

Technik

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 2

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.

Energiekosten:	13 Pf/kWh
Betriebsstunden:	8000 h/Jahr
<i>a) Vollbadimprägnierung</i>	
Abquetscheffekt:	100%
Flächengewicht (Fasern):	150 g/m ² PES
Binderauftrag (trocken):	30 g/m ²
Wasseraufnahme:	120 g/m ² Wasser
Bindemittelansatz:	80% Wasser 20% Binder (trocken)
<i>b) Schaumimprägnierung</i>	
Bindemittelansatz:	a) 60% Wasser 40% Binder (trocken) b) 70% Wasser 30% Binder (trocken)
Flächengewicht (Fasern):	150 g/m ² PES
Binderauftrag (trocken):	30 g/m ²
Wasseraufnahme:	45 g/m ² –70 g/m ² Wasser
Schaumgewicht:	75 g/l–100 g/l
Schaumauftrag:	ca. 1 l/m ²

<i>c) Unterschied Wasseraufnahme</i>	
Vollbad:	120 g/m ²
Schaum:	45–70 g/m ²
Unterschied (Einsparung):	50–75 g/m²

<i>d) Einsparung in DM/Jahr</i>	
1. Leistung/Jahr	$4,6 \times 10 \times 60 \times 8000 = 22\,080\,000 \text{ m}^2$
2. Einsparung Wasser/Jahr	$0,050 \times 22,08 \times 10^6 = 1\,104\,000 \text{ kg Wasser}$ $0,075 \times 22,08 \times 10^6 = 1\,656\,000 \text{ kg Wasser}$
3. Einsparung DM/Jahr	Erfahrungswert für Energiebedarf Trockner 1 kg Wasser – 800 kcal 1 kWh – 860 kcal 1 kWh – 0,13 DM $1,104 \times 10^6 \times \frac{800}{860} \times 0,13 \text{ DM} = \text{DM } 133\,506.-$ $1,656 \times 10^6 \times \frac{800}{860} \times 0,13 \text{ DM} = \text{DM } 200\,260.-$ Einsparung/Jahr

<i>a) Print Bonding</i>	
Nassaufnahme:	300–400%
Bindemittelauftrag (trocken):	4 g/m ²
Wasseraufnahme:	63 g/m ² (bezogen auf durchschnittlich 350% Nassaufnahme)

<i>b) Schaumimprägnierung</i>	
Nassaufnahme:	200%
Bindemittelansatz:	10% Binder (trocken) 90% Wasser
Bindemittelauftrag:	4 g/m ²
Wasseraufnahme:	36 g/m ²
Schaumgewicht:	50–60 g/l
Schaumauftrag:	0,7–0,8 l Schaum/m ²

<i>c) Unterschied Wasseraufnahme</i>	
Print bonding:	63 g/m ²
Schaum:	36 g/m ²
Unterschied Einsparung	27 g/m²

<i>d) Einsparung in DM/Jahr</i>	
Leistung/Jahr	$2,2 \times 100,60 \times 6000 = 79,2 \text{ Mio. m}^2/\text{Jahr}$
Einsparung Wasser/Jahr	$79,2 \times 10^6 \times 0,027 = 2\,138\,400 \text{ kg Wasser}$
Einsparung DM/Jahr	Erfahrungswert für Energiebedarf Trockner 1 kg Wasser–800 kcal 1 kWh – 860 kcal 1 kWh – 0,13 DM $2\,138\,400 \times \frac{800}{860} \times 0,13 \text{ DM} = \text{DM } 258\,597.-$ Einsparung/Jahr

Flaissner GmbH & Co.
Maschinenfabrik
D-6073 Egelsbach

6. Vorteile Schaumimprägnierung für Leichtvliese

6.1 Nassvliese

Hauptvorteile gegenüber Sprühverfahren sind:
– bessere Binderverteilung (Gleichmässigkeit)
– kombinierte Verfestigung und Färbung möglich

<i>Grundlagen</i>	
Flächengewicht:	30 g/m ²
Bindemittelauftrag (trocken):	10 g/m ²
Geschwindigkeit:	150 m/min
Schaumgewicht:	60 g/l
Bindemittelansatz:	20% Binder (trocken) 80% Wasser
Schaumauftrag:	ca. 1,0 l Schaum/m ²

