

Betriebsreportage

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **90 (1983)**

Heft 7

PDF erstellt am: **21.05.2024**

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.

Fadenlaufposition auf der Rolle durch eine positive Fadenhangierung von ca. 10 mm über die Rollenbreite erweitert. Dies sichert eine lange Standzeit, auch bei relativ hohen Rollenbelastungen. Dank der äusserst stabilen Ausführung und der Druckbelastung über dem Rollenzentrum sind Fadenzugkräfte von 15–300 cN erzielbar, mit einer Variante für den Bereich von 5–100 cN. Die Spanner sind alle zentral verstellbar und können mit einem als Zusatzvorrichtung lieferbaren Regelsystem für Konstanzhaltung einer vorwählbaren Fadenzugkraft ergänzt werden.

Anhand eines praxiserprobten Messsystems wird dem Regler die jeweilige Fadenzugkraft übermittelt. Dieser steuert die Belastung der Fadenspanner und regelt so die Fadenzugkraft auf das gewünschte Niveau.

Dieses Regelsystem, das für alle regelbaren Benninger-Fadenspanner eingesetzt werden kann, stellt sicher, dass alle Einflussgrössen ausserhalb und innerhalb der Spannungserteilung, wie beispielsweise die unvermeidbaren Unterschiede in der Ablauffadenzugkraft sowie die Unterschiede bei Änderung der Ablaufgeschwindigkeit, voll kompensiert werden.

Wir haben aufgezeigt, dass höhere Technologie beim Weben auch mit höheren Anforderungen an die Kette verbunden ist, Anforderungen, denen die teilweise noch eingesetzten alten Kettvorbereitungsanlagen nicht genügen können. Die zum Beispiel geforderte Gleichmässigkeit im Kettaufbau, insbesondere in der Fadenlänge über die Kettbreite, lässt sich bei den immer grösser werdenden Kettlängen und Kettbaumdimensionen nur mittels moderner Anlagen unter Einsatz elektronischer Mess- und Regeltechnik sichern.

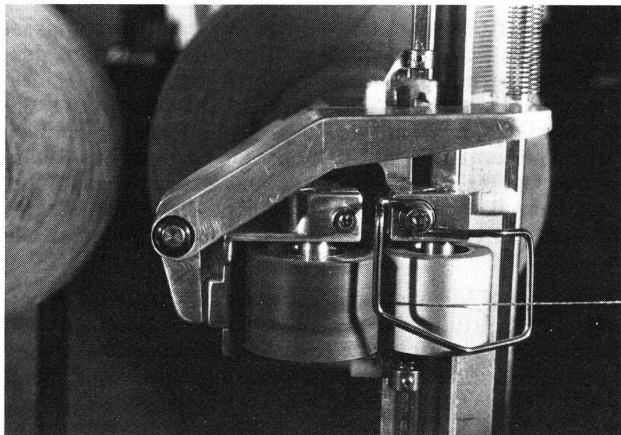


Abb. 12: Regelbarer Pressrollenspanner

Fehler in der Kettvorbereitung bewirken unmittelbar Kett- und Schussstörungen, also Stillstände, die Geld kosten. Andererseits bringt eine Verbesserung der Kettlaufeigenschaften weniger Stillstände und damit eine bessere Webmaschinenausnutzung. Über die gesamte Weberei gesehen resultiert daraus, zusammen mit der besseren Gewebequalität, ein beträchtlicher Mehrertrag. Es lohnt sich daher, auch in der Kettvorbereitung modernste Technik einzusetzen.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich darauf hinweisen, dass Benninger alle hier angesprochenen Maschinen und Geräte an der kommenden ITMA vorstellen wird.

Ing. M. Bollen
Maschinenfabrik Benninger AG
9240 Uzwil

mit tex Betriebsreportage

Geiser AG Tentawerke AG, Hasle-Rüegsau



Übersicht über den Fabrikationskomplex, anschliessend an dessen Ende der vor wenigen Jahren in Betrieb genommenen Webereikomplex (am linken Bildrand) entsteht gegenwärtig ein Anbau.

