

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 86 (1979)

Heft: 3

Rubrik: Tagungen und Messen

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: 16.03.2025

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

Tagungen und Messen

Abschluss des ersten, neu konzipierten Spinnereimeisterkurses

Einleitung

Von Anfang 1976 bis Mitte 1977 wurde von einem Ausschuss der Fachgruppe Spinnerei/Zwirnerei, bestehend aus den Herren: H. Figi, Jacques Figi AG, Gibswil; P. Bieler, Spinnerei an der Lorze, Baar; M. Goldschmid, Spinnerei und Weberei Dietfurt AG, Bütschwil; W. Klein, Schweiz. Textilfachschule, Wattwil; W. Schaufelberger, F. + C. Jenny, Ziegelbrücke; R. Willi, Spinnerei an der Lorze, Baar, in einem arbeitsintensiven, aber sehr speditiven Vorgehen ein neues Konzept zur Ausbildung von Meistern für die Baumwollspinnerei erarbeitet. Bei diesem Konzept wurde nicht von abstrakten, theoretischen Denkmodellen ausgegangen, sondern der Kurs «Von der Praxis für die Praxis» geschaffen.

Zielsetzung

Als klare Zielvorstellungen für diesen Kurs ergaben sich:

- Systematischer Aufbau nach schriftlich festgelegten Lernzielen
- Praxisbezogenheit und Flexibilität, d. h. den Möglichkeiten und Bedürfnissen der Betriebe sowie der Auszubildenden weitgehend angepasst.
- Aufteilung in Blöcke, wobei jedes Fachgebiet einen in sich abgeschlossenen Block bildet
- Für Voll- und Teilzeitausbildung gleich gut geeignet, so dass alle oder nur einzelne Blöcke besucht werden können
- Besuch des Kurses während der Anstellungszeit, da jeder Lehrblock maximal eine Dauer von drei Wochen aufweist.

Dank der positiven Einstellung des Bildungsausschusses unter seinem Präsidenten, Herrn M. Honegger, und der entsprechenden Unterstützung durch dieses Gremium, konnte der Kurs nicht nur zusätzlich in den normalen Lehrplan der Schule aufgenommen, sondern auch innerhalb kürzester Frist realisiert werden. Dies wurde nicht zuletzt auch deshalb ermöglicht, weil der Nachfolger für einen in Pension gehenden Lehrer vorzeitig eingestellt werden konnte. Der neue Lehrer, Herr H. Kappeler, ehemaliger Chefmonteur von Rieter und Absolvent der STF, hat neben der Lehrtätigkeit in anderen Fachgebieten auch den überwiegenden Teil der Unterrichtung im neuen Kurs zu übernehmen.

Die erstmalige Durchführung des Kurses ist abgeschlossen. Es erscheint daher zweckmässig, einen Rückblick zu halten und sich zu fragen, ob der Kurs das gehalten hat, was sich die Industrie von ihm versprach. Zum besseren Verständnis sei jedoch eine kurze Übersicht zum Kurs vorangestellt.

Kurzbeschreibung des Kurses

Der Kurs war in folgende Blöcke aufgeteilt:

Grundlagenfächer

Allgemeine Technik und Grundrechnen	3 Wochen
Textilkunde	3 Wochen

Textiltechnik Spinnerei

Putzerei/Karderie	3 Wochen
Kämmerei	3 Wochen
Strecken/Flyer	3 Wochen
Ringspinnerei	2 Wochen
Spulerei	1 Woche

Fachübergreifender Bereich

Betriebskunde (mit Personalführung und Betriebsorganisation)	2 Wochen
--	----------

Total ergeben sich 20 Wochen mit 740 Lektionen.

Jeder Betrieb konnte seine Teilnehmer nach den Erfordernissen ausbilden lassen und belegte die für ihn geeigneten Blöcke. Fehlende Blöcke lassen sich zu einem späteren Zeitpunkt nachholen. Reguläre Besucher erhielten je eine Teilnahmebescheinigung und ein Zeugnis pro Block; Fachhörer, die ebenfalls am Unterricht teilnehmen können, nur eine Teilnahmebescheinigung. Ein Meisterdiplom wurde an die Herren abgegeben, die alle erforderlichen Lehrblöcke mit Erfolg absolviert hatten. (Von den Grundlagenfächern konnten Interessenten, welche eine entsprechende Vorbildung hatten, befreit werden.)

Art der Kursdurchführung

Bei der erstmaligen Durchführung schlossen die einzelnen Blöcke nicht nahtlos aneinander. Zwischen jeweils zwei Blöcken wurde eine Pause von etwa drei Wochen eingeschaltet, in denen der Kursbesucher wieder dem Betrieb zur Verfügung stand. Für Teilnehmer, die alle oder fast alle Blöcke belegt hatten, erwies sich dies als Vorteil, denn der Unterricht, als Intensivkurs aufgebaut, stellte an die Absolventen hohe Anforderungen. Ausserdem liess sich das Gelernte sofort in die Praxis umsetzen. Ein weiterer Vorteil lag darin, dass sich der Betrieb nicht nach Ersatz umsehen musste.

Aufgetretene Probleme

Als fast einzige Probleme haben sich gezeigt:

- die teilweise mangelnden Vorkenntnisse und
- die Einschulungsphase.

Die Absolventen haben zum grössten Teil seit Jahrzehnten keine Schule mehr besucht. Um wieder geistig konzentriert arbeiten zu können, bedarf es hier einer Einschulungsphase von ein bis drei Wochen, abhängig von der Regsamkeit des Einzelnen und der zeitlichen Distanz zur letzten schulischen Ausbildung. Dieses Problem wurde beim Aufbau des Kurses berücksichtigt. Der erste Lehrblock «Allgemeine Technik und Grundrechnen» ist als eine solche Einschulungsperiode gedacht und entsprechend konzipiert.

