

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 96 (1989)

Heft: 10

Rubrik: Weberei-Vorwerke

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: 20.02.2026

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

Zusammenfassung und Ausblick

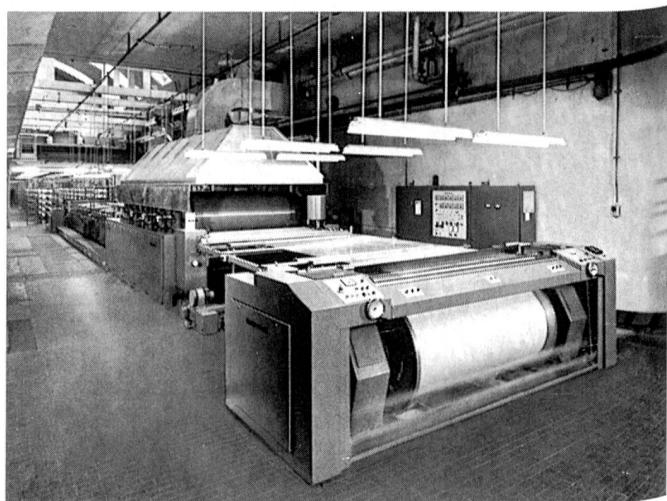
Insgesamt hat sich das integrierte Standarddialogsystem sehr gut bewährt. Wertvolle, zuverlässige und gezielte Informationen sind jederzeit abrufbar; die Daten werden nur einmal erfasst und danach von den zuständigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bearbeitet. Das komplizierte Unternehmen ist heute gut strukturiert und über das Betriebssystem auf dem laufenden. Durch die EDV werden wertvolle Zeit – und zum Teil auch Platz – gespart. Da die Schwesterfirma der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG, die Weberei Walenstadt, in Walenstadt, mit demselben Hard- und Softwarekonzept arbeitet, ist später einmal ein direkter Datenaustausch denkbar. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die Datenrückmeldungen der Produktion durch ein integriertes Betriebsdatenerfassungssystem abzurunden.

Cornelia Mayerhofer, NCR (SCHWEIZ)

mittleren Garnnummernbereiches zum Einsatz. Das Verstrecken erfolgt auf einer Streckanlage, die zwischen dem Spulengatter und der Schlichtvorrichtung installiert ist. Eine weitere Variante bietet die Verstreckung der Fäden im Bereich der Kammercrottrocknung zwischen der Schlichtvorrichtung und dem Zylindertrockner.

Bei beiden Verfahren werden bis zu 1600 Fäden zur gleichen Zeit gleichmäßig verstreckt und beschichtet. Ein weiterer Vorteil des Verstreckens ist, dass die eingesetzten POY- und MOY-Garne preiswerter sind und das Verstrecken nicht in einem separaten Produktionsschritt vorgenommen wird.

Aufbau der Zettelschlichtmaschine



Zettel-Schlichtmaschine

Weberei-Vorwerke

Zettelschlichtmaschine im praktischen Einsatz

Das Zettelschlichtverfahren wird eingesetzt bei gedrehten und ungedrehten Filamentgarnen im Nummernbereich von dtex 40 bis dtex 300 mit feinen Filamenten. Von besonderer Bedeutung ist das Schlichten von ungedrehten Filamentgarnen, weil diese Garne keinen in sich geschlossenen Faden darstellen. Da das Einzelfilament des Fadens von z.B. 3 dtex ein sehr empfindliches Produkt ist und somit leicht beschädigt werden kann, ist es wichtig, die Einzelfilamente eines Fadens so miteinander zu verbinden, dass eine Beschädigung eines Filamentes keine negativen Auswirkungen auf den Fadenlauf in den nachfolgenden Prozessen ergibt (Filamentaufschieber, Knötchenbildung, mehrfacher Filamentbruch).

Je nach Garntiter sind für eine rentable Produktion beim Zettelschlichten Schlichtgeschwindigkeiten bis 500 m/Min. erforderlich. Die Schlichtgeschwindigkeit wird durch das Garn, die Schlichteflottenaufnahme und die installierte Trockenkapazität der Schlichtmaschine bestimmt.

Arbeitsgeschwindigkeiten von 500 m/Min. werden auch beim Verstrecken der Garne während des Schlichtens gefahren. In diesem Falle kommen POY- oder MOY-Garne des

Garnabzug

Die Garnvorlage beim Schlichten erfolgt entweder durch ein Spulengatter mit einer Aufnahmekapazität bis zu ca. 1600 Spulen oder einen Abwickler, in den ein gezettelter Baum gelegt wird.

