

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	77 (1970)
Heft:	9
Artikel:	Die inner- und ausserbetrieblichen Transporte sowie die Palettierung und Lagerung in der Spinnerei
Autor:	Strässler, K.
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-678600

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 18.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

del und Gewerbe wie auch die Bahnen haben im Zusammenhang mit der Palettierung erhebliche Geldbeträge investiert, nicht nur für die Anschaffung von Paletten und der erforderlichen Fördermittel, sondern auch in die bauliche Gestaltung der Fabrikationsbetriebe und der Lagergebäude.

Schon aus diesem Grund wäre es nicht verantwortbar, neben dem heutigen Palettenpool mit der Palette 80×120 cm einen zweiten Pool mit Paletten anderer Massgrößen zu schaffen.

Der Gedanke der Palettierung hat sich nur deshalb im heutigen Ausmass durchsetzen können, weil man sich von Anfang an und konsequent auf das eine Grundmass, nämlich auf 80×120 cm festgelegt hat, so dass die Paletten freizügig verwendbar und überall austauschbar sind. Die Schaffung eines zweiten Palettenpools mit Paletten der Grundmasse 100×120 cm hätte notgedrungen zur Folge, dass jeder Industrie-, Handels- und Gewerbebetrieb wie auch die Bahnen für den Austausch zwei verschiedene Typen zur Verfügung halten müssten; denn es ist undenkbar, dass Paletten 80×120 cm gegen Paletten 100×120 cm ausgetauscht werden könnten.

Die unterschiedliche Massgrösse der Paletten müsste außerdem auch zu innerbetrieblichen Störungen führen, so insbesondere beim Einsatz der Fördermittel, der Belade- und Endlademaschinen wie auch bei der Lagerung in Lagergestellen. Ebenso würden die bisherigen Anstrengungen wie auch die bereits erzielten grossen Erfolge der Wirtschaft auf dem Gebiet der Verpackungsnormierung weitgehend in Frage gestellt.

Aus allen diesen Gründen sind die Schweizerischen Bundesbahnen und die Wirtschaft weder bereit noch gewillt, zur Schaffung eines zweiten Palettenpools Hand zu bieten. Auch in Zukunft werden sie sich auf internationaler Ebene für die Beibehaltung des bestehenden Europa-Palettenpools mit einer einzigen Palettengrösse, nämlich 800×1200 mm einsetzen.

Schlussbemerkungen

Die Schweiz ist ein Industrieland mit einem bedeutenden Import- und Exportverkehr. Der steigende Güterverkehr nach dem Kriege und der zunehmende Personalmangel zwangen die Schweizerischen Bundesbahnen und die Wirtschaft schon frühzeitig, auf dem Gebiet des inner- und ausserbetrieblichen Güterumschlages kostensenkende und personalsparende Mittel und Wege zu suchen.

Die Tatsache, dass man sich von Anfang an auf eine Einheitspalette einigen konnte, hat sich bis heute für die ganze Wirtschaft ausserordentlich vorteilhaft ausgewirkt. Aber auch für jene Wirtschaftsgruppen, für die Paletten mit anderen Massen geeigneter und zweckmässiger wären, waren die Vorteile im ganzen wesentlich grösser als die Nachteile.

Firmennachrichten (SHAB)

Vereinigung Schweizerischer Stickerei-Exporteure, in Sankt Gallen, Genossenschaft. Kollektivunterschrift zu zweien wurde erteilt an Dr. Tibor S. Pataky, von und in St. Gallen.

Die inner- und ausserbetrieblichen Transporte sowie die Palettierung und Lagerung in der Spinnerei

C

Die Spinnereien gehören zu den materialintensiven Betrieben. Sie müssen daher der Lagerung und dem innerbetrieblichen Materialfluss die grösste Bedeutung beimessen.

Der nachfolgende Beitrag soll zeigen, wie die Spinnerei an der Lorze, Baar, diese Probleme gelöst hat.

Die Spinnerei hat keinen Geleiseanschluss an die SBB. Sie muss daher die Rohstoffballen auf grosse Anhänger verladen, welche mittels Traktor oder Unimog gezogen werden. Das *Rohstoffmagazin* ist so gebaut, dass der Lastenzug direkt hineinfahren kann. Die Ballen werden mittels Lifter nach Qualität und Partie im Parterre gestapelt und zur Verarbeitung vor die Ballenbrecher gebracht (Bild 1).

Im ersten Stock erfolgt die Lagerung der Baumwollabgänge und Rohstoffballen für die Vigognespinnerei. Eine 100 m lange Förderbahn bringt die Säcke mit den Kardenabgängen und den Kämmlingen von der Feinspinnerei in das Rohstoffmagazin. Sie werden dort gelagert und können bei Bedarf mit der gleichen Förderbahn direkt vor die Maschinen der Abgangsmischerei gebracht werden (Bild 2).