Alle Kursteilnehmer, die die Grundlagenkurse nicht besucht hatten, konnten nur durch erhöhten persönlichen Einsatz und die kollegiale Hilfe der Kameraden in den folgenden Blöcken Schritt halten. Für die zukünftigen Kurse möchten wir die Betriebe daher bitten, der Einschulung und den erforderlichen Vorkenntnissen die nötige Bedeutung beizumessen und es möglichst jedem Kursteilnehmer zu erlauben, die Blöcke der Grundlagenfächer zu besuchen.

Teilnehmerzahlen und Teilnehmerkreis

Vorausschicken muss man, dass in den Lehrblöcken der Textiltechnik (Putzerei bis Spulerei) wegen des Praxisunterrichts eine Teilnehmerzahl von 8 bis 10 anzustreben ist, keinesfalls aber mehr als 12 Personen aufgenommen werden können. (In den Grundlagenfächern und im fachübergreifenden Bereich sind bis zu 30 Interessenten zugelassen.)

Belegt waren die einzelnen Blöcke wie folgt:

Allgemeine Technik	10 Personen
Textilkunde	27 Personen
Putzerei/Karderie	11 Personen
Kämmerei	8 Personen
Strecken/Flyer	6 Personen
Ringspinnerei*	14 Personen
Spulerei	12 Personen
Betriebskunde	10 Personen

* Da sich hier mehr als 12 Interessenten eingeschrieben hatten, kam dieser Block zweimal zur Durchführung.

Total ergibt dies 98 Blockteilnehmer bei 45 Einzelpersonen. Ein Diplom konnte jedoch nur an drei Teilnehmer abgegeben werden, da die anderen Kursbesucher bei der erstmaligen Durchführung noch nicht alle erforderlichen Blöcke belegt hatten.

Delegiert wurden von den Betrieben der Spinnerei-, Zwirner-, Chemiefaser- und Textilmaschinenindustrie vor allem Personen,

- die eine Meisterfunktion ausüben,
- die zu Meistern ausgebildet werden sollen,
- die für Wartung und Unterhalt vorgesehen sind oder
- aus dem Bereich Versuch und Forschung.

Der Kurs ist also nicht nur für Spinnereimeister geeignet, sondern kann auch zweckmässig für die textile Ausbildung von Monteuren, Konstrukteuren, Anwendungstechnikern, Verkäufern usw. benutzt werden.

Beurteilung des Kurses

Nach Abschluss jedes Blockes wurde zur Erfolgskontrolle mit den Kursteilnehmern, den Referenten, Herren der Industrie, der Schulleitung und Lehrern der STF Schlussbesprechungen durchgeführt. Aus all diesen Diskussionen ging eindeutig hervor, dass der Kurs die Erwartungen aller übertroffen hat. Er erfüllte beinahe alles, was als Ziel vorgegeben war. Zur praxisnahen Ausbildung von Meistern für die Baumwollspinnerei scheint dieser Kurs ein Optimum an Zweckmässigkeit darzustellen in bezug auf:

- Lehrinhalt
- Lehrumfang
- Kursform
- Kursaufbau und
- Kursdurchführung



Bei der Verabschiedung der Kursteilnehmer von links nach rechts: H. Figi, Präsident der Fachgruppe, die drei diplomierten Meister R. Frei, A. Pfiffner, M. Messmer und der Direktor der STF, E. Wegmann.

Geschätzt wurde vor allem auch die Abgabe umfangreicher Manuskripte zu allen Fächern. Sie erleichtern nicht nur den Unterricht, sondern ersetzen auch die im Handel nicht mehr erhältlichen Fachbücher als Nachschlagewerke.

Dank

Neben den Fachlehrern der Schweiz. Textilfachschule haben 20 Herren aus Industrie und Verbänden als Referenten mitgewirkt, und zwar von:

- Brandverhütungsdienst Zürich
- F. + C. Jenny, Ziegelbrücke
- Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
- Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen
- W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, BRD
- Spinnerei an der Lorze, Baar
- Spinnerei Langnau a.A., Langnau
- SUVA Luzern
- Zeller + Zollinger, Zürich
- Zellweger Uster AG, Uster

Diesen Firmen und den Referenten sei unser bester Dank ausgesprochen. Ein ganz spezieller Dank gilt darüber hinaus der Maschinenfabrik Rieter AG. Sie hat allein 8 Referenten zur Verfügung gestellt, dazu entsprechende Manuskriptunterlagen ausgearbeitet und der STF die notwendigen Maschinen, Geräte und das Zubehör — soweit nicht schon vorhanden — geschenkt.

Ausblick

Nachdem allgemein festgestellt wurde, dass die neue Meisterausbildung einem erheblichen Bedürfnis der Textilindustrie entspricht, ist vorgesehen, den Kurs in regelmässigen Abständen zu wiederholen. An der STF wurden Vorbereitungen getroffen, einen neuen Kurs mit gleicher Zielsetzung noch dieses Jahr beginnen zu lassen. Vorgesehen ist bis jetzt die Durchführung folgender Blöcke:

- 13. 8.—31. 8. 1979 Allgemeine Technik und Grundrechnen
- 26. 11.—14. 12. 1979 Textilkunde
- 4. 2.—15. 2. 1980 Rotorspinnerei

Weitere Auskünfte erteilt die Schweiz. Textilfachschule, Abteilung Wattwil. Auch Anmeldungen werden bereits entgegengenommen.