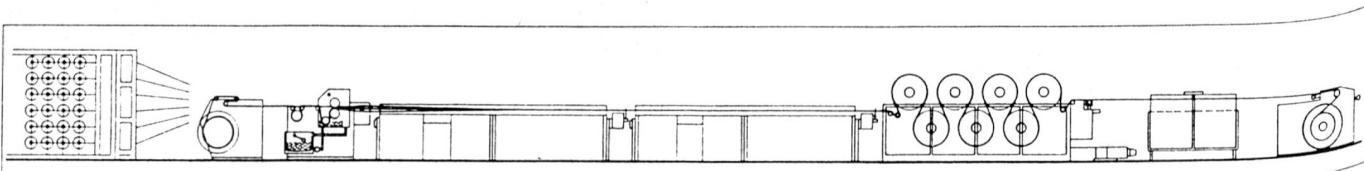
Für das Arbeiten ab einem Spulengatter werden einwandfreie Spulen verlangt. Sie sollten eine Fehlerquote von unter 1 pro 10×10^6 Fadenmeter besitzen.

Bei einer höheren Fehlerquote empfiehlt es sich, die Garne zunächst zu zetteln, die anschliessend geschlichtet werden. Die Abwicklung des Zettelbaumes in der Schlichtmaschine erfolgt mit konstanten Garnzugkräften, einstellbar im Bereich von 60 bis 600 N.

Schlichtvorrichtung

Die Schlichtvorrichtungen sind mit einem oder im Sonderfall mit zwei Quetschwerken ausgeführt. Die Beschichtung wird durch das Mess- und Steuersystem Visacoll überwacht.

Der Schlichtetrog besteht aus einem Applikationstrog und einem Vortrog zwischen denen die Schlichte zirkuliert. Die Schlichtezirkulation dient der Schlichteniveaumkontrolle, der Schlichtebadreinigung und der Schlichtehomogenisierung.





Textilunternehmen und Öffentlichkeit

Datum: 10. November 1989
09.00 - 17.00 Uhr

Ort: Kongresshaus Zürich, Zürich

Teilnehmer: Textil- und Bekleidungsindustrie

Organisator: Verein Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI)

Programm Seminar I

09.00	Begrüssung/Einführung	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
09.10	Einführungsreferat	N.N.
09.40	Corporate Identity und Unternehmenskultur als Ausdruck der Firmenphilosophie; Corporate Identity contra Corporate Image für die Textilindustrie	J. Schröder C.-I.-Berater
10.30	Kaffeepause	
11.00	Formen und Mittel der Public Relations	H.-U. Schaub
12.00	Apéro, Mittagessen	Fides-Gruppe
13.45	Kommunikationsstrategien bei Krisen (Vorbeugen ist besser als Heilen)	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
14.30	Präventivmassnahmen für Konflikte, Krisen, Katastrophen am Beispiel der Fallstudie Messingkäfer	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
15.15	Kaffeepause	
15.45	Verbands-PR: Möglichkeiten und Grenzen; Nutzen für das einzelne Mitglied	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
16.15	Panel Unter Teilnahme aller Referenten	Dr. Richard Schwertfeger Radio DRS (Leitung)

Public Relations Seminar II wird voraussichtlich im Juni 1990 stattfinden.

Themenkreise:

- «Klein- und Mittelbetriebe der Textilindustrie im lokalen und regionalen Umfeld»
- Einführung in das «Handwerk» der Public Relations



Anmeldung

Public Relations Seminar I
«Textilunternehmen und Öffentlichkeit»
10. November 1989

Teilnahmegebühr

VSTI-Mitglieder Fr. 120.-, Nichtmitglieder Fr. 310.-

Teilnahme

Name/Vorname:

Firma:

Adresse:

Telefon:

Datum:

Unterschrift:

Einsenden bis **25. Oktober 1989** an VSTI, Postfach 680, 8027 Zürich



Nass-Teilung

Nassteilfeld

Im Nasssteilfeld kann die Fadenschar vor dem Führungs- kamm in 4 Lagen aufgeteilt werden. Die verwendeten spezialbeschichteten Teilstäbe werden motorisch angetrieben. Die Teilstäbe und der Kamm werden gekühlt, um Schlichte- ablagerungen zu vermeiden.

