

# Tagungen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **103 (1996)**

Heft 4

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.

## Jersey-Greuter-Seminar

Durch die partnerschaftliche Zusammenarbeit der Greuter Jersey AG, der Schellenberg AG und der Otto Kauf AG ist die Weltexklusivität Jersey-Cento unter der Marke «Michael Kauf», ein Hemd aus 100% SWISS COTTON entstanden. Den Fachdetaillisten aus der ganzen Schweiz wurde diese Weltexklusivität vorgestellt, umrahmt von Fabrikbesichtigungen in Sulgen und bei Schellenberg in Fehraltorf.

### Greuter Jersey

Edy Greuter liess es sich nicht nehmen, die aus der ganzen Schweiz sehr zahlreich angereisten Detaillisten und deren Mitarbeiter sehr herzlich zu begrüssen. Diese wurden informiert über die Geschichte des Unternehmens, über die laufenden Aktivitäten im In- und Ausland, sowie über aktuelle Daten aus der Produktion und des Personalwesens.

### Otto Kauf

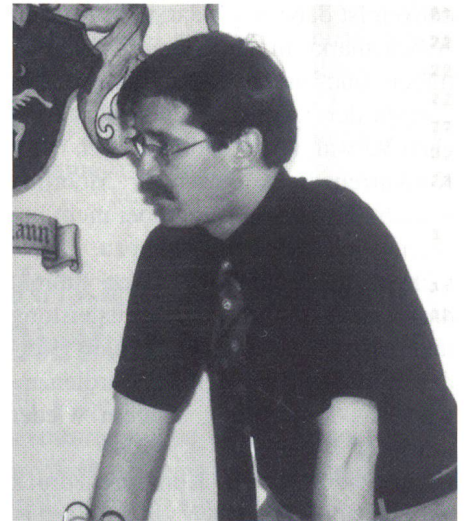
Mehr denn je zählen heute beim Kunden hieb- und stichfeste Argumente, die ihn überzeugen sollen, dass er einen hohen Gegenwert für sein Geld bekommt. Weil beim Verkauf im Fachgeschäft der Preis nicht das einzige Ver-

kaufsargument ist, kommt der Beratung und der Kompetenz des Verkaufspersonals eine immer grössere Bedeutung zu.

Mit der Welt-Exklusivität Jersey-Cento unter der Marke «Michael Kauf» bietet das Fachgeschäft seinen Kunden ein 100% SWISS-COTTON-Hemd an. Das heisst: Schweizer Qualität vom Garn bis zum fertigen Jersey-Hemd. Dank partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit den Firmen Greuter Jersey in Sulgen und Schellenberg in Fehraltorf konnte dieses aussergewöhnliche und weltweit exklusive Produkt entwickelt werden. Dem Hemden-Spezialisten bietet sich damit eine einzigartige Profilierungsmöglichkeit an.

Nach Michael Kauf basiert das Erfolgsrezept des neuen Jersey-Cento-Hemdes auf 5 Strategien:

- Swiss Cotton
- High-Tech-Innovationen: alles was mit der Herstellung des Hemdes zusammenhängt, ist auf dem neusten Stand der Technik
- Exklusivität: die patentierte Eigenentwicklung ist weltweit geschützt, das Strickemblem unterstreicht diese Einmaligkeit
- Kauf, der Schweizer Bügelfrei-Spezialist: das Jersey-Cento ist bügelfrei und schadstoffgeprüft



Michael Kauf, Otto Kauf AG

– Markenwerbung, Kommunikation, Verkaufsinformationen: diese behalten die Marke Michael Kauf, die Präsentation von Jersey-Cento (Swiss Cotton, Label, Ribbon, Verkaufsinhalt, Kundenglückwunsch, Pflegeanweisung, Garantiezertifikat, Inhalt Polybag), konfektionstechnische Aspekte bezüglich Bügelfreiheit (Einfluss des Fixierens und der Einlage, Einfluss der Naht) sowie die Werbung (Aufklärungskampagne für Handel und Endverbraucher, Schulung und Aufklärung, Promotion am Verkaufspunkt, nationaler Wettbewerb, nationale Werbekampagne).

Sehr engagiert und kompetent ist dieses Informationsbündel den äusserst interessierten Zuhörerinnen und Zuhörern durch Michael Kauf nähergebracht worden. Und dass man sich in diesem schönen Stoff auch sehr wohlfühlt, dies auch bei sehr heissen Temperaturen, durfte man von allen Mitarbeitern der beteiligten Firmen erfahren. Denn diese trugen alle am Schultag ihr Jersey-Cento-Hemd.