Diplomfeier in Zürich

Am 26. 1. 1979 wurden an der Schweiz. Textilfachschule in Zürich 22 Absolventen nach erfolgreich bestandenen Studien und Examen in die berufliche Praxis entlassen.

Herr E. Wegmann, Direktor der STF, durfte drei Spinnereitechnikern, drei Dessinatricen, fünf Textilkaufleuten und elf Bekleidungstechnikern die wohlverdienten Diplome überreichen.

Die Leitung der STF hat vor einiger Zeit beschlossen, die Diplomfeierlichkeiten mit einem aktuellen Vortrag zu bereichern. Diese Neuerung hat sich bewährt. Am 26. 1. 1979 sprach Herr Dr. R. Witschi der Firma Ciba-Geigy AG über «Die Bedeutung der multinationalen Unternehmen». Der Referent umriss vorerst die Kritik, der die Multis in den letzten Jahren ausgesetzt waren, und erläuterte dann überzeugend die Notwendigkeit internationaler Verbindungen für die vornehmlich exportierende Schweizer Industrie. Dass der Vorwurf mangelnder Transparenz kaum zutrifft, belegte er anhand detaillierter Angaben über den Chemie-Konzern Ciba-Geigy.

Herr Dr. R. Weiss, Delegierter des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) fand beherzigenswerte Worte für die Zukunft der Diplomanden. Können und Leistung, Kreativität und Einsatz werden ihren Berufserfolg bestimmen. Konservative, unbewegliche und rückständige Unternehmen gehen im heutigen Konkurrenzkampf unter.

Herr V. Kessler, Vizepräsident der SVI, schliesslich wies auf die Bedeutung der Fachverbände zur Weiterbildung hin und hob auch deren gesellschaftliche Stellung hervor.

Der gediegene Anlass endete mit einem Aperitif im Sous-Sol der Schule an der Wasserwerkstrasse. Bu.

Harter Preiskampf in der westeuropäischen Strumpfindustrie

Überproduktion, harter Preiskampf, steigende Importe und verzerrte Wettbewerbsbedingungen kennzeichnen nach den Worten von Dr. R. Meier, Präsident der Interessengemeinschaft Pro Bas Suisse, weiterhin die Lage des westeuropäischen Marktes für Damenstrümpfe. Anlass zu dieser Feststellung, die durch Delegierte anderer Länder bestätigt wurde, gab eine Tagung in Zürich, an der Strumpfhosenfabrikanten aus zwölf westeuropäischen Ländern teilnahmen.

Am stärksten unter Beschuss kamen die italienischen Strumpffabrikanten, die ihre Kapazitäten weiterhin erhöhen, insbesondere oder ausschliesslich für den Export arbeiten und ihre Ware zu Preisen anbieten, die in den anderen westeuropäischen Ländern bei weitem nicht ausreichen, die Selbstkosten zu decken.

Aus den Berichterstattungen der Delegierten ging hervor, dass in den meisten Ländern der inländische Bedarf leicht ansteigt, die Inlandproduktion dennoch eher zurückgehen bestenfalls stagniert, die Ausfuhren rückläufig sind, die Importe hingegen zum Teil weiter stark zunehmen. In allen Fällen wird darauf hingewiesen, dass Strumpfhosen aus Italien einen immer grösseren Anteil des Inlandbedarfes zu decken vermögen, in Frankreich und der Bundesrepublik Deutschland beispielsweise einen Drittel. Verschiedene Länder melden für 1978 um 20 bis 50 % gestiegene Einfuhren aus Italien.

An der Tagung wurde auf Veränderungen im Konsumverhalten und in der Warenverteilung hingewiesen. So erreicht — je nach Land — der Anteil von Strumpfhosen am gesamten Strumpfkonsument 75 bis 96 %. Unterschiedlich ist auch die Bedeutung der verschiedenen Absatzkanäle. Spezialgeschäfte liegen in Italien, Oesterreich und Spanien an der Spitze, in der Schweiz am Schlusse der Rangliste. Am grössten ist dafür der Anteil der in Lebensmittelgeschäften verkauften Strümpfe in der Schweiz, Schweden, den Niederlanden und Frankreich. An erster Stelle stehen in Grossbritannien, Belgien, Finnland Warenhäuser und Kleinpreisgeschäfte.

Als Lichtblick bezeichnet wird von den meisten in Zürich vertretenen westeuropäischen Strumpfhosenfabrikanten der leicht steigende Strumpfkonsument und die unverkennbare Tendenz der Konsumenten, wieder in vermehrtem Masse den qualitativ gehobeneren Damenstrumpfhosen den Vortritt zu geben.

Präsentation neuer Produkte der Saurer-Textilmaschinen-Sparte

Pressevertretern wurden am 21. Februar 1979 in einer gut organisierten Veranstaltung die neuen Produkte der Firma Saurer vorgestellt. Nach der Begrüssung der Gäste orientierte Herr C. C. Berthelon, Mitglied der Gruppenleitung, vorerst über die Saurer-Gruppe, die heute drei Hauptwerke in Arbon, Kempten (BRD) und Bourgoin (Frankreich) umfasst und zu den grössten Textilmaschinen-Herstellern der Welt gehört. Sie spielt eine bedeutende Rolle im Bau von Zwirn-, Web- und Stickmaschinen.

