorgung, Rollenwechsler
 02 Stellglied, Zug-/Bremseinrichtung, Einzugswerk
 03 Bearbeitungsstufe, Druckeinheit
 04 Messstelle für Bahnspannung nach Druckeinheit
 05 Stellglied, Zugwalze, Walzen-/Zuggruppe
 06 Messstelle für Bahnspannung vor Trichtereinlauf
 07 Harfe
 08 Stellglied, Zugwalze, Walzen-/Zuggruppe, Trichtereinlaufwalze
 09 Trichter
 10 Stellglied, Zugwalze, Walzen-/Zuggruppe, Falzugwalze
 11 Falzapparat
 12 -
 13 Strang mit mehreren Papierbahnen
 14 Messstelle vor Druckeinheit
 15 -
 16 Stellglied, Zugwalze, Walzen-/Zuggruppe, Tänzerwalze
 17 Regelsystem
 18 Regler, Regelprozess
 19 Regler, Regelprozess
 20 -
 21 Speichereinrichtung
 22 Baustein, Unterprozess

 B1 Bahn, Materialbahn, Papierbahn
 B2 Bahn, Materialbahn, Papierbahn
 B3 Bahn, Materialbahn, Papierbahn

 B4 Bahn, Materialbahn, Papierbahn

S1.1 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Druckeinheit der Bahn (B1)
 S1.2 Signal, Messwert der Bahnspannung nach Druckeinheit der Bahn (B1)
 5 S1.3 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Trichtereinlauf der Bahn (B1)

 S1.10 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Rollenwechsler der Bahn (B1)
 10 S1.11 Vorgabewert für die Bahnspannung im Einzugswerk der Bahn (B1)
 S1.12 Vorgabewert für die Voreilung der Zugwalze der Bahn (B1)

 15 S2.1 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Druckeinheit der Bahn (B2)
 S2.2 Signal, Messwert der Bahnspannung nach Druckeinheit der Bahn (B2)
 S2.3 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Trichtereinlauf der Bahn (B2)
 20
 S2.10 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Rollenwechsler der Bahn (B2)
 S2.11 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Einzugswerk der Bahn (B2)
 25 S2.12 Signal, Vorgabewert für die Voreilung der Zugwalze der Bahn (B2)

 S3.1 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Druckeinheit der Bahn B3
 30 S3.2 Signal, Messwert der Bahnspannung nach Druckeinheit der Bahn B3
 S3.3 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Trichtereinlauf der Bahn B3
 35
 S3.10 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Rollenwechsler der Bahn B3
 S3.11 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Einzugswerk der Bahn B3
 40 S3.12 Signal, Vorgabewert für die Voreilung der Zugwalze der Bahn B3

 S4.1 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Druckeinheit der Bahn (B4)
 45 S4.2 Signal, Messwert der Bahnspannung nach Druckeinheit der Bahn (B4)
 S4.3 Signal, Messwert der Bahnspannung vor Trichtereinlauf der Bahn (B4)

 50 S4.10 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Rollenwechsler der Bahn (B4)
 S4.11 Signal, Vorgabewert für die Bahnspannung im Einzugswerk der Bahn (B4)
 S4.12 Signal, Vorgabewert für die Voreilung der Zugwalze der Bahn (B4)
 55
 S0.13 Signal, Vorgabewert für die Voreilung der Trichtereinzugswalze

S0.14	Signal, Vorgabewert für die Voreilung der Falz- zugwalze	
S1.3a	Messwert	
S1.3b	Messwert	5
S1.0	Signal, Messwert der Bahnspannung im Bereich des Rollenwechslers (01)	
S2.0	Signal, Messwert der Bahnspannung im Bereich des Rollenwechslers (01)	10
S3.0	Signal, Messwert der Bahnspannung im Bereich des Rollenwechslers (01)	
S4.0	Signal, Messwert der Bahnspannung im Bereich des Rollenwechslers (01)	15
18.1	Regler	
18.2	Regler	
18.3	Regler	
18.4	Regler	20
x	Platzhalter für Bahn (B1; B2; B3; B4)	
nDE	nach Druckeinheit (03)	
vTE	vor Trichtereinlauf	
vDE	vor Druckeinheit (03)	25
vEW	vor Einzugwerk	

Patentansprüche

1. Verfahren zum Regeln von Bahnspannungen eines Mehrbahnsystems, wobei zunächst wenigstens zwei Bahnen (B1; B2; B3; B4) jeweils zumindest eine Bearbeitungsstufe (03) und ein nachfolgendes Zug-
element (05) getrennt voneinander durchlaufen um
im Anschluss daran zu einem Strang (13) zusam-
mengefasst zu werden, und wobei sowohl eine
Spannung und/oder ein Spannungsverlauf der ein-
zelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) für sich als auch die
Spannungen der Bahnen (B1; B2; B3; B4) vor dem
Zusammenfassen in Relation zueinander geregelt
werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Re-
gelung der Spannungen der wenigstens zwei Bah-
nen (B1; B2; B3; B4) relativ zueinander in einem er-
sten Regelprozess (19) und die Regelung der Span-
nung der einzelnen Bahnen (B1; B2; B3; B4) jeweils
für sich in zwei vom ersten Regelprozess (19) ge-
trennten und von diesem prinzipiell unabhängig ar-
beitenden zweiten Regelprozessen (18.x) durchlau-
fen werden, wobei der erste Regelprozess (19) die
Spannungen der Bahnen (B1; B2; B3; B4) zueinan-
der überprüft und bei Abweichung mindestens einen
Vorgabewert für eine Bahnspannung an mindestens
einen der zweiten Regelprozesse (18.x) ausgibt, mit-
tels welchem die Spannung der einzelnen Bahn (B1;
B2; B3; B4) für sich über mindestens ein Stellglied
(02; 05; 16) geregelt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** lediglich durch den zweiten (18.x)
der beiden Regelprozesse (18.x; 19) auf ein der ein-
zelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) zugeordnetes Stell-
glied (02; 05; 16) eingewirkt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** der erste Regelprozess (19) keinen
direkten Einfluss auf die der einzelnen Bahn (B1; B2;
B3; B4) zugeordneten Stellglieder (02; 05; 16)
nimmt, sondern anhand seines Kennfeldes aus
Messwerten (S1.3 bis S4.3) für die Spannungen vor
dem Zusammenführen den Reglern (18.x) Sollwert-
vorgaben für die vor dem Zusammenführen je Bahn
(B1; B2; B3; B4) einzuhaltende Spannung gibt.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** diese Sollwertvorgaben im zweiten
Regelprozess (18.x) mit den zuletzt gültigen Soll-
wertvorgaben verglichen werden und bei einer Ab-
weichung diese im Rahmen der Ermittlung neuer
Stellgrößen (Sx.11; Sx.12) für mindestens ein der
einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) zugeordnetes Stell-
glied (02; 05; 16) berücksichtigt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch ge-
kennzeichnet, dass** infolge einer im Regelprozess
(18.x) festgestellten Abweichung zwischen neuer
und vorheriger Sollwertvorgabe eine Lage und/oder
Form mindestens eines Terms im Zuordnungsdiag-
ram einer Fuzzyfizierung verändert wird.
6. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** je zusammen zu führender Bahn
(B1; B2; B3; B4) deren Bahnspannung auf ihrem
Bahnweg durch einen eigenen, vom ersten Regel-
prozess (19) verschiedenen zweiten Regelprozess
(18) geregelt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** dem ersten Regelprozess (19) als
Eingangsgrößen die aktuellen Bahnspannungen
(S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) der einzelnen Bahnen (B1;
B2; B3; B4) vor dem Zusammenführen zugeführt
werden, und dieser hieraus und aus einer im Regel-
prozess (19) implementierten Logik Vorgabewerte
für die Bahnspannungen (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3)
der einzelnen Bahnen (B1; B2; B3; B4) vor dem Zu-
sammenführen erzeugt.
8. Verfahren nach Anspruch 7, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** die Vorgabewerte nach einer Vor-
schrift ermittelt werden, nach welcher von zwei auf
eine Trichtereinlaufwalze (08) auflaufenden Bahnen
(B1; B2; B3; B4) die weiter innen liegende eine hö-
here oder minimal gleiche Bahnspannung aufweisen
soll.