Gewoben, beschichtet und konfektioniert

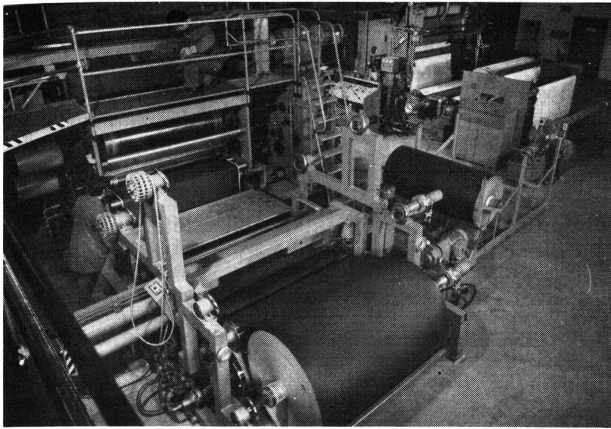
Zwischen Emme, der Kantonsstrasse und dem Trasse der privaten Emmental-Burgdorf-Thun-Bahn liegt der ausgedehnte Gebäudekomplex der Geiser AG Tentawerke, Hasle-Rüegsau. Bei der Einfahrt bereits wird sichtbar, dass das Familienunternehmen weiterhin mit ungebrochenem Elan investiert, ist doch jetzt, erst wenige Jahre nach dem Neubau der Weberei, ein weiterer Anbau in voller Arbeit. Er wird für die erweiterte Beschichtungsabteilung und für Lagerzwecke verwendet werden. Ursprünglich als Buntweberei gegründet, hat sich die Firma nun seit der Jahrhundertwende als Schwerweberei mit eigener Beschichtungs- und Konfektionsabteilung und als weitgehend diversifizierter Spezialist etabliert. Gummibeschichtete Gewebe wurden erstmals kurz vor dem ersten Weltkrieg hergestellt. Heute gehört das Vertikalunternehmen zweifellos zur Spitzengruppe der Hersteller beschichteter Gewebe.

Qualität und Einfallsreichtum

Die Herstellung von Spezialitäten, nicht zuletzt dank der Marktnähe des Produktionsprogrammes und dem Einfallsreichtum der agilen Unternehmensführung unter dem mittlerweile zum Vorsitzenden der Geschäftsleitung ernannten Heinz Nold, dürfte nicht wenig zum Erfolg des Unternehmens beigetragen haben. Know-how und eine sehr praxisbezogene eigene Forschung wie die seit Jahrzehnten gepflegte Diversifikation haben entscheidend für die Blüte der Firma gesorgt, so dass man an der Emme auch in schwierigeren Jahren vor grösseren Rückschlägen verschont blieb. In der Weberei werden heute mit insgesamt 37 Webmaschinen, darunter schützen- und schützenlose Typen, beispielsweise Filtergewebe für die chemische, keramische und die Lebensmittelindustrie, die auch weltweit exportiert werden, hergestellt. Ferner laufen auf dem heterogenen Maschinenpark schwere und leichte Beschichtungsgrundgewebe, die bekannten spinndüsengefärbten Ten-

ta-Acrylstorenstoffe sowie die «Tentaflam»-Gewebe, ein schwerbrennbares Gewebe für Storen und Abdeckungen im besonders frequentierten Objektbereich.

Beschichtung und Anwendungsbereiche



Das mehrstufig organisierte Unternehmen verfügt auch über eine Schmelz-Walzenbeschichtungsanlage

Die Beschichtungsabteilung als zweite Stufe im Produktionsprozess richtet sich folgerichtig ebenfalls auf Spezialitäten aus. Diese sind derart vielfältig, dass wir bei der Nennung nur einige bemerkenswerte Sortimentsteile erwähnen können. Die Beschichtung erfolgt zumeist ebenfalls nicht in Massen, sondern in verhältnismässig kleinen Auflagen, ohne dass man aber Grossaufträge links liegen lässt. Sowohl Lohnaufträge bestehender Artikel von Dritten als auch Neuentwicklungen, auf besondere Kundenwünsche zugeschnitten, gehören hier ebenso zum Konzept wie die Beschichtung auf eigene Rechnung. Träger sind nicht nur Gewebe, sondern auch Nonwovens, beispielweise Filze, Papier und in besonderen Fällen auch Metall. Für den Beschichtungsprozess werden verschiedene Verfahren angewandt: Das Streichverfahren, dann das sehr umweltfreundliche, lösungsmittelfreie Bemma-Schmelzwalzenverfahren (vgl. Bild), das in der Schweiz entwickelt wurde, sowie die Schaumbeschichtung, die etwa für Verdunkelungsvorhänge verwendet wird. Ausgefallenes steht in dieser Abteilung neben herkömmlichem. So werden etwa lebensmittelechte, geruchsneutrale Beschichtungen für flexible Behälter appliziert. Ein weiteres Beispiel: Ein lebensmittelecht beschichtetes Spezialgewebe wird als Balg für ein neuartiges Verfahren beim Traubenpressen konfektioniert, diese Behältnisse werden weltweit exportiert. Hitzeschutzgewebe für die Bekleidung von Luftschutztruppen oder Feuerwehren fehlen im Sortiment ebensowenig wie Blachen aller Art, die auch beim firmeneigenen Lager- und Festhallenbau zum Einsatz kommen. Damit ist bereits erläutert, dass Geiser als dritte Stufe über eine eigene Konfektionsabteilung verfügt. Hier werden Camionverdecke, komplette mittelgrosse Zelte, etwa für den Katastropheneinsatz, hergestellt. Filtergewebe wird nach Mass zugeschnitten und Spezialkonfektionen vorgenommen. Da schliesst sich dann als letzte Stufe der Verkauf und die Vermietung von Hallen und Zelten aller Art an.