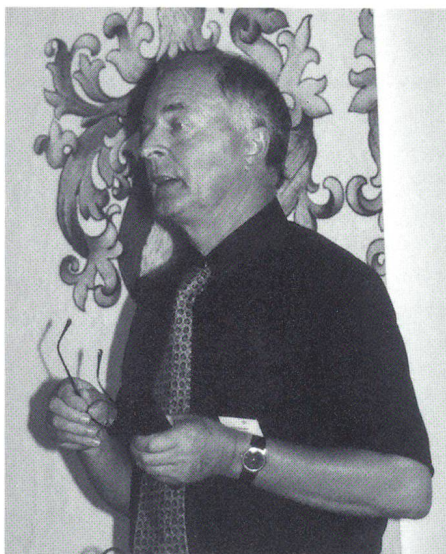
Und das auch der Handel bereits sehr positiv auf diese Neuheit reagiert hat, durfte die Zuhörerschaft ebenfalls erfahren. Über 80% aller Otto-Kauf-Kunden haben den neuen Artikel bereits aufgenommen.

### Schellenberg Textildruck

In die Belange des Färbens, Druckens und der Ausrüstung führte sehr kompe-



Betriebsbesichtigung Greuter Jersey AG



Edy Greuter

tent Peter Schellenberg ein. So durchläuft das Jersey-Cento-Hemd in der Ausrüstung die Stufen: Laugieren, Sengen, Bleichen, Färben, Weichmachen, Fixieren, Kompaktieren und Warenschau. In einer sehr professionell erstellten Tonbildschau wurde die Geschichte der Firma Schellenberg nähergebracht und ein erster Einblick in die Produktion gewährt. So werden gegenwärtig mit einem Mitarbeiterbestand von 70 Personen pro Woche 150 000 Meter veredelt.

Gezeigt wurde mit dem Jersey-Cento-Seminar, dass ein partnerschaftliches Miteinander auch in der Textilindustrie zum Erfolg führt. RW



Peter Schellenberg

### 3. Dresdener Textiltagung 26./27. Juni 96

Die 3. Dresdner Textiltagung fand vom 26. bis 27. Juni 1996 im Haus der Kirche in Dresden (D) mit 363 Teilnehmern aus 22 Ländern statt. Die vom Institut für Textil- und Bekleidungstechnik der Technischen Universität Dresden unter der Leitung von Prof. Dr.-Ing. habil. Peter Offermann organisierte Fachtagung war durch eine Vielzahl interessanter Vorträge aus allen Bereichen der Textilwirtschaft gekennzeichnet. Von besonderem Interesse waren die zahlreichen Posterpräsentationen, mit denen in kurzer Form über laufende oder abgeschlossene Forschungsthemen informiert wurde. Kritisiert wurde von den Teilnehmern das geringe Interesse der einheimischen Textilindustrie. Gerade in dieser schwierigen Zeit sollten die Klein- und Mittelbetriebe noch stärker mit den Forschungseinrichtungen kooperieren, um ihre Wettbewerbsfähigkeit zu sichern.

*Schwerpunkte waren:*

Produkt- und Verfahrensinnovationen: in Spinnerei und Flächenbildung in der Textilveredlung für neuartige Textilanwendungen in der Konfektion und Textilreinigung sowie Anforderungen an Aus- und Weiterbildung

*Vorträge aus der Schweiz:*

H. Stalder, Maschinenfabrik Rieter: «Neue Erkenntnisse auf dem Gebiet



Dr. Weissenberger, Sulzer Rütli, bei seinem Vortrag anlässlich der 3. Dresdener Textiltagung

Foto: Sei

des Hochleistungsringspinnens». (Siehe Seite 4 in dieser mittex-Ausgabe.)

W. Weissenberger, A. Steiner, Sulzer Rütli: «Die Weberei der Zukunft – Realität und Vision»

### Fachtagungen am Institut für Textil- und Verfahrenstechnik, Denkendorf

**Weberei-Kolloquium, 22. und 23. Oktober 1996, Festhalle Denkendorf**

Unter dem Thema: «Steigerung der Produktivität – Neue Technologien – Massnahmen zur Standortsicherung» sollen aktuelle Problemfelder von kompetenten Referenten aus dem Textilmaschinenbau und der Textilindustrie angesprochen werden. Fünf Beiträge nehmen direkt zur Standortproblematik Stellung. Vier Referate beschäftigen sich mit der Leistungssteigerung in der Jacquardweberei und den damit verbundenen Herausforderungen. In zwei Beiträgen werden die technischen und wirtschaftlichen Aspekte des neuen Reihenfachwebverfahrens behandelt.