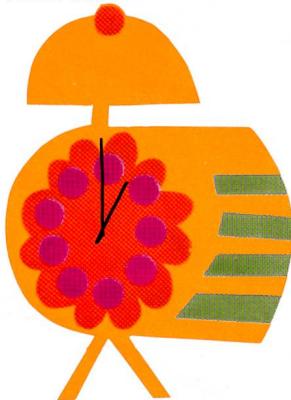
Die einfachste, sauberste und billigste Baumwollbeförderung ist der pneumatische Transport. Die Spinnerei hat diese Beförderungsart vom *Ballenbrecher bis und mit der Karte* eingerichtet. Mit der Einführung der automatischen Flocken-



Bild 1 Stapeln der Rohstoffballen

Der neue FASHION SERVICE der - etwas für Sie?

Der neue Fashion Service der I.C.I. Switzerland ist keine leere Phrase. Er steht fest. Auf Tatsachen. Wenn auch nicht still.

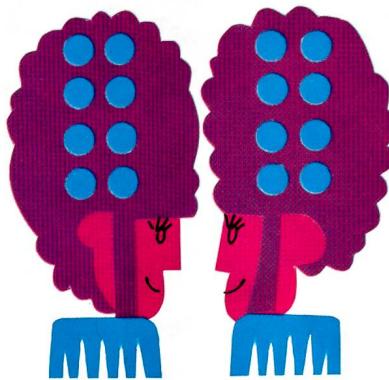


Zweimal jährlich liefert er den Geschäftspartnern der I.C.I. weit voraus eine nachweislich bestfundene Vorschau auf kommende Gewebeentwicklungen (bevorzugte Strukturen) und zukünftige Fashion-Trends in Farben und Dessins. Wer könnte da das Zukunftsgeschäft nicht treffsicherer anvisieren?

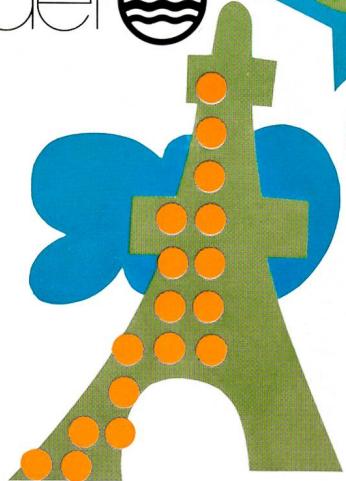
Zweimal jährlich vermittelt eine kompakte Fabric Show in Zürich jedem Interessenten einen umfassenden Überblick über das aktuelle europäische Angebot an Stoffneuheiten in 'Terylene', 'Crimplene' und 'Bri-Nylon'.



Weltweit gültige Style-Tendenzen im voraus zu kennen, wäre Gold wert. Durch ihren Fashion-Service enthüllt I.C.I. sie ihren Geschäftspartnern möglichst weit voraus.



Im Londoner Design Studio der I.C.I. laufen die Fäden aus allen Textil- und Modezentren der Welt zusammen und werden laufend interpretiert. Über ihren Fashion Service öffnet I.C.I. dieses Design Studio auch ihren Geschäftspartnern für Konsultationen und Aufträge.



Der Fashion Service der I.C.I. pflegt seit Jahren die besten Beziehungen zu führenden Häusern der Pariser Haute-Couture, die bekanntlich für aparte Gewebe-Neuentwicklungen besonders zugänglich sind.



All dies und immer mehr leistet der Fashion-Service für Geschäftspartner der I.C.I., ein praktischer, realistischer Dienst, an den man sich mit Vorteil halten kann. Über Telefon Nr. 051 25 50 91, int. 79, haben Sie ihn in Griffnähe.

FARB-STORY FRÜHJAHR/SOMMER 1971

ORANGE	Das Thema dieser Saison beginnt mit zarten Blütenabstufungen, intensiviert sich bis zum reinen Orange und dunkelt im orangestrichigen Braun.
GRÜN	Erscheint in drei verschiedenen Richtungen: maigrün dominierend, tannengrün und blaugrün, fast türkis.
GELB	Spritziges, fast kaltes Zitronengelb tritt an die Stelle der warmen Dotterfarbe.
ROCHER	Die Nouveauté – ein grünstichiges Silber, das der Palette einen noch ungewohnten Akzent gibt.
DUNE	Ein sandiges Gold als Kombinations- und Ergänzungsfarbe.
ROSE	Eine Farbreihe hat das Tomatenrot verdrängt. Sie reicht von der delikaten Kirschblüte bis zum intensiven Lachsrosa.
FLIEDER	Bleibt weiterhin der Tupfen auf dem «i», ein leichter Tupfen allerdings, denn er erscheint nur in hellen Abstufungen.
BLAU	Ihm wird wenig Beachtung geschenkt, im Frühjahr/Sommer 1971. Die Skala zeigt den Anfang und das Ende: Himmelblau und ein sehr kaltes Dunkelblau. Eine grünstichige Wasserblau-Nuancierung tanzt etwas aus der Reihe.