Zum Beispiel Kanalisationsröhren ...

Zu welchen Zwecken Geisers technische Gewebe verwendet werden, zeigen die beiden nachfolgenden Anwendungsgebiete, die hier einerseits aus Gründen der

Aktualität, andererseits aber auch wegen ihrer Originalität aufgeführt werden sollen. Für die Auskleidung und zur Reparatur defekter Kanalisationsröhren werden in den Tentawerken eingekaufte Polyesterfilze mit einem speziell beständigen Polymer beschichtet. Daraus werden Schläuche von bis zu 200 Meter Länge nach Mass konfektioniert, mit einem Durchmesser von 30 cm bis zwei Meter, die dann vermittelst eines besonderen Verfahrens durch eine Partnerfirma in das defekte Kanalisationssystem eingeführt werden, um damit Lecks und Risse endgültig abzudecken. Damit kann das leidige Aufreissen der Bodenoberfläche vermieden werden.

Ganz neu im Produktionsprogramm ist, durchaus im allgemeinen Trend liegend, eine textile Fussbodenheizung. Dafür wird sog. Hohlgewebe aus Polyester hergestellt, das beidseitig beschichtet wird und dann auf den Fussboden verlegt wird. Die derart erreichte Flächenheizung benötigt eine niedrigere Wasser-Vorlauftemperatur als konventionelle Fussbodenheizungen und damit weniger Primärenergie. Das System wird vor allem bei Renovierung von Altbauten und bei der Umrüstung von herkömmlichen Heizsystemen verwendet.

Fakten und Zahlen

Letztes Jahr stellte Geiser eine Million Laufmeter Gewebe her, bei Breiten bis zu 340 cm. Davon wurde etwa die Hälfte einer Beschichtung unterzogen. Mit 120 Beschäftigten wurde 1982 ein Umsatz von 15 Mio. Franken oder 7 Prozent mehr als im Vorjahr erzielt. Die Investitionen erreichten 1982 den Wert von 5 Umsatzprozenten, darunter fiel unter anderem die Anschaffung einer neuen Zettelmachine sowie neuer Webmaschinen. Der Exportanteil bezifferte sich auf 30 Prozent. Wie bereits erwähnt, beschäftigt sich Geiser gegenwärtig mit einem Erweiterungsbau. Diese wie die vorgenannten Investitionen wurden und werden aus selbst erarbeiteten Mitteln bestritten. Auslastung und Auftragsbestand erreichen heute überdurchschnittliche Werte, der Geschäftsgang wird als gut bezeichnet – ein Zeichen, dass Geiser auch unter allgemein nicht gerade günstigen konjunkturellen Bedingungen richtig im Markt liegt.

Peter Schindler

Volkswirtschaft

Zur Ertragslage der Textilindustrie

In den meisten Zweigen der Textilindustrie der traditionellen Produktionsländer beklagt man sich über eine unbefriedigende Ertragslage. Auch in der Schweiz. Es herrscht fast überall Überproduktion, und diese Überproduktion ist nicht nur konjunkturell bedingt, sondern sie wird auch hervorgerufen durch umfangreiche Importe aus sogenannten Tieflohn- bzw. Billigpreisländern, denen – nicht zuletzt auf Grund zahlloser protektionistischer Abwehrmassnahmen – keine entsprechenden Exportzunahmen gegenüberstehen. Am internationalen