Firmennachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **89 (1982)**

Heft 10

PDF erstellt am: **25.05.2024**

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.

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

http://www.e-periodica.ch

Dr. Frank Paetzold, 50 Jahre

Dr. Frank Paetzold, persönlich haftender Gesellschafter und Vorsitzender der Geschäftsleitung der Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, vollendet am 17 September dieses Jahres sein 50. Lebensjahr.

Seit über einem Jahrzehnt steht Dr. Paetzold an der Spitze des Mönchengladbacher Textilmaschinenbau-Unternehmens, das sich weitgehend auf die Herstellung automatischer Maschinen für die Spinnerei- und Weberei-Vorbereitung spezialisiert hat.

Unter seiner Führung wurde in den vergangenen Jahren bei Schlafhorst die Entwicklung von neuen, wegweisenden Technologien und Konstruktionen energisch vorangetrieben. Dazu gehören beispielsweise der Rotor-Spinnspul-Automat AUTOCORO und die Spleisserautomatik im Kreuzspulautomaten AUTOCONER. Mit dem AUTOCONER und dem AUTOCORO nimmt Schlafhorst – die Firma beschäftigt ca. 4000 Mitarbeiter – heute weltweit eine Spitzenstellung ein.

Persönliches:

Dr. Frank Paetzold
Persönlich haftender Gesellschafter
Vorsitzender der Geschäftsleitung

Dr. Frank Paetzold – geboren 1932 in Berlin – studierte nach dem Abitur Rechtswissenschaft in Tübingen und Göttingen. Nach der Promotion im Jahre 1961 zum Dr. iur. und dem Assessorexamen liess er sich in Mönchengladbach als frei praktizierender Rechtsanwalt nieder.

Seine ersten Kontakte zur Industrie knüpfte Dr. Paetzold, als er 1962 zum Geschäftsführer der Interessengemeinschaft Gladbacher Tuchfabrikanten ernannt wurde. Im Jahre 1967 trat er in die Gladbacher Wollindustrie AG ein. 1968 wurde er Vorstandsmitglied dieser Gesellschaft.

1971 wurde Dr. Paetzold von Dr. Walter Reiners zum persönlich haftenden Gesellschafter der Firma Schlafhorst berufen.

Geschäftsberichte

Seidenweberei E. Schubiger & Cie. AG, Uznach

In ihrem Zwischenabschluss per 30. Juni 1982 weist die Schubiger-Gruppe durchwegs ermutigende Ergebnisse aus. Auf Grund der erfreulichen Umsatz-Zuwächse in den ertragsstarken modischen Geweben rechnet die Unternehmensleitung für 1982 trotz der negativen Umwelteinflüsse mit einer gegenüber Vorjahr erneut verbesserten Jahresrechnung.

Die Aussichten auf Vollbeschäftigung der inzwischen auf 156 Mitarbeiter gewachsenen Belegschaft werden für die kommenden Monate als gut erachtet.

Die Umbauarbeiten in Kaltbrunn sind erfolgreich abgeschlossen worden. Die geschmackvoll eingerichteten Büroräumlichkeiten finden allenthalben Gefallen und tragen viel zu einer freundlichen, motivierenden Arbeitsatmosphäre bei.

Lager und Spedition sind vorläufig in Uznach verblieben. Das mit grosser Familientradition verbundene Verwaltungsgebäude in Uznach, der Linthof, ist neuen Zwekken zugeführt worden. Zum einen hat sich die Gemeindeverwaltung eingemietet, und zum andern bringt das Unternehmen dort im neu ausgestalteten Fabrikladen einer weiteren Bevölkerung ihre textilen Produkte näher.