FARB-STORY FRÜHJAHR/SOMMER 1971 präsentiert vom Farb-Service der ICI SWITZERLAND



Phantasie sucht ständig Neues. Sie weckte die Freude am Spiel mit intensiven, knalligen Farben, das seinen Höhepunkt in Effekten mit Komplementär-Kombinationen fand.

Jetzt sucht die Mode Raffinesse «auf den zweiten Blick» – in geschickter Farbnuancierung. Frühjahr/Sommer 1971 liebt Schattierungen in Orange, Flieder, Türkis, Maigrün.

Das Neue liegt in der geschickten Kombination von toniger Farbigkeit im Mosaik aus blaustrichigen und orangestrichigen Fragmenten.



Solange Vorrat liefert der Fashion Service der ICI SWITZERLAND auf plastifiziertem Material die «Farb-Story Frühjahr/Sommer 1971» an Interessenten aus der Textilbranche. Ebenso den Dia-Streifen (samt Betrachter), auf dem diese Trendfarben optisch zusammengefasst sind.

Wählen Sie Telefonnummer 051/25 50 91 oder schreiben Sie eine Postkarte an: Fashion Service ICI Switzerland AG, Hochhaus zur Palme, Bleicherweg 33, 8039 Zürich.



175 Jahre
unternehmerische
Dynamik



Maschinenfabrik
Rieter A. G.
Winterthur
Schweiz

Seit 1795 dient Rieter dem Fortschritt in der Textilindustrie.
Wie, sagen wir Ihnen auf der Rückseite

Rezept Nr. 5
aus der Rieter Anzeigenserie
«Die Kunst zu überleben»

Rationalisierung und Modernisierung als Daueraufgabe

Wie die Abnehmer unserer Maschinen in aller Welt, so durfte es sich auch Rieter nicht leisten, auf veralteten Produktionsmitteln sitzenzubleiben. Gerade in der Textilindustrie haben die Erfahrungen gezeigt, dass nur jene Firmen im Rennen bleiben, die ihre Betriebe immer wieder mit neuen, leistungsfähigeren und kosten-sparenden Maschinen ausrüsten. Rieter war stets ein erneuerungsbewusstes Unternehmen, das die Rationalisierung und Modernisierung des gesamten Produktionsapparates als Daueraufgabe betrachtet. So sind die Fabrikationsanlagen und Bürogebäude in den letzten Jahrzehnten in grosszügiger Weise um- und ausgebaut worden. Auch der Maschinenpark und die Betriebseinrichtungen sind laufend dem neuesten Stand der Technik angepasst worden, um die Gestehungskosten der hergestellten Maschinen möglichst niedrig zu halten. Besonders stolz sind wir auf die folgenden neueren Abteilungen, deren Arbeit unseren Kunden in hohem Masse zugute kommt:

- Das gut ausgebau te Rieter *Forschungszentrum*, wo in betriebseigener Forschungsarbeit bessere konstruktive Lösungen und auch ganz neue Verfahren entwickelt werden.
- Die mit modernsten Geräten ausgerüstete *Materialprüfungsanstalt*, die Materialprobleme aller Art untersucht und Fabrikationsverfahren prüft, um die «stoffabhängige» Qualität der Rieter Maschinen sicherzustellen.
- Die überaus leistungsfähige elektronische *Datenverarbeitungsanlage* mit Grosscomputer modernster Konzeption, die nicht nur für die sehr umfangreichen betriebseigenen Arbeiten eingesetzt wird, sondern auch

kommerzielle und technisch-wissenschaftliche Aufgaben für Drittfirmen ausführt. Über den Computer lassen sich aber auch für jeden Spezialfall eines Kaufinteressenten für Rieter Maschinen innerst kürzester Zeit optimale betriebswirtschaftliche Unterlagen beschaffen, die eine genaue Analyse der beabsichtigten Investition ermöglichen.

- Die *Versuchsspinnerei* mit angegliedertem Textillabor, die dem Rieter Kunden eine zuverlässige Dokumentation für die Beurteilung von geplanten Neuanschaffungen liefert.
- Der grosse Ausstellungs- und Demonstrationsraum zur Vorführung der neuesten Konstruktionen.

Tochtergesellschaften und Beteiligungen im In- und Ausland

Parallel zum Ausbau der Rieter Werkanlagen in Winterthur wurde die Produktionskapazität auch durch die Ausdehnung auf weitere Betriebe vergrössert. Bei der Gründung von Tochtergesellschaften im In- und Ausland wurden jeweils bestehende Fabrikationsstätten übernommen, in Etappen ausgebaut und speziell für unsere Bedürfnisse eingerichtet. Daneben bestehen auch Rieter Beteiligungen an Textilmaschinenfabriken in der Schweiz (IVF, Verbandstoffmaschinenfabrik Schaffhausen) und im Ausland (Lakshmi Machine Works in Coimbatore, Indien, und Talleres Coghlan in Buenos Aires, Argentinien). Die Aktivität auf diesem Gebiet beweist, dass die Firma Rieter – trotz ihres ehrwürdigen Alters – bis auf den heutigen Tag dynamisch und unternehmungsfreudig geblieben ist.