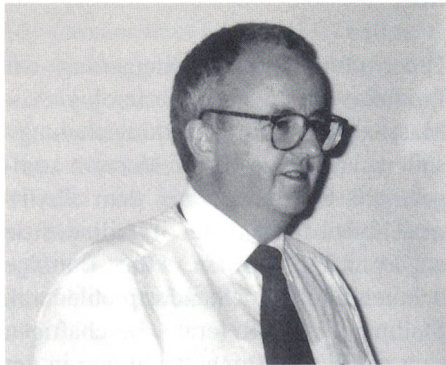
**Prozessverknüpfung in Textilbetrieben, 4. und 5. Dezember 1996, Festhalle Denkendorf**

Bei den meisten Produktionsprozessen hat die Produktionsgeschwindigkeit im Laufe der Zeit erheblich zugenommen. Je höher die Produktionsgeschwindigkeit, desto stärker wirken sich Transport- sowie Rüst- und Nebenzeiten auf die Gesamteffizienz der Produktion aus. Ziel des Kolloquiums ist es, Führungskräfte der Textilindustrie aus erster Hand über die technischen Möglichkeiten und die Wirtschaftlichkeit von Prozessverknüpfungseinrichtungen zu informieren. Es werden nicht nur Entwicklungen in einer Prozessstufe gezeigt, sondern Prozessverknüpfungen von verschiedenen Bereichen der Textilindustrie behandelt.

Teilnehmergebühr: DM 530,-  
 Weitere Informationen: *ITV Denkendorf, Körschtalstrasse 26, D-73770 Denkendorf, Tel.: 0049 711 9340 268, Fax: 0049 711 9340 297*

### 33. Meeting of the Swiss Section of the Textile Institute

Am 13. Juni trafen sich 45 Teilnehmer zum 33. Meeting der Schweizer Sektion des Textile Institutes in Frick. Gastgeberin war die Firma Jakob Müller



*Ch. Kuoni, Präsident des Verwaltungsrates der Jakob Müller AG Foto: Sei*

AG. Schwerpunkt der Veranstaltung war das Thema: «Technische Garne – Probleme in der Herstellung und Weiterverarbeitung – Chancen im Markt». Herr Ch. Kuoni, Präsident des Verwaltungsrates der Jakob Müller AG, stellte die Firma und deren Produkte in seinen einleitenden Worten vor.

*Die weiteren Vorträge:*

Spinnen von technischen Endlosgar-  
 nen, Dr. P. Reinthaler, RP-Filtec AG,  
 Emmenbrücke (CH)

Spinnen von technischen Stapelgar-  
 nen, M. Gsteu, Verkaufsleiter der Ma-  
 schinenfabrik Dr. Ernst Fehrer, Linz (A)

Weiterverarbeitung von technischen  
 Garnen am Beispiel «Sicherheitsgur-  
 te», R. Hess, Vorsitzender der Ge-  
 schäftsleitung der Jakob Müller AG,  
 Frick (CH)

Marktchancen technischer Textilien,  
 B. Lang, Marketingleiter der RP-Filtec  
 AG, Emmenbrücke (CH)

### World Textile Congress on POLYPROPYLENE IN TEXTILES

Vom 9. bis 11. Juli 1996 fand an der Universität in Huddersfield eine Fachtagung zum Thema Polypropylen (PP) mit fast 300 Teilnehmern aus 27 Ländern statt. Eine praktisch orientierte Veranstaltung, in der das Thema Polypropylen von den verschiedensten Seiten her beleuchtet wurde (Themen der Vorträge siehe *mittex 2/96*, S. 20). Breiten Raum nahmen die Anwendungsmöglichkeiten von PP in Bereichen, wie Geotextilien, Automobil, Haushaltstextilien, Vliesstoffen sowie Bodenbelägen ein. Die Vielzahl der Teilnehmer aus der Faserindustrie, der Textilindustrie, dem Handel und von den Anwenderfirmen bezeugten durch ihre Anwesenheit das breite Interesse an diesem preiswerten Rohstoff.

*Vortrag aus der Schweiz:*

«Heat and Light Stabilization of Polypropylene Fibres: A New Era Has Begun», J. R. Pauquet, R. V. Todesco, Ciba-Geigy

Im Juli 1997 findet wiederum unter



*Dr. Kim Gandhi*

der Leitung von Dr. Kim Gandhi und Dr. Gordon Cusick an der Universität Huddersfield eine Fachtagung zum Thema: «Naturfasern» statt. RS

Weitere Informationen bei: Mrs. Lorna Graham, Univ. of Huddersfield, Queensgate, Huddersfield, HD1 3DH, Tel.: 0044 1484 472 439, Fax: 0044 1484 472 94



*Blick in das Auditorium der University of Huddersfield*

*Foto: Sei*

## Fachtagung Prozessbeherrschung in der Stapelfaserspinnerei Varese 11. und 12. Juli 96

Die ETH Zürich, vertreten durch Prof. Dr. Urs Meyer, und das Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento veranstalteten gemeinsam eine Fachtagung zum Thema Prozessbeherrschung in der Stapelfaserspinnerei. Unter den augenblicklich herrschenden Randbedingungen der Textilindustrie in Mitteleuropa ein brennendes Thema.