9. Verfahren nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Regelprozess (19) einem mit dem Strang (13) zusammen wirkenden Stellglied (08; 10) einen Sollwert vorgibt.
10. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der erste Regelprozess (19) unter Verwendung von Fuzzy-Logik arbeitet.
11. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** dem zweiten Regelprozess (18) als Eingangsgrößen die aktuelle Bahnspannung (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) der einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) vor dem Zusammenführen sowie die aktuelle Bahnspannung (S1.2; S2.2; S3.2; S4.2) hinter der als Druckeinheit (03) ausgeführten Bearbeitungsstufe (03) zugeführt werden, und dieser hieraus und aus einer im Regelprozess (18) implementierten Logik einen Vorgabewert für die Bahnspannung (S1.1; S2.1; S3.1; S4.1) der einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) vor der Druckeinheit (03) erzeugt.
12. Verfahren nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** zusätzlich ein Vorgabewert für die Bahnspannung (S1.2; S2.2; S3.2; S4.2) der einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) nach der Druckeinheit (03) erzeugt wird.
13. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorgabewerte nach einer Vorschrift ermittelt werden, nach welcher die Bahnspannung direkt hinter der Druckeinheit (03) und vor dem Zusammenführen eine Minimalspannung nicht unter- und eine Maximalspannung nicht überschreitet.
14. Verfahren nach Anspruch 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorgabewerte nach einer Vorschrift ermittelt werden, nach welcher die Bahnspannung im Bereich einer Messstelle (04) direkt hinter der Druckeinheit (03) und einer Messstelle (06) vor dem Zusammenführen jeweils in einem für diese Messstelle (04; 06) vorgegebenen Toleranzbereich liegen soll.
15. Verfahren nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** dem zweiten Regelprozess (18) durch den ersten Regelprozess (19) einen Vorgabewert für die Bahnspannung (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) der einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) vor dem Zusammenführen zugeführt wird.
16. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der zweite Regelprozess (18) unter Verwendung von Fuzzy-Logik arbeitet.
17. Verfahren nach Anspruch 11 und 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Vorgabewert des ersten Regelprozesses (19) eine Veränderung der Lage und/oder Form mindestens eines Termes für die linguistische Beschreibung der Fuzzyifizierung im zweiten Regelprozess (18) bewirkt.
18. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** vor oder spätestens mit dem Anfahren der Bearbeitungsmaschine Vorgabewerte für Bahnspannungen an mindestens einen der Regler (18; 19) übergeben werden.
19. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Regelprozesse (18.x; 19) parallel und jeweils für sich in Schleifen durchlaufen werden.
20. Vorrichtung zum Regeln von Bahnspannungen eines Mehrbahnsystems mit einem Regelsystem (17) zur Einstellung der Bahnspannung mindestens zweier nach dem Durchlaufen einer Bearbeitungsstufe (03) zusammenzuführenden Bahnen (B1; B2; B3; B4), **dadurch gekennzeichnet, dass** das Regelsystem (17) einen ersten (19) und zwei vom ersten Regler (19) verschiedene und vom erstgenannten prinzipiell unabhängig arbeitende zweite Regler (18) aufweist, dass die zweiten Regler (18) dazu ausgebildet sind, anhand von Messwerten für die Bahnspannung einer einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) eine auf die einzelne Bahn (B1; B2; B3; B4) gerichtete Regelaufgabe zu erfüllen, und der erste Regler (19) dazu ausgebildet ist, eine auf alle zusammenzuführenden Bahnen (B1; B2; B3; B4) gerichtete Regelaufgabe zu erfüllen und anhand von Messwerten für die Bahnspannung aller zusammenzuführender Bahnen (B1; B2; B3; B4) einen Vorgabewert für den erstgenannten Regler (18) zu erzeugen.
21. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** lediglich der zweite Regler (18) in direkter Wirkverbindung mit einem der einzelnen Bahn (B1; B2; B3; B4) zugeordneten Stellglied (02; 05; 16) steht.
22. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens eine der Anzahl der zusammenzuführenden ganzen Bahnen (B1; B2; B3; B4) entsprechende Anzahl an zweiten Reglern (18.1; 18.2; 18.3; 18.4) vorgesehen sind.
23. Vorrichtung nach Anspruch 22, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Anzahl von zweiten Reglern (18.1; 18.2; 18.3; 18.4) ein gemeinsamer erster Regler (19) zugeordnet ist.
24. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bearbeitungsstufe (03) als Druckeinheit (03) ausgeführt ist und vor einem Trich-

ter (09) eine Trichtereinlaufwalze (08) vorgesehen ist.

25. Vorrichtung nach Anspruch 24, **dadurch gekennzeichnet, dass** dem zweiten Regler (18; 18.1; 18.2; 18.3; 18.4) als Eingangsgrößen jeweils eine aktuelle Bahnspannung einer Messstelle (04) nach der Druckeinheit (03) und einer Messstelle (06) vor der Trichtereinlaufwalze (08) der selben Bahn (B1; B2; B3; B4) zugeführt sind, und dass als Ausgangsgröße ein Signal (S1.11) zur Regelung der Bahnspannung vor der betreffenden Druckeinheit (03) vorliegt. 5
26. Vorrichtung nach Anspruch 25, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Ausgangsgröße zusätzlich ein Signal (S1.12) zur Regelung der Bahnspannung nach der betreffenden Druckeinheit (03) vorliegt. 10
27. Vorrichtung nach Anspruch 25, **dadurch gekennzeichnet, dass** dem zweiten Regler (18) ein Vorgabewert für die Bahnspannung vor der Trichtereinlaufwalze (08) zugeführt ist. 20
28. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Regler (18; 19) als verschiedene miteinander kommunizierende Software-Programme, oder als zwei Prozesse in einem Softwareprogramm ausgeführt sind. 25
29. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Regelprozesse (18; 19) als verschiedene Hardware-Komponenten räumlich getrennt voneinander ausgeführt sind. 30
30. Vorrichtung nach Anspruch 20, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine mit dem Regelsystem (17) verbundene Speichereinrichtung (21) vorgesehen ist, welche Startwerte für die Regelung der Bahnspannungen enthält. 35

Claims

1. Method for regulating web tensions of a multi-web system, first at least two webs (B1; B2; B3; B4) each passing through at least one processing stage (03) and a downstream traction element (05) separately from one another in order subsequently to be combined into a strand (13), and both a tension and/or a tension variation of the individual web (B1; B2; B3; B4) by itself and the tensions of the webs (B1; B2; B3; B4) before combination being regulated in relation to one another, **characterized in that** the regulation of the tensions of the at least two webs (B1; B2; B3; B4) relative to one another is implemented in a first regulation process (19) and the regulation of the tension of the individual webs B1; B2; B3; B4 in each case by themselves is implemented in two 45

second regulation processes (18.x) separate from the first regulation process (19) and operating in principle independently therefrom, the first regulation process (19) checking the tensions of the webs (B1; B2; B3; B4) relative to one another and, in the event of a deviation, outputting at least one specified value for a web tension to at least one of the second regulation processes (18.x), by means of which the tension of the individual web (B1; B2; B3; B4) by itself is regulated via at least one actuator (02; 05; 16).