Trockner und Trockenteilfeld

Die Zettelkette wird zur Vortrocknung durch zwei Trocken- kammern geführt, deren Standardlänge 5 m beträgt. In den Trockenkanälen bewegt sich die Luft im Gegenstrom zur Kettlaufrichtung. Bei Maschinenstops und bei Kriechgang wird die Lufttemperatur abgesenkt und durch Frischluftzu- fahr auf eine wählbare Temperatur gekühlt.

Die Endtrocknung erhält das Garn auf teflonierten, dampf- beheizten Zylindertrocknern.

Im Trockenteilfeld können Präparationen auf das Garn auf- gebracht werden. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, eine Garnkühlung mittels eines Kühlaggregates durchzuführen. Ausserdem kann eine Fadenbruchüberwachung installiert werden, die die Anlage bei Erkennung eines Fadenbruchs stillsetzt.

Kettbaumbewicklung

Die Kettbaumbewicklung erfolgt durch eine elektronisch ge- steuerte Bäummaschine mit vorgewählten und gesteuerten Wickelparametern. Der Kettbaum wird angetrieben durch einen geräuscharmen Gleichstromantrieb.

Bedienung und Überwachung des Betriebsprozesses sind an einer Stelle der Anlage zentralisiert.

Antrieb

Der Antrieb der Anlage erfolgt über Gleichstrommotore. Die Feinabstimmung zwischen Einlauf-Quetschwalze und Trockner erfolgt über mechanische Getriebe. Eine Verstrek- kungskontrolle oder auch ein wahlweise spannungskontrol- liertes Einstellen der Antriebe ist möglich.

Überwachungs- und Steuerungssysteme

Zur Überwachung und Steuerung der Maschine stehen zwei Systeme zur Verfügung:

1. Die Betriebsdatenerfassung für alle relevanten Produk- tionsinformationen einschliesslich der Beschichtungsan- zeige. Darüber hinaus werden alle wichtigen Maschinen- funktionen kontrolliert und in einem Schaubild angezeigt.
2. Die Rechnersteuerung Logos für eine automatische Steuerung und Überwachung der Anlage und der Produktion. Die Bedienungsstation mit Bildschirm ist integrierter Bestandteil der Maschine.

Heinrich Bongartz
Gebr. Sucker + Franz Müller GmbH & Co.
D-4050 Mönchengladbach 1

Transportsysteme und Lagereinrichtungen

Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach

Neue Schubmaststapler-Reihe mit Freisichtmast

Unter der Typenbezeichnung EFSM stellt Still seine modifi- zierte Schubmaststapler-Reihe vor. Sie wird als 24-Volt- oder 48-Volt-Version angeboten. Mit entsprechendem Frei- sicht-Triplexmast – nutzbare Hubhöhe maximal 8570 mm – und Tragfähigkeiten von 1250, 1600 und 2000 kg, lassen sich praktisch alle vorkommenden Lageraufgaben effektiv und wirtschaftlich lösen.

Beim Lastaufnehmen sind die Bezugspunkte «Laufrad und Gabel» durch die Quersitzanordnung gut zu kontrollieren. Weil eine hohe Last selbst das grosse Fenster im Mast schliessen kann, wird gegen die Lastrichtung transportiert. Nach «hinten» hat der Fahrer ohne Körperdrehung, immer ein freies Sichtfeld.

Als Fahrantrieb dient ein nicht mitgelenkter, gelüfteter Rei- henschlussmotor mit einer Leistung von 2,8 kW/24 V bzw. 4,2 kW/48 V bei KB 60 Min. Diese starken Motoren haben im unteren Drehzahlbereich bereits ein hohes Drehmoment, das für eine hohe Transportleistung ausschlaggebend ist. Serienmäßig wird die Fahrgeschwindigkeit über eine elek- tronische Impulssteuerung geregelt.

Ergonomie im Fahrer-Cockpit

Ein weiterer Vorteil dieser Schubmastreihe ist der komforta- ble Staplerarbeitsplatz. Der Fahrerplatz ist grosszügig be- messen und bietet eine uneingeschränkte Kniefreiheit. Die neigbare Lenksäule, in Verbindung mit dem mehrfach ver-stellbaren Fahrersitz, ermöglicht dem Fahrer den richtigen Abstand zum Lenkrad und zu einer ermüdungsfreien Kör-