War noch vor wenigen Jahren die Qualität der Kernpunkt der meisten Veranstaltungen, hat sich heute die Erkenntnis durchgesetzt, dass Qualität nur dann wirtschaftlich erreicht werden kann, wenn sie als Erfüllung von Anforderungen verstanden wird. Dies lässt sich jedoch nur erreichen, wenn die Prozesse beherrscht werden. Dass dies eine weitverbreitete Einsicht ist, konnte aus der Referentenliste, wie aus der Teilnehmerliste der Tagung abgelesen werden, die sich liest wie ein «Who is Who» der mitteleuropäischen Textilindustrie.

Eröffnet wurde die Veranstaltung mit der Begrüßung durch Tino Riganti, Präsident der Handelskammer von Varese und des Centro Cotoniero. Er betonte, dass die mitteleuropäische Textilindustrie dann ihren Vorsprung behalten kann, wenn sie den Wandel von der Handarbeit zur «Kopfarbeit» vollzieht. Originalität der Produkte und Dienstleistungen, erarbeitet von professionellen Mitarbeitern, sind die Basis eines Erfolges in der Zukunft. Für kleinere und mittlere Betriebe sei eine Zusammenarbeit mit einem professionellen Partner wie das Centro Tessile Voraussetzung, für alle das Lernen von Zusammenarbeit auch auf internationaler Basis. Dies vorzuleben sei ein Bestandteil dieser Tagung.

**Moderne Verfahren zur Prüfung von Naturfasern. Dipl. Ing. Christoph Färber, Leiter der Textiltechnologie bei Zellweger Uster**

Ch. Färber griff das gestellte Tagungsthema gekonnt auf und führte

die Zuhörer von den theoretischen Grundlagen der Prozessbeherrschung und Prozessfähigkeit in die Realität der Spinnerei und deren Voraussetzungen und Möglichkeiten zur Prozessbeherrschung zu gelangen. Anhand praktischer Beispiele konnte er zeigen, dass es möglich ist, dies auch in der Spinnerei mit Erfolg umzusetzen. Balemanagement auf Basis ballenbezogener Faserprüfung und Ballenlogistik unter Verwendung des Spinning Consistency Index erhöht die Garnfestigkeit und senkt die Fadenbrüche in der Spinnerei und erhöht somit den Nutzeffekt. Eine prozessüberwachende Einzelfaserprüfung zur Überwachung der Standzeit von Kardengarnituren senkt die Kosten. Erfolg bedeutet also Kosteneinsparung und damit wirtschaftlichere Fertigung. Dies setzt den Einsatz modern-

ster Sensorik in Zukunft vermehrt auch online voraus.

**Moderne Verfahren zur Prüfung von Kunstfasern  
Dr. Wolfgang Stein, Inhaber der Firma Textechno AG**

W. Stein stellte die Prüfgeräte von Textechno zur Messung von Fasereigenschaften von Chemiefasern vor. Mit dem modernsten Gerät, dem Favimat, kann die Prüfung von Faserfeinheit, -kräuselung, -kräuselbeständigkeit und -festigkeit automatisch ermittelt werden. Er forderte die Faserverarbeiter auf, die Chemiefasern in der Wareneingangskontrolle zu überprüfen, um nicht bei No-Name-Produkten qualitativ minderwertige Ware zu erhalten.

**Probleme und Erfahrungen mit der Fremdfasererkennung und -ausscheidung  
Dr. Tito Burgi, geschäftsführender Gesellschafter der Gemona Manifatture srl**

Dieser Vortrag wurde mit Spannung erwartet. Bieten doch heute mehrere Hersteller verschiedenste Produkte zur Fremdstofferkennung an. Manifatture Gemona arbeitet bereits seit 1990 mit inzwischen 5 Geräten der Firma Tadsumi. Dr. Burgi beschrieb den Weg der



Tino Riganti, Präsident der Handelskammer von Varese und des Centro Cotoniero (rechts)



*Dipl. Ing. Christoph Färber, Leiter der Textiltechnologie bei Zellweger Uster*

Maschinen von der mangelnden Effizienz bis heute, wo Gemona keine Reklamationen aufgrund von Fremdfasern mehr kennt. Dies war nur möglich durch die Zusammenarbeit mit konzern-eigenen Fernsehtechnikern, die weitreichende Verbesserungen am Kernstück der Anlage, der Videosensorik, vornahmen. Die Ausscheidungssicherheit liegt immer unter 100% und ist beeinflusst von der Schichtdicke an der Beobachtungsstelle und der Produktionsrate. Die Anlagen werden laufend auf ihre Effizienz überprüft. Dafür werden Probenstücke von 10 x 10 mm oder 5 x 5 mm eingebracht und die Ausscheidungsrate ermittelt. Die grösseren Stücke werden abhängig von der Farbe – so ist rot wesentlich sicherer erfassbar, als z. B. beige – zu 80–90% ausgeschieden. Bei den kleinen Teststücken werden nur 20–30% sicher erfasst. Polypropylen ist nicht erkennbar. Gemona beteiligt sich deshalb an einem Projekt der Europäischen Gemeinschaft, das zum Ziel hat, auch Folien und durchsichtiges Material zu erkennen.

