Tagungen und Messen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **96 (1989)**

Heft 5

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

Mode

Classic Collection by Veillon

Nach dem Erfolg der Premiere verbreitet Charles Veillon die Ausgabe Frühling-/Sommer seines Kataloges Classic Collection.

Aus Paris, London und Rom kommen die auserlesenen Kreationen, die von den Veillon-Fachleuten für die erste Frühling/Sommer-Ausgabe des Kataloges Classic Collection ausgewählt wurden.

Klassischer Stil, diskrete Eleganz, unfehlbarer Chic: das sind die Schlüsselwörter dieser dezent bewussten Kollektion. Und die verwendeten Materialien bestätigen diese Orientierung; weich, edel, sinnlich, ihre ganze Schönheit entfaltet sich in «Fuji»-Seide, Musselin, Leinen, Glacéleder oder «Cool Wool».

Der Erfolg, den die erste Ausgabe dieses Kataloges für die Herbst-/Winter-Mode 88/89 hatte, beweist, dass dieses Konzept, voller Chic und hoher Qualität zu interessanten Preisen, mehr als eine Frau und mehr als einen Mann – elegant – verführt.

Tagungen und Messen

Kostenträgerrechnung im Textilbetrieb

Am 22. und 23. Februar fand in Baden-Baden eine VDI-Tagung zum Thema «Kostenträgerrechnung im Textilbetrieb» statt. Wie gewohnt war dieser Anlass gut organisiert und lehrreich, weshalb eine grosse Teilnehmerzahl sich dafür interessierte. Federführend wirkte der VDI-Fachbeirat «Info-Systeme für die Textilindustrie». Daraus konnte man ableiten, dass die Tagung sich nicht nur auf die Kostenträgerrechnung beschränken wollte, sondern vielmehr auch die EDV-gerechte Anwendung aufzeigen sollte. Verschiedene Referate wurden von Organisationsfirmen gehalten, die ihre Lösung anboten. Vorträge, welche die Realisation in der Praxis aufzeigten, fanden aber mehr Anklang. Es konnte mit Genugtuung zur Kenntnis genommen werden, dass Verbesserungen in der Tat erreicht worden sind. Dass es sich dabei nur um massgeschneiderte Problemlösungen handeln kann, ist naheliegend.

Ziel einer aussagefähigen Kostenträgerrechnung ist die Ertragsoptimierung. Diese kann bekanntlich nur für zukünftige Geschäftstätigkeiten erreicht werden. Sowohl der Markt wie auch neue Produkte werden in die Planrechnung einbezogen und in Varianten dargestellt. Dabei ist entscheidend, dass die innerbetrieblichen Abhängigkeiten und die gegenseitigen Verknüpfungen bei der Konzipierung der Kostenträgerrechnung soweit als möglich und sinnvoll berücksichtigt worden sind. Hier liegt allerdings eine der Tücken: Wenn beispielsweise eine Produktionssteigerung eine unzulässige Qualitätsverschlechterung mit sich bringen würde, müsste dies aus der Rechnung hervorgehen. Solche Fragen lassen sich selbstverständlich nur durch den Spezialisten beantworten, der bei der Erstellung der Kostenträgerrechnung mitwirken muss. Verschiedentlich wurde erwähnt, dass den Kriterien Transparenz, Aktualität, aber auch Einfachheit eine grosse Bedeutung zukommt.

In der Retrospektive bietet die Kostenträgerrechnung eine umfassende Überwachung der gefällten Entscheidungen, was besonders dann wertvoll ist, wenn mit den unternehmerischen Aktionen Neuland beschritten wurde. Damit die getroffenen Massnahmen rasch beeinflusst werden können, ist die Kostenträgerrechnung in kurzen Intervallen (z. B. monatlich) und kurz nach Ablauf des Intervalls zu erstellen. Diese Forderungen bringen es mit sich, dass der Raschheit der Auswertung mehr Bedeutung als der Genauigkeit zugemessen werden muss.