6.2 Trockenvliese (kardierte Vliese)

Vergleich Print Bonding – Schaumimprägnierung

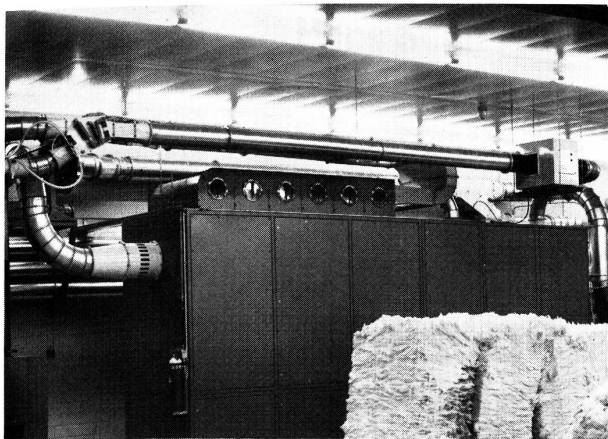
<i>Grundlagen</i>	
Flächengewicht:	18 g/m ²
Bindemittelauftrag (trocken):	4 g/m ² (ca. 23%)
Geschwindigkeit:	100 m/min
Arbeitsbreite:	2200 mm
Energiekosten:	0,13 DM/kWh
Betriebsstunden:	6000 h/Jahr

Technik

Ein neuartiger Metallausscheider für die Spinnerei

In den letzten Jahren hat die Zahl der Fremdkörper in der Rohbaumwolle stark zugenommen. Im Öffnungs- und Reinigungsprozess führen dabei insbesondere Metallteile zu Bränden und Beschädigungen. Wenn dann kleinere Teile bis in die Karde gelangen, werden die Garnituren so in Mitleidenschaft gezogen, dass kostspielige Reparaturen notwendig werden.

Es gibt zwar schon seit Jahrzehnten stationäre Magnete im Putzereiprozess, aber diese bieten nicht in allen Fällen absolute Sicherheit. Einerseits halten diese Aggregate nur ferromagnetische Teile fest, andererseits können kleine Partikel noch von Fasern umschlossen sein und bei hoher Materialgeschwindigkeit diese Sicherheitseinsparung passieren.



Über der Mischmaschine «Unimix» ist rechts der Metalldetektor zu sehen. Die Rohrleitung führt zur Ausscheidvorrichtung links aussen.

Um diese Sicherheit zu beseitigen, hat die Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, einen neuartigen Metallausseider entwickelt. Dieser scheidet mit 10%iger Erfolgsquote alle Metallteile aus, das heisst auch nichtmagnetische wie zum Beispiel Aluminium. Sogar Kleinstteile von 2,5 mm Durchmesser oder von Material eingehüllte Teilchen werden zuverlässig erfasst und ausgeschieden.

Die neue Vorrichtung kann in jede – auch bereits vorhandene Rohrleitung eingebaut werden. Ein hochempfindlicher elektronischer Detektor ortet den Fremdkörper und betätigt über die Steuerung eine Schnellumstellklappe. Ein kurzer Druckluftstoss befördert die metallhaltige Materialmenge über eine Anschluss-Rohrleitung in einen Auffangsack. Der Fasertransport wird durch diesen Vorgang nur für 2–3 Sekunden unterbrochen. Die hierbei ausgeschiedene Materialmenge liegt je nach Produktion zwischen 50 und 500 g.

Der Auffangsack muss – je nach Anfall – in grösseren Intervallen entleert werden. Dabei wird gleichzeitig der Zähler in der Steuerzentrale, der die Anzahl der Schaltungen erfasst, abgelesen und auf 0 zurückgestellt. Dem Arbeiter ist auf diese Weise die Zahl der Metallteile bekannt, und er kann diese aus dem Material kontrolliert aussortieren. Dieses wird anschliessend dem Abgang-Öffner vorgelegt. Sollte hierbei ein Teil übersehen worden sein, so bringt dies keine Störung mit sich, weil es wieder den Metalldetektor passieren muss und dabei ausgeschieden wird. Da die Fasermaterialmenge relativ gering ist, kann der Inhalt des Sackes auch verbrannt oder als metallhaltig verkauft werden.

