

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 94 (1987)
Heft: 9

Heft

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: 07.08.2025

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

P 45 918

Zürich
September 1987

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

mit
tex

ITMA 87

13.-22. Oktober 1987



DORNIER



itma1987 paris

Halle 5 / Stand D

Hch. Kündig & Cie. AG

CH-8620 Wetzikon ZH

Wir empfehlen Ihnen den Besuch unserer folgenden Lieferwerke:

Sektor Spinnerei/Zwirnerei

Ernst Krüger & Co. KG, Geldern
Halle 2/1 – Stand D 3
Spinnkannen

KARO-Werke, Troisdorf
Halle 2/2 – Stand D 16
Kunststoffhülsen und -spulen

Italtubetti S.A., Mailand
Halle 2/1 – Stand B 27
Kartenhülsen

Hermann Vogt KG, Reutlingen
Halle 6 – Stand A 62
Spinnkannen-Einsätze

A. + M. F.lli Bettini S.p.A., Lecco
Halle 1 – Stand M 38
Fadenführer-Spezialitäten

Albert Haag KG, Weil der Stadt
Halle 5 – Stand A 2
Putzlippen, Drallkronen etc.

K. Jehle, Ebersbach
Halle 2/2 – Stand E 2
Transportgeräte aus Alu und Stahl

CMT San Grato S.R.L., Sordevolo
Halle 1 – Stand A 36
Spulenverpackungs- und Hülsen-
sortiermaschinen

A. Cason S.R.L., Montonate-Mornago
Halle 1 – Stand A 34
Hülsenreinigungsmaschinen

Sektor Garnfärberei

KARO-Werke, Troisdorf
Halle 2/2 – Stand D 16
Färbehülsen

Sektor Weberei/Bandindustrie

Hermann Vogt KG, Reutlingen
Halle 6 – Stand A 62
Breithalter

Roj Electrotex S.p.A., Biella
Halle 5 – Stand C 19
Schussfadenspeicher

Max Spaleck GmbH, Bocholt
Halle 5 – Stand A 24
Webgeschirr-Pflegemaschinen

Albert Haag KG, Weil der Stadt
Halle 5 – Stand A 2
Webmaschinenzubehör

Haug GmbH & Co. KG,
Leinfelden-Echterdingen
Halle 7/2 – Stand G 48
Ionisierungsgeräte

F. Calemard & Cie., St. Etienne
Halle 7/1 – Stand B 36
Ultraschall- + Heisschneidegeräte
Kantenfadenzettelmaschinen

Mageba Textilmaschinen GmbH,
Bernkastel-Kues
Halle 8 – Stand A 39
Maschinen für die Bandindustrie

Ets. Mallein & Cie., Corbelin
Halle 6 – Stand B 43
Kett-, Zettel- und Warenbäume

K. Jehle, Ebersbach
Halle 2/2 – Stand E 2
Transportgeräte aus Alu und Stahl

A. + M. F.lli Bettini S.p.A., Lecco
Halle 1 – Stand M 38
Fadenführer-Spezialitäten



Telefon: 01 930 79 79
Telex: 875 324
Telefax: 01 930 66 01

Ihr Partner für Textilmaschinenzubehör

Herausgeber

**Schweizerische Vereinigung von
Textilfachleuten (SVT), Zürich**

Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor
Jürg Rupp, Redaktor

Beratender Fachausschuss

Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen;
Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich;
Dir. E. Wegmann, Schweiz. Textilfachschule, Wattwil;
Anton U. Trinkler, Pfaffhausen;
Hans Naef, Zürich
Paul Bürgler, Laupen

Adresse für redaktionelle Beiträge

«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie
Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 725 66 60
Redaktionsschluss: 25. des Vormonats

Abonnemente und Adressänderungen

Administration der «mittex»
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro
entgegengenommen

Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 56.-
Für das Ausland: jährlich Fr. 68.-

Annoncenregie

Rea Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 250 31 11
Annoncen-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition

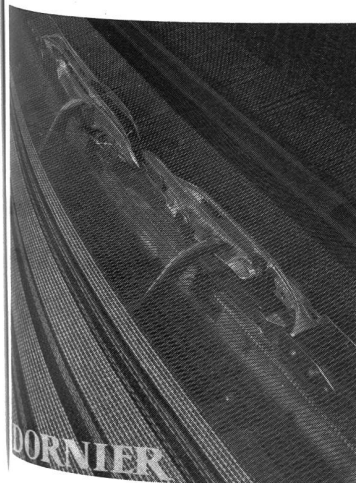
Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

Geschäftsstelle

Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 06 68, Postcheck 80-7280

Inhalt

Lupe	338
ITMA	338
ITMA-Vorschau	339
Stand, Produkte- und Firmenbesprechungen	339
Technik	376
ITMA 1987: Gedanken zu spinn- und webtechnischen Entwicklungen	376
Transportsysteme, Lagereinrichtungen	378
Industrie-Paternoster: Lagern und bearbeiten in einem Zug	378
Betriebsreportage	379
Seidendruckerei Mitlödi AG: Flachfilmdruck in Perfektion	379
Volkswirtschaft	380
Auf der Leiter lebt man gefährlich Verkehr mit höchster Zunahme des Energieverbrauchs	381
Schweizer Energieverbrauch im Weltvergleich	382
Langfristiger Teuervergleich	382
Dauerhafter Höhenflug des Schweizer Frankens	382
Mode	382
Renaissance der Romantik	382
Viscosuisse SA, 6020 Emmenbrücke	383
Tagungen und Messen	383
Technische Textilien – Made in USA	383
Firmennachrichten	384
Nabholz im Aufwind?	384
Bethge AG: Wärmerückgewinnungsanlage montiert	385
Trützschler und Ramisch Kleinewefers, Krefeld kooperieren für die Nonwoven-Industrie	386
Jubiläum	386
50 Jahre Seidendruckerei Mitlödi AG, 8756 Mitlödi	386
Die Spinnerei und Weberei Rüderswil AG feiert Prof. dipl. Ing. ETH Hans W. Krause, 60 Jahre am 27. August 1987	387
Marktberichte	388
Rohbaumwolle	388
Marktberichte Wolle/Mohair	389
Literatur	390
Qualität in der Fasergarnspinnerei	390
SVT	390
August 1987: Mitgliedereintritte	390
Familienplausch 1987	390
Weiterbildungskurse 1987/88	391
1. Einflüsse der Schnittkonstruktion auf Produktion, Qualität und Kosten	391
2. Statistik für jedermann	391
Tagungskalender, Ausbildungskurse SVF, SVCC, SVT, STF	392
STF	393
STF – Kaderschulung St. Gallen	393



Wo der Schussein-
trag höchsten Anfor-
derungen entspre-
chen muss, bietet die
patenterte, positiv
gesteuerte
**Mittenübergabe der
DORNIER-Greifer-
webmaschine**
die optimale Lösung.
Hersteller:
Lindauer DORNIER
Gesellschaft mbH,
D-8990 Lindau/
Bodensee
Tel. 083 82/7030,
Telex 5-4348,
Fax 08382/703386
**ITMA 87 Paris,
Halle 6, Stand 6A49**
(Foto Thomas Vetter, Zürich)



Willy GROB AG liefert Geräte
für die Weberei:

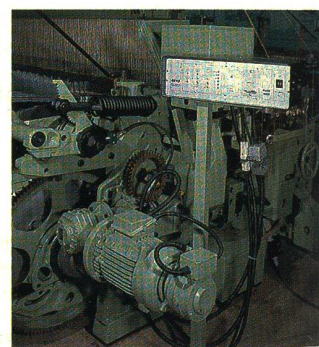
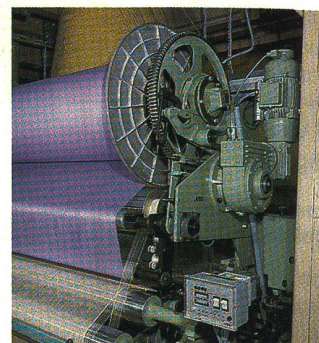
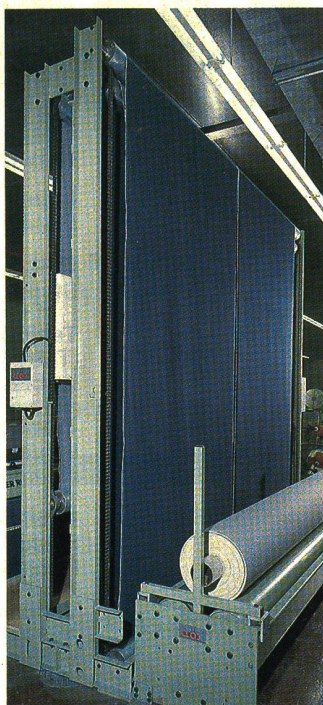
- Grossdockenwickler
- Tuchschauvorrichtung
beleuchtet/unbeleuchtet
für Dockenwickler
- Speichervorrichtung für
Dockenwickler
- elektronische Kettnachlass-
vorrichtungen
- Bandbremsen für Kettbäume
- automatische Endrollen-
apparate

Willy Grob AG
8733 Eschenbach SG

Schmerikonstrasse
Telefon 055/31 15 51
Telex 875 748

Weitere Produkte:

- Kettbäume
- Warenbäume
- Kantenspulen



ITMA 87 PARIS
Gebäude 6
Stand A26



Feinzwirne

aus Baumwolle
und synthetischen Kurzfasern
für **höchste** Anforderungen
für Weberei und Wirkerei

Müller & Steiner AG
Zwirnerei

8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713

**Ihr zuverlässiger
Feinzwirnspezialist**

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Z itextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

An- und Verkauf von

Occasions-Textilmaschinen
Fabrikation von Webblättern

E. Gross, 9465 Salez, Telefon 085 7 51 58

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12



**Niederer, Ihr
Spezialist für
Laborprüfungen**

Garne, Zwirne und Textilien aller Art.
Rasch, preisgünstig!

Niederer + Co. AG
Abt. Nicotex, CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074-7 37 11



Lupe

ITMA

Weltweit gehören Textilien zu den wichtigsten Industrieprodukten. Millionen von Menschen finden in der Textil- und Bekleidungsindustrie Arbeit und Verdienst. Relativ wenige von ihnen besuchen die Internationale Textilmaschinenausstellung in Paris. In absoluten Zahlen sind es aber doch sehr viele, die im Oktober die Messehallen bevölkern. Dass die Ausstellung nur alle vier Jahre stattfindet, erhöht ihre Bedeutung als Markstein in der Entwicklung der textilen Technik.

Schon lange im voraus müssen sich die Maschinenhersteller überlegen, welche Neukonstruktion sie den Kunden, damit aber auch ihrer eigenen Konkurrenz, vorführen wollen. Dabei versuchen sie, das mutmassliche Verhalten ihrer Mitbewerber in ihre Überlegungen einzubeziehen. Behalten sie eine wichtige Neuentwicklung, weil noch zu wenig erprobt, zurück, können sie im Vergleich zur Konkurrenz als rückständig erscheinen. Bringen sie hingegen Neukonstruktion auf den Markt, die ihre Kinderkrankheiten noch vor sich haben, kann sie ein schneller Verkaufserfolg an der Messe in den Ruin führen.

An der ITMA müssen nicht nur die richtigen Maschinen ausgestellt werden. Dem Standpersonal fällt die wichtige Aufgabe zu, den Interessenten das Angebot zu erläutern, auf Risiken radikaler Neuerungen hinzuweisen und das Entwicklungspotential bewährter Konstruktionen aufzuzeigen. Wenn ein Textilindustrieller weiss, dass er seinem Lieferanten vertrauen kann, ist er eher bereit, eine Investition noch ein Jahr zurückzustellen, wenn er damit das Risiko verkleinern kann. Denn auch für ihn kann ein Fehlentscheid, das zu frühe oder zu späte Umstellen auf ein neues Verfahren, die Existenz gefährden.

Die ITMA ist ein Marktplatz. Käufer und Verkäufer erhalten den Überblick über den Stand der Technik, können Angebote vergleichen und Entwicklungstendenzen verfolgen. So wirkt diese Ausstellung wie ein Magnet auf Fachleute aus der Textil-, der Bekleidungs- und der Textilindustrie. Dadurch wird die ITMA auch zum Forum, wo Konstrukteure, Fabrikanten, Spezialisten und Kaufleute aus aller Welt sich treffen, Bekanntschaften auffrischen und Erfahrungen austauschen. Darin liegt der volkswirtschaftliche Nutzen, welcher den enormen Kosten einer solchen Ausstellung gegenübersteht: in der Marktübersicht und in der Pflege von Beziehungen.

Observator

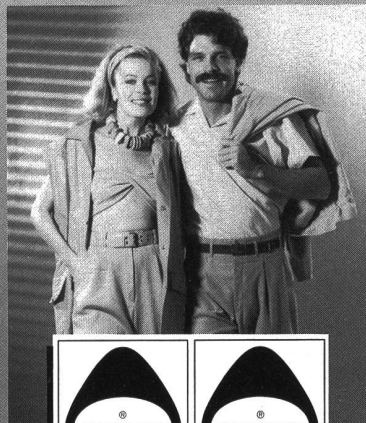
Von der Viscosuisse:

Die modernen Qualitätsgarne
Nylsuisse und Tersuisse
für die Textilien der Zukunft.

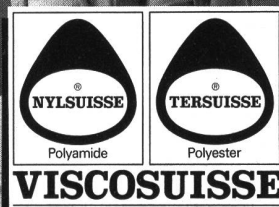
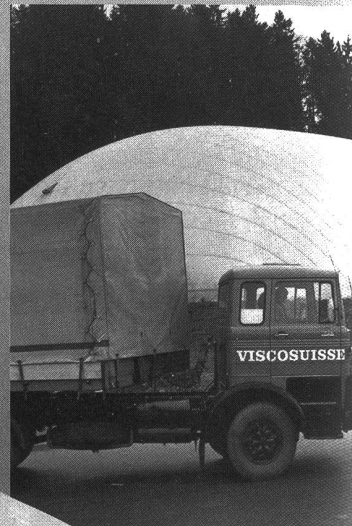
Heimtextilien



Bekleidung



Technik



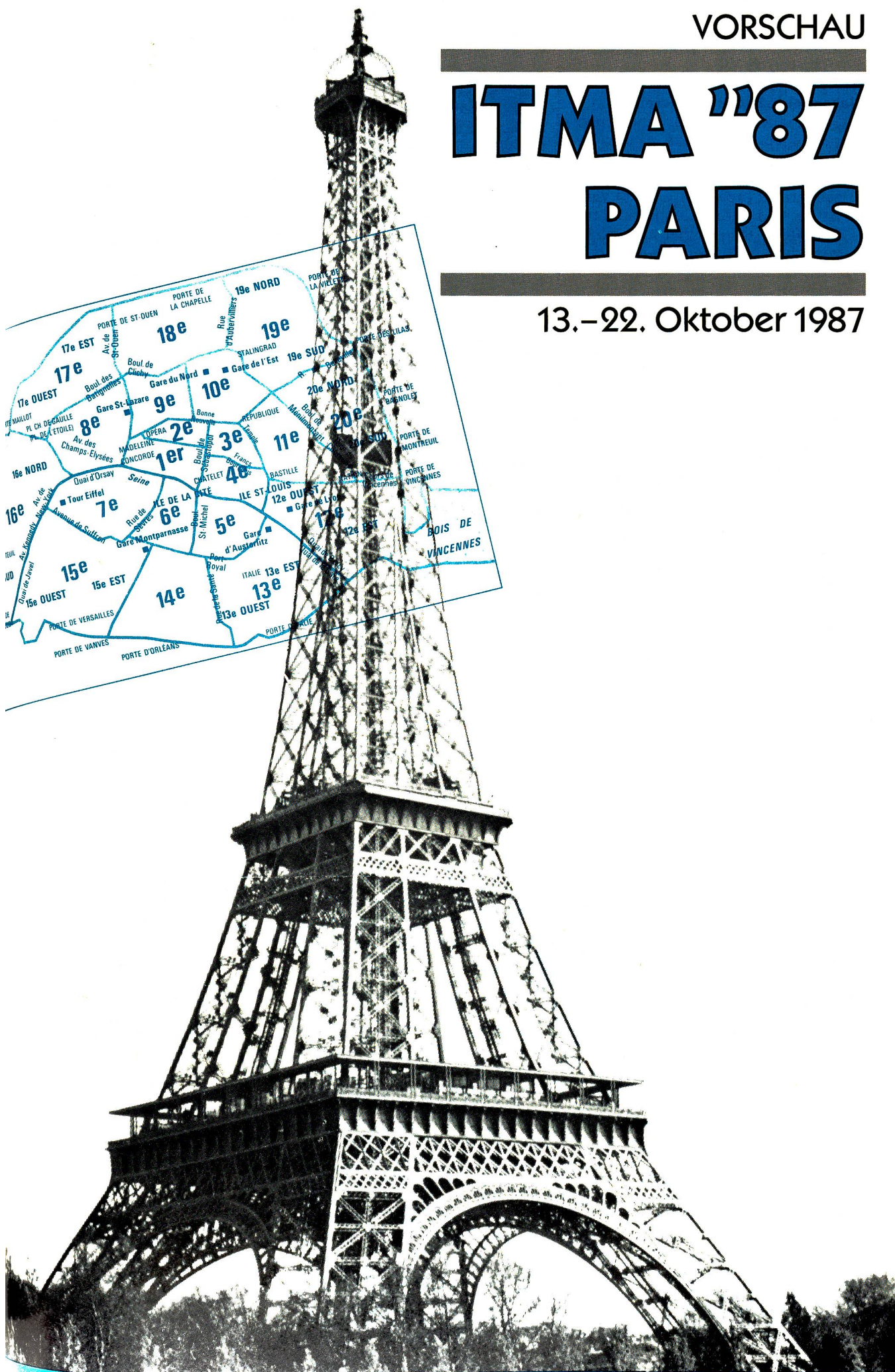
VISCOSUISSE

Viscosuisse SA, CH-6020 Emmenbrücke

VORSCHAU

ITMA '87 PARIS

13.-22. Oktober 1987



Garneffekte in der Spinnerei

Seit den Anfängen der Ringspinnerei zählen Garneffekte zu den beliebtesten und bekanntesten Mitteln, um modisch-attraktives Spezialgarn zu erzeugen. Es gibt viele Arten und Herstellungsverfahren für Effektgarn. Einmal abgesehen von den einfachen do-it-yourself Mischeffekten sowie Färbefeffekten (space dying), dominieren die technisch anspruchsvollen Zwirn- und Spinneneffekte. Die auf diese Spinneneffekte spezialisierte Firma Bruno Amsler AG, Zürich, welche aus der früheren Firma Braschler hervorging, hat sich ausschliesslich auf die Entwicklung von elektronisch programmierbaren Effektgarn-Anlagen spezialisiert.

An der ITMA 87 in Paris stellen wir in Halle 1, Stand D 39 folgende Produkte aus und informieren über die neuesten Technologien zur wirtschaftlichen, modebewussten Effektgarn-Produktion.

1. Grundflammen

Einfarbige Struktur-Effekte, sogenannte Grundflammen, erzeugt durch programmierte Verzugssteuerung in konventionellen Ringspinn-Streckwerken.

A) Typ GK:

Elektronisch gesteuerte Kuppelungs-Flammengetriebe

B) Typ SDE:

Elektronisch gesteuerte Servomotor-Flammengetriebe

C) Typ MC:

Vollausbau der Servomotorgeräte mit Drehungswechselzusatz für Herstellung von Multicount-Garn

2. Farbeffekte für Strecken- und Spinnmaschinen

Garneffekte durch programmierte Zuspiesung von Farbfasern im Spinnprozess

A) Typ BRACOL:

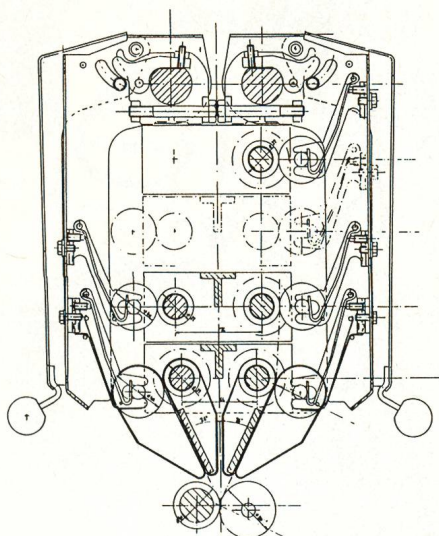
Zweitstreckwerk für Halbkammgarn-Ringspinnmaschinen, 2-farbig

B) Typ BRACODRAFT II:

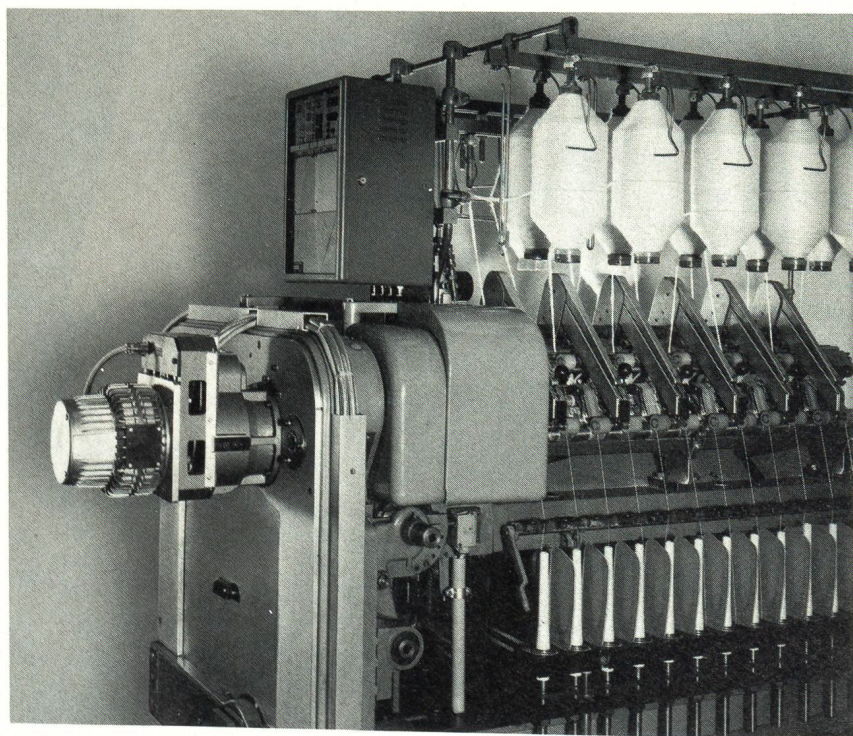
Zusatz für Intersecting-Strecken zur Herstellung von Effekt-Faserbändern mit 4-Farben-Mischeffekten

C) Typ PARACOLOR:

Erstmalige Präsentation einer von uns konzipierten Effekt-Hohlspindelmaschine als Minimalausrüstung von 6 Spindeln, vorführbereit.



Amsler-Effektstreckwerk Typ SYMCOLO, 2-/4-farbig zu PARACOLOR-Hohlspindel-Maschine



3. Zusatzgeräte und Dienstleistungen für die Effektgarn-Herstellung

A) Computerunterstützte Effektgarn-Programmierung und -Kontrolle für Labor, Betrieb

B) Consulting für den Aufbau einer Effektgarnabteilung

C) Luntentopp-Einrichtung für Halbkammgarn-Streckwerke

Benninger AG Maschinenfabrik CH-9240 Uzwil

- ☐ **Halle 5**
☐ **Stand B18/B22**
☐ **Halle 3**
☐ **Stand F11**

Webereivorbereitung

Breitzettelanlage mit V-Gatter

in Betrieb mit Baumwoll-/Polyester-Garn dtex 420 (Ne 14, Nm 25), Produktionsgeschwindigkeit 1000 m/min, bestehend aus:

Breitzettelmaschine ZC (Pat. CH)

Bewährtes, betriebssicheres Modell für 800 mm Scheibendurchmesser. Leistungstarker Hydroantrieb und wirkungsvolle Bremsen für 3-4 m Bremsweg aus voller Geschwindigkeit. Automatische Windschutz-Ausschwenkung bei Stillstand. Elektronische Längenmessung. Intermittierende Kammabbläsung.

NEU! Zettelgeschwindigkeit bis 1000 m/min.

NEU! Indirekt wirkendes Anpresssystem für absolut zylindrischen Wickel.

V-Gatter GE/GCF (Pat. CH)

Grösstmögliche Fadenschonung durch berührungslosen Fadenlauf bis zur Zettelmaschine und gesteuerte Fadenspanner, die beim Zetteln voll geöffnet sind und nur bei Stillstand automatisch schliessen, um die Fäden gespannt zu halten. Niedrige Spannungswerte trotz hohen Abzugsgeschwindigkeiten. Sehr kurze Partiewechselzeiten durch Spulenrundlauf, halbautomatische Abschneidvorrichtung und gruppenweises Einlegen der Fäden in die Spanner.

NEU! Automatischer Vorspanner als Standard-Ausrüstung (Pat. CH).



Elektronische Konusschärmaschine Supertronic mit automatischer Bandzugregulierung für höchste Kettqualität.

Verhindert Krängelbildung z.B. bei Open-end-Garnen. Ausgleich der Fadenspannung von den vorderen zu den hinteren Spulen. 3 Positionen: Halt (völlig geöffnet für guten Zugriff zu den Spulen), Anfahren (grösste Umschlingung zur Beseitigung der Krängel) und Betrieb (optimaler Fadenlauf für niedrige Fadenzugkraft).

Konusschärmaschine für sämtliche Stapelfaser- und Filamentgarne inkl. Glas

in Betrieb mit Baumwollgarn dtex 164x2 (Ne 36/2, Nm 60/2), bestehend aus:

Elektronische Konusschärmaschine Supertronic (Pat. CH ang.)

Automatische Vorschubkontrolle und direkte Übernahme in die Maschine durch Messphase am Anfang des ersten Bandes. Automatische Speicherung und Reproduktion des Vorschubes bei allen Bändern. Egalisierwalze für zylindrischen Wickelaufbau trotz evtl. Veränderungen im Auftragsverhalten während des Schärprozesses. Elektronisch geregelter Antrieb für konstante Schär- und Bäumgeschwindigkeit wie auch konstanten Bäumzug.

NEU! Memory-Taste zum einfachen Auffinden von Fadenbrüchen beim Bäumen, die während des Schärens nicht behoben werden konnten.

NEU! Bandzugregulierung (Pat. CH ang.): Für allerhöchste Ansprüche an die Kettqualität. Messung der

Fadenzugkraft aller Fäden im Schärband und Konstanthaltung durch automatische Regelung der Spanner.

NEU! Diagnose-Programm: Möglichkeit zur Fehlerdiagnose mittels menü-geführtem Kontrollprogramm, entweder an Ort und Stelle mittels Personal-Computer, oder durch Verbindung der Maschine über das öffentliche Telefonnetz mit dem Kontroll-System im Werk Uzwil (Pat. CH ang.).

NEU! Anzeige der Anzahl geschärter Bänder.

Parallelgatter GAAb mit Fadenspannern UB (Pat. CH)

Gattergestell mit ausfahrbaren Spulenwagen.

NEU! Schneidwagen zum raschen und sicheren Durchtrennen der Fäden bei Partiewechsel.

NEU! Blaswagen für optimale Reinhaltung des ganzen Gatters inkl. Fadenspanner.

NEU! Geregelter Fadenspanner im Rahmen der obenerwähnten Bandzugregulierung.

Fadenspanner

Demonstrationseinheit mit der ganzen Palette von Benninger-Fadenspannern. Demonstrationstisch mit Schreiber für die Aufzeichnung der Fadenzugkraft bei Einsatz für verschiedene Materialien und Geschwindigkeiten.

Normaldruckspanner GZB und GZB-F (Pat. CH)

Positiver Tellerantrieb für dauernde Selbstreinigung, auch bei stark

abschmierenden Filamenten. 2 Tellerpaare. Einsatzbereich vor allem für feine bis mittlere Filamente und Stapelfasergarne. Zentrale Spannungsvorwahl pro Gatterseite. Automatisch von der Schärmaschine aus regelbar.

Fadenspanner UB (Pat. CH)

Normaldruckspanner mit einem Tellerpaar. Für den mittleren bis groben Nummernbereich von Filamenten und Stapelfasergarnen. Ebenfalls Tellerantrieb und zentrale Spannungsvorwahl bzw. Regelbarkeit.

Fadenspanner UR (Pat. CH)

Pressrollenspanner vor allem für Glas und mittlere bis grobe hochfeste Garne für technische Gewebe sowie zum Teil für spulengefärbte Baumwollgarne. Normale und schwere Ausführung. Geringe Abnutzung dank grossem Rollendurchmesser und positiver Fadenchangierung über die Rollenbreite. Sehr robuste Konstruktion. Zentrale Spannungsvorwahl. Automatisch von der Schärmaschine aus regelbar.

NEU! Fadenspanner UZ (Pat. CH ang.)

Normaldruckspanner für einfache Einsätze, vor allem Zetteln mit Parallelgatter. Interessantes Preis-/Leistungsverhältnis. Überwindung der unumgänglichen Umlenkung von 90° in zwei Stufen. Sehr gute Fadenlaufruhe.

Färberei/Ausrüstung Halle 3, Stand F 11

Kontinue-Vorbehandlungsanlage

mit Geweberundlauf in Betrieb, bestehend aus Kombinationsdämpfer DL, Kaltverweileinheit AB und Extracta-Imprägnier- und Wascheinheiten.

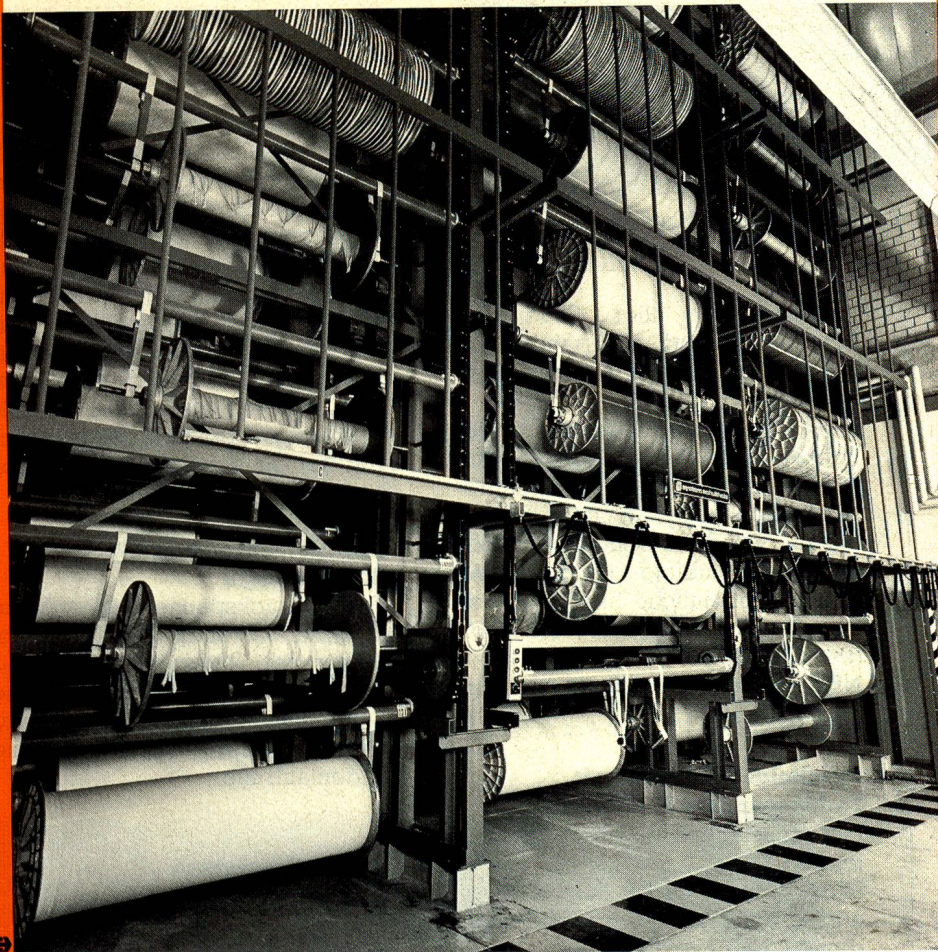
NEU! Kombinationsdämpfer DL (Pat. CH ang.)

Neueste Generation von Vorbehandlungsdämpfern. Baukastensystem für Dämpferkonfiguration individuell auf die betrieblichen Verhältnisse abgestimmt. Einsatz ausschliesslich von praxiserprobten Elementen. Ausstellungsobjekt mit gebundenem Warenlauf für 50 m Wareninhalt (bis 200 m möglich) über einem doppelten Rollenbett. Wahlweises Fahren nur in der Zone mit gebundenem Warenlauf für

**Typisch
Industrie-Paternoster
«System Schultheis»**

Knopfdruck genügt; der gewünschte Kettbaum kommt sofort...

z.B. bei dieser Anlage in einer Weberei



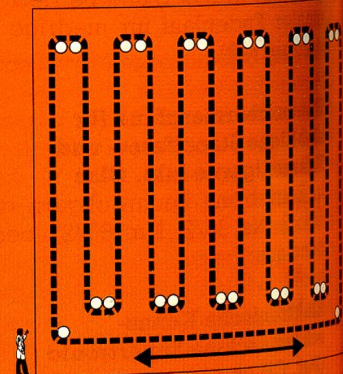
Und so einfach funktioniert ein Paternoster:

Über die elektronische Selektions-Steuerung wird der gewünschte Kettbaum abgerufen und kommt innert kürzester Zeit zur Entnahmestelle.

Einige technische Eckdaten dieser Anlage:

- Bauhöhe 14 m, Bautiefe 15 m, Baubreite 10 m
- Kapazität 354 Kettbäume, Gesamtnutzlast 265 Tonnen
- Kürzeste Zugriffszeit mittels elektronischer Selektionssteuerung
- Einfaches und völlig gefahrloses Handling

Konstruktions-Prinzip



Das sind die Vorteile der Paternoster von System Schultheis:

Optimale Raumausnutzung. Minimaler Bedarf an teurer Bodenfläche. Oekonomische Nutzung von hohen Räumen.

Massgeschneiderte Lösungen für alle Arten von Lagergut und sehr flexible Anpassung an gegebene Raumverhältnisse.

Zweckmässige Automation – effizientes Handling. Das gewünschte Material kommt – per Knopfdruck oder über Vorwahl – immer zur bedienenden Person. Programmierung möglich.

Hohe Wirtschaftlichkeit dank Rationalisierung des Arbeitsablaufes. Einsparung von Arbeitskräften und Eliminierung langer Transportwege. Auf Stapler, Kommissioniergeräte und andere Transportmittel kann verzichtet werden.

Senden Sie uns...

weitere Unterlagen (Prospekt, Referenzliste)

Name _____

Firma _____

Adresse _____

Senden an:
SYSTEM SCHULTHEIS AG, Brauereiweg
CH-8640 Rapperswil/Schweiz

**Ein echtes
Produkt des
Schweizer
Maschinenbaus**



**system[®]
schultheis**



SYSTEM SCHULTHEIS AG

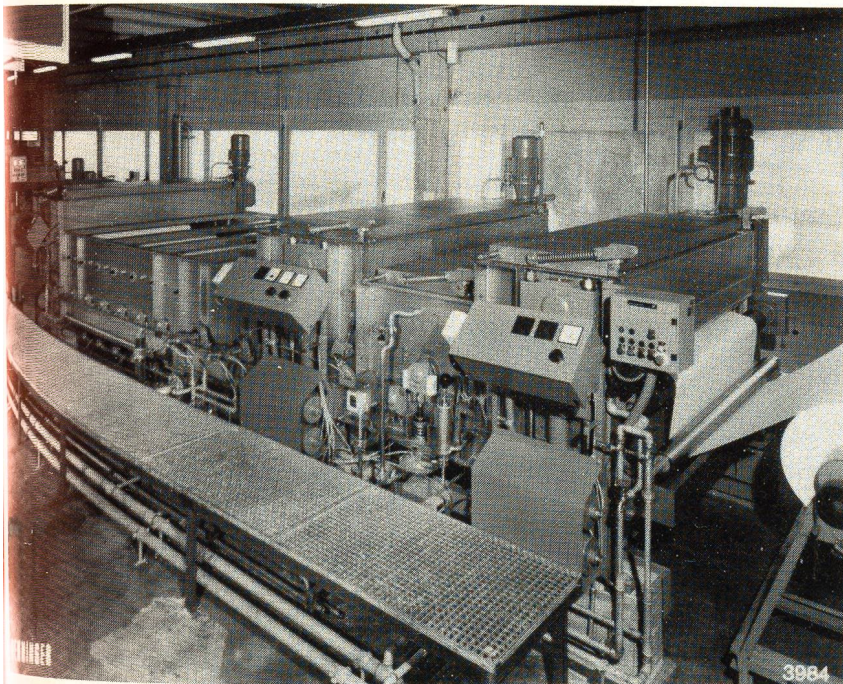
Engineering – Materialflusstechnik –
Maschinenbau
Brauereiweg
CH-8640 Rapperswil/Schweiz
Telefon 055 27 69 39, Telex 875 30
Telefax 055 27 98 63



knitterempfindliche Ware oder mit Ablage auf dem Rollenbett für längere Verweilzeiten und knitterunempfindliche Artikel. Einwandfreie Stapelbildung und regelmässige Höhe durch Doppelschläger. Saubere Übergabe des Stapels vom oberen auf das untere Rollenbett durch pneumatische Schwenkwalze. Automatische Überwachung des Dämpferinhaltes für konstante Verweilzeiten trotz Längung oder Schrumpfung der Ware. Faltenfreier Warenlauf in der Zone mit gebundener Warenführung dank grossen Walzendurchmessern und geringen Walzenabständen sowie Relax-Antrieb.

Extracta-Breitwaschtabelle (Pat. CH)

Mehr als 1000 Einheiten in Betrieb. Hoher, errechenbarer Wascheffekt, geringer Wasserverbrauch, faltenfreier Warenlauf auch bei sehr heiklen Geweben und universeller Einsatz. Das sortimentsneutrale Einsatzgebiet reicht von Verbandgaze über Zellwollgewebe, Elastic-Cord und Inlett bis zu Regenmantelpopeline oder Zeltstoffen. Baukastenprinzip für optimale Anpassung an die betrieblichen Erfordernisse. Becoflex-Varianten erlauben eine Vielzahl von Prozessen auf kleinstem Raum. Warengeschwindigkeit bis 180 m/min.



Neueste Entwicklung: Mercerisiermaschine Dimensa mit bemerkenswerten Vorteilen.

NEU! Dampfkonditionierstation

Konstante, exakt vorwählbare Dampfverhältnisse im Dämpfer, unabhängig von Schwankungen im Netz, Dampfverbrauch und Umgebungseinflüssen. Regelung über drei automatische Regelkreise.

NEU! AC Antrieb mit Einzelspeisung der Motoren

NEU! Mercerisiermaschine Dimensa (Pat. CH ang.)

Neu-Entwicklung, welche die Vorteile der Ketten- und der kettenlosen Maschine ausbaut, deren Nachteile aber eliminiert. Baukastenelemente mit containergerechten Dimensionen für einfachen Transport und kurze Montagezeiten. In die Maschine integrierter Behälter für die Laugenauflösung, deshalb keine kundenseitigen Installationen. Hoher Bedienungskomfort.

NEU! Intensiv-Imprägnierabteil für Heissmercerisation. Rasche und intensive Imprägnierung in sehr kurzem Abteil mit entsprechend geringer Menge an Starklaugung im Umlauf und einfachem Laugenhaushalt. Kleiner Platzbedarf. Automatische Regelung der Laugen-Konzentration und -Temperatur.

NEU! Kaltverweilaggregat AB (Pat. CH ang.)

Verweileinheit in solider korrosionsfreier Kunststoffausführung für die Hypochlorit-Kaltbleiche, als chemikaliensparende Vorstufe zur Peroxid-Heissbleiche. Beste Effekte, vorzügliche Weissgrade in einem einzigen Durchlauf, vollständigen Schalenabbau. Peroxideinsparungen bis zu 50%. Warenablage, Warenführung auf Doppelrollenbett sowie Überwachung des Gewebeerhaltes ähnlich wie beim oben beschriebenen Dämpfer DL.

NEU! Kühl- und Verweilzone. Abkühlung auf Raumtemperatur und Abschluss des Mercerisierungsprozesses. Die Ware wird in diesem Abteil nach dem kettenlosen System in der Breite gehalten. Das Abteil ist nicht mehr geflutet, so dass sich der Einsatz von Starklaugung auf das Imprägnierabteil beschränkt.

NEU! Nadel-Breitstreckrahmen zu Beginn der Stabilisierstrecke. Breitstreckung des Gewebes unter Berieselung mit Schwachlaugung in der Stabilisierungsphase. Optimale Dimensionsstabilität im Fertigprodukt. Eliminierung der gefürchteten Differenzen in der Kettfadenzahl zwischen Kantenpartie und Gewebemitte.

NEU! Automationsmöglichkeiten/ Prozesssteuerung

Übersicht über praxistaugliche Automatisationsmöglichkeiten mit den Zielen

- Vereinfachung der Bedienung
 - Konstanthaltung eines hohen Qualitätsniveaus
 - Verringerung der Produktionskosten
 - Erhöhung des Nutzeffektes der Anlagen
 - Produktionskontrolle.
- Praxisanlage für Versuche vorhanden, weitere verkauft.

Ernst Benz AG CH-8153 Rümlang

- ☐ Halle 7/2
☐ Stand G26 / G30

Neue Zeltex-Laborfärbegeräte für die Ausziehfabrikation

Aufgrund erfolgreicher Innovationen und Entwicklungen kann die Firma Zeltex AG, gegründet im August 1985, erstmals an der ITMA 87 in Paris ihre Neuheiten an Laborfärbegeräten und Prüfgeräte ausstellen, welche für nahezu sämtliche Applikationen in der Ausziehfabrikation eine optimale Lösung bieten.

Aus dem Produkte- und Leistungsprogramm der Zeltex AG werden folgende Geräte der Fachwelt präsentiert:

Vistacolor High Boy und Low Boy

Die ausgestellten Zeltex-Vistacolor Low Boy und High Boy eignen sich

für offene Einzel- oder Serienfärbung und Prüfung von Textilien bis Kochtemperatur. Wahlweise können 12 bis 1 Färbestelle für Bechergrossen zwischen 100 ml bis 10000 ml eingesetzt und je nach Bechergrossen Materialmengen von 5 bis 500 gr. im Flottenverhältnis von 1:15 und grösser eingefärbt werden. Die Geräte sind ausgerüstet mit der eingebauten Sedo PC 150- bzw. PC 1000-Microprozessorsteuerung, welche exakte, reproduzierbare Färbeprozesse gewährleisten.

Polycolor

Das Zeltex-Polycolor-HT-Becher-Rollenband für Serienfärbung und Echtheitsprüfung nach Norm ist bestens geeignet zur Erstellung von Rezepturen bis 135 °C Färbetemperatur sowie Waschechtheitstest nach DIN-Norm. Das Gerät kann mit 24 x 150 ml, 16 x 300 ml, 8 x 500 ml Stahlbecher sowie mit einer 10-Liter-Trommel bestückt werden. Dank dem Flottenverhältnis von 1:5 und grösser ist eine optimale Anpassung an die Praxisbedingungen gewährleistet. Die Prozesse werden mit der zuverlässigen SEDO PC 150-oder PC 1000 geregelt.

Colorstar Typ CS 1:

Dieses vielseitige, präzise 1-Stellen Färbesystem kann je nach Veredelungsprozess mit der zweckmässigen Konfiguration, z.B. Flottenumkehr, magnetisch-induktiver Durchflussmesser, Regelsystem für konstante Durchflussmenge, Differenzdruck-Mess- und Regelsystem, Schleuse für Zugabe von Nachsätzen etc. modular ausgerüstet werden. Die Flottenbewegung erfolgt durch eine Zahnradpumpe mit einer Förderleistung, stufenlos einstellbar bis ca. 2,8 Liter/Minute bzw. auf Wunsch bis 4,8 Liter/Minute. Das Flottenverhältnis beträgt 1:5 und grösser. Das System ist mit der bewährten Sedo-PC 1000 Microcomputersteuerung serienmässig ausgerüstet.

Colorstar Typ CS 6:

Der Colorstar Typ CS 6 ist eine kompakte 6-Stellen Grundversion des Colorstar Typ CS 1. Jede Färbestelle ist einzeln steuer- und regelbar. Nebst der hohen Präzision und Reproduzierbarkeit bietet das Colorstar-System ein Optimum an Bedienungskomfort.

Neben den vorerwähnten Laborgeschäften werden weitere interessante Systeme, wie Gruppensteuerung, Seifengerät sowie Regelsystem für Farbauszug (Colorex) von kompetenten Fachleuten vorgeführt. Die Firma Zeltex AG freut sich auf Ihren

Besuch am gemeinsamen Zeltex (G 30)-Benz (G 26)-Stand in Paris.

1986/87 war für Benz ein Jahr der Neuentwicklungen und wir freuen uns, folgende Neuheiten zeigen zu dürfen:

- 1 Labor Spannrahmen zum Trocknen, Kondensieren und Thermofixieren. Eine Neuheit für jeden Produktionsspannrahmenbesitzer.
- 2 Microprozessorgesteuerter Musterwickelapparat für das Dessinieren von Karos und Streifenmustern. Auch im Zusammenhang mit CA-Dessinatur einsetzbar.
- 3 Kontinue Pad-Steam-Anlage mit Waschabteilen, gebaut als Tischmodell aus 100% rostfreiem Stahl. Die ideale platzsparende Anlage im Labor und Produktion.
- 4 Kontinuierliche Schrumpf- und Wickelanlagen für elastische und Krepp-Bandagen. Auch als Spannrahmen lieferbar.

In Halle 7/2, Stand G30 stellen wir zusammen mit Zeltex die neu entwickelten Laborfärbeparate mit Microcomputer-Steuerung aus.

Vistacolor für Einzel- oder Serienfärbung

Polycolor mit HT-Becher-Rollenband

Colorstar CS 1 – das universale Textilveredelungsgerät mit allen Optionen einer Produktionsfärbearanlage

Colorstar CS 6 – das 6-stellige zentralgesteuerte Gerät für Wissenschaft und Praxis

Henry Berchtold AG CH-8483 Kollbrunn

- ☐ Halle 1
- ☐ Stand J31

BERKOL an der ITMA '87

BERKOL präsentiert sich an der ITMA '87 im neuen Kleid. Der neue visuelle Auftritt symbolisiert den frischen Wind, der seit geraumer Zeit in diesem Unternehmen herrscht. Aber der Fortschritt beschränkt sich selbstverständlich nicht auf das Visuelle. Eine ganze Reihe von Neuheiten und Verbesserungen werden an der ITMA vorgestellt und vorgeführt.

Zum Beispiel:

Die pneumatische Achsensmieranlage

Die pneumatische Achsensmieranlage für die Zylinderei übertrifft die bisherigen manuellen Geräte in

Bezug auf Schnelligkeit, Sauberkeit, Universalität und Einfachheit bei weitem. So ist z.B. das automatische Schmieren von 600 Achsen pro Stunde möglich und verschmutzte Hände, Fette und Achsen gehören der Vergangenheit an.



Die pneumatische Achsensmieranlage für die Zylinderei, übertrifft die bisherigen manuellen Geräte in Bezug auf Schnelligkeit, Sauberkeit, Universalität und Einfachheit bei weitem.

Das Zylinderprüfgerät

Dieses von Grund auf neu überdachte und entsprechend konzipierte Prüfgerät erlaubt das exakte und mühelose Kontrollieren aller in der Spinnerei eingesetzten Zylinder und Achsen.

Die Aufziehpresse

Die neue Aufziehpresse-Familie umfasst drei Einheiten: Handpresse und pneumatische Presse für Ringspinn- und Flyerbezüge, pneumatische Presse für grosse Überzüge.

Die Neuheiten werden im Berkol-Stand ergänzt durch das den neuesten Gegebenheiten angepasste Verkaufsprogramm wie z.B.

- Druckzylinderüberzüge und Laufriemchen
- Berkol-Schleifautomat
- Berkol-Spitzenschleifmaschine
- Berkolisiermaschine
- UNICOMB etc.

Berkol bietet an der ITMA in Paris mit Sicherheit eine Ausstellung, die sich der Textilfachmann unbedingt ansehen sollte.

Berkol – weltbekannt für Spitzenqualität und hohe Wirtschaftlichkeit

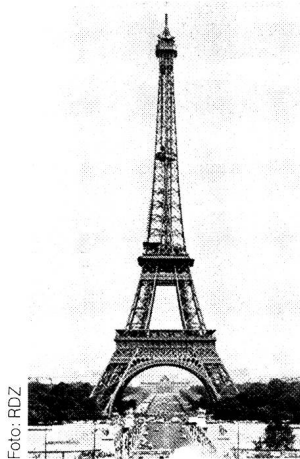


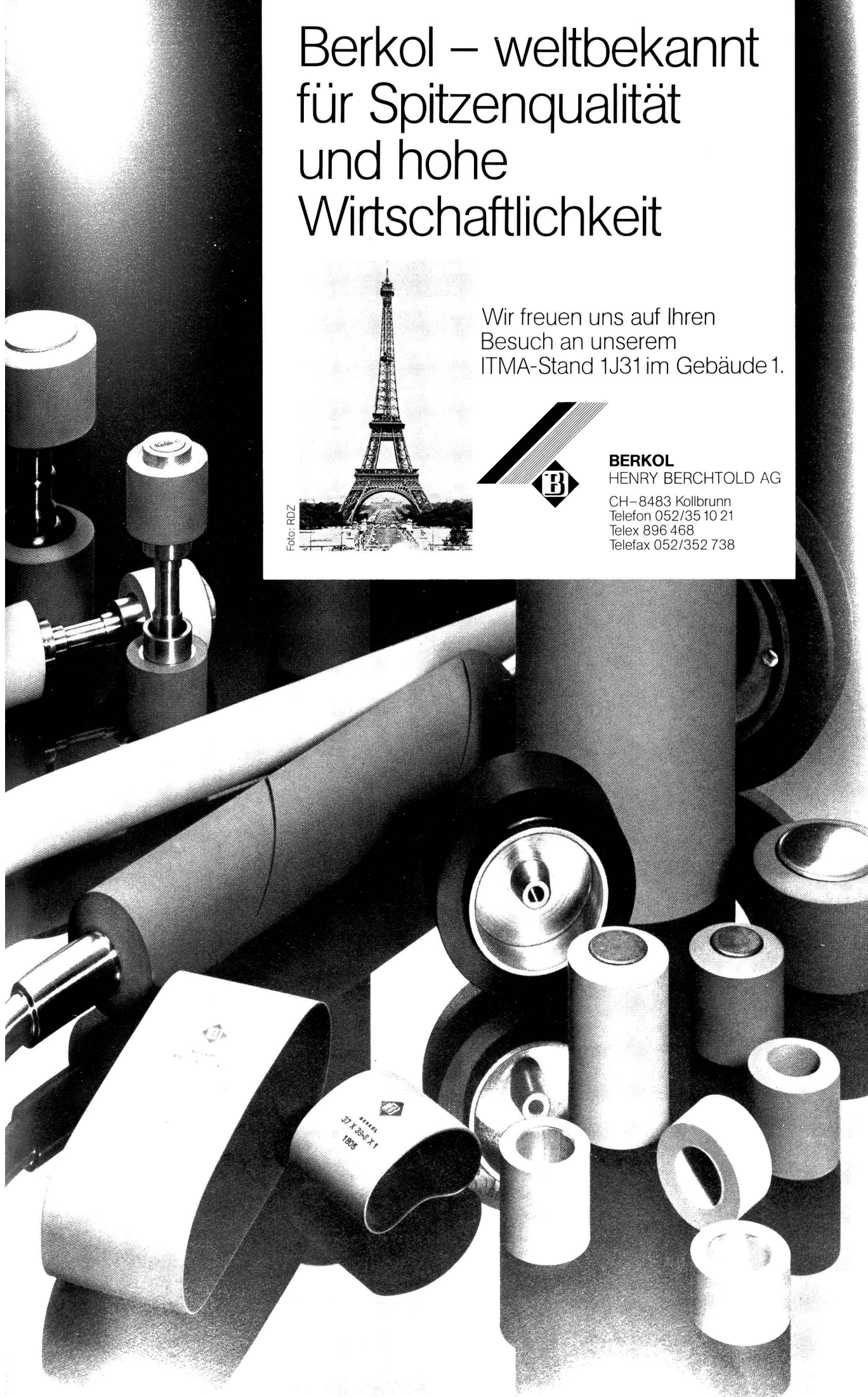
Foto: RDZ

Wir freuen uns auf Ihren
Besuch an unserem
ITMA-Stand 1J31 im Gebäude 1.



BERKOL
HENRY BERCHTOLD AG

CH-8483 Kollbrunn
Telefon 052/35 10 21
Telex 896 468
Telefax 052/352 738



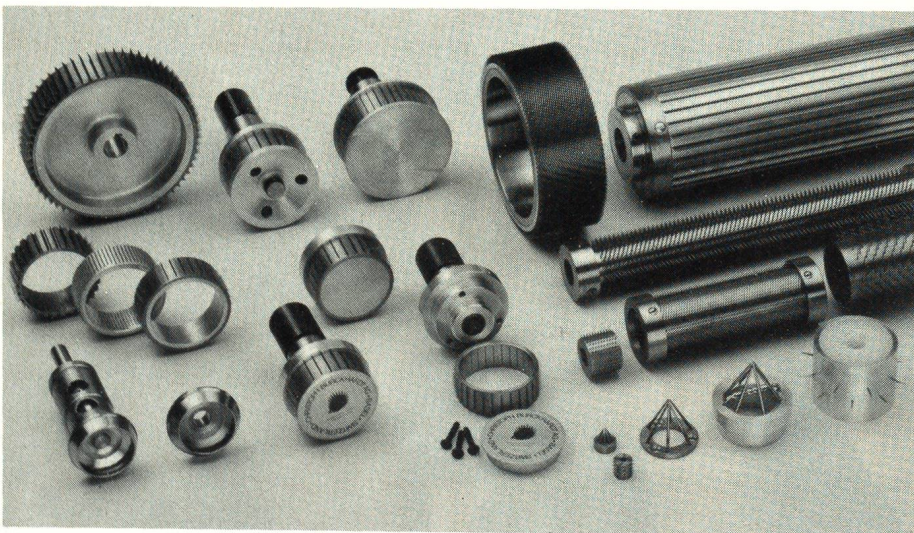
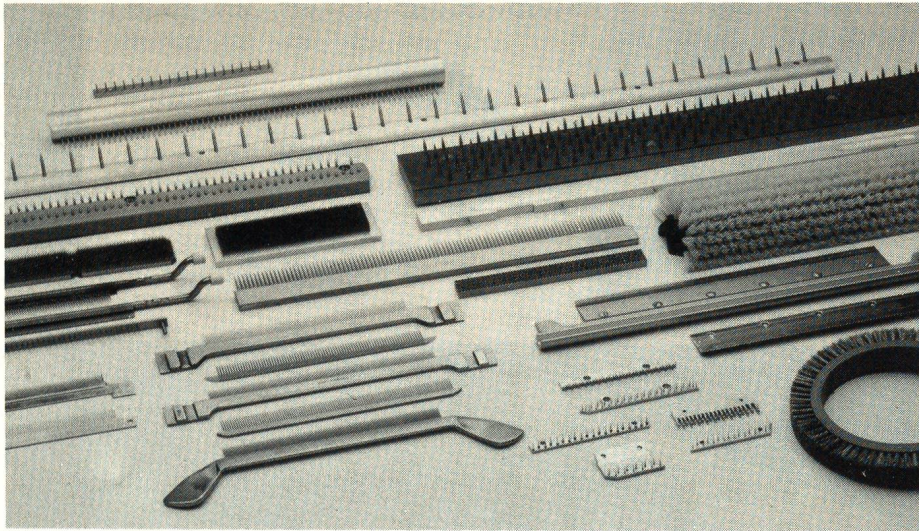
Christoph Burckhardt AG
Textilkammfabrik
CH-4019 Basel

☐ **Halle 1**
☐ **Stand B45**

- Spezialfabrik für benadeltes Textilmaschinenzubehör
- OE-Auflösewalzen System Burckhardt mit auswechselbarem Nadelring (Patente)
- Reparaturservice für OE-Rotoren und Rotorlager
- Nadelwalzen System Burckhardt mit auswechselbaren Nadel-

leisten für Fibrillieranlagen (Patente)

- Nadelwalzen für Strecken und Perforieranlagen
- Nadeltrichter für Ringspinnmaschinen
- Nadelstäbe und Kunststoffeinsätze für Strecken
- Rund- und Fixkämme für Kämmaschinen
- Trennkämme und Fadenrechen für verschiedene Zwecke
- Kirschnerflügel
- Alu- und Holzgitterstäbe
- Nadelleisten für Spannrahmen
- Spezialanfertigung von benadelten Maschinenteilen



«mittex»

ITMA-Vorschau

1987

H. Boegli Maschinenfabrik AG
CH-4912 Aarwangen

☐ **Halle 5**
☐ **Stand D35**

Boegli Wirkmaschinen

Unsere Messeprodukte:

Typ BVH-M: neue Version unserer Standardmaschine mit einem Dockenwickler ausgerüstet für die Herstellung von Bettdecken
 Typ BVH-MP:

Posamentenmaschine für Posamenten aller Art

Typ BVH-M: für Dekorstoffe, Möbelstoffe

Typ BVH-MRL: zur Herstellung von Polsterstoffen, Autositzbezügen, Wandbespannungen etc.