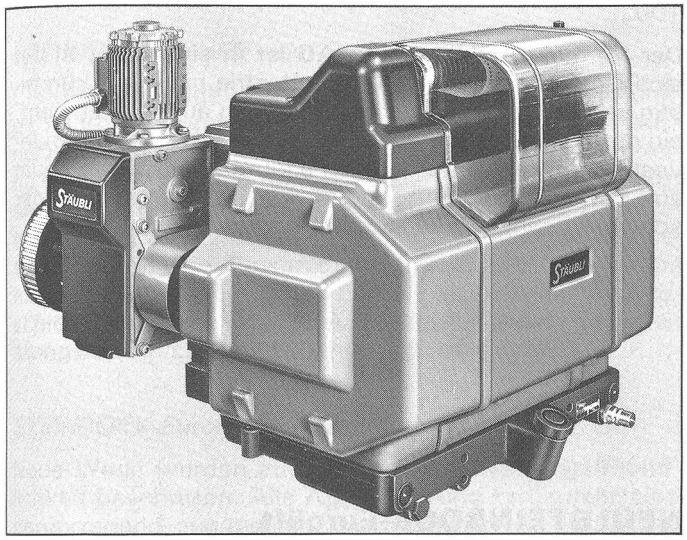
Firmennachrichten

Hermann Bühler AG: Ein Schritt in die Spinnerei-Zukunft

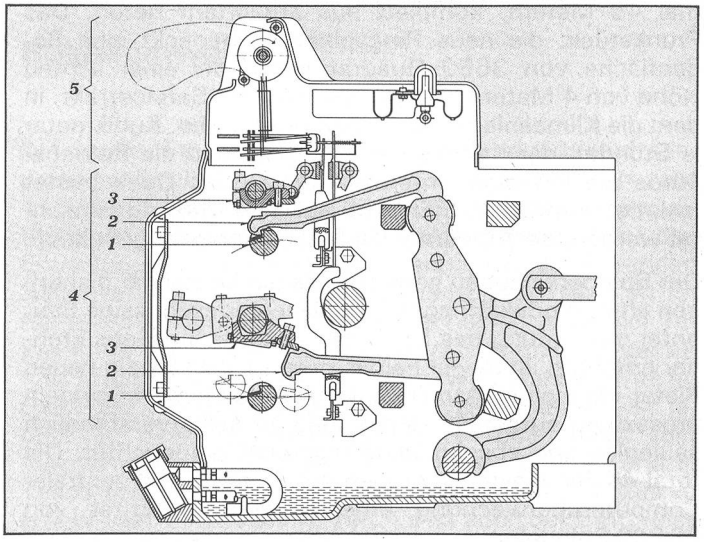
Ein Jahr nur brauchte es, bis die neue Ringspinnerei der Firma Hermann Bühler AG in Sennhof bei Winterthur ihren vollen Dreischichtbetrieb aufnehmen konnte. Anlässlich einer kürzlichen Betriebsbesichtigung, zu der Kunden, Lieferanten und Behördenvetreter sowie die Presse geladen war, konnte Hermann Bühler den zahlreich erschienenen Gästen persönlich die gegenwärtig neueste Baumwollspinnerei der Schweiz vorstellen. In seiner Begrüssung wies Hermann Bühler auf die enorme Bedeutung von Modernisierungs- und Rationalisierungsmassnahmen gerade für die einheimischen Spinnereien hin. Die Unternehmen seien heute gezwungen, von den sich bietenden technischen Möglichkeiten konsequent Gebrauch zu machen. Als grosses Problem zeige sich dabei, dass die automatisierten Anlagen an die Gebäude und die Klimatisierung Anforderungen stellten, denen mit den vorhandenen Bauten in vielen Fällen nicht entsprochen werden könne.

STÄUBLI aktuell

Neue Gegenzug-Schaftmaschine Typ 2232 für hohe Arbeitsgeschwindigkeiten



Die Schaftmaschine Typ 2232 kann mit der neuen Schussuchvorrichtung Typ DA40 mit Einzelmotor-Antrieb und Druckknopf-Steuerung ausgerüstet werden.



*Die klare Gliederung der Schaftmaschine in eine Antriebsgruppe **4** und eine Steuergruppe **5** ist das Merkmal dieses funktionsorientierten, bedienungsfreundlichen und übersichtlichen Konzeptes.*

Das moderne Konzept dieser Schaftmaschine umfasst klar unterteilte Funktionsgruppen. Es ist das Resultat intensiver Entwicklungsarbeit zur Realisierung einer Schaftmaschine für hohe Arbeitsgeschwindigkeiten.