Seit über hundert Jahren werden Textilmaschinen hergestellt, und das Unternehmen besitzt auf diesem Sektor ein ausgedehntes Know-How und weltweite Beziehungen. Ungeachtet der Konjunktur werden Jahr für Jahr für die Entwicklung neuer, noch leistungsfähigerer Textilmaschinen beträchtliche Mittel investiert. Wegen der Komplexität der heutigen Technik zeigen sich jedoch spektakuläre Erfolge trotz intensiver Forschung eher selten. Wer mit der Problematik der Textiltechnologie einigermaßen vertraut ist, weiss, dass die Entwicklung einer neuen Textilmaschine Jahre beansprucht und nicht von einem einzelnen Erfinder mit genialen Ideen durchgeführt werden kann. Erfolgreiche Produkte sind fast immer das Ergebnis von Teamarbeit.

Die ausgedehnten Bemühungen auf dem Gebiet der Produktinnovation ermöglichen es der Firma Saurer, einige erfolgversprechende Maschinen im Zwirn-, Web- und Stickereisektor vorzustellen.

Neuerungen an Zwirnmaschinen

Herr H. Weisser, Direktor der Saurer-Allma GmbH, Kempen/BRD, orientierte über einige Neuerungen an der bekannten Zwirnmaschine TM. Einige bedeutende Vorteile sind nachstehend erwähnt:

Die Grundmaschine Typ TM lässt sich durch den Einbau einer Absaugung, die Staub und Warmluft direkt aus der Spindelzone abzieht, erweitern. Es werden ca. 60—75 % der anfallenden Staubmenge abgesaugt.

Eine weitere Ergänzung der Grundtype ist der Einbau einer Luftzuführung. Diese wird ebenfalls mit der Klimaanlage verbunden. Dadurch wird konditionierte, d. h. feuchte Luft direkt in jeden Spulenkopf gebracht. Damit werden die für die Verzwirnung des textilen Materials notwendigen idealen Bedingungen geschaffen.

Das Avivagesystem «Avimat» bietet die Möglichkeit, den Zwirn mit einem gleichmässigen, minimalen Auftrag von 0,2—0,4 % Avivage zu versehen. Dadurch brauchen selbst die empfindlichsten Garne nicht mehr ausgewaschen zu werden. Es treten auch keine Störungen in nachfolgenden Verarbeitungsprozessen, wie z. B. beim Färben, auf.

Doppeldraht-Zwirnmaschinen ohne Ballonbegrenzer, d. h. mit frei schwingendem Fadenballon, vervollständigen das Sortiment. Hier können besonders empfindliche Kunststofffasern mit niedrigem Schmelzpunkt, wie z. B. Polypropylen, die trotz einer guten Avivage eine Reibung am Ballonbegrenzer nicht aushalten würden, problemlos verarbeitet werden. Diese Maschinentype ist in zwei verschiedenen Spindelgrössen auf dem Markt.

Webmaschine Saurer 400

In einem weiteren Kurzreferat stellt Herr P. Lettner, Direktor der Saurer-Diederichs SA, Bourgoin/Frankreich die schützenlose Webmaschine Saurer 400 vor. Die Maschine wird gegenwärtig in den Blattbreiten 185 und 205 cm mit Schaft-, Exzenter- und Jacquardmaschine gebaut. Zu erwähnen ist die Möglichkeit der Wahl von Schnitt-, Schmelz- und Einlegekanten. Kettbaumdurchmesser bis 1000 mm. Die Maschine ist elektronisch gesteuert und erbringt die hohe Leistung von:

- 325 T/Min. in 185 cm Blattbreite
- 300 T/Min. in 205 cm Blattbreite

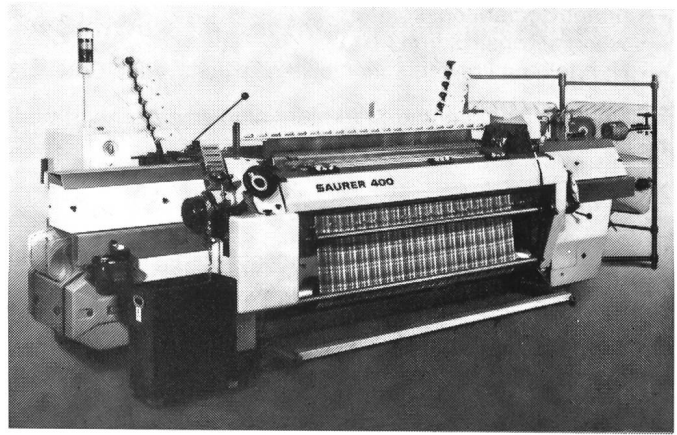
Herr Lettner machte auf folgende Merkmale speziell aufmerksam:

Teleskopgreifer-System mit Spitzenübergabe

Dieses Schusseintragsprinzip, welches sich auf den über 12 000 in aller Welt laufenden Versamat-Maschinen bestens bewährt hat, wurde für die Saurer 400 übernommen. Es hat den Vorteil, dass sich die Greiferstangen frei im Fach und ohne Führungsorgane bewegen. Diese Tatsache, sowie die Neugestaltung des Greiferkopfes und die Änderungen an der Schussgarnvorgabe, ermöglichen eine noch schonendere Kett- und Schussgarnbehandlung, wodurch die Häufigkeit der Kett- und Schussbrüche trotz höherer Tourenzahlen wesentlich vermindert wird. Das Teleskopgreifer-Prinzip zeichnet sich ausserdem durch seinen geringen Platzbedarf aus.