Unsere Standardprodukte:

Typ BVH-M: für Dekorstoffe, Wandbespannungen, Teppiche, technische Artikel,

Damenoberbekleidung

Typ BVH-MJ: für Tischdecken,

Bettdecken, Vorhänge, Schals

Typ BVH-MR: Raschelmachine für

Netze, Damenoberbekleidung

Typ BVH-MRD: für

Verpackungsnetze, technische

Netze, Schals

Typ BRH: für glatte Schnüre,

Effektschnüre, Kordeln

Boegli Kettbäume für Wirkerei und

Weberei

Zubehörteile für alle Maschinentypen

Unsere neuesten Produkte:

Typ BVH-MT: Frottiergewebe für

Bademäntel, abgepasste

Frottierwäsche

Typ BVH-MV: Wirkmaschine zur

Herstellung von hochqualitativen

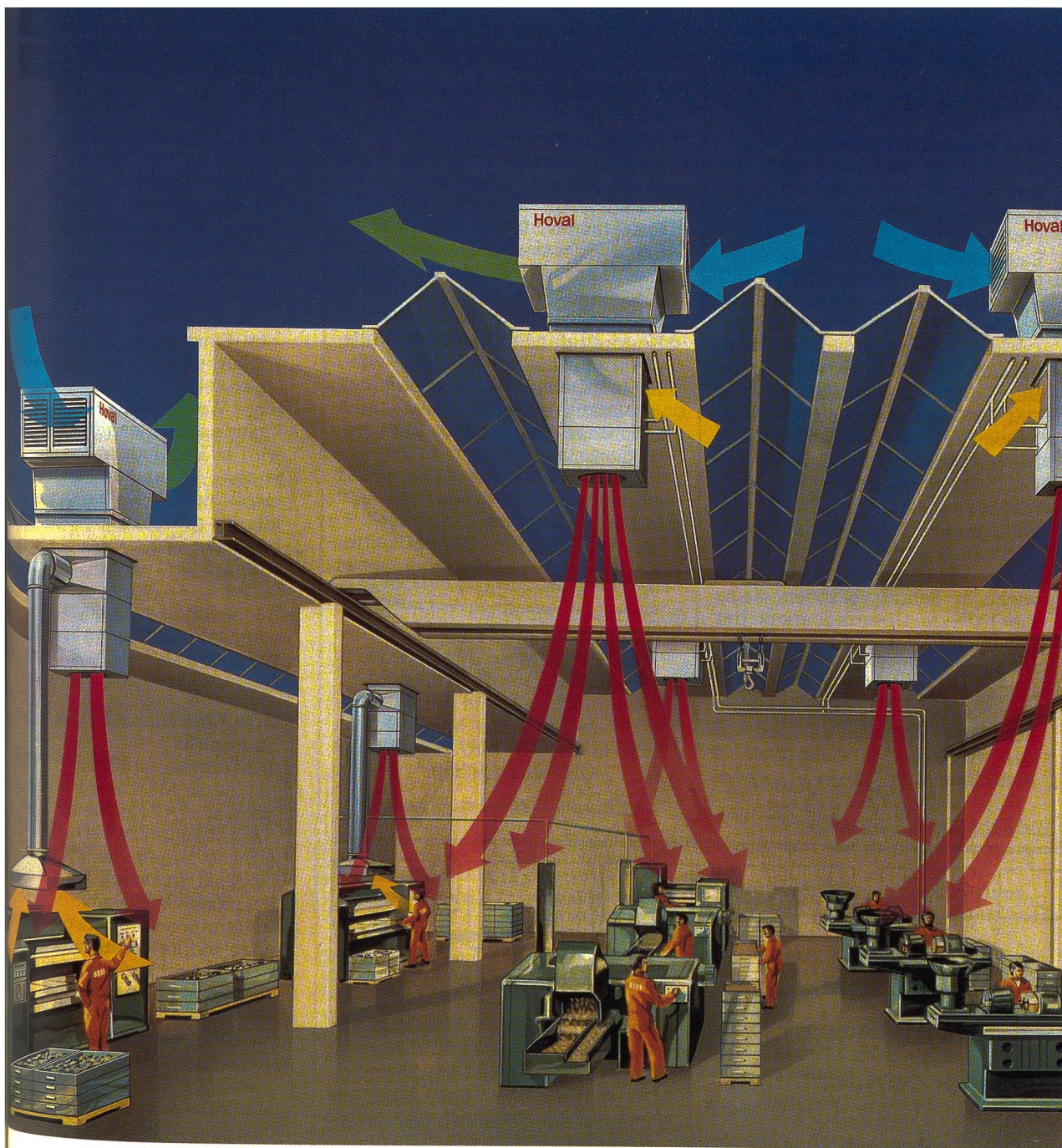
Velcrobändern

Typ BVH-M: unsere

Grundmaschine zur Herstellung

von technischen Artikeln aus

Glasfasergewebe



Lüftung, die Profit bringt. Bereits nach kurzer Zeit. Die Hoval Industrielüftung.

Industrie- und Gewerbelüftungsanlagen in Industrie und Gewerbe unterliegen anderen Gesetzen als konventionelle Lüftungstechnik. Die Anforderungen sind vielfältiger. Entscheidende Unterschiede ergeben sich bereits aus den Dimensionen: Fläche und Hallengrösse. Die Betriebskosten niedrig zu halten, muss eine Anlage mit geringer Zuluftmenge auskommen. Dennoch soll die Luft stets exakt dorthin, wo sie gebraucht wird. Und zugfrei. Diese Technik beherrschen wir. Und weil wir Spezialisten für die Wärmerückgewinnung sind, bietet unser Programm auch Industrielüftungen, die sich in kurzer Zeit durch Energie-Einsparung rentieren.

Die Hoval Industrielüftungen arbeiten dezentral – ohne Kanäle. Entsprechend einfach sind sie zu installieren – in neue und in bestehende Gebäude. Bitte verlangen Sie Unterlagen über unser Programm.

Hoval Herzog AG, 8706 Feldmeilen, Tel. 01/925 61 11
Filialen in Bern, Reinach/BL, Lausanne, Lugano.

Coupon: Senden Sie mir ausführliche Unterlagen über:

- ☐ Drall-Luftverteiler ☐ Umluftgeräte
☐ Aussenluftgeräte ☐ mit / ☐ ohne Wärmerückgewinnung

Name _____

Strasse _____

PLZ/Ort _____

Einsenden an: Hoval Herzog AG · 8706 Feldmeilen

mitrex 9/87

Hoval

Verantwortung für Energie und Umwelt.

Datacolor AG / Ahiba AG CH-8305 Dietlikon

☐ Halle 7/2
☐ Stand E12 / C11

Color-Future an der ITMA 87

Unter diesem Motto präsentiert die Datacolor AG zusammen mit der Tochterfirma Ahiba AG ihre neuen Produkte.

Eine Demonstration der Farbdatenverarbeitung, ausgehend vom automatisierten Labor über die Produktion bis zur Farbqualitätskontrolle. Dabei werden eindrucksvolle Neuentwicklungen demonstriert. Ahiba zeigt das neue Laborfärbegerät CM 3000, welches für Forschung, Entwicklung und Färbelabors entwickelt wurde. Dieses Gerät bewältigt alle bekannten Färbeverfahren der Ausziehfarberei und kann praktisch alle Echtheitstests durchführen.

Damit ist in diesem Bereich ein wichtiger Schritt vollzogen, damit die 100%ige Übertragbarkeit der Ergebnisse vom Labor in den Betrieb gewährleistet wird.

Der Colormat 3000 ist auch ein Systembestandteil der von Datacolor gezeigten Integration. Dabei werden von der Farbsimulation am Bildschirm über Rezeptfindung, La-

bordosierung, Laborfärbung bis hin zur Produktion (Steuern, Dosieren, Wägen) alle Elemente gezeigt.

CAD: Farbsimulation am Bildschirm mit direkter Verbindung zur Rezeptberechnung.

Rezeptfindung: Erstellen von neuen Rezepten resp. ändern von vorhandenen Rezepten aus dem Rezeptarchiv. Die Muster werden mit dem neuen Spektrofotometer von Datacolor «Texflash» gemessen.

Labordosierung: Automatisches Dosieren der Farbstoffe und Hilfsmittel für die Laborfärbung.

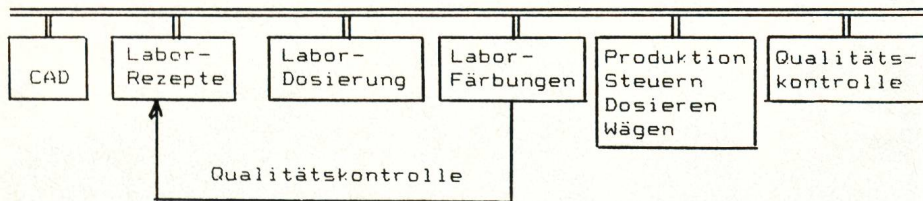
Laborfärbung: Programmieren des gewünschten Färbeprozesses mit sämtlichen Parametern der Produktionsmaschinen.

Produktion: Steuern, Wägen und Dosieren mit den errechneten und gespeicherten Daten.

Qualitätskontrolle: Kontrolle der eingelagerten und produzierten Waren anhand des kunden- oder produktindividuellen Toleranzprüfprogrammes «Pass-Fail».

Voraussetzung zu diesen Anwendungen bilden die Weiter- resp. Neuentwicklungen in der OSIRIS - Software sowie die Möglichkeiten alles in ein «INTEGRATED COLOR NETWORK» einzubinden.

INTEGRATED COLOR NETWORK



Lindauer Dornier GmbH D-8990 Lindau / Bodensee

☐ Halle 6
☐ Stand A 49

Die Lindauer Dornier GmbH wird auf der ITMA 87 ihre neue H-Webmaschinentype vorstellen.

Durch Entwicklung eines den Leistungsanforderungen angepassten Getriebes und Einsatz von in der High-Technology erprobten Werkstoffen im Bereich der Eintragsselemente, konnte die Schusseintragsleistung bis auf 850 m/min gesteigert werden.

Zur Anpassung an die höhere Tourenzahl wurden zusätzliche Massnahmen ergriffen, die sich in erweiterter Massenreduzierung, höherer Steifigkeit der Maschine und elektronischer Anlaufsteuerung ausdrücken, die auch der Anlaufstellenvermeidung dienen.

Die bisher schon unübertroffene Flexibilität wurde dabei nicht nur beibehalten, sondern noch ausgedehnt.

- Eine gespreizte Punkthinreichung ermöglicht für alle Schussfäden gleich niedrige Fadenspannung und damit wirtschaftliche Verarbeitung hochwertiger, reisskraftarmer Garne, auch bei hoher Tourenzahl.
- Die Erweiterung von 8 auf 16 Schussfarben bietet eine Ausdehnung der Musterungsvariationen bei Krawatten-, Seiden- und Möbelstoffweben.
- Der elektronische Kettablass wurde steuerungstechnisch weiter optimiert, um noch bessere Anpassung an unterschiedliche Kettbaumqualitäten und schwache Kettgarne zu gewährleisten.
- Ein neuer Parallelunterzug vereinfacht das Handling bei Artikelwechsel entscheidend.

- Auch die seit der ITMA 83 in der Praxis bewährte elektronische Webmaschinensteuerung unterstützt die Maschinenflexibilität bei Artikel- und Kettwechsel und trägt zur Bedienungserleichterung bei. Sie macht nach Schnittstellennorm RS 232 und RS 485 bidirektionale Kommunikation über Klartextanzeige möglich und bietet Einstieg in die elektronische Steuerung von Bindungs- und Farbfolgen.

Eine Webmaschine mit neuester Multiprozessortechnik ausgerüstet, wird in Verbindung mit einem externen Computerplatz Lösungsmöglichkeiten für die in den 90er-Jahren gewünschte CIM-Technik bei voller Kompatibilität zum Industriestandard (IBM PC/XT/AT) aufzeigen.

Nachfolgend aufgeführt die Exponate in ihrer genauen Spezifikation, wie sie in der Halle 6, Stand A 49 ausgestellt werden.

DOB-Maschine mit Dornier-AT-Elektronik

in 220 cm Nennbreite.

Mit dieser Maschine wird die neue Dornier AT-Elektronik gezeigt. Nach Multiprozessorkonzept steuert und regelt die Maschine, ermöglicht automatische Farb- und Bindungswechsel vom Maschinensteuerpult oder zentralem Rechnerplatz und ist Voraussetzung für die CIM-Lösung und die Managementsysteme der 90er-Jahre.

Die Fachbildung erfolgt durch elektronisch gesteuerte Rotationschaftmaschine, die Farbwahl durch Dornier-E-Farbselektor. Die Maschine ist belegt mit einem 14-schäftigen DOB-Artikel, mit Polyester-Filament in Kette und Polyester-Viskose im Schuss, wobei wechselweise ein 4fach gefachtes 250 dtex mit einem 250 dtex einfach eingetragen wird, um die Sicherheit der Fadenübergabe zu demonstrieren.

Ein Frequenzumwandler bietet stufenlose Tourenzahlverstellung und Anlaufstellenkompensation.

Baumwollmaschine

in 190 cm Nennbreite, elektronisch gesteuerte Rotationschaftmaschine und Dornier-E-Farbselektor. Der 8-schäftige, feine Baumwollhemdenstoff mit 4 Farben im Schuss, wird mit 450 Upm gewebt.

Baumwollmaschine

in 190 cm Nennbreite, mechanische Hattersley-Schaftmaschine, SD-

Farbwahl von der Schaftmaschine und Oberkettbaumlagerung. Letztere ist mit elektronischem Kettenschluss Dotronic versehen, die Grundkette wird durch Dornier-Regelgetriebe gesteuert. Des weiteren arbeitet die Maschine mit Ölbad-Einlegeleistenapparaten.

Es wird eine 14-schäftige, feine Baumwoll-Polyesterware bei hoher Tourenzahl demonstriert, die aufgrund des 76 dtex ungedrehten Polyester im Schuss anlaufstellenempfindlich ist.

Kammgarnmaschine

in 200 cm Nennbreite, mit elektronisch gesteuerter Rotationsschaftmaschine, SD-Farbwahl von der Schaftmaschine und Ölbad-Einlegeleistenapparaten.

Der qualitativ hoch angesiedelte, sehr feine italienische Kammgarnartikel wird mit 360 Upm gewebt, um die schonende Schussgarnbehandlung solcher reisskraftarmer Garne zu demonstrieren.

Ferner wird mit Namensleiste gearbeitet, die direkt von den Schäften gebildet wird, so dass auf Namensleisten-Jacquardmaschine verzichtet werden kann.

Seidenmaschine

in 180 cm Nennbreite.

Die Maschine arbeitet in Verbindung mit einer Hochleistungs-Jacquardmaschine mit 1344 Platinen, zeigt ein Dessin italienischer Alta Moda in 20 den reiner Seide.

Dekomaschine

Die in 280 cm Nennbreite ausgelegte Maschine mit mechanisch arbeitender Hattersley-Schaftmaschine und Malteserkreuzregulator für Schussverdichtung demonstriert eindrücklich die Vielseitigkeit bei der Verarbeitung unterschiedlichster Garne und Titer. Die Kette aus 76 dtex Diolen wird abgeschossen mit 6 verschiedenen Schussgarnen von Nm 100/1 bis Nm 3/1.

Protierwebmaschine

in 200 cm Nennbreite mit Jacquard-Schaftmaschinenkombination. Die auf der Maschine zweibahnig gewebten Badetücher werden mit Einlegekanten hergestellt, d.h. die Maschine ist mit Aussen- und Mitteneinlegeapparaten ausgestattet. Zusätzlich wird mit einem technisch hochentwickelten, elektronisch geregeltem Kettabschluss der kontinuierliche und absolut ruckfreie Nachlass, selbst bei 1250 mm Kettendurchmesser, nachgewiesen. Gleichmässig niedrige Kettspannung führt zu extremer Polhöhenkonstanz und durch die gleichblei-

bende Standrichtung der Schlingen wird ein exzellentes Warenbild erreicht.

Maschine für technische Gewebe

in 180 cm Nennbreite mit Nockenkartenschaftmaschine und elektronisch geregeltem Kettenschluss Dotronic.

Die auf dieser Maschine gewebte Hybridkonstruktion eines französischen Kunden weist im Schuss 440 dtex Kevlar im Wechsel mit 1100 dtex Polyester als Doppelschuss auf. Bei diesen hochkapillaren Filamenten und dann noch im Doppelschuss, wird die sichere Klemmung der Eintragsysteme gezeigt. Die für die Verarbeitung solcher besonders resistenter Fasern wichtige Funktionssicherheit der Schneidelemente wurde durch Verbesserung entscheidend heraufgesetzt. Als Warenaufwicklung dient eine Steigdocke.

Maschine für technische Gewebe

in 230 cm Nennbreite mit mechanischer Rotationsschaftmaschine. Auf der Basis einer verstärkten Maschinenvariante in Mischwechslerausführung wird das Verweben extrem dichter Artikel am Beispiel eines schweren Jachtsegeltuches doppelbahnig gezeigt.

Weitere Dornier-Webmaschinen

finden Sie auf den Ständen der Firmen Stäubli - Halle 6, Stand A19; Grosse - Halle 5, Stand D18 und Klöcker - Halle 6, Stand A60.

Dornier-Ausrüstungsmaschine

Ebenfalls auf dem Dornier Stand A49 in Halle 6 wird ein Stabilisier- und Waschabteil der Mercerisiermaschine für Schlauchmaschinenware in weitgehend überarbeiteter Ausführung ausgestellt. Diese Maschine konnte seit 1979 mit weit über 100 Einheiten erfolgreich im Weltmarkt verkauft werden.

Beim neu vorgestellten Rundbreithalter wird die Gleitreibung der Ware durch rollende Reibung ersetzt. Damit kann wesentlich höhere Breitenspannung bei annähernd konstanter Abzugskraft, das heisst gleichbleibender Längsspannung eingestellt werden.

Darüber hinaus werden folgende entscheidende Handlingsverbesserungen gezeigt:

- Rundbreithalteraustausch bei Artikelwechsel entfällt, da nur noch mit einem Breithalter der Bereich 60-257 cm Schlauchumfang (190-820 mm Durchmesser) durch motorische Durchmesserumstellung abgedeckt wird.
- Auch die Flachbreithalterverstellung am Einlauf ist jetzt motorisch möglich. Beide Breithalterverstel-

lungen könnten auch im Langsamlauf der Maschine vorgenommen werden und reduzieren die Rüstzeiten drastisch.

- Selbstreinigende Filter ersetzen den manuellen Aufwand der bisherigen Filterreinigung.

Im Zuge weiterer Energieeinsparung ist der Anbau eines Wärmetauschers für das Abwasser möglich, und wird auf der Messe gezeigt. Die damit erzielbare Wärmerückgewinnung von ca. 60% ergibt Amortisationszeiten von unter einem halben Jahr. Die Verkleinerung des Laugentrogens mit geringerem Laugenvolumen im Kühlkreislauf wirkt sich ebenfalls energiesparend aus.

Electrotex AG Elektrische Apparate und Maschinen CH-8867 Niederurnen

☐ Halle 1

☐ Stand E34

Es werden folgende Produkte gezeigt:

Berührungslose Fadenwächter

für das gesamte Gebiet der Textilindustrie

NEU!:

- Fadenwächter mit Stabfadenführer
z.B. für Luntentoppvorrichtungen
- Fadenwächter in Miniaturbauweise
z.B. für Garn-Umwickelmaschinen
- Anreihfadenwächter
z.B. für Zettelgatter
- Bandwächter
z.B. für Karden, Strecken etc.

Prozessdatenerfassungsgeräte

zum Erfassen der Produktionsdaten und zum Beispiel zur Erzeugung metrierter Garnpakete in Spulerei, Zwirnerei, Streckzwirnerei etc.

NEU!:

- Bedienterminal mit Touchscreen

Meterzähler

als Bausatz z.B. für bestehende Spulmaschinen, Zwirnmaschinen etc.

NEU!:

- Berührungslos funktionierender Meterzähler
z.B. für Spulmaschinen
- Meterzähler mit Messrad
z.B. für technische Garne

Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer AG A-4021 Linz

- ☐ Halle 2/1
☐ Stand A1

Die Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer AG stellt auf der ITMA folgende Maschinen aus:

1. Hochleistungswirrvlieskarde K21

Konzipiert ausschliesslich für den Leichtvliessektor. Produziert Vliese mit Wirrfaserstruktur, basierend auf dem Prinzip der aerodynamischen Vliesbildung.

Die Haupteinsatzgebiete sind

- Medizinische Produkte
- Sanitär- und Hygieneprodukte
- Interlinings

- Hüllvliese für Windeln

Der Gewichtsbereich erstreckt sich von 10 bis 200 g/m².

Die Produktionsgeschwindigkeiten liegen bei 50-150 m/min, fallweise auch darüber, je nach Flächengewicht und Faserspezifikation. Vorführung der Maschine mit Viskose und PES 1,7 dtex/38 mm.

2. Hochleistungsnadelfilzmaschine NL 2000/S

Diese wird vorwiegend für alle jene Produkte eingesetzt, bei denen eine hohe Durchlaufgeschwindigkeit gefordert wird, wie z.B.:

- Spinnvliesvernadelung (z.B. Geotextilien, Roofing Felts)
- Produktion von Nonwoventrägern für Beschichtungen, Kunstleder, Automobilaukleidungen, etc., wo mit geringem Vorschub/Hub gearbeitet werden soll.

Maximale Hubfrequenz:

2500 Hübe/min

Durchlaufgeschwindigkeit:

max. 30 m/min

Vorgeführt wird Spinnvlies- und Gewebevernadelung.

3. Doppelbrettmaschine NL 21/S

Eine universell einsetzbare Maschine für Nadelfilzböden, textile Wandbeläge, Geotextilien, Filter, Roofing Felts, teilweise auch Spinnvliesvernadelungen, Kunstleder, Schlafdecken, etc.

Maximale Hubfrequenz:

2200 Hübe/min

Durchlaufgeschwindigkeit:

max. 30 m/min

Vorführung der Maschine mit Material PP 6,7 dtex/60 mm

4. Strukturiermaschine NL 2000/LV

Eine Hochgeschwindigkeitsmaschine für die ausschliessliche Herstellung von Rippe oder Velour bei Produktionsgeschwindigkeiten von

10-11 m/min für Boden- und Wandbeläge.

Maximale Hubfrequenz:

1800 Hübe/min

Durchlaufgeschwindigkeit:

max. 15 m/min

Vorgeführt wird die Herstellung einer Rippe für Wandbeläge aus einer PES/PP-Mischung.

5. Musterungsnadelfilzmaschine NL 11/SM

Eine universell einsetzbare Strukturiermaschine für Rippe, Velour und andere Arten von geometrischen Mustern für die Herstellung von Boden- und Wandbelägen, Automobilaukleidungen, Dekorfilzen, etc.

Maximale Hubfrequenz:

1000 Hübe/min

Durchlaufgeschwindigkeit:

max. 7 m/min

Vorführung der Maschine mit Material PP 17 dtex/90 mm.

6. Vliesgewichtskompensator

Ein von Fehrer entwickeltes Gerät, das eine schonende Ab- und Aufwicklung von leicht genadelten Vliesen ermöglicht. Bei vorwählbarer Auflagekraft wird die Gewichtsveränderung der Rolle automatisch kompensiert.

7. Messeinrichtungen

zum Messen und Aufzeichnen von

- Luftdurchlässigkeit

- Vliesgewicht

- Filzdicke

Diese ebenfalls von Fehrer entwickelten Vorrichtungen sind derzeit vorwiegend für die Papierfilzindustrie von Interesse, können aber in Zukunft auch für andere Anwendungsgebiete eingesetzt werden (z.B. für Filter, Geotextilien, etc.)

Dref 2 - Friktionsspinnmaschine mit 24 Spinnstellen

für den Grobgarnbereich mit Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 300 m/min.

Seit 10 Jahren auf dem Weltmarkt - Einsatz dieses Systems für Recycling von textilen Abfällen, Herstellung von Spezialgarnen für verschiedene Marktnischenprodukte im Garnbereich Nm 0,25-Nm 10.

An der ITMA wird die Verspinnung von verschiedenen Materialien für folgende Produktbereiche vorgeführt:

- Coregarne für Beschichtungsträger und Transportbänder
- Garne aus Reisspinnstoffen für Oberbekleidung und Heimtextilien
- Garne aus diversen textilen Abfällen für Putztücher, Mops, Füllgarne, Untergewebeschuss, etc.
- Bouclégarne und PEO-Flammengarne sowie Noppengarne für

«mittex»

ITMA-Vorschau

1987

Ober- und Freizeitbekleidung bzw. Heimtextilien

- High-Tech-Garne für Schutzbekleidung

Dref 3 - Friktionsspinnmaschine mit 12 Spinnstellen

für die Herstellung von Multikomponentengarnen im mittleren Garnfeinheitsbereich mit Produktionsgeschwindigkeiten bis zu 300 m/min. Mit Schwerpunkt Coregarne für hochfeste Textilien, Basisgewebe für techn. Textilien, Freilufttextilien, Schutzbekleidung für den Militär- und Zivilbereich und andere technische Spezialprodukte.

Die Dref 3-Friktionsspinnmaschine wird mit neuem bedienungsfreundlichem Design nach kundenspezifischen Anforderungen präsentiert. An der ITMA wird die Verspinnung von verschiedenen Materialien für folgende Produktbereiche vorgeführt:

- Spezialcoregarne für Trockensiebe, Filtergewebe (z.B. Heissgasfiltration) und Transportbänder
- Mehrkomponentengarne für Gewebe für Arbeitsschutz und andere Schutzbekleidungsarten
- Neuartige Coregarnkonstruktionen für den Mobil-Textilbereich wie z.B. Bezugstoffe im Objektbereich, Fire-Blockers etc.
- Spezialgarne für Industrietextilien

E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn

- ☐ Halle 5
☐ Stand C9

Ausstellungsprogramm:

Spezialgebiet Dreherweberei: Neue Dreher-Weblitzen eff-tex und eff-tra, mit gleichgerichteten C- oder J-förmigen Endösen, hergestellt aus Stahl oder Kunststoff/Stahl. Vereinfachte Vorbereitung des reiterlosen Drehergeschirres, grössere Verschiebbarkeit der Dreher-Weblitzen. Grosse Auswahl von Dreher-Weblitzen für Schieber-reiter-Webschäfte. Die Sonderausführung von Dreher-Weblitzen eff-o/81 ist geeignet für höhere Tourenzahlen.

Fröhlich

ITMA 87

Paris

13.-22. Oktober

Halle 5 - Gang C - Stand 5C9

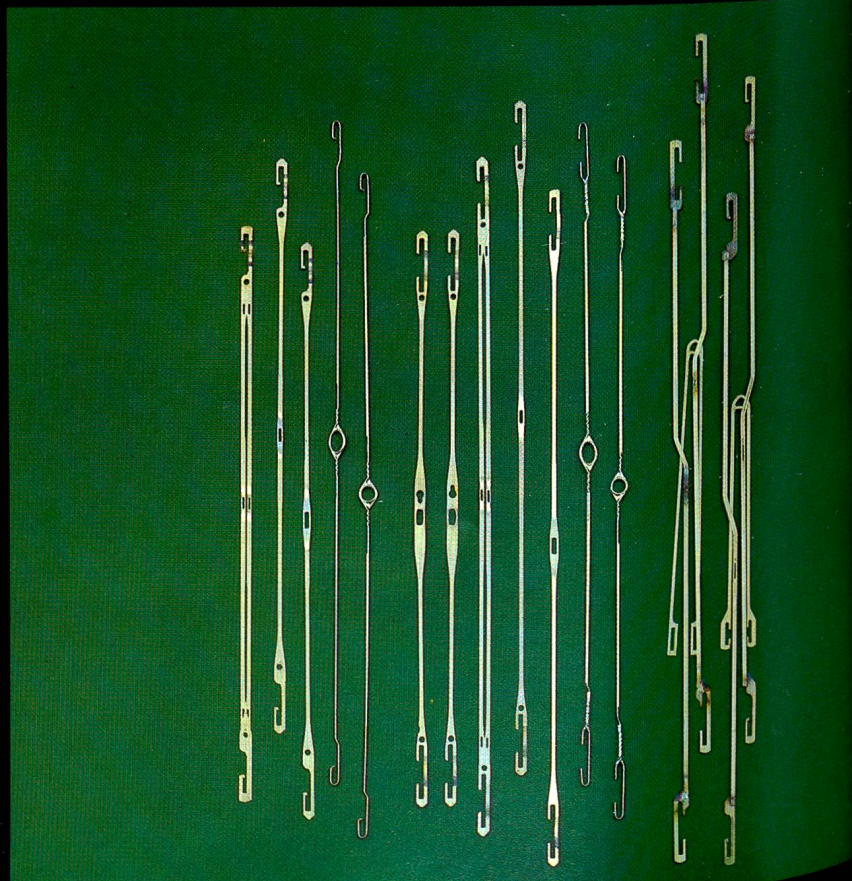
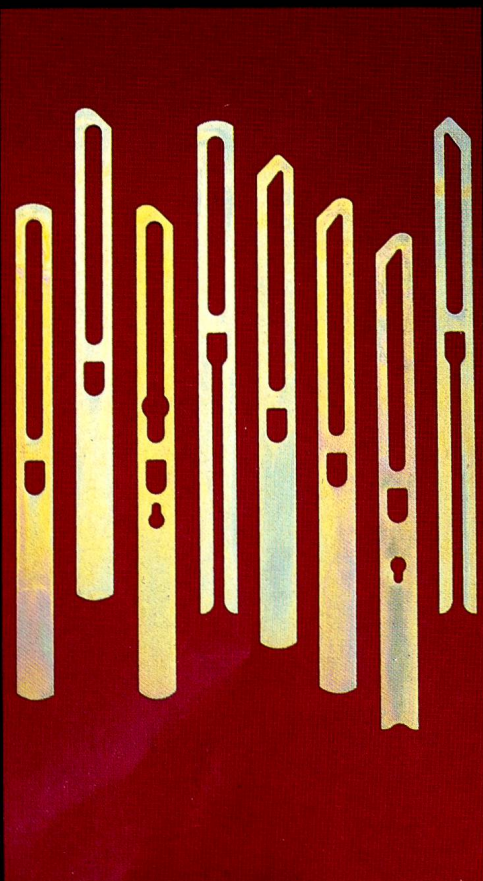
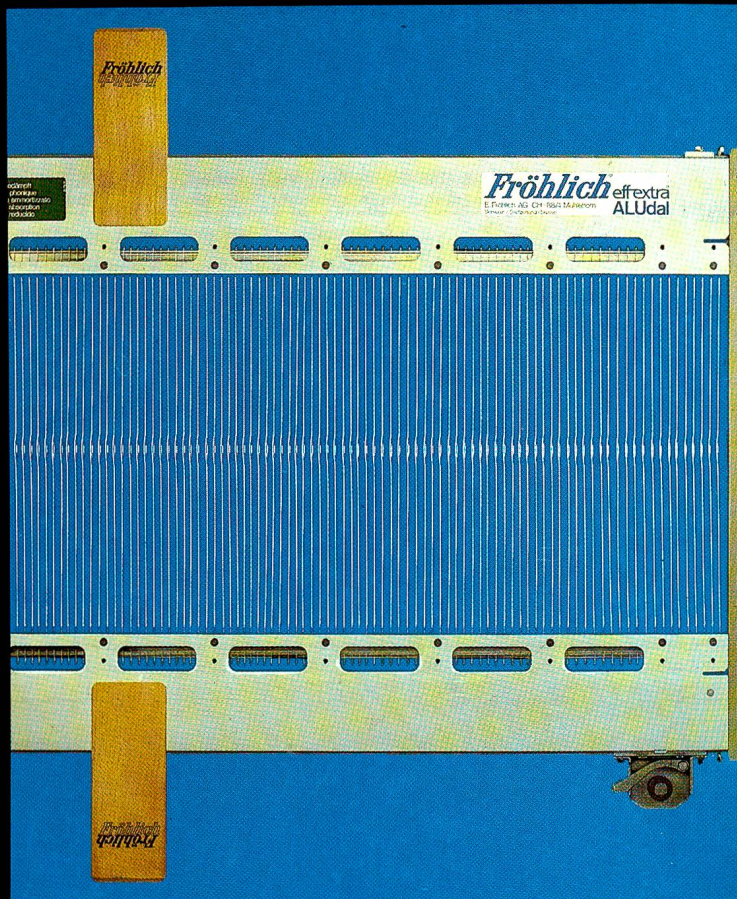
Ihr Besuch wird uns freuen!

effextra®
effamtex®
effexo®
effamex®

Reiterlose Webgeschirre für
Hochleistungs-Webmaschinen
und für automatische Einzieh-
maschinen

Schiebereiter-Webgeschirre
Flachstahl-Weblitzen
Lamellen für mechanische und
elektrische Kettfadenwächter
und für automatische Einzieh-
maschinen

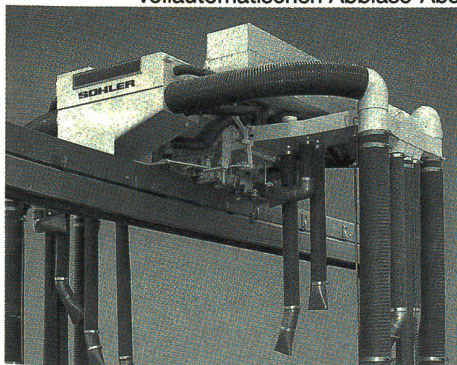
E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn Schweiz
Telefon 058 32 16 32 Telex 875 642
Telefax (0) 58 32 15 50





Wenn's um Umweltschutz geht... ...kann keiner die Augen verschließen.

Die Anforderungen an die Textilindustrie werden weltweit ständig strenger und umfassender. Das gilt für Arbeitsschutzverordnungen genauso, wie für Umweltschutzmaßnahmen. Ausweichen ist über kurz oder lang nicht mehr möglich. Die entscheidende Frage der Zukunft lautet deshalb: Wie kann diesen Vorschriften Rechnung getragen werden, ohne daß Produktivität und Rentabilität leiden? Wir von SOHLER AIRTEX haben auch auf diesem Gebiet Pionierarbeit geleistet. Unsere vollautomatischen Abblase-Absaug-Anlagen für Spinnereien



und Webereien erfüllen diese Anforderungen bereits heute weitgehend. Die Mikrofiltrierung sorgt für reine Luft. Die hohe Leistung bei niedrigem Energieverbrauch senkt die Kosten und schont die Umwelt. Das sind nur 2 Gründe, warum wir weltweit als Spezialist für vollautomatische Reinigung von Textilmaschinen anerkannt sind. Wir planen, liefern, installieren

unsere Anlagen exakt auf Ihre Betriebsverhältnisse abgestimmt. Das stellt Produktivität, Qualität und letztendlich die Rentabilität sicher. Schreiben Sie uns. Sie erhalten sofort komplette Unterlagen.

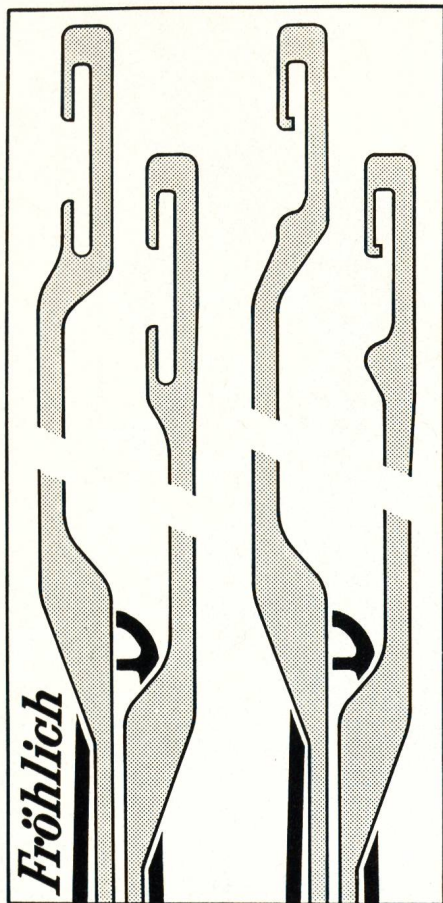
**HALLE 7/3
STAND D 63** **IMA**

SOHLER

AIRTEX



SOHLER AIRTEX GMBH · Postfach 83 · D-7988 Wangen · West Germany
Telefon (07522) 3050+3059; Telex 732623 · Telefax (07522) 20412



Schwertuch- und Breitweberei: Reiterlose Schwertuch-Webschäfte ALUdal eff-tex für hohe Belastungen und hochstabile Schiebereiter-Webschäfte mit neuentwickelten Leichtmetall-Profilen für Schwertuch-, Filz- und Gittergewebe-Hersteller.

Metalltuch- und Drahtweberei: Fröhlich bietet ein umfangreiches Sortiment von Metalltuch-Weblitzen von 0,06-1 mm Dicke in höchster Geradheit und mit feinsten Politur. Eine weitere Spezialität von Fröhlich sind die reiterlosen ALUdal-Webschäfte eff-tex für die Metalltuch- und Drahtweberei.

Weiterentwicklungen der reiterlosen Webschäfte eff-extra und eff-amtex, ALUdal und ALUplast/84, für den Einsatz auf Hochleistungs-Webmaschinen. Vollständiges Programm von Flachstahl-Weblitzen. Sonderausführungen von Weblitzen aus rosticherem Stahl für Wasserdüsen-Webmaschinen. Grosses Sortiment von Lamellen für elektrische und mechanische Kettfadenschwächer.

Graf & Cie AG Kratzen- und Maschinenfabrik CH-8640 Rapperswil

- Halle 1
- Stand G 40

Die Firma Graf & Cie AG wird an der kommenden ITMA in Paris eine beträchtliche Anzahl Neuentwicklungen sowie Weiterentwicklungen von bestehenden Produkten vorstellen. Die folgenden Kurzbeschreibungen sollen dazu beitragen, Sie bereits zum Voraus mit den wesentlichsten Punkten vertraut zu machen:

Neue Generation von Karden-Garnituren

Durch den kombinierten Einsatz der neuentwickelten, progressiv gesetzten PRIMATOP®-Deckel und den neuen, optimierten Tambourgarnituren mit deutlich längerer Standzeit und wesentlich geringerer Abnutzung, konnten sowohl die Kardierleistung als auch die Vliesqualität wesentlich verbessert werden. Das erhöhte Haftungsvermögen der Fasern auf der Tambourgarnitur ergibt eine intensivere Auflösung und somit eine Reduktion der Nissenzahl.

A KEY IN HIGH QUALITY SPINNING. WORLDWIDE.

★ INTERNATIONAL FÜHREND IN DEN PRODUKT-BEREICHEN:
Ganzstahl- und Deckelgarnituren • Flexible Garnituren • Service- und Montagegerätschaften • Karden-Maschinen • OE-Auflöswalzen • Rundkämme

★ DIE DYNAMISCHE SCHWEIZER UNTERNEHMUNG MIT:
200jähriger Tradition • 11 Auslandsniederlassungen • 64 Vertretungen weltweit

★ DIE PHILOSOPHIE:
Kompromisslos höchste Schweizer Qualität • kompetente Beratung • weltweit optimale Serviceorganisation • ständige Innovation • hoher Investitionsgrad in Forschung und Entwicklung

Graf

ITMA 82 PARIS
Halle 1, Gang G,
Stand G 40

Graf & Cie AG, Kratzen- und Maschinenfabrik, CH-8640 Rapperswil/Schweiz, Tel. 055/237 171, Fax 055/237 172, Telex 22123. Unsere Niederlassungen in: Italien, Holland, Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, England, USA, Brasilien, Spanien, Griechenland, Türkei, Hong Kong. Vertretungen in allen wichtigen Spinnzentren der Welt.

GRAF Umbaukarde Typ R-100

Die R-100 stellt eine Weiterentwicklung der bewährten R-50 Umbaukarde dar und ist für Produktionen bis zu 35 kg/h konzipiert. Durch die Berücksichtigung der neuesten technologischen Erkenntnisse konnte, neben der erhöhten Produktion, bei gleichbleibend hoher Qualität des Kardenbandes auch ein verbesserter Nutzeffekt erreicht werden.

PRIMACOMB-C®-Rundkämme zu Rieter-Kämmmaschinen

Neuentwickeltes, technologisch ausgereiftes Produkt, um den steigenden Ansprüchen an die Garnqualität in der Baumwollspinnerei gerecht zu werden. Die wesentlichsten Merkmale, die den PRIMACOMB-C®-Rundkamm auszeichnen, sind:

- Vergrösserung der Kammläche bis zu 15,4% ohne Umbau der Maschine
- bis zu 15% niedrigere Nissenwerte gegenüber konventionellen Rundkämmen
- Reduktion von Dick- und Dünnstellen bis zu 25%
- sehr gute Standfestigkeit dank hochlegierter Stahlqualität
- problemloses Anlaufen dank spezieller Oberflächenbehandlung
- erhältlich für alle Rieter-Kämmmaschinen der Serien E 7 bis E 7/8

C-Cleaner

Um unseren Kunden zu diesem erfolgreichen Produkt eine grössere Palette von Komponenten anbieten zu können, haben wir das Lieferprogramm noch weiter ausgebaut und mit den folgenden Artikeln ergänzt:

- Ersatzvorreissersegmente zu Rieter C1/2 und C1/3 Karden
- Ersatz für Segmentplatten über Vorreisser
- Schalenmesser mit Absaughaube zu Rieter C 4 Karden

Open End Auflöswalzen

Zusätzlich zu den für alle geläufigen Maschinentypen erhältlichen OE-Auflöswalzen haben wir das Angebot an Oberflächenvergütungen beträchtlich erweitert. Wir sind in der Lage, dank der speziellen GRAF NF (needle finish) Oberflächenbehandlung, garantiert gratfreie Garnituren mit deutlich erhöhter Lebensdauer zu offerieren. Die Auflöswalzen zeichnen sich weiter durch folgende Vorteile aus:

- einwandfreie, faserschonende Arbeitsweise
- verbesserte Garngleichmässigkeit
- Reduktion der Dick- und Dünnstellen

Servicemaschinen

Eine ganze Anzahl unserer Servicemaschinen wurde nach den neuesten technologischen Erkenntnissen weiterentwickelt. Besonders zu beachten sind dabei:



A KEY IN HIGH QUALITY SPINNING. WORLDWIDE.

★ **INTERNATIONAL FÜHREND IN DEN PRODUKT-BEREICHEN:**

Ganzstahl- und Deckelgarnituren • Flexible Garnituren • Service- und Montage-
geräte • Karden-Modernisierungen • OE-Auflösewalzen • Rundkämme

★ **DIE DYNAMISCHE SCHWEIZER UNTERNEHMUNG MIT:**

200jähriger Tradition • 11 Auslandniederlassungen • 64 Vertretungen weltweit

★ **DIE PHILOSOPHIE:**

Kompromisslos höchste Schweizer Qualität • kompetente Beratung • weltweit
optimale Serviceorganisation • ständige Innovation • hoher Investitionsgrad in
Forschung und Entwicklung

Graf

ITMA 87 PARIS

**Halle 1, Gang G,
Stand G 40**

Graf + Cie AG, Kratzen- und Maschinenfabrik, CH-8640 Rapperswil/Schweiz, Tel. 055/217 111, Telex 875 523,
Fax 217 233. Eigene Niederlassungen in: Italien, Holland, Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, England,
USA, Brasilien, Spanien, Griechenland, Türkei, Hong Kong. Vertretungen in allen wichtigen Textilzentren der Welt.

Briseur-Aufzieh- und Schleifmaschine ROD 20

Aufzieh- und Schleifarbeiten können im selben Arbeitsgang und in der selben Aufspannung vorgenommen werden. Diese Maschine ist zusätzlich für das Garnieren von Öffnerwalzen mit grösseren Durchmessern, Abnahme- und Einzugsrollen sowie zum Aufziehen von verketteten Briseur garnituren ausgelegt.

Deckelaufziehmaschine DAM 30

Diese neuentwickelte Maschine zeichnet sich vor allem durch die folgenden Merkmale aus:

- Lineare Anpressvorrichtung
Gewährleistet einen gleichmässigen Anpressdruck auf den Deckelstab sowohl seitlich als auch von oben.
- Elektropneumatische Steuerung
Alle Vorgänge werden durch Knopfdruck ausgelöst (ausser Einlegen und Entnehmen der Deckelstäbe). Fehlbedienung ist dank den eingebauten Sicherheitseinrichtungen ausgeschlossen. Einfache Bedienung garantiert regelmässig hohe Qualität.

Deckelkopffräse DKF 10

Automatische Kopierfräsmaschine für eine schnelle und genaue Bearbeitung der Laufflächen von allen bekannten Gussdeckeltypen. Besonders erwähnenswert sind ihre einfache, bedienungsfreundliche Handhabung und Einstellung sowie der geringe Wartungsaufwand.

® Registered Trade Mark

W. Grob AG CH-8733 Eschenbach

- ☐ **Halle 6**
- ☐ **Stand A26**

Elektronisch gesteuerte Kettbaum-Ablassvorrichtung für ein, zwei oder vier Kettbäume mit Scheibendurchmessern bis zu 1250 mm sowie bis zu sehr dicht eingestellten Webketten, Grossdockenwickler für Warenwickel mit Durchmessern bis zu 1500 mm mit verschiedenen Zusatzeinrichtungen, separate Kettbaum-Lagergestelle für einen oder zwei Kettbäume mit individuell und elektronisch gesteuertem Ablass, Kettbaumscheiben, Kettbäume, Kantenhülsen, Aluminium-Wickelrollen, automatisch arbeitende Kantenabwickleinrichtungen in verschiedenen Ausführungen, mechanisches Bremssystem für spezielle Anwendungsgebiete.

Grob & Co. AG CH-8810 Horgen

- ☐ **Halle 5**
- ☐ **Stand B7 A6 A10**

Der eigens für die Jubiläums-ITMA neu gestaltete Stand der Grob & Co. AG befindet sich in der Halle 5. Im Rahmen eines Gemeinschaftsstandes der Grob-Gruppe zeigen auch die beiden Tochtergesellschaften, die Società Grob Italiana S.p.A. und die WBK Webmaschinen-Zubehör GmbH die von ihnen gefertigten Produkte.

Die grosse Innovationskraft und der ungebrochene Drang zur Spitzenqualität kennzeichnen die zur Schau gelangenden Produkte, wie:

- Grobextra und Grobamtex Webgeschirre für automatische Einziehmaschinen
- Grobtra und Grobtex Dreher-Webgeschirre
- elektrische und elektromechanische Grob Kettfadenwächter mit elektronischer Datenerfassung
- Webblätter für Feinstgewebe, für die Schwertuch- und Filzherstellung und Kanalwebblätter für Luftdüsenwebmaschinen

Die Anwendung neuester Technologien und der Einsatz durchdachter Materialkombinationen erlauben Grob, für jeden Webmaschinentyp das passende und leistungsfähige Webgeschirr zu liefern.

Die Grob Kettfadenwächter, gebaut für jeden Anwendungsbereich, arbeiten zuverlässig und verzögerungsfrei. Ihre bewährte Konstruktion wird deshalb von den namhaften Herstellern moderner Webmaschinen bevorzugt und vom Grossteil der Webereien als wirtschaftlichste Kettüberwachung anerkannt und eingesetzt.

Folgende Grob Entwicklungen feiern in Paris Premiere:

- das neue Programm der Grobextra und Grobamtex Alfex und Alcofix Webschäfte, bei denen die Litzentragschienen mit den Schaftstäben fest vernietet oder geklebt sind
- Grobextra und Grobamtex Alfex und Alcofix Webschäfte mit seitlich versetztem Kamm der Seitenstützen für höchste Bedienungsfreundlichkeit in der Kettvorbereitung
- neuartige Grobtex Alfex Webschäfte für die Herstellung von Filz- und Drahtgeweben sowie für die Teppichweberei, mit Schaftstäben aus Leichtmetall und den dazupassenden, besonders starken Weblitzen bis zu einer Länge von 620 mm
- Grobtex und Grobtra Dreherweblitzen mit gleichgerichteten

«mittex»

ITMA-Vorschau

1987

Endösen der Hebelitzen für höhere Leistungen

- die Grob Mirobor Kantendreher-Vorrichtung für die Herstellung der Halbdreher Abbindung, welche die Grundgewebe bei der Anwendung von Schnittkanten begrenzt
- Grob Sensitron - eine elektronische Fadenbruch-Anzeige mit Datenerfassung für elektrische Grob Kettfadenwächter KFW 2450 und KFW 1250

Habasit AG CH-4153 Reinach-Basel

- ☐ **Halle 2/1**
- ☐ **Stand C53**
- ☐ **Halle 2/2**
- ☐ **Stand F1**

Als Hersteller von Flachriemen und Transportbändern präsentiert sich Habasit erstmalig im Bereich der Textilveredlung, d.h. im Sektor Textildruck. Das Ausstellungsprogramm umfasst eine vollständig neuentwickelte Druckdecke mit dem dazugehörigen Flexproof Endverbindungssystem und einem Reparaturset.

Was die neue Habasit Druckdecke für die Praxis besonders interessant macht, ist das erstmals mögliche Endverbinden in der Maschine. Damit werden aufwendige Aus- und Einbauarbeiten an der Druckanlage überflüssig. Montagezeiten betragen nur noch 4-5 Stunden. Im Vergleich zum bisherigen Aufwand bedeutet dies eine starke Reduktion von Produktionsausfällen und damit von Kosten.

Die Habasit Druckdecke wird offen in die Druckanlage eingezogen und die zickzackförmig gestanzten Enden werden anschliessend thermoplastisch verschmolzen (Flexproof Endverbindungssystem). Der dabei entstehende Endverbundbereich ist absolut identisch mit der übrigen Oberfläche der Druckdecke und zeichnet auch bei feinsten Stoffen nicht.

Geringe Dehnung im Betrieb, stabiles Langzeitverhalten, kurze Einklebzeit und leichte Führbarkeit in der Anlage, problemloses Arbeiten mit branchenüblichen Chemikalien, kein Eindringen von Feuchtigkeit.

Sind Sie an einem modernen, preisgünstigen und flexiblen Textilveredler interessiert?



Telefon 034 61 22 12/61 23 83

Ausrüst- und Färbereibreiten bis 320 cm

Ein Stückveredler, der für die Materialien **Baumwolle, Wolle, Seide, Halbleinen, Leinen, Mischgewebe etc.** für Sie ein breites Veredlungsprogramm bereit hat?

Ein Veredler, der fähig ist, kurzfristig mit Ihnen Neuentwicklungen und Ausrüstprobleme nicht nur diskutieren, sondern auch überzeugend lösen kann?

Wenn ja, so vertrauen Sie Ihre Gewebe uns an. Nach der Verarbeitung in unseren verschiedensten Abteilungen wie **Stückfärberei, Bleicherei, Ausrüsterei** und **Appretur**, erhalten Sie diese kurzfristig, preiswert und in tadelloser Aufmachung ins Haus geliefert wieder zurück.

FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE.

Grob quality

Ein dynamisches Unternehmen.
Eine herausragende Produktfamilie.
Und eine konsequente Philosophie.
Nämlich das ständige Bestreben,
qualitativ und technisch führende
Erzeugnisse anzubieten.
Nicht einfach Schritt zu halten,
sondern Massstäbe zu setzen.
Neue Technologien zu schaffen.
Ausgereifte, zweckmässige Produkte
aus erstklassigen Werkstoffen und
höchster Qualität zu fertigen.
Zu einem vernünftigen Preis.
**GROB Webgeschirre machen das
Weben sicherer und wirtschaftlicher!**

ITMA 87



keit über die Kanten usw. sind weitere markante Produkteigenschaften. Allfällige Oberflächenbeschädigungen lassen sich mittels eines eigens entwickelten Reparaturverfahrens auf einfache Weise beheben.

Als Hersteller von Flachriemen und Transportbändern präsentiert Habasit verschiedene neue Produkte und Dienstleistungen. So vor allem das neue Spindelband W-8 und das weiter verfeinerte Sortiment der Aramid-Tangentialriemen.

Im Vergleich zu den bisherigen Habasit Spindelbändern erzielt das Konzept von W-8 nochmals wesentliche Verbesserungen. Dank seinem neuartigen Aufbau bringt es für die Praxis folgende Vorteile:

- gleichbleibende Garnqualität über die gesamte Einsatzdauer des Bandes dank der konstanten Reibkraft der neuartigen Polyurethanreibschicht (Scheibenseite)
- äusserst geringer Drehzahlabfall der Nachbarspindeln bei Bremsung einer Spindel
- geringste Faserverflugung dank verbesserter antistatischer Eigenschaften und den besonders behandelten Reibschichten
- minimierte Hochlaufzeit, d.h. volle Spindeldrehzahl nach Stillstand innerhalb kürzester Zeit
- schnelle, sichere und einfache Schmelz-Endverbindung ohne Klebstoffe. Die absolut flexible und homogene Endverbindung führt zu schlagfreiem Lauf, was auch eine einwandfreie Garnqualität ermöglicht.

Aramid-Tangentialriemen öffnen den Weg zur Bewältigung von Höchstleistungen, wie sie der Trendentwicklung in der Spinnerei und Zwirnerei von heute entsprechen. Gegenüber bisherigen Tangentialriemen aus Polyamid bieten sie folgende Hauptvorteile:

- Reduktion des Energieverbrauchs, d.h. Kosteneinsparungen von 14-18% dank verminderter Eigenenergieaufnahme des Riemens (Messungen an Ringspinnmaschinen)
- verringerte Drehzahldifferenzen zwischen den Spindeln aufgrund des stark reduzierten Dehn schlupfs
- bedeutend kürzere Spannwege dank des extrem hohen Elastizitätsmoduls der Aramid-Zugschichten
- schnelles und sicheres Endverbinden ohne Klebstoffe in höchster Qualität. Die absolut homogene Endverbindung (thermisch verschmolzene Präzisionsverzahnung der Riemenenden) garan-

tiert höchste Laufruhe und gleichförmige Leistungsübertragung.

Daneben zeigt Habasit die neuen Aramid-Flachriemen sowie die Sortimente der Hochleistungs-Flachriemen, Hochleistungs-Tangentialriemen, Spindelbänder und Fournisseurbänder. Die Reihen der Standard- und Hochleistungs-Transportbänder decken die vielfältigen Anforderungen auch der Textilindustrie ab.

Mit Hilfe der verschiedenen Endverbindungssysteme ist der Kunde in der Lage, alle Habasit-Produkte selbst auf einfache Weise endzuverbinden.

45 Niederlassungen und Vertretungen mit Hunderten von Servicestellen garantieren weltweit für Beratung, Vertrieb und prompten Service.

