

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 95 (1988)

Heft: [8]

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: 04.04.2026

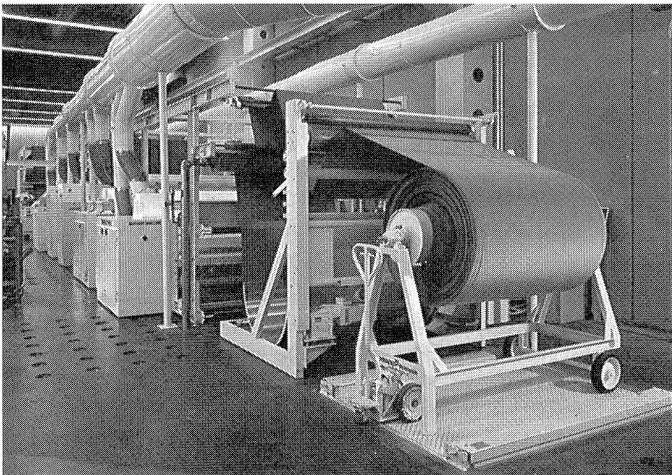
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Technik

Kostensenkung in der Web- und Raschel-Plüschausrüstung durch Kontinue-Anlage

Auch in der Ausrüstung von Plüschartikeln geht der Trend in Richtung Kontinue-Betrieb. Modernste Anlagen, von uns technisch und technologisch entwickelt, sind zur generellen Kosteneinsparung so konzipiert, dass die Ausrüstung von Weiss- und Buntware ohne grosses Handling vonstatten geht.

Anlagen, wie auf der Abbildung ersichtlich, sind bereits praxiserprobt und vielfach im Einsatz.



Mit Maschinen bzw. Aggregaten, die nach den letzten maschinenbautechnischen und textiltechnologischen Erkenntnissen entwickelt wurden, werden hervorragende Ausrüstungseffekte erzielt. Die wirtschaftlichste Ausrüstung wird erreicht, wenn die Ausrüstungsstrasse noch mit weiteren Maschinen, wie z.B. einem Spannrahmen in Kontinue ergänzt wird.

Die hier gezeigte Anlage wird im Automatikbetrieb mit nur zwei Drucktastern für Warentransport EIN und AUS bedient. Unsere neuentwickelten Maschinen, wie die kombinierte Rau- und Schermaschine, Modell Tigercut PRC-2, und die kombinierte Polier- und Schermaschine, Modell Policut PPC-2, sind in dieser Anlage bereits im

Einsatz. Weiterentwicklungen an den thermischen Rau- und Bürstmaschinen, Modell PT-2 und PT-4, wurden vor allem im Temperatursteuerungsbereich durchgeführt.

Leistungsstarke Gleichstromantriebe an allen Maschinen gewährleisten ideale Spannungsverhältnisse der Ware in der gesamten Anlage. In den Einzelmaschinen lässt sich die Warenspannung nochmals – reproduzierbar – stufenlos einstellen.

Die Wartung aller Maschinen wurde durch die neue Konzeption auf ein Minimum reduziert. Alle Lagerstellen – ausser am Polierzylinder – sind wartungsfrei und auf Lebenszeit geschmiert. Die Scherzeuge sind mit einer automatischen Filzschmierung ausgestattet. Ein kompletter Scherzeugwechsel kann in kürzester Zeit unter Zuhilfenahme einer Aushebevorrichtung vorgenommen werden.

Die Ware wird der Anlage auf Docke vorgelegt und dann vom Abwickler in eine Mulde, deren Wareninhalt einen kontinuierlichen Wechsel der Docke ermöglicht, geführt.