2. Method according to Claim 1, **characterized in that** an actuator (02; 05; 16) coordinated with the individual web (B1; B2; B3; B4) is influenced only by the second (18.x) of the two regulation processes (18.x; 19).
3. Method according to Claim 1, **characterized in that** the first regulation process (19) has no direct influence on the actuators (02; 05; 16) coordinated with the individual web (B1; B2; B3; B4) but supplies the regulators (18.x) with setpoint values for the tension to be maintained per web B1; B2; B3; B4) prior to combination, on the basis of its map of measured values (S1.3 to S4.3) for the tensions prior to combination.
4. Method according to Claim 3, **characterized in that** these setpoint values are compared in the second regulation process (18.x) with the last valid setpoint values and, in the event of a deviation, this is taken into account in the determination of new manipulated variables (Sx.11; Sx.12) for at least one actuator (02; 05; 16) coordinated with the individual web (B1; B2; B3; B4).
5. Method according to Claim 3 or 4, **characterized in that** the position and/or form of at least one term in the assignment diagram of a fuzzification is changed on the basis of a deviation found in the regulation process (18.x) between new and prior setpoint value.
6. Method according to Claim 1, **characterized in that**, per web (B1; B2; B3; B4) to be combined, the web tension thereof is regulated along its web path by a separate second regulation process (18) differing from the first regulation process (19).
7. Method according to Claim 1, **characterized in that** the actual web tensions (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) of the individual webs (B1; B2; B3; B4) prior to combination are fed to the first regulation process (19) as input variables, and specified values of the web tensions (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) of the individual webs (B1; B2; B3; B4) prior to combination are generated from said actual web tensions and from a logic implemented in the regulation process (19).

8. Method according to Claim 7, **characterized in that** the specified values are determined by a method according to which, of two webs (B1; B2; B3; B4) running onto a roller top of former (08), the one located further inside should have a higher or at least identical web tension.
9. Method according to Claim 7, **characterized in that** the first regulation process (19) specifies a setpoint value for an actuator (08; 10) cooperating with the strand (13).
10. Method according to any of the preceding claims, **characterized in that** the first regulation process (19) operates with the use of fuzzy logic.
11. Method according to Claim 1, **characterized in that** the actual web tension (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) of the individual web (B1; B2; B3; B4) prior to combination and the actual web tension (S1.2; S2.2; S3.2; S4.2) behind the processing stage (03) designed as a printing unit (03) are fed as input variables to the second regulation process (18), and a specified value for the web tension (S1.1; S2.1; S3.1; S4.1) of the individual web (B1; B2; B3; B4) before the printing unit (03) is generated from said actual web tensions and from a logic implemented in the regulation process (19).
12. Method according to Claim 11, **characterized in that** a specified value for the web tension (S1.2; S2.2; S3.2; S4.2) of the individual web (B1; B2; B3; B4) after the printing unit (03) is additionally generated.
13. Method according to Claim 11 or 12, **characterized in that** the specified values are determined by a method according to which the web tension directly behind the printing unit (03) and before the combination does not fall below a minimum tension and does not exceed a maximum tension.
14. Method according to Claim 11 or 12, **characterized in that** the specified values are determined by a method according to which the web tension in the region of a measuring point (04) directly behind the printing unit (03) and of a measuring point (06) before the combination should in each case be in a tolerance range specified for this measuring point (04; 06).
15. Method according to Claim 11, **characterized in that** a specified value for the web tension (S1.3; S2.3; S3.3; S4.3) of the individual web (B1; B2; B3; B4) before the combination is fed to the second regulation process (18) by the first regulation process (19).
16. Method according to Claim 1, **characterized in that** the second regulation process (18) operates with the use of fuzzy logic.
17. Method according to Claims 11 and 12, **characterized in that** the specified value of the first regulation process (19) results in a change in the position and/or form of at least one term for the linguistic description of the fuzzification in the second regulation process (18).
18. Method according to Claim 1, **characterized in that** specified values for web tensions are transferred to at least one of the regulators (18; 19) before or at the latest simultaneously with the start-up of the processing machine.
19. Method according to Claim 1, **characterized in that** the two regulation processes (18.x; 19) are passed through in parallel and in each case by themselves in loops.
20. Device for regulating web tensions of a multi-web system, comprising a regulation system (17) for adjusting the web tension of at least two webs (B1; B2; B3; B4) to be combined after passing through a processing stage (03), **characterized in that** the regulation system (17) has a first regulator (19) and two second regulators (18) differing from the first regulator (19) and operating in principle independently of the first-mentioned one, **in that** the second regulator (18) is formed for performing a regulation function directed at the individual web (B1; B2; B3; B4) on the basis of measured values for the web tension of an individual web (B1; B2; B3; B4), and the first regulator (19) is formed for performing a regulation function directed at all webs (B1; B2; B3; B4) to be combined and for generating a specified value for the first-mentioned regulator (18) on the basis of measured values for the web tension of all webs (B1; B2; B3; B4) to be combined.
21. Device according to Claim 20, **characterized in that** only the second regulator (18) has a direct operative connection to an actuator (02; 05; 16) coordinated with the individual web (B1; B2; B3; B4).
22. Device according to Claim 20, **characterized in that** at least a number of second regulators (18.1; 18.2; 18.3; 18.4) which corresponds to the number of complete webs (B1; B2; B3; B4) to be combined is provided.
23. Device according to Claim 22, **characterized in that** a common first regulator (19) is coordinated with the number of second regulators (18.1; 18.2; 18.3; 18.4).
24. Device according to Claim 20, **characterized in that**

the processing stage (03) is in the form of a printing unit (03) and a roller top of former (08) is provided before a former (09).

25. Device according to Claim 24, **characterized in that** in each case an actual web tension of a measuring point (04) after the printing unit (03) and of a measuring point (06) before the roller top of former (08) of the same web (B1; B2; B3; B4) are fed as input variables to the second regulator (18; 18.1; 18.2; 18.3; 18.4), and **in that** a signal (S1.11) for regulating the web tension before the relevant printing unit (03) is present as an output variable. 5
26. Device according to Claim 25, **characterized in that** a signal (S1.12) for regulating the web tension after the relevant printing unit (03) is additionally present as an output variable. 10
27. Device according to Claim 25, **characterized in that** a specified value for the web tension before the roller top of former (08) is fed to the second regulator (18). 15
28. Device according to Claim 20, **characterized in that** the regulators (18; 19) are designed as different software programs communicating with one another or as two processes in a software program. 20
29. Device according to Claim 20, **characterized in that** the regulation processes (18; 19) are designed as different hardware components spatially separated from one another. 25
30. Device according to Claim 20, **characterized in that** a memory device (25) which is connected to the regulation system (17) and contains starting values for the regulation of the web tensions is provided. 30