Carl Hamel AG Spinn- und Zwirnereimaschinen AG CH-9320 Arbon

- ☐ Halle 1
- ☐ Stand E 23

Kurzbeschreibung der neuen oder weiterentwickelten Maschinen oder Produkte.

Hamel präsentiert die neue Maschinengeneration des bekannten ballonfreien Zwirnverfahrens mit folgenden Neuerungen:

Präzisions-Fachspulmaschine DIGICONE

entwickelt in Zusammenarbeit mit den Firmen Schweiter/Mettler, als Alternative zur bekannten Fachvorzwrinmaschine; Fadengeschwindigkeit bis 1000 m/min., Vorlage von Einfach-Kreuzspulen, mit Luft-einfädelung.

Fachvorzwrinmaschine Type 2/05.4

in neuester Bauart, wird im Schnittmodell gezeigt.

Auszwrinmaschine Hamel 2016

mit 36 Spindeln, aus der neuen Maschinengeneration HAMEL 2000. Auszwrinmaschine mit Gleichstromantrieb lieferbar, zur besseren Ausnützung von Niedrigtarif-Strom und zur Produktion während der Wochenendstunden. Sondereinrichtungen: Färbespuleinrichtung, Nasszwrineinrichtung,

Abluftkanal in Verbindung mit Schallschluck-Elementen, automatische Spulenabhebung bei Fadenbruch, Luft-einfädelung und HAMEL Bestückungssystem. (HAMEL LINK)

3 Spindelgrößen sind verfügbare Spindelgeschwindigkeiten bis 15000 U/Min.

Vorlage von Scheibenspulen oder Präzisions-Fachspulen mit 250 mm Hub.

Aufwicklung auf zyl. oder konische Kreuzspulen mit 150 mm Hub und max. 300 mm Spulendurchmesser.

Auszwrinmaschine HAMEL 2020 H

mit 12 Spindeln, mit Hohlspindel für die Herstellung elastischer Umwindezwrine sowie für Kombizwrine aus Stapel- und Filamentmaterial (hierfür kein Fach- bzw. Vorzwrinprozess erforderlich).

Harlacher AG CH-8964 Rudolfstetten

- ☐ Halle 2 / 2
- ☐ Stand B 27 / C 26

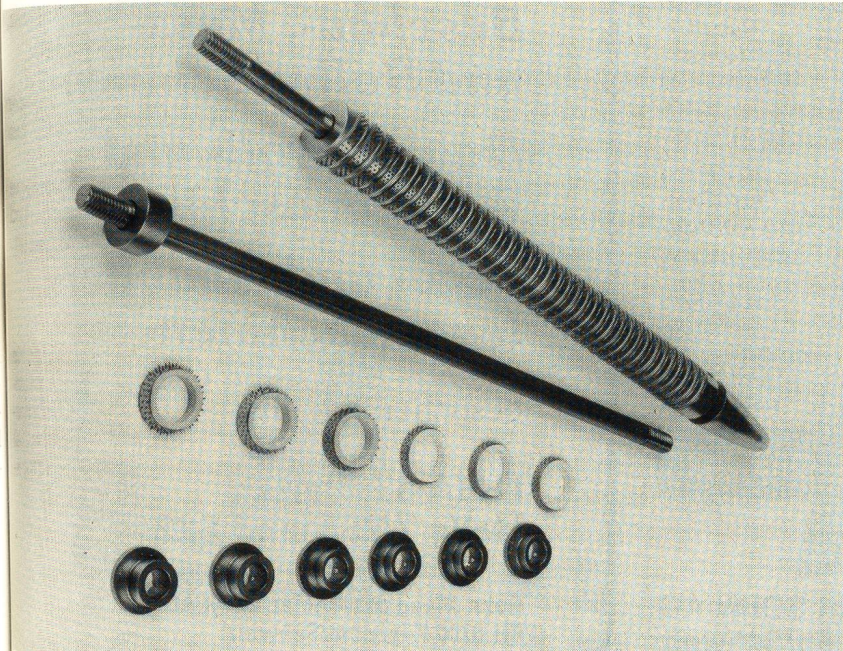
An der ITMA 87 in Paris wird die Firma Harlacher AG folgende neu- und weiterentwickelte Exponate ausstellen:

- H 41 vollautomatische Beschichtungsmaschine zum ein- oder beidseitigen Beschichten von Textildruckschablonen von jeder Grösse
- H 71 Additionskopiermaschine zum automatischen Aufaddieren von Original-Farbausdrucken auf Textildruckschablonen
- H 272 Endring-Klebe-Apparat zum Einkleben von Endringen in Rotations-Schablonen mit universeller Aufnahmevorrichtung für alle gebräuchlichen Endringtypen und Rapporte (Neuentwicklung)
- H 292 Beschichtungsmaschine für Rotations-Schablonen für jede Schablonenlänge sowie für sämtliche Druckrapporte mit vorwählbarer Zylinderlänge (Weiterentwicklung)

G. Hunziker AG
CH-8630 Rüti / ZH☐ **Halle 6**
☐ **Stand A32**

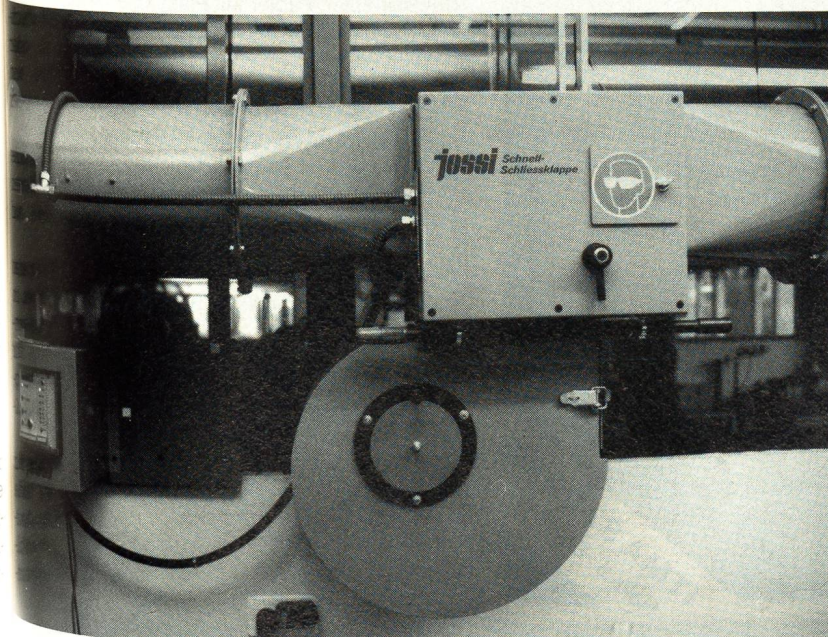
Komplette Breithalter für Schützen-Webmaschinen, Breithalterzylinder mit Nadelringen in Parallel-

Helicoidal- oder Progressivanordnung für Luft- und Wasserdüsen-, Greifer- sowie Projektil-Webmaschinen, Nadelringe aus verschiedenem Material, Gummiringe und Walzen, über die gesamte Webbreite reichende Breithalter, Sonnenbreithalter, Überwachungsgeräte zur Erhaltung der hohen Qualität der Breithalter.

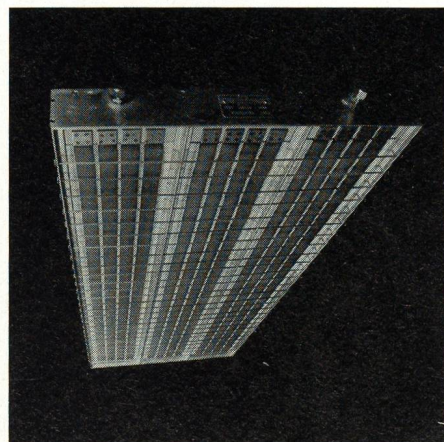
**J. Jossi**
Präzisionsmechanik
CH-8546 Islikon☐ **Halle 7/3**
☐ **Stand E80****ARGUS-Brandschutz**

Das weltweit verbreitete, für den europäischen Markt in der Schweiz hergestellte System bietet ein kom-

plettes Geräteprogramm für den automatischen Schutz moderner Spinnereileinien. Am Ausstellungsstand wird neben den bekannten Funkenerkennungs- und Löschgeräten eine neuartige superschnelle Funkenausscheidevorrichtung vorgeführt, welche Erkennung und Ausscheidung von glühendem Fasermaterial innerhalb einer Distanz von 1,5 Meter ermöglicht.

**Krelus AG**
CH-5042 Hirschthal☐ **Halle 3**
☐ **Stand C6**

Infrarot-Heizelemente von Krelus sind vollflächige Wärmestrahler für ein breites Anwendungsgebiet. Das neuartige Prinzip dieser Geräte beruht auf der Anwendung von speziellen Isolationsplatten, welche einen Wärmedurchgang nach der Rückseite der Heizelemente weitgehend verhindern. Dadurch wird die erzeugte Wärmeenergie mit einem sehr hohen Wirkungsgrad nur nach vorne abgestrahlt. Die bis über 800 °C heißen Heizfolien sind selbstreinigend – es sind keine schmutzanfälligen Reflektoren notwendig – Krelus Heizelemente arbeiten im ganzen Leistungsbereich ohne Luft- oder Wasserkühlung! Durch die sehr schnelle Reaktionszeit beim Ein- und Ausschalten kann auf das sonst übliche Wegfahren bei Maschinenstops verzichtet werden. Krelus Heizelemente können in beinahe allen



Größen mit Flächenleistungen bis zu 50 kW/m² gebaut werden. Für die Regulierung stehen elektronische Steuergeräte zur Verfügung, auf Wunsch mit PID-Regler.

Stauffacher-Webeblätter

für höchste
Anforderungen
garantieren:
hohe
Produktivität
optimalen
Nutzeffekt
gleichmässigen
Gewebeausfall
lange
Lebensdauer

in Zinn-,
Duraflex-
und Nylflex-
ausführung

Spezialisiert
in der
Herstellung von
Luftdüsen-
webblättern

Stauffacher -Qualität

STAUFFACHER SOHN AG
8762 Schwanden/Schweiz

Telefon 058 81 35 35, Telex 875 459



baut

**Beschau-, Mess-
und Rollmaschinen**

**Doublierroll- und
Wickelmaschinen**

**Lege- und Doublier-
legemaschinen**

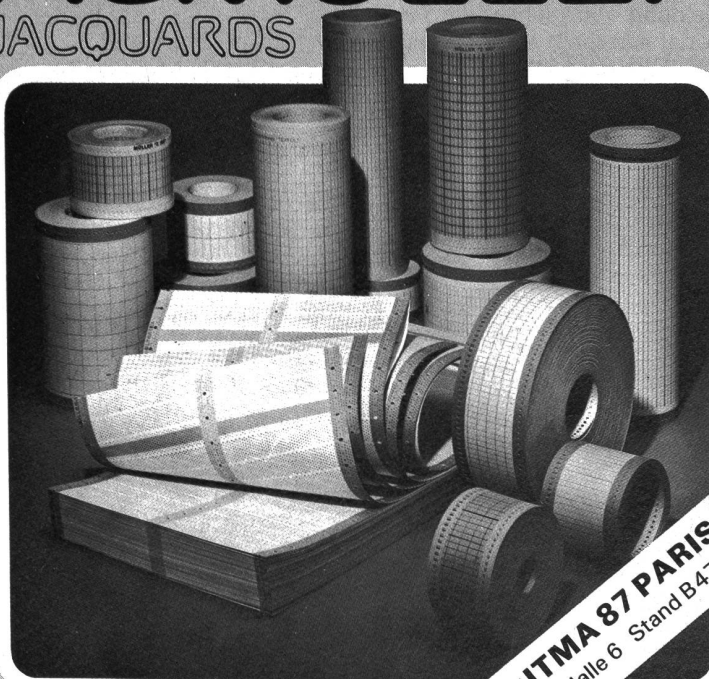
besuchen Sie uns:

ITMA 87, Paris
Halle 7/2, Stand E22

Gebr. Maag Maschinenfabrik AG
CH-8700 Küsnacht/Schweiz
Tel. 01/9105716, Telex 825753, Fax 01/9100675

AGM AGMÜLLER

JACQUARDS



ITMA 87 PARIS
Halle 6 Stand B47

AGM Aktiengesellschaft MÜLLER
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall/Schweiz
Bahnhofstrasse 21
Telefon 053 / 2 11 21
Telex 76 460

AGM Endlos-Jacquardkarten

Spezialpapier, Papier mit Plastikbändern oder
Plastikeinsatz, Plastik mit Papiereinsatz, Vorschlag-
papier, Papier für Raschel-Maschinen.

AGM Schaftfolien und Schaftkarten

Mylar-Plastikfolien 0,19 mm und 0,25 mm, Papier
mit Plastik- oder Aluminiumeinsatz, 3-Lagen-
Verbundplastik für Rotations-Schaftmaschinen,
Spezialpapier, Alu-Plastikfolien für optische Leser.

AGM Stickerei-Kartons

Spezial-Karton, Plastik 0,19 mm, Papier mit Plastik-
einsatz.

AGM Kontrollbänder für Strick- maschinen

AGM-Zubehör: Agraftmaschinen, Agraften,
Schweissgeräte, Lochzange, Spezialleim, usw.

zelle



Leistungssatellit
Prozessautomatisierungssystem PROCOMAT

reproduzierbare, hochwertige Kettqualität und hohe Webnutzeffekte durch prozessautomatisierte Schlichttechnologie PROCOMAT

Das neue Zell PROCOMAT-System – eine optimale Lösung der Schlicht-Prozessautomatisierung – ermöglicht reproduzierbare Maschineneinstellungen, Optimierung der Kettqualität, Dialogaufbau in Maskentechnik und die Prozessprotokollierung. Es ist einsetzbar für: Hochleistungsschlichtmaschinen für Stapel-, Filament- und Glasfasergarne, Webstuhlanlagen, Schlichtekochanlagen.

PROCOMAT, ein Ergebnis unserer über 90jährigen Erfahrung in der Maschinen- und Prozessleittechnik. Informieren Sie sich über diese Neuheit an der **ITMA-87 Paris, Halle 6A, Stand 57.**

zelle

Maschinenfabrik Zell, J. Krückels GmbH + Co. KG, D-7863 Zell/Germany
Postbox: 1125 Telefon: (07625) 1 31-0 Telex: 773320 zell d Telefax: 07625/3 03

Hch. Kündig & Cie. AG CH-8620 Wetzikon

□ Halle 5
□ Stand D1

Ausgestellt wird eine Vielfalt von Zubehör- bzw. Verschleissteilen, die vorwiegend für die Weberei bestimmt sind.

Die von der Hch. Kündig & Cie. AG in der Schweiz bzw. Voralberg/Tirol oder ganz Österreich vertretenen Lieferwerke stellen wie folgt aus:

Sektor Spinnerei + Garnfärberei

Vulkanfiber-Fabrik Ernst Krüger GmbH & Co. KG, Geldern (BRD)
Halle 2/1 - Stand D3
Gesamtes Spinnkannen-Programm (Kannen aus echter Vulkanfiber und aus Kunststoff). Verschiedene Rand-, Boden- und Rollenausführungen.

Italtubetti SA,
Mailand/Nembro (Italien)
Halle 2/1 - Stand B27
Gehört zu den führenden Papierhülsen-Herstellern mit Programmschwerpunkt in imprägnierten und bakelisierten Spinn- und Zwirnhülsen.

KARO-Werke, Troisdorf (BRD)
(Sonoco Products Company)
Halle 2/2 - Stand D16

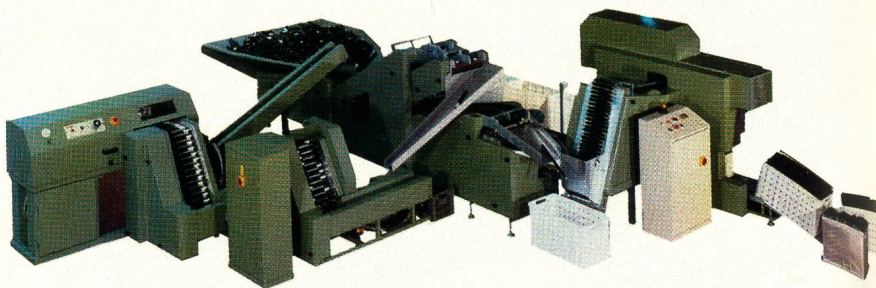


Seit einem Jahr zum Sonoco-Konzern (USA) gehörend, weist dieses nach wie vor eigenständige und seit Jahrzehnten in Troisdorf b. Köln angesiedelte und sehr leistungsfähige Werk ein hochinteressantes Programm an Garntägern aus Kunststoff auf. KARO stellt zusammen mit andern Konzernbetrieben von Sonoco aus. Gezeigt werden Färbhülsen, Ringspinnhülsen, Flyerspulen, OE-Hülsen etc. - Spezialität: Presshülsen für die Färberei.

A. Cason SRL,
Montonate di Mornago (Italien)
Halle 1 - Stand A34
Cason ist Spezialist für Hülsenreini-

gungsmaschinen. Ausgestellt werden einfache sowie vollautomatische Reinigungsanlagen für Spinnhülsen.

CMT San Grato SRL,
Sordevolo b. Biella (Italien)
Halle 1 - Stand A36



Die Firmen San Grato und Cason arbeiten eng zusammen und ergänzen sich weitgehend. Erstere stellt Spinnhülensortier- bzw. Abfüllanlagen her, welche mit der Reinigungsmaschine von Cason kombiniert und als Ganzes vollautomatisch betrieben werden kann. Eine vollautomatische Trennvorrichtung für Hülsen mit Garnresten von sol-

chen ohne Garnresten gehört seit einiger Zeit zum erfolgreichen Programm.

San Grato zeigt aber auch eine interessante Spulenverpackungsanlage, auf welcher die in Plastik verpackten Spulen wahlweise entweder in Kartonschachteln verpackt oder palettisiert werden.

Sektor Spinnerei + Weberei

Hermann Vogt KG,
Reutlingen (BRD)
Halle 6 - Stand A62

Vogt ist ein führender Breithalter-Hersteller ebenso wie ein leistungsfähiger Lieferant von Spinnkanneneinsätzen (Teller und Federn).

Neuheiten am Stande:

- Stabbreithalter
- Schussrichtvorrichtung (zur Egalisierung von BH-Verzügen in der Schussrichtung)



- Spinnkanneneinsatz in verbesserter Ausführung (mit präziser Tellerführung/Teller wird immer in jeder Position - waagrecht gehalten. Vor allem geeignet für kleinere Kannendurchmesser).

K. Jehle, Transportgerätebau,
Ebersbach (BRD)
Halle 2/2 - Stand E2
Stellt als Spezialist für den innerbetrieblichen Transport Geräte aus Aluminium und Stahl für die Spinnerei, Weberei, Ausrüstung/Färberei und die Wirkerei aus. Neuheit: Federbodenwagen für Normalbetrieb und in gelochter Ausführung für Autoklaven.

A. & M. Fratelli Bettini,
Lecco (Italien)
Halle 1 - Stand M38
Dieses seit 1875 bestehende Unternehmen befasst sich insbesondere mit der Herstellung von Fadenführern aller Arten. Es zeigt ein komplettes Programm solcher Teile, die von der Spinnerei über die Zwirnerei bis in die Weberei Anwendung finden. Bettini produziert Fadenführer aus Aluminiumoxid (Bettinox), glasier-

tem Porzellan und verchromtem Stahl.

Spezialität: Plasmabeschichtung (Beschichten mit Sinterkeramik).

Albert Haag GmbH,
Weil der Stadt (BRD)
Halle 5 - Stand A 2

Seit geraumer Zeit hat Haag begonnen, nebst seinem ursprünglichen und seit vielen Jahren bestens bekannten Zubehörprogramm für Schützenwebmaschinen auch andere Produkte zu entwickeln. Präsentiert werden unter anderem Spulenhalter (mit dazu passenden

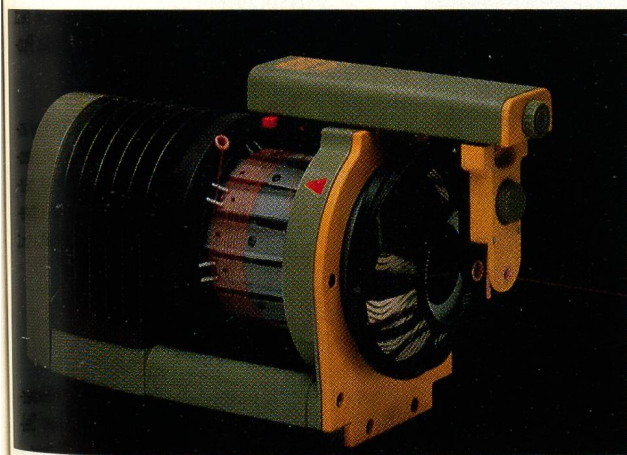
Schwenkhaltern), Maschinenteile sowie Putzlippen und Drallgeber für die Spinnerei. Alles Teile aus hochwertigen Kunststoffen.

Haug GmbH & Co. KG,
Leinfelden-Echterdingen (BRD)
Halle 7/2 - Stand G 48

Ist ein altbekannter Hersteller von Ionisierungsgeräten. Haug zeigt auf der Messe neue Produkte, insbesondere wärmebeständige Geräte für die Ausrüsterei. Eine interessante Spezialität ist die Entstaubungsanlage für Stoffbahnen.

Sektor Weberei + Bandindustrie

Roj Electrotex S.p.A.,
Biella (Italien)
Halle 5 - Stand C 19



Zeigt ein komplettes Programm an Schussfadenspeichern, zweifellos der Schwerpunkt in der Produktpalette dieses leistungsfähigen und weltweit agierenden Unternehmens:

Mod. West 1000 tm
Über 130000 Stk. dieses seit Jahren bewährten Gerätes - für Schusseintragsleistungen bis ca. 800-1000 mtr. - sind bis heute ausgeliefert worden.

Mod. AT 1200
Mehr als 100000 Apparate dieser leistungsfähigen, betriebssicheren und einfach zu handhabenden Ausführung sind in alle Welt geliefert worden.

Mod. IMP
Mit Lagenseparierung für Greifer- und Projektilmaschinen.
Die Problemlösung bei anspruchsvollen Garnen wie Lurex, Polypropylen-Bändchen etc.
Mod. ELF

Ermöglicht mehrere Farben und Schussfadenablängung auf Luft- und Wasser-Webmaschinen.
Roj zeigt überdies automatische Programmier- und Kontrollanlagen sowie Schussfadenwächter für alle Arten von Webmaschinen, einschliesslich solcher mit Greifer- und Projektileintrag.

Max Spaleck GmbH & Co. KG,
Bocholt (BRD)
Halle 5 - Stand A 24

Ein Spezialist seit Jahrzehnten auf dem Gebiete von Maschinen für die Reinigung und Instandhaltung von Webereizubehör. Ausgestellt werden:

- Schnellreinigungsautomat (auch für ganze Schäfte) Mod. M 3B
- Schleif- und Poliermaschine für Webeblätter (auch Tunnelwebeblätter für Luftmaschinen) Mod. M 3S
- Webeblattbürstmaschine Mod. RB
- Lamellenreinigungsmaschine Mod. ESV.

Ets. Mallein & Cie.,
Corbelin (Frankreich)
Halle 6 - Stand B 43

Dieses dynamische und sehr leistungsfähige Unternehmen (mit eigener Giesserei) stellt folgende Produkte aus:

- Kettbäume für die Weberei (Sulzer Rüti, Dornier, SACM, Saurer Diederichs, Somet, Vamatex und Picanol)
- Zettelbäume für Maschinen von Benninger, Barber Colman, Zell und Tsudakoma
- Bäume für die Band- und Tricot-industrie

Lieferbar sind alle Qualitäten für Garne aus Baumwolle bis zu Polyamid.

Neuheit: Zettelbaum-Ausführung mit 30% Gewichtseinsparung gegenüber den herkömmlichen Gewichten.

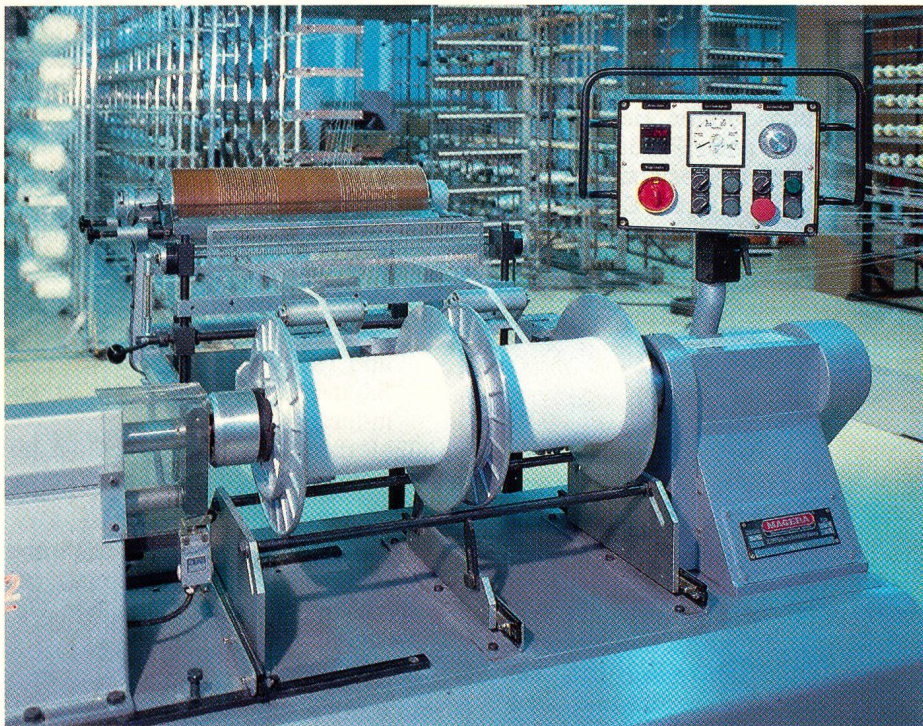
Mageba Textilmaschinen GmbH,
Bernkastel-Kues (BRD)
Halle 8 - Stand A 39/B 40

In der Branche als bestens bekannt, hat dieses sehr aktive Unternehmen ein interessantes und vollständiges Maschinenprogramm für die Bandindustrie anzubieten. Auf einer Ausstellungsfläche von 312 m² können jedoch nur Neuheiten oder Schwerpunkte gezeigt werden:

- Schärmaschinen Typ BSC 21 und BSC 8 (Kantenfadenschärmaschinen einschliesslich Gatter)
- 11 Nadelbandwebmaschinen (Neuentwicklungen, wie z.B. eine elektronische Schaftmaschine für bis zu 20 Schäfte, elektronische Jacquard-Maschinen zur Herstellung von kettjacquard-gemusterten Bändern) - Dazu entsprechende Programmiereinrichtungen
- Kontinue-Färbeanlage Universal-Anlage, die sowohl für das Pad-Thermosol- als auch für das Pad-Steam-Verfahren geeignet ist. Dazu HT-Dämpfer mit dem man elastische Polyester-Bänder nach dem Pad-Steam-Verfahren bei relativ niedrigen Temperaturen kontinuierlich färben kann. Ausserdem eine neuentwickelte Computersteuerung für solche Anlagen.
- Aufmachungs- und Legemaschinen (neue Modelle)
 - a) Mess- und Wickelmaschine für unelastische Bänder - Typ UMR

b) Mess- und Wickelmaschine für elastische Bänder - Typ EMR beide Maschinen für Spulenbewicklung und «auf-sich-selbst»-Rollung.

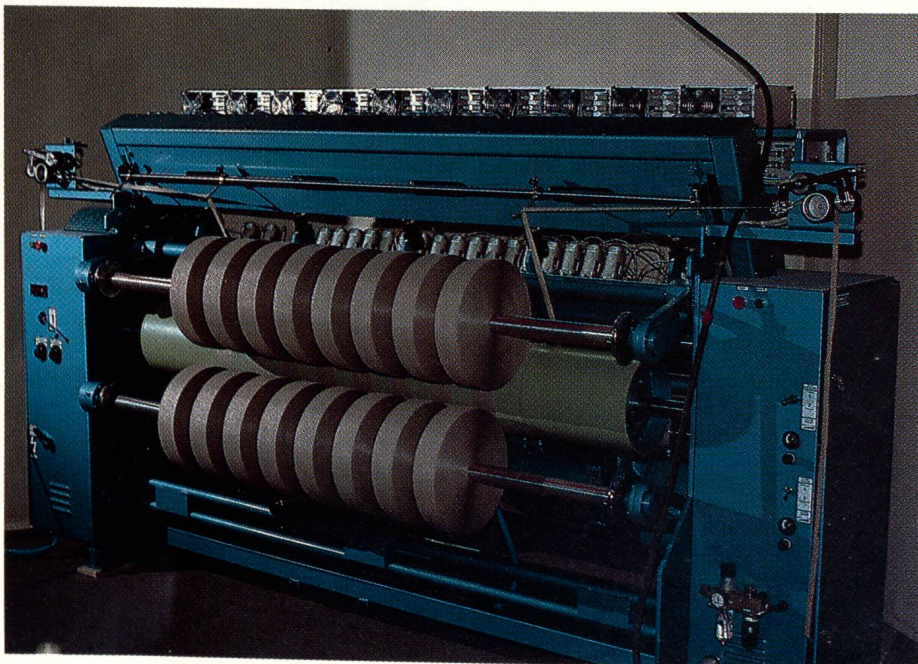
Darüber hinaus eine Legemaschine Typ Mono; Arbeitsweise mit einem Karton.



F. Calemard & Cie.,
St. Etienne (Frankreich)
Halle 7/1 - Stand B36
Dieser kompetente Hersteller von Ultraschall- und Heisserschneidgeräten präsentiert einerseits ein bekanntes Standardprogramm, andererseits aber folgende Neuheiten:

- Ultraschallschweissvorrichtung für Steppwaren
- Ultraschallschweissen von Baumwollgeweben mittels synthetischen Fäden

- Universelle Minischneidmaschine, konzipiert nach Baukastensystem (Schneidmöglichkeiten mittels Schermessern, Ultraschall, Heissdrehmessern usw.)
- Spezielle Tischkonzeption für das Schneiden mit Ultraschall
- Ultraschallschweissgerät für Jacquard- und Schaftmaschinenkarten



Lenzing Aktiengesellschaft Abt. Physikalische Messtechnik A-4860 Lenzing

- ☐ Halle 7/3
- ☐ Stand D73

Faserprüfgeräte aus Lenzing

Als Textilfasererzeuger hat die Lenzing AG eine Reihe von Prüfgeräten entwickelt, die nicht nur der hauseigenen Qualitätskontrolle und Forschung, sondern auch bei nachgelagerter Textilindustrie, bei branchenverwandten Betrieben und Forschungsinstituten dienen. Es handelt sich um

- Vibroskop
- Vibrodyn
- Vibrotex und
- Lister.

Mit dem Vibroskop werden nach der Schwingungsmethode gemäss DIN, BISFA und ASTM die lineare Masse (Feinheit, Titer) von Einzelfasern bestimmt. Dabei wird die Faser zu Transversalschwingungen angeregt und aus den Resonanzbedingungen die lineare Masse berechnet. Unabhängig von Material und Querschnitt lassen sich sämtliche Fasern im Bereich von 0,4 bis 200 dtex messen. Die Fasereigenschaften werden durch diese Messmethode nicht beeinflusst. Die Reproduzierbarkeit ist besser als 1%. Zur Bestimmung des Zugkraft-Dehnungsverhaltens einzelner Fasern sowohl im konditionierten als auch im nassen Zustand dient das Vibrodyn. Dieses automatische Gerät arbeitet mit konstanter Dehnungszunahme (CRE-Methode) entsprechend den DIN-, ISO-, BISFA- und ASTM-Bedingungen und ist wahlweise für Messbereiche 0 bis 100 cN oder 0 bis 500 cN erhältlich. Die Reproduzierbarkeit ist besser als 1%.

Das Vibrotex bestimmt die Kräusleigenschaften einzelner Fasern mit Feinheit ab 1,0 dtex. Die Faser wird automatisch teilweise entkräuselt - ohne sie dabei zu dehnen bzw. die Fasereigenschaften zu beeinflussen - und wieder eingekräuselt. Die Berechnung erfolgt durch Extrapolation der gemessenen Kennlinie.

Der Lister ist ein Gerät zur Bestimmung der Flüssigkeitsdurchlaufzeit an Hüllvliesen (Liquid strike through time) gemäss EDANA-Richtlinie. Dabei wird eine vorge-

gebene Menge Testflüssigkeit über ein Magnetventil auf das Hüllvlies gebracht und die Zeit elektronisch gemessen. Die Reproduzierbarkeit beträgt 0,01 Sekunden.

Als Zubehör für Faserprüfgeräte liefert Lenzing ebenfalls geeichte Vorspanngewichte sowohl für Nass- als auch Trockenprüfung nach den BISFA- und DIN-Bestimmungen. Die Eichgenauigkeit dieser Vibroclips ist besser als 0,5%.

Gebr. Loepfe AG CH-8623 Wetzikon- Kempten

Halle 1
Stand A10
Halle 6
Stand B17

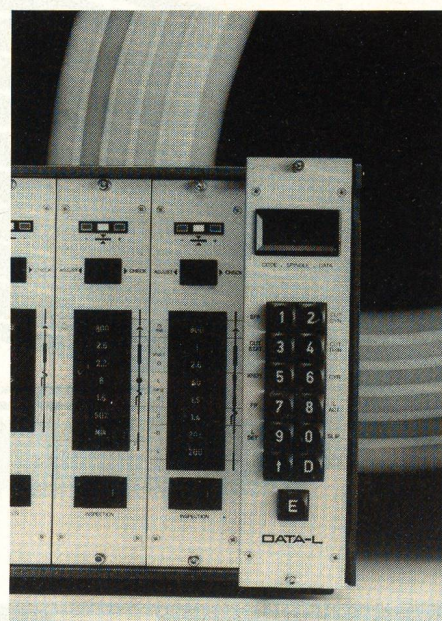
Loepfe wird an der ITMA 1987 eine Reihe völlig neuer Geräte ausstellen, die das Ergebnis langjähriger Entwicklungsarbeit in neue Gebiete darstellt.

CONE® ist aussergewöhnlich hoch. Die (theoretische) Taktzeit pro Kreuzspule beträgt max. 4 Sekunden. Das System kann deshalb mehrere Produktionsmaschinen abräumen. Aufgehängt an einer Fahrbahn patrouilliert es von Arbeitsstelle zu Arbeitsstelle. Im praktischen Einsatz werden Leistungen von bis zu 600 Kreuzspulen pro Stunde erreicht, je nach Anzahl und Grösse der bedienten Produktionsmaschinen.

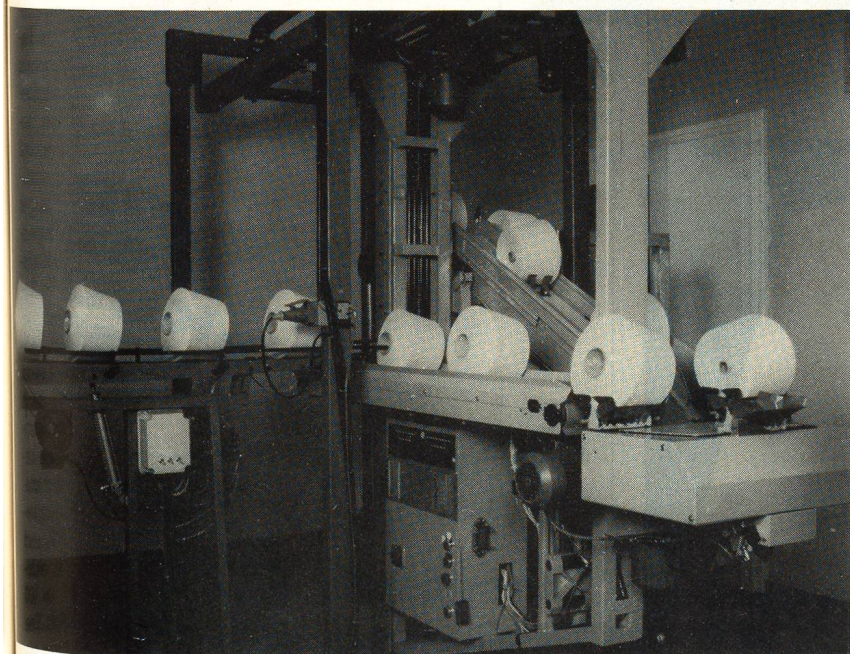
Die hohe Leistung beruht auf dem Konzept der kontinuierlichen Ablage: Hintereinander durchlaufen die Spulen den Automaten. Damit stellt der LOEPFE ROBOCONE® eine organische Fortsetzung des Transportbandes der Produktionsmaschine dar. Die horizontale Bewegung erfolgt durch den Automaten als Ganzes, die vertikale durch das Senken bzw. Heben des Ablagearmes.

Für die Qualitätssicherung im Bereich der Spulerei zeigt LOEPFE den opto-elektronischen Garnreiniger FR-600. Das hier integrierbare DATA-L System ermöglicht den jederzeitigen Einbau von Längen-

steuern. Aufgrund der exakt ermittelten Geschwindigkeit wird eine noch präzisere Garnreinigung erreicht. Noppen, Kurz- und Langfehler werden über die Kanäle NDL und Dünnstellen durch die Einstellungen -D getrennt erfasst. Neu ist ein spezieller, einstellbarer Kanal zur Kontrolle von Knoten und Spleissstellen.



FR-600 LOEPFE Garnreiniger mit integrierter Datenerfassung und Längenmessung DATA-L



LOEPFE ROBOCONE® Automatisches entladen/beladen von Kreuzspulen

Auf dem Stand *Spinnerei/Spulerei*, Halle 1, Stand A10, fällt zunächst das System LOEPFE ROBOCONE® auf. Unter dieser Marke wird ein Roboter vorgestellt, der Produktionsmaschinen von Kreuzspulen, wie Spulautomaten, Rotorspinn- und Zwirnmaschinen abräumen kann. An der Messe wird die Ausführung zum Beladen von Dornwagen gezeigt, mit den erforderlichen Anpassungen können aber auch andere Ablagemittel bedient werden. Die Leistungsfähigkeit des ROBO-

messung und Datenerfassung. Mit dieser Lösung kann auf jede einzelne Spindel Einfluss genommen und dadurch eine bis anhin unerreichte Genauigkeit erzielt werden – auch auf bestehenden Maschinen.

Der neue *Garnreiniger FR-700* beruht – wie bei LOEPFE seit über 20 Jahren – auf dem optischen Prinzip. Er ist für die neue Generation von Spulmaschinen bestimmt, bei denen Mikroprozessoren den Antrieb sowie den Knot- und Spleissvorgang für jede Spulstelle individuell

Erstmals vorstellen wird LOEPFE ein Zentralsystem, das *LOEPFE DATA-CENTER*, welches der zentralen Auswertung der Daten von Spul- und Ringspinnmaschinen dient. Es werden bis zu 1500 Spulstellen einzeln (und weitgehend unabhängig vom Fabrikat der eingesetzten Garnreiniger) überwacht. Die Ringspinnmaschinen werden pro Maschine gesamthaft erfasst. Die Programme gestatten Kurz- und Langzeiterfassungen nach den Gesichtspunkten Maschine (z.B. Toleranz-Abweichungen), Artikel und Bedienung. Als Hardware dient ein IBM Personal Computer.

Das Programm *Weberei* zeigt LOEPFE auf dem Stand Nr. B17 in der Halle 6.

Als absolute Neuheit wird auf einer SULZER Projektilwebmaschine P7100 eine elektronisch über den Projektilflug gesteuerte Schussfadensbremse gezeigt. Der immer optimal späte Bremseneinsatz bewirkt eine tiefe, gleichmässige Schussfadenspannung und dadurch weniger Schussstillstände. Die Bremsung selbst erfolgt auf dem ver-

ITMA 87 Paris
Halle 1/6, Stand A10/B17

Neue Garnreiniger?

Aber nur mit integrierter Datenerfassung
und Längenmessung
FR-600 DATA-L von LOEPFE

LOEPFE

Gebrüder Loepe AG, Postfach 86, CH-8623 Wetzikon/Schweiz
Telefon 01/930 32 32, Telex 875 389



MOP LKM
BML SIP
Qualitätsgarne
der
Spinnerei Murg AG

ZIEGLERTEX®

Dr. v. Ziegler & Co.
Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH
Postfach, 8065 Zürich
Telefon 01/829 27 25, Telex 56036

Member of  Textil & Mode Center Zürich



ITMA 87

Internationale Textilmaschinenausstellung

Paris, 13. - 22. Oktober 1987

Bahnpauschalarrangements 1. Klasse ab allen
Schweizer Bahnhöfen mit **Hotelunterkunft** in
Paris.

Ab Basel 2 Tage **ab Fr. 280.-**

Flugpauschalarrangements

Ab Zürich 2 Tage **ab Fr. 535.-**

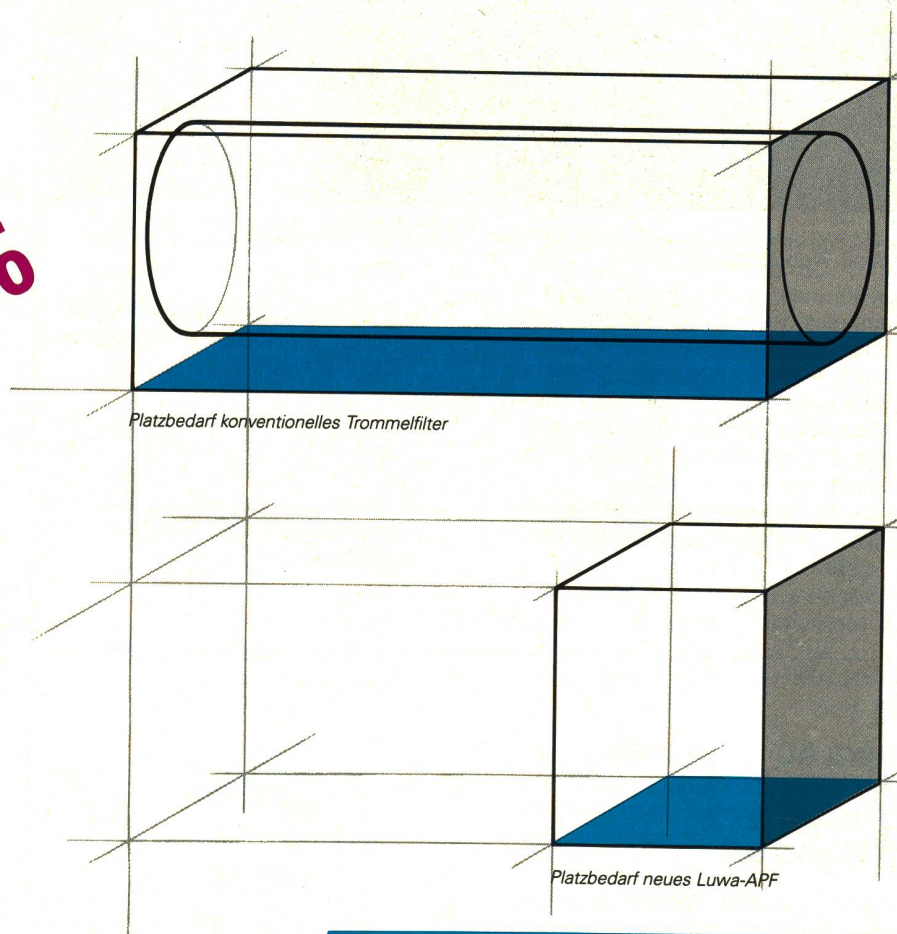
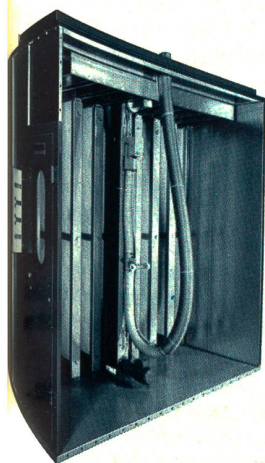
Prospekte und Buchungen in 50 Kuoni-
Filialen oder Kuoni-Messeabteilung,
Telefon 01 44 12 61

Neu – Revolution in der Textil-Luftfiltertechnik...

- * viel kleinerer Platzbedarf
- * besserer Wirkungsgrad
- * ohne Bauaufwand

Wir sind umgeteilt
worden:
**Halle 2/2
Stand B0**

Wie..?



© Copyright Luwa / Luwa® = eingetragenes Warenzeichen Creative Conair Switzerland

...mit **Luwa APF***

Informieren Sie sich an der
ITMA 87 in Paris Halle 7/3 B86

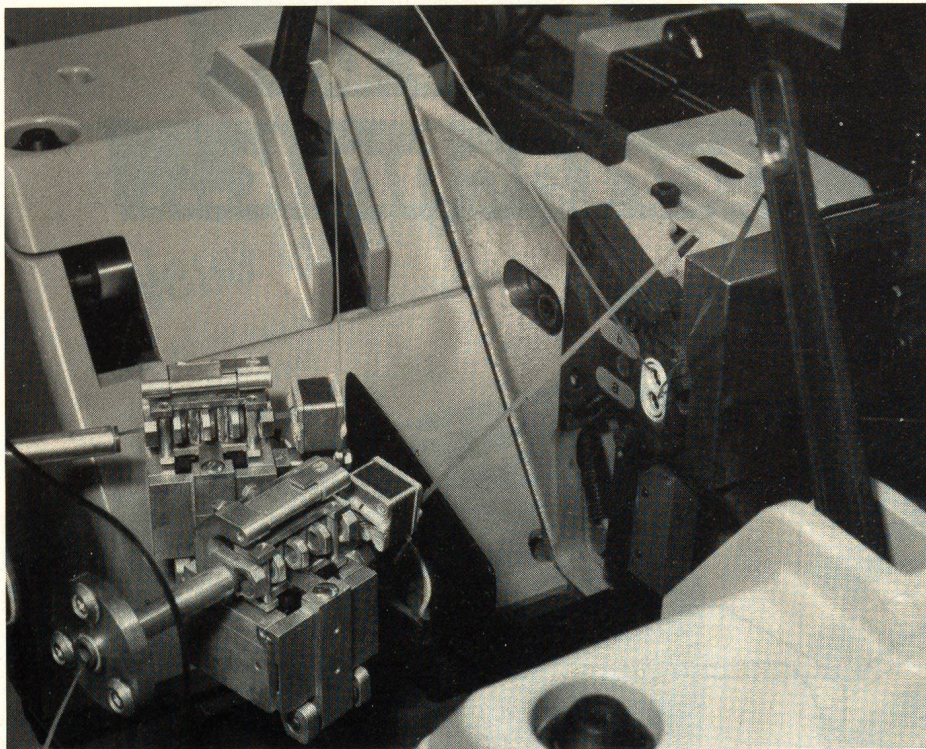
* APF ist eine Funktionseinheit des neuen Kompaktanlagesystems
Luwa TexPac, das Sie ebenfalls an unserem Stand sehen werden.

...für produktives «Textilluftleben»

Luwa AG
Münsterstrasse 40
CH-8047 Zürich
Telefon 01/491 51 51
Telefax 822 355
Telefax 01/491 27 37

Luwa

Zweiggesellschaften, Lizenznehmer und Vertretungen in über 60 Ländern



Projektilgesteuerte LÖPFE Schussfadenbremse SFB-L für Sulzer Rütli Projektil-Webmaschinen

schleissfreien Umlenkprinzip, welches vor allem bei der Verarbeitung von Polypropylenbändchen und anderen aggressiven Schussmaterialien grosse Vorteile bietet. Als weitere Geräte werden vorgestellt:

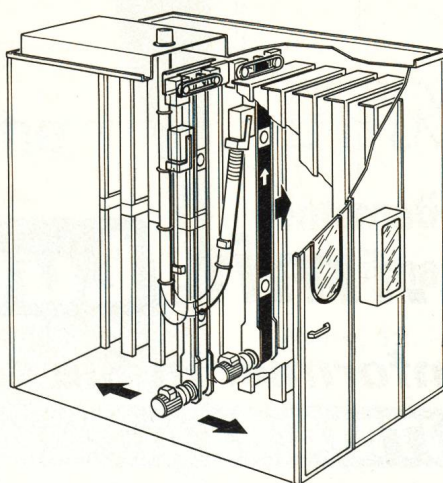
- neue Typen von Schusswächtern für Greifer- und Luftwebmaschinen

- ein neuer Schussfühler LF-10, der speziell für Rundwebmaschinen entwickelt wurde
- die elektronisch gesteuerte Trennschere Thermocut TC-1S, die optimale Temperaturen bei Anlassen (in Betriebsetzung) der Webmaschine, bei Stillstand und im Lauf gewährleistet.

Luwa AG CH-8047 Zürich

- ☐ Halle 2/2
- ☐ Stand B0

Luwa, weltweit führend im Bereich der Textillufttechnik, präsentiert an der ITMA 1987 erstmals das neu entwickelte Kompakt-Luftbehandlungssystem TexPac für die Textilindustrie, aufgebaut aus individuell kombinierbaren modularen Einheiten für die Funktionen Zu- und Abluftförderung, Rückluftfiltrierung, Luftbefeuchtung und -entfeuchtung und weiteren ergänzenden Bauelementen. Besondere Erwähnung unter den TexPac-Komponenten verdient das revolutionäre Automatik-Zellfilter APF, gekennzeichnet durch einen gegenüber den bisherigen Trommelfiltern um bis zu 70% reduzierten Platzbedarf und viele weitere Vorteile. Zu sehen sind des weiteren eine hydraulische Ballenpresse in Vertikalbauweise, opti-



Das kompakte Luwa® Automatik-Zellfilter APF für die Abluftreinigung in Textilbetrieben, mit einem um bis zu 70% gegenüber den herkömmlichen Trommelfiltern reduzierten Platzbedarf.

miert für textilen Abgang, eine neue Generation Staubsammler mit pneumatischem Absperrorgan für die intermittierende Abgangsentsorgung,

der bewährte Wanderbläser Pneumablo D für die Reinigung von Maschinenoberflächen in Spinnerei und Weberei mit seiner neuartigen Umkehrsteuerung Pneumaelectronic sowie modernste Steuer- und Regelsysteme für textillufttechnische Anlagen, welche die neuesten Errungenschaften der rechnergestützten Gebäudeleittechnik nutzen.

Luwa Abgangsentsorgungssysteme sind im praktischen Einsatz zu sehen auf den Ständen der Firmen Hollingsworth/Platt Saco Lowell/Hergeth (Halle 1, Stand M7/9/10), Marzoli (Halle 1, Stand J20/K19) und Rieter (Halle 1, Stand G12). Luwa Wanderbläser Pneumablo D sorgen für die Reinhaltung von Maschinenoberflächen auf den Ständen von Brown Boveri (Halle 2/1, Stand A45), Howa (Halle 2/1, Stand C12), Murata (Halle 1, Stand M29/K30), Rieter (Halle 1, Stand G1), Schärer (Halle 7/2, Stand H38), Toyoda (Halle 2/1, Stand A27/C28) und Zinser (Halle 1, Stand C14/E14/C3).

Gebr. Maag Maschinenfabrik AG CH-8700 Küsnacht

- ☐ Halle 7/2
- ☐ Stand E22

Die Firma Maag präsentiert das neue Modell der eichfähigen Stoffbeschäummaschine CT 5206 Ah/V G zum Arbeiten ab Grossdocking Stapel und kleiner Rolle. Die Steigdockenaufrollung ist ausgerüstet zum wahlweisen Einwärts- oder Auswärtsrollen.

An die Maschine angebaut ist eine Fehlerregistervorrichtung mit automatischer Stoffbreitenkontrolle und einem 3-Farben-Markierapparat. Das Programm der Fehlerregistrierung ermöglicht typische Fehler von Ausrüstbetrieben oder aber die 22 unterschiedlichen Fehlerarten des neu erschienenen Gewebefehlerkatalogs der ETH Zürich zu unterscheiden und ein Protokoll kombiniert mit einer Etikette auszu-

drucken. Vor der Steigdockenaufrollung angebaut ist eine Hilfsvorrichtung zum seitlichen Wegtransport der Stoffrolle auf eine Förderanlage.

Als 2. Maschine wird eine Couponmaschine CT 7106 I/c mit Schauffläche für das einfachste Beschauen und Umrollen von kurzen Stoffpartien gezeigt. Durch die 2-Walzen-Aufrollung können beliebige Hülsegrößen verwendet werden, und der direkte Warenlauf ermöglicht einen Rollenwechsel in wenigen Sekunden.

AG Fr. Mettler's Söhne Maschinenfabrik CH-6415 Arth

☐ Halle 7/2
☐ Stand H26

Kurzbeschreibung der neuen oder weiterentwickelten Maschinen oder Produkte:

- Fachmaschine FM-X mit wilder Wicklung
- Fachmaschine FM-P mit Präzisionswicklung
- Strangspulmaschine SM-201
- Spulmaschine SM-X zum Avivieren von texturierten Polyester-garnen oder zum Auftrag von Silikonölen oder Emulsionen auf Nähfäden
- Garnsengmaschine GS-X-KB
- Kreuzspulmaschine SP-X
- Streck-, Fixier- und Aviviermaschine SP-P-VTA für Polyester Nähgarne

Mettler Instrumente AG CH-8606 Greifensee

☐ Halle 7/3
☐ Stand C58

Ein breites Sortiment anwendungsorientierter Waagen und Wägesysteme für die Textilindustrie

An der ITMA 87 zeigt die Mettler Instrumente AG (Greifensee/CH) ein umfassendes Programm an elektronischen Analysen- und Präzisionswaagen für ein breites Einsatzspektrum vom Labor bis in die Produktion. Dazu findet der Besucher eine Reihe von anwendungsorientierten Wägesystemen und interessante Software-Lösungen. Damit wird den zeitgemässen Textilun-

ternehmen nicht nur die Kontrolle über den Materialfluss ermöglicht, sondern werden gleichzeitig die Qualität und Produktivität über alle Produktionsstufen verbessert.

Für die Laboranwendungen stehen die elektronischen Analysen- und Präzisionswaagen der AE/AM/PM-Reihe im Mittelpunkt. An die AM- und PM-Waagen sind eine ganze Reihe von sogenannten Anwendungs-Pacs anschliessbar, mit denen verschiedene Applikationen realisiert werden können. So lassen sich zum Beispiel mit dem an die Waage angeschlossenen CalcPac-M «tex»-Werte und andere Textilbranchen-Einheiten auf einfachste Weise automatisch berechnen. Und wo eine konfektionierte Applikationssoftware fehlt, kommt das XPac-M zum Einsatz, das dank der freien Programmierbarkeit vom Anwender optimal auf die entsprechenden Bedürfnisse zugeschnitten werden kann.

Mit der Mettler MultiRange-Reihe stehen dem Benutzer vielseitig einsetzbare Industriewaagen mit einem Wägebereich bis zu 6 Tonnen für die Farbküche und die Produktion zur Verfügung. Auch für die MultiRange-Waagen stehen verschiedene anwendungsspezifische Software-Pakete zur Wahl. Für die mannigfachen Dosieraufgaben in der Farbküche stellt die Kombination Präzisionswaage/Digitalkomparator KD10 von Mettler eine effiziente Systemlösung zum Kontrollieren und Dosieren dar. Damit kann im Produktionsablauf exakt und reibungslos dosiert werden, was Qualitätsgewinne bei gleichzeitigen Rationalisierungseffekten bringt.

Maschinenfabrik Jakob Müller AG CH-5262 Frick

☐ Halle 8
☐ Stand A23/B24

Zum 100-jährigen Bestehen zeigen die Firmen der Jakob Müller-Gruppe auf der kommenden ITMA Neuheiten auf allen Sektoren.

An über 20 in Betrieb stehenden Maschinen wird die enorme Vielfalt der Web- und Wirkmöglichkeiten auf Müller-Maschinen gezeigt. Auch das bisherige Standardpro-

gramm an Hochleistungs-Nadel-Webmaschinen und Kettwirkmaschinen wird durch viele Verbesserungen noch wirtschaftlicher und vielseitiger.