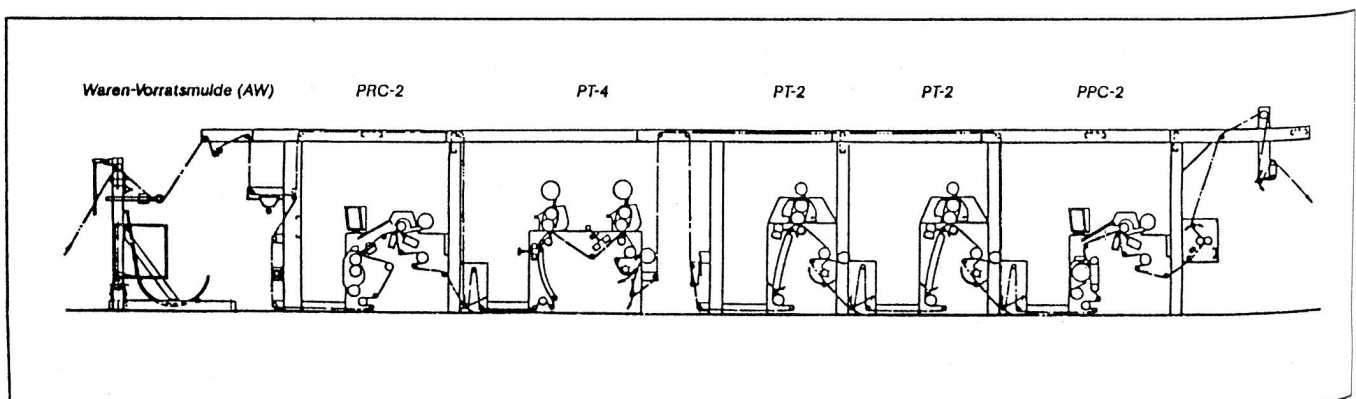
Auf der PRC-2-Maschine wird dann der Flor im oberen Drittel tischgerauht und durch das Scherzeug egalisiert. Durch den Ravhvorgang erfolgt ein Voröffnen der Fadenenden und durch den Scherprozess werden länger flottierende Fäden beseitigt, um bei den folgenden thermischen Ravhprozessen eine gleichmässige Polhöhe der Plüschware zu gewährleisten.

Im weiteren Verlauf wird auf der thermischen Rau- und Kämmaschine, Modell PT-4, die Ware unter Temperatureinwirkung zweimal tischgerauht und geschlägert. Die Rückenbeheizung erfolgt über eine regelbare, elektrische Heizplatte, wohingegen der Flor mit elektrischen IR-Kurzwellenstrahlern vor jedem Ravhaggregat aufgeheizt wird. Die Temperaturregelung sowie die Überwachung erfolgt berührungslos durch Infrarot-Thermometer.

Die Temperatur an allen thermischen Ravhmaschinen wird vorgewählt und während des Ausrüstungsprozesses, elektronisch gesteuert, auch bei wechselnden Farbpartien gleichgehalten. Hierdurch ist sichergestellt, dass alle Artikel mit gleicher Temperatur im Florbereich behandelt werden und Abweichungen in der Qualität und im Endfinish ausgeschlossen sind.

Die thermischen Rau- und Kämmaschinen, Modell PT-2, werden als Soloaggregate eingesetzt, damit sich die Ware nach jedem Ravh- und Klopfvorgang erholen kann. Hierdurch wird der Rauheffekt bzw. die Egalität und Parallelität des Flors optimal vervollständigt.

Die auf Hochleistung ausgelegte kombinierte Polier- und Schermaschine, Modell Policut PPC-2, erzeugt durch Polieren und Scheren den Endfinish der Ware. Im Aus-