Revendications

1. Procédé pour régler des tensions mécaniques d'une bande d'un système à bandes multiples, où d'abord au moins deux bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) passent chacune, séparément l'une de l'autre, au moins par un étage de traitement (03) et par un élément de traction (05) disposé en aval, pour, suite à cela, être regroupées en une rame (13), et où, tant une tension mécanique et/ou une allure de la tension mécanique de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle en soi, qu'également les tensions mécaniques des bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) avant le regroupement, sont réglées en relation les unes envers les autres, **caractérisé en ce que** la régulation des tensions des au moins deux bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) les unes par rapport aux autres s'effectuent dans un premier processus de régulation (19), et la régulation de la tension des bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelles s'ef- 40

fectue chaque fois en soi dans deux deuxièmes processus de régulation (18.x), séparés du premier processus de régulation (19) et travaillant dans son principe indépendamment de celui-ci, le premier processus de régulation (19) vérifiant les tensions des bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) les unes par rapport aux autres et, en cas d'écart, délivrant, à au moins l'un des deuxièmes processus de régulation (18.x), au moins une valeur d'affectation pour une tension de bande, au moyen de laquelle la tension de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle, en soi, est réglée par l'intermédiaire d'au moins un organe de réglage (02 ; 05 ; 16).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'**une action sur un organe de réglage (02 ; 05 ; 16), associé à la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle, est accomplie au moyen du deuxième (18.x) des deux processus de régulation (18.x ; 19). 45
3. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le premier processus de régulation (19) n'exerce aucune influence directe sur les organes de réglage (02 ; 05 ; 16) associés à la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle, mais au contraire, à l'aide de son champ de caractéristiques, à partir de valeurs de mesure (S1.3 à S4.3) pour les tensions avant le regroupement, fournit au régulateur (18.x) des affectations de valeurs de consigne pour la tension à respecter pour chaque bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) avant le regroupement. 50
4. Procédé selon la revendication 3, **caractérisé en ce que**, dans un deuxième processus de régulation (18.x), ces affectations de valeurs de consigne sont comparées aux ultimes affectations de valeurs de consigne valides et, dans le cas d'un écart, celui-ci est pris en considération dans le cadre de la détermination de nouvelles grandeurs de réglage (Sx.11 ; Sx.12) pour au moins organe de réglage (02 ; 05 ; 16), associé à la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle. 55
5. Procédé selon la revendication 3 ou 4, **caractérisé en ce que**, par suite de la constatation, dans le processus de régulation (18.x), d'un écart entre affectation de valeur de consigne nouvelle et précédente, une position et/ou une forme d'au moins un terme dans le diagramme d'association d'une fuzzification est/sont modifiée(s).
6. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, chaque fois, conjointement à une bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) menante, sa tension de bande sur son chemin de bande est réglée au moyen d'un deuxième processus de régulation (18) propre, différent du premier processus de régulation (19).

7. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les tensions de bande (S1.3 ; S2.3 ; S3.3 ; S4.3) actuelles des bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelles avant le regroupement sont amenées, en tant que grandeurs de régulation, au premier processus de régulation (19) et celui-ci, à partir de cela et à partir d'une logique mise en oeuvre dans le processus de régulation (19), génère des valeurs d'affectation pour les tensions de bande (S1.3 ; S2.3 ; S3.3 ; S4.3) actuelles des bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelles avant le regroupement. 5 10
8. Procédé selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** les valeurs d'affectation sont déterminées selon une prescription, selon laquelle, de deux bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) arrivant sur un rouleau d'entrée en entonnoir (08), celle située le plus à l'intérieur doit présenter une tension de bande plus élevée ou, au minimum, égale. 15
9. Procédé selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** le premier processus de régulation (19) affecte une valeur de consigne à un organe de réglage (08 ; 10) coopérant avec la rame (13). 20
10. Dispositif selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** le premier processus de régulation (19) travaille en utilisant une logique floue. 25
11. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la tension de bande (S1.3 ; S2.3 ; S3.3 ; S4.3) actuelle de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle avant le regroupement, ainsi que la tension de bande (S1.2 ; S2.2 ; S3.2 ; S4.2) actuelle, en aval de l'étage de traitement (03) réalisé sous forme d'unité d'impression (03), sont amenées, en tant que grandeurs de régulation, au deuxième processus de régulation (18), et celui-ci, à partir de cela et à partir d'une logique mise en oeuvre dans le processus de régulation (18), génère une valeur d'affectation pour la tension de bande (S1.1 ; S2.1 ; S3.1 ; S4.1) de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle avant l'unité d'impression (03). 30 35 40
12. Procédé selon la revendication 11, **caractérisé en ce que**, en plus, une valeur d'affectation pour la tension de bande (S1.2 ; S2.2 ; S3.2 ; S4.2) de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle après l'unité d'impression (03) est générée. 45 50
13. Procédé selon la revendication 11 ou 12, **caractérisé en ce que** les valeurs d'affectation sont déterminées selon une prescription, selon laquelle la tension de bande, directement en aval de l'unité d'impression (03) et en amont du regroupement, ne descend pas au-dessous d'une tension minimale et n'excède pas une tension maximale. 55
14. Procédé selon la revendication 11 ou 12, **caractérisé en ce que** les valeurs d'affectation sont déterminées selon une prescription, selon laquelle la tension de bande, dans la zone d'un emplacement de mesure (04) situé directement en aval de l'unité d'impression (03) et d'un emplacement de mesure (06) situé avant le regroupement, doit chaque fois être située dans une plage de tolérance prédéterminée pour cet emplacement de mesure (04 ; 06). 5
15. Procédé selon la revendication 11, **caractérisé en ce qu'une** valeur d'affectation pour la tension de bande (S1.3 ; S2.3 ; S3.3 ; S4.3) de la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle avant le regroupement est amenée au deuxième processus de régulation (18) par le premier processus de régulation (19). 15
16. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le deuxième processus de régulation (18) travaille en utilisant une logique floue. 20
17. Procédé selon les revendications 11 et 12, **caractérisé en ce que** la valeur d'affectation du premier processus de régulation (19) provoque une modification de la position et/ou de la forme d'au moins un terme pour la description linguistique de la fuzzification dans le deuxième processus de régulation (18). 25
18. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, avant ou, au plus tard, au moment du démarrage de la machine de traitement, des valeurs d'affectation pour des tensions mécaniques dans les bandes sont transmises à au moins l'un des régulateurs (18 ; 19). 30 35
19. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les deux processus de régulation (18.x ; 19) sont conduits parallèlement et chacun en soi, en boucles. 40
20. Dispositif pour régler des tensions mécaniques d'une bande d'un système à bandes multiples, avec un système de régulation (17) pour le réglage de la tension de bande d'au moins deux bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) à guider ensemble après le passage d'un étage de traitement (03), **caractérisé en ce que** le système de régulation (17) présente un premier régulateur (19) et deux deuxième régulateurs (18), différents du premier régulateur (19) et travaillant dans leur principe indépendamment du premier cité, **en ce que** les deuxièmes régulateurs (18) sont réalisés de manière à, à l'aide de valeurs de mesure pour la tension de bande d'une bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle, remplir une tâche de régulation orientée sur la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle, et le premier régulateur (19) est réalisé de manière à remplir une tâche de régulation orientée sur toutes les bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) à guider ensemble et, à 45 50 55

l'aide de valeurs de mesure pour la tension de bande de toutes les bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) à guider ensemble, générer une valeur d'affectation pour le premier régulateur (18) cité.

21. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en ce que** seul le deuxième régulateur (18) est en liaison fonctionnelle directe avec un organe de réglage (02 ; 05 ; 16) associé à la bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4) individuelle. 10
22. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en ce qu'**au moins un nombre, correspondant au nombre de la totalité de bandes (B1 ; B2 ; B3 ; B4) à guider ensemble, de deuxièmes régulateurs (18.1 ; 18.2 ; 18.3 ; 18.4) est prévu. 15
23. Dispositif selon la revendication 22, **caractérisé en ce qu'**un premier régulateur (19) commun est associé au nombre de deuxièmes régulateurs (18.1 ; 18.2 ; 18.3 ; 18.4). 20
24. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en ce que** l'étage de traitement (03) est réalisé sous forme d'unité d'impression (03), et un rouleau d'entrée en entonnoir (08) est prévu en amont d'un entonnoir (09). 25
25. Dispositif selon la revendication 24, **caractérisé en ce que** chaque fois une tension de bande actuelle, d'un emplacement de mesure (04) situé en aval de l'unité d'impression (03) et d'un emplacement de mesure (06) situé en amont du rouleau d'entrée en entonnoir (08) de la même bande (B1 ; B2 ; B3 ; B4), sont amenées au deuxième régulateur (18 ; 18.1 ; 18.2 ; 18.3 ; 18.4), en tant que grandeurs d'entrée, et **en ce qu'**un signal (S1.11), destiné à la régulation de la tension de bande en amont de l'unité d'impression (03) concerné, est présenté en tant que grandeur de sortie. 30 35 40
26. Dispositif selon la revendication 25, **caractérisé en ce que**, en plus, un signal (S1.12) est présenté pour la régulation de la tension de bande en aval de l'unité d'impression (03) concernée. 45
27. Dispositif selon la revendication 25, **caractérisé en ce qu'**une valeur d'affectation pour la tension de bande en amont du rouleau d'entrée en entonnoir (08) est amenée au deuxième régulateur (18). 50
28. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en ce que** les régulateurs (18 ; 19) sont réalisés sous forme de programmes logiciels différents, communiquant ensemble, ou sous forme de deux processus dans un programme logiciel. 55
29. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en**

ce que les régulateurs (18 ; 19) sont réalisés sous forme de composants physiques différents, spatialement séparés les uns des autres.

- 5 30. Dispositif selon la revendication 20, **caractérisé en ce qu'**est prévu un dispositif à mémoire (21), relié au système de régulation (17), contenant des valeurs de départ pour la régulation des tensions mécaniques de bande.