175 Jahre
unternehmerische
Dynamik

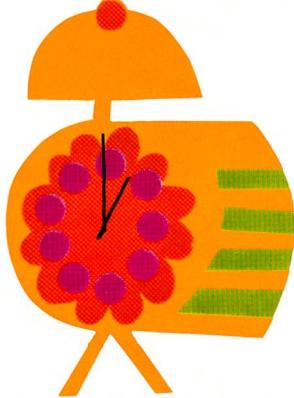


Maschinenfabrik
Rieter A.G.
Winterthur
Schweiz

Der neue FASHION SERVICE der I.C.I. – etwas für Sie?



Der neue Fashion Service der I.C.I. Switzerland ist keine leere Phrase. Er steht fest. Auf Tatsachen. Wenn auch nicht still.

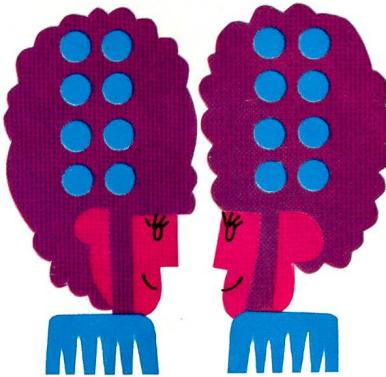


Zweimal jährlich liefert er den Geschäftspartnern der I.C.I. weit voraus eine nachweislich bestfundene Vorschau auf kommende Gewebeentwicklungen (bevorzugte Strukturen) und zukünftige Fashion-Trends in Farben und Dessins. Wer könnte da das Zukunftsgeschäft nicht treffsicherer anvisieren?

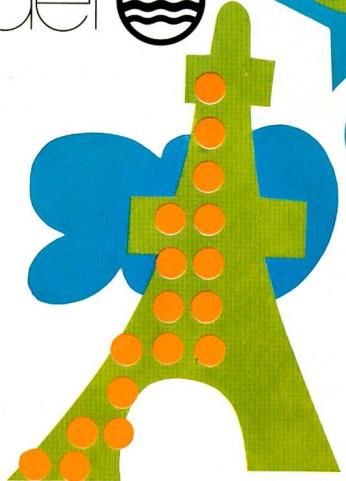
Zweimal jährlich vermittelt eine kompakte Fabric Show in Zürich jedem Interessenten einen umfassenden Überblick über das aktuelle europäische Angebot an Stoffneuheiten in 'Terylene', 'Crimplene' und 'Bri-Nylon'.



Weltweit gültige Style-Tendenzen im voraus zu kennen, wäre Gold wert. Durch ihren Fashion-Service enthüllt I.C.I. sie ihren Geschäftspartnern möglichst weit voraus.



Im Londoner Design Studio der I.C.I. laufen die Fäden aus allen Textil- und Modezentren der Welt zusammen und werden laufend interpretiert. Über ihren Fashion Service öffnet I.C.I. dieses Design Studio auch ihren Geschäftspartnern für Konsultationen und Aufträge.



Der Fashion Service der I.C.I. pflegt seit Jahren die besten Beziehungen zu führenden Häusern der Pariser Haute-Couture, die bekanntlich für abenteuerliche Gewebe-Neuentwicklungen besonders zugänglich sind.



All dies und immer mehr leistet der Fashion-Service für Geschäftspartner der I.C.I., ein praktischer, realistischer Dienst, an den man sich mit Vorteil halten kann. Über Telefon Nr. 051 25 50 91, int. 79, haben Sie ihn in Griffnähe.



I.C.I. Weltfasern – 'Terylene', 'Crimplene', 'Modellux' und 'Bri-Nylon', sind eingetragene Schutzmarken der Imperial Chemical Industries Limited.

FARB-STORY FRÜHJAHR/SOMMER 1971

ORANGE	Das Thema dieser Saison beginnt mit zarten Blütenabstufungen, intensiviert sich bis zum reinen Orange und dunkelt im orangestrichigen Braun.
GRÜN	Erscheint in drei verschiedenen Richtungen: maigrün dominierend, tannengrün und blaugrün, fast türkis.
GELB	Spritziges, fast kaltes Zitronengelb tritt an die Stelle der warmen Dotterfarbe.
ROCHER	Die Nouveauté – ein grünstichiges Silber, das der Palette einen noch ungewohnten Akzent gibt.
DUNE	Ein sandiges Gold als Kombinations- und Ergänzungsfarbe.
ROSE	Diese Farbreihe hat das Tomatenrot verdrängt. Sie reicht von der delikaten Kirschblüte bis zum intensiven Lachsrosa.
FLIEDER	Bleibt weiterhin der Tupfen auf dem «i», ein leichter Tupfen allerdings, denn er erscheint nur in hellen Abstufungen.
BLAU	Ihm wird wenig Beachtung geschenkt, im Frühjahr/Sommer 1971. Die Skala zeigt den Anfang und das Ende: Himmelblau und ein sehr kaltes Dunkelblau. Eine grünstichige Wasserblau-Nuancierung tanzt etwas aus der Reihe.

