

# Weberei-Vorwerke

Objektyp: **Group**

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

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

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.

## Zusammenfassung und Ausblick

Insgesamt hat sich das integrierte Standarddialogsystem sehr gut bewährt. Wertvolle, zuverlässige und gezielte Informationen sind jederzeit abrufbar; die Daten werden nur einmal erfasst und danach von den zuständigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern bearbeitet. Das komplizierte Unternehmen ist heute gut strukturiert und über das Betriebssystem auf dem laufenden. Durch die EDV werden wertvolle Zeit – und zum Teil auch Platz – gespart. Da die Schwesterfirma der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG, die Weberei Walenstadt, in Walenstadt, mit demselben Hard- und Softwarekonzept arbeitet, ist später einmal ein direkter Datenaustausch denkbar. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, die Datenrückmeldungen der Produktion durch ein integriertes Betriebsdatenerfassungssystem abzurufen.

Cornelia Mayerhofer, NCR (SCHWEIZ)

# Weberei-Vorwerke

## Zettelschlichtmaschine im praktischen Einsatz

Das Zettelschlichtverfahren wird eingesetzt bei gedrehten und ungedrehten Filamentgarnen im Nummernbereich von dtex 40 bis dtex 300 mit feinen Filamenten. Von besonderer Bedeutung ist das Schlichten von ungedrehten Filamentgarnen, weil diese Garne keinen in sich geschlossenen Faden darstellen. Da das Einzelfilament des Fadens von z. B. 3 dtex ein sehr empfindliches Produkt ist und somit leicht beschädigt werden kann, ist es wichtig, die Einzelfilamente eines Fadens so miteinander zu verbinden, dass eine Beschädigung eines Filamentes keine negativen Auswirkungen auf den Fadenlauf in den nachfolgenden Prozessen ergibt (Filamentaufschieber, Knötchenbildung, mehrfacher Filamentbruch).

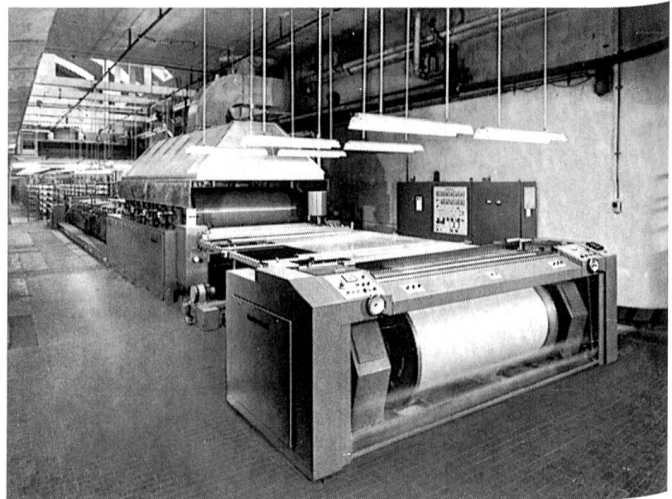
Je nach Garnliter sind für eine rentable Produktion beim Zettelschlichten Schlichtgeschwindigkeiten bis 500 m/Min. erforderlich. Die Schlichtgeschwindigkeit wird durch das Garn, die Schlichteflottenaufnahme und die installierte Trockenkapazität der Schlichtmaschine bestimmt.

Arbeitsgeschwindigkeiten von 500 m/Min. werden auch beim Verstrecken der Garne während des Schlichtens gefahren. In diesem Falle kommen POY- oder MOY-Garne des

mittleren Garnnummernbereiches zum Einsatz. Das Verstrecken erfolgt auf einer Streckanlage, die zwischen dem Spulengatter und der Schlichtvorrichtung installiert ist. Eine weitere Variante bietet die Verstreckung der Fäden im Bereich der Kammervortrocknung zwischen der Schlichtvorrichtung und dem Zylindertrockner.