In gewissen Bereichen wird man bei der Kostenträgerrechnung nicht darum herumkommen, sich der Planzahlen zu bedienen, da kurzfristige Ermittlungen nicht erreichbar sind. Es muss dann aber in grösseren zeitlichen Abständen (z. B. 6 Monate, 1 Jahr) überprüft werden, ob die vorgegebenen Planzahlen mit der Realität übereinstimmen, ansonst sie anzupassen sind. Relevante Zahlen, die einen massgeblichen Einfluss auf das Ergebnis aufweisen, dürfen aber nicht als geschätzte Werte in die Rechnung Eingang finden.

Ein weiterer Teil der Kostenträgerrechnung ist die genaue Erfassung der Kosten eines Produkts (seltener eines Auftrags oder eines Profit-Centers), also die Kalkulation. Damit soll erreicht werden, dass einzelne Produkte des Sortiments nicht zu billig verkauft werden –, und damit die Käuferschaft anlocken – während andere einen zu hohen Preis verlangen

und deshalb nicht konkurrenzfähig sind. Diese Gefahr stellt sich insbesondere dann, wenn nur ungenaue Durchschnittskalkulationen erstellt werden.

Von grosser Bedeutung ist die Ausbildung des Managements in der Kostenträgerrechnung. Die ermittelten Werte interessieren den Techniker oder den Marketingmann oft nur wenig. Sie widerspiegeln aber klar seine Tätigkeit in Bezug auf den finanziellen Erfolg der Unternehmung. Die aufgezeigten Zahlen können Wesentliches zur Verbesserung der Produktivität, der Qualität oder beispielsweise zur Kosteneinsparung beitragen. Sehr oft bringen solche Aktionen eine Kostenreduktion auf der einen Seite (z. B. Produktion) und ein Erschwernis = Kostenerhöhung auf der anderen (z. B. Verkauf). Eine richtig konzipierte Kostenträgerrechnung zeigt die Auswirkungen der Entscheide auf und lässt die Geschäftstätigkeit dadurch optimieren. Voraussetzung ist allerdings, dass die Manager die Zusammenhänge der verschiedenen Faktoren und die Darstellung in der Kostenträgerrechnung kennen. Dann werden sie auch Entscheidungen, die nicht in ihrem Sinne getroffen wurden, eher respektieren.

Optimal ist, wenn die Abrechnung durch einen eigentlichen Controller erarbeitet wird, der als Neutraler anerkannt ist. Dies bedingt, dass er die Zusammenhänge der z. B. textilen Geschäftstätigkeit kennen muss. Allerdings werden sich nur grössere Unternehmungen einen qualifizierten und ausschliesslich dafür eingesetzten Controller leisten können.

Die Berechnungen, die grundsätzlich auf den Zahlen der Finanz- und Betriebsbuchhaltung sowie eventuell einer Betriebsdatenerfassungsanlage beruhen, müssen über EDV aufbereitet und erstellt werden, wenn den eingangs erwähnten Forderungen nach Aktualität und Transparenz entsprochen werden soll. Dieses Instrument liegt heute vor und lässt sich über bekannte Software auch im Mittel- und Kleinbetrieb kostengünstig einsetzen. Bei grösseren Anlagen empfiehlt sich der Einsatz eines Datenbanksystems, das alle Bereiche der Unternehmung abdeckt.

Die heutige Situation der Textilwirtschaft lässt denjenigen, die in dieser Branche überleben wollen, keine «Handgelenk»-Entschlüsse mehr zu. Optimierung der Tätigkeiten ist in jedem Fall unabdinglich. Gespräche mit ausländischen Teilnehmern haben gezeigt, dass sich ihre Probleme nicht von den schweizerischen unterscheiden. Die Kostenträgerrechnung hilft wesentlich mit, Entschlüsse korrekt und gut vorzubereiten und sie nachher auch auf ihre Richtigkeit zu überprüfen.

