

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 80 (1973)

Heft: [7]

Rubrik: Technik

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 01.04.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Technik

Neues Verfahren für die Entstaubung in Textilbetrieben

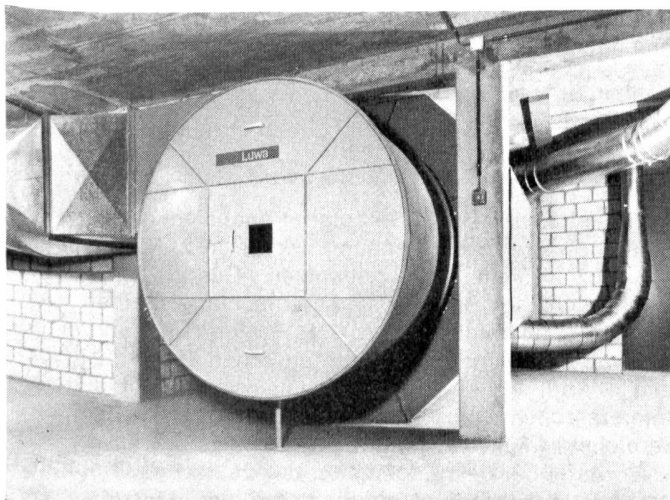
Der zunehmenden Nachfrage der Textilindustrie während der letzten Jahre nach einer optimalen Entstaubung bei verschiedenen stark staubanfälligen Verarbeitungsprozessen wurde nun Rechnung getragen.

Luwa, ein international führendes Unternehmen auf dem Gebiet der Textil-Lufttechnik, hat dazu die Luwa® Faserdeponie-Anlage entwickelt.

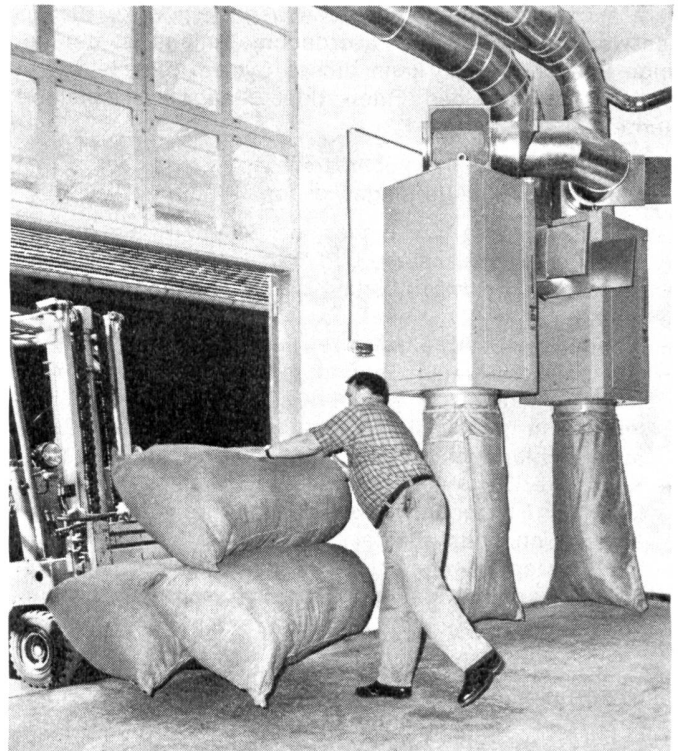
Diese Anlage übernimmt das Sammeln, den pneumatischen Transport, die Ausfiltrierung und das transportfertige Abliefern der anfallenden Staub- und Fasermengen beispielsweise aus der Ballenöffnerei, der Putzerei oder der Karderie.



Erfassen der staub- und faserhaltigen Maschinenabluft einer Putzerei und fördern über Rohrleitungen zu den verschiedenen Komponenten der Luwa® Faserdeponie-Anlage.



Vorabscheider



Eine günstige Anordnung der Faserseparatoren erlaubt den mühelosen Abtransport der gefüllten Säcke.