Mit dieser Präsentation innovativer Produkte bekräftigt die Jakob Müller-Gruppe ihre weltweite Marktführer-Position auf dem Sektor schmaler Textilien. Intensive Forschung und Entwicklung finden ihren Niederschlag in zahllosen weltweiten Patenten, in führenden Technologien, in Textilmaschinen höchster Qualität und Produktivität.

Bandwebmaschinen einige Neuheiten

ausser einem umfassenden Programm für alle Arten Bänder, völlig neu gestaltete Etiketten-Webmaschine mit Einzelschuss und Schneidkante. Vollelektronische Jacquard-Vorrichtung bis zu 1344 Platinen mit bis zu 8 Schussfarben.

Kettenwirkmaschinen mit Schusseintrag

zusätzlich zu mehreren Modellbreiten für alle Arten Schmalgewirke neue Ausführung mit patentierter Schieber-Nadel, Verarbeitung von Natur- und Synthesefasern möglich. Extrem feine Artikel durch Müknit. Teilung bis zu 16 Nadeln/cm (40/Zoll). Bis zu 24 Kettlegeschieben für Jacquard-gemusterte Artikel. Nutzbare Breite bis zu 800 mm oder mehr.

Zettelmaschinen

von Grund auf völlig neu konzipierte Zettelmaschine mit mikroprozessor-gesteuerter, berührungsloser Messung der Fadenlänge und Spannungskontrolle.

Musterkreations- und Programmieranlagen

Ausbau der seit 25 Jahren führenden Pionierarbeit bei der elektronischen Dessinierung und Maschinensteuerung:

Neue Generation MÜCOMP III mit hochauflösender CCD-Linear-Video-Camera
MÜPROG-6-Anlage mit AT 50-Rechner.
On-line-Steuerung für Namensband-Weben.

Siegfried Peyer AG CH-8832 Wollerau

- ☐ Halle 1
☐ Stand B4

Der Geschäftsbereich Industrie-elektronik der Siegfried Peyer AG entwickelt und produziert Systeme und Geräte für die Prozess-Überwachung und Prozess-Steuerung in der Garnherstellung und Verarbeitung.

Themen der ITMA sind:

Komplette Prüfstrassen und Mess-Systeme für das Textillabor, die Forschung und Entwicklung zur Bestimmung der physikalischen Eigenschaften von Textilfasern. Peyer Texlab System.

NEU

P710 ein automatischer, mikroprozessorgesteuerter Faserrichter für die Aufbereitung endengeordneter Fasermuster im Kurzstapelbereich. Dieses Gerät erlaubt eine schnelle, präzise und faserschonende Verarbeitung aller Fasern.

NEU

HVI 4000 kompakte Mess-Strasse für die Bestimmung der Eigenschaften und Spinnbarkeit von Kurzstapelfasern (High Volume Testing)

AL 101 Längenmessgerät für Lang- und Kurzstapelfasern mit automatischer Bestimmung der Längenverteilung (Stapeldiagramm), der Summenhäufigkeit und des Kurzfaseranteils.

FDA 200 das Messgerät für schnelle und objektive Bestimmung der Feinheit und Feinheitverteilung von Woll- und Chemiefasern. Die Messung, Berechnung und grafische Darstellung der Daten erfolgt automatisch.

Systemlösungen für die Sicherung der Garnqualität an Spulautomaten, die opto-elektronischen Peyer Garnreiniger

NEU

P150 elektronischer Garnreiniger mit optischem Sensor für alle Fasermaterialien. Speziell ausgerichtet für den Einsatz an Kreuzspulautomaten zur Sicherstellung einer gleichbleibenden Garnqualität durch automatisches Entfernen von Garnfehlern während der Produktion und zur Erfassung von Ringspinnmoiré. Das zentrale Steuergerät erlaubt die Einstellung aller angeschlossenen Reiniger am Kopf der Maschine.

PI-120 elektronische Garnreinigung mit optischen Sensoren für den Einsatz an Kreuzspulmaschinen und Automaten. Das kompakte Steuergerät erlaubt dessen Montage innerhalb der Maschinensektionen.

EC-36 der erste wirtschaftliche Garnreiniger mit optischem Sensor speziell für den Einsatz an konventionellen Kreuzspulmaschinen.

Überwachung und Sicherung der Garnqualität an Spinnmaschinen

P930 das opto-elektronische Überwachungs-System, für Rotorspinnautomaten. Eine moderne netzwerkfähige Problemlösung.

Ramisch Kleinewefers GmbH

D-4150 Krefeld 1

- ☐ Halle 1
☐ Stand C30 / C32
☐ Halle 3
☐ Stand B30 / B34

Stand-Nr. C30, Halle 1

Spinnbau GmbH wird gemeinsam mit der Muttergesellschaft, Ramisch Kleinewefers GmbH, auf der ITMA 87 eine komplette Thermo-bond-Anlage in einer Arbeitsbreite von 2,5 m ausstellen. Die Anlage ist ausgelegt zur Produktion von Interlinings im Gewichtsbereich 30 bis 80 g/m².

Hauptanlagenteile sind:

- Wirrvlieskreppe mit neuer Luftführung zur Verbesserung der Technologie und Vereinfachung der Wartung. Die Kreppe und der Speiser sind mit einer neu entwickelten Direktklimatisierung ausgerüstet.
- Thermo-Hydrein-Kalender von Ramisch Kleinewefers zur Vliesverfestigung. Das Thermo-Hydrein-Walzensystem erlaubt Walzenoberflächentemperaturen bis 240 °C, so dass Fasermaterialien aus PP, PA und PES verarbeitet werden.
- Die gesamte Anlage wird über Mikroprozessoren gesteuert. Über Bildschirme können alle Betriebsdaten und die Flächen Gewichte der Produktion kontrolliert und zentral vom Pult eingestellt werden.

Stand-Nr. C32, Halle 1

Der Thermo-Hydrein-Kalender von Ramisch Kleinewefers GmbH bietet Systemtechnik mit mehrfachem Nutzen:

- Walzenverformungen werden durch hydrostatische Gegenkräfte direkt kompensiert. Ein konstanter Spaltdruck wird über die gesamte Arbeitsbreite erzeugt.

«mittex»

ITMA-Vorschau

1987

- Mit der 4-zonigen Ausführung können definierte Spaltdrucke zonenweise über die Walzenbreite eingestellt werden.
- Das Drucköl dient gleichzeitig als Wärmeträger.
- Die integrierten Dämpfungsglieder optimieren das dynamische Verhalten.

Zum Einsatz kommt eine Thermo-Hydrein-Walze für eine Oberflächentemperatur von 240 °C. Die Walze ist ausgelegt für einen maximalen Liniendruck von 150 N/mm und eine Produktionsgeschwindigkeit von 200 m/min. Als Gegenwalze ist eine gehärtete Gravurwalze eingesetzt.

Der Thermo-Hydrein-Kalender arbeitet in einer Nonwoven-Linie der Spinnbau Bremen zur Herstellung von Interlinings.

Stand-Nr. B30, Halle 3

Neue Generation des Bicoflex-Systems

Gezeigt wird eine Bicoflex-KKV-Station in Funktion mit geregelter Bicoflex-Walze. Der Regelkreis der Bicoflex-Walze ist so ausgelegt, dass der Produktauftrag durch den Bediener frei programmierbar ist. Die Bicoflex-Foulard-Familie wird ergänzt durch das ausgestellte

Pad-Batch-Färbekonzept

mit integriertem Waschbaum für Web- und Maschenware. Beide Systeme der neuen Bicoflex-Generation sind im Detail weiter verbessert, wobei den Punkten Wartungsfreiheit, guter Zugang und einfache Reinigungsmöglichkeit sowie den neuesten ergonomischen Erkenntnissen Rechnung getragen wurde. Neben den Exponaten wird eine umfangreiche Dokumentation mit den jüngsten praktischen Erfahrungen bereitgehalten, die belegt, dass die Foulardiertechnik mit der Bicoflex-Technik einen entscheidenden Schritt nach vorne gemacht hat.

Erweiterung der Supra Nova-Waschmaschinen-Baureihe

Ausgestellt wird eine 3-kästige Hochleistungs-Waschmaschine für Gewebe mit neu konzipiertem Warenlauf, der die Waschwirkung entscheidend verbessert. Die neue Konzeption berücksichtigt in besonderer Weise im Detail: Wartungsfreundlichkeit, Energieeinsparung und Wasserverbrauch, Rüstzeitreduzierung, Bedienungs-freundlichkeit, Warenlauf und Waren-

spannungsoptimierung mit neuem Oberwalzenantrieb.

Stand-Nr. B34, Halle 3

Nipco-L-Kalander mit Bedienungskomfort

Gezeigt wird ein 3-walziger Nipco-Kalander in L-Ausführung mit einer Arbeitsbreite von 2000 mm zum Rollen, Glätten, Mattieren, Glanzausrüsten und Verdichten. Der Kalander ist einsetzbar bei Baumwolle, Mischgeweben und Synthetiks. Mit einer maximalen Arbeitsgeschwindigkeit von 150 m/min und einem Liniendruck von $2 \times 300 \text{ N/mm}$ ist der Kalander mit dem Nipco-Sy-

stem auf neuem technischen Stand. Die Zonenregulierbarkeit dieses Systems mit zwei Druckebenen bewirkt doppelten Nutzen durch die Anordnung der Walzen im Winkel von 90° . Die Pressbreiteneinstellung erfolgt automatisch über Winkelcodierer und DS-Getriebemotor. Die Stahlwalzentemperatur wird im Produktionsprozess kontinuierlich gemessen. Das Messergebnis geht als Ist-Wert in eine automatische Regelstrecke ein. Der Kalander wird demonstriert mit einer SPS-Steuerung aller für die Produktion relevanten Einflussgrößen.

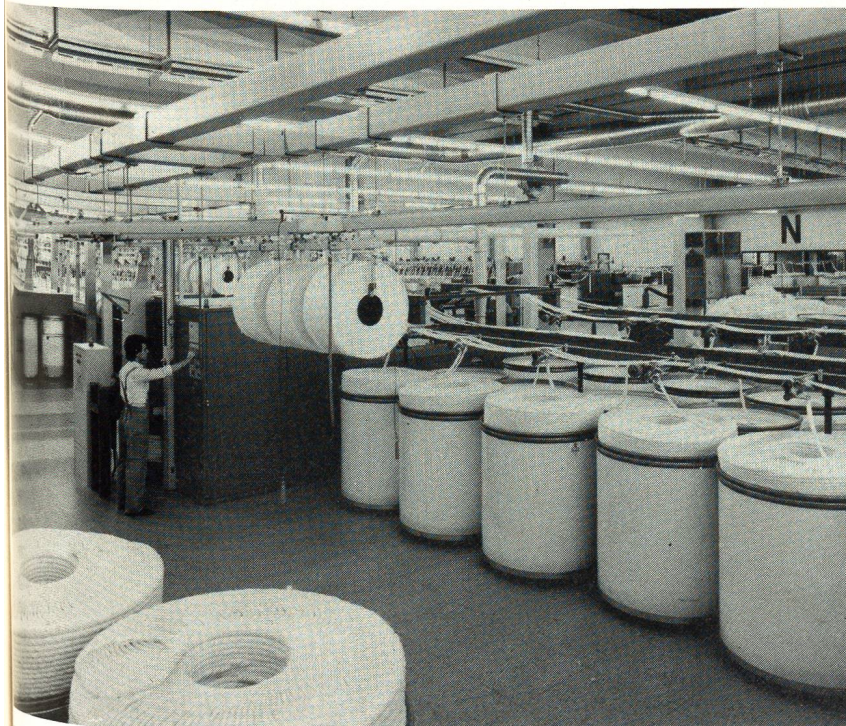
Maschinenfabrik Rieter AG H-8406 Winterthur Halle 1 Stand J15

Die traditionelle Information der internationalen Fachpresse fand auch dieses Jahr statt. Besondere Bedeutung kommt dieser Veranstaltung dadurch zu, dass wir im Jahr der ITMA sind, und Rieter dieses Frühjahr die Schubert & Salzer AG in Ingolstadt/BRD übernommen hat.

Geschäftsjahr 1986

Laut Direktor Heinz Bachmann darf Rieter 1986 im Bereich der Textilmaschinen von einem Rekordjahr sprechen. Die Nachfrage war günstig und schlug sich in einem Brutto-Umsatz von 614,6 Mio. Franken nieder. Die Bestellungen beliefen sich auf Fr. 585 Mio. Hauptabsatzgebiete waren Vorwerke der Stapelfaser-Spinnerei. Kämmaschinen und Kar-den erlebten einen veritablen Boom. 30% der Bestellungen waren komplette Anlagen. Die regionale Verteilung sieht so aus:

Asien	40%
Europa	25%
Nordamerika	20%
Afrika	10%
Südamerika	5%



Die Kammereivorbereitungsmaschine UNILAP 3 produziert Wickel von 25 kg Gewicht abgepassten Längen. Dank der schweren Wickel entstehen weniger Wickelansetzer. Das neue Transportsystem verhindert das neue Beschädigung der Wickel.

Generalisten

Man unternimmt grosse Anstrengungen, um im Stapelfaserspinnbereich zum eigentlichen Generalisten zu werden. Rieter will vom Rohstoff bis zum Garn alles bieten. Die Produktionsleistungen aller Maschinen stiegen erheblich. Im Zeitraum von 35 Jahren stieg die Ablieferung der Karde von 3 kg/h im Jahre 1950 auf über 70 kg/h im Jahr 1986, 35 Mal mehr. Der Anteil der Elektronik stieg von 10% auf 30%. Für die Maschinenbauer aus Winterthur ist die Verbindung der Produktionsstufen heute sehr wichtig. So etwas zwischen Ringspinnmaschinen und Spulmaschine.

Schubert & Salzer

Die Übernahme von Schubert & Salzer steht im Zusammenhang mit diesem Leitbild. Rieter sieht hier eine Verstärkung in Richtung Generalist, besonders im Bereich Forschung und Entwicklung. Durch den Zusammenschluss können die Kräfte vereint werden. Der deutsche Spezialist im Oe-Bereich erzielte 1985/86 mit 2800 Mitarbeitern einen Umsatz von knapp 300 Mio. Sfr. Im Marketing und Verkauf will man mit dem gemeinsamen Auftreten und einem abgestimmten Produktionssortiment höhere Umsätze und Erträge erzielen. Laut Direktor Bachmann ist diese Verbindung bei den Kunden in aller Welt positiv aufgenommen worden. Bereits ist die Zuteilung der Produkte für beide Betriebe erfolgt.

Was passiert in Zukunft mit der Schubert & Salzer AG? Wird sie in Rieter umgetauft? Im Moment passiert noch gar nichts. Wichtig ist vor allem, eine Firma im EG-Raum zu haben. Alle Schubsa Maschinen waren bei der anschliessenden Besichtigung bereits mit «Rieter Ingolstadt» beschildert.

Dr. B. Wulfhorst orientierte über das Ausstellungsprogramm von Schubert & Salzer auf dem gemeinsamen Stand an der ITMA. Gezeigt werden Strecken und Rotorspinnmaschinen. Viel zu Reden gab sein Verlassen von Schubsa. Die Übernahme von Rieter habe aber keinen Einfluss gehabt auf seine Entscheidung, die sei schon vorher gefallen.

Hohes Auftragsvolumen

In den ersten sechs Monaten dieses Jahres liegt der Bestellungseingang bereits 70% über dem Budget. Jeden Monat wurden vier komplette Ringspinn- und Oe-Rotor-

Garnhersteller müssen überall ein und dasselbe in genügenden Mengen produzieren, um zu existieren: Gewinn. Doch dazu braucht es neben

Endprodukten, die dank höchster Qualität und konkurrenzfähigen Preisen den Umsatz sichern, eben auch Herstellungsmethoden,

die ihn dank niedrigster Kosten nicht mindern. Das eine wie das andere gewährleistet Rieter mit ganzheitlich durchdachten Produktionsmitteln,

die das optimale Zusammenspiel sämtlicher Arbeitsprozesse im Spinnereibereich beherrschen. Es liegt also auf der Hand, was

dabei herauskommen kann, wenn Sie uns an der ITMA besuchen: Eine Investition, die sich auszahlt, indem sie Ihnen viel einbringt.

ITMA Paris 87, 13. bis
22. Oktober, Halle 1

RIETER
Rieter Ingolstadt
Rieter-Scragg Ltd.
Rieter Winterthur

US\$

**Was dabei herauskommen kann,
wenn Sie uns an der ITMA besuchen**

Unternehmen der Rieter Konzerngruppe Textilmaschinen
Maschinenfabrik Rieter AG, CH-8406 Winterthur, Schweiz
Schubert & Salzer AG, D-8070 Ingolstadt, BRD
Rieter-Scragg Ltd., Langleigh, Macclesfield SK 11 0DF, England

spinnanlagen verkauft. Der Arbeitsvorrat der Gruppe Textilmaschinen beläuft sich zur Zeit bei 14 Monaten.

Vom Rohstoff zum Garn

Dr. Kurt E. Stirnemann, Leiter Technik und Informatik, bekräftigte den Willen, durch den Zusammenschluss der beiden Unternehmen, den gesamten Kurzstapel-Spinnereireiprozess aus einer Hand anbieten zu können. Dr. Stirnemann ging auf weitere Überlegungen im Produktionsprozess ein: So die Senkung der variablen Kosten und die Qualitätssicherung. An der ITMA wird die neue Kämmergeivorbereitung Unilap zum Verkauf freigegeben. Bei relativ hohen Vorlagegewichten mit 24 bis 32 Kannen, können Wickel bis zu 25 kg, bei Liefergeschwindigkeiten von 100m/min. erzeugt werden. Die Anlage erlaubt ein bedienungsfreies Arbeiten von rund vier Stunden.

Ringspinnen und das Link-System

Dr. Stirnemann sprach von einer eigentlichen Renaissance im Ringspinnsektor. Im Verbund mit der Spulmaschine habe dieses Konzept in der Praxis Eingang gefunden. Seiner Meinung nach wird Ringgarn seine starke Position behalten. Alle anderen Garne, fabriziert mit alternativen Spinnprozessen, würden immer noch am Ringgarn bezüglich Garncharakteristik und Qualität gemessen. Rieter bleibt auch im Sektor des Ringspinnens aktiv. Hier wurde ein Link zwischen Ringspinn- und Spulmaschinen erzielt. Dies bedeutet einen Rationali-

tergeordnete Rolle und mit dem Splicer an der Spulmaschine entfällt das Kriterium der grossen Kopse.

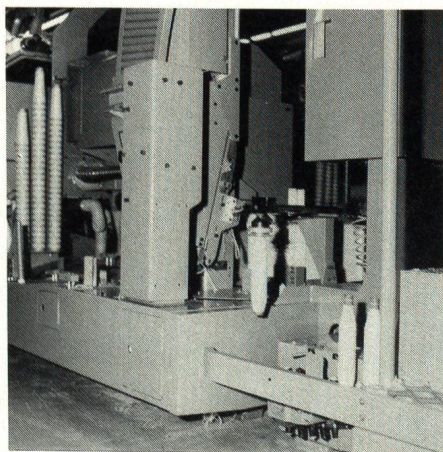
Im weiteren bedeute dies auch eine Qualitätsverbesserung durch verminderte Kopsbeschädigung (Transport) und es kommt zu keinen Garnverwechslungen. Bis heute wurden vier komplette Link-Anlagen verkauft, alle mit Murata-Maschinen.

Filamentgarn-Maschinen

Direktor Jack Brunnschweiler, Leiter des Bereichs Filamentmaschinen, stellte das Ausstellungsprogramm vor. Zuerst orientierte er über den Geschäftsverlauf dieses Bereiches. Rieter-Scragg habe 1986 das beste Ergebnis seit seiner Gründung gehabt. Kürzlich wurden 30 DCS 1200 Strecktexturiermaschinen in die Sowjetunion verkauft. Er erwartet auch für das laufende Geschäftsjahr einen, wie er sagte, erfreulichen Auftragseingang.

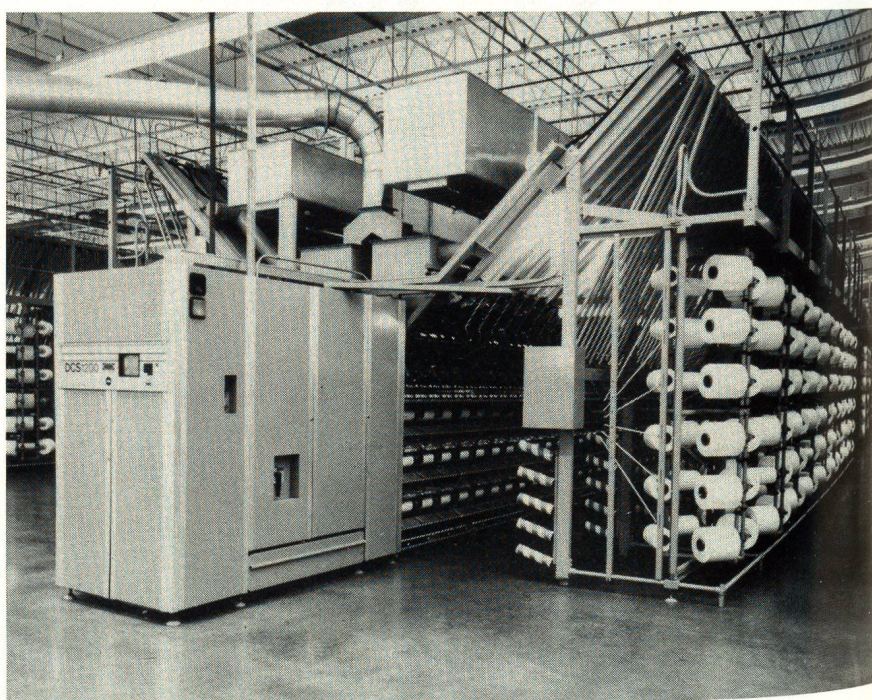
Einen besonderen Schwerpunkt bildet für Rieter die Verwendung vierfädiger Maschinen. Dies sowohl für den BCF als auch im Reifencord- und Industriegarnsektor. Neben verschiedenen Maschinen wird auch der neu entwickelte Hochgeschwindigkeitsspulautomat Riemat J2/A5 zu sehen sein. Auf dieser Maschine können Reifencordgarne bei einer Geschwindigkeit von 6000 m/min. gesponnen werden.

Zum Abschluss dieser hervorragend organisierten Tagung konnte das Produktionsprogramm der beiden Firmen besichtigt werden. Die Integration von Schubert & Salzer in die Produktion ist bereits zu sehen. Was erwartet Rieter von der ITMA? Die Kunden erwarten an der ITMA keine revolutionären Neuheiten, aber ständige Weiterentwicklung.



Der pneumatische Greifkopf fasst den vollen Kops vom Transportband und übergibt ihn der Spulmaschine.

sierungseffekt und führt durch den automatischen Kops- und Hülstransport zu niedrigeren Lohnkosten. Durch den Wegfall dieser manuellen Operationen verliert die Kopsgrösse an Bedeutung. Die Wechselhäufigkeit spielt eine un-



Während der ITMA wird auch Rieter Scraggs DCS 1200 Strecktexturiermaschine für Nylongarne, ausgerüstet mit dem neuentwickelten Drallorgan «Hitorq», zu sehen sein.

In Paris werde dieser Geschäftsbe- reich erstmals als eigenständige Gruppe auftreten, zusammen mit der englischen Tochterfirma Rieter-Scragg. Folgende Maschinen werden gezeigt:

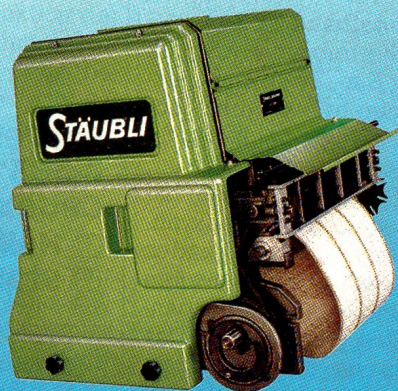
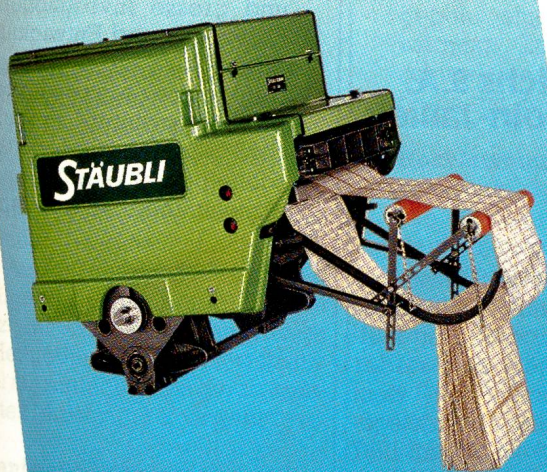
- Strecktexturiermaschinen für feine Garne
- Strecktexturier- und Spinnstrecktexturiermaschinen für Teppiche und Heimtextilien
- Spinnstreckspulmaschinen für glatte Reifencord- und Industriegarne

Der Bestellungseingang für Textilmaschinen liege bereits 70% über dem Budget. Der Geschäftsabschluss für 1987/88 wird zeigen, ob sich die Zuversicht in Zahlen niederschlägt. Mit diesem Fabrikationsprogramm müsste es möglich sein.

tschritt und Technik für jede Weberei!

ITMA 87

Hall 6 Stand A 19



Mit dem vollständigen Angebot von technologisch und qualitativ hochstehenden Schaft- und Jacquardmaschinen sowie elektronischen Programmier-Systemen macht Stäubli jeder Weberei modernste Technologie zugänglich.

Stäubli-Produkte sind Spitzenerzeugnisse in denen umfassendes Know-how und grosse Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hochleistungs-Fachbildemaschinen mit mechanischer oder elektronischer Steuerung enthalten sind.

STÄUBLI Der Begriff für perfekte Fachbildemaschinen!

Stäubli AG, CH-8810 Horgen (Schweiz), Tel. (1) 725 25 11, Telex 826 902 STAG CH
 Stäubli AG, F-74210 Faverges (Frankreich), Tel. (50) 65 60 60, Telex 385 380 STAUB F
 Stäubli & Trumpelt GmbH, D-8580 Bayreuth (BRD), Tel. (921) 2 10 66, Telex 642 815 TRUMP D
 Stäubli Máquinas Têxteis Ltda., Br 04795 São Paulo (Brasilien), Tel. (11) 523 83 34, Telex 11 21 365 ERCL BR
 Stäubli Verdol S. A. R. L., F-69680 Chassieu/Lyon (Frankreich), Tel. (78) 90 82 66, Telex 330 443 STAYER F
 Stäubli-Tagliabue S. p. A., I-20048 Carate Brianza/Milano (Italien), Tel. (362) 906 694, Telex 314 457 TAGJAC I

STÄUBLI

Siegling D-3000 Hannover 1

- ☐ Halle 2/1
☐ Stand C10

Siegling - Partner der Textilindustrie stellt sich auf der ITMA 87 mit neuen Produkten und Ideen vor

Seit Jahrzehnten schon ist Siegling Partner für die Textilindustrie, eine Partnerschaft, die nicht nur im Verkauf besteht. Siegling hilft durch Beratung, Service und eine ausgesuchte Produktpalette.

Die Wirtschaftlichkeit von Textilmaschinen hängt heute ganz wesentlich von Produkten ab, die von Siegling hergestellt werden. Ein Grossteil der auf der ITMA ausgestellten Maschinen ist bezüglich Hochleistungs-Tangentialriemen, Spindelbändern und Transportbändern frühzeitig in Zusammenarbeit mit Siegling entwickelt worden.

Die Fachkompetenz von Siegling hat dazu beigetragen, dass hochwertige Produkte mit zukunftsweisenden Merkmalen für jeden Kunden - Erstausrüster und Endverbraucher - zur Verfügung stehen.

Neuheiten von Siegling

Das neue Spindelband ST 3

beschert den Betreibern von Spinnmaschinen mit Ein-, Zwei- und Vier-spindelantrieben neben wirtschaftlichen Vorteilen auch noch gleichmässige Garndrehung.

Labor- und Praxismessungen haben ergeben, dass der Eigenkraftverbrauch des Spindelbandes auch im Vergleich zu den neuesten am Markt befindlichen Spindelbändern bis zu 20% geringer ist. Das bedeutet, dass eine wesentlich bessere Ausnutzung der Maschinenkapazität und eine Energieeinsparung erreicht wird.

Das Geheimnis der neuen antistatisch ausgerüsteten Spindelbänder liegt in der idealen Werkstoffkombination aus hochfestem Mischgewebe als Zugträger und einer speziell abgestimmten Reibschicht. Die physikalischen Eigenschaften der dünnen, flexiblen und spannungshaltenden Spindelbänder ergeben ein ganzes Bündel von Vorteilen für den Anwender, der die Bänder selbst schnell mit einfachen Geräten in der Maschine endlos machen kann.

Combi-Set 3

Siegling hat einen völlig neuen Gerätetyp zusammen mit einem einfachen Endlosverfahren für die Spindelbänder entwickelt.

Dieses Geräte-Set, unter dem Namen Combi-Set 3 erhältlich, macht

die Verbraucher unabhängig von dem lästigen Arbeiten mit flüssigen Klebstoffen (Gefahrenklassifizierung, Dosierung, Verfallsprobleme).

Neues Tangentialriemen-Programm

Das Extremultus Tangentialriemen-Programm von Siegling hat eine Überarbeitung erfahren, die in diesem Jahr mit wichtigen Neuerungen sichtbar wird.

Erstmalig ist es gelungen, neuartige hochabriebfeste Beschichtungswerkstoffe in heller Farbe (hellgrau) für die Tangentialriemenverarbeitung zu finden. Eine Überarbeitung der Tangentialriemen-Dicken macht das Programm noch effizienter unter dem Gesichtspunkt der Drehzahleinhaltung und der Austauschbarkeit von Hochleistungs-Tangentialriemen auch für ältere Maschinen, um die Vorteile der neuen Generation zu nutzen.

Ausführliches Informationsmaterial und technische Beratung bekommen Sie in der Halle 2/1 auf dem Stand 2/1 C10.

Saurer-Diederichs S.A. F-38317 Bourgoin-Jallieu Cedex

- ☐ Halle 5
☐ Stand E13

Die vor einem Jahr in Schwanken geratene Firma Saurer-Diederichs hat ihre Umstrukturierung endgültig geregelt und steht nun wieder auf gesunden Beinen. Mit dem Schiedsspruch des Handelsgerichts in Grenoble vom 29. Juni 1987 konnten die seit mehreren Monaten geführten Unterhandlungen mit dem italienischen Konzern Vamatex abgeschlossen werden. Mit Wirkung vom 1. Juli 1987 hat Vamatex die Aktiven der Firma Saurer-Diederichs übernommen.

Im Werk von Bourgoin-Jallieu, Frankreich, werden seit mehr als 100 Jahren Webmaschinen hergestellt. Unter der Führung von Vamatex wird diese Aktivität nicht nur weitergeführt, sondern weiterausgebaut. Die autonom geführte Firma Saurer-Diederichs wird folgende Aktivitäten ausüben: Forschung und Entwicklung, Fabrikation von Webmaschinen, Vertrieb, Kunden- und Ersatzteildienst, Einkauf und Finanzwesen.

Das Herstellungsprogramm der Firma Saurer-Diederichs umfasst zur Zeit folgende Webmaschinen:

S-D 400 S

S-D 400 S Terry Matic (Frottier)

S-D 600 (Luftdüsenmaschine)

deren Leistungen und Vielseitigkeit durch zahlreiche Neuerungen und Verbesserungen in den Bereichen Mechanik, Elektronik und Pneumatik wesentlich erweitert wurden, wodurch die Kosten für Energieverbrauch und Unterhalt stark vermindert werden konnten. Parallel dazu wird weiterhin die Entwicklung der neuen Webmaschine mit gesteuerter Schussübergabe intensiv vorangetrieben.

Alle diese Maschinen werden anlässlich der ITMA in Paris im Stand Saurer-Diederichs «E 13 Halle 5» vorgeführt.

Die Firma sieht der Zukunft mit grosser Zuversicht entgegen, da jetzt gesunde Grundlagen für einen schnellen Aufstieg geschaffen wurden. Der Personalbestand wurde den verfügbaren Produktionsmitteln angepasst. Die Erneuerung des Maschinenparks ist eingeplant und grosse Investitionen sind für Forschung und Entwicklung vorgesehen.

Dank dieser Massnahmen und der breit gestreuten Produktpalette wird Saurer-Diederichs wieder schnell unter den führenden Webmaschinenherstellern rangieren.

Stäubli AG CH-8810 Horgen

- ☐ Halle 6
☐ Stand A19

Als bedeutender Hersteller von Spezialmaschinen für die Fachbildung präsentiert Stäubli an der ITMA 87 eine in vielen Einzelheiten interessante Maschinen- und Gerätetelepalette.

Es werden sowohl mechanisch als auch elektronisch vollständig neu entwickelte Produkte für die Bereiche:

- Schaftweberei
- Jacquardweberei
- Musterverarbeitung und Programmierung

gezeigt. Das insgesamt lückenlose Programm an ausgestellten Fachbildemaschinen beinhaltet auch eine Reihe bereits bekannter Produkte, die seit der ITMA 83 in vielen Details weiterentwickelt wurden und daher neue maschinen-technische Merkmale und Leistungsdaten aufweisen.

Weiter- sowie neuentwickelte Ateliermaschinen und Hilfsgeräte runden das Angebot zu einem vollständigen Programm ab, dessen Produkte allen an sie gestellten Ansprüchen gerecht werden.

Jedes der von Stäubli hergestellten Schaftmaschinen-Basismodelle wird in verschiedenen Typen angeboten, so dass jeweils eine webmaschinenspezifische Ausführung verfügbar ist.

Insgesamt ist das webereispezifische Angebot bei Stäubli so ausgelegt, dass durch ein entsprechendes Aggregat immer und für jeden Zweck eine technische und wirtschaftliche Optimallösung erzielbar ist. Das trifft für jeden Bereich zu, von der konventionellen Fachbildemaschine über Atelier- und Hilfsmaschinen bis zum Hochleistungs-Harnisch, einschliesslich der modernsten elektronisch gesteuerten Maschinen für die Schaft- und Jacquardweberei.

Als Exponate werden folgende Produkte gezeigt:

Hochleistungs-Gegenzug-Schaftmaschine der Serie 2200

Diese im Gegenzug-Verfahren arbeitende, heute wohl modernste «Hattersley»-Schaftmaschine wird mechanisch gesteuert und in verschiedenen webmaschinenspezifischen Ausführungen geliefert. Die Modellreihe wurde speziell für den Einsatz auf Greiferwebmaschinen zur Herstellung verschiedenster Artikel mit einfacher bis hin zu komplizierter Musterung konzipiert.

Mechanisch gesteuerte

Hochleistungs-Gegenzug-Schaftmaschine der Serie 2400 nach dem von Stäubli entwickelten Rotationsprinzip

Die Schaftmaschinen dieser Modellreihe wurden speziell für den Einsatz auf Greifer- und Projektilwebmaschinen konzipiert. Das Rotationsprinzip gewährleistet bei jeder Belastung und Arbeitsgeschwindigkeit eine formschlüssige, spielfreie Betätigung der Webschäfte im gesamten Hubbereich.

Hochleistungs-Rotations-Schaftmaschine der Serie 2000

Diese im Gegenzug-Verfahren und nach dem von Stäubli entwickelten Rotationsprinzip arbeitende Hoch-

leistungs-Schaftmaschine wurde besonders für den Einsatz auf schnellaufenden Greifer-, Luftdüsen- und Projektilwebmaschinen konzipiert. Die aussergewöhnliche kompakte Bauart und die besondere Formgebung dieser Schaftmaschine eröffnen neue Anbaumöglichkeiten.

Rotations-Schaftmaschine für Doppelflogewebe, Typ 2490

Diese im Gegenzug-Verfahren arbeitende Rotations-Schaftmaschine der Serie 2400 ist das Ergebnis aus der Kombination des Stäubli-Rotationsprinzips mit der Stäubli-Dreistellungsvorrichtung. Die Maschine wird in verschiedenen webmaschinenspezifischen Ausführungen für Doppelgreifer-Webmaschinen geliefert.

Hochleistungs-Federrückzug-Schaftmaschine der Serie 2500 mit mechanischer oder elektronischer Ansteuerung

Diese speziell für den Einsatz auf Luft- und Wasserdüsenwebmaschinen entwickelte Schaftmaschine gehört zur Fachbildemaschinen-Generation für höchste Arbeitsgeschwindigkeiten. Der direkte Komplementärkurven-Antrieb der Stossbalken und die Reduktion der Drehpunkte auf ein Minimum ergeben eine optimale Schaftbewegung. Die Maschine arbeitet schussfolgerichtig und immer synchron mit der Webmaschine.

Hochleistungs-Rotations-Schaftmaschine, Typ 2660

Die im Gegenzug-Verfahren nach dem neuesten Stäubli-Rotationsprinzip arbeitende Schaftmaschine wird durch eine von Stäubli entwickelte Einleseelektronik gesteuert. Der Typ 2660, der für den Einsatz auf allen Webmaschinen entwickelt wurde, eignet sich besonders für Greifer-, Projektil- und Luftdüsenwebmaschinen zur Herstellung aller Bindungen mit Rapporten von bis zu 6400 Schuss. Die Neukonzeption des Stäubli-Rotationsprinzips gewährleistet durch besondere konstruktive Lösung – auch bei Höchstbelastungen – eine spielfreie, formschlüssige Betätigung der Schäfte.

Jacquardmaschine, Typ CF 420

Bei der einfach und robust gebauten Doppelhub-Offenbach-Jacquardmaschine mit Schrägfach für Endloskarten in Verdolteilung werden die übereinander arbeitenden, sich nicht kreuzenden Messerrahmen durch Exzentereinheiten angetrieben. Diese gewährleisten durch ihre konstruktive Lösung mit gross-

flächigen Wälzlager auch bei hohen Belastungen der Huborgane eine störungsfreie Arbeitsweise. Die Jacquardmaschine CF 420 wurde speziell für den Einsatz auf Schützen- und Greiferwebmaschinen konzipiert.

Hochleistungs-Jacquardmaschine, CR 520

Bei diesem Typ für Endloskarten in Verdolteilung handelt es sich um eine Hochleistungs-Doppelhub-Offenbachmaschine mit Schrägfach. Die übereinander arbeitenden, sich nicht kreuzenden Messerrahmen werden durch Präzisions-Komplementärkurvenscheiben angetrieben. Das sehr einfache Funktionsprinzip der überdurchschnittlich belastbaren Drehplatte sowie der mit Druckfedern ausgestatteten Horizontal- und Einlesenadeln garantiert auch bei sehr hohen Geschwindigkeiten eine absolut störungsfreie Arbeitsweise.

Aus der Kombination der Messerrahmenanordnung mit der Drehplatte resultiert eine bedienungs- und wartungsfreundliche Jacquardmaschine, deren Einsatzbereich vor allem bei Greifer- und Projektilwebmaschinen liegt.

Hochgeschwindigkeits-Jacquardmaschine, CR 620

Die Hochleistungs-Doppelhub-Offenbach-Jacquardmaschine mit Schrägfach für Endloskarten in Verdolteilung ist mit den patentierten Stäubli-Verdol Drehplatten ausgerüstet und wurde für grosse Dauerbelastungen und hohe Arbeitsgeschwindigkeiten konzipiert. Sie wird hauptsächlich bei hochtourigen Greifer-, Projektil- und Luftdüsenwebmaschinen eingesetzt. Der neue Kartenlauf ist für eine Kapazität von 9000 Schuss ausgelegt, so dass alle Anwendungsmöglichkeiten in der Jacquardweberei abgedeckt sind.

Hochgeschwindigkeits-Jacquardmaschine CX 860 mit elektronischer Steuerung

Bei dieser synchron rücklauffähigen Doppelhub-Offenbach-Jacquardmaschine können Fachhub, Schrägfach oder Parallelfach problemlos und schnell den Anforderungen der verschiedenen Webmaschinentypen angepasst werden. Der Wegfall des Verdolapparates, der Ersatz der mechanischen Steuerung durch eine rechnergestützte Elektronik und der durch Exzenter absolut spielfrei übertragene Ab-

lauf der Huborgane ermöglichen Dauerbelastungen in Tourenzahlbereichen, die in der Jacquard-breitweberei bisher als unrealistisch galten.

Programmiersystem 18 mit Programmiergerät 18-53

Das System dient zum Programmieren der «EPROM»- oder «EEPROM»-Speichermodule für elektronisch gesteuerte Stäubli-Schaftmaschinen und für die Schlagmaschine, Typ 1866. Zu dem als Basiseinheit eingesetzten Programmiergerät, Typ 18-53, können nach Bedarf verschiedene Peripheriegeräte angeschlossen werden, mit denen der Ausbau zu einem umfassenden System ermöglicht wird.

Programmiersystem 18 mit tragbarem Programmiergerät 18-58

Programmiersystem für alle elektronisch gesteuerten Stäubli-Schaftmaschinen und für die Kartenschlagmaschine Typ 1866. Mit diesem System ist ausser der Herstellung von Speichermodule auch eine «On-line»-Programmierung der elektronisch gesteuerten Schaft- und Kartenschlagmaschinen möglich. Zu dem als Basiseinheit vorhandenen tragbaren Programmiergerät 18-58 können nach Bedarf verschiedene Peripheriegeräte eingesetzt werden.

Programmiersystem 18 mit «PC»

Programmiersystem für alle elektronisch gesteuerten Stäubli-Schaftmaschinen und für die Schlagmaschine, Typ 1866. Mit diesem System, welches ein komplexes, von Stäubli entwickeltes «Dobbymat»-Softwareprogramm und eine sehr grosse Speicherkapazität beinhaltet, können die elektronisch gesteuerten Stäubli Schaft- und Schlagmaschinen über Speichermodule oder «On-line» programmiert werden.

Programmiersystem 19

CAD-System für die Verarbeitung von Jacquarddessins sowie Programmieranlage mit dem von Stäubli entwickelten «Jacomat»-Softwareprogramm für elektronisch gesteuerte Stäubli Jacquardmaschinen und die elektronisch gesteuerte Schlagmaschine, Typ 19-33. Die Einlesung der Informationen von den Skizzen oder Patronen kann wahlweise manuell oder automatisch geschehen.

Ausser den - in Kombination mit verschiedenen Webmaschinen - aufgestellten Exzentermaschinen und Schussuchaggagaten von Stäubli werden zum Bereich Zubehör, Hilfs- und Ateliemaschinen folgende Exponate gezeigt:

Mechanische Schlag- und Kopiermaschine Typ 1864

Einfach bedienbare, manuell oder motorisch angetriebene Maschine für die Kartenschlagerei.

Elektronisch gesteuerte Schlagmaschine Typ 1866

Mit dieser elektronisch gesteuerten Maschine zur Herstellung gelochter Musterkarten für die mechanische Steuerung von Schaftmaschinen lassen sich alle Vorteile des Programmiersystems 18 nutzen. Die Kartenschlagmaschine, Typ 1866, arbeitet vollautomatisch.

Ultraschall-Schweissgerät, Typ 1865, für Kunststoff-Musterkarten

Ein kleines, sehr einfach zu handhabendes Tischgerät zum sicheren und dauerhaften Schweißen von Kunststoff-Musterkarten für Schaftmaschinen sowie für Farb- und Funktionssteuerapparate.

Hochleistungs-Harnische

Die Harnischmuster stehen stellvertretend für ein Fabrikationsprogramm, das sämtliche Ausführungen von offenen und gedrehten Hochleistungs-Harnischen beinhaltet. Alle Harnische werden vollständig egalisiert und montagefertig geliefert. Als Niederzugelemente werden wahlweise elastomere Elemente, Chromstahlfedern mit neuer Befestigungstechnik oder Gewichte eingesetzt.

Sulzer Rüti Gebrüder Sulzer AG Produktbereich Webmaschinen CH-8630 Rüti

- ☐ **Halle 6**
- ☐ **Stand A27 / B26**

Der Trend in Richtung Automatisierung hält auch bei Sulzer Rüti an. Zum ersten Mal wurde der Prototyp eines automatischen Warenbaumwechslers gezeigt. Informiert wurde an der Presseorientierung über die Beteiligung an der ITMA, besonders über Neu- und Weiterentwicklungen. Gleichzeitig erfuhren die anwesenden Pressevertreter, wie es Sulzer Rüti im laufenden Jahr ergeht.

Generaldirektor Walter Schneider nahm zum letzten Mal teil. Der Leiter des Textilmaschinenbereiches hat seine Funktion an der diesjähri-

gen Generalversammlung abgegeben, bleibt aber noch als Berater für Sulzer tätig. Er ging kurz auf die Bedeutung der Schweizerischen Textilmaschinenindustrie ein. Bei einem Export von über 2,5 Mia. Franken sind die Textiler die umsatzstärkste Branche, noch vor der Werkzeugindustrie. Nach der BRD ist die Schweiz der zweitgrösste Exporteur von Textilmaschinen. Der Sulzer Rüti Anteil am Exportkuchen ist 40% und somit der grösste Textilmaschinenhersteller der Welt.

Änderungen an der Spitze

Walter Schneider informierte auch über personelle Veränderungen in der Konzernspitze, die teilweise schon bekannt waren. Pierre Borgeaud, Präsident der Konzernleitung, wird per GV 1988 Präsident des Verwaltungsrates. Dr. Fritz Fahrni, seit Mai Generaldirektor und Konzernleiter für Textilmaschinen, übernimmt ab 1988 den Posten des Präsidenten der Konzernleitung.

Die Strategie für Webmaschinen

Dr. Fritz Fahrni nahm Stellung zu gesamtunternehmerischen Aspekten der Strategie des Hauses. Er unterstrich den Willen, dass Sulzer Rüti nach wie vor der kompetente Partner für seine Kunden sein wolle.

Das Marketing misst den anwendungs- und regionalen Gegebenheiten besondere Bedeutung zu. Dies wird durch eine dezentrale Verkaufs- und Serviceorganisation gewährleistet. Um die Kundenbedürfnisse abzudecken, operiert man mit einer sogenannten Drei-Produkte-Strategie. Die drei Produkte sind Luftdüsen-, Projektil- und Greiferwebmaschinen.

1982 erfolgte die Übernahme der Maschinenfabrik Rüti. Seit dieser Zeit wird diese neue Strategie angewendet. Die für Dr. Fahrni wichtigsten Elemente sind:

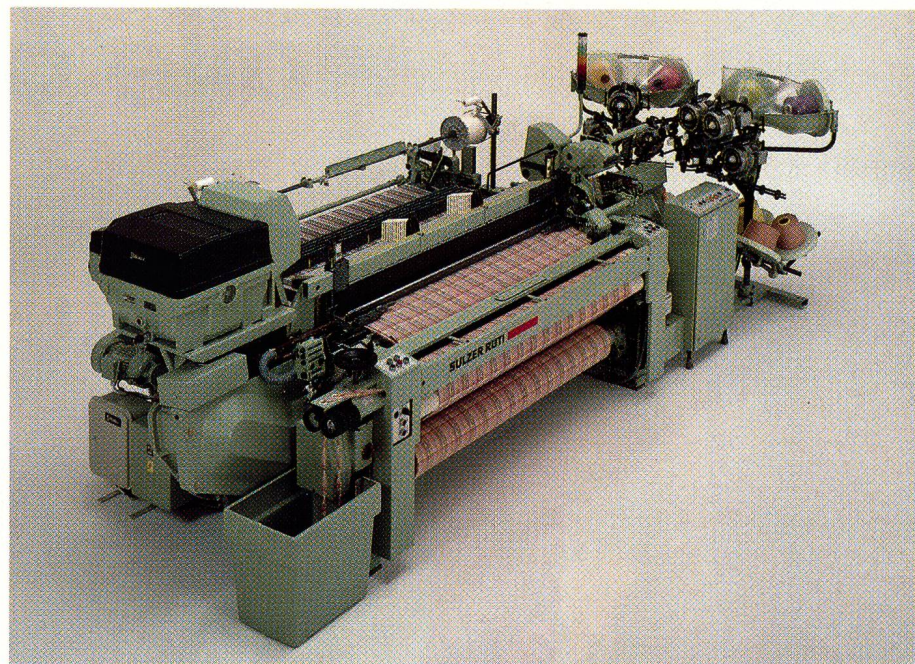
- Marketing
- Produkteentwicklung
- Service
- Produktion

Trotz der Grösse des Unternehmens sind alle Anstrengungen auf eine individuelle Kundenbetreuung ausgerichtet. In die Produktentwicklung fliesst ein Grossteil der Investitionen. 1986 wurden 176 Mio. Franken ausgegeben. Die Automatisierung geht unvermindert weiter. Sulzer zeigte zum ersten Mal den Prototypen eines Waren-

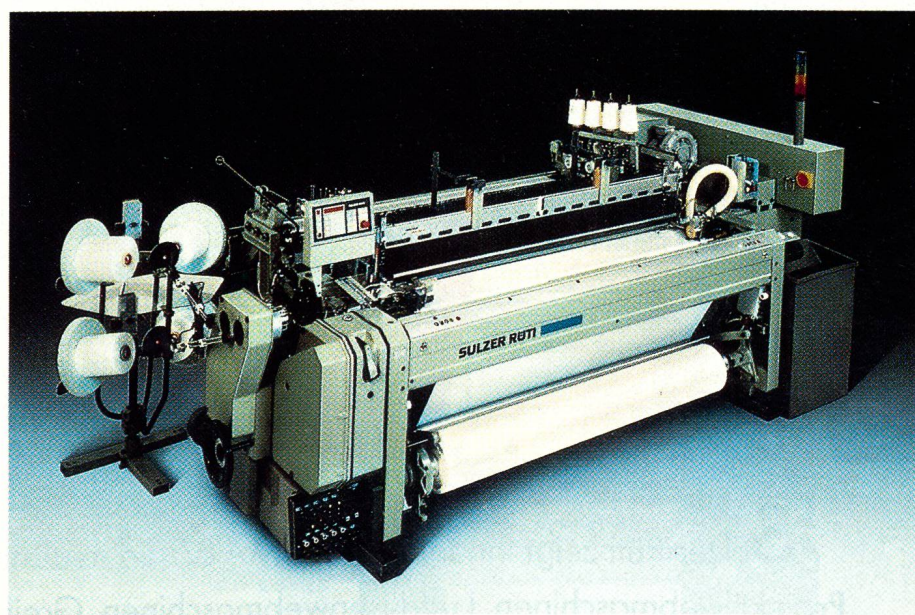
Das ITMA-Programm

Über die in Paris ausgestellten Produkte orientierte Direktor Robert Bucher, technischer Leiter im Produktbereich Webmaschinen. Die Webmaschinen wurden aus diesem Anlass umgetauft. Die Projektilwebmaschine heisst nun P7100, die Greiferwebmaschine G6100 und die Luftdüsenwebmaschine

L5100. Robert Bucher stellte verschiedene Änderungen und Verbesserungen an den einzelnen Produkten vor. Einige davon sind hier näher beschrieben.



Sulzer Rüti Greiferwebmaschine G6100: hier als Achtfarbenmaschine in einer Arbeitsbreite von 190 cm, ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine und elektromechanischem Farbwähler.



Sulzer Rüti Luftdüsenwebmaschine L5100 – hier mit Mischwechsler und einer Arbeitsbreite von 190 cm.

baumwechslers. Die Schussbruchbehebung, das Spulenwechseln sowie die Kettbaum- und Artikelwechseleinrichtungen sollen in den nächsten Jahren ebenfalls automatisiert werden. Weiter will man durch den Einsatz von neuen Materialien verbesserte Resultate in verschiedenen Bereichen erzielen. Auch neue Websysteme werden nach wie vor verfolgt. Man rechnet bei Sulzer mit 5–10 Jahren Forschung bis zum ersten Gehversuch. Die Vielseitigkeit der Maschinen würde aber durch die höheren Eintragsleistungen weiter eingeengt.

Mit dem neuen Produktionskonzept 90 will Sulzer Rüti für die Zukunft gerüstet sein. Das Konzept basiert auf zwei Grundideen. Zum einen mit Teilen für verschiedene Produkte, zum anderen mit flexiblen, mehrheitlich robotergesteuerten Fertigungssystemen. Diese eliminieren den Teiletransport in der Fabrikation. Der Modernisierungsprozess soll 1991 abgeschlossen sein. Auch der Produktionsstandort Schweiz steht nach Abklärungen nicht zur Diskussion. Folgende Gründe sind für Dr. Fahrni ausschlaggebend:

- gute Schulen – dadurch qualifizierte Mitarbeiter
- hohe Produktivität durch soziale und politische Stabilität
- Kapitalverfügbarkeit zu relativ günstigen Bedingungen.

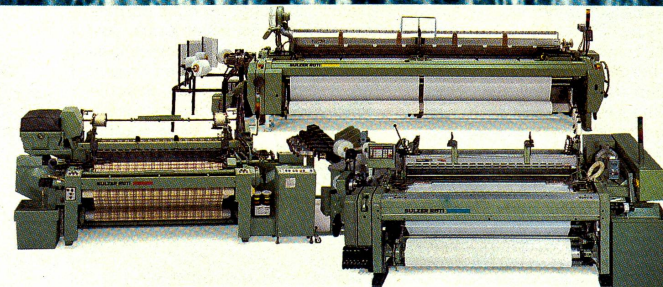
Positiv beurteilt Aldo Heusser, Direktor und Verkaufsleiter für Webmaschinen, die Aussichten von Sulzer für das laufende Jahr. Die Auftragseingänge für alle Bereiche sind erfreulich. Hauptabnehmer sind auch dieses Jahr die Industrieländer. Der nordamerikanische Markt habe sich weiter erholt. Interessanterweise beurteilte Aldo Heusser den asiatischen Raum ebenfalls positiv, trotz lokalen Konkurrenten. Vor allem die Volksrepublik China und Taiwan entwickelten sich immer mehr zu vielversprechenden Märkten.

Kooperation

Mit der japanischen Toyoda Ltd. wurde ein Lizenzvertrag zur Herstellung und den Vertrieb der Luftdüsenwebmaschine L5100 für den Fernen Osten abgeschlossen. Weiter wurde mit der indischen Lakshi Ltd. ein Abkommen zur Herstellung der Luftdüsenwebmaschine L5000 vereinbart. Mit der UdSSR und dem Iran wurden Lizenzverträge für Greiferwebmaschinen geschlossen. Trotz des tiefen Dollarkurses hat sich die Nachfrage nach Sulzer Produkten vor der ITMA nicht abgeschwächt.

Treffpunkt: ITMA'87 Paris Bei SULZER RÜTI Halle 6

Bienvenue à Paris!



Sulzer Rüti zeigt Ihnen an der ITMA'87 die neuesten Maschinen:
Projektilwebmaschinen, Luftdüsenwebmaschinen, Greiferwebmaschinen.
Optimal auf Ihre Weberei und Ihr Artikelprogramm zugeschnitten.

Mit Know-how, Qualität und Service von Sulzer Rüti.

SULZER RÜTI®
Höchstleistungen für die Weberei.

P7100

Zum Beispiel soll eine neue Abblasvorrichtung den Flug bei feinen Baumwollgarnen verhindern. Als Option wird die P7100 an der ITMA mit einer Mikroprozessorsteuerung freigegeben. Die Bedienung erfolgt nicht mehr über die mechanische Einschaltstange, sondern über Druckknöpfe. Weiter hat diese Ausführung einen Kriechgang für Manipulationen und Einstellungen. Der Aufbau elektronisch gesteuerter Jacquard-Maschinen ist möglich. Ebenfalls zu sehen ist ein neuer Kettfadenwächter. Eine digitale Anzeige gibt die Lage der Lamelle auf den Zentimeter an.