FARB-STORY FRÜHJAHR/SOMMER 1971 präsentiert vom Farb-Service der ICI SWITZERLAND



Phantasie sucht ständig Neues. Sie weckte die Freude am Spiel mit intensiven, knalligen Farben, das seinen Höhepunkt in Effekten mit Komplementär-Kombinationen fand.

Jetzt sucht die Mode Raffinesse «auf den zweiten Blick» – in geschickter Farbnuancierung. Frühjahr/Sommer 1971 liebt Schattierungen in Orange, Flieder, Türkis, Maigrün.

Das Neue liegt in der geschickten Kombination von toniger Farbigkeit im Mosaik aus blaustrichigen und orangestrichigen Fragmenten.



Solange Vorrat liefert der Fashion Service der ICI SWITZERLAND auf plastifiziertem Material die «Farb-Story Frühjahr/Sommer 1971» an Interessenten aus der Textilbranche. Ebenso den Dia-Streifen (samt Betrachter), auf dem diese Trendfarben optisch zusammengefasst sind.

Wählen Sie Telefonnummer 051/25 50 91 oder schreiben Sie eine Postkarte an: Fashion Service ICI Switzerland AG, Hochhaus zur Palme, Bleicherweg 33, 8039 Zürich.

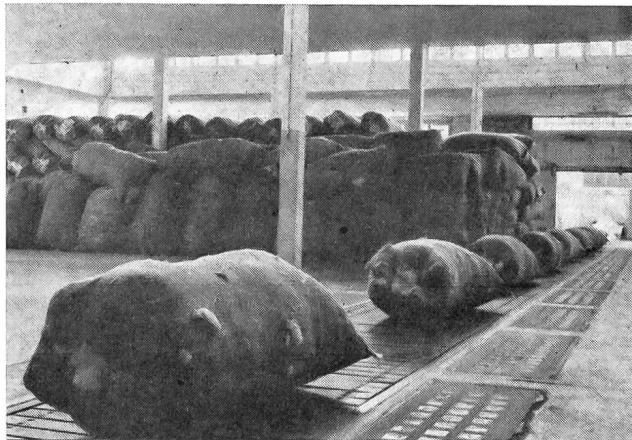


Bild 2 Förderbahn für Abgangssäcke

speisung zwischen Batteur- und Hochleistungskarden konnte der Batteurwickeltransport ausgeschaltet werden.

Eine wesentliche Verbesserung des innerbetrieblichen Transportes konnte mit der Inbetriebnahme eines mit Hochfrequenz gesteuerten *Teletraktes* erreicht werden. Das Fahrzeug schleppt auf 2 bis 4 Spezialanhängern die grossen 24"-Kannen mit je 30 kg Kardenband von den *Karden zu den Wattenmaschinen* (Bild 3) und die Kehrstreckenwickel zu den *Kämmaschinen*.

Die Anlage ist in 3 Sendekreise eingeteilt und besitzt eine im Boden versenkte Antenne von ca. 300 m Länge. Diese ist wiederum unterteilt in 3 Hauptbahnhöfe und 10 Stationen bei den Wattenmaschinen und 4 Stationen bei den Kämmaschinen. Eine Begleitperson ist nicht notwendig. Der Teletrakt hält an der beim Hauptbahnhof vorausbestimmten Station an. Das Beladen und Entladen wird von dem betreffenden Maschinenpersonal direkt besorgt. Der Zug fährt immer wieder zum Ausgangsbahnhof zurück und hält dort automatisch an. Er öffnet selbst die Flügeltüren und signalisiert die Durchgänge und Lifte.

Das Hauptgebäude besitzt 5 Stockwerke. Um den horizontalen und vertikalen Materialtransport rationell zu gestalten, sind in der 250 m langen Gebäudefront 5 Lifte eingebaut. Mit diesen werden hauptsächlich Kannen, Flyerrollen und Garnpaletten befördert.