Reto E. Willi, dipl. Ing. ETH
Unternehmungsberater, Baar

3. Techtextil in Frankfurt

Vor drei Jahren erfuhr die Presse zum erstenmal von der Techtextil. Nun findet vom 6. bis 8. Juni 1989 bereits die 3. Auflage dieser erfolgreichen Industriemesse statt.

Schneller Durchbruch

Anlässlich der Presseinformation in Frankfurt zeigte sich die Messeleitung vom schnellen Erfolg der Techtextil doch etwas überrascht. Was 1986 mit 150 Ausstellern begann und 1987 schon 300 Firmen anlockte, erfährt nun nochmals eine Steigerung: Für die 3. Auflage haben sich bereits 380 Aussteller aus 20 Ländern angemeldet.

Überarbeitetes Konzept

Auch in Frankfurt ist man vom steigenden Wachstum im Bereich Industrietextilien überzeugt. Das gesamte Messekonzept wurde nochmals überarbeitet, auch in Richtung Anwendung von technischen Textilien. Die Techtextil soll ein Fenster für die Anwenderseite sein, hier ist zu sehen, was sich am ständig wachsenden Markt der Industrietextilien tut. Neben den Stoffen und Vliesen, werden 1989 auch vermehrt Maschinen für Produktion, Beschichtung und Konfektionierung technischer Textilien zu sehen sein, ergänzt durch Apparate der Labortechnik.

Bereits gut eingeführt ist die Gliederung der Angebote nach Absatzgebiet:

mobiltextil	industrietextil
geotextil	medtextil
constructextil	safetextil

Informationsmangel

Unbestritten ist, dass in Europa ein hohes Forschungs- und Entwicklungsniveau für technische Textilien vorhanden ist. Hinsichtlich der Anwendung neuer Werkstoffe sei man aber in den USA und Japan bereits viel weiter, schätzt die Messeleitung. In diesen Märkten beträgt der Anteil technischer Textilien an der Gesamtproduktion bereits knapp 25%, und bis zum Jahr 2000 soll er auf 50% steigen. Technische Textilien erfordern ein hohes Mass an zusätzlicher Information für den Anwender. Und diese Informationen sind noch nicht genügend verbreitet. Die Techtextil will ihren Teil mit einem Symposium beitragen.

Spektakuläres Einsatzgebiet für technische Textilien: Der Radar Zeppelin Skyship 5000. Werksfoto: Airship Industries

Symposium

In Zusammenarbeit mit dem Institute Textile de France und dem Forschungskuratorium Gesamttextil wird die Techtextil ein wissenschaftliches Symposium durchführen, das vor allem zur Schliessung von Informationslücken dienen soll. Das Programm war leider zum Zeitpunkt der Presseinformation noch nicht erhältlich, gerechnet wird mit ungefähr 60 Fachvorträgen.

Zesplama

Zum zweiten Mal findet die Zesplama, die Internationale Fachmesse für die Konfektionierung technischer Textilien, zur gleichen Zeit wie die Techtextil statt. Das Angebot der Zesplama, konfektionierte Schwergewebe, wird von der Messeleitung als ideale Ergänzung bezeichnet. JR

Qualitätssicherung durch integrierte Farbdatenverarbeitung

Tagung der VDI-TXB, 7./8.3.89, Baden-Baden

Über 100 Fachleute der europäischen Textilindustrie trafen sich zur zweiten Tagung der VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung (VDI-TXB) am 7. und 8. März 1989 in Baden-Baden. Sie waren sich darin einig, dass Produktivität und Flexibilität bei gleichzeitig hohem modischen Qualitätsanspruch die wesentlichen Forderungen der 90er Jahre an die Textilunternehmen sind. Bewältigt werden diese Forderungen durch Qualitätssicherung in einem unternehmensweiten, integrierten Informations- und Kommunikationssystem. Die Tagung der VDI-TXB dokumentierte den wichtigen Beitrag der Farbdatenverarbeitung in einem solchen System.