Der Metallausscheider ist mit einer automatischen Überwachung ausgerüstet, die alle Funktionen des Detektors mit Hilfe eines simulierten Metallkörperdurchgangs testet. Sofern sich hierbei ein Fehler herausstellt, leuchtet eine rote Warnlampe auf.

Ein Anwendungsbereich, für den sich der neue Metallausscheider ebenfalls anbietet, sind Recycling-Anlagen, weil in Abgängen erfahrungsgemäss häufig Metallteile enthalten sind.

Wolfgang Dornig
Reutlingen

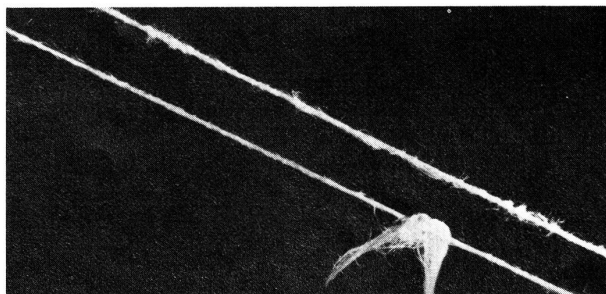
Produktionsbeginn für die neue automatische Garnspleissmaschine

Die Hersteller von Textilien sind sich seit langem der Vorteile bewusst, die sich aus der Entwicklung einer wirksamen Alternative zu den herkömmlichen Knüpfverfahren zum Zwecke der Verbindung von Garnenden beim automatischen Aufwickeln ergeben könnten. Die überlieferten Möglichkeiten, Garne miteinander zu verknüpfen – und zwar durch den Fischer- und den Weberknoten – zeichnen sich zwar meistens durch die erforderliche Festigkeit aus; aber ihr grösserer Umfang kann bei den Folge-Verarbeitungsgängen wie Weben, Stricken und bei der Herstellung von Nadelflor-Teppichen ernsthafte Schwierigkeiten verursachen. Und was von gleich grosser Wichtigkeit ist: Die Knoten können bei der fertigen Ware als nicht zu tolerierende Mängel gelten oder als solche angesehen werden.

Während vieler Jahre wurden zahlreiche Verfahren zur Erzielung knotenloser Garnverbindungen ausprobiert, wobei solche Vorgehensweisen wie Verkleben, Umwickeln und Verschmelzen zu einem gewissen Grade von Erfolg gekrönt wurden. Aber die Eignung solcher Garnenden-Verbindungen war in der Praxis so begrenzt, dass nur ein verschwindend geringer Anteil der Textilindustrie einen Nutzen davon hatte.

Das Verspleissen, also das Trennen und anschliessende Ineinanderlegen der einzelnen in zwei Garnenden enthaltenen Fasern und das anschliessende Zusammenfügen der beiden Enden, war seit jeher die beliebte Alternative zum Verknöten. Die bis vor ganz kurzer Zeit bestehende grosse Schwierigkeit war die, dass trotz ungeheurer Forschungs- und Entwicklungsbemühungen und entsprechender Investitionen seitens einiger führender Unternehmen auf dem Gebiete der automatischen Wickeltechnologie kein zuverlässiges Spleissystem auf den Markt gebracht worden ist.

Jetzt haben jedoch die meisten der führenden Hersteller von Wickelmaschinen ihre eigene Technologie so weit verbessert, dass sie Spleissvorrichtungen für die meisten Garntypen liefern können bzw. diese als integrierte Bestandteile ihrer Maschinen anbieten. Nichts desto weniger geben sie häufig zu, dass diese Spleissysteme für bestimmte schwierige Garne weniger geeignet sind und bauen in das von ihnen propagierte System eine Möglichkeit ein, mit deren Hilfe der Spleisskopf in Ausnahmefällen gegen einen Verknötungsmechanismus ausgetauscht werden kann.




Typischer Vergleich einer Spleissstelle (rechts) mit einem Knoten in einem Garn der Dicke 120 (nach der englischen Cotton Count Number-Tabelle) in sechsfacher Vergrösserung. Der Knoten ist ebenso leicht zu erkennen wie die abstehenden Faserenden, während die gespleissste Stelle nahezu unsichtbar ist.