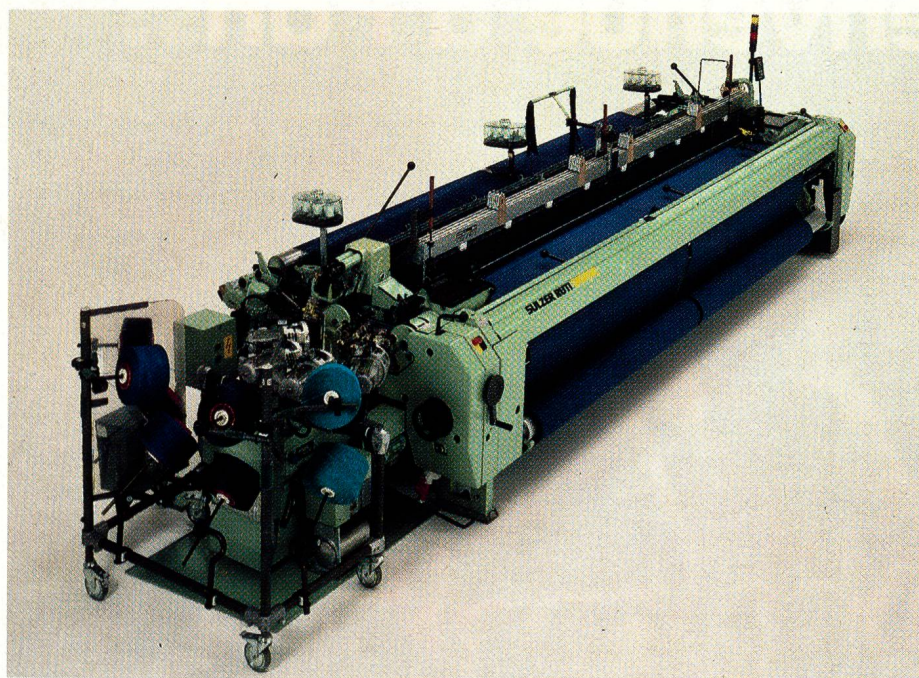
G6100

Durch die Weiterentwicklung der F2001 konnte eine Leistungssteigerung von 10% und mehr erzielt wer-

gezeigt. Maschine ist es möglich, durch eine Mikroprozessorsteuerung unterschiedliche Korrekturen für den Kett- oder Schussstillstand einzugeben. Die Elektronik macht auch vor der Kettablassvorrichtung nicht Halt. In der Regel sind alle Maschinen so ausgerüstet. Die Vorrichtung wird auch bei den Frottiermaschinen eingesetzt, für den Grund- und den Florkettbaum.

L5100

Über die L5100 haben wir schon im letzten Herbst berichtet. Die Maschine wurde ja auf einem Dampfschiff der Fachpresse vorgestellt. Als Neuheiten für die L5100 vorgesehen sind der programmierbare Ablängespeicher TSE für mehrfarbiges Weben, der Zwei- und Vierfarbenschusseintrag sowie ein



Sulzer Rüti Projektilewebmaschine P7100: hier als Vierfarbenmaschine in einer Arbeitsbreite von 390 cm, ausgerüstet mit der neuen Schaftmaschine KR 4, mit elektronisch gesteuertem Kettablass, automatischer Schussuchvorrichtung und Sulzer Rüti Schusspeicher Profi 140.

den. Kernstück ist der neue, kleinere Greifer. Durch den kleineren Greifer konnte das Vorderfach verkürzt werden. Durch den kürzeren Ladehub reduziert sich die Scheuerwirkung auf die Kettfäden. Der kleine Greifer kann auch für Frottiermaschinen eingesetzt werden. Für grobe Garne ist nach wie vor der grössere Greifer verfügbar. Neu wird die G6100 auch mit elektronischen Farbwählern bis 12 Farben geliefert. Bei der an der ITMA

Trennleistenleger für ein mehrbahntiges Weben mit fester Kante. Diese Webmaschine wird ausschliesslich von Mikroprozessoren gesteuert. Robert Bucher glaubt, dass die Möglichkeiten von Mikroprozessorsteuerungen noch nicht ausgeschöpft sind und im Laufe der Zeit ein weiteres optimieren der Maschine erlauben. Da können wir von den Ingenieuren aus Winterthur und Rüti noch einiges erwarten.

JR

Maschinenfabrik Schärer AG CH-8703 Erlenbach

- ☐ Halle 7/2
- ☐ Stand H38

Die Maschinenfabrik Schärer AG, CH-8703 Erlenbach-Zürich, stellt im Stand H38 in Halle 7/2 ihr gesamtes Präzisions-Kreuzspulmaschinen-system der neuesten Generation, mit elektronischer Steuerung, für Stapelfasergarne aus. Alle Maschinen sind mit dem weltweit anerkannten, fadenschonenden Schärer-Fadenverlegungssystem für Präzisionswicklung ausgerüstet. Es werden gezeigt:

- 1 Automatische Präzisions-Kreuzspulmaschine, mit 20 Spulköpfen, Abzug ab Kopsen, Grosskopsen, Zettelresten oder Kreuzspulen, mit Trockenparaffinierung, Spleisser, automatischem Wechsel und Abtransport der vollen Präzisions-Kreuzspulen
- 1 Präzisions-Fachmaschine, teils mit integriertem und teils mit Separat-Gatter, Hublängen 150 bis 250 mm, mit Fadenlängenmessung, mit Avivage-Einrichtung, automatischem Wechsel und Abtransport der vollen Präzisions-Fachspulen
- 1 Präzisions-Ölauftragsmaschine, für die Nähfadenindustrie, mit verschiedenen Paraffinier-, Avivage- oder Öleinrichtungen, mit elektronischer Fadenlängenmessung, teils mit Doffer und mit programmierbarer Steuerung
- 1 Präzisions-Kreuzspulmaschine für Färbespulen auf EinweghülSEN oder Federkörben und
- 1 Pineapple-Präzisions-Kreuzspulmaschine für Filamentfäden und Naturseide.

Schneiden Sie Ihre Spulen in Zukunft nach Mass!

Bestimmen Sie selbst • Spulenabmessungen durch wählbaren Hub und Aussendurchmesser • Optimale Wicklung je nach Garn und Anwendungsgebiet • Wickeldichte und Fadenabstand für Färbespule, Zwirnvorlage oder andere • Angemessene Spulgeschwindigkeit.

Schärer-Wirtschaftlichkeit • Hohe Spulgeschwindigkeit dank Flügel-fadenführersystem

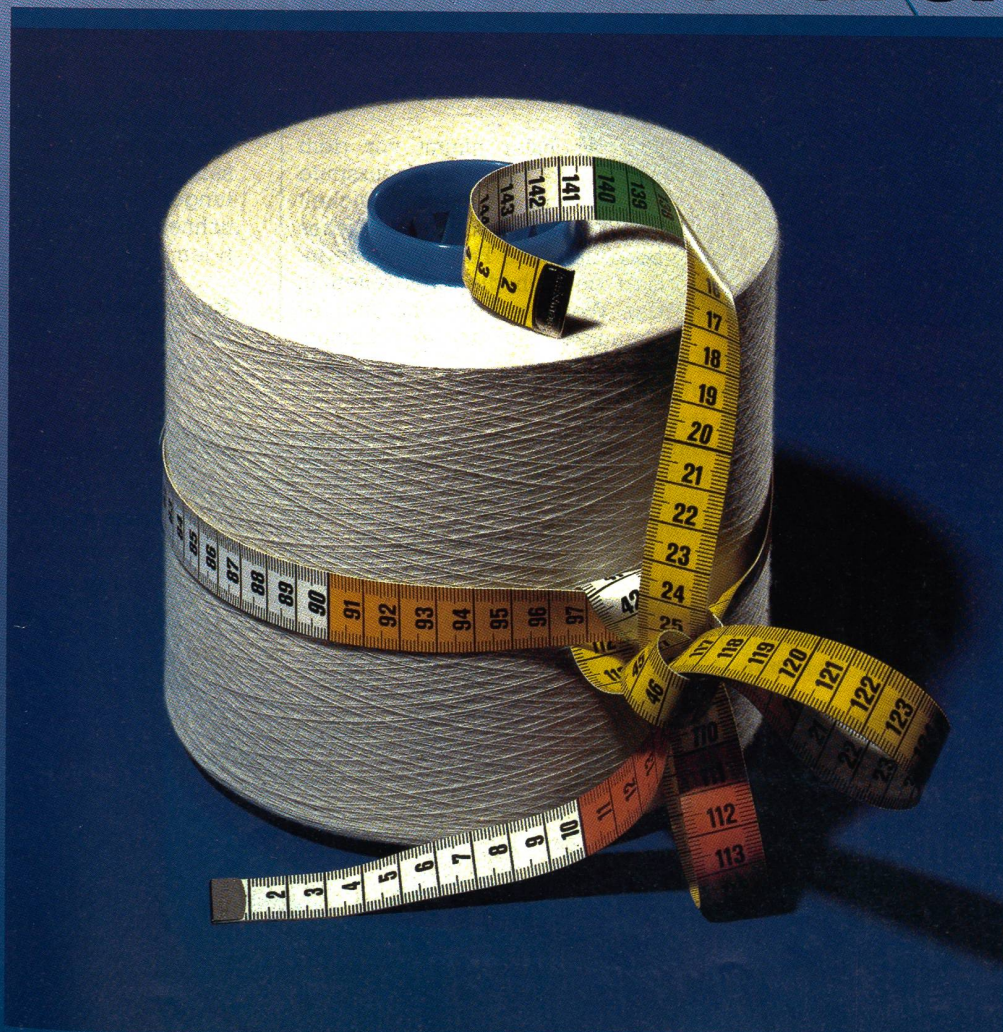
Schärer-Qualität • Präzisionswicklung, daher bessere Abläufeigenschaften und weniger Stillstände

Schärer-Flexibilität • Maschinenbausteinesystem erlaubt einfache Umstellung. Die Maschine passt sich Ihren Bedürfnissen an.

MASCHINENFABRIK SCHÄRER AG

CH-8703 Erlenbach-Zürich, Schweiz, Telex 825 708, Telefax 910 89 64

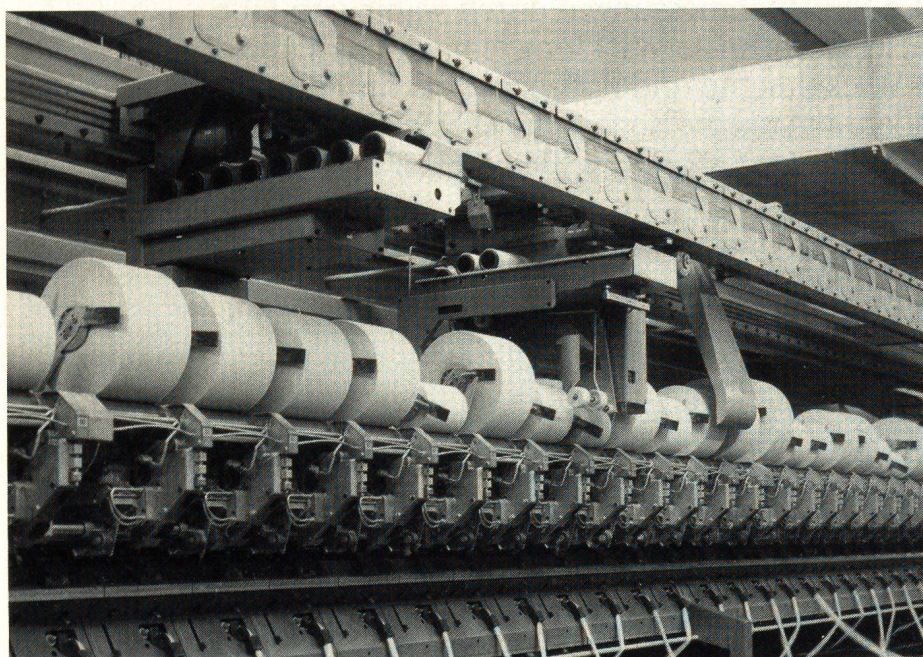
schärer



**W. Schlafhorst & Co.
D-4050 Mönchengladbach 1**

- ☐ **Halle 1**
☐ **Stand C4/E3**

**Rotor-Spinnspul-Automat
Autocoro®**



Rotor-Spinnspul-Automat Autocoro®

Mit drei Autocoro®-Maschinen – insgesamt sind es 432 Spinnstellen – zeigt Schlafhorst auf der ITMA 87 den neuesten Stand der Rotor-Spinnstechnik.

Das Autocoro®-Ausstellungsprogramm:

- Autocoro®, Typ SRZ, 72 Spinnstellen
- Autocoro®, Typ SRZ, 192 Spinnstellen
- Autocoro®, Typ SRK, 168 Spinnstellen

Die Autocoro®, für konische und zylindrische Kreuzspulen ausgelegt, produzieren hochwertige Rortorgarne aus:

- 100% Baumwolle im mittleren Garnnummernbereich für Oberbekleidung,
- Polyester/Baumwolle für sehr feine Garne (bis Nm 70) für Hemden- und Blusenstoffe,
- Acryl/Baumwolle für gröbere Garne zur Herstellung von Sportbekleidung.

Die Maschinen arbeiten mit hohen Rotordrehzahlen bzw. mit erhöhter Abzugsgeschwindigkeit.

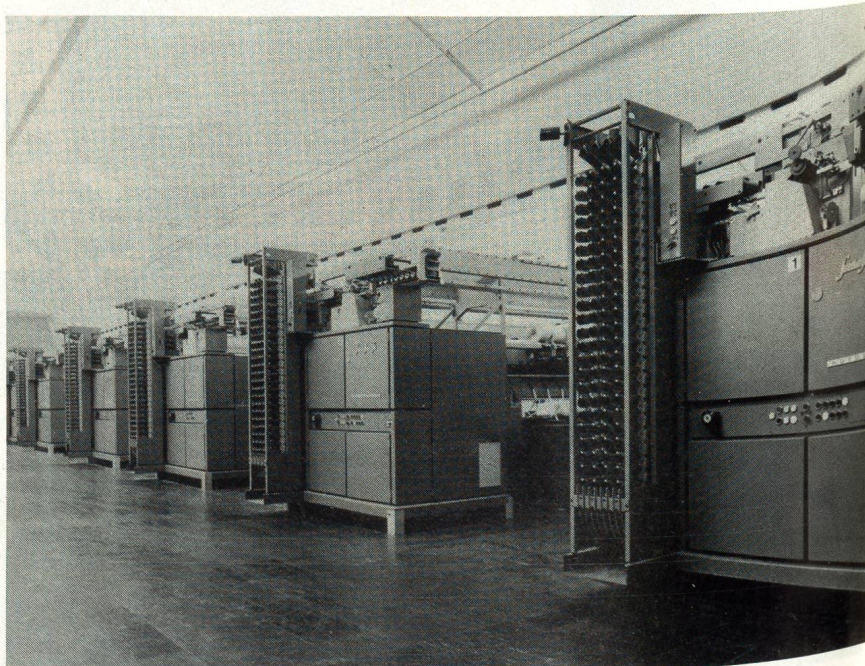
Die Autocoro® sind mit folgenden Neuerungen ausgestattet:

- Erhöhte Abzugsgeschwindigkeit bei allen Maschinenlängen
- Drallstaelementen zur Verbesserung der Spinnstabilität

Hierdurch kann bei gleichem Laufverhalten mit niedrigerer Garndrehung gesponnen werden oder bei konstanter Garndrehung die Fadenbruchhäufigkeit reduziert werden.

- Kreuzspulenwechsler mit erweiterten Leistungsmerkmalen

Der Wechsler nimmt vor dem Auswerfen der vollen Kreuzspule das Fadenende auf und wickelt es um das Hülsenende. Dieses bereitliegende Fadenende reduziert deutlich die Handzeiten in der Weiterverarbeitung und ist Voraussetzung für die Automatisierung.



Ladewagen für die Versorgung des Wechslers mit Kreuzspulhülsen beim Rotor-Spinnspul-Automaten Autocoro®.

- Ladewagen

Zur Versorgung des Kreuzspulenwechslers mit Starterspulen. Durch den Einsatz des Ladewagens können selbst bei langen Maschinen Kreuzspulen mit extrem kurzen Laufzeiten bis zu zwei Stunden ohne Nutzeffektverlust hergestellt werden.

- Kastenlader zur Kreuzspulensorgung

Der Kastenlader verpackt die von den Transportbändern kommenden Kreuzspulen in bereitgestellte Kästen.

- Elektronische Garnüberwachungsanlagen

Diese stellen einen entscheidenden Beitrag zur Verbesserung der Garnqualität, speziell für hochwertige Artikel, dar. Durch eine Erweiterung der Informator-Software können alle Eingriffe der Garnüberwachungsanlagen direkt vom Maschinen-Informator ausgewertet und protokolliert werden.

Alle Maschinen sind an den Central-Informator angeschlossen, der die Daten der Maschinen-Informatoren auswertet und zu Tages-, Wochen- und Monatsprotokollen zusammenfasst. Durch diese Auswertungen lassen sich Schwachstellen schnell erkennen und gezielt beseitigen.

Kreuzspul-Automat Autoconer®

Mit dem Kreuzspul-Automat Autoconer® feiern wir in diesem Jahr

25 JAHRE AUTOCONER®



AUTO-spin-CONER® 238

Beispielhafte Wirtschaftlichkeit durch:

- Flexibilität und Anpassungsfähigkeit in der Spulstellenzahl,
- Reduzierung der Fertigungskosten,
- niedrigen Energie- und Raumbedarf,
- Integration in automatische Materialflußsysteme.

Hervorragende Kreuzspulen-Qualität durch:

- kontinuierliche, elektronische Überwachung des Fadenlaufs,
- elektronisch geprüfte Spleißverbindungen,
- vom Mikroprozessor gesteuerte Durchmesserabstellung und Längenmessung,
- neuartiges Entstaubungssystem – direkte Kopsabsaugung.

Schlafhorst®

Die Garnspezialisten

W. Schlafhorst & Co. · Postfach 205
D-4050 Mönchengladbach 1 · W.-Germany
Tel. 0 21 61/35 11 · Telefax 0 21 61/35 16 45
Telex 8 52 381 · Teletex 2 161 314 = slaf d ttx

ITMA 87



PARIS

13.-22. 10. 1987

Halle 1
Stand 1C4/1E3



Schlafhorst & Co. · CH-8640 Rapperswil · Tel.: (055) 27 84 84 · Telex: 875594

ein Jubiläum. Seit 25 Jahren produziert Schlafhorst diesen Kreuzspul-Automaten, der mit 1,2 Mio. verkauften Spulstellen eine der erfolgreichsten Textilmaschinen überhaupt ist.

Der bewährte **Gruppenautomat, Type 138**, wird auf der ITMA in den Varianten

- GKW mit Rundmagazin und
- GKT mit Aufsteckzeug für Grosskopspe

gezeigt.

Die erstgenannte Maschine wird ausgestattet für die Verarbeitung von Wollkammgarnen. Hier wird unsere Neuentwicklung auf dem Gebiet der Fadenverbindung gezeigt, der Thermo-Spleisser. Mit ihm ist das Spleissen auch sehr kritischer Garne aus dem Woll- bzw. Mischgarnsektor praktikabel, wie z.B. bei Sirospun, Zwirnen, Garnen aus Cashmere- oder Mohairfasern. Die Verbindungen zeichnen sich aus durch hohe Festigkeiten und annähernd garnleiches Aussehen.

Die GKT-Maschine ist vorgesehen für das Spulen von Teppichgarnen ab Kopsen mit 600 mm Hülsenlänge. Auch bei diesen Garnen aus synthetischen Fasern werden wir die Vorteile des Thermo-Spleissers demonstrieren.

Zusätzlich zu diesen beiden Maschinen der Type 138 werden wir die Variantenvielfalt an diversen Aufsteckzeugen zeigen, wie Grossraummagazin, S-Aufsteckung für die Verarbeitung von Kreuzspulen, Einzelaufsteckung.

Wir möchten Ihr Augenmerk besonders auf das jüngste Kind der Autoconer®-Familie lenken. Es

handelt sich dabei um den Autoconer® 238, der eine neue Generation von Spulautomaten darstellt. Er wurde entwickelt im Hinblick auf den direkten Verbund mit Ringspinnmaschine und auf die Vollautomatisierung im Spulbereich. Er wird in den Versionen

- Auto-spin-coner® 238 als Verbundmaschine mit einer Zinser-Ringspinnmaschine und
- Autoconer® DX 238 mit automatischer Kopsvorbereitung ausgestellt.

Den Auto-spin-Coner® 238 werden Sie auch auf dem Stand der Firma Toyota im Verbund mit einer Toyota-Ringspinnmaschine finden. Beim Autoconer® 238 handelt es sich um einen Einzelspindler, der sich mit seiner Spulstellenzahl flexibel dem jeweiligen Bedarf der Verbundmaschine anpassen lässt. Integriert in die Maschinen sind Prozessrechner, die Steuer-, Überwachungs- und Informationsfunktionen übernehmen. So werden z.B. elektronisch gesteuert der schlupffreie Hochlauf der Kreuzspule nach einem Stillstand und die Bildstörung abhängig vom jeweiligen Kreuzspulendurchmesser. Jeder Faden wird permanent, d.h. in jedem Geschwindigkeitsbereich überwacht mittels integrierter elektronischer Reiniger. Diese kontrollieren auch die Fadenverbindungen auf ihre Güte. Durch die moderne Elektronik wurde es möglich, dem Autoconer® 238 viele qualitäts- und produktionsbezogene Eigenschaften mitzugeben. So gibt es z.B. ein Qualitätspaket, den Testmode; die Kreuzspulen können mit einer sogenannten «Geburtsurkunde» versehen werden. Die elektro-

nische Überwachung vermeidet Trommelwickel.

Die Spulparameter sind zentral an der Energieeinheit über Tastendruck einstellbar. Eine sehr wirksame Kopsentstaubung beseitigt den Staub dort, wo er entsteht.

Der Kreuzspulenwechsler legt sowohl Fadenende als auch den Fadenanfang für die Weiterverarbeitung definiert ab. Der Abtransport der Kreuzspulen erfolgt bis zur Maschinenstirnseite, die die Schnittstelle für die Transportautomatisierung bietet.

Prozessverkürzung mit dem Auto-spin-Coner®

Bei diesem Verbundsystem ist der Autoconer® zu einer automatisch arbeitenden Produktionseinheit mit einer Ringspinnmaschine gekoppelt.

Der Kopstransport und der Leertülsentransport zwischen Ringspinn- und Spulmaschine sind automatisiert.

Der Auto-spin-Coner® 238 ist in flexibler Spulstellenzahl lieferbar, und zwar in 6, 8, 10, 12 Spulstellen usw. bis zu 30 Spulstellen.

Von dieser Neuentwicklung, die zur ITMA erstmals auf einer Messe vorgestellt wird, haben wir bereits im Laufe der letzten Monate über 200 Maschinen verkaufen können. Die Vorteile des Schlafhorst-Verbundsystems:

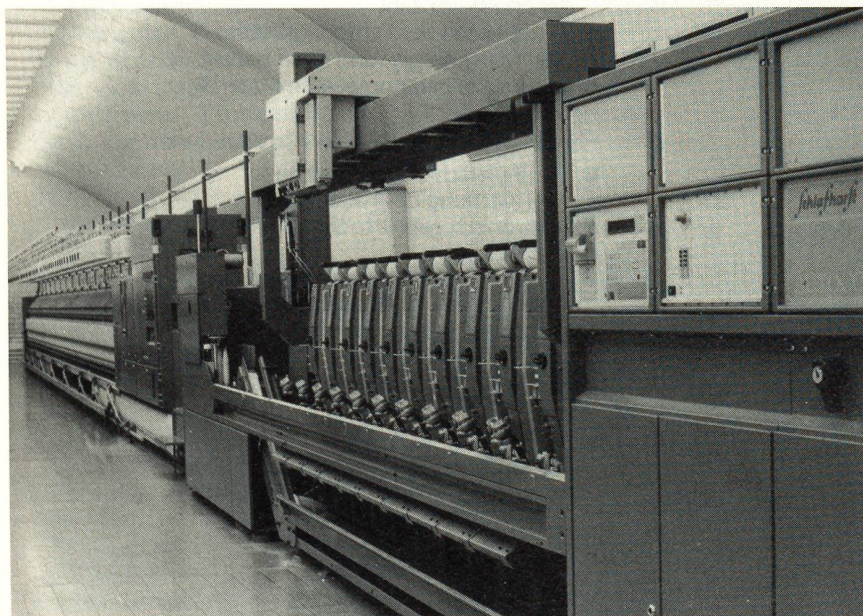
- Schneller Materialdurchsatz ohne manuellen Transportaufwand und ohne Materialverwechslungen.
- Wegfall von Kopszwischenlagern, Kopsträgern und Kopswagen.
- Energie- und Personalkosten sowie der Raumbedarf pro kg Garn sind reduziert.

Materialflussoptimierung

Mit Lösungen zur Materialflussoptimierung in Kreuzspulerei und Rortorspinnerei bietet Schlafhorst nunmehr Möglichkeiten zur weiteren Rationalisierung im Textilbetrieb. Bei diesen Vorschlägen - dies gilt für Autoconer® und Autocoro® - handelt es sich um

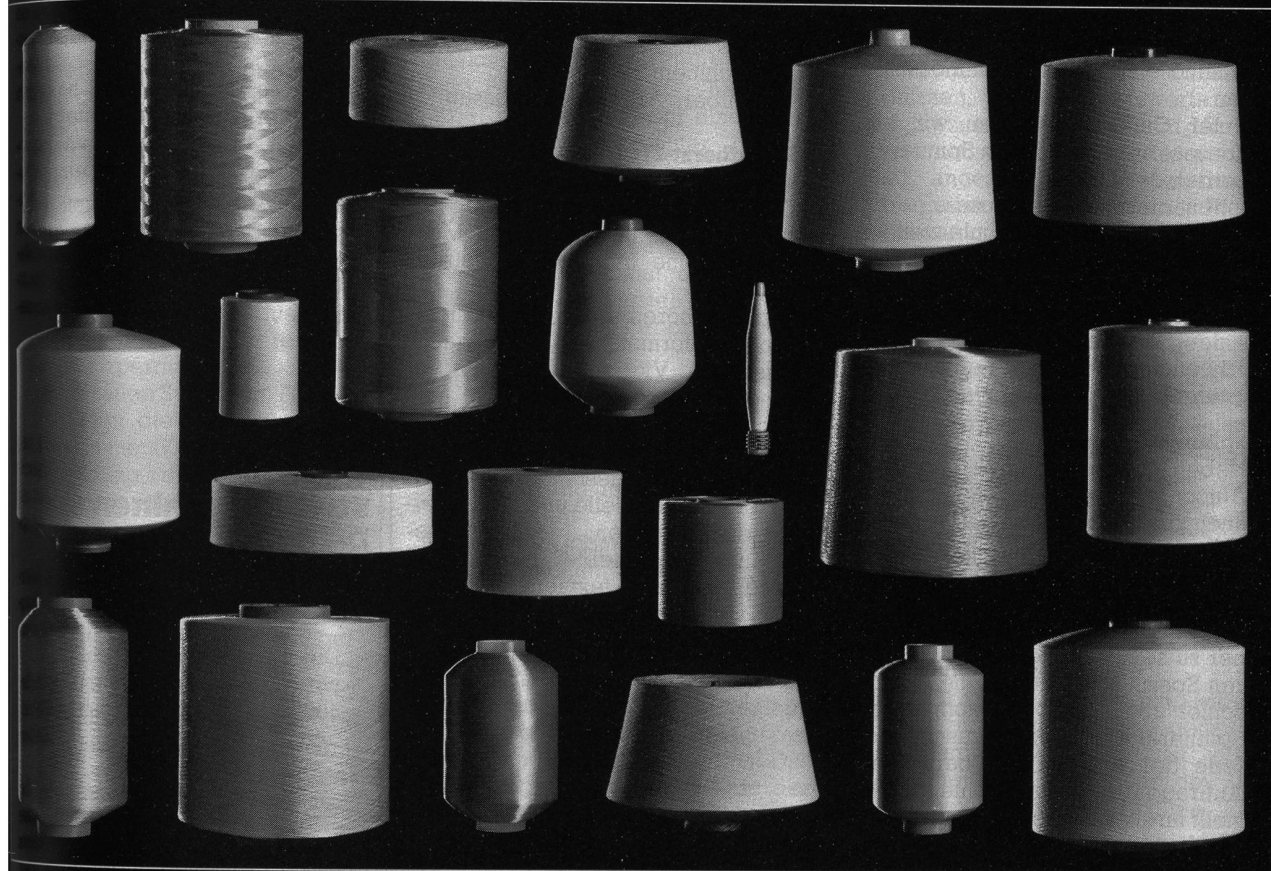
- das Abräumen der Kreuzspulen in Behälter,
- das Palettieren der Kreuzspulen
- Kannentransport zwischen Strecken und Autocoro®-Maschinen.

Mit den steigenden Lohnkosten werden in den nächsten Jahren diese Systeme in der Textilindustrie Eingang finden.



Auto-spin-Coner®, Typ 238

SPULEN ERSTER KLASSE



Schweiter KEK-PN Präzisions-Kreuzspulmaschine,
GZF Take-up Aggregat, AZF Take-up Aggregat,
ADF DIGICONE® Take-up Aggregat, MDF DIGICONE®
Spulmaschine, MS/MSL Schusspulautomat,
TRANSFLEX® Kops- und Leerhülsentransport-System.

Mettler SPX Kreuzspulmaschine, SM Strang-
spulmaschine, FMX Fachmaschine, FMD DIGICONE®
Fachmaschine, FMP Präzisions-Fachmaschine,
GSX Garnsengmaschine, GSM Garnseng- und Putz-
maschine, VTA DIGICONE® Streckfixiermaschine.

Schweiter **METTLER**

CH-8812 Horgen/Schweiz
Telefon 01/725 20 61
Telex 826 904
Telefax 01/725 34 71

CH-6415 Arth/Schweiz
Telefon 041/8213 64
Telex 868 678
Telefax 041/82 3918

In Paris stellt Schlafhorst erstmals derartige Systemlösungen zur Diskussion.

Cimtex

Computer integrated manufacturing in der Textilindustrie.

Auf der ITMA 87 in Paris will Schlafhorst seine Gedanken zu Cimtex anhand eines Modells demonstrieren.

Unter Cimtex verstehen wir ein Konzept mit dem Ziel, im Spinnereibetrieb der Zukunft

- den Herstellungsprozess vom Ballen bis zur Kreuzspule weitgehend zu automatisieren,
- Qualität und Produktivität der textilen Erzeugung zu steigern,
- den Herstellungsprozess ganzheitlich zu überwachen und zu führen.

Spinnereiprojekte

Neben der Spezialisierung auf Autocoro® und Autoconer® spielt auch die Projektierung und Lieferung kompletter Rotor- und Ringspinnereien eine wichtige Rolle. Um auch auf diesem Gebiet unseren Kunden ein kompetenter Partner zu sein, arbeiten wir mit anderen Spezialisten, den Firmen Trützschler und Zinser, bei kompletten Spinnereiprojekten eng zusammen. Jede der drei Firmen berät den Auftraggeber durch Fachleute und stellt ihre Versuchsanlagen und Laboratorien für technologische Versuche zur Verfügung.

Hierbei ist es wesentlich, dass trotz aller Spezialisierung die Arbeitsbereiche aufeinander abgestimmt sind. Dies ist notwendig, weil Leistung und Qualität eines Arbeitsbereiches von dem vorhergehenden Arbeitsbereich abhängen.

Darüber hinaus wachsen die einzelnen Arbeitsbereiche durch die Forderung nach automatischem Materialtransport, Prozessdatenerfassung und -steuerung immer enger zusammen. Auch diese Aufgabe ist nur durch eine enge Abstimmung der Arbeitsbereiche und ein bereichsübergreifendes Konzept für alle Fragen des Materialtransports und der Prozesssteuerung zu erfüllen.

Auf der ITMA in Paris werden die drei Spezialisten ihre Leistungsfähigkeit und Zusammenarbeit bei Spinnereiprojekten demonstrieren.

Computer-Service

Auf dem Messestand in Paris installiert Schlafhorst einen speziellen Computer-Service für Kunden. Dadurch können Leistungs- und Produktionsberechnungen auf der Basis der Kundenbetriebsdaten in wenigen Minuten in schriftlicher Form vorliegen z.B.:

- Berechnung des «break-even-points» zu vergleichender Spinnverfahren,
- Spinn- und Spulskosten,
- Kapitaldienst, Raum-, Strom- und Ersatzteilkosten sowie alle Lohnkosten,
- die maximal mögliche Leistung jedes Maschinentyps,
- Maschinennutzeffekte,
- zuteilbare Arbeitsplatzgrößen.

Schlafhorst-ITMA-Service

Wie bereits auf den vergangenen ITMAs bietet Schlafhorst seinen Besuchern und Kunden auf dem Messestand eine umfassende Betreuung.

Dazu gehören z.B. ausführliche Produktinformationen in 6 Sprachfassungen, Video- und Filmvorführungen, ein lärmgedämmter und klimatisierter Kabinentrakt, eine textile Muster-Abteilung, eine eigene grosszügig ausgestattete Kundengarderobe, Modelle und Spinnerei-Projekt-Planungen, nach Messeschluss die beliebte Happy-Hour, Treffpunkt der textilen Fachwelt, und vieles andere mehr.

Dipl. Ing. Peter Sahr

Maschinenfabrik Schweiter AG CH-8812 Horgen

- ☐ Halle 7/2
- ☐ Stand H25

An der ITMA stellen wir unsere Produkte aus. Unsere Exponate sind:

Schweiter MDF DIGICONE Spulmaschine

- Spulenaufbau gesteuert durch Mikroprozessor, die ideale Spule für die Färberei, als Schussvorlage für Hochleistungswebmaschinen, sowie für Zwirnerei und Strickerei
- Einsetzbar für Stapelfasergarne und Filament, sowie Texturgarne

Schweiter GZF und ADF Take-up Aggregate

- für Streckzwirn- und Strecktexturier-Maschinen, sowie Spezialzwecke

Schweiter TRANSFLEX Kops- und Hülseentransportsystem

- für Verbindung von Ringspinnmaschinen mit Kreuzspulautomaten, gesteuert durch Mikroprozessor

Schweiter KEK-PN

Präzisionskreuzspulmaschine

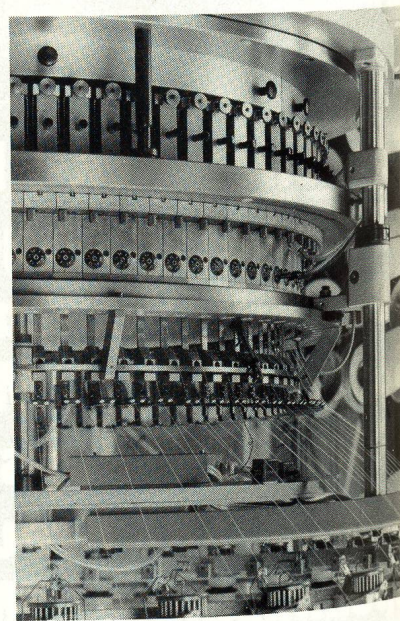
- für texturierte und glatte Filamentgarne, sowie reine Seide

Bei den Positionen 1-3 handelt es sich um Neu- bzw. Weiterentwicklungen, bei Position 4 um eine bewährte, auf dem Markt eingeführte Maschine.

Terrot Strickmaschinen GmbH D-7000 Stuttgart 50

- ☐ Halle 4
- ☐ Stand C3

Die Terrot Strickmaschinen GmbH wird in Paris, auf einer Fläche von 400 qm, 16 Grossrundstrickmaschinen ausstellen.



Das aktuelle Herstellungsprogramm wird durch Neuentwicklungen ergänzt.

Diese neuen Konstruktionen ersetzen nicht die laufenden Maschinentypen, sondern erweitern sinnvoll das Terrot Produktionsprogramm. Besondere Aufmerksamkeit wurde der Modellpflege beigemessen. Die Optimierung der Nadel- und Platinenkurven erlaubt bei einigen Maschinentypen eine gesteigerte Drehzahl und damit eine Erhöhung der Produktionsleistung.

Textest AG CH-8802 Kilchberg

- **Halle 7 / 3**
- **Stand D 46**

Die Textest AG, Kilchberg/Schweiz, eine Tochtergesellschaft der Benninger AG, produziert und verkauft seit über 20 Jahren Mess- und Prüfgeräte für die Textilindustrie. Die Textest zeigt eine ganze Reihe hochinteressanter Neuheiten:

NEU! YT 2500 Yarntester

Der Yarntester ist ein völlig neuartiger Garnprüfautomat, der vollautomatisch die wichtigsten Eigenschaften von bis zu 36 Garnproben misst: Feinheit/Nummer

Gleichmässigkeit

Dünnstellen, Dickstellen, Nissen pro 1000 m («IPI»-Werte)

Reissfestigkeit

Bruchdehnung und

Drehungszahl

Die Messergebnisse erscheinen in einem Protokoll, so dass das mühsame und zeitraubende Zusammentragen und Auflisten der Messergebnisse von verschiedenen Messgeräten, sowie die damit verbundenen Fehlerquellen entfallen.

Die Maschine arbeitet vollautomatisch, ohne Bedienungsperson. Das Messprogramm kann für jede der 36 Garnproben frei gewählt werden, so dass die volle Flexibilität gewahrt bleibt. Die Eingabe der Messprogramme über einen Bildschirm ist äusserst einfach und erfordert keinerlei Fachkenntnisse.

Die Maschine organisiert den zeitlichen Ablauf der Messungen selbst mit dem Ziel optimaler Zeitausnutzung. Die Messungen erfolgen normgerecht, ohne dass die Bedienungsperson sich um technische Einzelheiten wie Messlängen, Vorspannungen etc. kümmern muss.

Damit ist der Yarntester der erste wirklich automatische Messplatz für die Qualitätskontrolle in Spinnerei und Weberei. Er liefert rund um die Uhr und ohne geschultes Laborpersonal zuverlässige Daten und erlaubt wegen seiner Effizienz und wegen der möglichen Personaleinsparung eine umfassendere Qualitätskontrolle, als dies mit konventionellen Messgeräten möglich ist.

NEU! RM 1070 Compunaire

Textest stellt den ersten Micronaire für die Bestimmung der Feinheit von Baumwoll-, Woll- und Kunstfasern vor, bei denen dank einem neuartigen Funktionsprinzip das Messgut vor der Messung nicht mehr abgewogen werden muss. Dadurch entfällt eine wesentliche Fehlerquelle.

Bei diesem Gerät muss die Bedienungsperson die Fasern nur noch von Hand in die Messkammer einbringen, alles andere erfolgt automatisch: Die Faserfeinheit wird gemessen, und die Messwerte werden – zusammen mit Datum, Uhrzeit und statistischer Auswertung – digital angezeigt und ausgedruckt. Nach der Messung wird das Messgut automatisch ausgeworfen.

Wäge-, Ablese- und Schreibfehler entfallen, und selbst ungeübte Bedienungspersonen erzielen genaue und zuverlässige Messergebnisse in wenigen Sekunden.

Der Compunaire ist ein kompaktes Tischgerät und benötigt ausser einem Netzkabel keine weiteren Anschlüsse. Seine kompakte Bauweise, einfache Bedienbarkeit und Schnelligkeit machen das Gerät zum idealen Messgerät für die umfassende Inventarisierung der Rohfasern im Spinnereilabor.

NEU! 5010 Compusorter

Der Textest L 5010 Compusorter dient zur schnellen und genauen Bestimmung der Feinheit oder Nummer von Garnen und des Flächengewichtes von textilen Flächengebilden.

Das Instrument besteht aus einer elektronischen Präzisionswaage und einem modernen Kleinstcomputer. Es zeichnet sich durch eine grosse Flexibilität aus, indem die Garnfeinheit bzw. -nummer in allen gebräuchlichen Systemen (tex, den, Nm, New, Nec etc.) bestimmt werden kann, und zwar bei beliebigen Messlängen in Yards oder Metern.

Trotz dieser Flexibilität ist das Gerät extrem einfach zu bedienen, weil bis zu vier frei wählbare Messprogramme jederzeit auf einen Knopfdruck hin abgerufen werden können.

Die Messergebnisse werden statistisch ausgewertet und zwar sowohl pro Spule als auch pro Los. Sie werden auf einem Mehrzeilen-Display angezeigt und – zusammen mit einer graphischen Darstellung – mit dem eingebauten Drucker ausgedruckt.

Der Textest Compusorter ist nicht nur genau und schnell, sondern vor allem einfach zu bedienen – trotz grösster Flexibilität.

NEU! 2090 Durometer

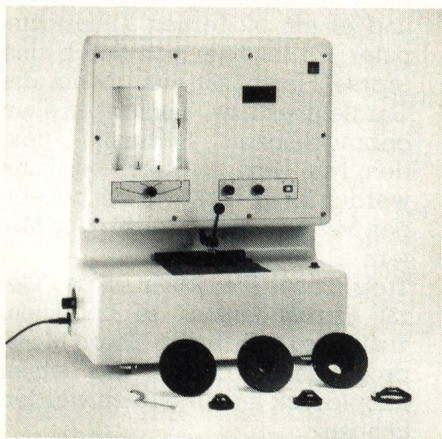
Das Wickelhärtemessgerät Durometer dient zur Bestimmung der Wickelhärte von Garnspulen und

-konden, sowie zur Messung der Härteunterschiede innerhalb einer Spule.

Das Gerät arbeitet mit einer Halbkugel von 25 mm Durchmesser, die mit Hilfe einer Feder in den Garnwickel gedrückt wird. Im Gegensatz zu den üblichen Metallspitzen kann diese Halbkugel nicht zwischen das Garn rutschen, sondern sie liegt immer auf dem Wickel auf. Gemessen und angezeigt wird die Kraft in Newton, die der Garnwickel der Halbkugel entgegensetzt. Damit steht ein sinnvolles und reproduzierbares Mass für den Vergleich der Wickelhärte verschiedener Spulen zur Verfügung. Ein Andrucksensor macht das Messergebnis unabhängig davon, wie schnell und wie stark der Messkopf gegen die Spule gedrückt wird. Das Messergebnis wird digital angezeigt, um Ablesefehler zu vermeiden. Elektronik, Digitalanzeige und Batterie sind direkt im Messkopf eingebaut, so dass kein separates Anzeigegerät und kein Kabel beim Messen stören.

Modernste Technik und ein ausgefeiltes Messverfahren führen beim Durometer zu schnellen und reproduzierbaren Messergebnissen, auch mit wenig geübten Bedienungspersonen.

NEU! FX 3030 Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät



Textest FX 3030 Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät

Das Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät FX 3030 dient zur schnellen und genauen Messung der Luftdurchlässigkeit von textilen Flächengeweben nach DIN, ASTM, EDANA und anderen Normen.

Die Luftdurchlässigkeit ist eine wichtige Eigenschaften von technischen Geweben aller Art und von Vliesstoffen. Die genaue Messung dieser wichtigen Eigenschaften ist daher von grosser Wichtigkeit.

Das Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät FX 3030 zeichnet sich durch einen

extrem grossen Messbereich aus, der die Messung praktisch aller in Frage kommenden Materialien von dichten Geweben bis zu dünnen Vliesstoffen erlaubt.

Das Herz des Gerätes ist ein hochempfindlicher, elektronischer Drucksensor mit Digitalanzeige, mit dessen Hilfe der Prüfdruck schnell, genau und in einem grossen Bereich eingestellt und gemessen werden kann.

Trotz der hohen Messgenauigkeit ist das Gerät äusserst einfach zu bedienen und ergibt sekundenschnelle, zuverlässige Messergebnisse.

Für die Erfassung, Umrechnung, statistische Auswertung und Dokumentation der Messergebnisse des FX 3030 Luftdurchlässigkeits-Prüfgerätes steht der druckende Taschencomputer Compucalc FX 3500 zur Verfügung.

Die Faser-Messkammer FX 3400 dient zur Messung der Feinheit von Fasern aller Art mit dem FX 3030 Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät.

Dieses Zubehör ist besonders interessant für Vliesstoff-Hersteller, erspart es doch die Anschaffung eines Micronaire.

Ausserdem stellt Textest aus:

RM 1030 Pressley Tester für die Bestimmung der Bündelreissfestigkeit von Baumwollfasern.

RM 1100 Labor-Fasermischer zum Herstellen von homogenen Fasermischungen in Laborquantitäten und zur Aufbereitung von losen Fasern in Faservliese für die nachfolgende Bestimmung der Nissendichte.

RM 1110 Nissentester für die Bestimmung der Nissendichte in Faserbändern und losen Fasern, d.h. für die Kontrolle der Karden.

RM 1120 Kammzugtester für die Bestimmung von Verunreinigungen und Fehlern in Kammzügen und Konverterzügen.

YT 2040 Tafelwickler für die visuelle Beurteilung der Garngleichmässigkeit und für die Kontrolle des Garns auf Periodenfehler. Das Gerät wickelt zwei Garne gleichzeitig nebeneinander auf die selbe Tafel für den direkten, visuellen Vergleich und zur Einsparung von Wickelzeit. Mit dem Garnfehlermessstab YT 2040-FI kann die Periodenlänge von Garnfehlern und der Durchmesser des verursachenden Maschinenelementes direkt, ohne Rechenarbeit, bestimmt werden.

L 508 Restfeuchteitsmessgerät für die Bestimmung der Restfeuchtigkeit in Fasern, Garnen und Geweben.

L 5500 Digitales Luftthermometer und -hygrometer für die schnelle und bequeme Bestimmung der

Lufttemperatur der relativen Luftfeuchtigkeit.

L 514 Stroboscop für die berührungslose Messung der Drehzahl von Spindeln. Ein Batteriezusatz macht Messungen unabhängig vom Stromnetz möglich.

L 5190/L 5200 Handtachometer für die Messung von Drehzahlen und Lineargeschwindigkeiten.

Textechno Herbert Stein GmbH & Co. KG D-4050 Mönchengladbach 1

□ Halle 7/3

□ Stand D48

Auf ihrem Messestand zeigt die Firma Textechno die Palette bekannter und bewährter Mess- und Prüfgeräte für die Textil- und Chemiefaserindustrie. Die Qualität der Messdatenauswertung wurde hier ebenso wie die Steuerung der Prüfprozesse durch Einführung neuer leistungsfähigerer Rechner von Hewlett-Packard und IBM wesentlich verbessert. Ein zentrales Rechnersystem erlaubt die Zusammenfassung mehrerer Prüfgeräte zur gemeinsamen Datenverarbeitung. Spitzenmodell unter den Textechno-Produkten ist nach wie vor das automatische Zugprüfgerät für Garne und Zwirne Statimat M. Seine besonderen Merkmale sind

- flexible Gestaltung des Prüflaufes - z.B. lassen sich auch Wechselbelastungs-Zugversuche im automatischen Betrieb durchführen
- automatische Einstellung des Prüfgerätes durch den Rechner: bis zu 100 verschiedene Kombinationen von Prüfparametern können gespeichert und durch Eingabe von Codeworten abgerufen werden
- Archivierung von Messdaten auf Diskette für spätere Auswertung
- Spulenwechsler für bis zu 50 Garnspulen
- Universeller Einsatz: neben Zugprüfungen von Fäden sind mit anderen Einspannklemmen auch Zugprüfungen von Faserbändern oder textilen Flächengebilden, Nahtfestigkeitsprüfungen, Schiebefestigkeitsprüfungen u.a. möglich.

**„Menschen
tragen
Etikette.“**

Dieser Trend zum «Herzeigen» setzt sich fort.

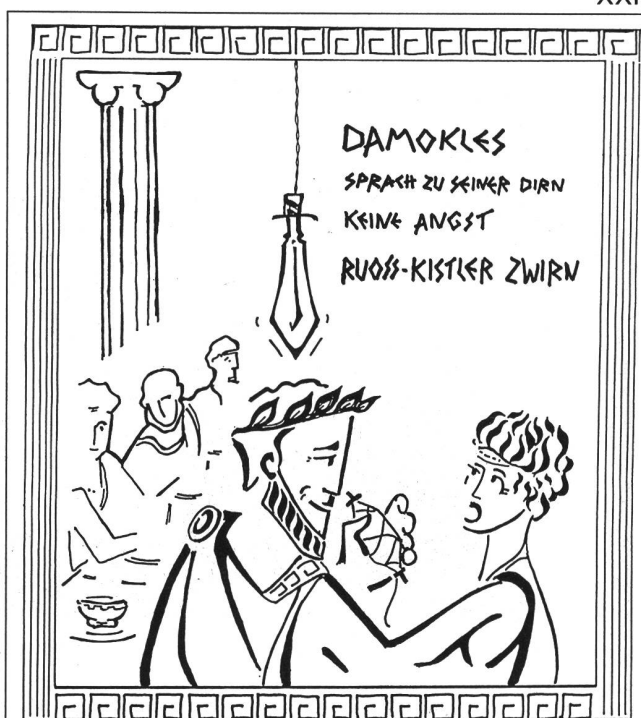
Bally Band macht auch
Ihren Namen oder Ihre Marke attraktiv sichtbar.

Gewobene und gedruckte Etiketten.
Transflock-, Leder- und Kunststoff-Etiketten.

Textile Bänder
für den technischen- und den Dekor-Bedarf.



Bally Band AG, CH-5012 Schönenwerd,
Telefon 064 / 41 35 35, Telex 981 549, Telefax 064 / 41 40 72



DAMOKLES
SPRACH ZU SEINER DIRN
KEINE ANGST
RUOSS-KISTLER ZWIRN

Gespleisst im Einfachgarn und Zwirn

Feine Baumwollzwirne von Ne 20-160, 2- und mehrfach



E. RUOSS-KISTLER AG BUTTIKON

Telefon 055 67 13 21 Telex 875 530 Kantonsstr. 55 8863 Buttikon

**Garnträger
für die gesamte
Textilindustrie**

*Wir stellen aus:
ITMA 87 Paris
Halle 2/1, Stand E17*



Gretener AG · CH-6330 CHAM
Tel. 042-41 30 30 · Telex 86 88 76

100% supergekämmte BAUMWOLLGARNE

3 Qualitäten «ML/PIC/AS»
NM 50/1-200/1

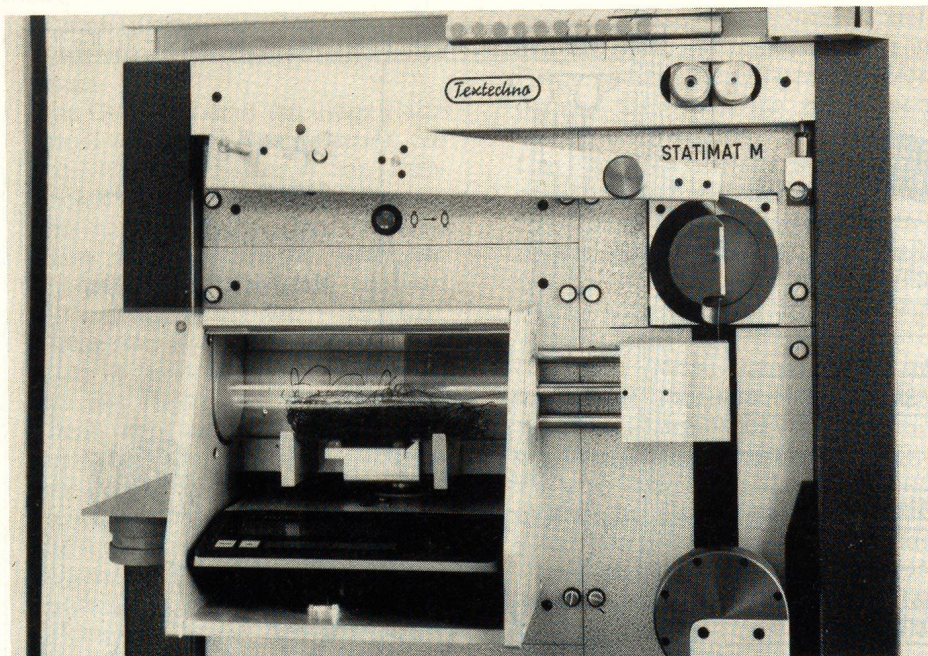
Gute Qualität
dank hohem Investitionsvolumen

**Wann machen Sie
einen Versuch?**



CH-8730 Uznach
Telefon 055/72 21 41
Telex 875 693

SPINNEREI AM UZNABERG



Automatisches Zugprüfgerät Statimat M mit Autocount Garnfeinheitsmesseinrichtung.

Als Neuentwicklung in Ergänzung zum Statimat M zeigt Textechno erstmalig eine automatische Garnfeinheits-Messeinrichtung (Autocount), die als Einschubeinheit aufgebaut ist und in das Gehäuse des Statimat M eingesetzt wird (Bild). Vor, zwischen oder nach den Zugprüfungen bzw. unabhängig von diesen können hiermit Feinheitsmessungen an jeder vom Wechsler vorgelegten Spule durchgeführt werden.

Die Messung läuft in folgenden Schritten ab:

Abzug einer exakt vorzugebenden Garnlänge durch das Klemmwalzen-Lieferwerk des Statimat M – pneumatische Beförderung dieser Garnmenge auf eine elektronische Waage – Wägung und Datenübergabe an den Rechner – pneumatische Beseitigung der Garnreste.

Mit der Einführung des Autocount-Systems wird ein weiterer Schritt zur Rationalisierung und Automatisierung des textilen Prüflabors vollzogen. Die Verbindung mit einem Zugprüfgerät in dieser Form hat darüber hinaus den Vorteil, dass wichtige Teile der Zugprüftechnik, z.B. Spulenwechsler oder Rechneranlage, für die Feinheitsmessung mitverwendet werden können, so dass sich eine besonders preisgünstige Lösung ergibt.

Mit den schon erwähnten neuen Rechnersystemen und Detailverbesserungen präsentieren sich weitere wichtige Textechno-Prüfgeräte:

- Universal-Zugprüfgerät Statigraph M
- Zugprüfgerät für Einzelfasern Fafegraph M mit Faserfeinheits-Messgerät Vibromat M
- Kräuselkontraktions-Prüfgerät für texturierte Garne Texturmat M
- Kontraktions- und Dehnkraftprüfgerät Dynafil M

In Ergänzung zu dem Dynafil M-Spulenwechsler, der nach dem Luftspliceverfahren arbeitet, stellt Textechno auf der ITMA den Prototyp eines neuen universell einsetzbaren Spulenwechselsystems vor. Das neue Gerät verwendet einen automatischen Knoter und ist deshalb für alle Arten von Faser- und Filamentgarnen geeignet. Seine Anwendung kommt überall dort in Frage, wo nacheinander Fäden verschiedener Spulen einem Prüfgerät oder einer Maschine, bzw. einer Teststrickmaschine in der Texturierindustrie, zugeführt werden müssen. Je nach Kundenwunsch kann der Wechsler für nahezu beliebige Spulenzahlen ausgelegt werden.

Trützschler GmbH & Co. KG Textilmaschinenfabrik D-4050 Mönchengladbach 3

- ☐ Halle 1
- ☐ Stand C20
- ☐ Stand E19

Ausstellungsprogramm:

Wir zeigen in ständigem Betrieb:

1. eine kontinuumgesteuerte Baumwoll-Reinigungsanlage und Karden
2. automatischen Kannentransport von einer Karde zur Strecke
3. Vorbereitungsanlage für Vliesherstellung
4. Karden-Informationssystem KIT
5. Prozess-Informationssystem PIT

Arbeitsweise

Zu 1.:

Ein programmierbarer Ballenöffner Blendomat® BDT 019 mit Mikrocomputersteuerung Blendcommander® BC löst kleine Flocken von den vorgelegten Ballen für die programmierte Mischung.

Zwei hintereinander geschaltete Vierfachmischer VM ergeben eine 16fache Doublierung des Materials. Am ersten Vierfachmischer VM ist ein Reiniger RN mit Nasenschläger und am zweiten Vierfachmischer VM ein Reiniger RSK mit Sägezahnwalze angebaut. Damit wird eine progressive Reinigung erreicht.

Die Entstaubungsmaschine Dustex DX entfernt einen grossen Teil des in der Baumwolle enthaltenen Staubs. Sie trennt die Luftströme für die Absaugung der Baumwolle vom Reiniger RSK und für den Transport der Flocken durch die Verteilerleistung in die Material-Reserveschächte der Flockenspeisung Exactafeed® FBK 533/3.

Die Flockenspeiser Exactafeed® FBK 533/3 führen den Hochleistungs-karden Exactacard® DK 740 ein kontinuierlich geregeltes Flockenvlies zu.

Die Karden sind für 300 m/min Liefergeschwindigkeit ausgelegt und mit Regelung auf die Einzugsvalze ausgestattet.

