

**Zeitschrift:** Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 94 (1987)

**Heft:** 2

**Rubrik:** Technik

#### **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:** 07.01.2026

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

Auf der ITMA führte die Webmaschinenfabrik Günne hre Luftwebmaschinen für Frottier- und Doppelsamtgewebe vor. Während erstere schon in produzierenden Betrieben laufen, handelte es sich bei letzterem um einen funktionsfähigen Prototyp.

- Es handelt sich um eine Einrichtung mit zwei Hauptdüsen, einem doppelt hohen Luftkanal im Blatt und zwei Reihen von Stafettendüsen im Ladenklotz und im Ladendeckel. Die Maschine lief auf der ITMA bei 180 cm Breite mit 330 t/min.

## 2.2 Rutensamt

Für diese Waren, z.B. für Epingle, setzte die Entwicklung neuer Maschinen etwas später ein und wird auch heute noch nicht besonders forciert.

Mertens & Frowein «Mono-Gripmaster»

## 3. Teppichweberei

Für die Herstellung grossgemusterter Teppichgewebe werden heute ausschliesslich Stangengreifer-Webmaschinen mit Doppelstangen verwendet.

### 3.1 Doppelteppiche

Doppelteppich-Webmaschinen bauen:

Mertens & Frowein  
Van de Wiele  
VEB Kombinat Textima  
Wilson & Longbottom

### 3.2 Rutenteppiche

Für diese Art sind zu nennen:

Mertens & Frowein  
Van de Wiele  
Wilson & Longbottom

## 4. Drehergewebe

Allgemein werden Schaftdrehergewebe nur mehr wenige erzeugt, der Jacquarddreher gehört der Vergangenheit an. Der gewebte Marquisette wurde weitgehend von der Raschelware verdrängt, die rascher und einfacher herzustellen ist. Drehergewebe werden für Sommerhemden, einige als Ajoureinlagen in Tischdecken verwendet. Allerdings werden transparente Verpackungsgewebe aus PP-Folienbändchen in grösserer Menge in Dreherbindung gewebt für Obst- und Gemüsesäcke bzw. -beutel.

Dazu sind heute alle Greifer- und auch Projektil-Webmaschinen inkl. dem Split-Weaving einzurichten.

## 5. Flachgewebe oder Hohlgewebe aus Folienflachfäden

Hier handelt es sich um Tufting-Grundwaren, um Verpackungsgewebe oder um Säcke.

Dazu stehen eine Projektil- sowie breite Bandgreiferwebmaschinen mit über 500 cm Blattbreite zur Verfügung, für Verpackungsstoffe und Säcke stehen auch Stangengreifer-Webmaschinen zur Wahl. Alle können mit der Folienschneideeinrichtung ausgestattet werden. Für den zweiten Zweck stehen auch Luft- und besonders Wasserdüsenwebmaschinen mit ca. 400 t/min zur Verfügung.

Ing. Hermann Kirchenberger  
A-1180 Wien

# Technik

## Berührungslose Temperaturmessung an Kalandern

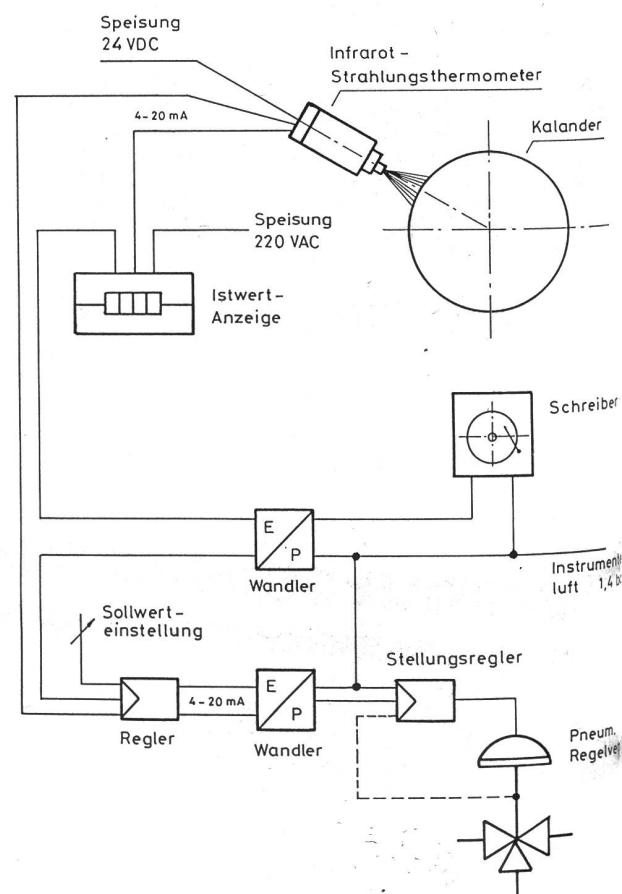
Das berührungslose Messen der Oberflächentemperatur an rotierenden Walzen wie Kalander, setzt sich auch der Textilindustrie immer mehr durch.