Bei beiden Verfahren werden bis zu 1600 Fäden zur gleichen Zeit gleichmässig verstreckt und beschlichtet. Ein weiterer Vorteil des Verstreckens ist, dass die eingesetzten POY- und MOY-Garne preiswerter sind und das Verstrecken nicht in einem separaten Produktionsschritt vorgenommen wird.

## Aufbau der Zettelschlichtmaschine



Zettel-Schlichtmaschine

### Garnabzug

Die Garnvorlage beim Schlichten erfolgt entweder durch ein Spulengatter mit einer Aufnahmekapazität bis zu ca. 1600 Spulen oder einen Abwickler, in den ein gezettelter Baum gelegt wird.

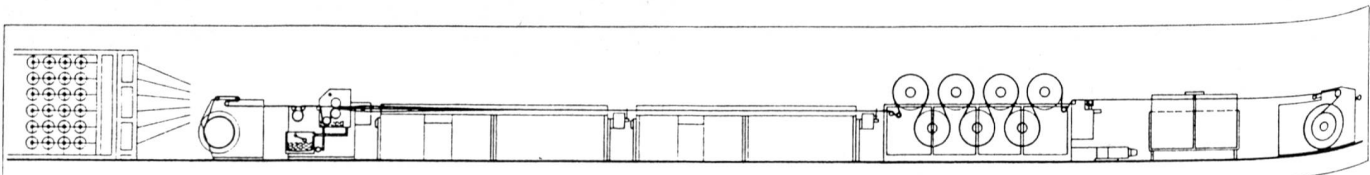
Für das Arbeiten ab einem Spulengatter werden einwandfreie Spulen verlangt. Sie sollten eine Fehlerquote von unter 1 pro  $10 \times 10^6$  Fadenmeter besitzen.

Bei einer höheren Fehlerquote empfiehlt es sich, die Garne zunächst zu zetteln, die anschliessend geschlichtet werden. Die Abwicklung des Zettelbaumes in der Schlichtmaschine erfolgt mit konstanten Garnzugkräften, einstellbar im Bereich von 60 bis 600 N.

### Schlichtvorrichtung

Die Schlichtvorrichtungen sind mit einem oder im Sonderfall mit zwei Quetschwerken ausgeführt. Die Beschlichtung wird durch das Mess- und Steuersystem Visacoll überwacht.

Der Schlichtetrog besteht aus einem Applikationstrog und einem Vortrog zwischen denen die Schlichte zirkuliert. Die Schlichtezirkulation dient der Schlichteniveauekontrolle, der Schlichtebadreinigung und der Schlichtehomogenisierung.





# Textilunternehmen und Öffentlichkeit

Datum: 10. November 1989  
09.00–17.00 Uhr

Ort: Kongresshaus Zürich, Zürich

Teilnehmer: Textil- und Bekleidungsindustrie

Organisator: Verein Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI)

## Programm Seminar I

09.00	Begrüssung/Einführung	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
09.10	Einführungsreferat	N. N.
09.40	<b>Corporate Identity und Unternehmenskultur als Ausdruck der Firmenphilosophie; Corporate Identity contra Corporate Image für die Textilindustrie</b>	J. Schröder C.-I.-Berater
10.30	Kaffeepause	
11.00	<b>Formen und Mittel der Public Relations</b>	H.-U. Schaub Fides-Gruppe
12.00	Apéro, Mittagessen	
13.45	<b>Kommunikationsstrategien bei Krisen (Vorbeugen ist besser als Heilen)</b>	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
14.30	<b>Präventivmassnahmen für Konflikte, Krisen, Katastrophen am Beispiel der Fallstudie Messingkäfer</b>	K. Apitz, Apitz Image Strategie GmbH
15.15	Kaffeepause	
15.45	<b>Verbands-PR: Möglichkeiten und Grenzen; Nutzen für das einzelne Mitglied</b>	Ch. Kalt-Ryffel, VSTI
16.15	Panel Unter Teilnahme aller Referenten	Dr. Richard Schwertfeger Radio DRS (Leitung)