Die Anlage wird von der elektronischen Anlagensteuerung EAS in Verbindung mit der Mikrocomputersteuerung Feedcommander® FC gesteuert. Der Materialtransport ist ununterbrochen. Messstellen befinden sich an der Einzugsvalze und im Trichter des Kalendarwerks.

Selbstreinigende Filter entsorgen die Anlage. Eine Brandschutzeinrichtung sichert die über lange Perioden bedienungsfreie Anlage.

Zu 2.:

Die Hochleistungskarte Exacta-card® DK 740 ist mit dem Hochleistungskannenwechsler KHC 900 für Kannen mit 900 mm Durchmesser und für Liefargeschwindigkeiten bis 300 m/min ausgestattet.

Der induktiv geführte Kannentransporter Canny-One übernimmt und übergibt automatisch leere und volle Kannen und transportiert sie zwischen Kannenlager, Karden und Strecken.

Zu 3.:

Die Flocken-Mischanlage dosiert und mischt die Komponenten genau. Der Materialspeicher MSV mit Contifeed CF wandelt den unterbrochenen Materialtransport in einen kontinuierlichen Materialfluss. Der neue Krempelspeiser Exactafeed® FBK 536 kann Krempel bis 3500 mm Arbeitsbreite speisen und leistet bis 700 kg/h bei hervorragender Gleichmässigkeit des Flockenvlieses über die Länge und Breite.

Zu 4.:

Mit dem Karden-Informationssystem KIT können Qualitäts- und Produktionsdaten des Kardierprozesses einer oder mehrerer Kardengruppen erfasst und ausgewertet werden.

Spektrogramme und Aussagen über die Bandgleichmässigkeit, Maschinenzustände und die Produktion können in Form von Diagrammen oder Reports auf einem Monitor dargestellt oder ausgedruckt werden.

Das System, das alle Daten direkt von den einzelnen Karden übernehmen und auch an ein übergeordnetes System, z.B. das Prozessinformationssystem PIT, weitergeben kann, besteht aus einem Computer mit Monitor, Bedientastatur, Drucker und der entsprechenden Software.

Die Bedienung ist weitgehend selbsterklärend und erfordert vom Operator keinerlei Programmierkenntnisse.

Zu 5.:

Das Prozess-Informationssystem PIT ermöglicht ein einfaches und übersichtliches Erfassen, Beobachten und Auswerten des Arbeitsprozesses einer oder mehrerer Produktionsanlagen für den Bereich der Spinnereivorbereitung. Der Prozess wird mittels dynamischer Fließbilder auf einem Farbmonitor grafisch dargestellt. Alle prozessrelevanten Daten werden

erfasst, abgespeichert und können in Form von Grafiken oder Reports angezeigt bzw. ausgedruckt werden.

Das System, das alle Daten direkt von den einzelnen Anlagensteuerungen oder dem Karden-Informationssystem KIT übernehmen und auch an einen übergeordneten Rechner weiterleiten kann, besteht aus einem Computer mit Farbmonitor, Bedientastatur, Drucker und der entsprechenden Software.

Die Bedienung ist weitgehend selbsterklärend und erfordert vom Operator keinerlei Programmierkenntnisse.

Sam. Vollenweider AG Textilmaschinenfabrik CH-8810 Horgen

□ Halle 3

□ Stand A 44 / B 45

Vollenweider wird an der kommenden ITMA in Paris auf Stand 3 A 44 und 3 B 45 beinahe das gesamte Fabrikationsprogramm zeigen und damit eine Vielfalt an technischen Neuheiten, die wegweisend sind auf dem Gebiet der Trockenveredlung.

Die gezeigten Neuheiten sind keine blossen Zukunftsstudien; die Maschinen sind bereits praxiserprobt.

Gewebeputz- und Schermaschine Super Duplo mit Uster Visotex

Vollenweider ist stolz, auf seinem Stand die automatische Warenschau Uster Visotex in Kombination

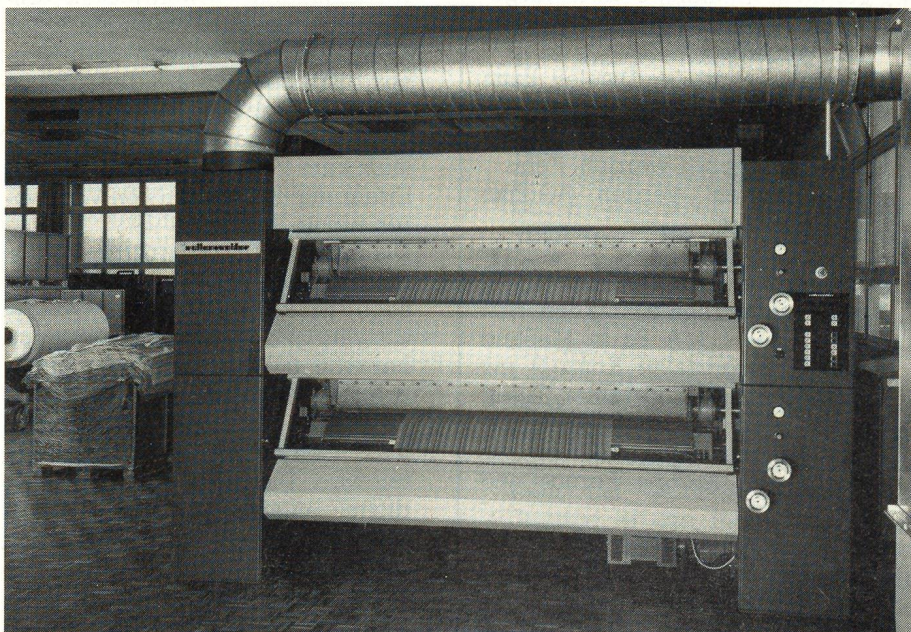
mit der Gewebeputz- und Schermaschine Super Duplo zu zeigen. Vollenweider hat mit der Super Duplo des neusten Typs PMD die Gewebereinigung auf ein Niveau bringen können, das den wirtschaftlichen Betrieb der automatischen Warenschau überhaupt ermöglicht. Das zu kontrollierende Gewebe muss befreit werden von Flusen oder aufliegenden Fäden, die als Fehler markiert würden. Das Qualitätsprotokoll würde an Aussagekraft verlieren, da Pseudofehler protokolliert würden.

Was für die automatische Warenschau eine absolute Bedingung ist, bringt für die konventionelle visuelle Warenschau Vorteile, die auch eine Investition der Individuellen Einheit (ohne automatische Warenschau) rechtfertigen. Denn saubere Gewebe lassen sich viel schneller schauen.

Die Gewebeputz- und Schermaschine Super Duplo wird in Paris mit einer in Europa bisher wenig bekannten Warenbahnführung gezeigt, die sich automatisch der Warenbreite anpasst und auch bei hoher Geschwindigkeit und grösseren Breitenunterschieden die Ware nicht verliert.

Tuchschermaschine Peerless – ein Generationenwechsel

Das altbewährte Modell, in mehreren 100 Exemplaren auf der ganzen Welt im Einsatz, wurde durch den neuen Typ TSE abgelöst. Ziel war es, das Einsatzgebiet der Peerless zu vergrössern, insbesondere auch auf den Bereich der schweren Velourswaren auszudehnen.



Spezielle Beachtung wurde deshalb der Floraufbereitung und der Schnitthaltigkeit der Schermesser geschenkt. Gleichzeitig wurde die gesamte Steuerung der derzeitigen Elektronikgeneration angepasst.

Das Resultat ist eine äusserst kompakte, leistungsfähige Einheit mit einem aussergewöhnlichen Bedienungskomfort. In dieser neuen Schermaschine der Baureihe Peerless haben die in den USA gesammelten Erfahrungen ihren Niederschlag gefunden, d.h. Stabilität, Leistungsfähigkeit und Schnitthaltigkeit sind für den Dauerbetrieb rund um die Uhr ausgelegt.

Diese Maschine der Baureihe Peerless ist auf dem bewährten Prinzip der übereinanderliegenden Schneidzeuge aufgebaut.

Ihre besonderen Merkmale sind:

- Reproduzierbare, messbare Gewebespannung, die ohne Maschinenstillstand eingestellt werden kann.
- Vor jeder Schnittstelle intensive Floraufbereitung. Drehrichtung und Geschwindigkeit der Bürste verstellbar.
- Intensive Reinigung der Geweberückseite vor und nach jedem Bürstvorgang.
- Hohe und dauerhafte Schnittleistung.
- Extrem kurze Maschinenstillstände beim Schleifen oder Auswechseln der Schneidzeuge.
- Betriebssichere, moderne Elektronik mit Mikroprozessor.
- Nahtautomatik, geeignet für Stoss- wie auch Kettenstichnähte. Mit Schrägnahtkompensation. Auch geeignet zum Scheren von kurzen Musterpartien.
- Der Scherspalt passt sich automatisch der Gewebedicke an, unter Berücksichtigung des voreingestellten Wertes der Florlänge.
- Aktuelle Stoffdicke und vorgeählte Florhöhe werden permanent angezeigt.

Auf einem Einzeilen-Display kann eine Vielzahl von Informationen abgerufen bzw. können fixe Einstellwerte eingegeben werden. Fehlmanipulationen werden automatisch angezeigt.

Polschermaschine Optima – Bewährungsprobe bestanden

Das an der ITMA 83 in Mailand erstmals vorgestellte Konzept mit integriertem Infrarotstrahler, Tiger, Polierzylinder und Schneidzeug hat sich durchgesetzt. Es laufen bereits Maschinen in Europa, Fernost und USA.

Die Baureihe Optima wurde ergänzt mit weiteren Modellen. Je nach Einsatzgebiet liegt der Schwerpunkt beim Tischrauen mit

vorgängigem Infrarotstrahler (Niederflorbereich) oder beim Polieren (Hochflorbereich). Beim Modell PSB-T z.B. sind zwei Tiger mit vorgeschaltetem Infrarotstrahler und einem Schermesser in einer Maschine integriert, und bei der Hochflormaschine wird die Ware mit nur einem Polierzylinder zweimal poliert und anschliessend geschoren.

In Paris zeigt Vollenweider die universellste Ausführung der Baureihe Optima, so wie sie beispielsweise auch in die USA für Autopolsterstoffe geliefert wurde.

Besondere Merkmale:

- Infrarotstrahler mit zwei vorwählbaren Intensitätsstufen.
- Drehrichtung der Tigerwalze vorwählbar.
- Mit Original Vollenweider Polierzylinder. Die Temperatur ist stufenlos einstellbar. Der Polierzylinder ist als dickwandiges Rohr konzipiert, welches sich um die im Innern des Rohres stationär angeordneten Heizelemente dreht. Geschwindigkeit wie auch Drehrichtung vorwählbar.
- Das Schneidzeug zeichnet sich durch besonders hohe Schnittleistung und Schnitthaltigkeit aus und ist, je nach Einsatzgebiet, mit 12 bis 24 Spiralen bestückt.

Vollenweider zeigt die erste Spezial-Senge für Wirkwaren im Schlauch und offen

Das neueste Modell der Sengmaschinen-Baureihe Pyrotrop ist keine modifizierte Webwarensenge, sondern eine Neuentwicklung, die den Laufeigenschaften von Wirkwaren voll Rechnung trägt, handle es sich um Ware im Schlauch oder offen. Das delikate Senggut wird praktisch spannungsfrei durch die Maschine geführt, sämtliche Walzen sind angetrieben, und Ausbreitvorrichtungen gewährleisten ein gleichmässiges Aussengen der Kanten. Diese Vollenweider-Neuheit ist bereits in der Praxis erprobt. Bei der Konzipierung des spannungsfreien Wareneinflaubs kam Vollenweider die grosse Erfahrung im Scheren von Wirkwaren zugute.

Die Standardbreite ist 2100 mm, die Maschine ist aber je nach Bedarf auch breiter lieferbar. Die Geschwindigkeit ist stufenlos verstellbar von 0-100 m/min, wobei die Brenner automatisch wegschwenken, wenn die für das Sengen minimale Geschwindigkeit unterschritten wird. Die Stofftemperatur kann digital angezeigt werden, womit der Sengprozess optimal reproduzierbar wird.

Schon seit geraumer Zeit wird im Schlauch mercerisiert. Der Trend

im Ausrüsten von Wirkwaren weist also eindeutig in Richtung Schlauch ausrüsten. Jetzt kann dank der Schlauchsenge Pyrotrop auch im Schlauch ausgerüstete Ware gesengt und damit offen ausgerüsteter Ware hinsichtlich Pilling gleichgestellt werden.

Durch den Schlauch bedingte zusätzliche Anforderungen:

- absolut faltenfreier Lauf beider Schlauchseiten
- rundum gleichmässige Sengintensität

Auf der Wirkwaren-Sengmaschine Pyrotrop, im Einsatz als Schlauchsenge, werden beide Schlauchseiten gleichmässig durch die Maschine transportiert. Dank dem bewährten indirekten Strahlensengsystem sind die Falzstellen einwandfrei ausgesengt und weisen keine Markierungen auf.

Da die Senggeschwindigkeiten wesentlich höher liegen, als dies derzeit bei den übrigen Ausrüstoperationen in Schlauchform der Fall ist, werden besondere Anforderungen an die Warenbahnführer am Maschineneingang gestellt. Dieses Problem wurde mit einem in Europa bisher wenig bekannten Ringguide-System gelöst.

Um keine Energie zu verschwenden, wird die Flammenbreite beim Sengen von Schlauchwaren auf 1000 mm reduziert.

WEKO-Biel AG CH-2504 Biel

- ☐ **Halle 7/2**
- ☐ **Stand G50**

Die Firma Weko Biel AG, 2504 Biel, zeigt dieses Mal in Paris ihr gesamtes Programm für die Textilindustrie. Auf dem Weko-Stand in der Halle 7 (7/2 G50) werden zahlreiche Besucher aus dem In- und Ausland erwartet.

Dort wird unter anderem die Weko-Rotorenfeuchtung durchgeführt. Mit dieser Anlage werden Flotten und Präparationen für die Veredelung sowie für die Befeuchtung von Textilbahnen kontaktlos aufgetragen. Je nach Ausführung und Anwendung können bis 1200 ml Flotte p/Minute und p/Meter Warenbreite aufgetragen werden. Die Appli-

kation erfolgt präzise und gleichmässig. Erhebliche Energieeinsparung, lange Lebensdauer und eine extrem kurze Amortisation sind weitere Vorteile, die diese Anlage besonders auszeichnen.

Als Messeneinheit wird ein entscheidender Schritt in der Weiterentwicklung dieses Systems gezeigt: die automatische Anpassung der eingestellten Auftragsmenge an die Geschwindigkeit der Warenbahn.

Ein weiteres Produkt, das in der Textilindustrie grosses Interesse findet, ist die Weko-Walzenfeuchtung. Sie ermöglicht das Übertragen von Flüssigkeiten auf durchlaufende Warenbahnen. Diese Anlage besteht im wesentlichen aus einer oder zwei Feuchtwalzen, die über einen drehzahlgeregelten Motor angetrieben werden. Ein pneumatisches System sorgt für ein schonendes Anlegen der Feuchtwalzen an die Materialbahnen.

Die seit vielen Jahren in Textilbetrieben bewährten Weko-Luftbefeuchter werden ebenfalls auf der ITMA in Funktion gezeigt. Sie sorgen vollautomatisch für eine gleichbleibende relative Luftfeuchte in Produktions- und Lagerräumen. Sie beeinflussen die Reissfestigkeit der verschiedenen Fasern und verhindern die Entstehung elektrostatischer Aufladungen.

Aus dem Kontrollelektronik-Programm werden einige Geräte ausgestellt, die zur Kontrolle und Steuerung von Textilmaschinen und Anlagen eingesetzt werden. Auch auf dem Gebiet der Elektronik werden die Weko-Ausrüstungen weltweit eingesetzt.

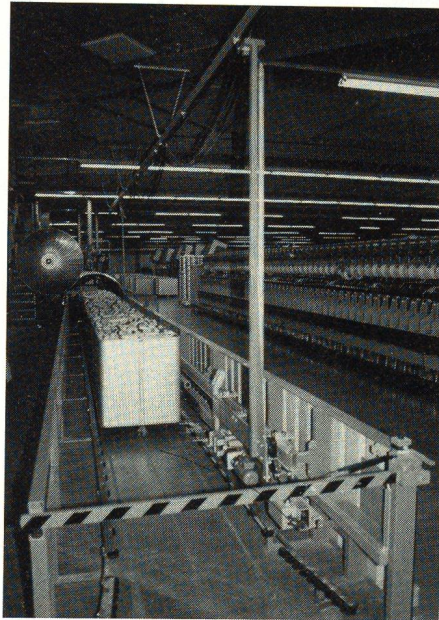
Xorella AG **CH-5430 Wettingen** **Halle 7/2** **Stand A53**

Dank pat. Indirekt-Dampfverfahren ist es der Xorella Wettingen gelungen, neue Erkenntnisse und praktische Einsätze ihrer vollautomatischen Anlagen mit eigener Dampfherzeugung an der ITMA 87 in Paris zu präsentieren.
Gezeigt werden:

Eine vollautomatische Vakuumgarndämpf-Durchlaufanlage
aus rostfreiem Stahl mit dem neuesten vollautomatischen Stösselför-

dersystem sowie eigener elektr. Dampferzeugung.

Jede Art von Transportwagen oder -kasten können ohne Anbringen von Spezialvorrichtungen beschickt werden. Optimale Einpassung in den vollautomatischen Warenfluss, keine beweglichen Teile im Behandlungsraum, keine kraftschlüssigen Verbindungen lassen den aufwendigen Unterhalt gänzlich vergessen. Ebenfalls fallen die aufwendigen Fundamentarbeiten dahin.



Vollautomatische Vakuumgarndämpf-Durchlaufanlage.

Compact-Vakuumgarndämpfanlage

Die Nachfrage, Kleinpartien in höchster Qualität zu behandeln, hat Xorella veranlasst, diese Marktlücke zu schliessen.

Diese für alle Anwendungsgebiete konzipierte Anlage kann selbst angeschlossen werden und braucht keine Dampfzuleitung.

Xorella besitzt seit der letzten ITMA Anlagen zum Indirektdämpfen von:

- gewachsenen Oe-Garnspulen
- reiner Seide
- Elasekarn
- Synthetik mit speziellen Schrumpfprozessen
- Baumwolle und Wolle auf Papierhülsen

sowie Befeuchtungsanlagen.

Durch die heutigen Verbundsysteme wurde hauptsächlich das Dämpfen von Konden und die vollautomatische Integrierung des Dampfprozesses weiterentwickelt.

Zellweger Uster AG **CH-8610 Uster**

- ☐ **Halle 1**
- ☐ **Stand C9**

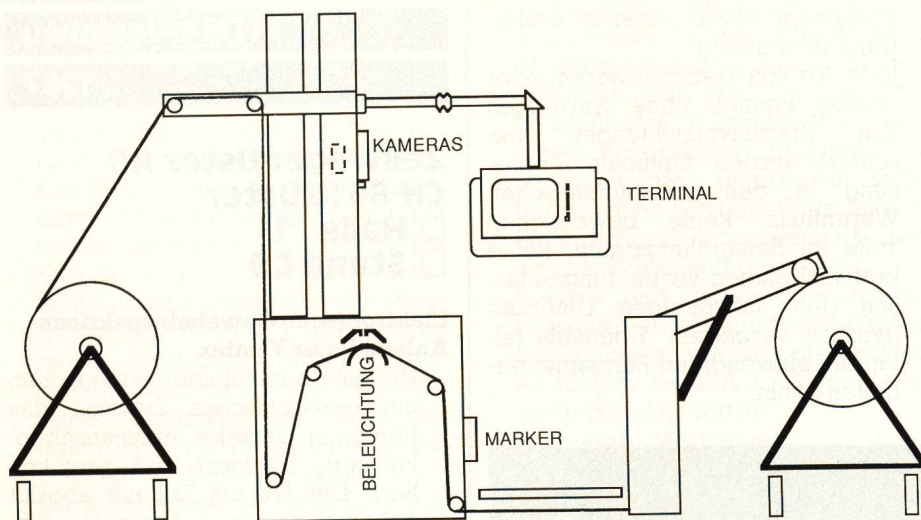
Elektronische Gewebeinspektions-Anlage Uster Visotex

Neueste Technologien ermöglichen ein elektronisches System, das Fehler in Gewebe automatisch lokalisiert, markiert und protokolliert. Die für die Zukunft aboslut richtungsweisende Uster Visotex-Warenschau kann an Scher- und Putzmaschinen angegliedert, oder als selbstständiges Aggregat mit Umrollvorrichtung eingesetzt werden (Abb.). Unabhängig vom Ausgangsmaterial und der Farbe des Gewebes erkennt der «sehende Computer» reproduzierbare Fehler verschiedenster Art. Ausserdem wird die vom Anlagebetreiber individuell gewählte Fehlergewichtung berücksichtigt. Der modulare Aufbau bietet hohe Flexibilität und rasche Anpassung an ändernde Gewebebreiten.

Uster Visotex hat ein Kameramodul für eine langsame Geschwindigkeit und ein Kameramodul für eine schnelle Geschwindigkeit, d.h.,
Inspektionsgeschwindigkeit (max.):
langsam 60 m/min
schnell 120 m/min
Gewebebreite pro Kamera (max.):
langsam 110 cm
schnell 55 cm

Zur Zeit können bis 4 Kameras pro System betrieben werden, was in einem Fall z.B. eine Anlage von 4,4 m Inspektionsbreite und max. 60 m/min Inspektionsgeschwindigkeit ergibt, im anderen Fall, z.B. 2,2 m Inspektionsbreite bei 120 m/min Inspektionsgeschwindigkeit.

Es war von Anfang an unser Bestreben, den Bedieneraufwand so gering wie möglich zu halten. Durch die bereits erwähnte Lernfähigkeit der Anlage fallen einige gewebeabhängige Einstellungen bereits weg. Das verbleibende Minimum an Bedienung ist so gestaltet, dass ohne Bedienerhandbuch gearbeitet werden kann. Die Eingaben können im wesentlichen über die 8 Funktionstasten am Bildschirmrand gemacht werden. Der Anwender kann mit seinen Eingaben bestimmen, mit welcher Schärfe oder Strenge er die Inspektion haben will. Häufig sollen gleiche Artikel auch unter gleichen Bedingungen inspiziert werden, in diesem Falle genügt die Eingabe einer Artikel-



USTER - VISOTEX: PRINZIPIELLER AUFBAU

bezeichnung, was auch automatisch ab Strichcode möglich ist, und das System wählt die einmal definierten Eingaben selbständig aus.

Wo sind die entscheidenden Unterschiede zwischen Mensch und Maschine in der Fehlerbewertung?

Der Fachmann erkennt sofort einen Fadenrest und eine Garnverdickung und weiss zugleich, dass der erste Fehler aus der Weberei, der zweite Fehler aus der Spinnerei stammt. Vom Automaten können sie genau diese Aussagen nicht erwarten. Als Rohantwort wird das Inspektionssystem melden, wo im Gewebe sich der Fehler befindet und zudem, wie lang und breit er ist. Dazu liefert das System noch eine Aussage über die Erscheinungsstärke des Gewebefehlers. Diese Aussagen sehen am Montagmorgen genau gleich aus wie am Freitagabend. D.h., Ermüdungserscheinungen und zeitweise Unaufmerksamkeiten, denen der fleissigste Warenschauer ausgesetzt ist, treten beim automatischen Inspektionssystem nicht auf.

Welche Abweichungen im Gewebebild als Fehler bezeichnet werden sollen und welche nicht, ist oft gar nicht einfach zu sagen; selbst bei den Warenschauern im gleichen Betrieb herrscht da nicht immer Einigkeit! Für Uster Visotex sind klare Grenzen gesetzt. Erfahrungsgemäss hängen aber diese Grenzen stark von der Gewebegrundstruktur ab. Was in einem Fall als störender Gewebefehler bezeichnet wird, gehört im anderen Fall zu der gewebespezifischen Grundstruktur.

Diese Tatsache wurde in der Visotex-Anlage in dem Sinne berücksichtigt, dass sich die Maschine bei jedem Gewebestück-Neuanfang

während knapp 1 m Gewebe Zeit nimmt, um die Grundstruktur des vorgelegten Gewebes automatisch kennen zu lernen. Erst nach Abschluss dieser Lernphase setzt die automatische Inspektion ein.

Es können vorläufig nur glatte Uni-Gewebe inspiziert werden. Die Maschine lernt sozusagen die Grundunregelmässigkeiten (mit dem Fachwort: die Textur) des Gewebes kennen. Fadendichte und Bindungsart werden dadurch automatisch richtig berücksichtigt.

Die genannte Lernfähigkeit und auch die Inspektion werden in Kett- und Schussrichtung getrennt voneinander behandelt. Dies hat auch zur Folge, dass die Empfindlichkeit für die Kett- und Schussfehlerinspektion unabhängig voneinander gewählt werden können.

Die eingesetzten Bildverarbeitungsmethoden erlauben noch eine weitergehende Unterscheidung, indem ein sog. Inspektionskanal spezialisiert ist auf räumlich ausgedehnte Fehler, die aber vom Kontrast her schwach zeichnen und trotzdem beanstandet werden müssen, z.B. feine Streifen und lange Dickstellen.

Parallel dazu untersucht ein weiterer Kanal das Gewebe auf kleine, kontrastreich zeichnende Elemente, wie z.B. Flug, Nester, Krängel usw. Die Empfindlichkeit der einzelnen Kanäle kann auf Wunsch vom Anwender vorgegeben werden.

Mit der Bildverarbeitung und ihrer Anwendung in der «computer vision» sollte uns also ein Instrumentarium zur Verfügung stehen, das uns erlaubt, mühsame Augenarbeit durch unermüdliche Maschinenleistung zu ersetzen.

Zürcher Beuteltuchfabrik AG CH-8803 Rüschlikon

- ☐ Halle 2/2
- ☐ Stand F9

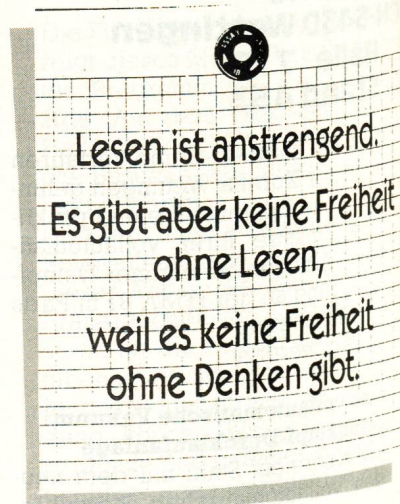
Die ZBF (Zürcher Beuteltuchfabrik AG) zeigt an ihrem Stand ihre weltbekannten Schablonengewebe für den Filmdruck, wobei das Hauptgewicht auf die monofilen Polyester-gewebe Marke MONOLEN gelegt wird. Diese Gewebe sind thermostabilisiert für höchste Ansprüche an Passergenauigkeit, Wiedergabetreue und Langlebigkeit. Für besondere Einsatzgebiete werden Spezialgewebe in kalandrierter Ausführung und mit Einfärbungen in rot, orange oder gelb hergestellt.

Weltweit bekannt sind die PE-Transport-, resp. Trägerbänder für Trockenmansarden zu Flach- und Rotations-Filmdruckmaschinen.

Diese Bänder beschleunigen den Trocknungsvorgang, sind sehr widerstandsfähig und leicht zu reinigen.

Grosses Gewicht legt die ZBF auf eine praktische Beratung des Textildruckers, sei es in bezug auf ein richtiges Spannen der Schablonengewebe oder auf eine rationelle Schablonenherstellung.

Neu im Programm der ZBF stehen ein Spanngerät für variable Schablonegrössen und ein hervorragendes auch als Entfetter wirkendes Netzmittel für die Gewebe.



Die neue USTER TESTER 3 ist
typische Meisterleistung
Usters. Die neue digitale
Anlage für die perfekte
Kontrolle gehört in jedes
fortschrittliche Textillabor.

USTER-Garnreinigungsanlagen
garantieren höchste Qualität in
der Spulerei. Millionenfach
bewährte Messtechnik und
modernste Mikroprozessor-
technologie charakterisieren
die neueste Generation: den
USTER POLYMATIC.

Für die Garnkontrolle an
Rotorspinnautomaten heisst
die fortschrittliche Lösung
USTER POLYGUARD.

USTER-Datensysteme liefern
die unerlässlichen Informatio-
nen für hohe Wirtschaftlichkeit
und Produktequalität.

Erfolgreiche Garnhersteller
und Garnverarbeiter werden
auf die Vorteile zukunfts-
gerichteter Systemlösungen
von Zellweger Uster nicht
länger verzichten können.

ITMA PARIS

1987: JOIN

THE LEADER

Zellweger
USTER

Zellweger Uster AG
CH-8610 Uster/Schweiz

Textilprüfung,
Elektronische Garnreinigung
und Garnüberwachung,
Prozesskontrolle,
Webkettenvorbereitung.

ITMA'87, Paris
vom 13. bis 22. Oktober 1987
Halle 1, Stand C9

Technik

ITMA 1987: Gedanken zu spinn- und webtechnischen Entwicklungen

High-Tech Textil-Technologie

Die bevorstehende 10. ITMA in Paris wird ohne Zweifel zur eindrucksvollen Demonstration des High-Tech Standards der modernen textilen Fertigungstechnik werden. Nachdem die Automation einzelner Verarbeitungsstufen, d.h. der Ersatz menschlicher Arbeitsverrichtung insbesondere in den vergangenen 25 Jahren sukzessive erweitert und weitgehend vervollkommen worden ist, wird fortschrittliche Technik heute und zukünftig vor allem dort manifest, wo der Einsatz von Mikrotechnik und Elektronenrechner direkte Kontroll-, Regel- und Informationsfunktionen übernehmen kann und dadurch eine intergrale, übergeordnete Planungs- und Produktionssteuerung des ganzen Betriebes ermöglicht. Der technologische Fortschritt der textilen Fertigung ist demnach weniger in einer Steigerung der Produktivität einzelner Prozessstufen zu sehen, als vielmehr in der Qualitätssicherung, in der Optimierung von Maschineneinstellungen, Maschinenbeschickung und Transportvorgängen zur Hebung der Nutzeffekte, sowie in der Verbesserung der gesamten Logistik.

Garnherstellung

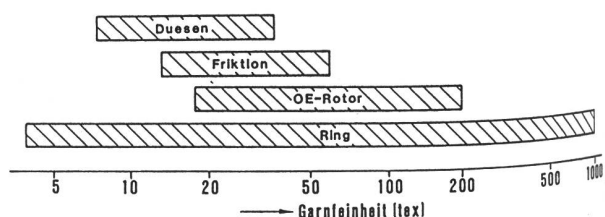
Wenn man versucht, die Bedeutung der verschiedenen Garnherstellungsprozesse für die Zukunft abzuschätzen, so ist vorerst klar, dass der Weg von der Faser zum Garn immer noch eine dominierende Stellung einnehmen wird, denn der relative Anteil von Baumwollfasern mit rund 50% ist auch bei stetig steigendem Welfaserverbrauch keineswegs rückläufig und selbst der Chemiefaserstapelanteil zeigt im Vergleich zu Filamentfäden, zumindest im Bekleidungssektor, eher zunehmende Tendenz. Schon aus dieser Sicht erscheint es naheliegend, dass mancherorts mit erheblichem Forschungsaufwand versucht wird, neuartige Spinnverfahren zu entwickeln, die dem Rotorspinnen wirtschaftlich überlegen wären und/oder die wenigstens segmentweise auch in den feineren Garnnummernbereich der universalen Ringspinn-technik einzudringen vermöchten. Im Vordergrund des Interesses stehen hierbei das Friktions- und Luftdüsen-spinnen.

Bestrebungen, mittelst der Friktionstechnik ausser relativ groben Strukturarnen auch feinere, ringspinnähnliche Garne zu erzeugen, konnten bislang aber noch kaum industrielle Wirklichkeit erlangen. Angesichts der durch die Hochleistungsweb- und Strickmaschinen gestiegenen Anforderungen an Garnfestigkeit und Garngleichmässigkeit scheint es aus heutiger Sicht überhaupt fraglich, ob Friktiongarne den hierfür erforderlichen Standard erreichen können. Infolge schlecht ausgerichteter Faserlage und wegen Fehlens einer für das kompakte Einspinnen erforderlichen Garnspannung sind die Festigkeitswerte vor allem bei feinen Garnen für die meisten Anwendungen nicht akzeptierbar. Da ferner die Garn-

drehung durch schwer kontrollierbare Reibungseigenschaften und Saugeffekte bestimmt wird, ist ein konstantes Langzeitverhalten beim Friktionsspinnen von feinen Garnen bislang keineswegs gewährleistet. Schliesslich stellt man fest, dass infolge von Instabilitäten bei der Garnbildung die minimale Faserzahl im Garnquerschnitt kaum niedriger liegt als beim Rotorspinnen, somit also der Garnfeinheitsbereich sehr ähnlich liegen wird.

Etwas anders gelagert ist die Entwicklungssituation im Bereiche des Luftdüsenspinnens, bzw. Falschdrahtspinnens. Da das Düsen-spinnen kein Offen-End Verfahren ist, weisen die Fasern eine gute Orientierung auf und es lassen sich unter Verwendung von Chemiefasern oder Mischungen mit Chemiefasern für gewisse Einsatzgebiete Garne von brauchbarer Qualität erzeugen. Da eine gewisse Faserlänge erforderlich ist, um genügend Reibkräfte bei der Umschlingung des Garnkerns zu erzielen, kann mit reiner Baumwolle allerdings keine ausreichende Garnzugfestigkeit erreicht werden. Andererseits besitzt diese Spinn-technik durchaus ein Potential für den feinen Garnbereich, denn der Umwindungseffekt der Randfasern ist umso wirksamer, je kleiner der Garnquerschnitt ist. Allerdings muss einschränkend bemerkt werden, dass die besondere Garnstruktur zu einem härteren und steiferen Warencharakter führt. Typisch sind Anwendungen in nur einem Fadensystem des Gewebes, in dessen im Stricksektor dieses Garn noch kaum Eingang finden konnte.

Erfahrungsgemäss bedarf es für die Einführung einer neuen Spinn-technik, von der Optimierung der Faservorbereitung über den eigentlichen Spinnprozess bis zur Akzeptanz eines verkaufsfähigen textilen Flächengebildes eines Zeitraumes von etwa 10 Jahren. Deshalb ist die Annahme durchaus gerechtfertigt, dass sowohl das Ringspinnen als faser- und feinheitsunabhängiges Universalprinzip als auch die Rotorspinn-technik mit hervorragender Wirtschaftlichkeit und Automatisierbarkeit für den gröberen Garnsektor in den kommenden 10-15 Jahren weiterhin dominieren werden.



Durch Optimierung der Faservorbereitung inkl. geregelter Streckvorgänge und ggf. verbesserter Auskämmung, sowie durch eine on-line Überwachung aller Spinnstellen lassen sich noch höhere Nutzeffekte erzielen. Andererseits produziert die moderne Spleisstech-technik kaum mehr störende Garnverbindungen und da Kopswechsel vollautomatisch erfolgen, bietet der Übergang zu kleineren Kopsformaten, mit entsprechend höheren Spindeldrehzahlen, sogar eine reelle Chance zur Produktionssteigerung der Ringspinnmaschine. Inwieweit eine direkte Koppelung von Ringspinnmaschine mit Spul-automat zweckmässig ist, wird in erster Linie durch das Produktesortiment einer Spinnerei diktiert.

Bei der Spulenbewicklung, geschehe dies nun auf der Rotorspinnmaschine, auf dem Spulautomaten, in der Chemiefaserherstellung oder auf Texturiermaschinen, muss der Forderung nach störungsfreiem Ablauf angesichts der gesteigerten Fadengeschwindigkeiten vermehrt Beachtung geschenkt werden. Auch hier bietet

Einsatz eines Mikroprozessors zur Steuerung des Be-
klungsvorganges Möglichkeiten, um den Spulenauf-
u und dessen Ablaufverhältnisse auf ideale Weise zu
timieren.

Textile Flächengebilde

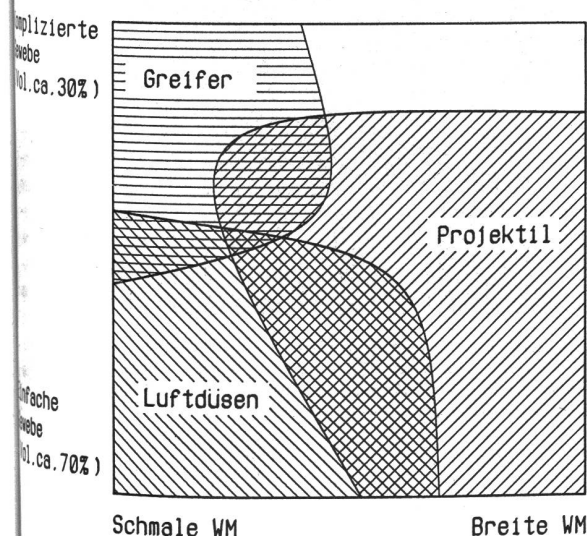
leitend kann festgestellt werden, dass entgegen den
etwa 15 Jahren aufgestellten Prognosen, der Anteil
s Garnverbrauches in der Weberei, gemessen am Ge-
mtgarnverbrauch sich keineswegs zugunsten der Ma-
schenware verringert hat – das Verhältnis 70% Webwa-
zu 30% Maschenware ist praktisch unverändert ge-
blieben und es bestehen keine Anzeichen für eine be-
deutsame Verschiebung dieses Zustandes. Hiefür sind
Wesentlichen drei Tatsachen verantwortlich:

Der Einsatzbereich verlangt gewisse funktionelle Ei-
genschaften, (Dehnbarkeit, Luftdurchlässigkeit, Bie-
gesteifigkeit, Flächengewicht, Verarbeitbarkeit). Je
nach Endzweck lassen sich diese Forderungen besser
durch Maschenformation oder durch gewebemässige
Fadenüberkreuzung optimieren.

Die bei der Maschentechnik unveränderliche Nadel-
teilung beschränkt den Einsatzbereich und Flexibilität
der Maschine.

Die Gesteungskosten – für vergleichbare Ware – bis
zum Endprodukt sind bei der Maschenware, trotz ge-
ringerer Strickkosten im Vergleich zu den Webkosten,
infolge höherer Garn- und Veredlungskosten
meistens grösser.

Auch wenn heute weltweit noch gut zwei Drittel aller
Gewebe mit Schützentechnik hergestellt werden, so be-
steht die Tatsache, dass die eigentliche Maschinenbau-
periode des Schützenstuhles zu Ende gegangen ist. Der
eigentliche Webvorgang hat sich zwar nicht geändert;
die modernen Schusseintragsmethoden ermöglichen
aber nicht nur eine erhöhte Wirtschaftlichkeit durch die
gesteigerte Schusseintragsleistung, sondern sie ge-
währleisten auch eine besondere Gewebequalität und
arbeiten mit wesentlich niedrigerem Lärmpegel. Der ge-
samte Gewebesektor kann heute fast ausnahmslos ab-
gedeckt werden durch die drei Schusseintragsprinzi-
pien: Projektil-, Greifer-, Luft-(bzw. Wasser-)strahlver-
fahren.



Farbauswahlmöglichkeit im Schuss ist die Greifertech-
nik prädestiniert, weil sich bei diesem Verfahren der
Farbwechsellvorgang bis zu 12 Farben konstruktiv am
einfachsten realisieren lässt. Da die Garnbeschleuni-
gung und maximale Fadengeschwindigkeit dank des
formschlüssigen Schusseintrages relativ niedrig liegen,
können zudem die unterschiedlichsten Fasergarne und
Garnstrukturen eingetragen werden. Gezielte Massen-
produktionen im Greiferantriebssystem mit Hilfe mo-
derner Konstruktionsmaterialien ermöglichen Schuss-
eintragsleistungen von über 800 m/min.

Erstaunliche Leistungsreserven konnten auch bei Pro-
jektilwebmaschinen hoher Universalität realisiert wer-
den. Bei grossen Webbreiten liegt die Eintragsleistung
bei 1100 m/min., wobei teilweise kohlenfaserverstärkte
Kunststoffprojekteile mit verminderter Masse und hoher
Verschleissfestigkeit zum Einsatz gelangen. Eine elek-
tromechanisch geregelte Fangbremse sorgt für die präzi-
se Abbremsung des Projektils.

Die Luftdüsenwebtechnik erbringt auf kleinstem Raum
ohne Zweifel mit 1300–1500 m/min. Schusseintragslei-
stung die höchste Webproduktion und es ist geradezu
erstaunlich, welch relativ grosse Palette von Artikeln mit
dem Stafettendüsen/Profilrlet-System hergestellt wer-
den kann. Da die Beschleunigungskraft durch die Luft-
reibung an das Garn übertragen wird, sind grundsätzlich
Schussgarne mit entsprechend höherem Luftwiderstand
und grossem Oberfläche-zu-Querschnitt-Verhältnis für
dieses Verfahren besser geeignet als glatte, dicke Fä-
den. Wichtig ist eine präzise Fadenlängendosierung mit
automatischer geregelter Längen Anpassung und da die
Druckluftbereitstellung einen beträchtlichen Energieauf-
wand fordert, kommt der selbständig wirkenden Opti-
mierung von Düsenluftdruck und Blasdauer eine wichti-
ge Bedeutung für die Wirtschaftlichkeit zu.

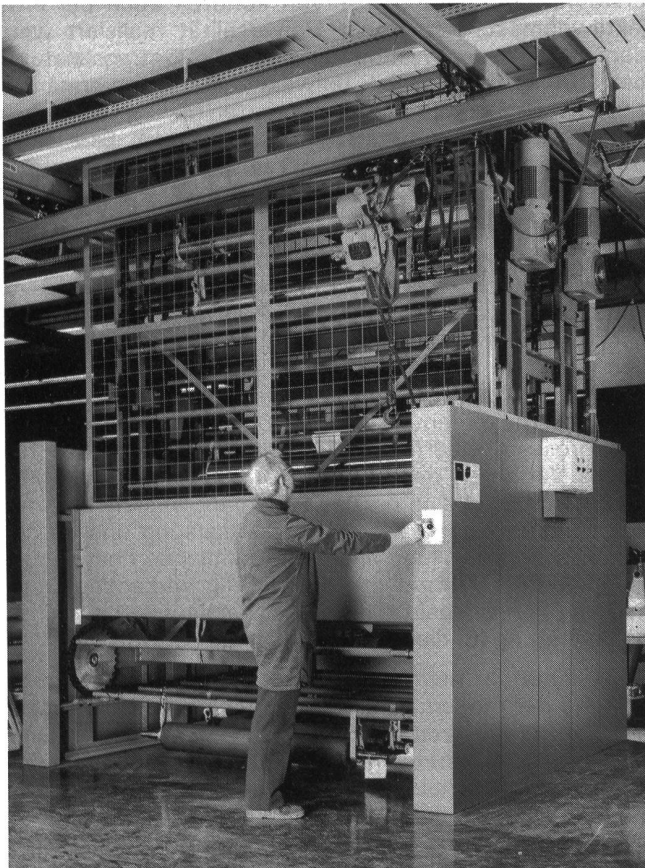
Angesichts der heute erreichbaren enormen Ausstoss-
leistung der modernen Webmaschinen fallen die unpro-
duktiven Verlustzeiten für Fadenbruchbehebung und
Maschinenumrüstung immer stärker ins Gewicht. Die
automatische Schussfehlerbehebung ist an der Luftdü-
senwebmaschine bereits durchführbar und das Auffin-
den eines gebrochenen Schussfadens wird durch lokali-
sierte Anzeige erleichtert. Auch sind Entwicklungen im
Gange, um den Warenbauwechsel vollautomatisch zu
gestalten. Weitere Automatisierungsschritte werden
sich aber auf den gesamten betrieblichen Ablauf erstrek-
ken müssen. Das Ziel des zukünftigen Computer-Inte-
grierten Webens besteht darin, eine optimale Bestel-
lungs- und Auftragsabwicklung zu erreichen, d.h. bei
minimalen Durchlaufzeiten und kleinsten Lagerbestän-
den einen optimalen Personaleinsatz und beste Maschi-
nenausnutzung zu gewährleisten. Hierzu gesellt sich
auch die automatische Warenschau, welche ggf. einen
unmittelbaren Korrekturingriff ermöglicht.

Prof. H. W. Krause, FTI
Institut für Textilmaschinenbau & Textilindustrie, Zürich

Wahl des richtigen Websystems hängt in erster Linie
vom Artikelprogramm und von der Infrastruktur eines
Betriebes ab. Für den modischen Sektor mit grösster

Transportsysteme, Lagereinrichtungen

Industrie-Paternoster: Lagern und bearbeiten in einem Zug

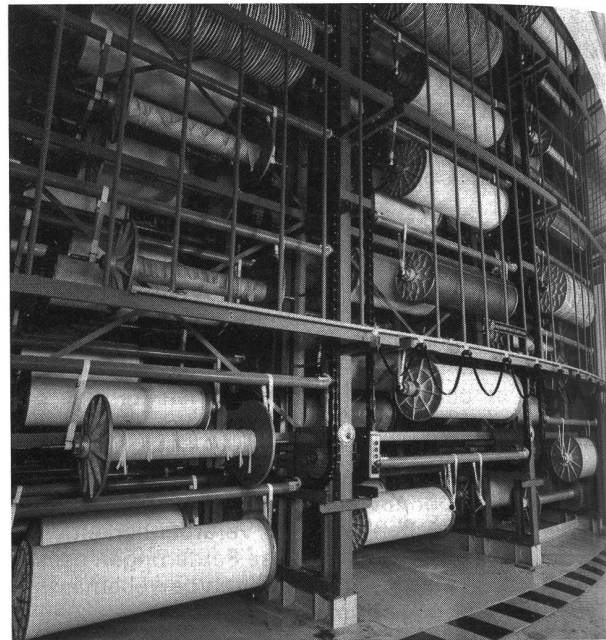


Kompakt-Paternoster für Druckwalzen.

Die schweren und heiklen Walzen werden in dieser beidseitig bedienbaren Anlage risikofrei gelagert und auf die gewünschte Übernahmehöhe für den Transportkran gebracht.

Vom Industrie-Paternoster ist hier die Rede: zwischen 2 parallel geführten Transportketten hängen Tragbalken, Gondeln, Stoffrollen, Kabeltrommeln, Blechwalzen, Kettbäume, Teppichrollen, Dosen, Behälter, Kleincontainer, Hobbocken, Druckwalzen, Metallprofile, und sogar Zweiräder. Jedes dieser Lagergüter wird schonend gelagert und auf Knopfdruck zur Bearbeitung gebracht. Die Zugriffszeiten sind minim – Transporte quer durch den Betrieb entfallen. Der Platzbedarf ist gering, denn Paternosterketten können schlangenähnlich in bisher unbenutzbaren Räumen (Unterflur, Überkopf, Unterdach, Mauernischen) und selbst über Dächer, Höfe und Arbeitsplätze geführt werden.

Der Energieaufwand ist erstaunlich niedrig: die leise surrenden E-Motoren müssen ja nur den Reibungswiderstand überwinden, weil die Gegenlast das Lagergut praktisch im Gleichgewicht hält. Die Lagereinteilung geschieht nach Wunsch: entweder programmierte Einteilung oder der Computer sucht stets die nächste freie Lagerposition. Auch das First-in-first-out-Prinzip ist gewährleistet.



Gross-Paternoster in einer Weberei.

In 3 parallelen Anlagen werden 354 Kettbäume gelagert und auf kürzestem Wege auf den Rollbock verladen. Die Inventaraufnahme wird bei diesen besonders unhandlichen Lagerobjekten ebenfalls gewaltig erleichtert.

Die *System Schultheis AG in 8640 Rapperswil* liefert ihre Industripaternoster selbst nach Übersee – als Qualitätserzeugnisse der schweizerischen Metallbauindustrie. Ihre Montageequipe haben schon manches nachträglich geäußertes Erfordernis in die Praxis umgesetzt, denn die Besteller entdeckten oft beim Anlauf noch diese oder jene Einsatzmöglichkeit. Die Ausmasse werden meist nur durch die örtlichen Bauvorschriften begrenzt; grössere Anlagen werden als Verbundsystem aufgebaut, um die schnellstmögliche Bedienung zu erreichen.



Multipack-Paternoster in einer Textilfärberei.

In Dosen, Hobbocken, Kleincontainern und anderen Originalverpackungen werden die mit Knopfdruck abgerufenen Farben zum Auswägen in bequeme Arbeitsstellung gebracht.

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Ne. 60/2 bis Ne. 160/2 in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei und Wirkerei/Strickerei**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Tel. 071/44 12 90, Telex 882 011

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG



A) Beratung Textil-Industrie
(Spinnerei/Weberei)

B) Beratung Textilmaschinen-Industrie
(Forschung/Entwicklung)

C) Textilmaschinen-Handel

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

bertschinger

Nummer 1 in Europa
für gebrauchte Textilmaschinen

Sie können uns an der ITMA '87
in Paris treffen.

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen/Zürich
Schweiz
Telefon 01 830 45 77
Telex 59 877, Telefax 01 830 79 23

Dessins
K. HARTMANN
Azmoos ST. GALLEN

Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33

ELASTISCHE
BÄNDER

GEWOBEN
UND GEFLOCHTEN,
ELASTISCHE KORDELN
UND HÄKELGALONEN



geka

G. KAPPELER AG, CH-4800 ZOFINGEN, TEL. 062-51 83 83

Webeblätter für Nadel- und herkömmliche Webmaschinen

Ausrüstungsteile für Vorbereitungsmaschinen

Spezialanfertigungen nach Zeichnung oder Muster

A. Ammann CH-8162 Steinmaur/ZH Telefon 01 853 10 50

Textilien machen wir nicht,
aber wir **testen** sie täglich

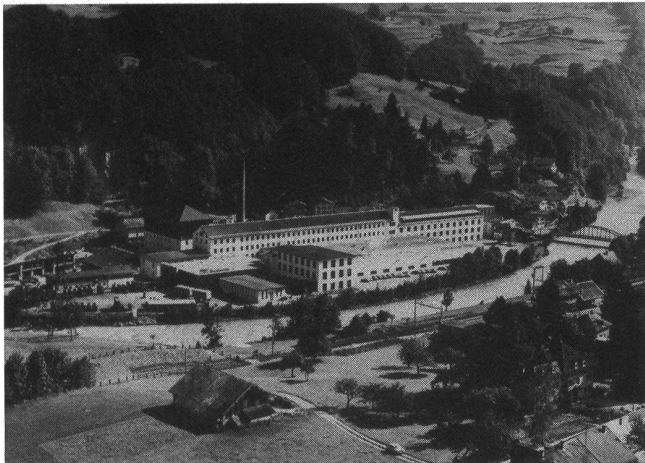
Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846
Gotthardstr. 61, 8027 Zürich, (01) 201 17 18, Tlx 816 111

TESTEX
AG

mit tex Betriebsreportage

Seidendruckerei Mitlödi AG: Flachfilmdruck in Perfektion



Gesamtansicht Seidendruckerei Mitlödi AG,
ACO Bauelemente, Filgra-Siebdruck, CH-8756 Mitlödi

Wenn sich ein Unternehmen der Textilindustrie in Bezug auf die Publizität einem weiteren Publikum öffnet und hierzu vielfältige Informationen bereitstellt, so gibt dies auch im Rahmen unserer Serie «mittex-Betriebsreportage» Anlass zu ausführlicher Berichterstattung. Die Seidendruckerei Mitlödi AG liess es sich nicht nehmen, im Vorfeld ihres Tags der offenen Tür, Fach- und Tagespresse anhand einer reichlich dokumentierten Pressemappe und in Anwesenheit von Dr. Kurt Hauser, dem Präsidenten und Delegierten des Verwaltungsrates, sowie der Geschäftsleitung die zahlreichen erschienenen Printmedienvertreter über die Eigenheiten dieses spezialisierten Lohndruckunternehmens zu informieren. Zudem hatten die Presseleute Gelegenheit zu einem gut geführten Betriebsrundgang. «Aufhänger» der Öffnung war das 50jährige Jubiläum, über das in dieser Ausgabe separat hingewiesen wird.

Frischer Wind in altem Gemäuer

Der diesem Abschnitt vorangesetzte Zwischentitel bezieht sich nicht etwa auf Veränderungen, sondern auf die augenfällig moderne Organisation und die à jour gehaltenen Produktionsmittel dieses diversifizierten Textildruckunternehmens. Bereits die simple Tatsache, dass im einst als Hochburg des Textildruckes geltenden Kanton Glarus nunmehr heute allein in Mitlödi Gewebe und Gewirke bedruckt werden, sagt mehr als alle Worte. VR-Präsident Dr. Kurt Hauser, dem zwischen 1960 und 1979 die Gesamtleitung oblag und der die für den Unternehmenserfolg entscheidenden Weichen stellte, weiss zu berichten, dass man bei der Gründung vor 50 Jahren durch drei Näfelser Persönlichkeiten der Firma keine grossen Überlebenschancen einräumte. Diese Auguren haben sich gründlich getäuscht. Daran ändern auch die im Verlaufe der Jahre vorgenommenen nichttextilen Sparten nichts, denn nach wie vor und offensichtlich auch künftig repräsentiert der Siebdruck den Hauptgeschäftszweig des Unternehmens.

Kleine Auflagen – hohe Präzision

In Mitlödi hat man sich auf das Flachfilmdruckverfahren beschränkt. Die im Lohn für Manipulanten und zu einem kleineren Teil für den Direktexport bedruckte Métrage bezifferte sich 1986 auf 1,2 Mio. Laufmeter. Eingesetzt werden drei Buser-Flachfilmdruckmaschinen mit elektronischen Rakelwerken (bis zu 20 Farben), sechs spanische Gali-Drucktische (4 à 65 Meter und 2 à 45 Meter) sowie je eine Streifen- und Orbis-Druckmaschine. Von den erwähnten 1,2 Mio. Laufmetern entfallen 950 000 m auf den Maschinendruck, 200 000 m auf den Tischdruck und 50 000 m auf den Streifen- bzw. Orbisdruck.

Bereits aus dieser Konstellation – und natürlich aus dem Kreis der Auftraggeber – geht hervor, dass Mitlödi nicht im Mengengeschäft tätig ist. Entsprechend klein sind die Laufmeter je Kolorit: auf den Buser-Maschinen liegen sie bei ungefähr 600 Metern, bei den Drucktischen sind es weit weniger. Spätestens damit ist der Konnex zur Mode, zur Exklusivität und zur Präzision, Qualität und Kreativität hergestellt. So bezeichnen denn Hans Rüegg und Urs Spuler, neben Peter Saredi Mitglieder der Geschäftsleitung, die Koloristik als das «Herz der Firma». Allein hier sind 4 Koloristen beschäftigt. An das Lohndruckunternehmen das u. a. indirekt für die Haute Couture tätig ist, werden qualitativ höchste Ansprüche gestellt. Denen ist man in Mitlödi offensichtlich gewachsen, nimmt man als Gradmesser den kommerziellen Erfolg der Firma, die sich sehen lassen kann.



Flachfilmdruckmaschine – druckt bis zu 20 Farben in einem Arbeitsgang

Gute Ertragslage

Von den heute total 160 Beschäftigten (Ausländeranteil: 45 Prozent) sind im Textildruck 108 oder zwei Drittel tätig. Bei einem Gesamtumsatz von 27 Mio. Franken entfallen 14 Mio. Franken auf den Druck und 13 Mio. Franken auf die Sparten Aco-Bauelemente und Filgra-Siebdruck. Vom Textildruckumsatz werden 3,2 Mio. Franken im Direktexport und der Löwenanteil über Aufträge der Converter erzielt. Bezüglich der bedruckten Gewebe ergibt sich die Aufteilung 30 Prozent Seide, 60 Prozent Baumwolle und 10 Prozent Woll-, Chemiefaser- und Mischgewebe. Die Segmentierung nach Verwendungszweck bzw. weiterverarbeitenden Stufen zeigt folgendes Bild: Deko- und Möbelstoffe 46 Prozent, Damenoberbekleidung 45 Prozent, Foulards 5 Prozent und Militäraufträge 4 Prozent. Dabei ist zu bemerken, dass sich der Bereich Deko- und Möbelstoffe erst seit 1982 derart dynamisch entwickelt hat.

