

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 86 (1979)

Heft: 6

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>

von Störungen, als auch bei Bedarf, der Ueberbrückung der entsprechenden Funktion.

Steckbare, nach Funktionskreisen getrennte, gedruckte Schaltungen erleichtern die Behebung von Fehlfunktionen der Steuerung.

Eine rundum sichtbare, dreiflämmige Signallampe zeigt die wichtigsten Stillstandsursachen an und dient gleichzeitig zur Herbeirufung des Meisters.

Die auf der Achse des Bremsmotors aufgesetzte Keilriemenrolle ist zur Veränderung der Maschinendrehzahl auswechselbar.

Die Leistungsaufnahme beträgt 1,4—1,9 kW für den mechanischen Teil und 2,5—3,5 kW für die Druckluftversorgung.

Die Maschine wird in sieben Nutzbreiten gebaut. Der Einzug ist asymmetrisch und kann bis zu 50 cm unter die Nennbreite gemindert werden.

Der Platzbedarf entspricht jenem einer Schützenwebmaschine gleicher Nutzbreite.

Für die Aufwicklung von Geweben aus Filamentgarnen wird der Warenbaum direkt angetrieben. Die Aufwickelspannung ist stufenlos einstellbar. Der maximale Durchmesser beträgt 500 mm. Wenn mit einer Warenausbreitvorrichtung gearbeitet wird 400 mm.

Für besondere Fälle kann die Webmaschine mit einem separaten Grossrollenwickler kombiniert werden. Der maximale Rollendurchmesser beträgt 1200 mm.

Der Warenbaumwechsel kann in jedem Fall bei laufender Maschine erfolgen.

Der Einziehwalzenantrieb ist rückläufig und mittels Wechselrad für Schussdichten von 3 bis 90 Faden pro Zentimeter einstellbar.

Die besonderen Voraussetzungen

Zum Betrieb der Webmaschine L 5000 benötigt man eine Druckluftherzeugungs- und Verteilanlage.

Der Luftverbrauch liegt, bei einem Druck von 5 bis 6 bar an der Webmaschine, je nach Schussgarn zwischen 0,8 und 1,1 g Luft pro eingetragenem Schussmeter.

Die Wahl des Kompressors hängt von der Anzahl der anzuschliessenden Webmaschinen ab. Für Anlagen bis



Die erste L 5000-Anlage in den USA mit 53 Maschinen bei der Springs Mills (diese Grossfirma hat total über 500 L 5000 bestellt)

50 Webmaschinen werden Schraubenkompressoren bevorzugt. Für grössere Anlagen können auch Turbokompressoren eingesetzt werden.

Die Druckluft muss staubfrei, ölfrei und trocken sein.

Die Trocknung der Luft erfolgt durch Kühlung. Entsprechend den örtlichen Gegebenheiten gelangt eine reine Wasserkühlung oder ein Kältetrockner zum Einsatz.

Der Betrieb der L 5000

Die Luftdüsenwebmaschine Rütite Strake L 5000 ist eine Universalmaschine. Im Gegensatz zu andern Websystemen können auf der gleichen Maschine Fein- und Grobwebstoffe hergestellt werden. OE- und Ringgarne aus Baumwolle, Wolle, Synthetics und deren Mischungen können ebenso gut verwoben werden, wie reine Seide und texturierte oder glatte Filamentgarne. Gewebegewichte von ca. 500 g/m² sind erreichbar.

Diese Maschine ist durch ihre grosse Flexibilität und Bedienungsfreundlichkeit gekennzeichnet.

Der Fachschlusspunkt, die Flachgeometrie und andere Maschineneinstellungen können den Anforderungen des Gewebes angepasst werden. Die Einstellungen sind stabil und reproduzierbar. Angaben über die Einstellung variabler Maschinenelemente finden sich in der Betriebsanleitung.

Die Eintragsleistung kann mehr als 1000 Schussmeter pro Minute erreichen. Eine wirtschaftliche Produktion ist auch bei kleinen Gewebereiten ohne Zwang zum mehrbahnigen Weben gewährleistet.

Die L 5000 ist, auch im Hinblick auf ihre Lärmentwicklung, umweltfreundlich. Die sich verschärfenden Bestimmungen zum Schutz der Arbeitnehmer vor Berufskrankheiten werden dabei gebührend berücksichtigt.

Tagungen und Messen



37. ordentliche Generalversammlung der SVF und Frühjahrstagung

Die erste fachliche Veranstaltung der SVF in diesem Jahr fand am 31. März 1979 in Baden bei Zürich statt. Präsident W. Keller konnte über 200 Interessenten begrüssen, die zu diesem Anlass gekommen waren.

