

# Prüfgeräte

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 10

PDF erstellt am: **13.09.2024**

## **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**

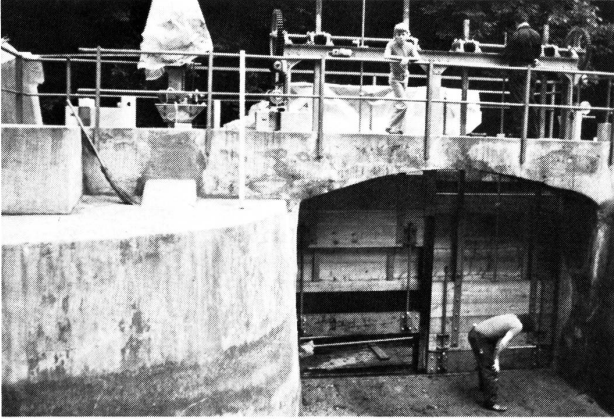
Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

### 3. Massnahmenkatalog und Prioritätenliste

Die Auswertung wird z.B. durch den Maschinenbauer ausgeführt und zusammen mit dem Betriebsleiter besprochen. Zusammen wird ein Massnahmenkatalog und eine Prioritätenliste, welche kurz-, mittel- und langfristige Aktivitäten unterscheidet, erstellt.

### 4. Budget und Ausführungsplan

Aufgrund der Prioritätenliste wird ein Budget ausgearbeitet dem ein Ausführungsplan zu Grunde gelegt wird.



Spinnerei an der Lorze, Baar  
Umbau und Automatisierung der Schützen. (Werkbild Fäh)

### Schlussbemerkungen

Jedes Unternehmen muss über den aktuellen Stand seiner Einrichtungen jederzeit informiert sein. Vorzeitige Sanierungsmassnahmen verhindern z.B. Unfälle, Ausfälle von Energieproduktion in ungünstigen Perioden, Liquiditätsschwierigkeiten durch unplanmässig hohe Ausgaben.

In Zusammenarbeit mit einem, auf diesem Gebiet, erfahrenen Maschinenbauer, kann ein solches Programm aufgestellt werden. Nach den Kriterien der Betriebssicherheit und dem Nutzen der auszuführenden Sanierungsarbeiten, können vielfach kostengünstige, den baulichen Verhältnissen angepasste Lösungen gefunden werden.

Sollten grössere Umbauten notwendig sein, wird dies meistens längerfristig geplant und mit Vorteil mit einem, auf diesem Gebiet, erfahrenem Ingenieurbüro durchgeführt.

Durch ein systematisches, gut vorbereitetes Vorgehen werden die Kosten einer solchen Programmdurchführung in einem sehr engen Rahmen bleiben. Es wird sich, falls nicht bereits schon vorhanden, auf jeden Fall lohnen diese Grundlagen zu schaffen.

Weitere Angaben und Unterlagen über Wasserkraftwerke in Textilbetrieben können bei uns bezogen werden.

Ruedi Zimmermann  
V. Fäh, Maschinen- und Metallbau AG,  
CH-8750 Glarus

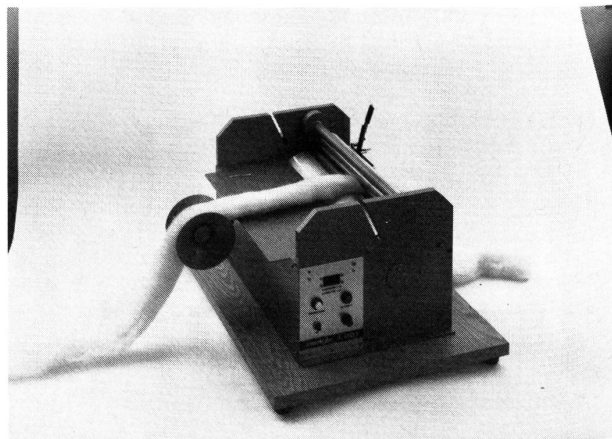
## Prüfgeräte

### Wie man Einstellfehler bei der Kardenregulierung vermeidet

Exakte Nummerbestimmung ist das A und O richtiger Kardenregulierung. Sie hängt sehr stark von der Prüflänge ab. Das wird in der Praxis oft übersehen. Trägheitsbedingte Restfehler der Regulierung beeinträchtigen nämlich die Genauigkeit der Messung. Sie lassen sich nur durch ausreichend lange Proben für die Einstellung vermeiden.

Es ist zum Beispiel sinnlos, eine Regulierung mit 20 m Korrekturlänge aufgrund einer 20-m-Probe einzustellen. Dann stellt man nämlich die Regulierung auf die noch vorhandenen Schwankungen ein anstatt auf den regulierten Mittelwert. Will man jedoch den Einfluss dieser Schwankungen ausschalten, muss die Prüflänge für eine Einstellung mindestens das 15fache der Korrekturlänge betragen.

Hier taucht allerdings ein praktisches Problem auf. In den meisten Betrieben ist nur eine Handmessrolle in Gebrauch. Längen von 20 m kann geübtes Personal damit fast auf den Zentimeter genau abmessen. Aber die Handmessrolle ist überfordert, wenn sie Längen von 200 oder 300 m exakt bestimmen soll. Drei Prüfpersonen werden drei verschiedene Längen abmessen, und keine dieser Längen hält einer Überprüfung mit dem Bandmass stand.