*Für einen guten
Zwirn
Ein fachgarne
von der
Spinnerei Murg AG*

ZIEGLERTEX[®]
Dr. v. Ziegler & Co.
Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH
Postfach, 8065 Zürich
Telefon 01/829 27 25, Telex 56036

Member of  Textil & Mode Center Zürich

**Garne
Effektgarne
Spezialzwirne
Fasermischungen**

**F. Landolt AG
Langfaserspinnerei + Zwirnerei
8752 Näfels GL
Telefon 058 36 11 21, Telex 875 593**



**CAMENZIND
+CO**

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 84 14 14



Hans Senn AG
Pfäffikon ZH

Kempitalstrasse 85
8330 Pfäffikon ZH
Telefon 01 950 12 04

Zylindrische Kartonrollen
und Papierhülsen

Kartonrollen als Träger von



Textilien
mit und ohne
Überlitz (Fahne),
parallelgewickelt,
Längen bis
2100 mm
Ø-Bereich
30-70 mm

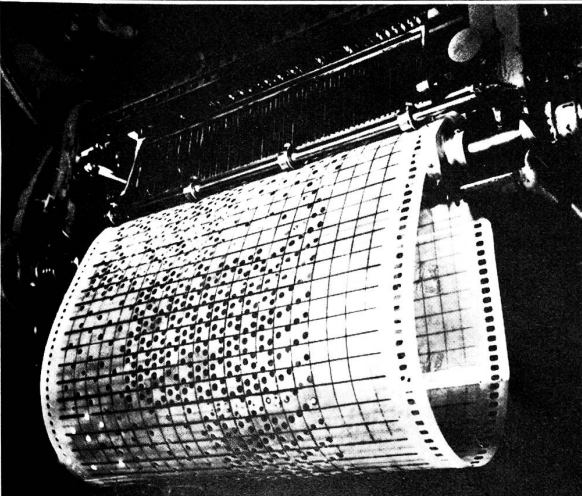


Lager
für

- Stoffe
- Teppiche
- Rollenware
aller Art

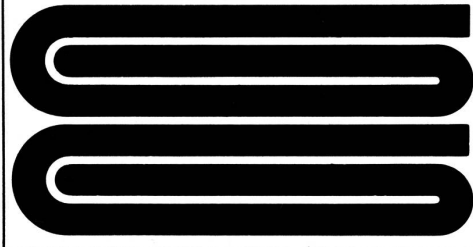
**Schweizer Papiere und Folien für
die Schaftweberei-**

AGMÜLLER "N" Prima Spezialpapier
AGMÜLLER "X" mit Metall
AGMÜLLER "Z 100" aus Plastik
AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastikeinlage
sind erstklassige Schweizer Qualitäten



AGM
AGMÜLLER Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall

Garne



Gugelmann

Gugelmann spinnt

Baumwoll-Qualitätsgarne

- AK supergekämmt Ne 12-40
- 3K supercardiert Ne 8-30
- KK Open-End Ne 6-10

Wollmischgarn «melanetta»

- 55% Wolle/
- 45% Baumwolle supergekämmt
- für Tricoteure Nm 24-56

Gugelmann färbt

eigene Garne, sowie Fremdgarne im Lohn,
auf Kreuzspulen, unbegrenzte Farbpalette,
beste Echtheiten, nuancenkonform

Gugelmann zwirnt

Rohgarne, gefärbte Garne und im Lohn,
knotenarm

Gugelmann handelt

Gespinnste für HAKA - Storen und Deko -
Polyester texturiert - gasiert - mercerisiert

Besser geht's mit Gugelmann-Garnen

für Plüsch - Unterwäsche - Oberbeklei-
dung - Haushalt - Teppichgarne - Kleider-
stoffe - Deko

Gugelmann & Cie. AG, Roggwil BE

Postadresse: Postfach, 4900 Langenthal
Telefon 063/48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Druckluft

Für einen Textilfabrikanten, der sich auf das Spleissen als Möglichkeit der Verbesserung der Qualität und der Verarbeitungsfähigkeit der von ihm gesponnenen Garne insgesamt «verlegen» will, besteht das Problem darin, dass ein nachträgliches Ausrüsten vorhandener Wickelmaschinen mit Spleissvorrichtungen normalerweise nicht möglich ist. Er sieht sich gezwungen, grosse Ausgaben für vollständig neue Wickelmaschinen, die mit der Spleissvorrichtung ausgerüstet sind, in Erwägung zu ziehen. Bei einem mittelgrossen Unternehmen könnte dies eine Investition von mehreren Hunderttausend Pfund Sterling bedeuten.

