

Firmennachrichten

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 1

PDF erstellt am: **12.07.2024**

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>

Jubiläum



Fritz Steinemann
75 Jahre

Am 6. Dezember 1982 feierte der Flawiler Industrielle, Fritz Steinemann, Verwaltungsratspräsident der Steinemann AG, Flawil, bei ausgezeichnetem geistiger und körperlicher Gesundheit, seinen 75. Geburtstag. Dazu gratulieren ihm Geschäftspartner, Mitarbeiter sowie Freunde und Bekannte recht herzlich.

Der Jubilar darf auf ein reiches Lebenswerk zurückblicken. Als gelernter Werkzeugschmied weiss er um die Härte des Stahls und kennt das unnachgiebige, zähe Bemühen, Bestehendes zu verformen, sinnvoll zu verändern. Diese harte Schule sowie sein geradezu sprichwörtlicher Optimismus waren Grundstein, die damalige Huf- und Wagenschmiede zum heutigen Unternehmen in den Bereichen Grossapparatebau/Werkzeuge zu entwickeln. Seine Kontaktfreudigkeit, der Glaube an den Fortschritt und die Offenheit, im Neuen vor allem das Positive zu erkennen, erlaubten ihm, den Absatz in den angestammten Gebieten der Firma stetig zu fördern. Diese Eigenschaften, aber auch in reichem Masse die Gewissheit, auf die tatkräftige Unterstützung seiner Familie und seiner langjährigen Mitarbeiter zählen zu können, lassen ihn mit Mut und Optimismus in die Zukunft blicken.

Firmennachrichten

Herkunftsbezeichnung für Bekleidungswaren?

Der Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie ist in Übereinstimmung mit den übrigen Länderorganisationen der EFTA-Staaten entschlossen, sich für eine obligatorische Herkunftsbezeichnung (Made in ...) von Bekleidungswaren einzusetzen. Er geht davon aus, dass die Angabe des Herstellungslandes einem echten Informationsbedürfnis der Konsumenten entspreche und auch die Schweiz dieser im Ausland sich rasch verbreitenden Usanz Rechnung zu tragen habe. Bereits bestehen Gesetze für eine obligatorische Herkunftsbezeichnung – um nur westeuropäische Länder zu nennen – in Frankreich, Grossbritannien, Irland, Finnland, Schweden und Norwegen. Entsprechende gesetzliche

Vorarbeiten stehen in Italien und Österreich kurz vor dem Abschluss. Zudem beschäftigt sich der Europäische Verband der Bekleidungsindustrien (AEIH) eingehend mit der Herkunftsbezeichnung. Dessen Ziel ist es, für ganz Europa eine einheitliche Regelung der Herkunftsbezeichnung auszuarbeiten. Die Beratungen führten in diesen Tagen zu einer Resolution. Danach bezieht sich die Herkunftsangabe ausschliesslich auf die Konfektionierung; die Stoffherstellung wird nicht mit einbezogen.

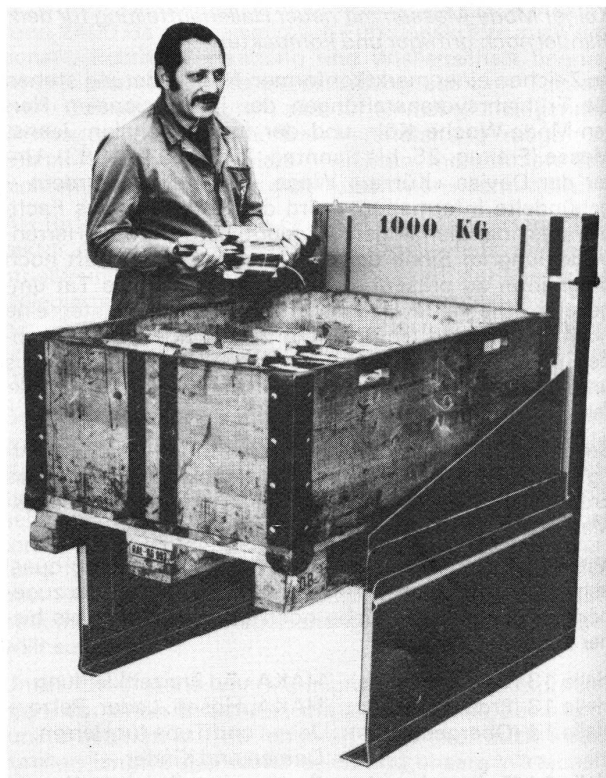
Lieben Sie Rückenschmerzen? – Beim Arbeiten?

