Textiltechnologisches Kolloquium der ETH Zürich

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

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

Band (Jahr): **101 (1994)**

Heft 1

PDF erstellt am: **03.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-677154

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Ein letzter Block sieht innerhalb der Kennzeichnung, die Berechtigungsverteilung, die Berechtigungsdauer (1 Jahr), den Entzug der Berechtigung und die Art der Kennzeichnung vor. Den Abschluss bilden Verpackungsrichtlinien für das zu prüfende Probenmaterial sowie eine Übersicht über Grenzwerte und Echtheiten.

Das Zertifikat kostet pro Jahr Fr. 1200.–. Der darüberhinausgehende Aufwand ist sehr schwer zu quantifizieren, da die Kosten abhängig sind von der jeweiligen Situation. Den geringsten finanziellen Aufwand haben Konfektionäre, Weber und Stricker. Mit einem grösseren Aufwand müssen die Spinnereien rechnen, am höchsten zu Buche schlägt es in der Ausrüstung.

Der Öko-Tex Standard 100 ist heute nicht mehr wegzudenken, er wird von den Grossverteilern in unserem Land ebensosehr geschätzt, wenn nicht zum Teil bereits ultimativ verlangt, wie von den Detaillisten und Verbrauchern. Mit dem Öko-Tex Standard 100 gibt es eine sehr gute Möglichkeit, sich von den billigen, schadstoffreichen Importprodukten abzusetzen. Eine Möglichkeit, die im immer härter werdenden internationalen Wettbewerb ergriffen werden sollte.

Dank

Wir möchten uns an dieser Stelle nochmals bei Herrn Freitag für das äusserst interessante und offene Gespräch herzlich bedanken und ihm, seinem Unternehmen und dem Öko-Tex Standard 100 für die Zukunft alles Gute wünschen. RW

Prof. Meyer begrüsste erfreut die zahlreichen Besucher

Textiltechnologisches Kolloquium der ETH Zürich

zu Gast bei der Spinnerei Streiff AG, Aatal, am 13. Januar 1994

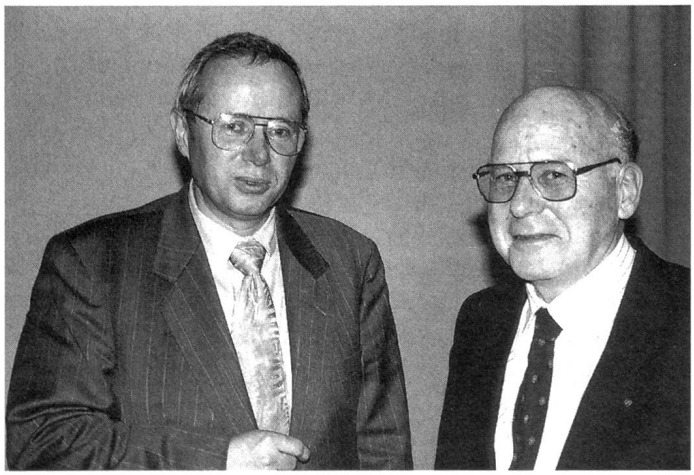
Herr *Fritz Streiff* begrüsste die ca. 140 Teilnehmer und fasste einleitend die Erfahrungen der Spinnerei Streiff beim Hochleistungsspinnen zusammen. Als wichtige Voraussetzungen, um qualitativ gleiche Garne zu erhalten, nannte er: Besserer Rohstoff und nachvollziehbare Qualitätssicherung. Damit sind für die Einführung des Hochleistungsspinnen auch wirtschaftliche Grenzwertüberlegungen notwendig.

Prof. Urs Meyer dankte erfreut den zahlreichen Interessenten, die den folgenden Vortrag im Rahmen der Textiltechnologischen Kolloquien der ETH Zürich hören wollten sowie der Firma Streiff für ihre grosszügige Gastfreundschaft. Insbesondere begrüsste Meyer die Damen, denn es ist ihm ein Anliegen, den Anteil der Ingenieurinnen an der ETH zu erhöhen.

Dipl. Ing. Jürg Bischofberger, Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, referierte über:

Technologiekomponenten für das Hochleistungsspinnen

Nicht nur der Orbit Ring, der inzwischen auf 400 000 Spindeln ausgeliefert wurde, entscheidet über die Möglichkeit – je nach Rohstoff und Artikel – mit bis zu 24 000 Spindeltouren zu arbeiten. Auch die anderen Komponenten, wie: Streckwerk, Zylinder-/bezüge, Fadenführer, Spindel, Hülsen sowie das Klima und die Strömungsverhältnisse im Spinnsaal gewinnen beim Hochleistungsspinnen an Bedeutung.



Dipl. Ing. J. Bischofberger Maschinenfabrik Rieter AG (links) mit dem Gastgeber, Herrn F. Streiff

Jedes Element für sich hat einen bestimmten Einfluss auf die Garnqualität und das Laufverhalten und muss wegen der hohen Anforderungen durch das Hochleistungsspinnen entsprechend angepasst werden. Auch ein nachfolgendes Dämpfen nach dem Spulvorgang kann als ergänzende Qualitätssicherung und -verbesserung das Zusammenspiel aller Komponenten wesentlich unterstützen. So muss auch die Garnqualität beim Hochleistungsspinnen immer am Ergebnis des gesamten Prozesses gemessen werden. Nur so war die Leistungssteigerung von nahezu 20% in den vergangenen 8 bis 10 Jahren beim Ringspinnen zu erreichen.

Im Anschluss an seine Ausführungen zeigte Bischofberger anhand von Dias Anlagenbeispiele, die durch Rieter in den vergangenen Jahren realisiert werden konnten. Als Trost gemeint waren die abschliessenden Worte, dass auch grosse Spinnereianlagen in Fernost unter den zu niedrigen Preisen leiden. Offen liess er allerdings, wer dort die Differenz zwischen Gestehungskosten und Marktpreis zu tragen hat. EW