Die logische Antwort – eine separate Spleissvorrichtung, die an vorhandenen Wickelautomaten angebracht werden kann – hat während der vergangenen fünf Jahre sämtliche Mittel eines kleinen britischen Unternehmens aufgezehrt.

Die John Wain Developments Ltd hat ihre Bemühungen darauf gerichtet, eine Spleissvorrichtung zu entwickeln, die die folgenden Voraussetzungen erfüllt: Weitestgehendes Entzwirnen und Vermischen der einzelnen Fasern der jeweiligen Garnenden, um eine grösstmögliche Festigkeit der gespleisssten Stelle zu erreichen, vollständiges und selbsttätiges Entfernen der während des Spleissvorgangs entstehenden abstehenden Reste und Knoten sowie weitestgehende Anwendung in Bezug auf Garnnummern und -sorten.

Bei der von dieser Firma gebauten Spleissvorrichtung, die sich derzeit im Prototyp-Stadium befindet, handelt es sich um eine einzigartige druckluftbetriebene Vorrichtung, die an jeder modernen automatischen Garnwickelmaschine angebracht werden kann. Diese unter der Bezeichnung Wain Air Splicer (WAIN Druckluft-Spleissmaschine) hergestellte Spleissvorrichtung ist in einer Konsole untergebracht, die vor der Garnwickelmaschine auf Schienen bewegt wird. Eine besonders wichtige Eigenschaft der Spleissmaschine ist die, dass sämtliche Arbeitsvorgänge voll-computergesteuert werden. Dies bedeutet nicht nur, dass Spleissvorgänge so eingestellt werden können, dass sie innerhalb einer Zehntelsekunde durchgeführt werden sondern auch, dass die Wiederholbarkeit der für die verschiedenen Garne unterschiedlichen Einstellungen ohne weiteres gewährleistet bleibt.

Mehrere Stufen

Die ausgeklügelte elektronische Steuerung der Vorrichtung ermöglicht es der Spleissmaschinen-Konsole zu ertasten, wo – entweder infolge eines Spulenwechsels oder eines Fadenbruches – ein Spleissvorgang erforderlich ist und sich selbsttätig zu dem entsprechenden Wickelkopf hinzubewegen, um das Spleissen vorzunehmen.

Infolge der Steuerungseigenschaft dieser von Wain hergestellten Anlage kann letztere, wie die Firma behauptet, «eine breitere Palette von Fasern und Garnen als irgendein anderer Spleissmaschinen-Typ» spleissen. Werden die Spleisskammer-Verweilzeiten nicht genauestens überwacht, kann dies zu Spleissfehlern und zum vollständigen Ausbleiben eines Spleissvorgangs führen. Dies gilt insbesondere für schwierigere – wie beispielsweise gefachte und gedoppelte – Garne.

Der für den Wain Air Splice verwendete Computer wurde von einem Unternehmen für elektronische Spezialgeräte ausschliesslich für diesen Zweck konstruiert, um eine vollständige Steuerung der Spleisskonsole und

– was noch wichtiger ist – der Spleisszeiten und der Druckluftzufuhr zu gewährleisten.

Der eigentliche Spleissvorgang wird in mehreren Stufen – die sämtliche mit Druckluft arbeiten – durchgeführt. Der Spleisskopf greift die miteinander zu verbindenden Garnenden und klemmt sie ein. Danach werden die einzelnen Fasern der Garnenden in der Spleisskammer durch gesteuerte Druckluftstösse voneinander getrennt und anschliessend so zusammengefügt, dass sich die einzelnen Fasern beider Garnenden vollständig miteinander vermischen, um auf diese Weise eine enge Verbindung zu bilden. Im Anschluss daran werden eventuell überstehende Einzelfasern oder Knoten, die sich infolge des Spleissens gebildet haben, entfernt.