Dumme Frage! – Wohl kaum! – werden Sie mit Recht sagen. Beim Arbeiten aus oder ins Palett, lässt sich jedoch kaum vermeiden, dass die dauernde Überbeanspruchung der Wirbelsäule, durch das Bücken und Drehen des Oberkörpers beim Lastenheben, nicht zu dauernden, bleibenden und äusserst unangenehmen Rückenschmerzen führt.

Arbeitswissenschaftliche Untersuchungen haben ergeben, dass jedes Bücken einen vermeidbaren Zeitaufwand von im Durchschnitt 8 Sekunden mit sich bringt.

Deshalb ist es nicht nur sinnvoll, sondern eine Frage der Wirtschaftlichkeit, dass an Arbeitsplätzen, an denen Paletten verarbeitet werden müssen, Palettenhubgeräte eingesetzt werden.

Vitax-Nivomat-Palettenhubgeräte beanspruchen kaum mehr Platz als das Palett selbst, und die gewünschten Arbeitshöhen sind stufenlos einstellbar. Die Nivomaten werden angeboten bis zu Palettengewichten von 1500 kg, und können sogar von Hand mit jedem Gabelhubwagen beschickt werden.



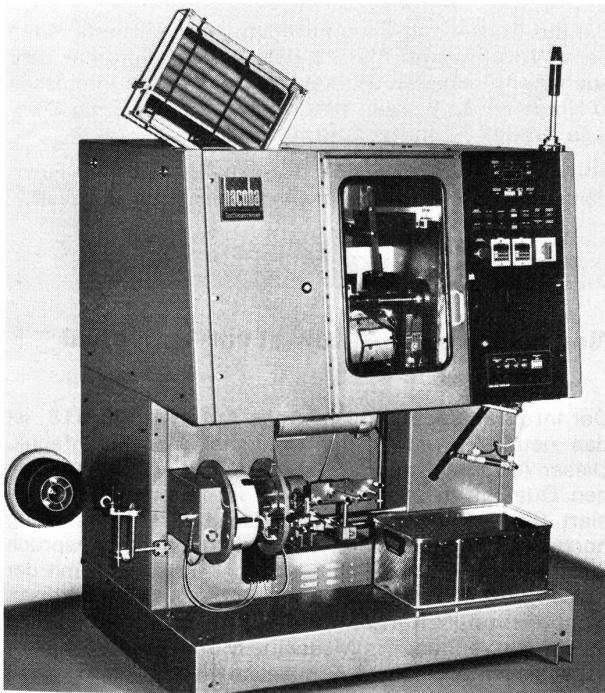
Paletten-Hubgerät Vitax-Nivomat; die richtige Arbeitshöhe hilft Rückenschmerzen vermeiden.

Erfreulicherweise lässt das breite Modellangebot für beinahe jeden Einsatzfall eine ideale Lösung finden. Erfahrungen aus der Metall-, Lebensmittel- und papierverarbeitenden Industrie, haben gezeigt, dass Investition für Arbeitsplatzhumanisierung gut angelegtes Geld sind, die sehr schnell hohe Zinsen tragen, denn sie helfen Arbeitsausfälle infolge Rückenschäden vermeiden und verbessern das Betriebsklima.

Bruno Zwahlen AG
8854 Galgenen

Neuer HACOBA-Einspindler für Industriearbeitung:

Nähgarnspulautomat Modell NSA-K/1 für konische und zylindrische Hülsen



HACOBA Nähgarnspulautomat Modell NSA-K/1 für konische und zylindrische Hülsen

Diese Automatentypen sind die vom Markt seit langer Zeit erwartete Ergänzung des HACOBA-Spulautomatenprogramms.