Besondere Merkmale

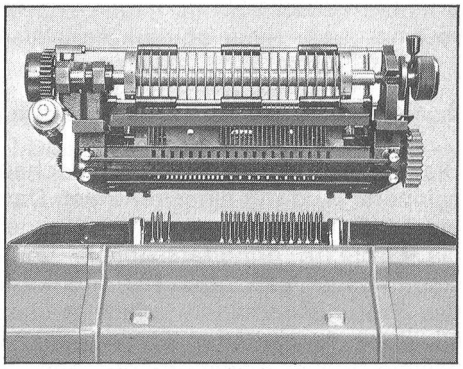
- modernes Konzept – übersichtlich in Funktionsgruppen unterteilt
- grosse Zuverlässigkeit auch bei hohen Arbeitsgeschwindigkeiten
- breites Einsatzgebiet dank besonders fadenschonender, spielfreier und präziser Schaftbewegung
- hohe Wirtschaftlichkeit
- einfacher und geringer Unterhalt
- niedriger Lärmpegel
- universelle Anbaumöglichkeiten

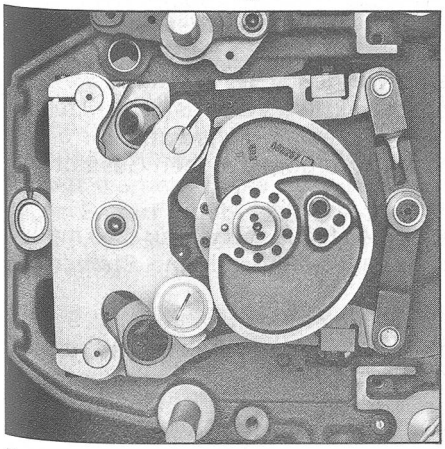
Technische Einzelheiten

Die grosse Belastbarkeit der Schaftmaschine, die Eignung für hohe Drehzahlen, die ausgezeichnete und präzise Bewegung der Schäfte sowie der einfache Unterhalt wurden durch folgende Massnahmen erreicht:

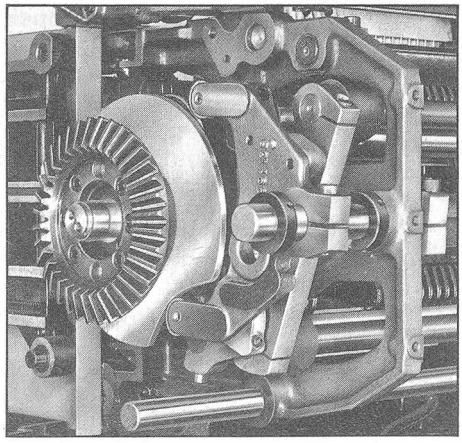
- kräftige Bauart
- 4 Schilde mit integrierter Ölwanne aus Gusseisen
- massive Querverbindungen
- Aufteilung in zueinander nicht verstellbare Funktionsgruppen wie:
  - die Antriebsgruppe für die Schaftbewegung und
  - die Steuergruppe für die Steuerung der Zughaken
- alle Kurvenscheiben aus gehärtetem und geschliffenem Stahl
- in sämtlichen Funktionsgruppen sind komplementäre Kurvenscheiben eingebaut
- Schmierung durch Ölumlauf
- wirksame, leicht wegnehmbare Abdekkung gegen Flugstaub.

Die gefundenen Lösungen sind praxisbezogen und beruhen auf unserer langjährigen Erfahrung mit Gegenzug-Schaftmaschinen. Sie entstanden auch unter Einschluss der neuesten Erkenntnisse und Technologien in der Materialwahl, Bearbeitung und Qualitätskontrolle.

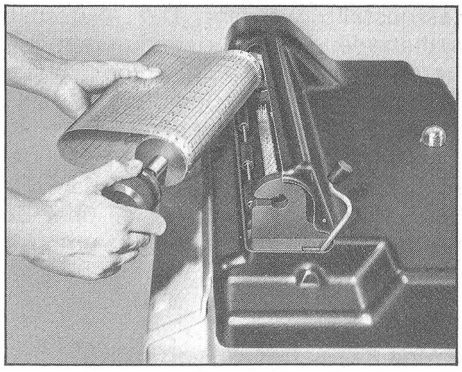




*Nach dem neusten Stand der Technik berechnete und gefertigte Komplementär-Kurvenscheiben für den spielfreien Antrieb der Zugmesser **1**.*



*Komplementär-Kurvenscheiben auch für den Antrieb der Abstützmesser **3** mit neuartiger Doppelfunktion: für die zwangsläufige Steuerung der Zughaken **2** und für die spielfreie Verriegelung der nicht arbeitenden Zughaken.*