Saubere Verbindung

Das Ergebnis ist eine saubere, starke Verbindung, die bei einigen Garnen mit dem blossen Auge fast nicht wahrgenommen werden kann. Die Vorteile, die sich im Vergleich zu dem herkömmlichen Knoten ergeben, sind: Eine Spleissstelle, deren Durchmesser im Grunde den des Garnes selbst besitzt. Hinzu kommt eine Festigkeit, die tatsächlich der eines Knotens ziemlich nahe kommt und sicherlich für alle in der Folge stattfindenden Verfahren zur Herstellung von Stoffen bzw. Geweben ausreicht.

Gespleissste Garne lassen sich wesentlich einfacher und schneller als verknotete Garne verarbeiten, wobei auch die Qualität der hergestellten Strick-, Web- und Nadel-flor-Fertigware infolge geringerer Verarbeitungsmängel wesentlich besser ausfällt.

Der Spleissautomat von Wain wurde so konstruiert, dass er in Verbindung mit sämtlichen von den führenden Herstellern angebotenen automatischen Garnwickelmaschinen, die gegenwärtig in der Textilindustrie benutzt werden, eingesetzt werden kann. In vielen Fällen kann das Umrüsten auf das Spleissen in wenigen Stunden durchgeführt werden, ohne dass es erforderlich ist, die Garnwickelmaschine selbst durch Bohrungen vorzubereiten.

John Wain, der Leiter des Unternehmens, hält das Potential seiner Spleissvorrichtung für nahezu unbegrenzt. Er sagte hierzu: «Meiner Schätzung nach sind auf der ganzen Welt ungefähr 120 Millionen Garnwickelmaschinen bzw. -köpfe in Betrieb, und jeder Wain-Spleissautomat kann für bis zu 10 Garnwickelköpfen benutzt werden. Demzufolge würde eine typische, mit 50 Garnwickelköpfen ausgerüstete Maschine 5 Wain-Spleissautomaten benötigen, wenn vom Knoten auf Spleissen umgerüstet werden soll. Die hierfür aufzuwendenden Kosten würden nur einen Bruchteil des Betrages ausmachen, der zur Neuausstattung einer Fabrik mit neuen Garnwickelmaschinen, die mit herstellereigenen Spleissvorrichtungen ausgerüstet sind, aufgewendet werden muss.»

Weitere Entwicklung

Es wird damit gerechnet, dass der Wain-Spleissautomat in Kürze in Serienproduktion gehen soll. Ein Beweis für das ungeheure Interesse am Spleissen im allgemeinen und an dem Wain-Spleissautomaten im besonderen ist die Tatsache, dass die Voranfragen, die bei der John Wain Developments Ltd seit der Ankündigung des Air Splicer eingegangen sind, einen Bestellwert von 15 Mil-

tionen Pfund Sterling ausmachen würden, wenn sie in verbindliche Aufträge umgestaltet werden sollten.

In der Zwischenzeit setzt das Unternehmen die Entwicklungsarbeiten mit dem Versuch, das Spleissprinzip auf die Herstellung einer Spleissvorrichtung mit sehr geringen Abmessungen anzuwenden, fort. Diese Vorrichtung soll dann auf dieselbe Weise, auf die viele der von den grösseren Maschinenherstellern produzierte und für den allgemeinen Verkauf bestimmte Spleissvorrichtungen angeordnet und montiert sind, an den einzelnen Wickelköpfen angebracht werden. Dies würde natürlich bewirken, dass die Garnenden auf jedem einzelnen Wickelkopf – oder auf allen Wickelköpfen gleichzeitig – gespleisst werden können.

Es wird ebenfalls daran gedacht, die beim Wain-Spleissautomaten befolgte Spleisstechologie weiter abzuwandeln, um sie auch beim Offen-End-Spinnen (OE-Spinnen) und möglicherweise sogar beim Ringspinnen anzuwenden, obgleich zugegeben wird, dass zur Durchführung dieses Projektes viel Zeit erforderlich ist und es äusserst hohe Investitionskosten verlangt, eine solchermaßen einsetzbare Spleissvorrichtung zu einem annehmbaren Verkaufspreis herzustellen.