Für Standardartikel und Grosspartien dürften nach wie vor die bewährten HACOBA-Vierspindelaggregate der 80er Serie ihren Platz in der Produktion einnehmen. Mit dem neuen Einspindler schliesst HACOBA die bisher noch bestehende Lücke, Kurzpartien rationell zu fertigen, die Garndisposition zu vereinfachen und aufgrund der Anwendung neuer Technik eine noch höhere Längengenauigkeit als bisher üblich zu gewährleisten.

Eine hohe Produktionsleistung auf kleinstem Raum zu erzielen, ohne die Qualität des Materials zu beeinträchtigen und ein optisch einwandfreies Endprodukt zu gewährleisten, waren wesentliche Faktoren, die das Konzept dieses neuen Automaten bestimmten.

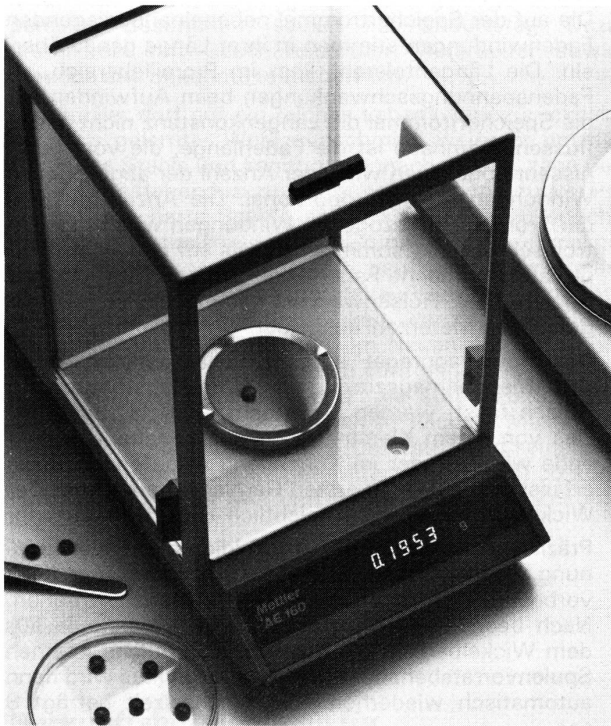
Besondere Merkmale des Einspindlers sind:

- Spindeltouren stufenlos regelbar bis 20 000 min⁻¹ in Abhängigkeit des zur Verarbeitung kommenden Materials und der Hülsenqualität
- max. Wickelhub: 152 mm (6'')
- max. Bewicklungsdurchmesser: 130 mm
- vorwählbare, leicht regulierbare Fadenspannung mit programmierbarem Spannungsausgleich bzw. weiterer Spannungsreduzierung
- Mengenmagazin für verklemmungsgesicherte Hülsen. In Sonderausführung Fassungsvermögen bis 280 Hülsen
- Fadenverlegung durch rotierendes, materialschonendes Verlegesystem (Patent angemeldet)
- Fadenspeicher zwischen Ablaufspule und Spulspindel angeordnet. Dieses Gerät eliminiert Spannungsdifferenzen, die durch den Ablaufkörper bedingt sind und gewährleistet somit eine bestimmbare gleichmässige Vorspannung des aufzuwickelnden Materials.
- Das Lauflängen-Messsystem basiert auf dem integrierten Fournisseur. Das Garn wird in Form parallel liegender Windungen auf die Speichertrommel aufgewickelt. In der Abwickelzone werden die einzelnen verlegten Windungen wieder über Kopf abgezogen. Die auf der Speichertrommel nebeneinanderliegenden Fadenwindungen stimmen in ihrer Länge genau überein. Die Längentoleranz liegt im Promillebereich, da Fadenspannungsschwankungen beim Aufwinden auf die Speichertrommel die Längenkonzanz nicht beeinflussen. Demnach ist die Fadenlänge, die vom Fournisseur abgezogen wird, der Anzahl der abgezogenen Windungen streng proportional. Die Anzahl der von der Trommel abgezogenen Windungen wird optoelektronisch gezählt, somit die jeweils auf den Wickelkörper aufgewundene Fadenlänge genau erfasst und der Spulen- bzw. Hülsenwechsel nach Erreichen der vorgewählten Meterzahl ausgelöst.
- Das Spulenaggregat arbeitet vollautomatisch. Aus dem Mengenmagazin, das in Normalausführung 49 Hülsen fasst, werden diese dem Spulfeld zugeführt. Das von einem Klemmechanismus gehaltene Fadenende wird von der im Kriechgang anlaufenden Hülse erfasst und unter die ersten Garnlagen gewickelt. Der Wickelaufbau erfolgt hinsichtlich Hub, Verkreuzung, Präzisionsbildwicklung, Wickeldichte, Fadenspannung, Bewicklungsdurchmesser und Fadenlänge nach vorbestimmten bzw. flexibel wählbaren Kriterien. Nach beendetem Wickelprozess wird die Spule aus dem Wickelbereich über eine Spulentrutsche in einen Spulenvorratsbehälter abgelegt. Der Zyklus wird dann automatisch wiederholt. Die Wechselzeit beträgt 8 sec.
- Der HACOBA-Einspindler präsentiert sich in modernem Design, das dem fortschrittlichen Konzept auch nach aussen Rechnung trägt. Die neuesten Möglichkeiten der elektronischen und pneumatischen Steuerungstechnik sind in Verbindung mit neuen Werkstoffen und deren Vorteilen hinsichtlich Schmierung, Reibungs- und Verschleissminderung eingesetzt und genutzt worden. Elektronische Zähler mit Digitalanzeige und Kontrolllampe gestatten eine sichere und schnelle Überwachung einzelner Funktionsabläufe.
- Eine Staubabsaugvorrichtung verhindert Faserflug, Ansammlungen am Fournisseur, an der Fadenbremse und im Spulfeld, so dass keine durch Faserflug verursachten Verunreinigungen auf der Spule entstehen.
- Der Anbau einer Spezialparaffiniervorrichtung ist geplant.

Technische Daten:

Anschlussleistung:	3 KVA
Antriebsmotor für Wickelaggregat:	1,1 kW
Antriebsmotor für Fournisseur:	0,55 kW
Antriebsmotor für Absaugevorr.:	0,7 kW
Maschinenmasse: Breite:	1200 mm + 270 mm für Aufsteckung der Ablaufkörper
Tiefe:	1000 mm
Spindelhöhe:	1100 mm
Gesamthöhe:	1500 mm + 360 mm für Magazin und Signalleuchte
Maschinengewicht:	560 kg

HACOBA-Textilmaschinen GmbH & Co. AG
56-Wuppertal 2

Die 1-Tasten-Analysenwaagen

Die Form und Funktion der Analysenwaage von Grund auf neu überdacht, haben die Mettler Waagenentwickler, welche für die neue Modellreihe Mettler AE verantwortlich zeichnen. Zudem: Leistung und Preisansatz sollen den Umstieg vom mechanischen Wägen ins Elektronikzeitalter ganz wesentlich erleichtern. Es sind zwei sehr kompakt gebaute Analysenwaagen entstanden, die erstmals die Wägezelle nicht unter, sondern hinter dem Wägeraum angeordnet haben. Dadurch konnte die Waagschale extrem tief gesetzt werden, und der Benutzer stützt seine Hand für ein ruhiges Einwiegen auf der Tischplatte ab. Der Mettler DeltaDisplay® bringt die Anzeigefolge automatisch mit dem Dosiertempo in Einklang. Der Wägeraum ist problemlos sauber zu halten, von drei Seiten zugänglich und weist 215 mm freie Höhe über der Waagschale auf.