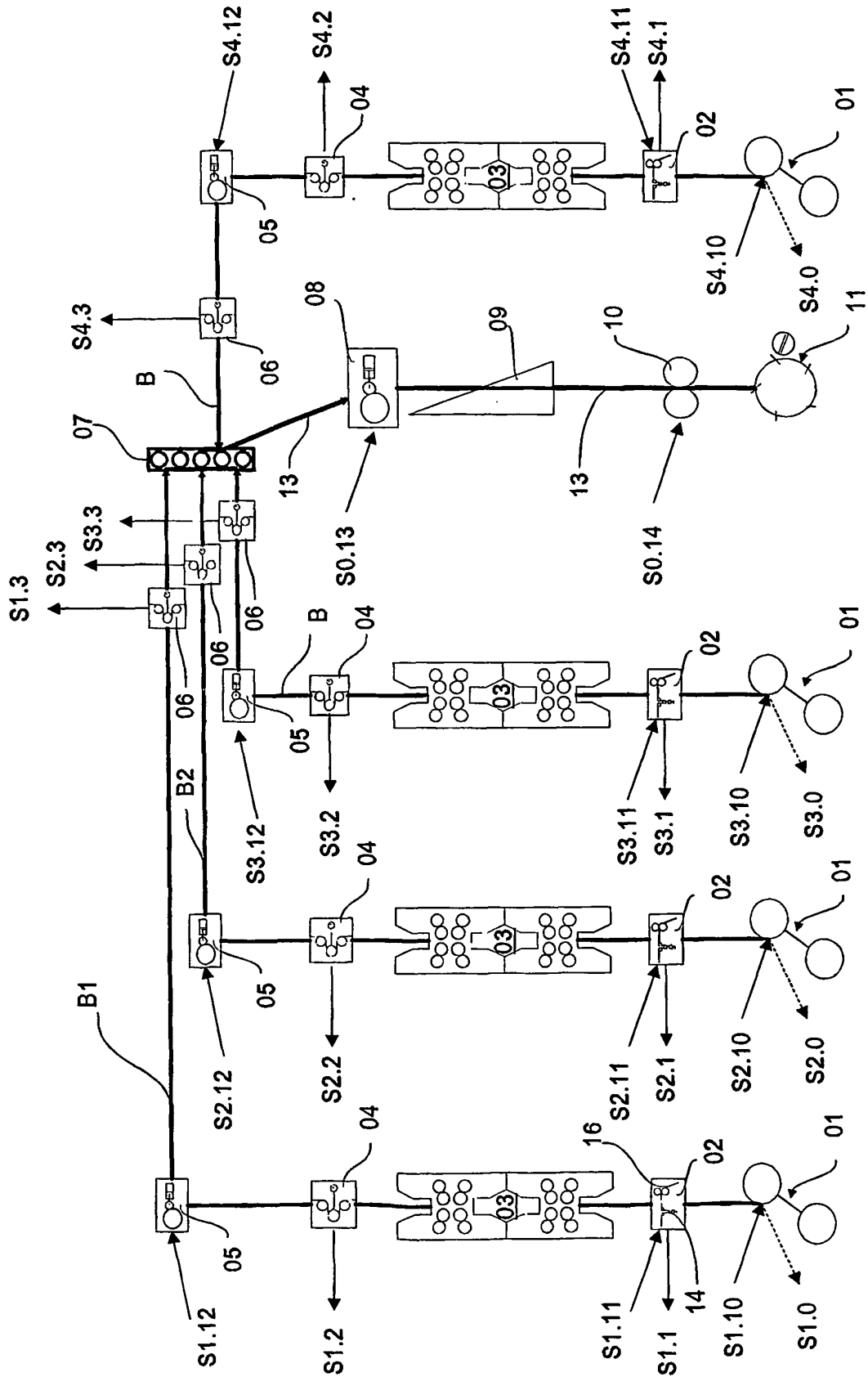


Fig. 1

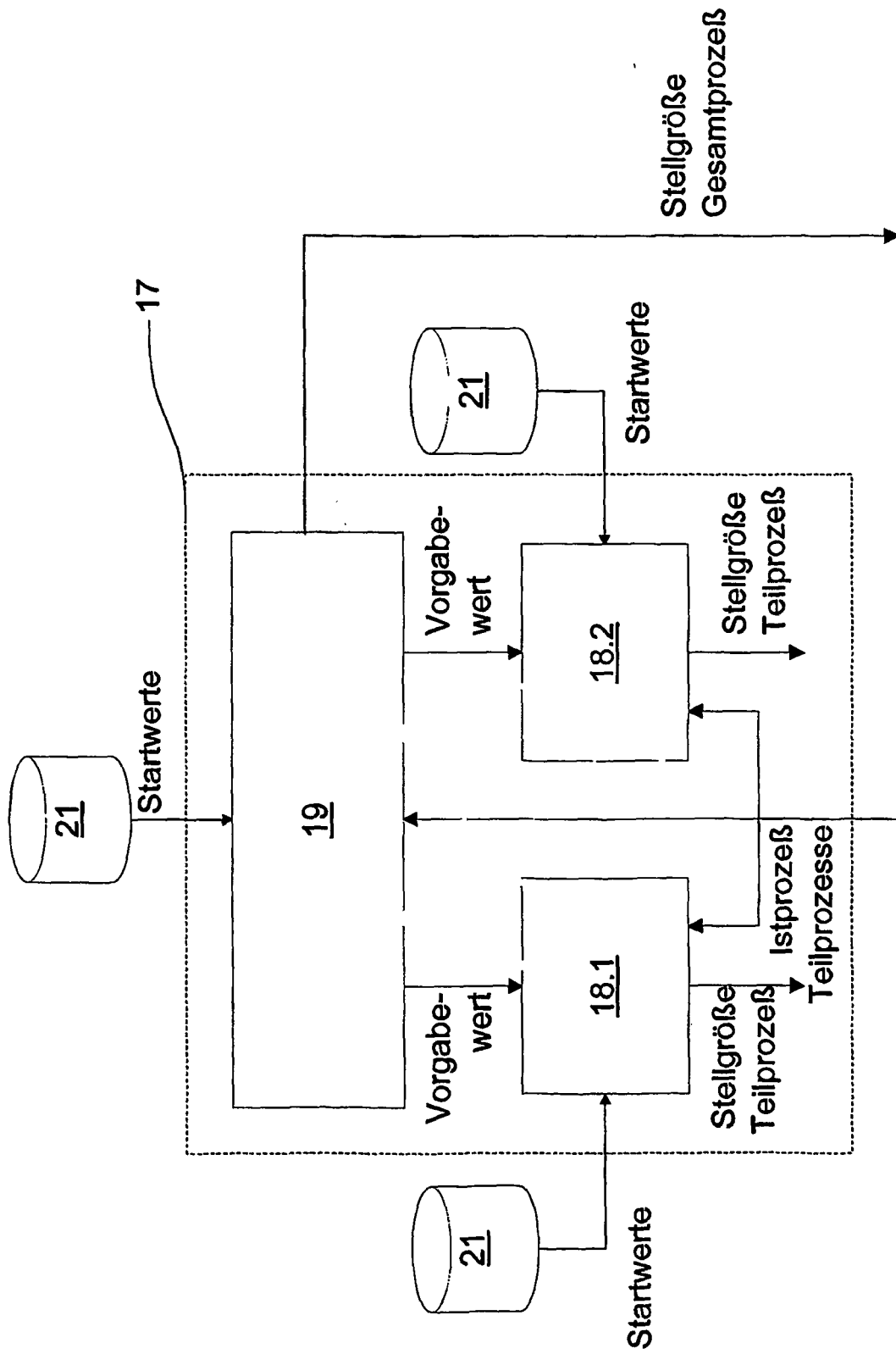


Fig. 2

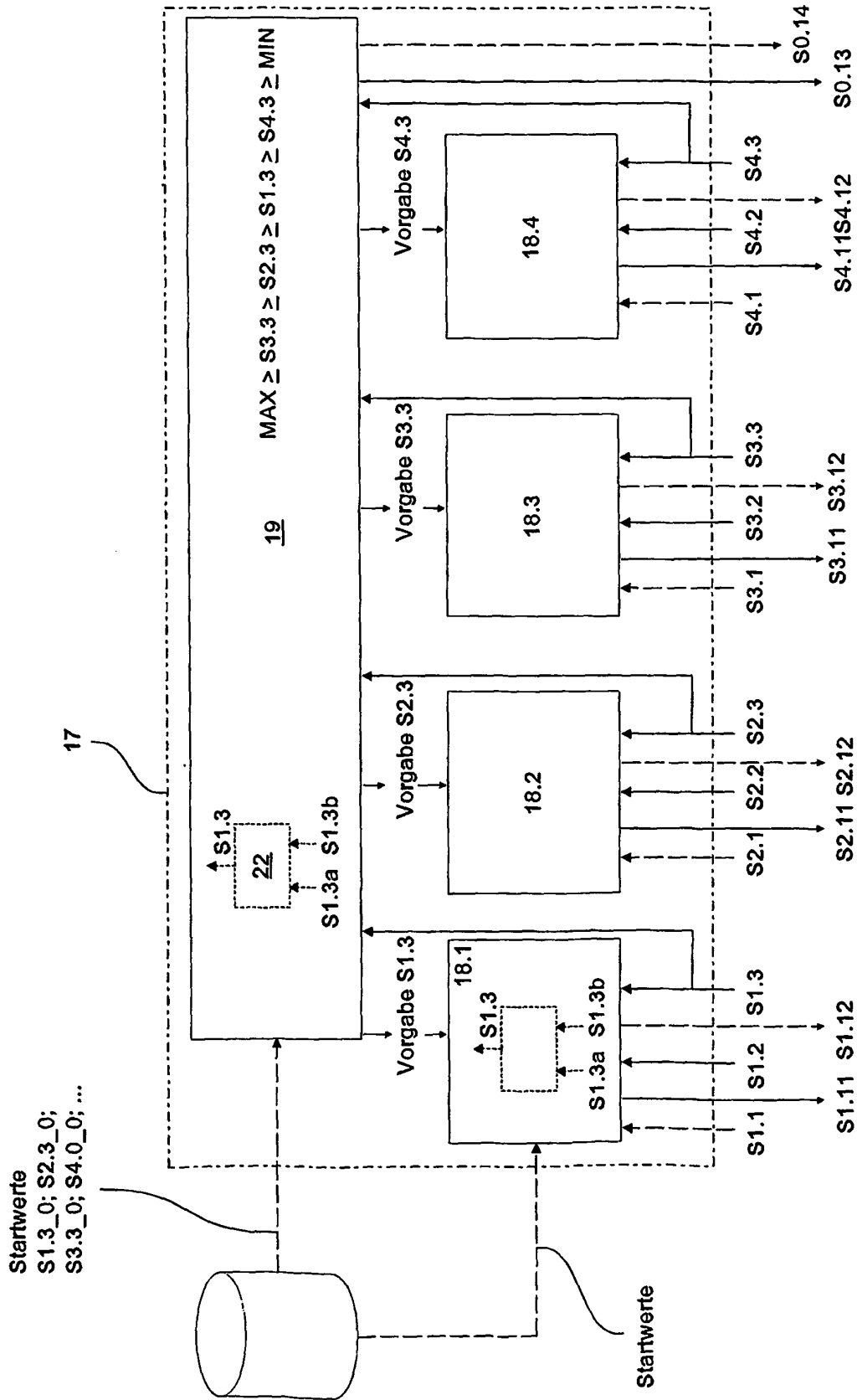


Fig. 3