Farbe trägt wesentlich dazu bei, den Lebenswert Textil für den Verbraucher zu erhöhen. Um die immer vielfältigeren Farbnuancen qualitätssicher und wirtschaftlich produzieren zu können, wendet man zunehmend farbmetrische Methoden an. Die Farbmetrik ist in der Textilindustrie mittlerweile fest verankert; die Einsatzmöglichkeiten werden ständig vergrössert. Wenn es gelingt, physikalische und mathematische Methoden sinnvoll mit physiologischen Erkenntnissen zu kombinieren, erschliessen sich der Textilindustrie bedeutende Verbesserungs- und Rationalisierungspotentiale.

Am Anfang einer Produktentwicklung steht die Farb- bzw. Artikelidee beim Endverbraucher und/oder Designer sowie Coloristen. Diese noch eher vagen Vorstellungen müssen vom Veredlungsbetrieb schnell und sicher in Farbvorlagen umgesetzt werden. Hier unterstützt das Datenverarbeitungssystem Farbmetrik durch organisierte Rezeptarchive, die sichere Aussagen über Gewebe- und Farbqualität liefern.

Es gilt nun bei immer kürzeren Durchlaufzeiten die im Labor entwickelten Farbvorlagen wirtschaftlich zu produzieren und dabei die gewünschte Qualität zu garantieren. Dazu müssen die im Laborstadium gewonnenen Rezeptdaten der Farbstoffe und Chemikalien in produktionsrelevante Rezepte umgesetzt werden. Wiederum entsteht eine direkte Verbindung zu anderen Bausteinen des integrierten Informations- und Kommunikationssystems wie Kundenauftragsverwaltung, Fertigungsplanung und -steuerung, Betriebsdatenerfassung, Kostenrechnung.

Die moderne Farbdatenverarbeitung schliesst den Kreis zu einer voll automatisierten Labor- und Produktionsfärbung. Die zunehmende Vollständigkeit und Präzision der Farbmetrikdaten und daraus abgeleitet der Rezeptdaten lassen eine selbsttätige Dosierung der Farbstoff- und Chemikalienmengen zu, die automatisch in die modernen, prozessgesteuerten Labor- und Produktionsfärbeapparate einfliessen. Abgerundet wird die Automation durch eine instrumentelle Farbqualitätskontrolle, auch an der laufenden Warenbahn. In diesem Bereich ist die Entwicklung noch in vollem Gange. Die Textilunternehmen werden hier zunehmend investieren müssen.

Farbdatenverarbeitung objektiviert die Beurteilung der Farbqualität beim Veredler und im Zusammenspiel zwischen Veredler und Bekleidungshersteller. Die Materialprüfer in der Wareneingangskontrolle der Bekleidungshersteller müssen den Farbausfall der vielen unterschiedlichen Materialien sicher beurteilen können. Sie wollen schliesslich ein auch optisch gut verkaufsfähiges Produkt. Nach einheitlicher Systematik ermittelte Farbdaten ermöglichen die Festlegung von Farbtoleranzen. Veredler und Bekleidungshersteller können somit nachweisen, dass die Farbqualitätswerte des Produktes im Toleranzbereich liegen.

Neue Technologien wie die Farbdatenverarbeitung müssen sowohl in die Informations- und Kommunikationssysteme als auch in die Arbeitsabläufe integriert werden. Die Mitarbeiter in den Textilunternehmen sind im Rahmen von Aus- und Weiterbildungsmassnahmen intensiv auf die neuen Techniken und Organisationsformen vorzubereiten. Mehr Produktivität, mehr Flexibilität und damit mehr Wirtschaftlichkeit lassen sich nur mit fähigen, motivierten Mitarbeitern erreichen.

In den Vorträgen und Diskussionen der Tagung wurde deutlich, dass die Farbdatenverarbeitung ein Baustein innerhalb des unternehmensweiten, integrierten Informations- und Kommunikationssystems ist. Sie unterstützt die Wahrnehmung bestimmter Aufgaben in einem Qualitätssicherungssystem und zwingt zur Zusammenarbeit aller Beteiligten: Vertrieb/Marktforschung, Kollektionsgestaltung, Beschaffung, Labor, Produktion, Veredler, Bekleidungshersteller.