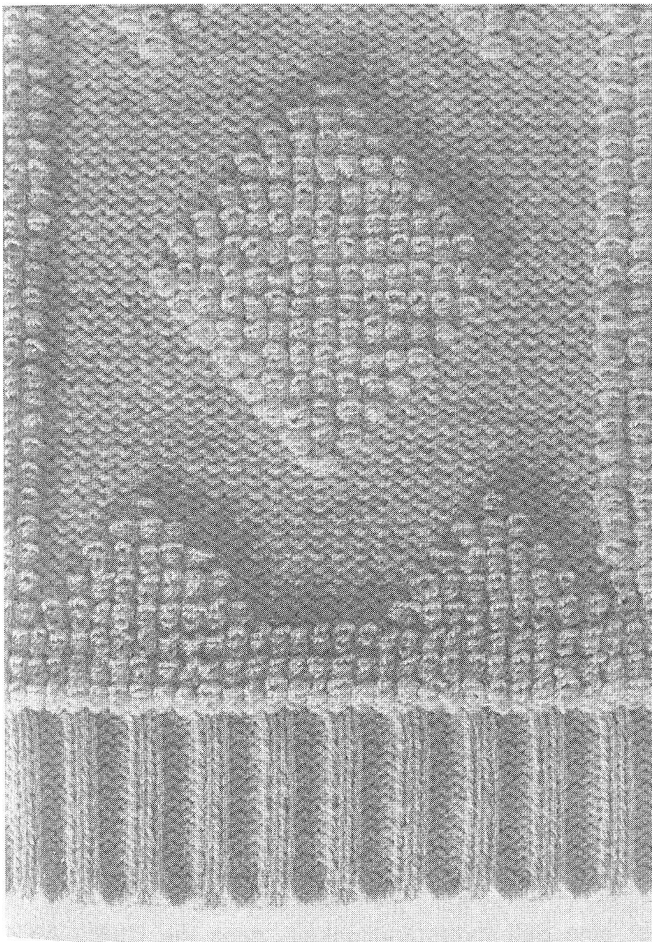


gang dieser Maschine ist, um bei Notwendigkeit den Flor bzw. Pol in Strichlage zu bringen, noch eine sogenannte Bügeleinrichtung installiert.

Der Ausgang der gesamten Anlage ist so konzipiert, dass ein kontinuierlicher Betrieb mit einem Spannenrahmen gewährleistet ist. Soll der Arbeitsprozess hinter der Ausrüstungsanlage unterbrochen werden, so ist es ohne weiteres möglich, die Ware in einem Walzenspeicher abzuhängen und kontinuierlich aufzudocken.

Gebrüder Sucker + Franz
Müller GmbH und Co.
Mönchengladbach

Plüsch auf viersystemigen Flachstrick-Automaten



Plüschmuster, gearbeitet auf Universal MC-463.

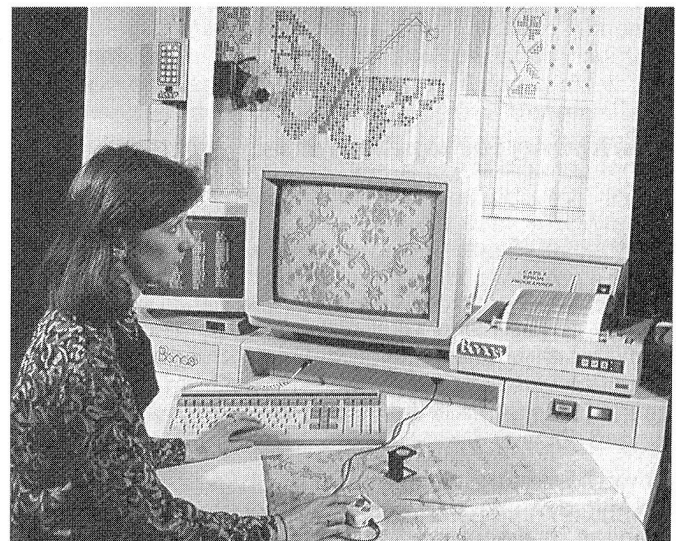
Plüsch ist eine eigentümliche Strickart, die ihren besonderen Reiz hat. Es ist daher verständlich, dass immer wieder die Frage nach den Möglichkeiten für das Arbeiten von Plüschmustern akut wird. Die modernen Mustertechniken erlauben neben dem Arbeiten von Flächenplüsch ein breites Feld von Ideenrealisierung. Die Musterungstechnik «Plüsch» ist nicht beschränkt auf ein- oder zweisystemige Flachstrick-Automaten. Die Universal Maschinenfabrik, D-7084 Westhausen, bietet in ihrem Programm «Sonderzubehör/Sonderausstattungen» auch für die viersystemigen Universal-Hochlei-

stungsautomaten MC-642, MC-643 Plüsch-Einrichtungen an. Die Sondereinrichtung – sie besteht im wesentlichen aus speziellen Fadenführern und Bürsten zum Zungenöffnen – ist problemlos zu montieren und zu handhaben.