Wichtige Voraussetzung für den Erfolg der Ausscheidung ist auch die Fähigkeit der Maschinen, sich an die Baumwollfarbe anpassen zu können.

Obwohl Gemona mit der Fremdstoffausscheidung in der Öffnerei bereits erhebliche Verbesserungen erreichen konnte, so schätzt Dr. Burgi die Reduktion der Fadenbrüche in der Ringspinnerei auf 5–10%, betont er, dass damit

eine 100%-ige Sicherheit nicht zu erreichen ist. Ein bis zwei Ballen können die Vorlage so stark verseuchen, dass eine zusätzliche Ausscheidung am Ende des Prozesses notwendig wird.

### **Europäische Forschungsprogramme zur Innovationsförderung in der textilen Verfahrenstechnik**

**Ing. Enrico Ottolini, Dr. Laura Savini, Direktor, Centro Tessile Cotoniero e Abbigliamento, Frau Dr. Laura Savini APRE**

Die Beiträge von Dr. Savini und Ing. Ottolino zielten darauf, die europäischen Textilmaschinenhersteller und die Textilverarbeiter auf die Möglichkeiten der Förderung durch die Europäische Gemeinschaft aufmerksam zu machen. Dort stehen Forschungsgelder zur Verfügung, die zur Förderung von Projekten im Bereich Material, Innovation für Prozesstechnologie, innovative Prozesse, Betriebsorganisation, Betriebsdatenerfassung und Kontrolle ausgeschöpft werden können. Beide wiesen darauf hin, dass bis heute die Textilindustrie nicht mit der ihr zustehenden Bedeutung für die europäische Wirtschaft an der Nutzung beteiligt sei. Sie beschreiben auch die damit verknüpften Bedingungen. So beträgt der maximale Zuschuss 50%, das Wissen muss am Ende allen Interessierten zur Verfügung stehen und es müssen Klein- und Mittelbetriebe in diese Forschungsprojekte eingebunden sein.

### **Prozessführung und Sensorik in der Putzerei und Karderie**

**Dipl. Ing. Ferdinand Leifeld Maschinenfabrik Trützschler GmbH & Co KG**

F. Leifeld spannte den Bogen vom Ziel der Prozessbeherrschung zur Voraussetzung, durch den durchgehenden Einsatz von Online-Sensoren zu messbaren und reproduzierbaren Aussagen zu kommen. Nur so sei es möglich, das auszunützen, was der zur Verarbeitung kommende Rohstoff gestatte. Er beschreibt die durch Trützschler verwendeten Sensoren und Regel- wie Steuer-

elemente, die nicht nur Voraussetzung für geforderte Reinigung, sondern darüber hinaus zur Sicherung der Qualität der Bänder notwendig sind. Der Securomat ist mit drei Installationen bereits im Praxiseinsatz. Sechs weitere Geräte werden produziert. Der Securomat dient zur Ausscheidung von Fremdstoffen in der Öffnerei. Herr Leifeld schätzt seinen Ausreinigungsgrad auf über 90% bei kräftigen Farben und auf 10–20% bei Polypropylen, was durch den Einsatz neuronaler Technologie und der Lernfähigkeit des Systems erreicht würde. Durch den Einsatz der Schnellverschlussklappe kann der Gutfaserverlust pro Ausscheidung auf 30 bis 80 g begrenzt werden. Als zweites neues Element wird der Online Nissendetector auf der Karde vorgestellt, den Trützschler erstmals an der ITMA 95 in Mailand gezeigt hat und der übrigens im Rahmen eines Projekts der EU gefördert wurde.

### **Yarn testing with the Electronic Inspection Board**

**Dipl. Ing. Avishai Nevel, CEO, Lawson Hemphill Inc.**

A. Nevel stellt die Funktionalität des EIB Board vor. Das Gerät arbeitet mit digitaler Bildverarbeitung und wandelt so die Garnsignale in intelligente Garnschautafelbilder um, mit denen sich dann Simulationen durchführen lassen, z.B. wie sieht die Schautafel aus, wenn alle Fehler länger als 12 cm entfernt werden? Dies scheint für Garne mit hohen Fehlerhäufigkeiten eine denkbare Lösung zu sein, beträgt doch die getestete Garnlänge etwa 400 m – während heute übliche Fehlerzählungen für den Reinigerbereich auf einer Fadenlänge von 100 km beruht. Interessant dagegen ist der Ansatz, durch eine gewichtete Klassierung verschiedener Garnparameter zu einem einzigen Zahlenwert zu kommen, der die Garnqualität anhand des anvisierten Verwendungszweckes aufgrund der visuellen Beurteilung im Endprodukt beschreibt. Ein Ansatz, den bereits die ASTM Standards verfolgten und der sicher reizvoll erscheint. Der Weg in diese Richtung wird nur dann erfolgreich sein, wenn es

gelingt, zu standardisierten Gewichtungen der Garnparameter zu gelangen. Und hier muss noch einiges an technologischen Zusammenhängen innerhalb der Vielfalt der textilen Anwendungen erarbeitet werden. Auch wenn hier noch einige Fragen offen bleiben, ist der Ansatz, die Garnanforderungen anhand des Endproduktes zu beschreiben, sicherlich interessant und verfolgenswert.