Die Vorträge der Tagung sind als VDI-Bericht 738 in Form eines Tagungshandbuchs dokumentiert und können zum Preis von 64,– DM bezogen werden beim VDI-Verlag, Postfach 82 28, 4000 Düsseldorf 1.

Bitmex – Grosses Interesse an Sulzer-Rüti-Webmaschinen

Coteminas bestellt 57 Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschinen. Im Bild: Dr. Jose Alencar da Silva, Präsident Coteminas (links) und Sulzer-Rüti-Verkaufsdirektor Aldo Heusser bei Unterzeichnung des Vertrages.

An der diesjährigen Textilmaschinen-Ausstellung Bitmex in Sao Paulo in Brasilien hat die Sulzer-Konzerngesellschaft Sulzer do Brasil S.A. die Projektilwebmaschine P 7100 und die Luftdüsenwebmaschine L 5100 vorgestellt.

Die 360 cm breite Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 360 N 1-1 ES R D1 mit Schussmischer und Exzentermaschine, speziell ausgerüstet zur Herstellung schwerer Gewebe, webte einen schweren Denim, zweibahnig à 175,4 cm, mit einer Schusseintragsleistung von 1100 m/min.

Die Luftdüsenwebmaschine L 5100 war belegt mit einem Bettuch aus Baumwolle/Polyester 50/50. Die 280 cm breite Zweifarbenmaschine des Typs L 5100 B 280 N 2 EN TE mit Exzentermaschine, ausgerüstet mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, elektronisch gesteuertem Trommelspeicher und elektronisch gesteuertem Kettablass sowie mit Leistenleger

zur Bildung von Einlegekanten und Lichtschranke zur Überwachung des Hauptdüsen- und Breithalterbereichs, lief bei einer Arbeitsbreite von 245,5 cm mit einer Tourenzahl von 530 U/min, entsprechend einer Schusseintragsleistung von über 1300 m/min.

Beide Maschinen, die mit über 4000 installierten Einheiten in Brasilien ausserordentlich erfolgreiche Projektilwebmaschine und die Luftdüsenwebmaschine, stiessen auf überaus reges Interesse. Die zahlreichen Besucher aus Brasilien und dem benachbarten Ausland zeigten sich vor allem von der umfassenden elektronischen Ausstattung der Sulzer-Rüti-Webmaschinen, ihren ausgezeichneten Laufeigenschaften und der Qualität der auf ihnen hergestellten Gewebe beeindruckt. Sichtbares Ergebnis der Sulzer-Rüti-Präsenz: Die Bestellung der Firma Coteminas über 57 Luftdüsenwebmaschinen L 5100 und ein Erstauftrag der Sergipe Industrial S.A. über 36 Projektilwebmaschinen P 7100.

Rieter-Neuheiten an der ATME 89

Ein neues Verfahren für gekämmte Rotorgarne vom Typ Ricofil™ und Prozessverknüpfungen in der Ringspinnerei sind Schwerpunkte der Rieter Spinning Systems auf dem Rieter-Stand an der ATME 89 in Greenville/USA. Auf 1300 m² Standfläche wurden Neuheiten aufgeteilt in die verschiedenen Prozessstufen Putzerei/Karderie, Strecke/Kämmerei, Flyer/Ringspinnerei und Rotorspinnerei gezeigt.

Putzerei/Karderie

Die neuentwickelte Kardenspeisung mit Schachtregulierung ist ein weiterer Schritt zur Prozessautomatisierung in der Putzerei von Rieter. Die Regulierung sorgt für eine stets gleichbleibende Beschickung der Karde. Automatische, bedienerfreie Anpassung der Schachtproduktion, gleichmässigeres Wattengewicht und Auslaufsicherung sind die wesentlichen Kundenvorteile.