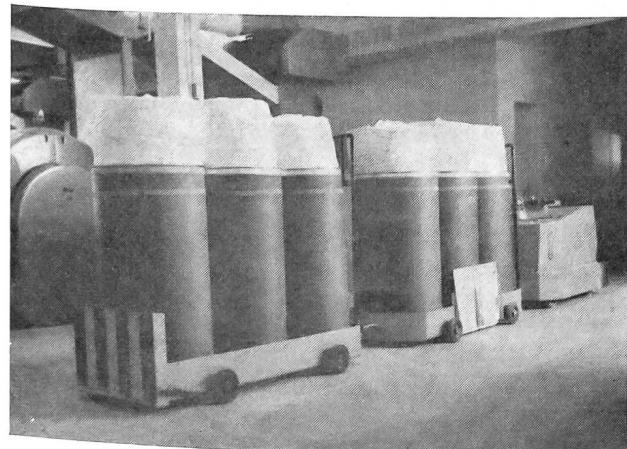


Bild 3 Teletrakt für Kannentransport

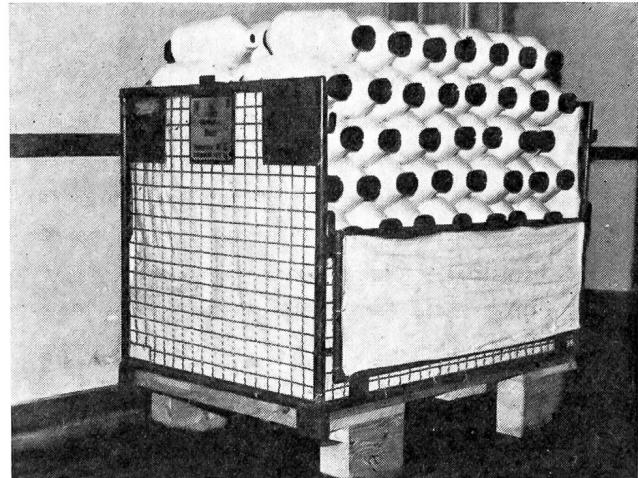


Bild 4 Gitterpalette mit Flyerrollen

Zwischen den *Strecken und Flyern* kann durch eine günstige Aufstellung ein Zwischentransport vermieden werden.

Während bis zum *Flyer* ein kontinuierlicher Betrieb angestrebt wird, erfolgt ab hier mit den Flyerrollen die erste Palettierung und grössere Lagerung in Box- oder Aufsteckgitterpaletten (Bild 4). Der Transport dieser Paletten vom Flyer ins Lager oder zu den *Ringspinnmaschinen* erfolgt mittels Handhubwagen. Eine Palette enthält 150 kg Flyerrollen, welche immer vom gleichen Flyer stammen.

Die Flyerrollen müssen leider noch von Hand aus den Boxpaletten in die Aufsteckgitter der *Ringspinnmaschinen* aufgesteckt werden. Früher wurden die vollen Kopse von der Ringspindel abgezogen und in die sogenannten Abnahmekästchen gelegt, um sie nachher von einer Einlegerin in die Holzkisten einzulegen. Die Kopse mussten also zweimal in die Hand genommen werden.

Bei der seit Jahren eingeführten *Palettierung* wird das Abziehen und Verpacken in einem *Arbeitsgang* gemacht, indem die Kopse von der *Ringspinnmaschine* direkt in die Faltboxen gelegt werden.

Vor dem Abziehen werden die vollen Kopse noch kontrolliert und eventuell schlechte ausgeschieden.

Eine Abnahme füllt 4 Faltboxen. 4 Mädchen beginnen gleichzeitig mit dem Abnehmen der Kopse an einer Spinnmaschine. Ein Befeuchten der Kopse findet nicht mehr statt, dafür wird die rund 2 % fehlende Feuchtigkeit auf der Faktura zugeschlagen. Die 4 Faltboxen werden mit Klebestreifen mit Schnureinlage verschlossen und auf eine mit der Maschinennummer bezeichnete SBB-Palette gelegt und zwar so, dass die Kopse in den Schachteln stehen. Durch diese Anordnung wird eine grosse Tragfähigkeit erreicht, und es können bequem 5–6 Lagen übereinandergestapelt werden, was 20 bis 24 Faltboxen pro Palette entspricht (Bild 5).

Eine Faltbox enthält netto ca. 13 kg Garn je nach Garnnummer und Drehung und eine Palette somit 310 kg oder das 2,6fache einer *Garnkiste* von 120 kg Inhalt.

Die Höhe einer solchen Palette beträgt total ca. 1,740 m und lässt sich gut in einen gedeckten SBB-Wagen von 2 m lichter Torhöhe einfahren.



Bild 5 Palette mit stehenden Kops

Die Tara bei der Holzkistenverpackung beträgt 17 % und bei der Palette 12 %. Es ist ohne weiteres möglich, im Garnlager 2 Paletten aufeinander zu stapeln, was dem Inhalt von 5 Holzkisten entspricht.

Um keine Garnverwechslungen zu erhalten, wird jede Faltbox mit einer Etikette auf der äusseren Stirnseite versehen. Auf dieser sind z. B. notiert: Garn Ne 30 (tex 20) Qualität LP, Garndrehung und Aufmachung, z. B. auf Kops. Ausserdem erhält je eine Faltbox auf der obersten Lage vorn und auf der untersten hinten eine Etikette mit der Palettennummer.