**Gewebekonstruktion auf der Basis von Garnprüfverfahren**  
**Dipl. Ing. Hans Dietrich Meyer, Leiter Produktentwicklung Zweigle Textilprüfmaschinen GmbH**

Das Gerät, das in der Folge von H. Meyer vorgestellt wird, beruht auf dem Garnstrukturtester in Verbindung mit CYROS – Cotton Yarn Rating through Online Simulation. Es geht von der Idee aus, dass die heute üblichen Messwerte und Prüfungen, sowie der Vergleich mit Statistiken und visuellen Standards nicht ausreichen, die Eignung eines Garnes für ein bestimmtes Endprodukt zu beurteilen. Dafür seien teure und arbeitsintensive Musterverarbeitungen notwendig, die mit dem vorgestellten Gerät entfallen können. Durch die Computersimulation lassen sich auch beliebige Einstellungsvarianten testen. Mögliche Anwendungen sieht er sowohl bei der Qualitätssicherung als auch bei der Entwicklung von Gewebekonstruktionen.

**Nutzung der Informatik zur Produktions- und Qualitätssteigerung in der Spinnerei**  
**Dipl. Ing. Peter Gnägi, Leiter der Sparte Kämmerei, Maschinenfabrik Rieter AG**

P. Gnägi gelang hier eine beeindruckende Vorstellung des kundenorientierten Konzepts von Rieter. Stossrichtung ist die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen mit zwei Ansätzen, Material sparen und Kosten senken. In einer modernen Spinnerei lassen sich bei nur einem Prozent eingespartem Rohstoff durch Verringerung von Abfall bis



*Dipl. Ing. Hans Dietrich Meyer, Leiter Produkteentwicklung Zweigle Textilprüfmaschinen*

\$100 000 jährlich einsparen. Solche Konzepte müssen durch den Einsatz von Informatik gestützt werden, denn um den Rohstoff bis an seine Grenzen ausnützen zu können, muss die Kontrolle des Prozesses verbessert werden. Eine anschließende Life-Demonstration des SPIDERweb zeigte die Möglichkeiten anschaulich auf.

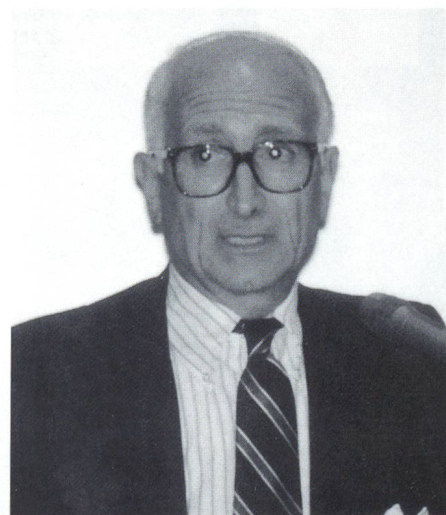
**Anforderungen an Garne für modische und technische Gewebe und Gesticke**  
**Giampiero Calorio Miroglio Tessile Spa**  
**Ing. Luigi Erba Maglificio Beglia Spa**

Mit diesen beiden Referaten kamen die Verarbeiter zu Wort. Hier zeigt sich deutlich, dass aufgrund der aktuellen Wettbewerbssituation und Kostenlage auch kleinste Details beachtet und verbessert werden müssen, will ein Unternehmen erfolgreich sein. Nicht nur alle Facetten der klassischen Garnqualitätsmerkmale und die Definition von Anforderungsprofilen stehen hier im Fokus der Verarbeiter, sondern auch alle Fragen der Verpackung, der Behandlung, der Aufmachung, der Etikettierung, des Transports bis zum Datenaustausch. Eine Palette von Wünschen, mit denen sich der Garnhersteller schon immer konfrontiert sieht, deren Anzahl sich im Laufe der Jahre immer mehr er-

höht hat. Hinzu kommt, dass die Weiterverarbeiter zu hoher Flexibilität gezwungen sind, so dass sie manchmal Maschinen und Anwendungen mit Garnen kombinieren, die eigentlich nicht aufeinander abgestimmt sind. Verbesserungen sind hier nur in partnerschaftlicher Zusammenarbeit möglich. Beide Verarbeiter betonten daher auch die Bedeutung der europäischen Garnhersteller, denn im globalen Garnmarkt sind flexible, massgeschneiderte Konzepte nicht zu realisieren.