Die neue Karde C4/1, eine Weiterentwicklung der erfolgreichen Rieter-Karde C4 mit bereits über 5000 Stück im weltweiten Einsatz, bietet gesteigerte Produktionsleistung bei besseren Qualitätswerten. Verschiedene Optionsmodule ergänzen das Grundmodell. Die überarbeitete Absaugung ermöglicht die bedienerfreie Schicht, d.h. den störungsfreien Lauf während acht Stunden Betrieb, sowie eine flexible Aufstellung dank der autonomen Bandablage.

Strecke/Kämmerei

Die Strecke DIA ist mit über 700 Maschinen im Einsatz praxiserprobt und produziert mit den weiterentwickelten Elementen wie Getriebe, Streckwerk und Einlauftisch bis 800 m/min.

Die RSB-Strecke erfreut sich bei unseren Kunden nach wie vor grosser Beliebtheit. Die leistungsstarke Kurzzeitregulierung macht sie zur idealen Strecke nach der Kämmmaschine. Mit Liefergeschwindigkeiten von 400 bis max. 600 m/min integriert sich die RSB-Strecke von der Produktionsleistung ideal in das Rieter-Kämmereisystem.

Die nach dem Baukastenprinzip neu konzipierte UNILAP Kämmereivorbereitung ist in der Praxis bereits eingeführt. Mehrere Anlagen weltweit lieferten die notwendige Spinnereierfahrung für dieses neue System, das sich sowohl für lang- als auch kurzstaplige Sortimente gleichermassen eignet. Lediglich bei extremen Bedingungen, z.B. bei Garnnummern feiner als Ne80 aus extrem langstapligen Materialien und bei höchsten Anforderungen an die Nissenzahlen ist der Einsatz des klassischen Verfahrens mit Wattenmaschine und Kehrstrecke angezeigt.

Die Kämmaschine E7/6 ist mit einer neuen Zangengeometrie in der Lage, Wattengewichte bis 80g/m mit 350 Kammspielen pro Minute zu verarbeiten; dies auch mit kurzstapligen Materialien mit geringer Auskämmung für das sogenannte Upgrading. Die Produktion der neuen Kämmaschine ist gegenüber dem Vorgängermodell um 30% gesteigert worden. Die neue Zange in spezieller Leichtbauweise bietet nochmals verbesserte Faserführung für gezielte und exakte Kurzfaser- und Nissenausscheidung Kopf für Kopf. Dazu wird jeder Kopf einzeln überwacht, um die Qualität der weltweit führenden Rieter-Kämmerei nochmals zu steigern und über lange Zeit zu sichern. Die neue Steuerungseinheit bietet dem Bediener optimalen Komfort und informiert die Betriebsleitung jederzeit über Betriebszustand und produzierte Qualität. Die E7/6 setzt die Rieter-Kämmereitradition fort und vergrössert entscheidend den Konkurrenzvorsprung.

Flyer/Ringspinnerei

Mit der Transportverknüpfung von Flyer, Ringspinnerei und Spulerei und neuen EDV-Lösungen im integrierten Rieter-Spinnprozess zeigt die Rieter Spinning Systems den Weg für konsequente, kostenbewusste Modernisierung der Produktionsanlagen.

Eine konsequente Fortsetzung der bewährten Flyer-Technologie stellt der sowohl voll- als auch halbautomatisch lieferbare Flyer F4/1 dar. Der mit hängenden Flügeln und schwenkbarem Spulentrog ausgestattete Flyer ist optimal mit automatischem Doffer sowie Anschluss an ein Spulentransportsystem zur Ringspinnmaschine lieferbar. Der F4/1 ist mit dem pneumatisch belasteten Rieter-Streckwerk, dem freitragenden Einlaufgestell und einer nach modernsten Gesichtspunkten konzipierten Rieter-Comutersteuerung ausgerüstet. Damit erfüllt die Maschine alle Voraussetzungen für den modernen Betrieb einer vollautomatischen Ringspinnerei.

Das Spulentransportsystem kann den Kundenwünschen und den anlagespezifischen Bedingungen entsprechend ausgelegt werden. Der Transport erfolgt computergesteuert und völlig selbsttätig. Das Schienensystem und die Weichenelemente sind dem Spinnereibetrieb entsprechend wartungsfrei gestaltet. Sie erlauben einen wartungs- und störungsfreien Langzeitbetrieb.