**Public Relations Seminar II** wird voraussichtlich im Juni 1990 stattfinden.

- Themenkreise:
- «Klein- und Mittelbetriebe der Textilindustrie im lokalen und regionalen Umfeld»
  - Einführung in das «Handwerk» der Public Relations



## Anmeldung

Public Relations Seminar I  
«Textilunternehmen und Öffentlichkeit»  
10. November 1989

Teilnahmegebühr VSTI-Mitglieder Fr. 120.-, Nichtmitglieder Fr. 310.-

Teilnahme

Name/Vorname: \_\_\_\_\_

Firma: \_\_\_\_\_

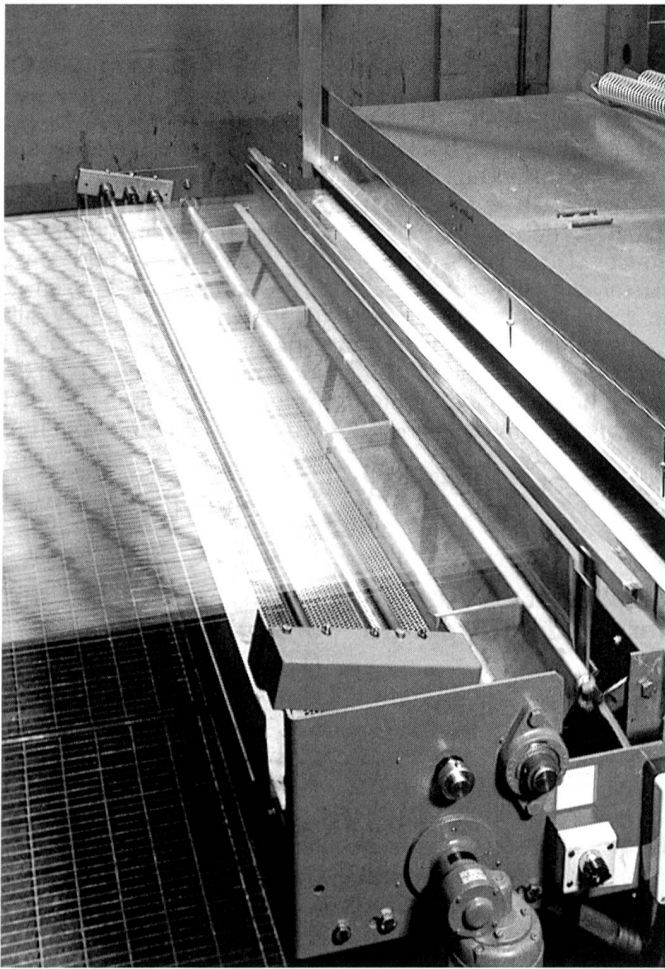
Adresse: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_

Einsenden bis **25. Oktober 1989** an VSTI, Postfach 680, 8027 Zürich



Nass-Teilung

### Nassteilfeld

Im Nassteilfeld kann die Fadenschar vor dem Führungskamm in 4 Lagen aufgeteilt werden. Die verwendeten spezialbeschichteten Teilstäbe werden motorisch angetrieben. Die Teilstäbe und der Kamm werden gekühlt, um Schlichteablagerungen zu vermeiden.

### Trockner und Trockenteilfeld

Die Zettelkette wird zur Vortrocknung durch zwei Trockenkammern geführt, deren Standardlänge 5 m beträgt. In den Trockenkanälen bewegt sich die Luft im Gegenstrom zur Kettlaufrichtung. Bei Maschinenstops und bei Kriechgang wird die Lufttemperatur abgesenkt und durch Frischluftzufuhr auf eine wählbare Temperatur gekühlt.