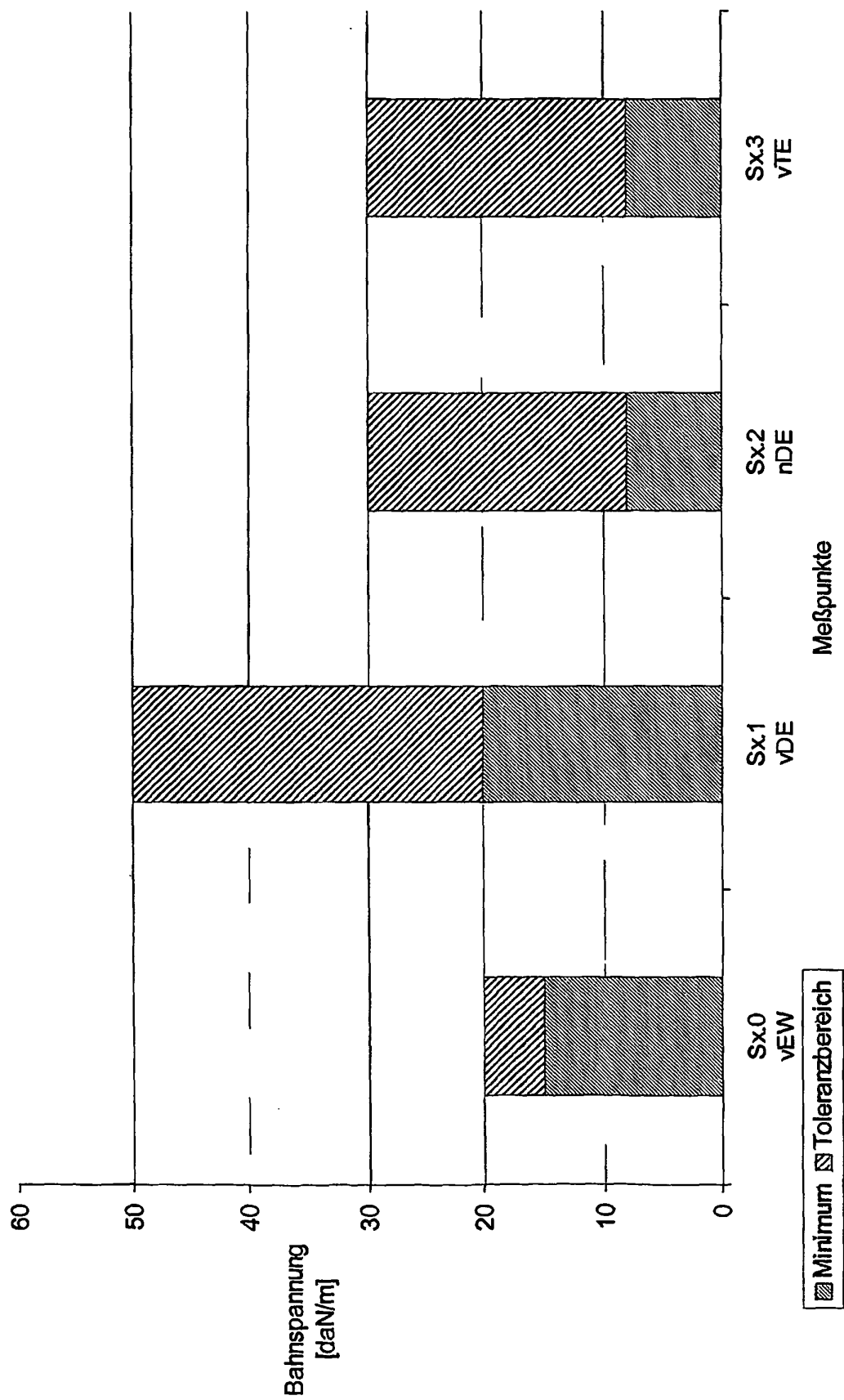


Fig. 4

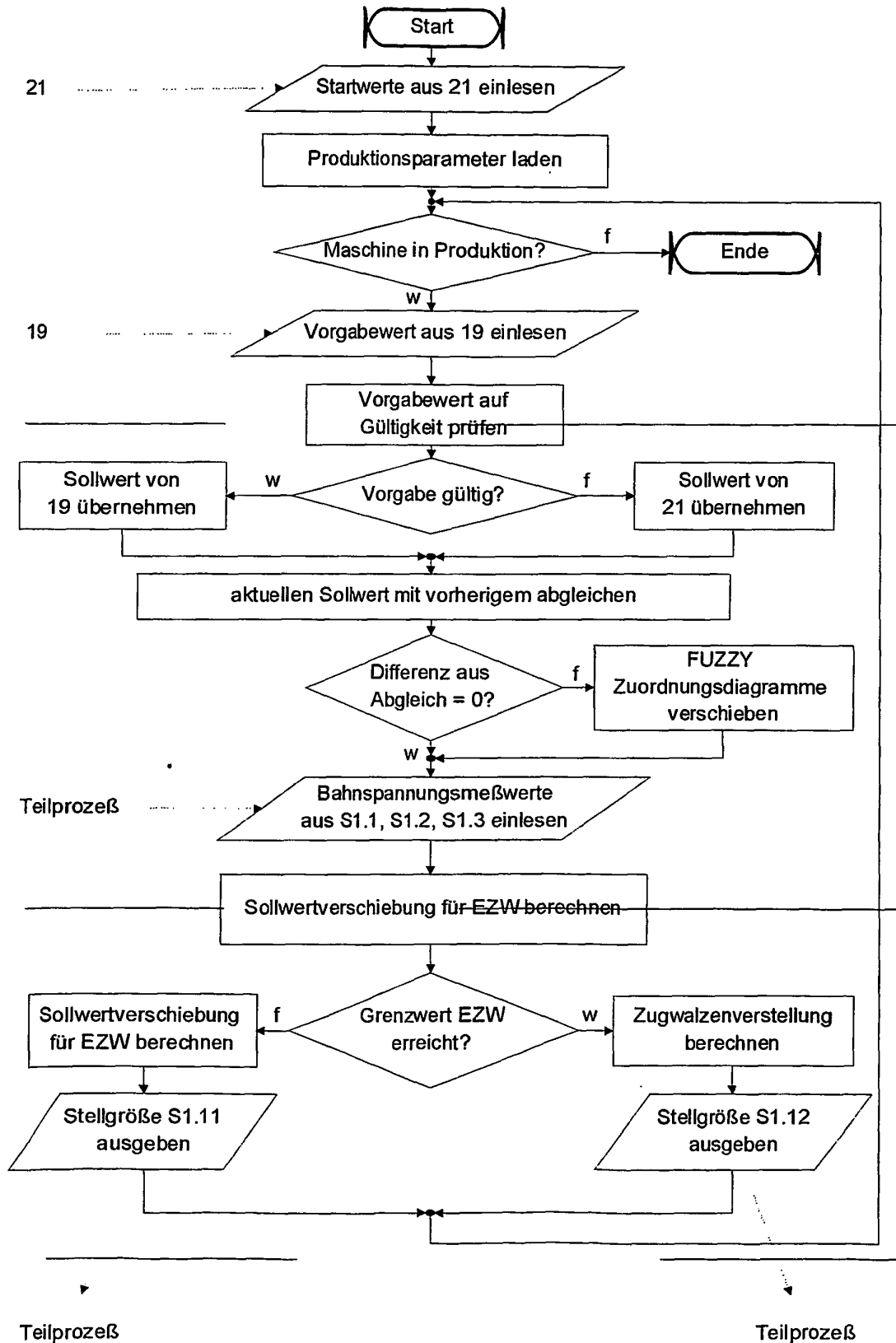


Fig. 5

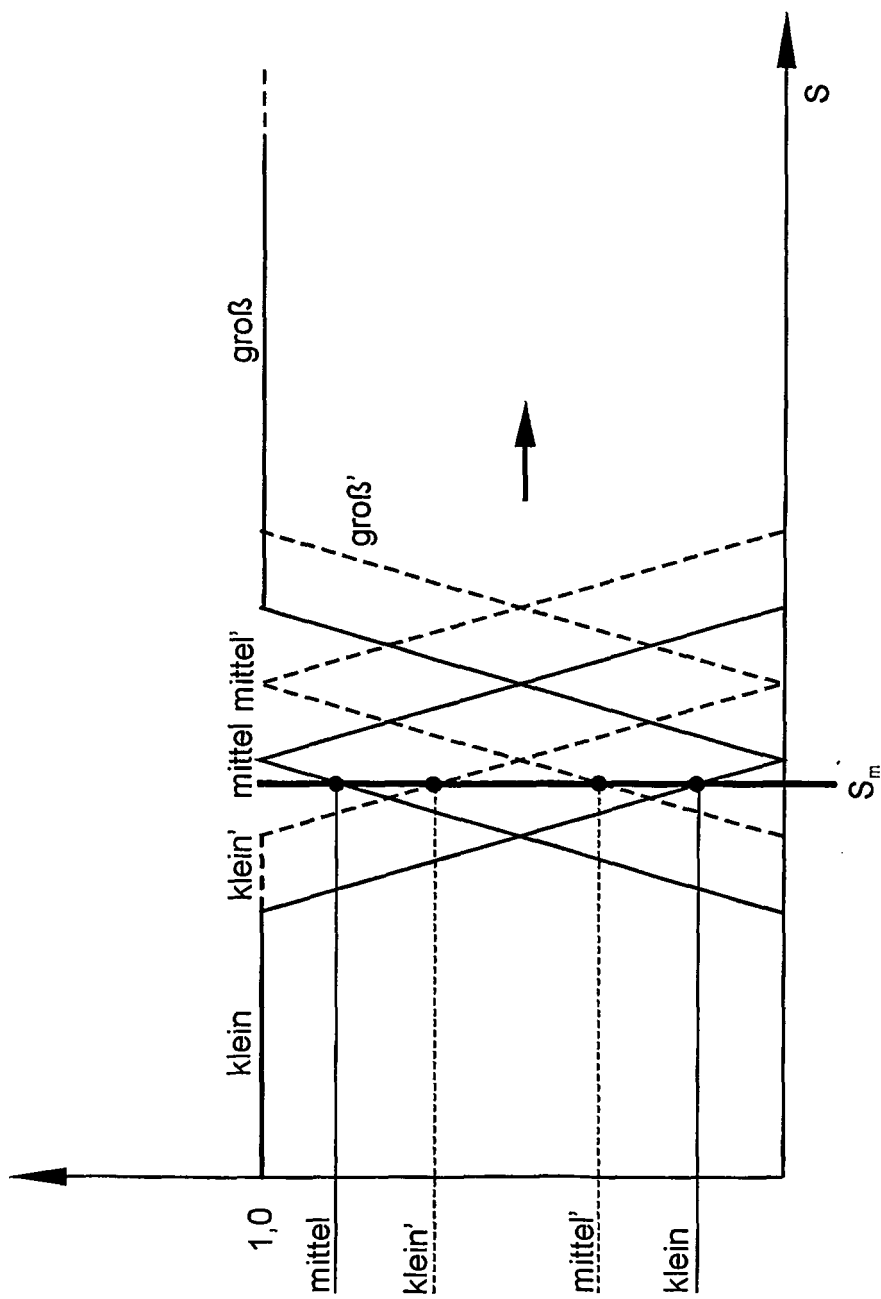


Fig. 6

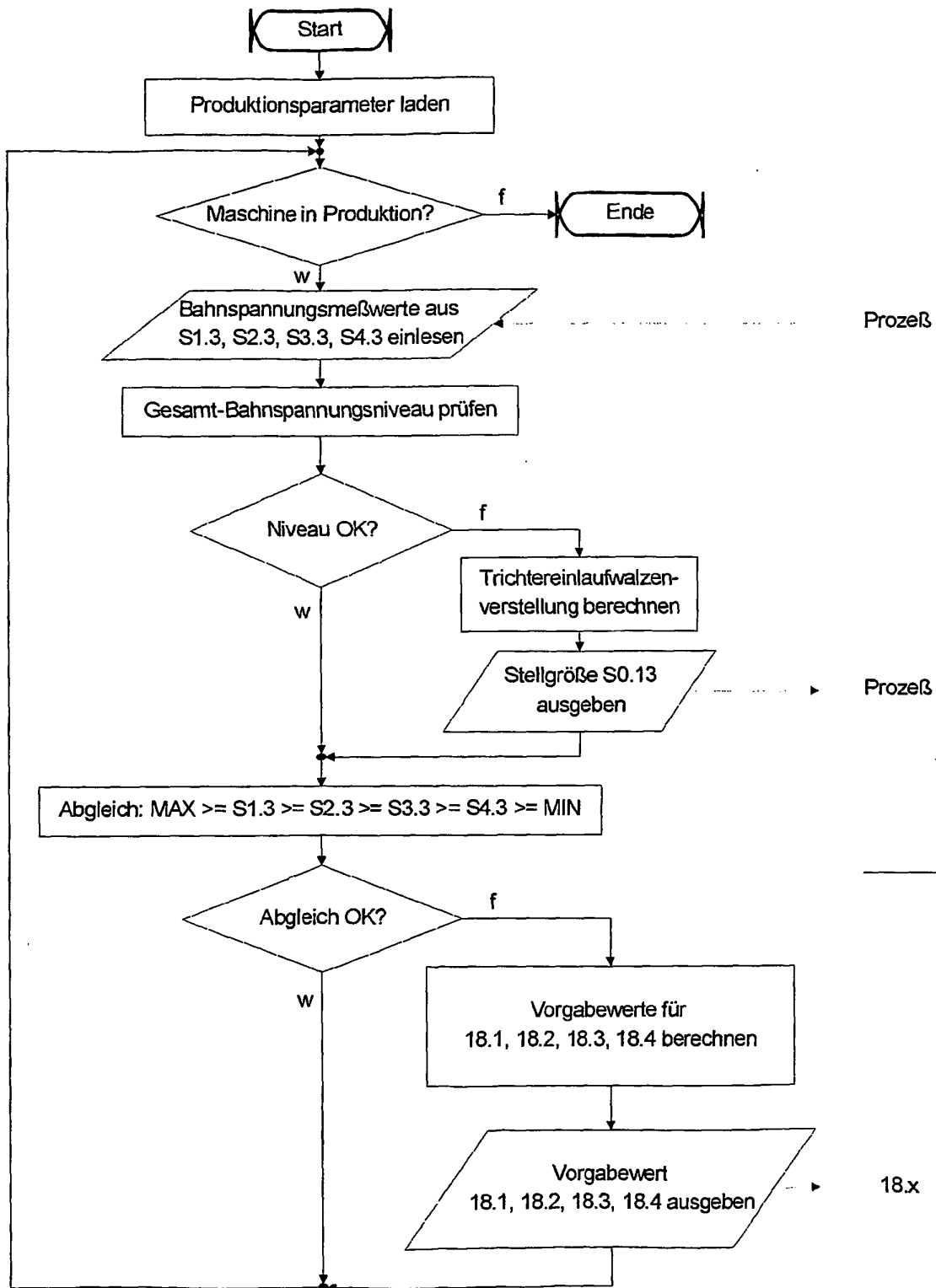


Fig. 7

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 0837825 A2 [0002]
- EP 0919498 A2 [0002]
- DE 10027471 A1 [0003]
- DE 4233855 [0004]