*Die kompakte, für hohe Arbeitsgeschwindigkeiten ausgelegte Steuergruppe **5** zeichnet sich durch den kontinuierlichen Vorschub der Musterkarte und den schwenkbaren Kartenzylinder aus.*

STÄUBLI AG. CH-8810 Horgen Telefon: 01/725 25 11 Telex: 52 821

Gebäude als Quadrant

Das Winterthurer Unternehmen hat sich aus diesen Überlegungen heraus für einen etappenweisen Neubau seiner Produktionsgebäude entschlossen. Zuerst entstand ein neues Ballenlagerhaus auf einer Fläche von 45 mal 45 Metern, komplett aus armiertem Beton. Das Prunkstück, die neue Ringspinnerei, bedeckt eine Bodenfläche von 3650 Quadratmetern bei einer lichten Höhe von 4 Metern 50. Dazu kommt ein Servicetrakt, in dem die Klimaanlagen (Luftleistung 0,3 Mio. Kubikmeter je Stunde), der Kältekompressorraum und die Betriebsbüros plaziert sind. Interessantes Detail: Dank bester Isolation konnte im Spinnsaal auf eine Heizung verzichtet werden, die Abwärme der Maschinen genügt vollauf.

Der Spinnereineubau ersetzt etwa ein Drittel der bisherigen alten Produktionsgebäude. Der eingeschossige Bau, unter der Leitung des St. Galler Architekten Hans Frehner errichtet, ist in vier Felder zu je 11 vollständig neuen Rieter-Ringspinnmaschinen (G 51/D) mit je 576 Spindeln grosszügig aufgeteilt. Jedes Feld ist selbstverständlich säulenlos und absolut bedarfsgerecht eingerichtet. Die total 44 Ringspinnmaschinen mit Doffern und zentraler Computerüberwachung ergeben eine Kapazität von 25 300 Spindeln.

Zahlen und Fakten

Spinnkapazität	47 000 Spindeln
– davon im Neubau	25 300 Spindeln
Beschäftigte total	178
– auf volle Arbeitszeit umgerechnet	158
Umsatz erwartet für 1982	29 Mio. Fr.
Umsatz je Beschäftigten	183 000.–
Durchschnittliches Alter des Maschinenparks	6 Jahre
Jahresproduktion	1850 t
Nummernbereich	Ne 40 bis Ne 100

Automatisierung und Überwachung

Die gemäss aktuellem Stand hochautomatisierte Ring spinnerei wird mit einer zentralen Datenerfassung überwacht. Der Computer und die dazugehörigen Geräte für die Klartexte (Ringdata-Anlage von Zellweger Uster) sind in einem separaten Raum untergebracht. Hier wird das Störungsverhalten jeder der über 25 000 Spindeln inividuell festgehalten und ausgedruckt. So können beispielsweise Fadenbrüche einer einzelnen Spindel festgestellt werden. Der Automatisierungsgrad hat selbstredend auch Auswirkungen auf die Zahl der benötigten Arbeitskräfte. Im Spinnsaal sind je Schicht für die Bedienung der 44 Spinnmaschinen nur noch fünf bis sechs Personen eingesetzt. Nach einer gewissen Anlaufphase dürften dann im Idealfall gerade noch 4 Personen je Schicht benötigt werden. Die Rieter-Spinnmaschinen verfügen im Übrigen über Spindeln mit Gleitlagern, die den Lärmpegel weit unter dem früher üblichen Mass halten.

Keine Kapazitätserweiterung

Der Neubau und die neuen Maschinenanlagen dienen primär der Verbesserung der Bausubstanz, der Modernisierung und Automatisierung und nicht einer Expansion. Im Altbau, der mit einem Übergang mit dem Neubau verbunden ist, sind 49 Ringspinnmaschinen eliminiert worden. Dort sind indessen noch weitere 21700 Spindeln, die Vorwerke und die Spulerei untergebracht. Der Nummernbereich der Bühlerschen Garne, traditionell mit Raubtiernamen versehen, liegt zwischen Ne 40 bis Ne 100.

Der Hermann Bühler & Co. AG ist in einer Zeit, in der sich die schweizerische Textilindustrie nicht nur kurzfristig ungünstigen Rahmenbedingungen ausgesetzt sieht, ein guter Wurf gelungen. Wer heute mit derart hohen Investitionen sein Unternehmen à jour bringt, dürfte kaum am Standort Schweiz und den Zukunftschancen der schweizerischen Textilindustrie nagende Zweifel hegen.