Bei der vorgestellten Lösung handelt es sich um ein der Praxis bewährtes System zur optimalen Messung und Regelung der Kalander-Oberflächentemperatur.

Die Messung erfolgt aufgrund der von den rotierenden Walzen ausgesandten Infrarot-Strahlung. Die Strahlung wird mit einem besonders geeigneten Infrarot-Strahlungsthermometer gemessen. Das Signal wird im Ge in ein temperaturlineares Ausgangssignal, geeignet für Steuer- und Regelzwecke, umgewandelt. Für die Temperaturmessung an blanken Metallzylindern müssen diese im Messbereich mit einem Streifen hitzebeständig, schwarz-matten Epoxiharzanstrich von ca. 6-cm Breite versehen werden. Die Praxis hat gezeigt, dass dieser Streifen in der Regel ohne grössere Probleme angebracht werden kann.

Eine weitere Möglichkeit bei der Temperaturbestimmung an blanken Metallwalzen besteht darin, den Infrarot-Strahlungsthermometer mit einem Emissionswandler auszurüsten. Mit dieser Zusatzausrüstung ist keiner Anstrich an der Walze notwendig.

Da die Messung berührungslos erfolgt, kommt es zu keinerlei Verfälschung des Temperaturfeldes durch Wärmeableitung wie etwa bei Fühlerthermometern.



Bei den folgenden Anwendungsfällen ist eine pyroelektrische Temperaturmessung von besonderem Vorteil:

- Messung an unzugänglichen oder sich bewegenden Objekten
- Temperaturbestimmungen, bei denen eine sehr kurze Ansprechzeit erforderlich ist
- Messungen an Körpern, die eine schlechte Wärmeleitfähigkeit oder eine kleine Wärmekapazität besitzen

### Schlussbemerkung

Die berührungslose Temperaturmessung an Kalandern brachte in der Praxis folgende Vorteile:

- genauere Temperaturregelung, d. h. Verbesserung der Trocknungsqualität und weniger Ausschuss
- Störungen durch Staubeinflüsse auf Schleifkontakte konnten eliminiert werden
- durch die optimalere Fahrweise ergibt sich eine nicht unwesentliche Energieeinsparung

Hauser Automatic AG  
8304 Wallisellen

Tuftingerzeugungen ausschlaggebend waren. Als reiner Grossist ohne Detailgeschäft war Steck auf die Abnahme seitens des Fachhandels angewiesen. Vom bedeutenden Objektgeschäft, das durch schweizerische Hersteller mit einem effektiven Direkt-Marketing betreut wird, blieb Werner Steck weitgehend ausgeschlossen. Was lag angesichts dieses Sachzwangs und der Möglichkeit der Übernahme des Produktionsbetriebes in Malans näher als der Start als Tufter in eigener Regie? Der Neubeginn als Fabrikant fiel nicht leicht, mussten doch tiefgreifende Restrukturierungsmassnahmen ad hoc eingeleitet werden.