Volkswirtschaft

Auf der Leiter lebt man gefährlich

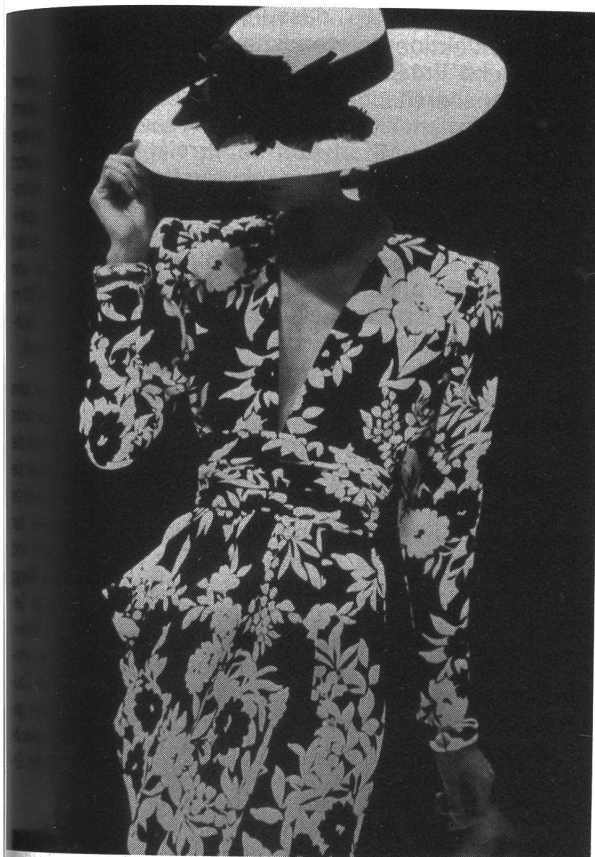
Das «Recht auf Arbeit» galt lange Zeit als eine Forderung der Gewerkschaften, die für die Mitgliederwerbung einige Zugkraft besass und mehr als eine blosser Alibiübung darstellte. Die Arbeitnehmer, damals noch nicht durch Arbeitslosenkassen mit komfortablen Leistungen und Sozialplänen jeder Art abgesichert, suchten sich verständlicherweise gegen die materiellen Konsequenzen der Arbeitslosigkeit abzusichern. Heute, in einer Zeit weitreichender Personalknappheit, scheint das Gespenst der Arbeitslosigkeit in der Schweiz für die absehbare Zukunft gebannt; die Quote liegt derzeit unter 1 Prozent. Wer arbeiten will und kann, hat bei entsprechender Leistung praktisch nichts zu befürchten.

Risiken auf oberer Stufe

Andererseits ist heute im Zeichen des raschen wirtschaftlichen und technologischen Wandels die Schicht der qualifizierten Mitarbeiter, der Kader- und Führungskräfte, in die Gefahrenzone gerückt. Das Risiko einer wenigstens zeitweiligen Arbeitslosigkeit oder auch des definitiven Ausscheidens aus dem Arbeitsprozess nimmt sogar deutlich zu, nicht trotz, sondern eher wegen der raschen konjunkturellen Entwicklung mit ihren oftmals recht brüsk wechselnden Anforderungen. Zahlreiche Beispiele zeigen, dass auch leitende Mitarbeiter auf Direktionssetage leicht in die Schusslinie geraten. Konjunktureinbrüche, Strukturbereinigungen, personelle Konflikte und andere Dinge können rasch und überraschend zugleich zu einer Neuorientierung zwingen. Dieses Risiko deckt keine Versicherung, und es gibt auch keinen Verband, der Schutz bieten könnte. Kader- und vor allem Führungskräfte leben also in einem stets präsenten Risiko in bezug auf ihre berufliche und damit auch finanzielle und gesellschaftliche Stellung. Es gilt das «vivere pericolosamente» – ein alles andere als angenehmes Gefühl.

Akzeleration als Gefahr

Wer führen will, kann die Akzeleration im Bereich der wirtschaftlichen und technischen Entwicklung nicht einfach auf sich zukommen lassen, sondern muss sich rechtzeitig darauf vorbereiten. Er muss die Zukunft vorausahnen und rechtzeitig originelle, erfolgsversprechende Lösungen für neue Probleme ausfindig machen, damit nicht ein Konkurrent in die Lücke springt. Auch der Tüchtigste mag sich da hin und wieder überfordert fühlen, dies umso mehr als Routine und Erfahrung seine schöpferische Aufgabe eher behindern als fördern und ihm damit unweigerlich besonders heikle Bewährungsproben abfordern. Denken wir beispielsweise an den Elektronikbereich: je rascher die Computer-Generationen sich folgen, desto höher die Anforderungen, und dabei bleibt zu berücksichtigen: Auch der Manager oder Kadermann wird nicht jünger.



Modell H. De Givenchy, tissu Abraham, gedruckt in SM Mitlödi

Die Schablonen werden in eigener Regie hergestellt, dabei stützt man sich vor allem auf das firmeneigene Studio M in Como, das seine Tätigkeit 1975 aufnahm. Schliesslich unterhält Mitlödi in Kooperation mit der Weberei Gessner AG (Wädenswil), ein Verkaufsbüro in New York. Für den USA-Markt werden vor allem hochwertige Bezugstoffe für die Möbelindustrie bedruckt. Zu den mannigfachen Spezialitäten des Hauses gehören auch Letterdrücke. Die Ertragslage des Unternehmens kann als gut bezeichnet werden, zumindest erwiesen sich die letzten drei Jahre als gewinnträchtig. Der Cash-flow erreichte mehr als 10 Prozent, zudem arbeitet die Firma ohne jegliche Bankkredite. Damit ist gesagt, dass die laufend vorgenommenen Investitionen aus selbst erarbeiteten Mitteln stammen. Hier steht in naher Zukunft ein beträchtlicher Brocken bevor, muss doch die Weberei im Zusammenhang mit einer Erweiterung im Artikelprogramm komplett erneuert werden, vorgesehen ist dafür ein Aufwand von etwa 2 Mio. Franken.

Auf höchstmöglicher Ausbaustufe befindet sich die EDV-Anlage (IBM 34), entsprechend klein ist der kaufmännische Overhead mit nur 4 Personen. Dem Computer sind 16 periphere Einheiten angeschlossen und es versteht sich von selbst, dass jede Sparte für sich selbst arbeitet. Die Programme sind fast ausschliesslich Eigenentwicklungen, das Rechnungswesen ist äusserst computer-gerecht aufgebaut.

Als modern und fortschrittlich bezeichnen sich gerne Unternehmen der einheimischen Textilindustrie – für die Weberei Mitlödi AG treffen diese Adjektive mit Sicherheit zu. Und wer sich im Verdrängungswettbewerb derart erfolgreich behauptet, braucht sich für die Zukunft (Druck-) kaum grosse Sorgen zu machen.

P. Schindler

Die Verjüngungskur – eine weitere Fussangel

Die Unternehmensleitungen kennen diese Problematik, aber auch ein grosses Mass an Verständnis und Solidarität dispensiert nicht von der Notwendigkeit, mit der technologischen Entwicklung Schritt zu halten. So suchen sich denn unsere Unternehmen durch gelegentliche und oftmals drastische Verjüngungskuren flexibel und «à jour» zu halten. Dabei steht logischerweise nicht der kleine Angestellte – quasi der «Herr Niemand» – zur Diskussion, sondern es ist der leitende Mitarbeiter in mittlerem oder gar höherem Lebensalter, der anvisiert wird. Ihm selbst bietet sich nun einmal keine Chance zu einer Verjüngungskur. Was zählt, ist der Jahrgang, und selbst wenn die Leistung noch durchaus als gut zu beurteilen ist, bleibt er «abschussverdächtig», denn neue Bessen kehren nicht nur gut, sondern oftmals besser, so wenigstens nach der Meinung der Unternehmensleitung, die ja auch in personeller Hinsicht mit ihren Entschlüssen der Entwicklung nach Möglichkeit vorausseilen muss.

Weitere Risiken umlauern den Chefsessel

Dass jeder Wechsel im obersten Management für Führungs- und Kaderkräfte gefahrenträchtig ist, versteht sich von selbst. Der neue Boss wird sich zumeist an seine eigenen, von ihm ausgesuchten oder gar mitgebrachten «Kronprinzen» halten. Gegenüber den bewährten Kräften alter Observanz hegt er Misstrauen, und er befürchtet wohl auch Opposition durch das Festhalten an der alten Regie. Eine Kraftprobe ist oft unvermeidlich, wobei der Neue am längeren Hebelarm sitzt.

Weitere Unsicherheitsfaktoren ergeben sich logischerweise aus Kauf, Übernahme oder Fusion von Firmen. Der harte Konkurrenzkampf, Kostenengpässe, Personalmangel und die Bildung grosser Wirtschaftseinheiten zwingen oft zur Zusammenarbeit von Firmen mit gleicher oder sich ergänzender Arbeitsrichtung. Der Vorteil liegt dabei nicht zuletzt in der Personaleinsparung; auch auf Führungsebene begegnen sich dann oftmals zwei Chefs, je einer pro Firma. Einer muss dann das Feld räumen – zumeist zieht wiederum der Ältere den «Schwarzpeter». Gerade für ihn aber ist es schwer, eine neue, eingermassen ebenbürtige Stellung zu finden, denn Führungs- oder Kaderkräfte auf der mittleren oder gar oberen Lebensstufe sind kaum gesucht.

Lösungen präsent?

Vorzeitige Pensionierung auch bei grosszügiger finanzieller Abfindung bietet in der Mehrzahl der Fälle keinen tauglichen Ausweg. Wer sich im Verlauf von Jahrzehnten einer Leistungsgemeinschaft verschrieben hat, wird als Rentner mit 50 oder 60 Jahren kaum ein ungetrübtes Glück empfinden, auch wenn er über komfortable finanzielle Polster verfügt. Andererseits ist ein Abstieg auf eine untergeordnete Stelle kaum zumutbar, weil der Betreffende an Bewegungsfreiheit, Kompetenz und Verantwortung gewöhnt ist. Zudem verliert er mit einem Absteigen auf eine untere Stufe an gesellschaftlichem Status und wird sich bestenfalls mit einer Aussenseiterrolle abfinden müssen. Manche Tragödie resultiert aus dieser Situation – Ärzte, Psychiater und Seelsorger könnten dazu ein Lied singen.

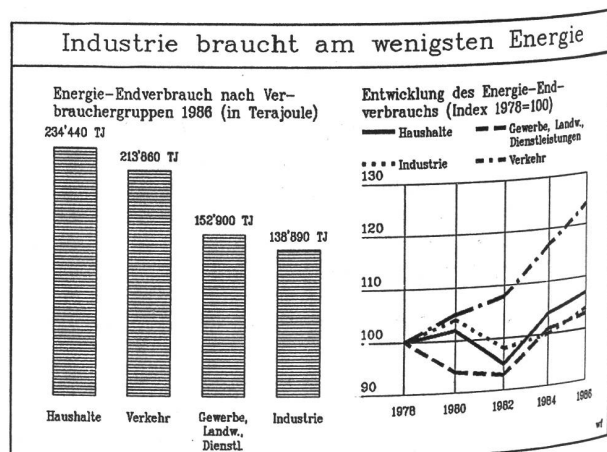
Das US-Beispiel

Einzelne amerikanische Grossunternehmen haben sich eine originelle und zugleich erfolgreiche Lösung ausgedacht, die auch für unsere schweizerischen Verhältnisse zumindest als diskussionswürdig erscheint. In der richti-

gen Meinung nämlich, dass im allgemeinen die für eine Führungsfunktion notwendigen Qualifikationen – Dynamik, rasche Entschlusskraft, Durchsetzungsvermögen, Innovationsbereitschaft – im Alter von 55 und mehr Jahren nicht mehr ohne weiteres voraussetzbar sind, werden leitende Mitarbeiter bei Erreichen dieser Altersgrenze sozusagen automatisch von ihren leitenden Aufgaben entbunden und in anderen Sparten – Forschung, Überwachung, Beratung, Organisation, Public Relations, Kundenpflege, Administrativbereich – eingesetzt, zumeist im Rang eines «consultant manager». Natürlich wird auch diese Umstellung gründlich und auf lange Sicht individuell geplant, um die besonderen beruflichen und persönlichen Möglichkeiten zu nutzen. Die Versetzung ist aber nicht mit dem Odium des Versagens verbunden. Die Umstellung bildet nämlich nicht einen Sonder-, sondern den Normalfall, und jeder Mitarbeiter kann sich auf seine neue Aufgabe rechtzeitig vorbereiten, die ihm zumeist auch neue Impulse – verbunden mit einer wirksamen Entlastung von strapaziösen Aufgaben des betrieblichen Alltags – vermittelt. Die Vitalität einer Unternehmensführung bleibt damit erhalten, ohne jene Mitarbeiter kaltzustellen, die während Jahrzehnten treue und wertvolle Mitarbeit oder gar Pionierdienste geleistet hatten. Eine Lösung, die zweifellos auch für unsere Unternehmen erwägenswert ist, denn ein brüskes Beiseiteschieben wird vermieden; im Gegenteil, die persönlichen und beruflichen Fähigkeiten kommen weiterhin zum Zug, wenn auch in anderen Bereichen. Diese Lösung hat ihre besonderen Vorteile auch für den Betroffenen selbst – er wird vom Zwang befreit, Zugpferd zu spielen und Dynamik wie Jugendlichkeit auszustrahlen, obschon dazu die Zeit unweigerlich vorbei ist. Sein Abtreten wickelt sich gleichsam «in Raten» ab, während dem Unternehmen eine schlagkräftige Führung erhalten bleibt. Das Nachfolgeproblem wird in entscheidender Weise erleichtert und auch vermenschlicht.

«Aus dem Wochenblatt der Bank Julius Bär»

Verkehr mit höchster Zunahme des Energieverbrauchs



Von 1978 bis 1986 nahm der gesamte Endverbrauch an Energie in der Schweiz um knapp 10% auf insgesamt 740090 Terajoule (TJ) zu. Von den erfassten Verbraucherkategorien verbuchte die Industrie den kleinsten

nteil (19% des gesamten Energie-Endverbrauches). Weiters grösste Energieverbraucher waren die Haushalte (32%) sowie der Bereich Verkehr (29%). Die Energieverbrauchs Zunahme in der Periode 1978 bis 1986 war am ausgeprägtesten in der Gruppe Verkehr (+ 24%), sehr gering dagegen in der Gruppe Gewerbe, Landwirtschaft und Dienstleistungen (+ 2,5%). In der Industrie lag die Zunahme in den vergangenen acht Jahren weit unter dem Gesamtdurchschnitt. Die meistverwendete Energieform in der Industrie im vergangenen Jahr war die Elektrizität mit einem Anteil von 36% am gesamten industriellen Energieverbrauch, es folgten die Erdölenergien mit 28%, das umweltfreundliche Gas mit 17%, Kohle mit 11% und die Übrigen mit 8%.

Schweizer Energieverbrauch im Weltvergleich

Setzt man den weltweiten Verbrauch von Elektrizität aus Wasserkraft gleich 100, so entfiel 1986 auf die Schweiz ein Konsumanteil von 1,7%. Bei der Kernenergie wird der schweizerische Anteil auf 1,5% geschätzt, bei den Erdölderivaten auf 0,5%. Der Schweizer Weltanteil beim Erdgaskonsum beläuft sich auf rund 0,1%, wogegen der Kohleverbrauch unseres Landes weniger als ein halbes Promille des globalen Konsums ausmacht. Insgesamt entfallen knapp 0,4% des weltweiten Primärenergie-Verbrauches auf die Schweiz. Diese Berechnungen, die einer Welt-Energie-Statistik der BP entnommen sind, zeigen deutlich, dass die Schweiz im Verhältnis zu ihrer Bevölkerungszahl – gut 1 Promille der Weltbevölkerung – zu den grössten Energieverbrauchern gehört.

Dauerhafter Höhenflug des Schweizer Frankens

Dass die Erstarkung des Schweizer Frankens nicht nur ein Strohfeuer, sondern ein längerfristiger Prozess ist, geht eindrücklich aus der Entwicklung des von der Schweizerischen Nationalbank publizierten Indexes von Fremdwährungskursen des Schweizer Frankens hervor. Der nominelle Totalindex (Index-Basis: November 1977 = 100; Durchschnitte aus Tageswerten), gewichtet mit schweizerischen Exporten in 15 wichtige Länder, erreichte im Juni 1987 den Stand von 148,3. Dabei verlief der Wertanstieg des Schweizer Frankens während der vergangenen 10 Jahre relativ kontinuierlich. Im Mittel der Jahre 1982 bis 1986 erreichte der Index 133 Punkte, während er im Durchschnitt des ersten Halbjahres 1987 gar auf 148 kletterte. Damit lag der mittlere Wechselkurs unserer Währung um 48% höher als im November 1977. Weniger stark erhöhte sich der entsprechende Index von realen Fremdwährungskursen des Schweizer Frankens, das heisst der mit den Indizes der Konsumentenpreise korrigierte nominelle Index. Im Juni 1987 lag er bei einem provisorischen Wert von 110,9, im Mittel 1982 bis 1986 bei 103,9.

Den höchsten nominellen Wertzuwachs verbuchte der Schweizer Franken vom November 1977 bis zum Juni 1987 gegenüber der italienischen Lira mit +118,5% (real -4,3%), vor dem französischen Franc mit +82,6% (real +12,3%). Im Vergleich zum Pfund Sterling verbesserte sich die schweizerische Valuta um +62,9% (real +2,9%), zum US-Dollar um +45,7% (real +8,8%) und zur D-Mark um +18,3% (real +19,4%). Die realen Indizes für den Monat Juni sind noch provisorisch.

Mode

Langfristiger Teuerungsvergleich

In den fünfziger Jahren erhöhten sich in der Schweiz die Konsumentenpreise, gemessen am Landesindex, im Jahresdurchschnitt genau um 1%; die Extremwerte für die Jahre 1950 bis 1959 liegen einerseits bei minus 0,8%, andererseits bei plus 4,8%. In den sechziger Jahren stieg die Teuerung auf ein Jahresmittel von 3,1%, mit Tiefst- und Höchstwerten von 1,4 bzw. 4,7% (ein Teil des Rückgangs war im Jahresmittel seit 1959 nie mehr registrieren). Die siebziger Jahre brachten nochmals eine verstärkte Inflation, stehen sie doch mit 4,9% jährlichem Durchschnittsanstieg des Landesindexes zu den Jahren 1971 bis 1976 gar mit einem Mittelwert von 7,7%; die Extremwerte lagen zwischen 1970 und 1979 bei 1% und 9,8%. Für den bisherigen Verlauf der achtziger Jahre ist wieder eine leichte Reduktion der Inflationsraten auf 3,6% festzustellen, mit unteren und oberen Extremwerten von 0,8 und 6,5%.

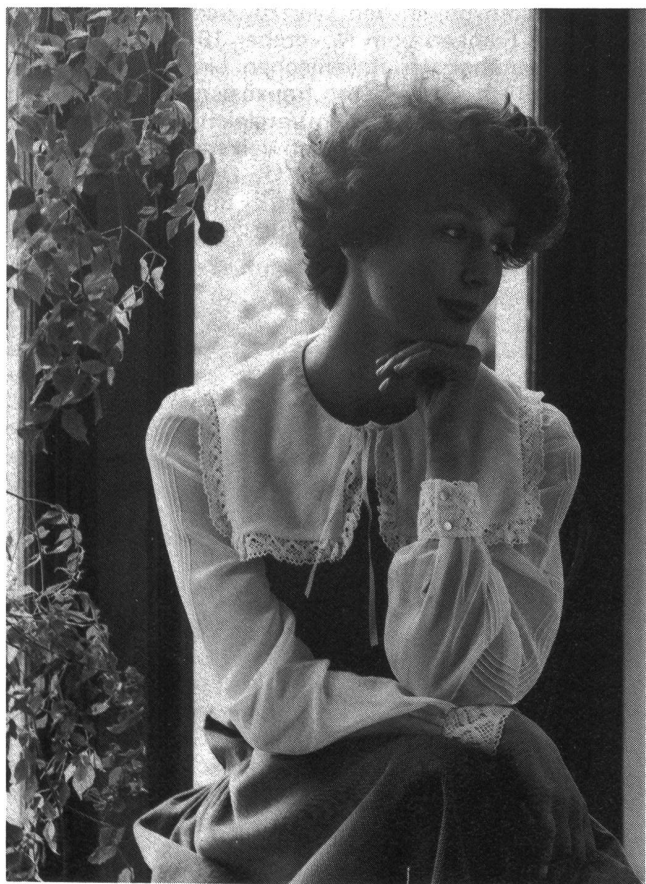
Renaissance der Romantik

Diese träumerischen, feminin wirkenden Kleidungsstücke, die die Romantik einer längst vergangenen Zeit sanft in Erinnerung bringen, gehören der Cobannau-Reihe für den Tag und die Nacht an, die von Barbara Brown in ihrer in Bala, Nordwales, befindlichen Fabrik – diese liegt am Ufer eines Sees – gestaltet und erzeugt wird.

Das Konzept der Cobannau-Reihe entstand vor vier Jahren, als Barbara einen kleinen kunstgewerblichen Laden in Bala leitete. Seit jeher eine Liebhaberin des viktorianischen Stils, beschloss sie authentische mit Spitzen besetzte Nachtgewänder für ihr Schaufenster zu fertigen. Sie verkaufte alle diese Modelle so schnell, dass sie

ohne zu zögern eine neue Firma gründete, um diese «nostalgischen Kleidungsstücke» in grossem Massstab herzustellen. Der Name der Firma, Cobannau, ist in der Tat das walisische Wort für Nachtwand! Begeistert von der riesigen Nachfrage nach ihren Entwürfen, erweiterte Barbara die Reihe bald auf Spitzenblusen, Röcke und Kleider – hauptsächlich aus Naturwolle, Seide und Baumwolle. Sie ist gezwungen, ihre Produktionskapazität immer wieder zu vergrössern, um die von ihr erhaltenen Aufträge ausführen zu können. Innerhalb der nächsten zwölf Monate soll daher auch eine zweite Cobannau-Fabrik eröffnet werden.

Barbara entwirft jedes Kleidungsstück persönlich, wobei sie sich auf aus zeitgenössischen Zeitschriften und Modedruckten entnommene original viktorianische Moden stützt. Sie passt diese so an, dass sie dem modernen Lebensstil entsprechend bequem, leicht zu tragen und pflegefreundlich sind. Vierzig Prozent der Cobannau-Produkte werden exportiert, und Barbaras Modelle werden in zahlreichen verschiedenen Ländern der Welt, u.a. den USA, Skandinavien und Frankreich, im Einzelhandel verkauft. Zur Zeit plant sie die Eröffnung von Cobannau-Läden in Kanada, der BRD, Dänemark, Spanien und den Falkland-Inseln!



Cobannau LTD., Bala, Gwynedd, Wales, LL23 7NG

Viscosuisse SA, 6020 Emmenbrücke



Aus crêpeartigem, feinem Gewebe ist das zartgrüne Tersuisse-Kleid, kombiniert mit bedruckter Tersuisse-Jacke, in elegantem Chemise-Stil.

Modell: «rilusa», Richard Lutz, CH-9430 St. Margrethen
 Accessoires: A. Schlegel, CH-8953 Dietikon
 Schuhe: Bally AG, CH-5010 Schönenwerd
 Foto: R. Baumann, CH-6003 Luzern

Tagungen und Messen

Technische Textilien – Made in USA

Textilien für Einsatzzwecke in der Industrie sind in Europa erst in den letzten Jahren bekannt geworden. Neue Messen, wie die Tectextil in Frankfurt, zeigen den Aufwärtstrend an. In den Vereinigten Staaten dagegen feiert 1987 ein Verband dieser Branche der Textilindustrie bereits seinen 75. Geburtstag: Die Industrial Fabrics Association International, kurz IFAI, in St. Paul, Minnesota.

Die Industrial Fabrics Association International

1912 wurde die IFAI von Planen- und Zeltmachern gegründet. Sie entwickelte sich im Laufe der Zeit von der

ionalen Zelt- und Planenmacher-Vereinigung» zur hnten IFAI. Heute zählt der Verband über 1800 Mitfirmen aus den USA, Kanada, Asien und Europa. s Jahr findet eine grosse Veranstaltung mit Fachreden und einer Ausstellung in einem amerikanischen Striezentrum statt. Die Vereinigung beschäftigt sich mit der Unterstützung von Produktentwicklungen, naren, der Publikation von Marktberichten und Öffchkeitsarbeit. Im weiteren ist sie Herausgeberin s interessanten Monatsmagazins mit dem Titel «International Fabric Products Review».

Diamond Jubilee

Anlass des 75. Geburtstages wird vom 9. bis November 1987 in Las Vegas ein besonders umfangreiches Programm auf die Beine gestellt. Erwartet werden mehr als 3500 Besucher aus aller Welt. Über 300 en, Stoffhersteller und die Zubehörindustrie, zeigen Produkte. Fünfzig Vorträge finden zur gleichen Zeit. Die Liste der Referenten ist exklusiv und verht viele Fakten. Sie umfassen die Bereiche Technik, eting, PR sowie besondere Produkte von Industrie-ien.

Information

Liste der Aussteller und das Programm an dieser e zu veröffentlichen, würde den Rahmen dieser nformation sprengen. Sicher wäre es für den einen oder eren Fabrikanten lehrreich und interessant zu sehen, sich ennet dem grossen Teich tut. Für ernsthafte nssenten stehen detaillierte Informationen bereit. Ru-Sie die Redaktion an.

JR

Firmennachrichten

Nabholz im Aufwind?

über wurde der Name Nabholz vor allem mit Schweizer Qualität für Sportbekleidung in Zusammenhang gebracht. In den letzten Jahren aber mehr durch Besitzerwechsel, Personalabbau und den Skifahrer Pirmin Zurbruggen. Die durch die Lahco erweiterte Gruppe geriet ins Schwimmen. Viele Gerüchte machten in der Branche die Runde. Anlässlich einer Presseorientierung Mitte August sollten diese Gerüchte entkräftet werden. Gleichzeitig wurde die neue Geschäftsleitung vorgestellt.

«Groupe Les trois»

Jan Severa, Mitglied der Geschäftsleitung, stellte die neue Gruppe vor. Diese bildete sich am 1. April 1987 aus drei Unternehmen Nabholz AG, Lahco AG und LS Sportswear AG. Der Name der Gruppe nach dem Zusammenschluss heisst «Groupe Les trois». Wer ist diese Gruppe? Da ist der letzte Zeit ins Rampenlicht geratene

Walter Hauenstein, Verwaltungsratspräsident und Aktionär der Lahco AG und Nabholz AG. Dazu Romano Lombardi, geschäftsführender Verwaltungsrat der Gruppe und Aktionär aller drei Firmen. Lombardi ist verantwortlich für Marketing, Kreation und Vertrieb. Verantwortlicher Geschäftsführer für Verwaltung, Finanzen und Produktion ist Jan Severa, Verwaltungsratspräsident der LS Sportswear und Aktionär aller Firmen. Die Funktion von Pirmin Zurbruggen war immer etwas unklar. An der Orientierung wurde betont, dass er Aktionär der Nabholz ist, und nicht Verwaltungsrat. Für diesen Sitz habe er aber eine Option, welche er bis jetzt nicht wahrgenommen hat.

Drei Firmen – eine Organisation

Unter diesem Motto wurde die neue Organisation vorgestellt. Durch die Zusammenlegung der Administration gibt es intern keine drei Firmen mehr, nur noch eine. Die Mitarbeiter der drei verschiedenen Unternehmen arbeiten für alle. Die neue Gruppe hat bis jetzt keinen rechtlichen Status. Ob alles in einer Holding zusammengefasst wird, wurde offen gelassen.

Darüber soll bald entschieden werden.

Restrukturierung

Ein wichtiger Faktor für die Zusammenlegung war, dass nicht mehr rationell produziert wurde. Entschliessen sich drei Firmen als eine Gruppe aufzutreten, kommt es zu personellen Überkapazitäten. Für die Gruppe bedeutete dies, die Zahl der Mitarbeiter innerhalb eines Jahres von 188 auf 107 zu reduzieren. Diesem Umstand wollte die Geschäftsleitung besondere Aufmerksamkeit schenken. Es wurde betont, dass der Personalabbau erfolgreich war. Bis auf wenige haben alle betroffenen Mitarbeiter bereits einen neuen Arbeitsplatz in der Region gefunden. Durch den Personalabbau sei die Leistungsfähigkeit der Gruppe in keiner Weise beeinträchtigt. Im Gegenteil: die kleinere Administration ermögliche am Markt schneller und flexibler zu reagieren.



Jan Severa. Verantwortlicher Geschäftsführer für Verwaltung, Finanzen und Produktion.

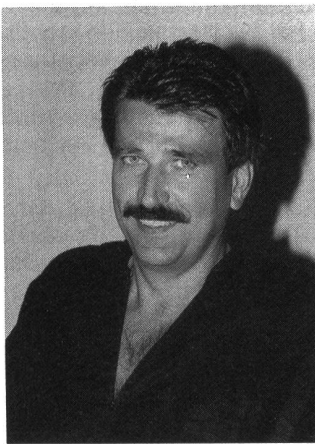
Kreation

Das Herz jedes Textil- und Bekleidungsunternehmens ist die Kreative Abteilung. Jede der drei Firmen hatte während ihrer selbständigen Zeit eine eigene Kreativabteilung. Im Bereich der Kreativabteilung wurde kein Personal abgebaut. Die Gesamtleitung übernahm Rolf Günther, ehemals Designer bei HCC in Genf. Vom Design über den Entwurf und die Schnittgestaltung hinaus, bis hin zum fertigen Modell, alles wird im Haus gefertigt. Es werden keine Kreationen zugekauft, und das soll auch so bleiben.

Jan Severa betonte, dass die Gruppe ihre Hauptaufgabe in der Kreation sehe. Zitat: «Die Steigerung der Kreativität ist auch in der modischen und funktionellen Sportbekleidung nötig um zu überleben. Man kann heute in der ganzen Welt Bekleidung produzieren. Die Möglichkeiten sind nahezu unbegrenzt. Damit aber die Produkte ankommen, müssen sie eine modische Aussage haben. Diese modische Aussage jeder Produktgruppe kann nur von firmeneigenem Personal erarbeitet werden.»

Drei Firmen und ihre fünf Marken

Romano Lombardi stellte die Gruppe im Detail vor. Er sieht in den fünf Marken der Les Trois-Gruppe die ideale Voraussetzung, um die für die Gruppe interessanten Marktsegmente der Sportbekleidung abzudecken. Das Label, oder besser die Suffixmarke «Les trois», soll verschiedenen Linien den modischen Tupfer aufsetzen.



Romano Lombardi. Geschäftsführender Verwaltungsrat, verantwortlich für Marketing, Kreation und Vertrieb.

Die LS Sportswear AG wurde 1984 gegründet, durch Übernahme der ehemaligen Emil Pfründer AG, Wohlen. Der damalige kleine Marktanteil konnte nach den Worten von Lombardi in der Schweiz zu einem Marktleader in diesem Preissegment ausgebaut werden. In knapp drei Jahren erhöhte sich der Umsatz von knapp 1 Mio. Franken auf 10 Mio. Unter dem Markennamen Corvatsch wird eine Ski- und Freizeitkollektion im preiswerten und mittleren Genre angeboten. Hauptabnehmer sind Grossverteiler und Einkaufsverbände wie etwa C & A, die Manor-Gruppe. Weiter wird auch für Fremdmarken produziert. So für die Migros mit ihrer Hausmarke Alpin.

Nabholz ist seit 1821 einer der traditionsreichsten Sportkonfektionäre in der Schweiz. Die Umstellung vor einigen Jahren durch den Besitzerwechsel sei nicht geglückt. Nabholz habe in den letzten zwei bis drei Jahren viel an Boden verloren. Das ehemalige Topimage sei weg. Nach jahrelangen Schwierigkeiten und verschiedenen Besitzern soll es nun wieder aufwärts gehen. Grossen Wert wird auf Sport, Funktion und Technik gelegt. Neu ist eine Skikollektion mit Schwerpunkt technische Aussage, genannt sub-zero. Der Schweizer Skistar Pirmin Zurbriggen beurteilt und testet alle technischen Details und funktionellen Eigenschaften. Die von Rolf Günther an der anschliessenden Produktepräsentation gezeigten Modelle dieser Kollektion waren ein Leckerbissen punkto modischer Aussage und Detailverarbeitung.

Die klassische Lahco Badebekleidung ist in der Schweiz trotz vielen Problemen nach wie vor ein Begriff. Doch konnte man sich anhand der gezeigten Modelle von den gelungenen Anstrengungen überzeugen, dass auch hier mehr Mode ins Spiel kommen soll.

Produktion

In der Zentrale in Schönenwerd arbeiten noch 15 Personen. Der Zuschnitt wird im Stammhaus gemacht. Besonders betont wurde, dass nur europäische Stoffe verarbeitet werden. Produziert wird noch etwa 45% der Nabholz und Lahco Modelle in der Schweiz, Corvatsch zu 100% im Ausland. Lohnkonfektionäre arbeiten in Polen, Ungarn und Italien. Zur Zeit wird eine Joint-Venture mit einem polnischen Produzenten geprüft.

Finanzen

Verschiedene Gerüchte finanzieller Natur machten in den letzten Monaten die Runde. Finanzchef Hans Vögeli betonte auf Anfrage die gesunde Basis der ganzen Gruppe. 1986 wurden mit Nabholz und Lahco knapp 17 Mio. Schweizer Franken umgesetzt. 1987 erwartet man 20 Mio. Bedingt durch hohe Personalkosten kann auch dieses Jahr noch keine ausgeglichene Rechnung präsentiert werden. Ab 1988 ist man überzeugt, durch die getroffenen Massnahmen in die schwarzen Zahlen zu kommen.

Sponsoring

Um den Willen zum Weitermachen zu bezeugen, werden verschiedenen Sportarten unterstützt. So die nordische Skinationalmannschaft der Schweiz für die Olympiade 1988 und der Schweizerische Tennisverband. Es bestehen sogar Pläne, mit einem italienischen Velofabrikanten einen Rennstall zu gründen.

Die ganze Veranstaltung machte einen positiven Eindruck. Die Geschäftsleitung und das anwesende Kader strahlten Optimismus aus. Offen wurde Auskunft gegeben. Es bleibt nur zu hoffen, dass mit diesen Massnahmen einer der letzten Schweizer Sportkonfektionäre überleben kann. Dies täte nicht nur der Konfektionsbranche gut, sondern der gesamten Schweizer Textilindustrie.

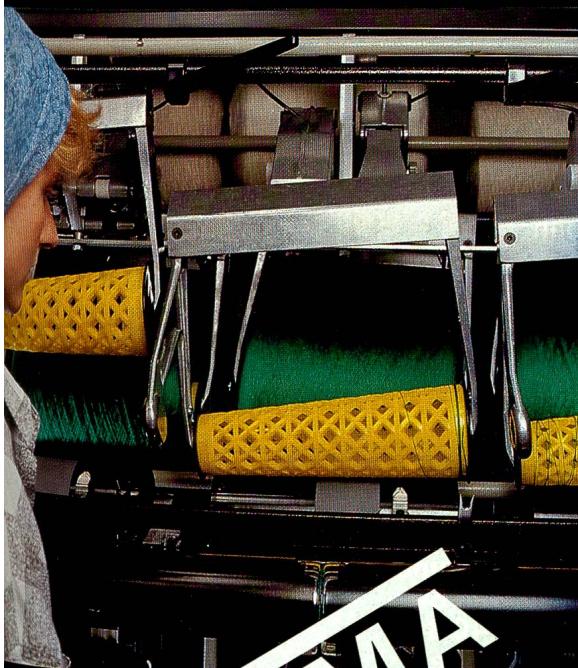
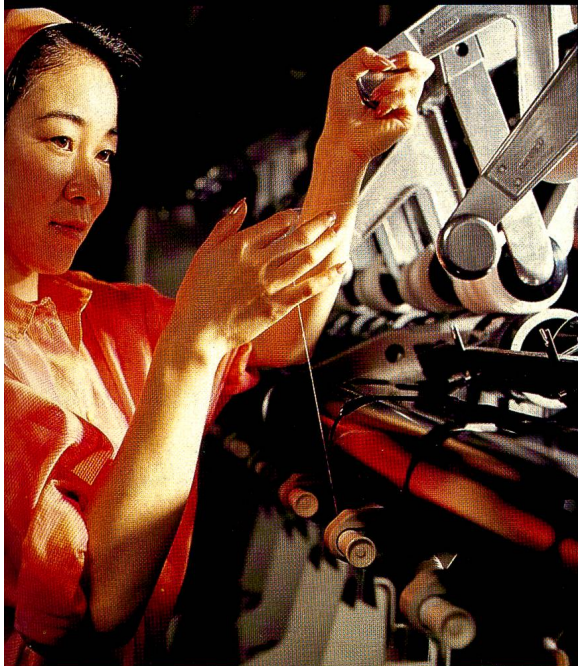
JR

BETHGE AG: Wärmerückgewinnungsanlage montiert

Ökologische und wirtschaftliche Überlegungen veranlassten die seit über 100 Jahren im Mühlethal bei Zofingen ansässige Textilveredlungsfirma BETHGE AG, Zofingen, eine Energiestudie in Auftrag zu geben. Die Auswertung der von der Firma Schenkel SEU AG, Oftringen, durchgeführten Studie ergab, dass durch gezielte Nachrüstungen von Wärmerückgewinnungsanlagen vermehrt Heizöl-Einsparungen gemacht werden können. Diese Einsparungen dürften in der Grössenordnung von ca. 5% des jährlichen Brennstoffbedarfes liegen.

Aufgrund dieser Ergebnisse beauftragte die Firma BETHGE AG die SEU AG mit der Montage der kompletten Wärmerückgewinnungsanlage. Die Inbetriebnahme der Neuanlage findet im Spätsommer 1987 statt.

Doppeldraht- Zwirnmaschinen



ITMA
87 Halle 1
Stand C 15

VOLKMANN



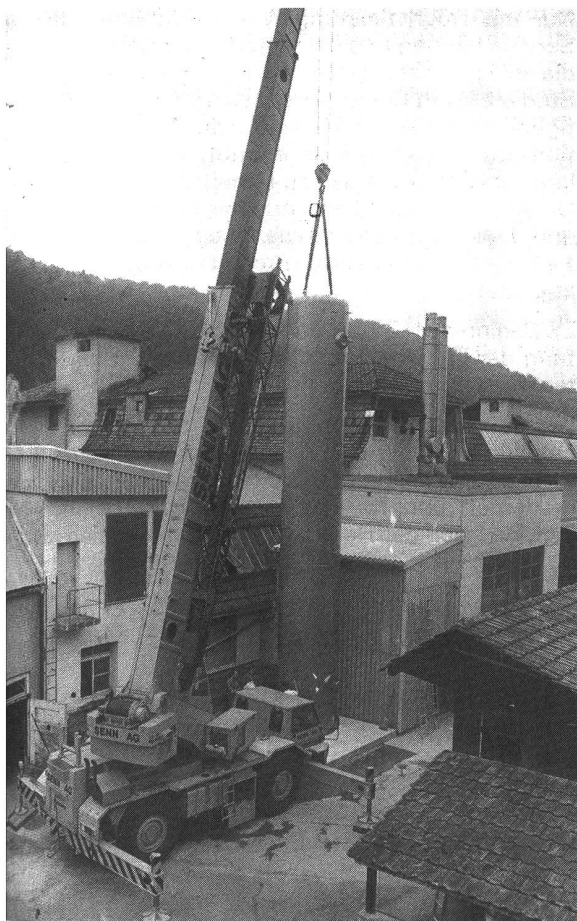
In über 70 Ländern

- | | |
|---------------------|----------------|
| Argentina | Malaysia |
| Australia | Mauritius |
| Austria | Mexico |
| Belgium | Morocco |
| Brazil | Netherlands |
| Cameroon | New Zealand |
| Canada | Nigeria |
| China | Norway |
| Chile | Pakistan |
| Colombia | Paraguay |
| Czechoslovakia | Peru |
| Dänmark | Philippines |
| Ecuador | Poland |
| Egypt | Portugal |
| El Salvador | Singapore |
| Finland | South Africa |
| France | Spain |
| Germany (Fed. Rep.) | Sri Lanka |
| Germany (Dem. Rep.) | Swaziland |
| Greece | Sweden |
| Guatemala | Switzerland |
| Hong Kong | Syria |
| Hungary | Taiwan |
| India | Tanzania |
| Indonesia | Thailand |
| Iran | Tunisia |
| Iraq | Turkey |
| Ireland | United Kingdom |
| Israel | Uruguay |
| Italy | U.S.A. |
| Ivory Coast | Venezuela |
| Japan | Yugoslavia |
| Kenya | Zambia |
| Korea (S) | Zimbabwe |
| Lebanon | |
| Madagascar | |
| Malawi | |

Volkmann
Textilmaschinenbau
 Weeserweg 60
 Postfach 40 30
 D-4150 Krefeld
 Telefon (0 2151) 717-01
 Telefax (0 2151) 7174 74
 Telex 853 165 0 vd d



VOLKMAN



Grobapparate-Montage ist in vollem Gange, wobei es der auffallendsten Teile der 13,2 Meter hohe Armwasser-Schichtspeicher ist (Bild), der in diesen Tagen noch mit einer Isolierung versehen wird.

Trützschler und Ramisch Kleinewefers Näfels kooperieren für die Nonwoven- Industrie

Die Firma Trützschler GmbH & Co. KG und die Ramisch Kleinewefers GmbH im Verbund mit deren Tochtergesellschaft Spinnbau Bremen GmbH verständigten sich auf einen langfristig angelegten Zusammenarbeitsvertrag im Bereich der Nonwoven-Industrie.

Bei dieser Vertragsabsprache ist es, zu einem abgestimmten Entwicklungsprogramm auf den jeweiligen Arbeitsgebieten der Gesellschaften zu kommen mit den Schwerpunkten Öffnung, Mischung und Krempelbearbeitung bei der Firma Trützschler, Krempelanlagen bei der Firma Spinnbau Bremen und Kalanderverfestigungen bei der Firma Ramisch Kleinewefers GmbH. Bei dieser Verständigung sind die angestammten Arbeitsprogramme der genannten Gesellschaften, die sich Gesamtanlagenkonzept sinnvoll ergänzen und somit

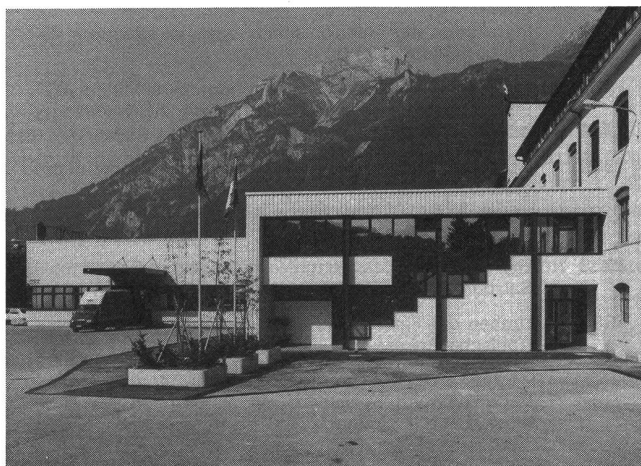
Turnkey-Lieferungen mit modernen elektronischen Steuerungen und Überwachungssystemen möglich machen.

Der gemeinsamen Kundschaft steht das umfangreiche Fachwissen der Vertragspartner auf dem Sektor Vliesherstellung zur Verfügung. Im Nonwoven-Technikum der Spinnbau GmbH in Bremen wird eine moderne Versuchsanlage, bestehend aus Trützschler Öffnung, Mischung und Krempelbeschickung, Spinnbau Krempelanlagen und Ramisch Kleinewefers Thermo-Hydrain-Kalander, in einer Arbeitsbreite von 2500 mm installiert. Diese bietet beste Voraussetzungen, Produktionsabläufe zu testen. Die Vertragspartner haben verabredet, dass die Ausstattung des Technikums jeweils der neuesten technischen Entwicklung angepasst wird.

Jubiläum

50 Jahre Seidendruckerei Mitlödi AG, 8756 Mitlödi

Ein modernes Glarner Textilunternehmen



Neuer Sozialbau der Seidendruckerei Mitlödi AG

Über das Wochenende vom 29./30. August 1987 beging ein vielseitig tätiges Unternehmen im Glarnerland – die Seidendruckerei Mitlödi AG – ihr 50jähriges Firmenjubiläum. Gegründet wurde die Gesellschaft im August 1937 in wirtschaftlich kritischer Zeit kurz vor Ausbruch des 2. Weltkrieges durch die mutigen Unternehmer Caspar Hauser-Gyr, Jakob Fischli-Hauser und Eugen Hasler-Landolt, alle aus Näfels. Die Aufnahme der Stoffdruck-Produktion erfolgte in der damals noch neuartigen Sieb-

drucktechnik. Bemerkenswert ist die Tatsache, dass gerade diese relativ junge Firma heute der letzte massgebende Zeuge einer 250 Jahre alten Stoffdruck-Tradition im Glarnerland verkörpert. In den ältesten Gebäuden dieser Fabrik in Mitlödi werden schon seit 130 Jahren Textilien bedruckt und in die weite Welt exportiert (1857–1936 Trümpy-Schäppi & Cie.)

1937	Gründung der Firma am 9. August durch die Herren Caspar Hauser-Gyr, Näfels 1893–1964 Jakob Fischli-Hauser, Näfels 1906–1958 Eugen Hauser-Landolt, Näfels 1900–1972
1938	Aufnahme der Druckproduktion nach dem neu entwickelten Filmdruckverfahren im südlichen Teil des Langbaues. Willy Dussy 1898–1971, Filmdruckspezialist, war technischer Leiter, Kreateur und Kolorist.
1941/47	Kauf von weiteren Gebäulichkeiten (Rest des Langbaues, Kesselhaus, Büro- und NURICA-Gebäude)
1946	Personalbestand überschreitet erstmals 100 Mitangestellte
1949	Gründung der AG Filgra (Siebdruckerei) Plakat- und Reklameabteilung als erste Diversifikation der SM
1956	Inbetriebnahme der ersten automatischen Flachfilm-druckmaschine BUSER
1960	Gesamtleitung der Firma durch Dr. Kurt Hauser (1960 bis 1979)
1969/71	Starker Ausbau des Druckgeschäftes durch die Übernahme der Druckkundschaft der Firmen Stoffel AG, Netstal und der VFA Thalwil Eintritt Direktor Ernst Spuler (1969 bis 1981)
1972/73	Erneute Diversifikation: ACO Bauelemente Herstellung von Bauelementen aus Polymerbeton – Entwässerungsrinnen Bau der neuen Fabrikationshalle
1975	Gründung Studio M in Como (I)
1976/77	Erweiterung der grossen Fabrikationshalle für den Textildruck, starke Modernisierung des Textildruck-Maschinenparks (autom. Tischdruckerei) Neubau der Fabrikationshalle ACO
1979	Neue Sparten-Organisation: Textildruck – ACO Bauelemente – Filgra-Siebdruck Aufnahme von Leibungsfenstern ins Verkaufsprogramm ACO Installation der elektronischen Datenverarbeitung IBM System 34 (bis 1982)
1980	Fusion der AG Filgra in die Seidendruckerei Mitlödi AG Büro-Einbau im Langbau Süd (Umzug ACO Verkaufsbüro Kilchberg nach Mitlödi)
1982	Aufnahme von Dekorationsstoffen ins Verkaufsprogramm Textildruck Verkaufsbüro in New York – in Partnerschaft mit Gessner AG, Wädenswil
1983	Gründung Bauelemente-Vertriebsgesellschaft mbH, Salzburg (A) (Verkaufsbüro ACO)
1985/86	Umbau der Flachdruckmaschinen auf modernste elektronische Rakelwerke (Druck von bis zu 20 Farben in einem Arbeitsgang)
1987	Verwirklichung Sozialbau, mit Garderoben, Essraum, Kiosk, Sanitätszimmer

Bereits ein kurzer Einblick in die Textildruckerei dieses Glarner-Unternehmens beeindruckt durch das modisch-kreative Schaffen beim Bedrucken von Geweben und Gewirken für höchste Ansprüche. Aus diesen Stoffen werden dann Kleider, Jupes, Blusen, Foulards, aber auch Möbelbezüge und Innendekorationen hergestellt. Die Druckerei arbeitet als Lohnveredlungsbetrieb. Sie kann – indirekt beliefert – im Kleiderstoffbereich selbst die Pariser Couturiers zu ihrer Kundschaft zählen, und mit den Möbel- und Dekorationsstoffen werden die bekanntesten Raumgestalter in Europa und USA beliefert.

Nur mit Höchstleistungen in Kreativität, Qualität und Service können in diesem hartumkämpften Markt gegen die Billigpreisstaaten noch Erfolge erzielt werden. Das Studio «M» in Como bildet seit 1975 in kreativer und fertigungstechnischer Hinsicht einen wichtigen Informationsstützpunkt, der es erlaubt, die ausländische Konkurrenz stets im Auge zu behalten. Der anerkannt hohe Qualitätsstandard kann nur mit modernsten Maschinen und Einrichtungen, sowie einer einsatzfreudigen und tüchtigen Belegschaft erreicht werden (ca. 110 Mitangestellte).

Zu Beginn der 1970er Jahre erfolgte eine starke Ausweitung der Textildruckerei, verbunden mit einem namhaften Investitionsschub.

Die Seidendruckerei Mitlödi AG mit ihren drei Sparten Textildruckerei, ACO Bauelement und Filgra-Siebdruckerei hat sich in den 50 Jahren ihres Bestehens zu einem modernen und fortschrittlichen Unternehmen entwickelt, das sich der Herausforderung einer sich rasch wandelnden Wirtschaft stellt.

Die Spinnerei und Weberei Rüderswil AG feiert:

1862–1987: 125 Jahre gut im Schuss!



Teilansicht der Spinnerei und Weberei Rüderswil AG

Gegründet wurde die Spinnerei und Weberei Rüderswil AG anno 1862, um einheimischen Flachs zu spinnen. Die Weberei wurde der Spinnerei erst Jahrzehnte später angegliedert. Heute werden neben Flachs und Hanf auch Baumwolle, Ramie, Kunstfasern und etwas Wolle verarbeitet. Gewoben werden Haushaltstextilien für Spitäler, Heime und für das Gastgewerbe. Übrigens waren lange Zeit Aussteuern für Verlobte der grosse Hit – bis in die 70er-Jahre.

Für Grosskunden wie die PTT werden heute Postsäcke hergestellt, dauerhafte Leinengewebe für das Militär – die geschätzten Käsetücher für in- und ausländische Käseproduzenten: eine breite Palette also.

seit Jahrzehnten leiten Mitglieder der Familie Hirsbrunner das Unternehmen. Ernst Hirsbrunner führt das Unternehmen, in dem etwa 35 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, darunter Webermeister, Zettlermeister, kaufmännische Angestellte, Näherinnen und Aussendienstmitarbeiter angestellt sind.

25 Jahre Spinnerei und Weberei Rüderswil AG – welches Credo steckt dahinter? Dazu Ernst Hirsbrunner: Das ist ganz einfach. Wir müssen erstklassige Qualität liefern, um konkurrenzfähig zu bleiben – zu einem vernünftigen Preis. Diesen Leitsatz haben schon Generationen vor uns geprägt – und er bleibt auch für uns aktuell. Wir werden natürlich alles unternehmen, damit unsere Weberei auch in Zukunft gut im Schuss bleibt!»

Prof. dipl. Ing. ETH Hans W. Krause



**60 Jahre am
27. August 1987**

Nach seinem Studium an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich war er zwei Jahre Assistent am Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie der ETH. 1953 übersiedelte er nach USA, wo er als Forschungs- und Entwicklungsingenieur während drei Jahren bei der Celanese Corporation an Konstruktion und Erprobung von Chemiefasermaschinen arbeitete und mit Projekten aus der Textilprüftechnik konfrontiert wurde. Danach folgten zwei Jahre Tätigkeit in Europa als Leiter des technischen Büros für Neukonstruktionen, Planung und Unterhalt der Firma Lonzona GmbH in Säckingen. 1958 übersiedelte er wieder nach USA, um als Leiter einer Gruppe für Planung und Entwicklung von neuen Chemiefaserspinnentechniken bei der Firma Union Carbide Corp. in Charleston, WV, tätig zu sein. 1962 erfolgte der Ruf als ordentlicher Professor an die ETH in Zürich, womit er auch die Leitung des Institutes für Textilmaschinenbau und Textilindustrie übernahm. Seither ist er diesem Institut verantwortlich für Lehre und Forschung im Vertiefungsbereich Textiltechnik der Abteilung für Maschineningenieurwesen. Am 1. Oktober dieses Jahres darf er das 25jährige Jubiläum seiner Tätigkeit an der ETH feiern.

Der langen Zeit seines bisherigen Wirkens ist es ihm gelungen, den guten Ruf des Textilinstitutes der ETH weltweit zu verstärken und auszubauen. Seine hervor-

ragenden Vorlesungen finden bei den Studenten einen sehr guten Anklang und bewirken, dass seine Diplomanden von der Industrie ausserordentlich geschätzt und gesucht werden. Aber auch in der Forschungstätigkeit hat er sich immer wieder ausgezeichnet. Seine zahlreichen Vorträge und Veröffentlichungen geben davon ein beredtes Zeugnis. Er versteht es, in seinen Forschungsarbeiten einen wissenschaftlich hochstehenden, innovativen Inhalt mit klaren, in der Industriepraxis verwertbaren Ableitungen zu verbinden.

Es ist deshalb nicht erstaunlich, dass seine Beziehungen sowohl zur Textil- als auch zur Textilmaschinenindustrie sehr eng sind. Ferner überrascht es auch nicht, dass Prof. Hans W. Krause in Anerkennung seiner Verdienste bereits mehrfach Auszeichnungen erhielt. 1972 wurde er Fellow of the Textile Institute, 1985 erhielt er die Medaille of the Textile Institute und 1987 wurde ihm der Conrad-Preis des Schweizerischen Vereins für Chemiker-Coloristen verliehen.

Wir danken ihm für seine grossen Verdienste um die Textilwelt und wünschen ihm weiterhin eine derart erfolgreiche Tätigkeit.

Dr. Ing. H. Stalder

Dr. Ing. H. A. Solimann

Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie der ETH Zürich

Marktberichte

Rohbaumwolle

Die Notierungen an der New Yorker Terminbörse zeigen immer noch nach oben. Mit einem Schlusskurs von 79.23 cts/lb erreichte der Dezember-Kontrakt am 17. 8. innerhalb der gegenwärtigen Aufwärtsbewegung einen weiteren Höhepunkt. In einem Zeitraum von nur 25 Tagen erhöhten sich die Terminnotierungen damit erneut um 4.- cts/lb oder 5,3%.

Anlass für diesen Anstieg auf knapp 80.- cts/lb bildeten die am 11.8.1987 vom amerikanischen Landwirtschaftsamt veröffentlichten, neuesten Einschätzungen der Versorgungslage in den USA und weltweit.

Währenddem die gleichzeitig veröffentlichte erste Produktionsschätzung für die USA-Baumwollernte 1987 mit 12 907 000 Ballen à 480 lbs netto noch in etwa mit den generellen Erwartungen in Übereinstimmung war, verschlechterte sich – immer gemäss den Angaben des amerikanischen Landwirtschaftsamtes – die statistische Weltversorgungslage weiter.

Nachdem noch Anfang Juli 1987 mit einem Baumwollvorrat per Ende der Saison 1987/88 von knapp 28 Millionen Ballen gerechnet wurde, ergab die jüngste Schätzung der Amerikaner einen Vorrat von nurmehr 25,9 Millionen Ballen. Von diesen 25,9 Millionen Ballen dürften

Literatur

Qualität in der Fasergarnspinnerei

Beispiele aus der Praxis

Qualitätssicherung beginnt beim Garn!