**Strategie der Vernetzung der Qualitäts- und Betriebsdaten in der Spinnerei**  
**Dipl. Ing. Bernard Cruycke, Vice Präsident BARCO N.V. Automation**

Prozessbeherrschung bedeutet Datenerfassung. Datenerfassung bedeutet Onlinesensorik an allen Maschinen der Produktionskette. Dies ist die Grundkonzeption, die B. Cruycke entwarf und deren technische Möglichkeiten er beschrieb. Nicht nur Produktivität, aber auch die Erfassung und Verarbeitung von Qualitätsdaten gewinnen an Bedeutung. Die Integration der Reinigerfunktionalität in die OE-Rotorspinnmaschine ist heute schon Stand der Technik, und wird es in der Spulerei in Kürze sein. Die Entwicklung geht weiter in Richtung einer Ferneingabemöglichkeit vom Arbeitsplatz des Qualitätsingenieurs direkt an die Maschine.



*Dr. Tito Burgi, geschäftsführender Gesellschafter der Gemona Manifatture*

Schade, dass der Bogen zwischen den umfangreichen technischen Möglichkeiten und dem tatsächlichen Nutzen in der Spinnerei nicht weiter gespannt wurde. Denn wenn auch, nach den Ausführungen Cruyckes, die Investition in totale Informatik in modernen Anlagen nur etwa 3% zusätzlicher Investition bedarf, so muss auch diese Investition einem rechenbaren Nutzen gegenüberstehen.

**Vernetzte Prozessüberwachung:  
Erfahrungen mit dem  
Plantmanager  
Ing. Romano Bonadei,  
Filartex S.p.A.**

Filartex investierte schon immer in moderne Systeme und Maschinen. Dies allein reicht aber nicht aus, um im globalen Garnmarkt zu überleben. Schwellen- und Entwicklungsländer mit nationaler Steuerung, Subventionen und Zöllen verhindern eine echte marktwirtschaftliche Auseinandersetzung. Daher sah sich Filartex zu einer neuen Strategie gezwungen. Innerhalb weniger Monate wurde die Produktion vollständig umgestellt. Wurden vorher pro Jahr etwa 100 Partien mit durchschnittlich 100 t hergestellt, so produziert man heute 2000 Partien mit einer durchschnittlichen Partiegrosse von nur noch

5 t. Dies war nur möglich durch den konsequenten Einsatz moderner Kommunikationstechnologie, die es dem Qualitäts- und Rohstoffverantwortlichen erlaubt, jederzeit online alle Werte im Betrieb anhand von Grenzwerten und Soll-Ist-Vergleich, automatisch überwachen zu lassen, was es erlaubt, sich auf das Wesentliche zu konzentrieren. Ein online-geschalteter, virtueller Besuch in die Daten-Wirklichkeit von Filartex gab einen anschaulichen Schnupperkurs in elektronischer Betriebsführung.

**Produktstrategie  
der Zellweger Uster  
für die Prozessbeherrschung in  
der Spinnerei  
Dipl. Ing. Jürg Abt,  
CEO Zellweger Uster**

J. Abt griff einige Aspekte aus den vorangegangenen Vorträgen auf und brachte sie auf den wichtigen Nenner, dass die Anforderungen des Endproduktes vermehrt zur Definition von



*Dipl. Ing. Peter Gnägi, Leiter Sparte Kämmerei, Maschinenfabrik Rieter*

Qualitätsmerkmalen bis zur Auswahl des Rohstoffes herangezogen werden müssen.

Zellweger Uster sieht hier seine Hauptaufgabe darin, durch die Bereitstellung von Produkten und Benchmarks der Textilindustrie eine gemeinsame Sprache zur Verfügung zu stellen, welche die Definition der Anforderungen erlaubt. Es wird von drei Hauptproblemen ausgegangen, mit denen der Garnhersteller heute konfrontiert ist: Sporadische Qualitätseinbrüche, nicht angepasste Qualität und mangelnde Profitabilität. Uster Quality Management versteht sich als Konzept, die Aufgaben oder Problemstellungen, die «tasks», der Garnhersteller zu den eigenen zu machen. Auf Basis der Textiltechnologie werden die Produkte und Dienstleistungen entwickelt, die als Mittel, als «tool», verstanden werden, den Zweck, «solution», einen echten Konkurrenzvorteil zu ermöglichen. Mit einigen Beispielen zeigt er die Umsetzung dieses Konzepts auf. Faserprüfung als Mittel zur wirtschaftlichen Fertigung, Uster Expert als System, in dem textiltechnologisches Wissen in Software verpackt ist, die Fremdstofflösungen im Spinnereivorwerk, der



*Podiumsrunde zu Datensystemen*



Spulerei und der Rotorspinnerei und die Informatik als Mittel, Abweichungen frühzeitig zu erkennen und so zu einem Condition Monitoring zu gelangen, mit dem Ziel eingreifen zu können, bevor Fehler überhaupt entstehen.