Peter Schindler

NEU! STEINBOCK-Eurolift

STEINBOCK-Eurolift, ein Elektro-Dreirad-Kompaktstapler, der neue Massstäbe setzt. Erstmals gelang es, vier an und für sich konträre Praxisforderungen ohne Kompromisse zu verwirklichen:

- klein, kompakt, wendig
- grosszügiger, arbeitsfreundlicher und ermüdungsfreier Fahrerplatz
- geringer Energieverbrauch
- Spitzenleistungen beim Fahren und Heben

Tragfähigkeit 1250 kg und 1600 kg
Der neue STEINBOCK-Eurolift ist also ein Stapler mit vielen Gesichtern.

STEINBOCK-Eurolift – der Waggonfreundliche

Die kompakte Bauweise macht ihn flink, extrem wendig und universell einsetzbar. Mit 1960 mm Gesamthöhe ist er container- und waggonfähig. Der neu entwickelte Freisicht-Vollfreihubmast garantiert optimale Sichtverhältnisse und ermöglicht das Stapeln bis unter die Dekke.

STEINBOCK-Eurolift – der Fahrerfreundliche

Trotz der kompakten Bauweise bietet der STEINBOCK-Eurolift dem Fahrer einen besonders grosszügigen Fahrerplatz. Konsequent wurden die Erkenntnisse des Steinbock-Forschungsprojektes «Gabelstapler-Arbeitsplatz der Zukunft» in die Praxis umgesetzt. Hier einige Details aus dem rundherum ergonomischen Gesamtkonzept:

- ungewöhnlich niedrige Aufstiegshöhe (nur 540 mm)
- grosszügiger Bein- und Fussraum. Keine Stolperkanten
- niedrige Sitzhöhe. Viel Platz für den Fahrer (1025 mm)
- stufenlos neigungs- und höhenverstellbare Lenksäule
- massgeschneiderter Fahrersitz mit Längs-, Gewichts- und Neigungsverstellung
- automobilgerechte Pedale
- hydraulische Servobremsen
- hervorragende Sichtverhältnisse
- griffgünstig angeordnete Bedienungshebel, der Bewegungsrichtung des Schultergelenkes angepasst.

STEINBOCK-Eurolift – der Starke

Der neue STEINBOCK-Eurolift ist ein echter Hochleistungsstapler mit Spitzenleistungen beim Fahren und Heben. Dafür bürgt der Zwei-Motoren-Vorderradantrieb und das grossvolumige Hydraulikaggregat.

STEINBOCK-Eurolift – der Sparsame

Die serienmässige Impulssteuerung ermöglicht feinfühlige Fahrbewegungen und garantiert eine optimale Ausnutzung der Batteriekapazität. Damit auch wirklich keine wertvolle Energie unnütz verschwendet wird, erfolgt die Abstimmung zwischen Fahrelektronik und Fahrmotoren computergerecht. Batterieenergie wird noch besser genutzt. Die Einsatzdauer verlängert. Problemlos meistert der STEINBOCK-Eurolift eine volle Arbeitsschicht. Der reine Energie-Aufwand für diese Höchstleistung beträgt sage und schreibe nur ca. Fr. 2.50.

STEINBOCK-Eurolift – der Wartungsfreundliche

Neue Wege wurden auch hinsichtlich Wartungsfreundlichkeit beschritten. Alle Aggregate und Einbauteile sind hervorragend zugänglich. Die komplette Elektronik ist geschützt im Gegengewicht untergebracht und hochschwenkbar. Über die STEINBOCK-Bordkontrollanzeige erfolgt eine automatische Kohlebürstenüberwachung der Elektromotoren. Das gewährleistet eine Wartung entsprechend dem Verschleisszustand.

Alle wichtigen Lagerstellen sind gekennzeichnet und abschmierbar. Das bedeutet:
Hohe Zuverlässigkeit, lange Lebensdauer und optimale Wirtschaftlichkeit.

STEINBOCK AG, 8132 Egg bei Zürich

Zimmer baut Polyester-Polykondensationsanlage in Indonesien

Mit Planung und Bau einer Polyester-Polykondensationsanlage in Djakarta wurde jetzt die Zimmer AG (Frankfurt/Main) von P.T. Yasinta (Djakarta) beauftragt. Das Gesamtinvestitionsvolumen beläuft sich auf über 40 Millionen DM.