Die Ringspinnmaschine ist zum Modell G5/2 weiterentwikkelt worden. Dabei gehört der vollautomatisch arbeitende Doffer zur Standardausrüstung. Die zeitraubenden und aufwendigen Kontrollstopps und Kontrollgänge des Bedienungspersonals gehören damit der Vergangenheit an. Ein patentiertes, selbstüberwachendes Greifersystem sorgt für den störungsfreien und raschen Ablauf des Doffvorganges. Die integrierte Computersteuerung mit späterer Anschlussmöglichkeit an ein übergeordnetes Prozessleitsystem erleichtert die Bedienung und Überwachung der vollautomatischen Garnproduktion. Die Produktivität der Maschine kann bequem am bedienerfreundlichen Steuertableau am Endkopf durch Optimierung der Spinnbedingungen mit acht verschiedenen Spindeldrehzahlkurven programmiert wer-

den. Ein Link zu allen marktgängigen Spulmaschinen ist möglich und in der Praxis bereits verwirklicht.

Die neue Ringspinnmaschine G5/2 ist ein weiterer Schritt zum C.I.S. (Computer integrated spinning). Sie wird die Marktposition der Rieter Spinning Systems auch in diesem Bereich weiter festigen.

Rotorspinnerei/Ricofil™

Bereits im Dezember 1988 hat Rieter weltweit die Aktion «gekämmte Rotorgarne» eingeleitet. Nach diesem neuen Verfahren können Spinnereien den innovativen Garntyp Ricofil™ herstellen, der von Rieter zusammen mit einer der modernsten Spinnereien Europas, Filinter SA in Genf, entwickelt wurde. Auf dem Stand wird Ricofil nicht nur als Garn, sondern auch in weiterverarbeiteter Form vorgestellt, so dass Interessenten sich ein Bild von den neuen Qualitäten machen können.

Das System UNILAP-Kämmaschine E7/6-RSB Strecke und Spincomat Rotorspinner bieten hierfür die ideale Kombination. Der weiter perfektionierte Spincomat produziert mit 100 000 min-1 ein reines Baumwollgarn Ne50 für den Einsatz in der Strickerei. Eine zweite Maschine demonstriert absolute Höchstleistung mit 110 000 min-1 und 180 m/min für ein Garn Ne 14 als Denimgarn. Der Spincomat ist ausgerüstet mit Vollautomation für das Fadenansetzen, das Rotorreinigen und das Spulenwechseln. Für das Spulenhandling stehen einerseits die integrierte Lösung mit dem Doffomat oder auch der Anschluss an ein Spulentransportsystem zur Verfügung.

Japan Yarn – Fasermesse in Tokio

Die vom 26. bis 28. September 1989 stattfindende erste internationale Garn- und Fasermesse in Tokio – Japan Yarn – hat bei italienischen Garnproduzenten besonders grosses Interesse hervorgerufen. Mit einer Fläche von über 200 m² werden sich neben den einzelnen Spinnereien mit ihren neuesten Kollektionen zur Herbst-/Wintersaison 1990 auch das Consorzio Promozione Filati und die Region Toskana präsentieren. Die Region Toskana gilt als offizieller Sponsor der Japan Yarn und kommt somit dem Interesse japanischer Kunden nach mehr Hintergrundinformation aus garnproduzierenden Ländern nach. Nachdem Italien bisher bei Garnexporten nach Japan an erster Stelle stand, wird dieses starke Engagement der Region Toskana italienischen Garnproduzenten einen weiteren Vorsprung im Wettbewerb um den japanischen Garnmarkt gegenüber ihren europäischen Konkurrenten bescheren.

Der Veranstalter, ansässig in Stuttgart und Tokio, bedauert, dass insbesondere in deutschsprachigen Ländern dem grossen Interesse der privaten Wirtschaft am Garnexport nach Japan bisher von offizieller Seite wenig Unterstützung zuteil wurde.