John Phillips
Fachautor für die Textilindustrie

John Wain Developments Ltd, Pensarn Fawr, Pensarn, Amlwch, Gwynedd, Wales

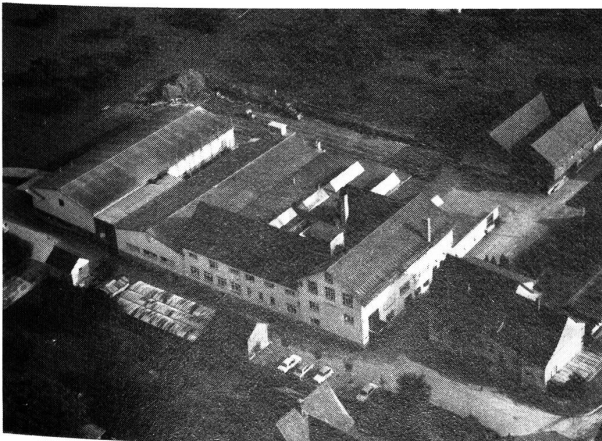
Die heutige Firma Bäumlin & Ernst AG, die unter der Leitung von Paul Ernst, Präsident des Verwaltungsrates, und seinem Bruder Walter Ernst steht, geht zurück auf eine 1979 erfolgte Aufteilung der ursprünglichen, 1920 gegründeten «alten» Firma Bäumlin & Ernst AG in die Bäumlin AG (ehemalige Zwirnerie Tobelmühle AG) und in die mit der bisherigen Bezeichnung weiter firmierenden Bäumlin & Ernst AG, die sich im Besitz der beiden Brüder befindet. Diese Präzisierung ist einleitend zur Vermeidung von Verwechslungen oder Unklarheiten am Platz.



Texturiermaschine in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter entwickelt und gebaut, läuft bis 1000 Meter je Minute.

mit tex Betriebsreportage

Bäumlin & Ernst AG: Feine Texturgarne aus Ennetaach und Schönenberg



Flugaufnahme der Fabrikationsanlagen in Ennetaach

Die Bäumlin & Ernst AG, die den «mittex»-Besucher in ihren Büro- und Verkaufsräumlichkeiten am Oberen Graben in St. Gallen empfängt, darf füglich als Pionier-Firma der selbständigen einheimischen Texturgarnhersteller bezeichnet werden. Das geht rasch aus unserem Gespräch hervor. Bäumlin & Ernst AG befasst sich bekanntlich nicht nur mit der Herstellung von Kräuselgarnen, sondern auch mit der Entwicklung maschinentechnischer Komponenten auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus und insbesondere der Texturiermaschinen. Seit letztem Jahr werden auch einspindlige Flügelzwirnmachines gebaut (für die Seilerei). Aus der Fülle von Informationen, die dem Journalisten ohne Blatt vor dem Mund in dieser Beziehung zugegangen sind, sei stellvertretend, und ohne sich in technische Einzelheiten zu verlieren, erwähnt, dass das Unternehmen vor Jahren schon in der Lage war, feinste Loy- und Polygarne in einem Arbeitsgang zu verstrecken und zu texturieren. Dass damit ein hohes Mass an Know-how und Ideenreichtum verbunden ist, versteht sich von selbst.

Heute stellt Bäumlin & Ernst AG mit etwa 100 Beschäftigten wöchentlich ca. 18 Tonnen Strumpfgarne her, und dies ausschliesslich im feinen Titerbereich. Das Sortiment reicht von 8 dtex bis 78 dtex, bei einem Durchschnittstiter von 27 dtex. Diese Palette weist eine ganze Reihe von Spezialitäten auf, die sämtliche im Betrieb Ennetaach hergestellt werden. Die Absatzstruktur ist durch eine sehr hohe Exportquote, 85 Prozent des Umsatzes werden auf Märkten ausserhalb der Schweiz erzielt, gekennzeichnet. Hauptexportländer sind die schweizerischen Nachbarländer sowie Grossbritannien und Dänemark; sodann Amerika und der Mittlere Osten.

Neben der Feinstrumpfgarntexturierung, die das Schwergewicht der Produktion in den beiden Betriebsstätten in Ennetaach und Schönenberg bildet, werden in