Neugestaltung der Grundmaschine

Im Gegensatz zu den bis jetzt bekannten Webmaschinen besitzt die Saurer 400 keine Seitenständler. Das Hauptele-



Saurer 400 — Teleskopgreifer-Webmaschine für 1—4 Schussfarben oder -materialien

ment ist jetzt ein Profilträger aus Stahl, der mit den Funktionsgruppen Webladen- und Greiferantrieb sowie Hauptantriebswelle formschlüssig verbunden ist. Die Abstützung des Profilträgers nach hinten, sowie der geschweisste Rahmen, verstärkt durch eine Rohrtraverse, tragen ebenfalls zur Versteifung der Maschine bei und ermöglichen somit hohe Tourenzahlen bei sehr ruhigem Maschinenlauf.

Wartungsfreiheit

Der direkte Greiferantrieb ohne Zahnräder, die im geschlossenen Oelbad laufenden Getriebe und die automatische Schmieranlage gewährleisten eine weitgehende Wartungsfreiheit und verlängern die Lebensdauer der einzelnen Aggregate und deren Bestandteile.

Maschineneinstellung und Umrüstzeiten

Ganz besonders waren die Ingenieure auf die Einfachheit der Maschineneinstellungen bedacht, wodurch die Umrüstzeiten bei Artikelwechsel, im Vergleich zu ähnlichen Maschinen, auf weniger als die Hälfte reduziert werden konnten. Dies schlägt sich dann natürlich in einer wesentlich höheren Maschinenzuteilung an das Personal nieder.

Grosser Anwendungsbereich

Sowohl in der Kette wie im Schuss können praktisch alle im Handel üblichen Garne eingesetzt werden. Auch vom Gewebegewicht her gesehen, kennt die Saurer 400 kaum Grenzen, und sie meistert ohne weiteres Artikel vom leichtesten Chiffon bis zum schwersten Denim.

Es wurde erwähnt, dass zum Zeitpunkt der ITMA bereits einige hundert Saurer 400 in mehreren Ländern im industriellen Einsatz stehen werden.

Webmaschine Saurer 500

Die neue Hochleistungsmaschine wurde durch Herrn Dir. Hitz vorgestellt. Sie weist folgende Merkmale auf:

- Zweiphasen-Webmaschine, einfarbig, von 2 x 185 cm Breite
- Schusseintrag schützenlos mittels Greiferstab
- Schusseintragsleistung von über 1100 m/Min.
- schonende Kett- und Schussfadenbehandlung
- ruhiger Maschinenlauf

- hoher Bedienungskomfort
- wenige Konstruktionsteile
- Herstellung von einfachen bis anspruchsvollen Geweben

Einzelne der genannten Merkmale sind nachstehend noch näher erklärt:

Zweiphasen-Webmaschine 2 x 185 cm

Weltweit sind ca. 3 Millionen Webmaschinen im Einsatz. Alle diese Maschinen sind einphasig. Man hat sich für das Zweiphasen-Prinzip entschieden, um eine hohe Schusseintragsleistung zu erzielen, bei niedriger Abzugsgeschwindigkeit des Schussfadens ab Kreuzspule und relativ geringer Maschinendrehzahl.

Schusseintragsleistung 1100 m/Min.

Diese Leistung ist für bestimmte Artikel realisiert. Konstruktiv wurde aber für eine noch höhere Leistung dimensioniert. Man wollte drehzahlmässig keine Revolution auslösen, sondern einen praxisnahen Leistungssprung realisieren.

Schonende Kett- und Schussfadenbehandlung

Ein Leistungssprung allein gab noch zu wenig Sicherheit für den Erfolg. Saurer strebte ausserdem die Verarbeitung normaler Schuss- und Kettgarne an. Mit dieser Bedingung schloss man eine Kostenverlagerung aus.

Hoher Bedienungskomfort

Diesen erreicht man durch ein zentrales Steuerpult. Die geringe Teilezahl sowie die wenigen Einstell- und Verstellmöglichkeiten vereinfachen die Arbeiten des Webers.

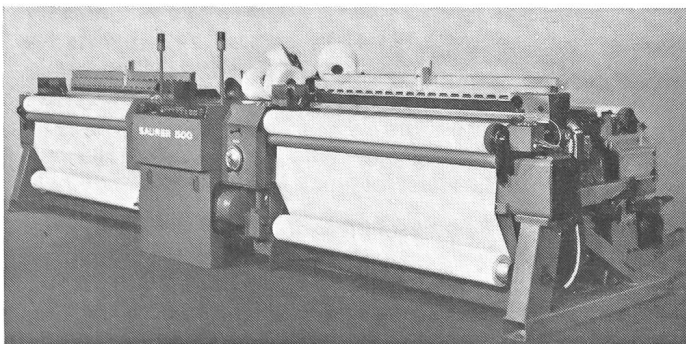
Ruhiger Maschinenlauf

Der Lärmpegel von Saurer 500 liegt unterhalb von 88 dBA und entspricht somit den gesetzlichen Forderungen. Der harmonische Ablauf bewegter Teile erzeugt ein angenehmes Geräusch. Stossartige Lärmquellen fehlen.

Anlässlich der ITMA im Oktober 1979 in Hannover werden die Verkaufsingenieure von Saurer über Preise und Liefertermine orientieren können.

Marktvorteile der Webmaschinen Saurer 400 und 500

Herr R. Zeller, Marketingleiter, orientierte über die Marktvorteile der beiden Webmaschinen:



Saurer 500 — Zweiphasen-Greiferwebmaschine mit hoher Leistung

Saurer 400

In nicht ganz einer Dekade konnte die Leistung des Teleskopgreifer-Prinzips bei der Blattbreite 185 cm von den Praxisdrehzahlen 215 U/Min. auf 325 U/Min. erhöht werden, was einer Leistungssteigerung um mehr als 50 % entspricht, eine Drehzahl, die vor wenigen Jahren für Greifer-Webmaschinen noch als unerreichbar galt.