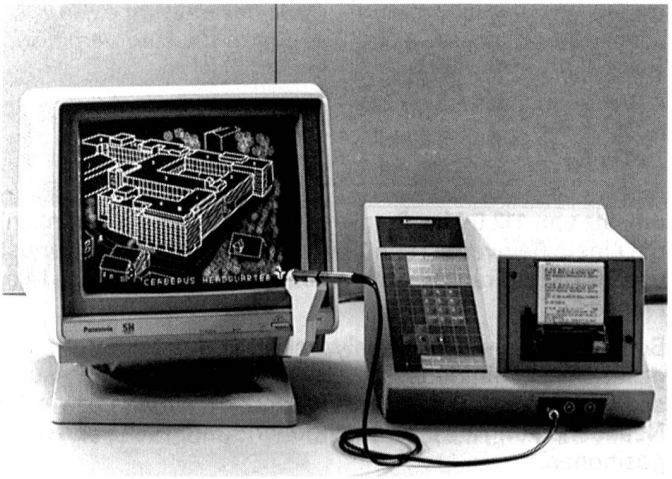
Weitere Informationen:
MESAGO, Josef Rath, Rotebühlstrasse 83–85,
7000 Stuttgart 1

Ausstellung «Sicherheit 89»

Ein Besuch bei Cerberus ist Gold wert

Wo die Sicherheit von Menschen und Werten gefährdet ist, warten die Spezialisten von Cerberus mit wirkungsvollen, praxisbezogenen und deshalb flexiblen Schutzkonzepten auf. Cerberus zeigt an der «Sicherheit 89» realistische, auf den Alltag bezogene Lösungen für integrale Sicherheit in Verwaltung, Bank, Gewerbe, Industrie, Spital und Hotel.

Zum Einsatz gelangt durchwegs modernste Sicherheitstechnik mit vielen Neuheiten sowohl im Bereich der Melder und Zentralen wie auch in den Software-Paketen.



Leitstelle CS 100: ein moderner Bildschirm-Arbeitsplatz mit wahlweise Bild- oder Textinformation (Foto Cerberus)

Bei den Melder-Neuheiten sind im Bereich Intrusion ein neuer Körperschallmelder sowie verschiedene Passiv-Infrarotmelder, alle mit intelligenter Signalauswertung zu erwähnen. Im Brandschutz steht vor allem der hochentwickelte PLUS-Melder mit langzeitoptimiertem Detektionsverhalten und Driftanzeige im Vordergrund.

Die auf den Benutzer ausgerichtete Technik zeigt sich vor allem bei den verschiedenen neuen Bedienungskonsolen: CT 4 und CT 12-04 für den Intrusionsschutz, CT 10-03 und CT 10-04 für den Brandschutz sowie CT 100-03 mit einheitlicher Anzeige und Bedienung für Brand- und Intrusionsmeldung. Generell fallen die einfache Bedienung und die klare Information – meist mit Klartext-Anzeige – auf. Zu den Neuheiten zählt auch die Prozessorzentrale CZ 4 für den Intrusionsschutz mit Adressiersystem. In Kombination von mehreren Zentralen lassen sich über 500 Melder mit individueller Adresse anschliessen.

Auf besonderes Interesse wird das integrale Gefahrenmeldesystem CS 100 mit neuer Software und mit kombiniertem Text-/Graphik-Monitor stossen – ein System mit vielen praktischen Vorteilen, das sich weltweit gegen härteste Konkurrenz durchgesetzt hat.

Ein Besuch am Cerberus-Stand lohnt sich nicht zuletzt auch wegen der zusätzlichen Attraktionen. Ein Videofilm auf Grossmonitor-Wand zeigt anschaulich, wie Cerberus-Qualität produziert wird. Und ein spannender Wettbewerb wird belegen, dass Sicherheit im wahren Sinne des Wortes Gold wert ist.

Halle 2, Stand Nr. 247, Züspa, Zürich, 23.–26. Mai 1989