Garnqualität und Fehlerfreiheit haben heute grössere Bedeutung denn je für die Produktion einwandfreier Textilien. In diesem völlig neu erarbeiteten Handbuch werden Garnen aller klassischen und neuesten Stapelfaserspinnverfahren analysiert – nach modernsten elektronischen Prüf- und Messverfahren.

Die systematische Zusammenstellung aller Garnfehler, die Bestimmung ihrer Ursachen und Massnahmen zu ihrer Vermeidung oder Beseitigung sind unverzichtbare Voraussetzung für die automatisierte Hochleistungs-garnerei.

Hättenschwiler/Eberle, Uster/Schweiz 1987, 64 Seiten
14, 245 Bilder, Diagramme und Tabellen.

Sprachig: Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch.

ISBN 3-87529-021-6

DM 48.- + Porto

Verlag Melliand Textilberichte GmbH,
D-6900 Heidelberg

SVT

**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

August 1987: Mitgliedereintritte

Wir freuen uns neue Aktivmitglieder in unserer Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten begrüssen zu dürfen und heissen Sie willkommen:

Werner Frank
Strandboden 6
8877 Murg

Ihr Vorstand der SVT

Familienplausch 1987

Auf dem Industrielehrpfad von Niederuster nach Aathal

Alles – ausser dem Wetter – hat wunderbar geklappt, aber dieses konnte die gute Laune der 75 Familienplauschteilnehmer nicht verderben. Mit Humor geht alles besser!

Mit Herrn Peter Surbeck, Sekundarlehrer in Uster und Herrn Ernst Wegmann, ehemaliger Direktor der Schweizerischen Textilschule, konnten wir für die Wanderung sehr fachkundige Führer engagieren. Mit grossem Engagement erklärten sie den interessierten Teilnehmern die vielen Sehenswürdigkeiten entlang des Industrielehrpfades. Nur auf Schustersrappen ist es möglich, den Übergang von der bäuerlichen Dreifelderwirtschaft und der Heimindustrie des 18. Jahrhunderts, in die hochtechnische Arbeitswelt des 20. Jahrhunderts mit all ihren Auswirkungen auf das wirtschaftliche und soziale Gefüge, beispielhaft mitzuerleben. Bis zur alten Bierbrauerei Uster kamen wir trockenen Fusses. Nach der Besichtigung des Sud- und Maschinenraumes wurde uns der Durst durch die einsetzenden Niederschläge sehr rasch gelöscht.



Alte Mühle, Uster

Auf dem Weg von Uster nach Unteraathal kam das Wasser nicht nur von oben, was unter dem Schirm noch trocken war, wurde von schnellen Sonntagsflitzern durchnässt. In Unteraathal bei der alten Spinnerei Streiff wurde die durchnässte SVT-Wanderschar von Herrn Fritz Streiff freundlich empfangen. Mit einer kurzen Diaschau und den dazugehörigen Informationen erläuterte uns Herr Fritz Streiff seinen lang gehegten Wunschtraum – nämlich den Aufbau eines Textilmuseums in Aathal – das nun bald wirklich sein wird. Auf grosses Interesse stiessen die gezeigten Bilder, anhand deren wir einen kleinen Einblick in die wunderbaren erhaltenswerten Dinge erhielten, die in dem Textilmuseum zu sehen sein werden.

Wir unterstützen Herrn Fritz Streiffs Aufruf, in der Hoffnung, dass sich viele Interessenten finden lassen, die zu einer Mithilfe in irgendeiner Weise bereit sind das Museum aufzubauen, denn zu tun gibt es offensichtlich noch recht viel, bis es soweit ist.

Um unseren Hunger zu stillen und den Durst zu löschen, wurden wir von Herrn Fritz Streiff in die Betriebskantine eingeladen.

Wir möchten im Namen aller Teilnehmer Herrn Fritz Streiff und seiner lieben Frau für die grosszügige Gastfreundschaft, die wir in ihrer wunderschönen Betriebskantine geniessen durften, und die reichliche Bewirtung ganz herzlich danken. Die gute Stimmung bewies, dass sich gross und klein bei ihnen sehr wohl fühlte.

Einen ganz speziellen Dank möchten wir auch Herrn Max Kunz aussprechen, der für das leibliche Wohl der Teilnehmer verantwortlich war und dies auch ganz hervor-

ragend tat. Aber auch alle Helferinnen und Helfer, die im Hintergrund wirkten und mit Sonntagsarbeit zu einem guten Gelingen der Veranstaltung beitrugen, möchten wir nicht vergessen. Auch ihnen möchten wir im Namen aller ganz gross Dankeschön sagen!

Mit dem Bustransfer zum Parkplatz nach Niederuster ging ein unvergesslicher Tag zu Ende.

U. Herzig

Weiterbildungskurse 1987/88

1. Einflüsse der Schnittkonstruktion auf Produktion, Qualität und Kosten für die Bekleidungsindustrie

Kursorganisation:
SVT, **W. Herrmann**, Zürich

Kursleitung:
W. Herrmann/K. Zihlmann

Kursort:
Schweizerische Textilschule, Zürich

Kursdaten:
20./27. Oktober 1987
3./10./17./24. November 1987
jeweils 18.45 Uhr – 21.00 Uhr

Programm:

1. Informatikteil
Einführung in die Informatik
2. Schnitttechnischer Teil
Grundschnitt und Abteilung,
Verarbeitung eines modisch, aktuellen Artikels
Modellbeschreibung, Stückliste und Kalkulation der
Materialeinzelkosten manuell und mit der EDV
3. Produktionstechnischer Teil
Erstellen eines Arbeitsplanes mit Maschinen-
optimierung,
Einführung Kostenwesen und Kalkulationsformen,
Fallbeispiel manuell und mit EDV
Weiterverwendung der Daten aus der
Schnittkonstruktion mit Fallbeispielen,
mit dem PC bearbeitet
Einführung in Produktionsplanung und -steuerung
(PPS)

Kursgeld:
SVT-Mitglieder Fr. 320.–, Nichtmitglieder Fr. 360.–

Zielpublikum:
Schnittzeichner/innen und Modellisten/innen

Anmeldeschluss:
Freitag, 2. Oktober 1987

Besonderes:
Teilnehmerzahl beschränkt

2. Statistik für jedermann

Kursorganisation:
SVT, **Hans Rudolf Gattiker**, 8833 Samstagern

Kursleitung:
Jakob Kaiser, Ing. HTL, 9630 Wattwil

Kursort:
Schweizerische Textilschule Zürich (STF)
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag:
Freitag, 30. Oktober 1987
9.00 – 12.00, 13.30 – 16.00 Uhr

Programm:
Grundlegende Einführung in die Statistik
– stetige und diskrete Merkmale
– Aufgabe der mathematischen Statistik
– systematische und zufällige Fehler
– Stufen der statistischen Arbeit
– Aufbereitung und Analyse der Stichprobe
(grafische Darstellungen, Mittelwerte, Varianz,
Standardabweichung, Variationskoeffizient,
Ausreisser)

Kursgeld:
Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 130.–
Nichtmitglieder Fr. 150.–
inklusive Kursunterlagen, Kaffee und Mittagessen
(trockenes Gedeck)

Zielpublikum:
Fachleute aus Textilfabrikation und -handel sowie
Materialprüfung und Qualitätskontrolle, welche
statistische Grundkenntnisse erwerben oder auffrischen
möchten.

Anmeldeschluss:
Freitag, 16. Oktober 1987

Besonderes:
Da die Theorie mit numerischen Übungen ergänzt wird,
sollte jeder Kursteilnehmer einen Taschenrechner mit-
bringen!

Tagungs- kalender

SCHWEIZ · AUSLAND

WANN · WAS · WO · WER

- 3.9. Gespräch zu aktuellen Abwasserfragen
D-Albstadt-Tailfingen
VDF-Bezirksgruppe Württemberg-Süd
- 7.-11.9. Hohensteiner Seminare «Praktische
Farbmessung»
D-Bönnigheim, Schloss Hohenstein
Technische Akademie Hohenstein e.V.
D-7124 Bönnigheim
- 12.9. SVF/SVCC-Gemeinschaftstagung «Färberei»
Technorama Winterthur
SVF und SVCC
- 15./16.9. Seminar «Neue Wege der Vermittlung, Beschaf-
fung und Speicherung von Informationen»
Schloss Cromford, D-Ratingen
VTDI, D-4030 Ratingen 1
- 19.9. Betriebsbesichtigung Fa. Grünau, Illertissen
D-Illertissen
VDF, Bezirksgruppe Württemberg-Ost
D-Aalen
- 21.-23.9. Seminar «Technik und Bindungstechnik der
Strickerei und Wirkerei»
Fachhochschule Niederrhein, D-Mönchenglad-
bach
Institut für Textil- und Bekleidungswesen,
D-4050 Mönchengladbach
- 24.9. «svf-kontakt» Tessin
Rest. Stazione, Mendrisiotto
SVF
- 1./2.10. Gemeinsame Tagung Aachener Textilfor-
schungsinstitute und Deutsches Wollfor-
schungsinstitut
RWTH Aachen
Deutsches Wollforschungsinstitut, D-Aachen
- 7./8.10. VDI-Tagung «Sondermüllentsorgung»
Saarmesse Saarbrücken
VDI-Gesellschaft Energietechnik
- 13.-22.10. SVF-ITMA-Reisen nach Paris
Paris
SVF
- 23.10. «svf-kontakt» Glarnerland
Rest. Stadthof, Glarus
SVF
- 2.-5.11. Fachtagung «Müllverbrennung und Umwelt»
Technische Universität, Berlin
TU, D-Berlin, Institut für Technischen Umwelt-
schutz
- 8.11. «svf-kontakt» Ostschweiz
Rest. Rössli, Niederwil bei Gossau
SVF
- 7.11. «ITMA-1987-Nachlese». 2. SVCC-Informations-
forum, Gemeinschaftsveranstaltung
ETH Zürich
SVCC/SVF
- 11.11. SVF-Lehrlingsexkursion, Gugelmann/Langen-
thal und Buser/Wiler
Langenthal und Wiler
SVF
- 13.11. «svf-kontakt» Basel-Zofingen
Kantine Färberei AG Zofingen
SVF

Ausbildungs- kurse

SVF · SVCC · SVT · STF

WAS · WER · WO · WANN

- Gift-
prüfung C** Einführung in die Giftgesetzgebung
Schweizerische Textilschule, Wattwil (STF)
STF, Ebnetstr. 5, CH-9630 Wattwil
● 8. September 1987
● 16. September 1987
● 24. September 1987
- Qualität** TWA-Kurs «Qualitätsfaktor Farbe»
SVF
STF Zürich
● 29. Oktober 1987
- Jet-
Färberei** Aufbau, Funktionsweise und Färbetechnologie
der Jet-Maschinen (Rigi-Kurs)
SVCC
Hostellerie Rigi-Kaltbad
● 5.-7. November 1987
● 12.-14. November 1987
- Sicherheit** TWA-Kurs «Sicherheit im Umgang mit
Produkten der Textilveredlung»
SVF
STF Zürich
● 19. November 1987
- Reaktiv-
färberei** TWA-Kurs «Auswahl von Reaktivfarbstoffen für
schwierig zu färbende Artikel»
SVF
STF Zürich
● 10. Dezember 1987
- Vorbehand-
lung** TWA-Kurs «Vorbehandlungsverfahren für
alle Fasern»
SVF
STF Zürich
● 21. Januar 1988
- Appretur** TWA-Kurs «Mechanische und chemische
Appretur»
SVF
STF Zürich
● 18. Februar 1988
- Kommuni-
kation** TWA-Kurs «Kommunikation als Führungs-
instrument»
SVF
STF Zürich
● 10. März 1988
- Schnitt-
konstruk-
tion** Einflüsse der Schnittkonstruktion
auf Produktion, Qualität und Kosten
SVT
Schweiz. Textilschule Zürich
● Ab 2. Oktober 1987 (6 Abende)
- Mikro-
skopie** Mikroskopie in Theorie und Praxis
STF Wattwil
STF Wattwil
● 10./11. November 1987 (1. Teil)
● 26./27. November 1987 (2. Teil)

Kontaktadressen:

- SVF Ausbildungskommission, P. Furrer, Gossauerstr. 129,
CH-9100 Herisau, Tel. 071 52 16 08
- SVCC Sekretariat, Postfach 262, CH-8045 Zürich
Tel. 01 465 82 74
- SVT Sekretariat, Wasserwerkstr. 119, CH-8037 Zürich
Tel. 01 362 06 68
- STF STF Wattwil, CH-9630 Wattwil
Tel. 074 7 26 61
STF St. Gallen, CH-9000 St. Gallen
Tel. 071 22 43 68



STF-Kaderschulung St. Gallen

Die Schweizerische Textilfachschule, Abteilung St. Gallen, führt auch im Wintersemester 1987/88 zahlreiche Kurse mit unterschiedlicher Zielrichtung durch. Der Programmprospekt führt insgesamt sechs Kurse und Weiterbildungsprogramme für Erwachsene auf.

An erster Stelle ist der bekannte Basiskurs «Textiles Grundlage-Wissen» aufgeführt. Er umfasst, wie früher, jedoch à jour gebracht in bezug auf die Lehrinhalte: Faserkunde, Textiltechnologie (Prinzip und Technik Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Stickerei, Wirkerei/Strickerei-industrie), Gewebetechnik (Bindungslehre), Textilveredlung (Vorappretur, Veredlung von Garnen und Geweben, Hochveredlung, Färberei, Druck), Webwarenkunde (Benennung handelsüblicher Gewebe), Bekleidungstechnik Mode, Textilprüfung sowie diverse Einzelreferate. Der Kurs geht über 126 Lektionen, als Referenten werden STF-Fachlehrer und Fachkräfte aus der Textilindustrie eingesetzt.

Als «Topangebot» und, gemessen am Konzept, neu müssen zweifellos die beiden Kurse «Automatisierung in der Textil- und Bekleidungsindustrie» sowie «Unternehmerische Verhaltensstrategien in der Textil- und Bekleidungsindustrie» charakterisiert werden. Für diese beiden Abendkurse, jeweils montags bzw. dienstags, konnten als Referenten renommierte Spitzenkräfte aus der Industrie gewonnen werden, u.a. kommen Chefs verschiedener in den letzten Jahren besonders erfolgreicher Unternehmen der Textilindustrie zum Zug. Das Zielpublikum für die beiden Kurse dürfte sich im Kreis der Unternehmer, Betriebsleiter, Abteilungsleiter sowie der technischen Kader bewegen.

Unter dem Titel «Automatisierung in der Textil- und Bekleidungsindustrie» sollen, wie aus der zeitlichen Ansetzung (Januar bis Anfang März) hervorgeht, im Abstand zur Pariser ITMA die letzten Erkenntnisse im Textilmaschinenbau vertieft werden. Behandelt werden während acht Abenden im Rahmen dieses Angebots die Automatisierung in der Spinnerei und deren Zukunftsaussichten, ebenso die Automatisierung in der Weberei. Ein weiteres Thema sind Neuentwicklungen der Qualitätskontrolle. Alle wichtigen Stufen des textilen Fertigungsprozesses, einschliesslich der Bekleidungsindustrie werden abgedeckt. Ferner umfasst das STF-Angebot die Kurse «Farbenlehre», «Textiles Fachwissen für das Verkaufspersonal» und «Einführung in das Modezeichnen»; der letztgenannte Kurs ist bereits ausgebucht.

Die **mit**
tex nimmt Ihre Leser
ernst!

rag RUCKSTUHL AG LANGENTHAL TEPPICHFABRIK

rag-Naturfaserteppiche begeistern durch exklusives Design und überdurchschnittliche Qualität unsere Kunden in aller Welt.

Für unser Labor suchen wir eine

Mitarbeiterin

Wenn Sie Freude an neuen und schönen Dingen haben, wenn Sie nicht nur Fragen stellen, sondern auch an Antworten mitarbeiten wollen, wenn Sie sich in der Färberei auskennen, wenn Sie Garn- und Zwirnnummern bestimmen und mit Rezepturen umgehen können, so finden Sie bei uns eine sehr interessante Aufgabe.

Interessiert? Dann senden Sie uns Ihre Unterlagen oder rufen Sie unseren Herrn S. Gieda-nowski an.

RUCKSTUHL AG
St. Urbanstrasse 21, 4900 Langenthal
Telefon 063 22 20 42



FRITZ + CASPAR JENNY AG ZIEGELBRÜCKE

Wir sind ein bedeutendes Textilunternehmen mit einem vielfältigen Produktionsprogramm. Fortschrittliches Denken ist in unserer Firma gepaart mit über 150 Jahren Tradition. Hoher Qualitätsstandard und sehr guter Kundendienst sind wichtige Zielsetzungen unserer Geschäftspolitik.

Zur Verstärkung unserer Verkaufsabteilung Gewebe suchen wir einen jüngeren

Textilkaufmann

der bereit ist, in unserem sehr gut eingespielten Team tatkräftig, initiativ und flexibel mitzuarbeiten. Fremdsprachenkenntnisse in Englisch und Französisch oder Italienisch werden vorausgesetzt. Bei Eignung ist nach erfolgter Einarbeitung die selbständige Betreuung einer Kundengruppe möglich.

Wir würden uns freuen, Ihnen die vielseitige Aufgabe in einem persönlichen Gespräch näherzubringen und erwarten vorerst gerne Ihre schriftlichen Unterlagen. Für allfällige Fragen steht Ihnen unser Herr H. Menzi zur Verfügung.

Fritz + Caspar Jenny AG, 8866 Ziegelbrücke
Spinnerei, Zwirnerei, Weberei
Telefon 058/21 28 21

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere/Agraffen-Maschine

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76 460

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne

Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44

Antriebsselemente und Tribotechnik

MHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Bänder

Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
 Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Tx 866 361 band ch
 Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos ch
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12
 Schneberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70



Huber & Co. AG

Bänder aller Art Textiletiketten

5727 Oberkulm, Telefon 064 46 12 08

Bänder, elastisch und unelastisch



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
 Telefon 062 51 83 83, Telex 68 643

Bandfärberei



Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG
 Telefon 064 22 26 64

Bandwebmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
 Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
 Telefax 064 611 555, Telegramm MULLERFRICK

Baumwollzwirnerie



Nufer & Co. AG
Zwirnerie
9107 Urnäsch
Telefon 071 58 11 10



Zitextil AG
 Zwirnerie/Weberei
 Vorderthal Telefon 055 69 11 44

Kessler, Zwirnerie, 8855 Nuolen, Telefon 055 64 12 17
 Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
 Russ-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
 Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
 Telefax 062 86 13 15



Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
 Roggwil BE
 Postfach CH-4900 Langenthal
 Telefon 063 48 12 24
 Telex 68 142 gtex ch

Bedruckte und gewobene Etiketten zum Einnähen und Kleben

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos ch
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12

Bedruckung Textil-Industrie

Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, Telefon 01 910 65 43

Bedruckung Textilmaschinen-Industrie

Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, Telefon 01 910 65 43

Beschichtungen

Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21

Bodenbeläge

Balz Vogt AG, 8855 Wangen, Telefon 055 64 35 22

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Reposit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 27 17 21
 Schaffroth & Späti AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 71 21
 Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 730 30 73

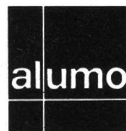
Breithalter

G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54

Bunt- und Fantasiegewebe

Hausammann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11

Bunt- und Fantasiefeingewebe



Albrecht + Morgen AG
 St. Gallen, Weberei in Grüningen/ZH
 Telefon 071 23 14 31, Telefon 01 935 18 13

Chemiefaserverarbeitung

VSP Textil AG, 8505 Pfyn, Telefon 054 65 22 62, Telex 89 67 60

Chemiefasern

I. C. I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
 Plüss-Staufner AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11
 Paul Reinhart AG, (Lenzing AG), 8401 Winterthur, 052 22 85 31
 Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51



Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
 Telefon 01 256 72 72, Telex 816 988 22 SH CH
 Telefax 01 69 16 63
 Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne und Gewebe

kesmalon ag

8856 Tuggen
 Telefon 055 78 17 17
 Telex 875 645

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Staufner AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

Dampferzeuger

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42

Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12

Dockenwickler



Willy Grob AG
 Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti
 Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748



Terno Systemtechnik AG
 (vormals Spaleck Systemtechnik)
 Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
 Telefon 01 710 66 12
 Telex 58 664



Dockenwickler/Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13

Effektwirerei

Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Emil Wild & Co. AG, Zwirneri, 9016 St. Gallen, Tel. 071 35 20 70

Elastische Zwirne

kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645

Elektronische Programmiersysteme

Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Etiketten jeder Art

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Enzyme

Novo Ferment (Schweiz) AG, Vogesenstrasse 132, 4013 Basel
Telefon 061 57 55 11, Telex 962 970

Etiketten-Überdruckmaschinen

PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11

Fachmaschinen

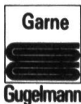
Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82

Fantasiegewebe

J. Jucker AG, 8493 Saland, Telefon 052 46 15 21, Telex 896 598

Farbgarne/Farbwirne

Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11
Telex 884 110



Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Filtergewebe

Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 042 23 41 41, Telex 868 838

Filter- und Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG

Am Landsberg 25
CH-8330 Pfäffikon
Telefon 01 950 20 17

Fördersysteme

Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8812 Horgen, Telefon 01 725 20 61

Freizeitbekleidungs-Gewebe

Hausammann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

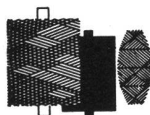
Garnmercerisation und Färberei

Niederer + Co. AG
9620 Lichtensteig
Telefon 074 7 37 11
Telex 884 110

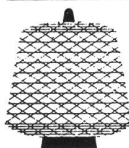
Heer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13

Garne und Zwirne

Blumer Söhne & Cie. AG
8427 Freienstein
Telefon 01 865 01 07
Telex 56 126 blumr ch



Höhener & Co. AG, Zwirneri
9056 Gais
Telefon 071 93 21 21, Telex 71 363 woco ch



9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508
Telefax 071 23 67 91

NEF+CO

Aktiengesellschaft

EBS**ED. BÜHLER SPINNEREIE**

Stadthausstrasse 39
8402 Winterthur
Telefon 052 23 05 23, Telex 896 084

Mischgarne
Synthetische Garne
Reine Baumwollgarne

Hurter AG

TMC Textil & Mode Center, 8065 Zürich
Tel. 01 829 22 22, Telex 825 458 huag
Telefax 01 829 22 42

HURTER AG

Brändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21
Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben
Kammgarne GRIGNASCO + BW-Garne VALFINO
Tel. 072 69 16 55, Telex-Nr. 88 22 80 brtx
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20, Telex 86 21 36
H. Ernst & Cie. AG, 4912 Aarwangen, Tel. 063 29 81 11, Telex 982 576
Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
Spinnerei Oberurnen AG, 8868 Oberurnen, Telefon 058 21 26 51
Spinnerei Saxer AG, 9466 Sennwald, Telefon 085 7 53 32
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51
R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Telefon 01 784 46 06
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

LORZE

Spinnerei an der Lorze
6340 Baar
Telefon 042 33 21 51
Telex 868 834

kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645



Richard Rubli
8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telex 875 692



Trümpler + Söhne AG
8610 Uster
Telefon 01 940 21 44
Telex 59 350 TSU



VSP Textil AG
8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Telex 896 760

– Flockenfärberei
– Fasermischerei
– Streichgarnspinnerei

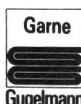


Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15



ZIEGLERTEX

Dr. v. Ziegler & Co.
Postfach
8065 Zürich
Textil & Mode Center
Telefon 01 829 27 25



Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Gewebe

Otto und Joh. Honegger AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 85

Glasgewebe

Glastex AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 45 49

Gummibänder und -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie

G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 51 83 83, Telex 68 643



JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 52 24 24, Telex 981 987

Farbenfärberei

Albierz AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG, Telefon 064 22 26 64

Standardarbeitsstoffe

ETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Kalkalgalone, elastisch



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 51 83 83, Telex 68 643

Strickgarne



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Haushalt- und Heimtextilien



Meyer-Mayor AG
Weberei Tissage
CH-9652 Neu St. Johann
Telefon 074 4 15 22, Telefax 074 4 27 10

Fäden und Spulen



Gretener AG
6330 Cham
Telefon 042 36 22 44



Theodor Fries & Co. Telefon 0043-5522-44635
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz

Verarbeitung CH: Kundert AG, 8714 Feldbach

Itten AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 42 42

CA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Knäuelmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Textilbilder

Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53

Textilhülsen

Singer & Kopf, A-6833 Weiler, Telefon 0043/5523/25 08

Langenbach AG, 5102 Rupperswil, Postfach,

Telefon 064 47 41 47, Telex 981 346

CA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04

Spiralhülsenfabrik



CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16
Telex 86 60 84

aprex hülsen

CH-6313 Mellingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82

Warenbäume/Warenbäume



Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

Guth & Co., Postfach 101, 4011 Basel, Tel. 061 54 12 22, Tx 966 069

Ketten und Kettenräder

Ketten AG, 6052 Hergiswil, Telefon 041 95 11 96

Wirkmaschinen mit Schusseintrag



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555, Telegramm MULLERFRIK

Strickgarmenten



Graf + Cie AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 71 11
Telex 875 523

Lagereinrichtungen



Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664

Steinemann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Lagergestelle



Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
CH-8213 Neunkirch Tel. 053 614 81 Tlx. 89 70 86 Fax. 6 36 68

GABS Lagereinrichtungen, Allenspach + Co. AG
8304 Wallisellen, Telefon 01 830 15 18

Materialfluss-/Lagerplanung



Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664



Mess- und Prüfgeräte



Siegfried Peyer AG
peyerelectronics
8832 Wollerau, Telefon 01 784 46 46

Mess- und Prüfgeräte

Rütter & Eichholzer AG, 8712 Stäfa, Telefon 01 926 26 19
Textest AG, 8802 Kilchberg, Telefon 01 715 15 85, Telex 56 532
Zellweger Uster AG, 8610 Uster, Telefon 01 940 67 11

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG, 4019 Basel, Telefon 061 65 44 55

Nähzwirne

Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
J. Dürsteler & Co. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 16 14
Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich, Telefon 01 201 05 22, Telex 815 649
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Pflege von Webmaschinenzubehör



Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664

Prüfinstitut für Textilien



Gotthardstrasse 61
8027 Zürich
Telefon 01 201 17 18
Telex 826 543

NICOTEX Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig,
Telefon 074 7 37 11, Telex 884 110

Schaftmaschinen



Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555, Telegramm MULLERFRIK

Schaftmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Schaftpapiere und Folien/Ultraschall-Schweissgeräte

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76 460

Schlichtemittel

Blattmann + Co.
Telefon 01 780 83 81
8820 Wädenswil

Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich, Telefon 01 312 31 60

Schmierstoffe und Antriebselemente

WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844 Telefon 01-817 1292
Tel. 01-817 18 18 Telex 828 922
CH-8153 Rümlang - Zürich

**Seiden- und synthetische Zwirnerien**

R. Zinggeler AG, Seestrasse 3, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06

Seng- und Schermaschinen

Sam. Vollenweider AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 51 51

Spindelbänder

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 76 70 70



U. Rattin
Forchstrasse 143, 8032 Zürich
Telefon 01 53 86 63

Spindeln

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG

SMM
Seestrasse 102
CH-8612 Uster
Schweiz/Suisse/Switzerland

Telefon 01 940 11 23
Telex 826 106 smm ch
Telegramm spindel us ter
Telefax 01 940 66 23

Spulmaschinen

Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82
Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8812 Horgen, Telefon 01 725 20 61

Stickmaschinen und Zubehör

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, 9320 Arbon
Telefon 071 46 91 11, Telex 77 444, Telefax 071 46 13 35

Stoffmusterbügel, selbstklebend

PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Telefon 025 81 20 51

Synthetische Garne

Nylsuisse- und Tersuisse-Filamentgarne



Viscosuisse SA, CH-6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Tangentialriemen

U. Rattin
Forchstrasse 143, 8032 Zürich
Telefon 01 53 86 63

Technische Gewebe

Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21

Textiletiketten

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen
Telefon 01 830 45 77
Telex 59 877
Telefax 01 830 79 23



Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 073 51 33 62

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, Telefon 01 910 65 43
Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
Tecntrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Transportbänder und Flachriemen

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 76 70 70



U. Rattin
Forchstrasse 143, 8032 Zürich
Telefon 01 53 86 63

Transportgeräte

Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664



G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54
Edak AG, 8201 Schaffhausen, Telefon 053 2 30 21, Telex 897 112
Steinbock AG, Gewerbestrasse 14, 8132 Egg b. Zürich, Tel. 01 984 14 14

Tricotstoffe

Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92

Vakuumgarndämpfanlagen

Xorella AG
5430 Wettingen
Telefon 056 26 49 88
Telefax 056 26 02 56
Telex 826303

Wärmeaustausch

Steinmann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Webeblätter/Rispeblätter

Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
Stauffer Sohn AG, 8762 Schwanden, Telefon 058 81 35 35
Wefatex AG, 9434 Au, Telefon 071 71 37 33, Telex 71 345

Webeblätter und Spezialwebeblätter

A. Ammann, 8162 Steinmaur, Telefon 01 853 10 50

Webgeschirre

GROB + CO. AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 24 22

Webmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555, Telegramm MÜLLERFRICK

SULZER RÜTI

Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
Produktbereich Webmaschinen
8630 Rüti (Zürich) Schweiz
Telefon 055 33 21 21
Telex 875 580 sur ch

Webeschützen/Einfädler

Gebrüder Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53
Stahel & König AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 15 25

Web- und Vorschlagpapiere aller Art

AGM AGMÜLLER

AGM AG Müller
8212 Neuhausen a. R.
Telefon 053 2 11 21, Telex 76 460

Wellpappe-Verpackungen

BOURQUIN

Verkaufsbüro
8048 Zürich
Telefon 01 432 13 22
Telex 822 216

Wellpappenfabriken

Lande Wellpappen AG, 5102 Rapperswil
Telefon 982 180, Telefax 064 47 25 71

Nickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13
Zülig Maschinenbau, 9323 Steinach, Telefon 071 46 19 53

Netel- und Bandspulen

Willy Grob AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

Die-Bänder

Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Belbehör für die Spinnerei

Caf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 71 11

Belbehör für die Spinnereimaschinen

Caf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 71 11
Lassner AG, 4600 Olten, Telefon 062 41 68 41



U. Rattin
Forchstrasse 143, 8032 Zürich
Telefon 01 53 86 63

Belbehör für Webmaschinen

LEDER

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73

Willy Grob AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

Funziker AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54
Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze



Glissa
ESSEM/GLIBRO
Glissec

Über
500 Dimensionen
ab Lager Zürich
lieferbar

Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

Stellengesuch

Gut ausgewiesener

Textilfachmann

sucht neuen Wirkungskreis.

- Abgeschlossene Berufslehre
 - STF Ausbildung
 - Mehrjährige Berufserfahrung in der Weberei
- Kontaktaufnahme ist erbeten unter Chiffre 3653 Zk,
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Offene Stellen

DMS

Kader-, Personal-, Führungs- und Unternehmensberatung

Unser Kunde ist ein auf dem Markt äusserst erfolgreiches, gut fundiertes Produktions- und Handelsunternehmen. Der Erfolg seiner Produkte, die hauptsächlich exportiert werden, basiert zum grossen Teil auf der konsequenten Realisierung hoher Qualitätsstandards. Dazu kommt die erklärte Zielsetzung, in technologischer Hinsicht Spitzenprodukte zu produzieren. Wir sind beauftragt, einen initiativen und innovativen

Ingenieur der Textiltechnik

als

Konstruktions- und Entwicklungsleiter

zu suchen.

Die Hauptaufgaben dieser die Zukunft des Unternehmens wesentlich mitbestimmenden Funktion sind die kompetente Leitung der Abteilungen des Bereichs, Führung der Mitarbeiter in fachlicher und personeller Hinsicht, Impulsfunktion für technologische Neuerungen und Neuentwicklungen, Überwachung und Leitung von Innovationsprojekten, Mitarbeit in in- und externen Gremien usw.

Unser Kunde stellt sich für diese wichtige Position eine kreative Persönlichkeit vor, die ihre Aufgaben mit Elan und Durchhaltevermögen anpackt, ihre Mitarbeiter kooperativ aber dennoch bestimmt führt und einen ausgeprägten Sinn für Gesamtzusammenhänge besitzt. Die anforderungsreichen Aufgaben erfordern, eine fundierte Grundausbildung z. B. als Maschinen-Ingenieur ETH/HTL mit entsprechender Weiterbildung in Textiltechnik und w.m. in Elektronik sowie Erfahrung in der Entwicklung von modernen Strick- und Textilmaschinen.

Bitte senden Sie uns Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen wenn möglich zusammen mit einer Handschriftprobe oder rufen Sie für eine erste Vorabklärung Herrn Dr. M. Schnopp oder Herrn P. Bähler, lic. oec. (Geschäftsstelle Baden: Tel. 056 21 10 88) an. Wir sichern Ihnen strengste Diskretion zu.

Dr. Max-L. Schnopp & Co., Erlachstrasse 29, 8036 Zürich, Tel. 01/461 18 27

Wir sind die Tochterfirma eines grösseren dänischen Konzerns mit Produktionsstätten auf Jütland. Unsere Werke stellen Polypropylen-Fasern und Teppichgarne her und zählen auf diesem Gebiet zu den führenden Produzenten in Europa. Wir verkaufen diese Produkte in Mitteleuropa. Zur Verstärkung unseres Teams suchen wir einen **Textilkaufmann** als

Verkaufsleiter

Wir stellen uns dabei einen jüngeren Kandidaten zwischen 25 und 40 Jahren vor, der neben sehr guten Sprachkenntnissen Englisch und Französisch sowie nach Möglichkeit auch über gute Branchenkenntnisse verfügt. Ideal wäre der Abschluss einer Textilhochschule.

Wir bieten Ihnen neben einem fortschrittlichen Arbeitsplatz auch grosszügige Sozialleistungen sowie ein den Leistungen angepasstes Salär. Zudem verfügen Sie über einen eigenen Firmenwagen.

Falls Sie die ausgeschriebene Stelle interessiert, bitten wir Sie, uns Ihre Bewerbungsunterlagen mit Foto einzureichen oder rufen Sie uns an. Herr Hofmann steht Ihnen für weitere Auskünfte gerne zur Verfügung.

Jacob Holm AG.

Augensteinerstrasse 6
CH-4153 Reinach 1
Telefon 061/76 25 50

Dynamischer und vielseitiger Textilbetrieb im zentralen Mittelland sucht zum Eintritt nach Übereinkunft

Schichtmeister

Fachrichtung Spinnerei/Zwirnerei/Spulerei

Erwünscht sind:

- Textilmechanikerlehre und/oder Textilhochschule
- Führungsqualitäten
- Italienischkenntnisse

Moderne Anstellungsbedingungen

Bewerber wollen sich schriftlich melden unter Chiffre 3655 Zm, Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

IHRE WUNSCHPOSITION!

Unser Kunde, ein im Markt sehr erfolgreiches Unternehmen der **Textilindustrie**, sucht durch uns den

BETRIEBSLEITER

Ihre Aufgaben sind die Leitung des Bereiches Vorwerke und Weberei mit der Verantwortung für Ihre Mitarbeiter, die Qualität und die Wirtschaftlichkeit.

Wir erwarten umfassende Fachkenntnisse, betriebswirtschaftliches Denken und ausgeprägte Führungspersönlichkeit.

SIND SIE HERAUSGEFORDERT?

Dann senden Sie uns Ihre Bewerbungsunterlagen (mit Handschriftprobe und Sperrvermerken) und verlangen Sie ein Informationsgespräch mit unserem Auftraggeber. Wir freuen uns auf den Kontakt mit Ihnen.

A. LEMMENMEIER

Oberdorfstrasse 191
CH-5525 Fischbach-Göslikon
Telefon 057-229515

PERSONALMARKETING · AUSBILDUNG · WIRTSCHAFTSBERATUNG

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist ein gut fundiertes Pionierunternehmen der Textilindustrie, welches sich immer wieder als Schrittmacher für neue Technologien hervortut.

Für diese Firma suchen wir einen

Textil-Techniker (oder -Ing.)

als Gruppenleiter zur Ergänzung des Entwicklungs-Teams, da der bisherige Stelleninhaber intern befördert worden ist. Das Aufgabengebiet umfasst die Entwicklung, Betreuung und Qualitätssicherung von Textil- und Kunststoffprodukten.

Das Unternehmen bietet überdurchschnittliche Entwicklungs- und Entfaltungsmöglichkeiten sowie interne und externe Weiterbildung in Permanenz.

Das Unternehmen erwartet von Ihnen Teambereitschaft, zielorientiertes Arbeiten, Ideenreichtum, Leistungsbewusstsein und Flair für praxisbezogene Problemlösungen.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung oder telefonische Kontaktnahme unter Ref. Nr. 3028. Anschliessend gibt Ihnen Herr W. Zeller auf Wunsch Gelegenheit zu einer persönlichen Orientierung und leitet Ihre Unterlagen erst mit Ihrem ausdrücklichen Einverständnis an den Auftraggeber weiter.

Zeller + Zollinger

Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01 725 73 73
Ref. Nr. 3028

Mitglied 

Wir sind ein renommiertes, im internationalen Markt tätiges Unternehmen auf dem Gebiet der Papiermaschinenbespannung. Dieser Industriezweig gehört zur Textilbranche.

Wir suchen einen

Textilingenieur/ -Techniker

als zukünftigen Leiter unserer Abteilung Forschung und Entwicklung.

Wir erwarten Fachkenntnisse und Erfahrung in der Textilbranche sowie Kreativität, Selbständigkeit und Einsatz. Für gelegentliche Auslandsreisen, um die Entwicklung vor Ort mitverfolgen zu können, sind Englischkenntnisse von Vorteil.

Wenn Sie sich angesprochen fühlen, freuen wir uns auf Ihre Kontaktnahme oder detaillierte Bewerbung an Herrn H. J. Müri.

Ihre Bewerbung wird streng vertraulich behandelt.

Conrad Munzinger & Cie. AG

Filztuchfabrik
Solothurnerstrasse 65
4600 Olten
Telefon (062) 32 62 62

Die offene Stelle

Wenn Sie eine neue, herausfordernde Tätigkeit suchen, wenn Sie CIM und PPS kennen, und wenn Sie am Aufbau, der Einführung und der anschliessenden Betreuung eines PPS-Systems interessiert sind, so bitten wir um Ihre Bewerbung.

Der Schwerpunkt der Aufgabe liegt anfänglich auf PPS einschliesslich der Evaluation eines dafür geeigneten Computer-Systems und in der Integration der vorhandenen EDV. Später wird die Vernetzung unseres Systems mit Anlagen ausser Haus folgen.

Einem **EDV-Fachmann** mit überdurchschnittlichen Kenntnissen in Betriebsorganisation und CIM, oder einem **Planungsfachmann** mit Betriebspraxis und EDV-Erfahrung, wird die Aufgabe an der neuen Schaltstelle in unserer Firma viel bieten. Pioniergeist und die Fähigkeit, vorhandene und neue Kenntnisse in der Praxis zu verwerten, sind erforderlich, um diese Position erfolgreich einzunehmen.

Bitte informieren Sie sich bei uns weiter oder senden Sie uns Ihre Dienstofferte.

Haener AG Brislach
4225 Brislach
Telefon 061 80 12 58, intern Nr. 13



MÜLLER SEON
SWISS FABRIC

Wir sind ein sehr erfolgreiches, modern eingerichtetes Textilunternehmen und befassen uns mit der Herstellung, Veredlung und dem weltweiten Vertrieb von hochwertigen, modischen Baumwollgeweben für die Damen- und Herrenoberbekleidung.

Zur Unterstützung unseres Betriebsleiters Weberei und des Verfahrenstechnikers Weberei suchen wir

Textilassistentin

welcher wir folgendes Aufgabengebiet übertragen möchten:

- Auswertung von Daten für die Qualitäts-Sicherung und Leistungsbewertung
- Durchführung von messtechnischen Untersuchungen und Stillstandsaufnahmen
- Stellvertretungen in Produktionsabteilungen

Wenn Sie eine entsprechende Ausbildung mitbringen, evtl. auch schon etwas praktische Erfahrung gesammelt haben und vielleicht über Schreibmaschinen-Kenntnisse verfügen, freut sich Frau E. Brändle auf Ihren Anruf.

R. MÜLLER & CIE. AG
BUNTWEBEREI UND VEREDLUNG
5703 SEON · TEL. 064 / 55 01 11



LANGENTHAL

Als international bekannte Weberei, die hochstehende Produkte vor allem für die Transportindustrie weltweit vertreibt, suchen wir den verantwortlichen

Leiter Qualitätssicherung

Aufgabengebiet:
Qualitätssicherung; Auswerten und Umsetzen von Prüfverfahren; Artikelfreigabe; Verfassen von Prüfberichten; Labor, Reklamationswesen.

Wir bieten eine herausfordernde Stelle (direkt der Geschäftsleitung unterstellt) in einem jungen Team.

Sind Sie Textiltechniker, der auch Englisch und Französisch beherrscht? Durchsetzungsvermögen, Belastbarkeit und Teamfähigkeit sollten auch zu Ihren Stärken zählen.

Fühlen Sie sich angesprochen? Dann senden Sie uns bitte Ihre Bewerbung mit Handschriftprobe (Ref. 215).

Möbelstoffe Langenthal AG
CH-4900 Langenthal
Telefon 063 29 71 71

Stehli

Mode ist unser Metier

Wir sind erfolgreich im internationalen Textilmarkt tätig und produzieren modische Textilien für die Damenoberbekleidungs-Industrie.

Als

Sachbearbeiterin oder Sachbearbeiter

im Verkaufssinnendienst ist Ihnen der tägliche Kundenkontakt nicht fremd und die Arbeit an einer der Schaltstellen unserer Firma die Herausforderung die Sie schon lange suchten?

Ihr Tätigkeitskreis umfasst:

- Tatkräftige Unterstützung der Verkaufsleiter
- Offert- und Auftragsabwicklung auf IBM 36
- Allgemeine kaufmännische Arbeiten

Sie sind:

- selbständiges Arbeiten gewöhnt
- fähig im Team zu arbeiten
- englisch/französisch sprechend und schreibend

Wir bieten Ihnen:

- Ausbaufähige Position in aufgestelltem und dynamischem Team, das Ihnen viel Raum für die Gestaltung Ihrer Aufgaben lässt
- Ein den gestellten Anforderungen entsprechendes Salär

Mit Interesse warten wir auf Ihre schriftliche Bewerbung mit den üblichen Unterlagen oder auf Ihren Anruf.

Stehli Seiden AG, 8912 Obfelden
Telefon 01 761 42 01, Herr B. A. Stehli

Die offene Stelle

Wir stellen technische Gewebe, Bänder und Gurten her.

Für den Band- und Gurtenbereich suchen wir einen **Abteilungsleiter**, der eine kleine Gruppe von qualifizierten Mitarbeiterinnen führt, die Maschinen in der Weberei, dem Vorwerk sowie der Aufzieherei einrichtet und wirksam einsetzt.

Eine durch Fachkurse ergänzte Berufslehre, z.B. als Webmaschinenmechaniker, oder ein Mittelschulabschluss möglichst verbunden mit einigen Jahren Berufspraxis sind erforderlich, um die in einem Jahr freiwerdende Stelle einzunehmen. Grosse Einsatz- und Dienstbereitschaft und eine positive Lebenseinstellung würden zu unserer Betriebsatmosphäre passen. Während der Einarbeitungszeit und beim Ergänzen allenfalls fehlender Kenntnisse sind wir behilflich.

Dem Betriebsleiter direkt unterstellt, führt der Stelleninhaber die Abteilung weitgehend selbständig. Die Aufgabe ist der Verantwortung entsprechend honoriert. Wenn Sie sich dafür interessieren, so senden Sie uns bitte Ihre Dienststofferte oder rufen Sie uns an.

Haener AG Brislach

4225 Brislach

Telefon 061 80 12 58, intern Nr. 13



Zum Ausbau unserer Nouveautés-Abteilung suchen wir einen

Textilprofi

Ihre Stärke liegt im Entwickeln und Realisieren von modischen Stoffkollektionen in Zusammenarbeit mit einer hochwertigen Konfektionskundschaft. Sie haben Konfektionserfahrung im internationalen Handel, arbeiten mit Enthusiasmus im Modebereich und können Ihre Sprachkenntnisse bestens einsetzen. Bei uns finden Sie ein flexibles und effizientes Team, das Ihre Fähigkeiten positiv unterstützt, in einer gut fundierten Textilfirma.

Sind Sie an dieser anspruchsvollen Aufgabe interessiert, erwarten wir gerne Ihre Offerte zu Händen von Herrn W. Mettler, mit den entsprechenden Unterlagen.

Filtex AG

Teufenerstrasse 1, 9001 St. Gallen
Telefon 071 22 58 61 (int. 38)

Reisen Sie gerne?

Dann können Sie bei uns als

Länder-sachbearbeiter

folgende interessante Aufgaben übernehmen:

- Verkauf unserer Synthesefasern
- Mitwirkung bei der Umsetzung des Marketing-Programmes
- Betreuung der anspruchsvollen Kundschaft in unseren **südlichen Nachbarländern** (Reisen ca. 30%)

Wir erwarten:

- Fundierte Berufsausbildung
- Verkaufserfahrung
- Französisch- und Italienisch-Kenntnisse;

erwünscht, jedoch nicht Bedingung:

- Abschluss einer Textilfachschule
- Englischkenntnisse

Wir bieten:

- **Sorgfältige** Einführung
- **Starke** fachliche Unterstützung
- **Selbständige** Position in einem kleinen Team

Haben wir Ihr Interesse geweckt?
Zögern Sie nicht und senden Sie Ihre Bewerbungsunterlagen an Herrn H.R. Zindel, Personalabteilung, oder erkundigen Sie sich telefonisch.
Telefon 081 / 36 01 11.

Wir sind ein schweizerisches, weltweit tätiges Chemieunternehmen der Kunststoff- und Textilindustrie.

EMS

EMS-CHEMIE AG CH-7013 Domat/Ems



FRITZ + CASPAR JENNY AG
ZIEGELBRÜCKE

Für unsere Baumwollspinnerei suchen wir einen jungen, tüchtigen

Textilmechaniker

der hauptsächlich in der Ringspinnerei und Zwirnerei eingesetzt wird. Das Aufgabengebiet umfasst vor allem die vorbeugende Wartung sowie Reparatur- und Revisionsarbeiten.

Initiativem Berufsmann bieten wir nebst einer gründlichen Einarbeitung bei uns eine interessante und abwechslungsreiche Dauerstelle.

Für weitere Auskünfte setzen Sie sich bitte mit unserem Herrn Schaufelberger in Verbindung.

Fritz & Caspar Jenny AG
8866 Ziegelbrücke
Spinnerei/Zwirnerei/Weberei
Telefon 058 21 28 21

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist ein bestens fundiertes Unternehmen der Textilindustrie mit Schwerpunkt auf der Herstellung von modischen Garnen.

Die Firma sucht durch uns einen

Spinnerei-Meister in Normalarbeitszeit

für die Leitung der Abteilungen Spulerei/Zwirnerei/Hasplerei und als Stellvertreter des Vorwerk- und Spinnerei-Meisters.

Ein Bewerber aus einer anderen textilen Sparte würde intern sorgfältig eingeführt.

Die Firma bietet periodisch Weiterbildungskurse bei Textilmaschinenfabriken.

Aufstiegsmöglichkeiten sind vorhanden.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme (telefonisch mit unserem Herrn W. Zeller) oder um schriftliche Unterlagen unter der Ref. Nr. 3029.

Auf Wunsch informieren wir Sie in einem persönlichen Gespräch näher über Firma und Position.

Ihre Unterlagen leiten wir erst mit Ihrem ausdrücklichen Einverständnis an den Auftraggeber weiter.

Zeller + Zollinger
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01 725 73 73
Ref. Nr. 3029

Mitglied **ASCO**

Wir sind ein schweizerisches, weltweit tätiges Chemieunternehmen der Kunststoff- und Textilindustrie.

Für die Betreuung unseres Textilprüflabors im Synthesefaserbereich suchen wir eine

Textilassistentin/ Textillaborantin

oder einen

Textillaboranten

Diese weitgehend selbständige, abwechslungsreiche Tätigkeit umfasst:

- die Eignungsprüfung und Qualitätskontrolle unserer Synthesefasern
- die Evaluation neuer Analysengeräte und das Erarbeiten neuer Analysemethoden
- die Ausbildung von Laborpersonal

Erfahrung in der Faserprüfung ist von Vorteil.

Interessiert Sie diese vielseitige und verantwortungsvolle Aufgabe? Senden Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen an unsere Personalabteilung, z.Hd. Frau E. Eppler. Telefon 081 / 36 01 11.

EMS

EMS-CHEMIE AG CH-7013 Domat/Ems

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist ein führendes, schweizerisches Textilunternehmen in der Nordostschweiz mit weltweitem Absatz.

Im Auftrag der Direktion suchen wir zur Verstärkung des Teams einen jüngeren

Verkaufsorientierten Textilkaufmann

Im Idealfall verfügen Sie über eine kaufmännische oder verkäuferische Grundausbildung mit einer textilen Zusatzausbildung und praktische Erfahrung im Verkauf.

Das Aufgabengebiet ist sehr vielseitig und umfasst primär das Marketing und den Verkauf von Industrie- und Neutralgarnen an Grosskunden im In- und näheren Ausland. Es steht ein gut eingearbeitetes Team zur Verfügung.

Wir richten uns an eine dynamische Persönlichkeit im Organisationstalent, gutem Verhandlungsgeschick und Einsatzbereitschaft.

Gerne erwarten wir Ihre Kontaktnahme oder schriftliche Bewerbung in üblicher Form unter Referenz 2030 an Herrn Ch. Nufer. Anschliessend informieren wir Sie über weitere Einzelheiten. Diskretion ist selbstverständlich.

Zeller + Zollinger

Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01 725 73 73
Ref. Nr. 2030

Mitglied 

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist die bekannte, im Bereich der Herstellung, Veredlung und Ausrüstung von Zwirnen und Garnen tätige

Niederer + Co. AG

in Lichtensteig im Toggenburg.

Wir suchen einen jüngeren, initiativen

Textiltechniker/ Textilkaufmann

als Nachwuchskraft für die Beratung, Kundenbetreuung und den Verkauf.

Bei dieser Position geht es um die Pflege und den Ausbau der Kundenkontakte in der Schweiz, in Deutschland, Frankreich und England, um die Entwicklung und den Verkauf von Zwirnen und Garnen im gehobenen und gepflegten Genre. Die Reisetätigkeit beträgt ca. 50%.

Der ideale Bewerber ist kreativ und erkennt textile Trends. Er hat ein gutes Auftreten, ist kooperativ und an selbständiges Arbeiten mit hoher Verantwortung gewohnt. Gute Kenntnisse in Französisch und Englisch sind erforderlich.

Der Auftraggeber bietet eine sorgfältige und gründliche Einarbeitung, Weiterbildungsmöglichkeiten und eine entwicklungsfähige Dauerstelle.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung unter Ref. 2027 an Herrn Ch. Nufer und erteilen Ihnen gerne weitere Auskünfte. Ihre Unterlagen werden erst mit Ihrem Einverständnis weitergeleitet. Diskretion ist selbstverständlich.

Zeller + Zollinger

Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01 725 73 73
Ref. 2027

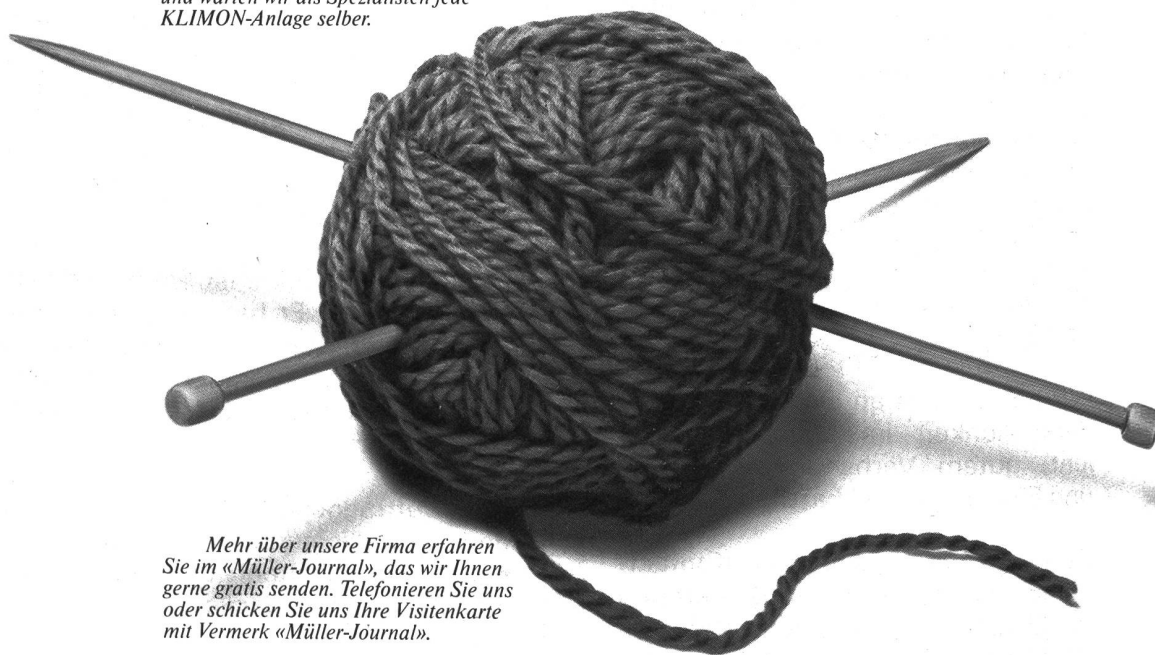
Mitglied 

KLIMA GUT, ALLES GUT!

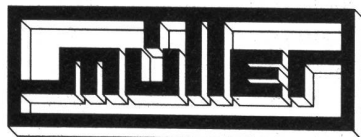
Wie überall in Textilbetrieben, so legt man auch in der Zwirnerei Müller-Steiner in Schmerikon grossen Wert auf das richtige Arbeitsklima. Speziell für die Textilindustrie und deren spezifischen Klimaprobleme in der Produktion haben wir die KLIMON-Klimaanlagen entwickelt. Damit die Qualität der hergestellten Produkte Sommer wie Winter das gleiche, hohe Niveau beibehalten.

Das Arbeitsprinzip der KLIMON-Anlage ermöglicht eine hohe Raumluftheuchtigkeit und eine sehr gute Unterkühlung. Selbst die Raumaufheizung kann voll oder teilweise durch die KLIMON-Anlage übernommen werden. Je nach Staubgehalt des zu klimatisierenden Raumes arbeitet KLIMON mit besonderen Umluftfiltern. KLIMON-Anlagen können jeder Art von Textilbetrieb angepasst werden.

Und damit unsere Kunden nur einen Gesprächspartner brauchen, entwickeln, planen, konstruieren, bauen und warten wir als Spezialisten jede KLIMON-Anlage selber.



Mehr über unsere Firma erfahren Sie im «Müller-Journal», das wir Ihnen gerne gratis senden. Telefonieren Sie uns oder schicken Sie uns Ihre Visitenkarte mit Vermerk «Müller-Journal».



Klima-erfahren seit über 100 Jahren.

Joh. Müller Heizung+Lüftung AG
8630 Rüti, Telefon 055 33 11 81

Hier überall haben wir für das richtige Klima gesorgt:

z.B. Arova Schaffhausen AG Schaffhausen, A. W. Graf AG Weberei Illnau, Bachmann & Schulthess AG Bazenheid, Bandfabrik Breitenbach AG Breitenbach, Jenny & Co. Spinnerei/ Weberei Haslen, J. Jucker & Co. Weberei Saland, Kammgarnspinnerei Bürglen, Kammgarnspinnerei Interlaken, Keller & Co. Seidenweberei Wald, Kesmalon AG, Zwirnerei Tuggen, Müller + Steiner AG Schmerikon, Nuba Zwirn AG Bazenheid, Ruof AG, Strickerei Zofingen, Ruoss Kistler AG Galgenen, Schöller & Co. Wollkämmerei/Färberei Zürich, Spinnerei am Uznaberg Uznach usw.