Muster für die Zukunft

Ein neues Muster lässt sich mit Hilfe dieses Gestaltungssystems und einer schnellwirkenden elektronischen Jacquardmaschine – der ersten der Welt für die Herstellung feiner Stoffe – bereits in wenigen Stunden erstellen, anstatt wie bisher mehrere Tage zu erfordern. Ursprünglich für die Etikettfertigung entwickelt, arbeitet die Maschine bis dreimal so schnell wie ein mechanisches Jacquardgerät. Dabei ist sie weniger kompliziert und lässt sich leichter instandhalten.

Die von der Bonas Machine Company ins Sunderland, Nordostengland, entwickelte Jacquardmaschine mit 1344 Platinen kann auf Webstühle jeder Art aufgesetzt werden und eignet sich für die Produktion von Möbelstoffen, Damast, Krawatten, Schals und Handtuchstoffen sowie anderen Erzeugnissen. Sie arbeitet so schnell, dass die Höchstgeschwindigkeit der Produktion durch den Webstuhl selbst begrenzt ist, und nicht wie einst durch die mechanische Jacquardmaschine.



Hier besichtigt ein Bediener ein Muster auf einem Bildschirm. Der Vorgang beginnt damit, dass ein Dessinateur das Muster mit Hilfe eines Digitalisiertablets, eines Zeichenbretts oder einer Videokamera auf dem Bildschirm aufbaut. In diesem Stadium übernimmt das Bonas Computer-Aided Patterning System (CAPS 3) die weiteren Funktionen. Es arbeitet den Aufbau des Stoffes aus und bestimmt Bindepunkte für die Befestigung von flottliegenden Fäden; es ermöglicht sogar das Wenden von Blüten in einem Muster in verschiedenen Winkeln. Dann wird das Muster auf eine Diskette übertragen, von der es auf eine EPROM-Leiterplatte zur Steuerung der elektronischen Jacquardmaschine oder bei Verwendung eines mechanischen Jacquardgeräts auf eine Lochkarte transferiert wird. Wie berichtet wird, ist das CAPS 3 System dank dem 32-Bit-Computer und seinen

Softwareprogrammen eines der leistungsfähigsten und schnellsten Systeme der Welt. Ein nützliches Merkmal besteht darin, dass das Probemuster durch ein Druckgerät auf Papier gedruckt werden kann.

Jacquardmaschinen, die der Öffentlichkeit ursprünglich im Jahre 1801 vorgestellt wurden, sind Geräte zur Anordnung an Webstühlen, die es gestatten, nur einen Teil der Kettfäden – es sind dies die der Länge nach verlaufenden Fäden – zu heben, so dass zum Beispiel ein Muster oder Bild einer Blume oder eines Blattes gebildet wird. Mit dieser elektronischen Jacquardmaschine können in einem Webstuhl, der erheblich mehr als 20000 Fäden enthalten kann, bis 1344 Fäden gehoben werden. Ausserdem befähigt sie den Webstuhl zum Arbeiten mit einer Geschwindigkeit von 1000 bis 1200 Schützenschlägen pro Minute, während bei einem mechanischen Jacquardgerät die Höchstgeschwindigkeit 300 bis 400 Schützenschläge pro Minute beträgt.

Bonas Machine Company Ltd, Pallkon Industrial Estate, Sunderland SR4 6SX, England

Unternehmensberatung

Marketing für textile Industriegüter

1. Einleitung

Bereits im Titel sind zwei Ausdrücke genannt, die nicht in allen Lehrbüchern gleich definiert und unter Umständen auch nicht allen Mittex-Lesern geläufig sind. Die folgende Definition soll deshalb als Basis für meine Ausführungen dienen.