Die Endtrocknung erhält das Garn auf teflonierten, dampf-beheizten Zylindertrocknern.

Im Trockenteilfeld können Präparationen auf das Garn aufgebracht werden. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, eine Garnkühlung mittels eines Kühlaggregates durchzuführen. Ausserdem kann eine Fadenbruchüberwachung installiert werden, die die Anlage bei Erkennung eines Fadenbruchs stillsetzt.

### Kettbaumbewicklung

Die Kettbaumbewicklung erfolgt durch eine elektronisch gesteuerte Bäummaschine mit vorgewählten und gesteuerten Wickelparametern. Der Kettbaum wird angetrieben durch einen geräuscharmen Gleichstromantrieb.

Bedienung und Überwachung des Betriebsprozesses sind an einer Stelle der Anlage zentralisiert.

### Antrieb

Der Antrieb der Anlage erfolgt über Gleichstrommotore. Die Feinabstimmung zwischen Einlauf-Quetschwalze und Trockner erfolgt über mechanische Getriebe. Eine Verstärkungskontrolle oder auch ein wahlweise spannungskontrolliertes Einstellen der Antriebe ist möglich.

### Überwachungs- und Steuerungssysteme

Zur Überwachung und Steuerung der Maschine stehen zwei Systeme zur Verfügung:

1. Die Betriebsdatenerfassung für alle relevanten Produktionsinformationen einschliesslich der Beschlichtungsanzeige. Darüber hinaus werden alle wichtigen Maschinenfunktionen kontrolliert und in einem Schaubild angezeigt.
2. Die Rechnersteuerung Logos für eine automatische Steuerung und Überwachung der Anlage und der Produktion. Die Bedienungsstation mit Bildschirm ist integrierter Bestandteil der Maschine.

Heinrich Bongartz  
Gebr. Sucker + Franz Müller GmbH & Co.  
D-4050 Mönchengladbach 1

## Transportsysteme und Lagereinrichtungen

### Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach

#### Neue Schubmaststapler-Reihe mit Freisichtmast

Unter der Typenbezeichnung EFSM stellt Still seine modifizierte Schubmaststapler-Reihe vor. Sie wird als 24-Volt- oder 48-Volt-Version angeboten. Mit entsprechendem Freisicht-Triplexmast - nutzbare Hubhöhe maximal 8570 mm<sup>±</sup> und Tragfähigkeiten von 1250, 1600 und 2000 kg, lassen sich praktisch alle vorkommenden Lageraufgaben effektiv und wirtschaftlich lösen.

Beim Lastaufnehmen sind die Bezugspunkte «Lauftrad und Gabel» durch die Quersitzanordnung gut zu kontrollieren. Weil eine hohe Last selbst das grosse Fenster im Mast schliessen kann, wird gegen die Lastrichtung transportiert. Nach «hinten» hat der Fahrer ohne Körperdrehung, immer ein freies Sichtfeld.

Als Fahrtrieb dient ein nicht mitgelenkter, gelüfteter Reihenschlussmotor mit einer Leistung von 2,8 kW/24 V bzw. 4,2 kW/48 V bei KB 60 Min. Diese starken Motoren haben im unteren Drehzahlbereich bereits ein hohes Drehmoment, das für eine hohe Transportleistung ausschlaggebend ist. Serienmässig wird die Fahrgeschwindigkeit über eine elektronische Impulssteuerung geregelt.

#### Ergonomie im Fahrer-Cockpit

Ein weiterer Vorteil dieser Schubmastreihe ist der komfortable Staplerarbeitsplatz. Der Fahrerplatz ist grosszügig bemessen und bietet eine uneingeschränkte Kniefreiheit. Die neigbare Lenksäule, in Verbindung mit dem mehrfach verstellbaren Fahrersitz, ermöglicht dem Fahrer den richtigen Abstand zum Lenkrad und zu einer ermüdungsfreien Kör-