Die seit Jahren für das Austarieren von Gefässen bewährte Mettler 1-Tasten-Automatik übernimmt neu zusätzliche Funktionen: Wer beim Modell Mettler AE 163 betont lange auf die Taste drückt, wechselt automatisch das Instrument vom Makrobereich (0...162 g auf 0,1 mg) in den Semimikrobereich (0...31 g auf 0,01 mg). Selbst das Einstellen von Integrationszeit und Stillstandskontrolle oder das üblicherweise etwas heikle Kalibrieren geschieht nun mittels langem und kurzem Tastendruck. Die AE 160 besitzt ausschliesslich eine 0,1-mg-Anzeige (Bereich 0...162 g), aber die gleichen per Tastendruck aktivierbaren Einstellmöglichkeiten. Ein Farbprospekt informiert ausführlich.

Mettler Instrumente AG, CH-8606 Greifensee

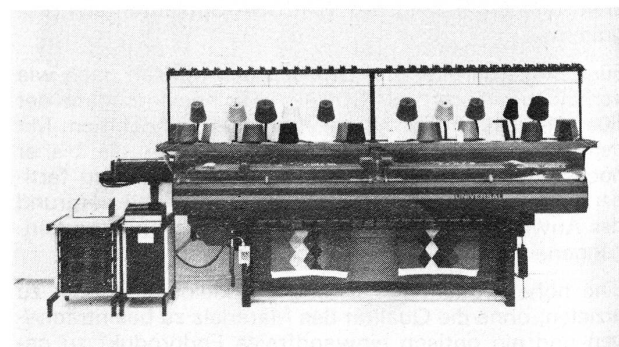
Sam. Vollenweider AG, Horgen

Die auf Scher- und Sengmaschinen spezialisierte Firma Sam. Vollenweider AG/Schweiz, wird ab diesem Jahr auch die Vereinigten Staaten bearbeiten. Die Interessen in Nordamerika werden zukünftig durch die Firma Comtesa mit Sitz in Spartanburg vertreten.

Somit erstreckt sich das Tätigkeitsgebiet der Firma Sam. Vollenweider AG über sämtliche Länder der Welt.

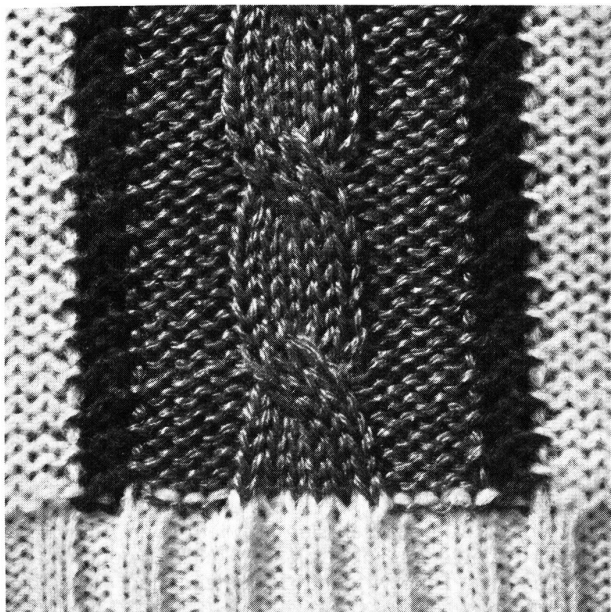
Neuer Intarsien-Automat von Universal

Der Intarsien-Jacquard-Umhänge-Automat MC-618 ist das neueste Produkt der Universal Maschinenfabrik. Dieser Automat erlaubt jetzt Intarsienware der gehobenen Qualität zu produzieren. Er ist geradezu prädestiniert für den wirtschaftlichen Einsatz zur Herstellung hochwertiger Strickware, die weit über den Anspruch üblicher Intarsienware hinausgehen. Intarsieren mit der MC-618 heisst Farben oder Strukturen solo oder in Kombination von Material und Struktur oder Farben und Struktur erzeugen. Die Maschine MC-618 hat elektronische Einzelnadelauswahl in beiden Nadelbetten; diese Auswahl steht voll für die Intarsienmusterung zur Verfügung. Die Schrittbewegungen der Fadenführer werden über elektronisch gesteuerte Schrittmotoren ausgeführt. Speziell ausgebildete Fadenführer sorgen dafür, dass die Material- oder Farbübergänge in der Plattier-



Gesamtansicht der Intarsien-Maschine MC-618

technik erfolgen können. Das Arbeiten exakter, nadelgenauer Material- oder Farbübergänge – unabhängig von der Schlittenlaufrichtung für die Fadeneinlage – sind ein herausragendes Merkmal dieses neuen Maschinentyps. Der Automat lässt sich übrigens problemlos zu einem zweisystemigen Jacquard-Umhänge-Automaten MC-610 umrüsten. Alle dazu notwendigen Umbauteile gehören zur Serienausstattung der Maschine.