Die Anlage besteht aus einem Vorabscheider, einem oder mehreren Faserseparatoren und einer Nachfiltriereinrichtung.

Von den einzelnen Maschinen werden in einem Luftstrom mitgeführte Abgänge dem Vorabscheider zugeleitet. Dieser weist keine mechanischen Teile auf, welche einen Service benötigen und ist zudem, dank einer herbeigeführten Drallbewegung der Luft, selbstreinigend. Im Vorabscheider werden die anfallenden Abgänge aus dem Luftstrom ausgeschieden und über einen Transportluftstrom den Faserseparatoren zugeführt. Der Standort der Faserseparatoren wird zweckmässigerweise so gewählt, dass ein problemloser Abtransport der vollgestopften Säcke gewährleistet ist.

Staub und kurze Fasern, die im Vorabscheider nicht erfasst werden, gelangen weiter zur automatischen und mit einem zweckentsprechenden Filtermedium bestückten Nachfiltrierstation, wo diese Reststaubmenge zuverlässig abgeschieden wird.

Je nach Bedarf arbeitet der automatische Filter kontinuierlich oder intermittierend, wobei mittels einer beweglichen Düse das abgelagerte Material abgesaugt wird. Dieser nicht mehr verwendbare Abfall wird pneumatisch zu ebenfalls leicht zugänglichen Säcken weitertransportiert oder zusammen mit den Fasern aus dem Vorabscheider im Faserseparator ausgestossen.

Die auf diese Weise gereinigte Luft wird nun dem Maschensaal direkt oder über eine Klimaanlage wieder zugeführt, womit nicht nur der Kreislauf geschlossen ist, son-

Splitter

dern auch die Raumluftbilanz ausgeglichen wird. Bemerkenswert an der Luwa® Faserdeponie-Anlage ist der geringe Platzbedarf. So kann dieses System beispielsweise im jetzt überflüssigen Filter- oder Staubraum installiert werden.

Zusammenfassend sei nochmals auf die entscheidenden Vorteile dieser Anlage hingewiesen:

- Automatisierung der bisher manuellen Reinigung der Filter- oder Staubräume und Reduktion des Abfallvolumens durch Komprimierung und direkten Ausstoss in Säcke
- Einsparung an Arbeitsstunden
- Die noch zeitweilig benötigten Arbeitskräfte arbeiten jetzt in hygienisch einwandfreien Verhältnissen, womit das in diesem Bereich besonders schwierige Personalproblem gelöst ist
- Konstante Druckverhältnisse im Luftsystem
- Geringer Platzbedarf, resp. Platzgewinn im Vergleich zu konventionellen Enstaubungsanlagen
- Die Konzeption der Luwa® Faserdeponie-Anlage gestattet eine individuelle Anpassung an alle Erfordernisse.

Neues Etiketten-Heftgerät

Dem rationellen Anbringen von Auszeichnungs-Etiketten an Textilien aller Art dient ein neues Heftgerät, das die Scovill Metallwaren GmbH, 4791 Boke bei Paderborn, in ihr Programm aufgenommen hat. Die Ansetzpistole verarbeitet Nylon-Heftfäden, die in einer seitlich geschlitzten Kanüle geführt, durch das Etikett und den Stoff hindurchgetrieben werden. Im Gegensatz zur herkömmlichen Befestigung von Etiketten mittels Heftfäden trägt hier ein einzelner, an den Enden mit Querriegeln versehener Faden das Etikett. Bei 0,6 mm Dicke hat der Kunststoffaden jedoch eine Zerreissfestigkeit von über 40 kg und kann nur durch Zerschneiden wieder von der Ware abgetrennt werden. Selbsttätiges Ablösen der Etiketten wie auch irrtümliches oder absichtliches Vertauschen von Auszeichnungs-Anhängern ist bei dieser Befestigungsart ausgeschlossen.

Das Verfahren ist für Webstoffe und Maschenwaren aller üblichen Warengewichte geeignet. Die schlanke Einführkanüle, die ausgewechselt werden kann, durchdringt auch dicke Stoffe, ohne die Ware zu beschädigen.