Saurer 500

Bei dieser neuen Zweiphasen-Greifer-Webmaschine handelt es sich um ein Produkt, das nebst höchster Leistung den Kundenwünschen nach schonender Garnbehandlung entspricht.

Hervorgehoben wurde die einwandfreie Gewebequalität durch:

- Konstante Kett- und Schussfadenspannung
- Abstellvorrichtungen, welche ein rasches Beheben von Kett- und Schussbrüchen garantieren
- Unabhängiges Ausweben einer Gewebebahn, was das Fehlerrisiko auf eine Gewebebahn beschränkt
- Einlegekanten (auf Wunsch Dreherkanten).

Zu beachten ist ferner der Bedienungskomfort:

- Bedienungsfreundlich für den Weber
- Einstellungskonstant, dadurch niedrigere Belastung des Webermeisters
- Kurze Rüstzeiten für Kettauflegen und Artikelwechsel
- Einfaches Kettauflegen für eine Maschinenseite, dadurch besteht beim Beschicken der ganzen Maschine die Möglichkeit, mit zwei Knüpfmaschinen zu arbeiten, was die Kettauflegezeit entscheidend verkürzt
- Kompakte Konstruktion mit leichter Zugänglichkeit von allen Seiten
- Automatische Oeldruckschmierung
- Vereinfachte automatische Reinigung durch sauber bearbeitete Oberflächen und weitgehende Verschalung
- Optimale Arbeitssicherheit (Unfallschutz)
- Niedriger Lärmpegel.

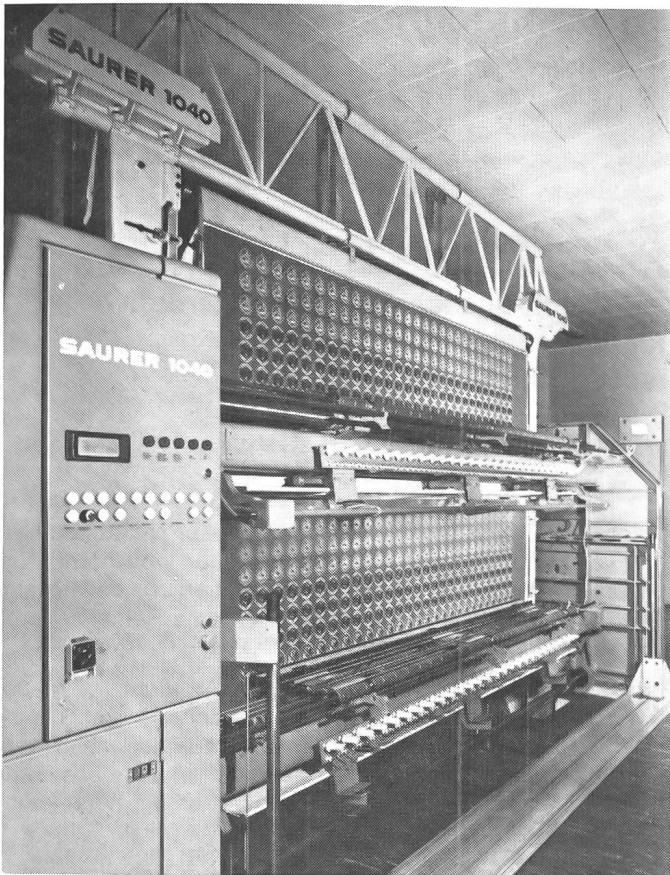
Die Vielseitigkeit dieser neuen Hochleistungsmaschine ist beachtlich:

- Bis heute konnte folgender Garnnummernbereich verarbeitet werden: von Ne 6 bis Ne 80, von Nm 8 bis Nm 135, der noch erweitert wird.
- Grosser Artikelbereich. Alle klassischen Bindungen von Leinwand bis Satin sind möglich.

Saurer 1040/3 Yards und Saurer-Top-Schiffchen

Herr Wallimann, Leiter der Konstruktionsabteilung Stickmaschinen weist darauf hin, dass vor weniger als zwei Jahren in Arbon die grösste und leistungsfähigste Stickmaschine der Welt, die Saurer 1040 mit 21 Yards Sticklänge, vorgestellt werden konnte. Die Maschine wurde zu einem grossen Verkaufserfolg und stellt bei etlichen Kunden ihre Leistungsfähigkeit im härtesten 24-Stunden-Einsatz unter Beweis.

Die damals angekündigte Weiterentwicklung, vor allem das Ziel, die Zurüstarbeiten und die Stillstandszeiten der Stickmaschine zu reduzieren, wurde mit dem Saurer-Top-Schiffchen erreicht. Das neue Schiffchen kann doppelt soviel Garn aufnehmen als die grössten bisherigen, nämlich ca. 4,5 Gramm, statt wie bisher 2—2,4 Gramm. Die hohen Drehzahlen der Saurer 1040 können beibehalten werden. Die Fadenbruchzahl kann auf dem bereits erreichten niedrigen Niveau gehalten werden. Die Qualität der Stickerei ist einwandfrei.



Saurer 1040/3 Yards — Hochleistungs-Stickmaschine mit 3 Yards Sticklänge

Die handliche und sehr rasch umstellbare Hochleistungs-Stickmaschine Saurer 1040 mit 3 Yards Sticklänge hat ihr Einsatzgebiet als Musterungsmaschine oder für bestimmte Spezialzwecke. Die 3-Yard-Maschine wurde mit einer Stickgeschwindigkeit von 245 U/Min. vorgeführt.