Die Motor-Messrolle L 201 misst auch grosse Prüflängen exakt ab. Es können Kardenbänder, Vorgarne und dicke Garne verzugsfrei und ohne Schlupf gemessen werden. Die Messlänge kann man vorwählen, die Messrolle stoppt automatisch an der richtigen Stelle. Für wiederholte Messungen von der gleichen Spule bzw. Kanne genügt ein Knopfdruck. (Werkfoto Zweigle)

Aus diesem Grund hat Zweigle schon 1979 die Motor-Messrolle L 201 entwickelt. Sie arbeitet mit einem elektronisch gesteuerten Motor, der verzugsfreies Abmessen erlaubt. Beide Zuführwalzen werden vom Motor direkt angetrieben. Dadurch wird Schlupf verhindert. Auch ein Verstrecken des Vorgarns ist ausgeschlossen: Die Messrolle läuft sanft an und wird sanft auf die normale Drehzahl beschleunigt. Kurz vor Erreichen der ein-

gestellten Messlänge bremst sie ab und fährt langsam auf das Ende der Messstrecke zu. Das Messergebnis ist von der Geschicklichkeit der Prüfperson völlig unabhängig und daher reproduzierbar.

Die Motor-Messrolle L 201 von Zweigle ist inzwischen zu einem kompletten, preisgünstigen Nummerbestimmungssystem ausgebaut worden. Wer streifenfreie Fertigware durch geringere Nummerstreuung erzielen will, muss während der gesamten Laufzeit der Partie ständig Proben entnehmen und prüfen. Das bringt erheblichen Rechenaufwand mit sich. Er lässt sich umgehen, wenn man den Zweigle Tischcomputer PC 100 einsetzt. Er kann direkt an die oberhalbige elektronische Waage PE 625 angeschlossen werden. Er erfasst alle von der Waage ermittelten Daten automatisch, rechnet sie in das jeweils gewünschte Nummersystem um und druckt die Einzelwerte aus. Ist die vorgewählte Anzahl Tests abgeschlossen, erstellt er die Einzel- bzw. Totalstatistik und falls gewünscht auch ein Histogramm, das die Verteilung der Messwerte um den Nominalwert grafisch



Die oberhalbige elektronische Waage PE 625 ermittelt hochgenau Kardenband-, Vorgarn- und Garngewichte. Über ein Kabel werden die Messwerte an den Tischcomputer PC 100 übertragen, der sie erfasst, verarbeitet und ausdruckt. In Sekundenschnelle errechnet er eine ausführliche Statistik mit CV-Wert. (Werksfoto Zweigle)

darstellt. Die oberhalbige elektronische Waage PE 625 von Zweigle ermittelt sekundenschnell das Gewicht von Kardenband, Vorgarn, Garn- und Stoffproben und speist die Messergebnisse in den Tischcomputer ein. Eine grosse Spezialschale nimmt das Wiegegut auf. Die Waage ist mit Schnelltarierung ausgestattet und kann nicht nur für die Nummerbestimmung, sondern auch für andere Zwecke im Labor eingesetzt werden. Dasselbe gilt für den Tischcomputer PC 100. Er lässt sich auch an andere Zweigle-Prüfmaschinen anschliessen.

Hersteller:  
Zweigle Textilprüfmaschinen  
D-7410 Reutlingen

# mittex Betriebsreportage

## Trio Wolle AG: Handstrickgarne als Qualitäts- und Modeprodukt



Frontansicht des 1983 erweiterten Hauptgebäudes

Der schweizerische Handstrickgarnmarkt, der auf der Verbraucherebene mit etwa 2,53 Mio. Kilogramm zu veranschlagen ist, weist einige Besonderheiten auf. So teilt sich die Struktur der Anbieter vorerst einmal in eine Gruppe von Herstellern und Manipulanten auf, beide mit Grossistenfunktion. Daneben gelangen Importe über die in der Textilbranche üblichen Kanäle in bedeutenden Mengen auf den Markt. Dieser erste grobe Raster weist bereits auf die Einteilung der Trio Wolle AG, Burgdorf, hin. Das 1946 als Kollektivgesellschaft gegründete und 1974 in eine Aktiengesellschaft übergeführte Familienunternehmen übernimmt mit ihren in 7 Profit-Center gegliederten Warengruppen eine ganze Reihe von Funktionen. Allein am Aufwand für die eigene Creation gemessen, dürfte die Stellung als Manipulant innerhalb der gesamten Firma sehr bedeutend sein.

### Die 7 Profit-Centers

Die Trio Wolle AG, die übrigens als Mitglied im VSTI auch in dieser Beziehung ihre Sonderstellung bekundet und insgesamt einem Fabrikationsbetrieb näher steht als eine der üblichen Handelsfirmen, teilt ihr Sortiment, auf dessen Hauptumsatzträger anschliessend noch etwas näher eingegangen werden soll, wie folgt ein:

- «Trio»-Handstrickgarne als Hauptgebiet
- Sortiment eines inländischen Herstellers mit dessen Markenbezeichnung
- Knüpftteppiche
- Handarbeiten zum Sticken
- Gobelins
- Zubehör (Strick-, Häckelnadeln, Knöpfe etc)
- Strickmode-Publikationen, «Trio»-Strickhefte, in eigener Regie und in sehr anspruchsvoller Aufmachung hergestellt