Die Handhabung des mit einer Tragschleife versehenen Gerätes ist ausserdem sehr einfach und schneller als herkömmliche Auszeichnungsarten. Ein kompletter Anheftvorgang, einschliesslich Ergreifen und Anlegen des Etiketts an das auszuzeichnende Stück, dauert 3 bis 4 Sek.

Die Etiketten-Heftfäden sind mit Längen von 30 mm, 45 mm und 70 mm sowie in verschiedenen Farben erhältlich. Jeweils 50 Heftfäden bilden einen Laderiegel, der mit wenigen Handgriffen in das Gerät eingesetzt wird.

4 % Realloohnerhöhung in der Textilindustrie

Zuhanden der allgemeinen Lohn- und Gehaltserhebung des BIGA sind in der schweizerischen Textilindustrie im Jahre 1972 durchschnittliche Stundenlohnerhöhungen von 10,9 % für gelernte Arbeiter ermittelt worden, solche von 11,5 % für an- und ungelernete Arbeiter und von 10,8 % für Arbeiterinnen. Bei einer durchschnittlichen Jahresteuerrate von 6,7 % ergaben sich in diesem Industriezweig im vergangenen Jahr somit Reallohnsteigerungen von 3,8 % bis 4,5 %. Ende 1972/Anfang 1973 wurden weitere nominelle Lohnerhöhungen im Rahmen von 5—10 % gewährt.

1068 Nichtberufstätige auf 1000 Berufstätige

Aus einer Untersuchung des Eidgenössischen Statistischen Amtes geht hervor, dass die erwerbstätige Bevölkerung der Schweiz in den letzten zwanzig Jahren weniger stark zugenommen hat als die Wohnbevölkerung. Hatte die Zahl der im Erwerbsprozess stehenden Personen im Jahre 1950 noch 49,8 % der Gesamtbevölkerung ausgemacht, so sank dieser Anteil bis zum Jahre 1960 auf 49,3 und bis zum Jahre 1970 auf 47,9 % ab. Die Berufstätigen haben somit, wie das Statistische Amt feststellt, eine immer grössere Zahl von Nichtberufstätigen zu erhalten. So wurden im Jahre 1970 auf 1000 Berufstätige schon 1086 Nichtberufstätige gezählt, während dieses Verhältnis im Jahre 1950 mit 1009 Nichtberufstätigen auf 1000 Berufstätige noch ziemlich ausgeglichen war. Bei den Schweizern allein ist die Differenz noch ausgeprägter, indem die Zahl der Nichtberufstätigen auf 1000 Berufstätige von 1040 im Jahre 1950 auf 1210 im Jahre 1970 stieg.

Weniger Betriebsschliessungen

Im ersten Quartal 1973 stellten 38 industrielle Betriebe ihre Tätigkeit ein. Diese Zahl war niedriger als in der gleichen Periode der fünf vorangegangenen Jahre. Im ersten Vierteljahr 1972 hatte sie 66 betragen. 38 Betriebsschliessungen standen in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres Neuunterstellungen von Betrieben unter die Sondervorschriften des Arbeitsgesetzes gegenüber.

Neuregelung beim IWS

Das Internationale Woll-Sekretariat beabsichtigt, seine Aktivitäten in drei europäischen Ländern in Zukunft einheitlich abzuwickeln. Die nationalen Geschäftsstellen in Oesterreich, der Schweiz und Deutschland bleiben zwar, wie IWS Generaldirektor A. C. B. Maiden in London bekanntgab, weiterbestehen, wurden organisatorisch jedoch vom 1. April 1973 an einem gemeinsamen Management unterstellt. Zum Direktor des damit neugeschaffenen AGS-Bereiches (A für Austria, G für Germany und S für Switzerland) wurde der derzeitige Leiter der deutschen Geschäftsstelle, E. W. Koelsch, ernannt. Leiter der deutschen Geschäftsstelle wird deren bisheriger Marketing-Manager,