Auf einer Palette wird immer nur eine Garnnummer der gleichen Qualität und Drehung sowie von der gleichen Ringspinnmaschine gestapelt.

Jede Spinnerei arbeitet in einem gewissen Nummernbereich. Bevor eine Spinnerei die neue Verpackung und Palettierung einführt, soll sie zuerst eine Normalisierung der Kopsgrössen und wenn möglich der Spindelzahlen pro Maschine durchführen. Damit wird erreicht, dass sie mit einer wirtschaftlich kleinen Zahl von Faltboxformaten auskommt.

Die SSRG, Gruppe 71 – Spinnerei, hat sich seit Jahren dieser Aufgabe angenommen und Empfehlungen für 4 Schachtelgrössen herausgegeben, welche für die heute am häufigsten vorkommenden Kopsgrössen passen, und eine Schachtelgrösse für Konen.

Diese Empfehlungen wurden kürzlich über den Schweiz. Spiner-, ZWirner- und Weververein sämtlichen schweizerischen Spinnereien zugestellt.

Bei der Weiterverarbeitung der Garne auf der *Spulmaschine* bietet die vorangegangene Palettierung der Kopse weitere Vorteile, indem die gefüllte Faltbox von der Palette genommen und direkt auf den fahrbaren Kopswagen der Spulmaschine gestellt werden kann. Das obere Klebeband wird mit der vorstehenden Schnureinlage aufgerissen, die 4 Deckklappen umgelegt und mit einem elastischen Band festgeklemmt. Dadurch können die Kopse bequem in die Magazine des Spulautomaten eingelegt werden.

Die vollen Spulen werden abgezogen, auf Spulenwagen gesteckt, kontrolliert, in perforierte Plastiksäcke verpackt und in normalisierter Faltbox eingelegt (Bild 6).

Diese Faltbox hat eine Grösse von 780×490 mm aussen. Zur Verstärkung werden innen längsseitig 2 Einlagen aus Wellpapier eingesetzt.

Diese Faltbox kann mit Spulen wie folgt gefüllt werden:

30 Spulen mit 9° 15' Konizität, 180 mm Ø

à 1,100 kg = 33,00 kg netto Garn

24 Spulen mit 4° 20' Konizität, 180 mm Ø

à 1,400 kg = 33,600 kg netto Garn

12 Spulen mit 9° 15' oder 4° 20' Konizität, 250 mm Ø

à ca. 2,700 kg = 32,400 kg netto Garn

Auf einer SBB-Palette 800×1200 mm können 9 Faltboxen gestapelt werden. Die totale Höhe der Palette beträgt 1,650 m (Bild 7).

Das Nettogarngewicht beträgt ca. 300 kg und die Tara 16,8 %. Bei einer Holzkiste, welche 96 Spulen à 1,100 kg = netto 105,000 kg enthält, beträgt die Tara 23 % des Bruttogewichtes.

Die Bereitstellung und Lagerung der vollen Paletten benötigt bedeutend weniger Platz als die Holzkisten, weil erstere höher sind.

Der Platzbedarf für die Paletten und die zusammengelegten Faltboxen ist im Verhältnis zu den Kisten direkt unbedeutend.

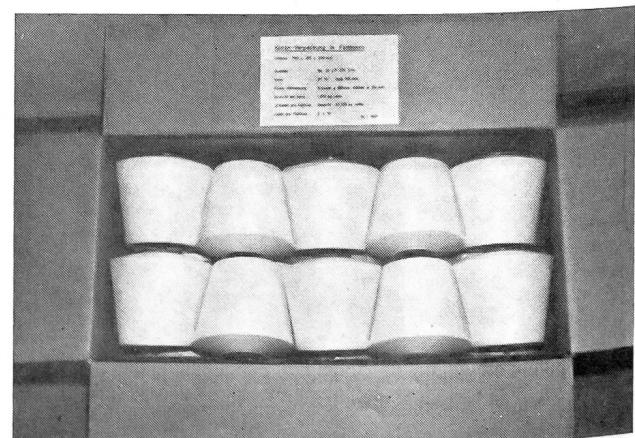


Bild 6 Faltbox mit Konen



Bild 7 Palette mit Konen und Hubwagen

In der *Spedition* zeigen sich folgende Vorteile:

1. Es sind 2,5mal weniger Einzelgüter.
2. Infolge der grösseren Höhe der Paletten wird ein Eisenbahnwagen besser aus gefüllt.
3. Die SBB besitzen 4 gedeckte Wagentypen, welche sich besonders gut zum Verladen von Paletten mit Handhubwagen eignen, z. B.:

Wagentyp:	K 2	K 3	K 4	J 3
Anzahl Paletten:	15	19	22	25
4. Für den Rückschub der zusammengelegten leeren Faltboxen werden diese auf einer SBB-Palette bis 1,5 m hoch aufgeschichtet, mit einem Schutzbrett bedeckt und mit zwei Stahlbändern festgezogen.