### Drei Schwerpunkte

Nach der Übernahme stellte Fabrikant Steck, konfrontiert mit der desolaten Lage des Unternehmens, sofort drei notwendige Massnahmenpakete her. Zu nennen in diesem Zusammenhang als erstes der Maschinenpark, in den innert dreier Jahre über eine Million Franken investiert worden ist – dies ohne Ausdehnung der Kreditlinien. Das beinhaltet die Modernisierung und die Anpassung an die spezifischen schweizerischen Absatzverhältnisse, die Steck als ehemaliger Grossist bestens kennt. Dazu kamen ein Kapazitätsausbau von zwei auf heute drei Tuftingmaschinen (1/4-, 1/8- und 5/32-Teilung) sowie aufwendige Detailarbeiten am Herzstück der Teppichfabrik Malans, an der Polyurethan-Beschichtungsanlage. Zum zweiten wurde das Marketing einer gründlichen Remedur unterworfen. Das bezieht sich einmal auf das hergestellte und manipulierte Artikelprogramm, dann auf die zu bedienenden Absatzkanäle. Heute verfolgt «Malans» eine handelsfreundliche Markestrategie: beliefert werden die VSTG-Grossisten, der VSTL-Teppichhandel und Gross-Möbelhäuser (darunter auch Möbel Pfister AG). Ferner behält sich, wie andere inländische Hersteller, Werner Steck, auch eine Freiliste vor, jedoch auf der Basis einer sehr restriktiven und leistungsbezogenen Selektion. Zu den Grossabnehmern gehören auch die SBB, die bei den textilen Bodenbelägen für die neuen Erstklasswagen (Typ EW IV) besondere Wert auf absolute Wasserundurchlässigkeit, die Polyurethan ja garantiert, legen. Zum dritten wurde durch die Zuführung neuer Mittel eine gute Eigenkapitalbasis geschaffen. Das Aktienkapital beziffert sich heute auf 2 Mio. Franken.

Zur Manipulation (ein Drittel Umsatzanteil) bleibt nachzutragen, dass in diesem Bereich aufgrund eigener Entwürfe bestimmte Web- und Cross-over-Provenienzen im Auftrag der Teppichfabrik Malans im europäischen Aus-

## mit tex Betriebsreportage

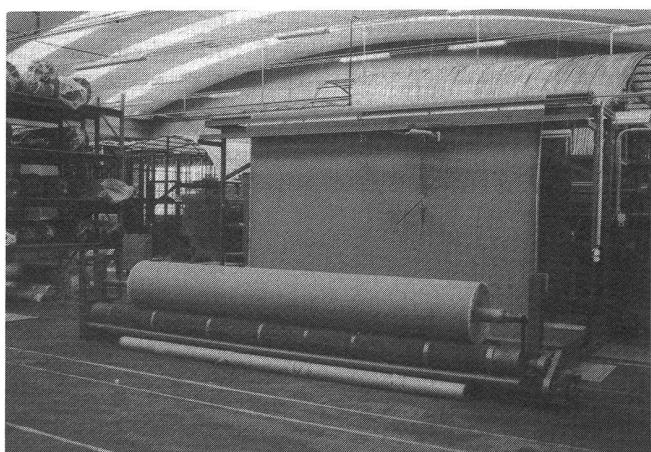
### Teppichfabrik Malans AG, Malans

#### Mit Polyurethan wieder auf gesunder Basis

Vor vier Jahren hat Werner Steck, der zuvor im Grosshandel textiler Bodenbeläge (Alfred Maier AG, Zürich) engagiert war, die heutige Teppichfabrik Malans AG übernommen, die sich vorher unter der Bezeichnung Neodon AG in deutschem Besitz befunden hatte und was damals kein Branchengeheimnis war, keineswegs prospektiv am Markt tätig war. Jetzt können Inhaber Werner Steck und seine Mitarbeiter mit einem Stolz auf die nun wirksam werdenden Restrukturierungsmassnahmen und den finanziellen Gesundungsprozess verweisen, erreichte doch das Unternehmen 1986 einen Umsatz von 12 Mio. Franken (1983: 3,9 Mio. Franken), der zu zwei Dritteln aus eigener Tuftingfabrikation und zu einem Drittel aus Manipulation stammt. Die Verkäufe erreichten per Ende November 1986 im Vergleich zur VSTF-Statistik einen überdurchschnittlichen Zuwachs. Den erstmaligen Cash-flow für die letztgenannte Zeitspanne bezeichnet der Firmeninhaber als befriedigend, es konnten Abschreibungen in gesundem Umfang vorgenommen werden.

#### Beweggründe für den Einstieg

Von Interesse, mit Blick auf die gesamte Teppichbranche und ihre Strukturen, dürften die Beweggründe des ehemaligen Grossisten sein, die für den Einstieg in die



Drei Tufting-Maschinen sind in der Teppichfabrik Malans im Einsatz