Zur jüngsten Errungenschaft im Stickmaschinen-Sortiment, der Saurer 1040/3 Yards, gibt der Verkaufsleiter Herr W. Käser noch weitere Erläuterungen.

Die ständig wechselnden Strömungen im internationalen Modegeschehen verlangen vom Stickereifabrikanten — je länger je mehr — Beweglichkeit in seiner Produktion. Viele Geschäfte hängen oft davon ab, wie schnell und wie zuverlässig ein Sticker die Musterungswünsche seines Kunden erfüllen kann.

Um eine Modellmetrage überhaupt verfügbar machen zu können, muss der Sticker in vielen Fällen eine Maschine mit 10, 15 oder 21 Yards Sticklänge eigens für die Herstellung des entsprechenden Musters einrichten, eine Arbeit, die je nach Artikel mehrere Stunden kostbarer Zeit in Anspruch nimmt und oftmals in keinerlei Relation zu der zu produzierenden Menge und zur reinen Stickzeit steht.

Die Saurer 1040 Stickmaschine mit 3 Yards kommt den Bedürfnissen einer raschen und kostensparenden Musterung entgegen: rasch, weil sie mit der für Stickmaschinen geradezu magisch anmutenden Drehzahl von bis zu 240 Umdrehungen pro Minute arbeitet, und kostensparend, weil der Sticker darauf pro Arbeitsgang zwei kleine Musterstücke von je knapp drei Metern erzeugen kann, ohne die aufwendige Einrichtung und ohne den Stoffverlust, den er bei grösseren Maschinen für den selben Zweck in Kauf nehmen muss. Nicht zu vergessen ist auch die Herstellung von Abzeichen, die gerade auf der 1040 3-Yards-Maschine auch in kleineren Quantitäten rationell möglich wird. Bü.

Die Schweiz an der Internationalen Messe Kind + Jugend in Köln

vom 9.—11. März 1979

Mit wachsendem Erfolg beteiligt sich die Schweiz an der Internationalen Messe Kind + Jugend in Köln. Seit Jahren bieten im Export gut eingeführte Unternehmen ihr Angebot in Einzelständen an, und bereits zum 6. Mal ist die Schweiz mit einem Gemeinschaftsstand vertreten. Besonders gepflegt wird der mittlere bis gehobene Genre mit funktionellen, modisch aktuellen und gepflegten Kollektionen. Die meist mittelgrossen Betriebe sind Spezialisten mit genau auf die internationalen Marktbedürfnisse abgestimmten Sortimenten, deren Schwergewicht beim mittleren und gehobenen Genre liegt.

Kindermode-Tendenzen

Gemässigte Weite — betonte Schultern

Gemässigte Weite, gerade Silhouette, kräftigere Farben gewagt kombiniert — das sind die Stichworte der Kinderbekleidung für die Saison Herbst/Winter 79/80. Wichtigstes Merkmal der neuen Silhouette sind die betonten Schultern. Sie werden zum Blickfang durch gesteppte Passen, Falten über dem Ärmleinsatz oder Polsterungen, die für sportliche Coordinates ebenso Gültigkeit haben wie für verspielte Mädchenkleider im Stil der 40er Jahre.

Dominant sind die Angebote für sportliche Coordinates mit viel Lässigkeit. Sie wirken salopp, haben zwar weniger Weite, engen aber nie ein, sondern bleiben bequem und funktionell. Cord ist nach wie vor wichtigstes Material, vermehrt werden jedoch auch Wollqualitäten verwendet, Tweedartiges und Meliertes sowie Flanell oder andere, teilweise geraute Stoffe. Letztere spielen vor allem bei den Jacken und Mänteln eine wichtige Rolle. Die Jacken zeigen sich nach wie vor in Blousonform — oft mit Borg gefüttert —, erhalten jedoch durch die Achselbetonung eine neue Optik. Alternative: die neuen, geraden Formen. Neueste Kragenvariante ist: der Schalkragen. Er kommt auch bei Mänteln zum Einsatz (mit ebenfalls betonten Schultern, durch Gürtel tailliert) und ist auch bei Kleidern und Blusen wichtig. Die Hosen zeigen sich in verschiedenen Varianten, entweder in Jeansform (mit enger gearbeiteten Beinen und ab und zu Aufschlägen) oder mit Bundfalten. Gross ist die Nachfrage nach Trägerhosen. Die Jupes: gemässigte Weite, ab und zu hüftbetonend.

Die Kleider zeigen sich mit Anlehnung an die Mode der 40er Jahre. Sie wirken verspielt, zeigen die Schulter betont und die Taille durch 3—4 cm breite Gürtel markiert. Passepoils, Mäschi sind ebenso wie kleine (Steh)Kragen sowie Schalkragen beliebte Details, die Jupeteile sind mässig weit. Die Dessins, fein buntgewoben, kleine geometrische Muster, Changeants. Faux Unis, Mélangés und Karos sind vorwiegend bei den gerade wirkenden (aber nicht engen) Jupes mit breitem Mieder wichtig. Ab und zu — vor allem für Girls — sind sie geschlitzt oder vorne durchgeknöpft. Die Farben: Bordeaux, Flaschengrün, Schilf und Heu neben Grau, Marine und Brauntönen als Basis, Pink, Viola, Topas, Petrol und vor allem Gold als Akzent.