In der Anlage sollen, ausgehend von reiner Terephthalsäure (PTA) und Ethylenglykol (EG), nach Zimmers kontinuierlichem Polykondensationsverfahren in einer Produktionsstrasse täglich 100 Tonnen Polyesterschnitzel erzeugt werden. Diese Schnitzel werden sowohl den eigenen Bedarf der bereits vor zwei Jahren von Zimmer für P.T. Yasinta gebauten Schnellspinnerei als auch den anderer Polyester-Spinnereien Indonesiens decken.

Zimmer liefert das Know-how, das gesamte Engineering und die Ausrüstung und ist verantwortlich für die Überwachung der Montage und Inbetriebnahme. Der Vertrag für dieses Grossprojekt umfasst auch die erforderlichen Hilfsanlagen, eine EG-Rückgewinnungsanlage sowie die eigene Stromerzeugung.

Zimmer gehört zu Davy McKee, der weltweit im Anlagenbau tätigen Gruppe von Ingenieurunternehmen der Davy Corporation, London.

Marktbericht

Rohbaumwolle

Die zweite Ernteschätzung des US-Landwirtschaftsdepartements liegt nun vor. Sie beläuft sich auf 11 028 800 Ballen – etwa 115 000 Ballen unter der Juli-Schätzung, aber immer noch 1 Million Ballen über den Erwartungen, die das USDA nach dem verheerenden Hagelwetter von Mitte Juni geäussert hatte. Gute Witterungsverhältnisse seit Ende Juni scheinen selbst der Texas-Ernte, die als hoffnungslos dezimiert galt, wieder etwas Erholung verschafft zu haben, während die Ernte im Delta Rekorderträge abzuwerfen verspricht. Es ist jedoch zu bedenken, dass die Ernten noch nicht «gemacht» sind. Da die Baumwollernte im Westen und in Texas verspätet ist, könnte ein früher Frost in Texas zu erheblichen Einbussen führen. Es ist auch bekannt, dass die Temperaturen in Kalifornien über etliche Wochen hinweg eher tief lagen, was dem Reifungsprozess nicht dienlich ist. In Texas hat die Ernte überdies mit Insekten zu kämpfen.

Auch anderswo auf der nördlichen Halbkugel haben die Baumwollernten gute Fortschritte gemacht, so dass sich früher gehegte Befürchtungen über mögliche Produktionseinbussen nicht zu bewahrheiten scheinen. Das gilt vor allem für die Türkei, Griechenland und für Pakistan und Indien. Es ist allerdings zu beachten, dass die Ernten da und dort spät reifen, was immer ein gewisser Risikofaktor darstellt. In China wie auch in Russland erwartet man normale Ernten. In Zentralamerika hingegen sind gewisse Einbussen in Guatemala, Salvador und in Nicaragua zu gewärtigen, doch dürften diese Abstriche in der allgemeinen Weltproduktion nicht stark ins Gewicht fallen.

Was den Konsum anbelangt, gehen die Schätzungen weit auseinander. Das ICAC (International Advisory Committee) veranschlagt den Weltkonsum für das laufende Baumwolljahr auf 67,1 Millionen Ballen. Demgegenüber liegen die meisten Schätzungen von anderer Seite in der Bandbreite von 65 bis 66 Millionen Ballen. Auch die Berichte aus den verschiedenen Textilzentren sind nicht einheitlich. Auch wenn zugegebenermassen alle von der herrschenden schweren Rezession betroffen sind, so scheint doch da und dort das Geschäft über gewisse Perioden recht aktiv gewesen zu sein, während anderswo die Lage zu grossen Bedenken Anlasss gibt, und mit Kurzarbeit versucht wird, über das Schlimmste hinwegzukommen.

Unsere neuesten Schätzungen der Weltproduktion und des Weltkonsums lauten wie folgt:

	82/83	81/82	80/81	79/80
Übertrag	27.0	21.4	22.1	22.0
Weltproduktion				
USA	11.1	15.7	11.2	14.8
Andere Länder	27.0	28.0	27.6	27.8
Oststaaten	27.6	27.2	26.8	23.3
	65.7	**70.9**	**65.6**	**65.9**