Unter *Marketing* wollen wir alle Tätigkeiten verstehen, die mit dem Verkauf unserer Produkte oder Dienstleistungen in einem direkten oder indirekten Zusammenhang stehen. es sind dies folglich Absatzorganisation, Verkaufsförderung, Spedition, Sortimentsgestaltung, Kundenauswahl, Preis des Produkts u.v.a.m. Einen Grenzfall bildet die Produktentwicklung, die sicher nicht ohne Marketingabteilung an die Hand genommen werden kann, die aber je nach Produkt auch dem technischen Bereich zugeordnet werden kann. Marketing ist aber nicht nur eine organisatorische Zuordnung, sondern auch eine Geisteshaltung, die sich darin ausdrückt, dass alle unternehmerischen und operativen Überlegungen sich auf den Kunden beziehen und seine Bedürfnisse zu eruieren suchen.

Industriegüter unterscheiden sich vom Konsumgut, von dem bei Marketing-Betrachtungen meistens die Rede ist, beträchtlich. Es sind Güter, die von den Fabrikationsfirmen als Ausgangsprodukt für ihre eigenen Produkte verwendet werden. Sie werden deshalb nur von einer

relativ geringen Zahl von Kunden benötigt, deren Einkauf professionell organisiert ist. Die Zahl der Einkäufer ist entsprechend klein und ihre Namen sind den Lieferfirmen bestens bekannt. Da Industriegüter meistens Maschengüter sind, verursachen sie hohe Kosten, die beim Einkauf sehr sorgfältig analysiert werden. Emotionale Kriterien sind für den Kaufentscheid wenig bestimmend. Dies ist auch bei Investitionsgütern der Fall. Sie unterscheiden sich aber vom Industriegut meistens durch eine stärkere Produktdifferenzierung.

MARKETING	
Güter	Dienstleistungen
- Konsumgut	>
- Investitionsgut	> Dienst-
- Industriegut	> leistungen
- Hilfgut	>

2. Aufgabe des Marketing

Marketing-Ziele sind stets ein Teil der Unternehmungsziele. Sie stehen an vorderster Stelle, da ein Unternehmen ohne Verkauf seiner Güter oder Dienstleistungen d.h. also ohne Kunden, nicht existieren kann. Durch Marketing hat ein Unternehmen Kunden zu gewinnen und zu halten.

Kunden können aber nur gewonnen werden, wenn Produkte oder Dienstleistungen zu Bedingungen angeboten werden, die es dem Kunden ratsam erscheinen lassen, diese Produkte oder Dienstleistungen in Anspruch zu nehmen, weil er dadurch seine eigenen Produkte oder Dienstleistungen besser oder billiger anbieten kann. Dies ist ohne Zweifel über einen tiefen Preis erreichbar, doch gibt es viele andere Möglichkeiten, diese Forderung zu erfüllen. «Billig» kann eine Preispolitik sein, doch ist sie bei Industriegütern erst dann optimal, wenn sie mit weiteren Vorzügen verbunden ist.

Die Qualität des Produkts hat dabei 1. Priorität und Qualität heisst, dass das Produkt dem Kunden möglichst alle Probleme löst. Dies kann bedeuten, dass das gegebene Industriegut die durch die Weiterverarbeitung bedingten Maschinenstillstände auf ein Minimum reduziert, sodass ein optimaler Nutzeffekt erreicht wird, der die Herstellkosten senkt. Eine Problemlösung bietet aber auch ein Industrieprodukt, wenn es die vom Kunden gewünschte Qualität seiner eigenen Produkte positiv beeinflusst. Qualität ist folglich der Nutzen, den der Kunde aus dem Ausgangsprodukt gewinnt, wobei die Beurteilung eben dieser Qualität ganz im Ermessen des Kunden liegt. Es ist eine Selbstverständlichkeit, dass die Qualitätskonstanz dabei eine wesentliche Rolle spielt.

«Qualität ist, wenn der Kunde zurückkommt und nicht die Ware»

Auch die angebotenen Dienstleistungen gehören in den Bereich des Marketing. Als erstes wäre dabei zu nennen, dass der Hersteller des Ausgangsproduktes in der Lage sein muss, seinen Kunden über die Eigenschaften des Produkts zu beraten. Das Einsatzgebiet seines Produktes muss deshalb bekannt sein. Eine gute Dokumentation, die die wesentlichen Kennziffern des Produkts