Die Gewichtsdifferenz des Leermaterialrückschubes, d. h. zwischen leeren Kartons und Holzkisten verhält sich wie 1:5 und das Verhältnis wie 1:10 für ein gleich grosses Garngewicht. Was dies bedeutet, nachdem die SBB die Volumentarifierung eingeführt hat, dürfte jedermann klar sein.

Die Spinnerei spedit die Paletten auf einem gedeckten Anhänger zur Verladestation (Bild 8).

Für die Einführung der Palettierung ist neben einer gut angelegten Verladerampe folgendes Material notwendig:

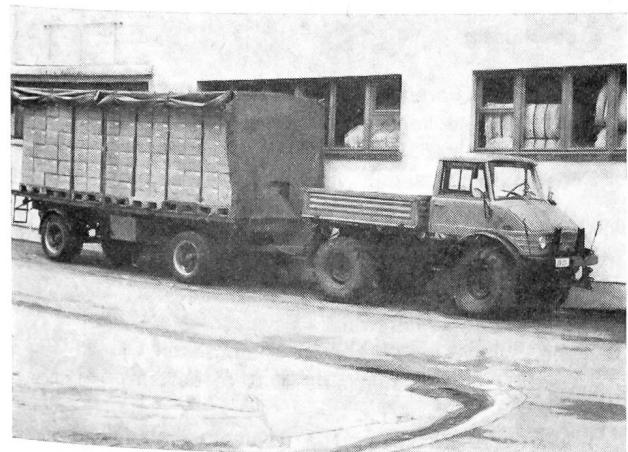


Bild 8 Transport zum Bahnhof

1 Litter für ca. 1 t. Tragkraft und je nach Grösse und Umsatz des Betriebes eine Anzahl Hubwagen, Klebestreifenautomaten, Bandumreifungsautomat, SBB-Paletten 800×1200 mm, Schutzbretter und eine genügende Anzahl Faltboxen.

Ein Preisvergleich zeigt, dass die Verpackungskosten bei der Palettierung nur zwei Drittel derjenigen der Holzkisten betragen.

Die Spinnerei an der Lorze verpackt und palettiert pro Jahr 3 Millionen Kilogramm Garn und zwar je die Hälfte in Kops und Konen. Die Spedition dieser grossen Anzahl Paletten erfolgt sowohl im In- wie Ausland ohne die geringste Störung. Wir können allen, welche die Palettierung noch nicht eingeführt haben, dieselbe bestens empfehlen.

K. Strässler, Spinnerei an der Lorze, Baar

Firmennachrichten (SHAB)

Spinnerei und Weberei Gygli AG, in Zug, Herstellung von und Handel mit Textilien und ähnlichen Produkten. Johann Ulrich Gygli ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Zum neuen einzigen Verwaltungsrat wurde ernannt: Hans Ulrich Gygli, bisher Prokurist. Er führt weiterhin Einzelunterschrift.

Gugelmann & Cie. AG, in Langenthal, Erwerb, Erstellung und Betrieb von Unternehmungen der Textilindustrie usw. Als Präsident des Verwaltungsrates wurde an Stelle des weiterhin dem Verwaltungsrat angehörenden Hans Richard Gugelmann gewählt: Johann Friedrich Gugelmann. Er bleibt Delegierter des Verwaltungsrates und beide führen wie bisher Kollektivunterschrift zu zweien. Emma Gugelmann ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten; ihre Unterschrift ist erloschen. Verwaltungsrat Dr. Werner Gugelmann wohnt nun in Bern. Kollektivprokura zu zweien wird erteilt an Fritz Guggisberg, von Zimmerwald, in Langenthal. Die Prokura von Ulrich Beck ist erloschen.

Wollimex AG, bisher in Zürich, Handel in Rohmaterialien, Abfällen und Produkten der Textilindustrie, sowie Veredlung von Textilabfällen aller Art. Gemäss öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 27. Mai 1970 wurden die Statuten revidiert. Der Sitz der Gesellschaft wurde nach Sevelen verlegt. Zweck ist nun: Fabrikation und Handel (auch Import und Export) von und mit Textilprodukten aller Art sowie Beteiligung an andern Unternehmungen jeglicher Art. Die ursprünglichen Statuten datieren vom 21. Juli 1930 und wurden letztmals am 14. August 1969 abgeändert. Verwaltungsrat: 1 bis 5 Mitglieder. Hans Hausheer, von Zürich, in Herrliberg, ist Präsident mit Einzelunterschrift; Anna Hausheer, von Zürich, in Herrliberg, und Hanspeter Hausheer, von Zürich, in Sevelen, nun auch Direktor; letztere beiden führen anstelle der Kollektiv- nun Einzelunterschrift. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Walter Fessler, von Walisellen, nun in Sevelen, und Ivan Ghéczy, staatenlos, in Sevelen. Geschäftsdomicil: Schulhausstrasse.