Strickwaren spielen für den kommenden Winter eine wichtige Rolle und sind in die Coordinates voll integriert. Weiche, flauschige Materialien, z. B. Lambswool, für Grössere auch

Mohair-Beimischungen, sind wichtig; die aktuellen Mélangés mit Noppen zeigen im Multicolor-Effekt. Die Formen der Pullover: mässige Weite, etwas kürzer als in den vergangenen Saisons. Die Ausschnitte: Round-neck (oft etwas weiter), V's und Schalkragen sowie Polos mit kurzen Öffnungen.

Die Baby-Bekleidung passt sich den Tendenzen der Kindermode an; Mütter wollen ihre Babies so bald wie möglich als modisch angezogenes Kleinkind sehen. So spielt auch hier — selbst in kleinsten Grössen — die neue Linie mit Schulterbetonung eine grosse Rolle, ohne dass dabei auf höchste Funktionalität verzichtet werden muss.

Skibekleidung

Bei Skibekleidung haben die eigentlichen Skianzüge etwas an Terrain verloren. Modisch aktuelle Alternative sind Einzeljacken im Daunen-look, mit Baumwoll-Effekt. Neu sind Materialien, die der Ballonseide ähneln. Wichtige Details: viele Passepoils, auch hier Achselbetonungen. Die Farben: Bordeaux, Flaschengrün, Senf neben Rot und Marine, auch kombiniert — vorwiegend als Unis. Für Fantasiejacken aber auch Streifen oder Karos.

Energiesparen mit Verbrennungsmotoren

Gegen 10 % des deutschen Heizungsmarktes könnten für Blockheizkraftwerkanlagen (BHKW) in Frage kommen, stellte Obering. O. Böbel von der Elektrizitätsversorgung Schwaben in seinem Referat über Wirtschaftlichkeit und Märkte für BHKW's anlässlich des VDI-Seminars «Energiesparende Heiztechnik mit Verbrennungsmotoren-Anlagen zur Wärme- und Stromversorgung» fest. Dieses Seminar fand am 14. und 15. Februar in Düsseldorf statt und stand unter der Leitung von Prof. Dr.-techn. F. Pischinger von der TH Aachen. Der Aufmarsch von über 100 Teilnehmern zeigte, dass das Thema Wärme-Kraft-Kopplung mit Gas- und Dieselmotoren aktuell ist. Da zahlreiche weitere Anmeldungen nicht berücksichtigt werden konnten, wird das Seminar Ende Juni in München wiederholt.

Auskunft: VDI-Bildungswerk, Postfach 1139, D-4000 Düsseldorf.

Die mittex werden monatlich in alle Welt verschickt. Ob in Zürich, in Togo, in Singapur, in Nicaragua oder in Moskau — die Aktualität der Information verbindet Textilfachleute weltweit.

Firmennachrichten

Die weich-flauschige textile Alternative für unbrennbares Isolier- und Dichtungsmaterial

Wenn im Bereich technischer Textilartikel Nichtbrennbarkeit verlangt wird, sind die Möglichkeiten beschränkt. Inzwischen ist es gelungen, auch Glasfasern zu entwickeln die neben der Nichtbrennbarkeit noch eine Reihe weitere Vorteile bieten.

Ein Hauptvorteil liegt darin, dass es sich nicht um glatte wenig textile Endlosfäden handelt, sondern um Stapelfasern, aus denen flauschigweiche Garne gesponnen werden. Griff, Aussehen und Oberflächenstruktur dieser Stapelfasergarne und Zwirne sind weder seifig noch rau sondern textil und geschmeidig.

Das Glasstapelfaser-Vorgarn der Glaswerk Schuller GmbH besteht aus Einzelfilamenten mit einer Feinheit von dte 2,5 (Faserdurchmesser ca. 11,5 µ) und unterschiedlicher Stapellängen. Durch leichte Drehung des Vorgarnes und durch den Schmelzanteil von maximal 1,5 Prozent wird eine problemlose Weiterverarbeitung gesichert. Durch eine entsprechend hohe Drehung werden Glasfaserstapelfasern dem jeweiligen Einsatzzweck individuell angepasst. Auch die Herstellung von Glasstapelfaserzwrinen ist problemlos.

Speziell Kohlenwasserstoff mit abgestimmten Benetzungsmitteln und Antistatika garantieren allen Einzelfasern eine gute Haftung im Verbund des Garnes. Die hieraus resultierenden Verzugseigenschaften und das Gleitvermögen sind optimal.

Besonders Wickler und Flechter werden diese Art von Glasfasergarnen begrüßen, da ihnen damit ein Rohstoff geboten wird, der sich nach einfachen Umstellungen ihrer Maschinen leicht und sicher verarbeiten lässt.

Wer immer in jüngster Zeit Berichte über mögliche negative Folgen der Verwendung unbrennbaren Materials für die menschliche Gesundheit zur Kenntnis nahm, wird zu schätzen wissen, dass microlith-Glasstapelfasern nicht nur toxikologisch unbedenklich, sondern definitiv nicht gesundheitsschädlich sind.

Damit haben Weber, Wickler und Flechter die Möglichkeit Filtergewebe, Schnüre, Bänder, Packungen, technische Gewebe, Wicklungen liefern zu können mit ausgezeichneten physikalischen und chemischen Eigenschaften.

microlith-Glasfasergarne aus Stapelfasern sind unempfindlich gegen Fäulnis-, Pilz- und Bakterienbefall sowie gegen Schmutz und Feuchtigkeit.

Sie zeichnen sich aus durch eine sehr hohe Temperaturresistenz und ihre absolute Beständigkeit gegen organische Lösungsmittel wie z. B. Bitumina, Mineralöle und Fettsubstanzen.

Selbstverständlich ist die Glasstapelfaser problemlos mit anderen textilen Fasern verarbeitbar.