**Caddy-Identifikationssysteme zur Steigerung der Flexibilität, Qualität und Wirtschaftlichkeit**  
**Dipl. Ing. Jan Röttgering,**  
**Produktmanager Spulsysteme,**  
**W. Schlafhorst AG & Co.**

J. Röttgering stellt die Kopsverfolgung mit dem programmierbaren Caddysystem vor, die zwei Funktionen dient: der Materialflusssteuerung in der Spulerei und der Qualitätssicherung. So lassen sich einerseits flexible Mehrpartiebelegungen im Verbund ermöglichen, und auf der anderen Seite lassen sich die an der Spulmaschine erhaltenen Qualitätsdaten von modernen Garnreinigungssystemen der einzelnen Spinnstelle direkt zuordnen. Die Entwicklung soll ermöglichen, Fehler an der Ringspinnmaschine aufzudecken, bevor sie zu erhöhten Fadenbruchraten führten und somit Nutzeffektsteigerungen und Qualitätssteigerungen erlauben. Die Vision der Entwicklung liegt im prozessintegrierten Garnlabor.



Dipl. Ing. Bernard Cruycke, Vice Präsident Barco

Dr. Ing. Lancerotto vom Centro Tessile Cottoniero fasst die Präsentationen zusammen. Die mitteleuropäische Textilindustrie steht vor grossen Herausforderungen. Der Dialog zwischen Maschinenherstellern, Garnerzeugern und -verarbeitern muss intensiviert werden, wie auch Forschung und Entwicklung.

Dialog- und Partnerschaftsfähigkeit sind Schlüsselemente für eine erfolgreiche Textilindustrie. Die Informatik ist heute auf breiter Basis in Gebrauch und Teil der umfassenden Anstrengungen, im Umfeld sinkender Margen auch kleinste Verbesserungsmöglichkeiten zu nutzen.

Ein lebendiges Beispiel für die Zukunftswilligkeit ist die Präsentation der Einzelspindelüberwachung, die eine Gruppe Ingenieurstudenten der ETH im Rahmen mehrerer Semesterarbeiten entwickelte und engagiert präsentierte. Dies und eine gelungene Tagung zeigen auf, dass nicht Resignation vorherrscht, sondern, dass die Textilindustrie bereit ist, sich den Herausforderungen zu stellen. Prof. Meyer ist es zu danken, dass er immer wieder Anstoss zum Dialog gibt und dies grenzüberschreitend. Durch die Teilnahme des Präsidenten von ACIMIT Milano, Sig. E. Rondi und Dr. Paolo Barzaghi, Präsident des italienischen Textilverbands Federtessile, wird auch von offizieller

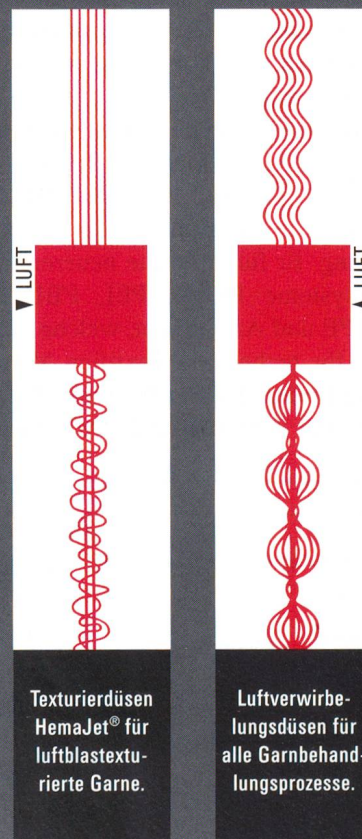
Seite unterstrichen, dass diese Art von Plattform notwendig ist, für den Austausch von Ideen, Wünschen und der Information über technische Möglichkeiten. Dabei ist das Pausengespräch und der Gedankenaustausch bei den gemeinsamen Mahlzeiten mindestens so wichtig, wie die offiziellen Präsentationen. Dass dies im sonnigen Italien in der stilvollen Umgebung des Konferenzentrums von Varese, hervorragend organisiert und ergänzt durch die köstliche italienische Küche erfolgte, machte das Dabeisein zum Vergnügen. EW



Schlüsselkomponenten für Ihren Erfolg

**Mehr Gewinn dank optimierten Garnverarbeitungsprozessen. Wir haben das Know-how. Und die Produkte.**

Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung, innovativem Engineering und bewährten Produkten. Diese Kombination macht Heberlein zu Ihrem kompetenten Partner in Sachen Schlüsselkomponenten für Luftverwirbelung und Luftblastexturierung. Wir finden auch für anspruchsvolle Aufgaben stets die beste Lösung.



**Heberlein**  
**Maschinenfabrik AG**

CH - 9630 Wattwil / Schweiz  
 Tel. +41 71 987 11 11  
 Fax +41 71 987 13 65

 Ein Gurit-Heberlein Unternehmen