Farb-Struktur-Muster von der MC-618

Riwil AG verlegte Konfektionsbetrieb in den Tessin

Die Riwil AG, Wädenswil, übernahm 1981 den gesamten Konfektionsbereich (vorwiegend Schutzbekleidung und Uniformen) von der Gurit-Worbla AG, Ittigen. Die damals in Wädenswil stillgelegte Produktion wurde inzwischen mit gestrafftem Sortiment nach Mendrisio verlegt. Die gemeinsam mit den Partnergesellschaften Plus-Tex AG und Quithal AG, Hagendorn/Cham betriebene Produktionsstätte im Tessin konnte dadurch die Belegschaft um 40 auf 75 Mitarbeiter erhöhen. Zusätzlich werden Heimarbeiterinnen in der Innerschweiz beschäftigt.

1983 soll der Schutzbekleidungs-Spezialkonfektionsbereich durch Übernahme sortimentsergänzender Handelsware erweitert und aktiviert werden.

In memoriam

† Günter B. Rückl



Betroffen haben wir, seine Freunde, zusammen mit seinen Angehörigen, seinen ehemaligen Arbeitskameraden, Hausbewohnern und Bekannten am 21. Dezember 1982, einem glatteisigen, grellen Winterföhnstag zu Füßen des Pilatus das, was an Günter B. Rückl vergänglich war, der Erde zurückgegeben. Ein stiller, feinsinniger und verlässlicher Freund ist nicht mehr, und die Plötzlichkeit des Abschiedes bewegt uns: Innert weniger Tage verzehrte eine mit unaufhaltsamer Vehemenz um sich greifende Krankheit Günters Lebenskräfte.

Unser im 67. Lebensjahr in die Vollendung eingegangene Freund war zeitlebens ein engagierter Textiler. Als Textil-Ingenieur erwarb er sich eine spezielle Berufsvertiefung in der Weberei, Spinnerei und in der Textilveredlung. Während 17 Jahren war er Lehrer an der Schweizerischen Textilfachschule in Wattwil. Anschliessend arbeitete er in der Chemiefaser-Industrie in bekannten österreichischen und schweizerischen Unternehmungen. Während Jahren, bis zu seiner kürzlich erfolgten Pensionierung, gab er sein profundes Wissen und seine reiche Erfahrung in Kursen und Seminarien an Nachwuchskräfte weiter.

Als Chef-Redaktor unserer «mittex», der einzigen und ältesten Schweizerischen Fachschrift für die gesamte Textilindustrie, hatte ich die wohl einmalige Chance, in Günter B. Rückl während mehr als zehn Jahren einen treuen, gewissenhaften und fachkundigen Mit-Redaktor zu haben. Mit unternehmerischem Einfühlen und abgewogenem Urteil unterstützte er meine eigenen Vorstellungen über eine zeitgemässe Gestaltung einer international ausstrahlenden Fachschrift textiler Prägung. Aus dem gemeinsamen Tun wurde Anerkennung und Freundschaft.

Die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich, in deren Vorstand der Verstorbene langjährig tätig war, im besonderen aber die Redaktion der «mittex», verlieren in Günter B. Rückl ein verdientes Mitglied und einen Mitarbeiter mit hoher Identifikation mit unseren Zielen.

Günter B. Rückl ist nicht mehr unter uns. Seine äussere Biographie ist vollendet, aber er bleibt in unserer dankbaren Erinnerung, nachdem er uns voraus gegangen ist in eine Freiheit, deren Preis niemand kennt.

Anton U. Trinkler