In zwei Vorträgen wurde das Thema «Schaum in der Textilveredlungsindustrie» beleuchtet. Im Anschluss daran lief die 37. ordentliche Generalversammlung der SVF in der üblichen, präzisen Weise ab.

Wichtigstes Traktandum war der Rücktritt von SVF-Präsident W. Keller, der seit 18 Jahren die Geschicke der SVF leitete. Zu seinem Nachfolger wurde das Vorstandsmitglied Alex Braschler gewählt.

A. Braschler würdigte gebührend die Verdienste des scheidenden Präsidenten W. Keller, der für sein aussergewöhnliches Engagement mit dem Oswald-Landolt-Gedenkring ausgezeichnet und ausserdem zum Ehrenpräsidenten der Vereinigung ernannt wurde. Für das laufende Geschäftsjahr wurden als weitere Programmpunkte der SVF erwähnt: Alt-Herren-Tag im Mai; Anlern-Seminare in Zürich und Seon im Mai, Juni und Juli; Mitte Juni Exkursion nach Ems und am 1. September 1979 SVF-Herbsttagung (mit Ausrüstthemen in der Freizeitbekleidung); im September und Oktober Kontakt-Abende und Anfang Oktober ITMA-Reise nach Hannover; im November 1979 Abendkurse in Zürich. Für 1980 sei herausgegriffen: Januar: Skiweekend, Meisterkurse von Januar bis Juni und eine Studienreise nach den USA im September 1980.

Das Tagesprogramm wurde abgeschlossen mit einem gemeinsamen Mittagessen im Gemeinschaftshaus Martinsberg.

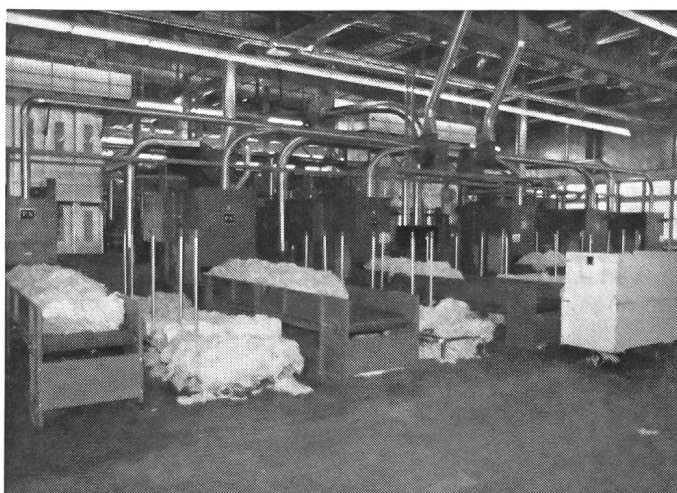
Modernisierung und Rationalisierung einer Baumwollspinnerei

Die Firma Trümpler + Söhne AG, Baumwollfeinspinnerei und Weberei, in Uster bei Zürich hat dieses Frühjahr ein bedeutendes Investitionsprogramm mit einem Neubau ihres Spinnerei-Vorwerkes abgeschlossen. Ziel dieses Programmes mit einem Investitionsaufwand von rund 4 Mio Franken ist die Zusammenfassung, Modernisierung und Rationalisierung zweier Spinnereivorwerke in eine leistungsfähige zentrale Einheit. Der Zweigbetrieb Baumwollspinnerei Uster AG (BUAG) wurde in diesem Zusammenhang voll in die Firma Trümpler integriert, bleibt jedoch als Fabrikationsanlage Ringspinnerei weiterhin in Betrieb. Die Gesamt-Kapazität beträgt nun 34 000 Spindeln. Durch diese Neuanlage wird die Leistungsfähigkeit und Beweglichkeit des Betriebes erhöht, so dass der Dreischichtbetrieb sukzessive weiter ausgebaut werden kann. Neben den traditionellen ganz feinen Baumwollgarnen, darunter ausgesprochenen Spezialitäten, wurde dem Markttrend folgend die Produktion von mittelfeinen gekämmten Garnen stärker ausgebaut. Die hergestellten Qualitäts-Garne finden derzeit guten Absatz in verschiedenen Betrieben des In- und Auslandes. Zu einem kleineren Teil werden sie auch in der eigenen Weberei-Abteilung weiterverarbeitet.

Anfangs Mai wurde die Neu-Anlage in einer kleinen Feier in lokalem Rahmen offiziell eingeweiht. Wir geben nachstehend einige wichtige Passagen aus der Eröffnungsansprache unseren interessierten Lesern weiter:

Fertigung/Arbeitsplatzgestaltung

«Ein wichtiger Bestandteil der Planung war auch die Arbeitsplatzgestaltung. Die ersten Verarbeitungsstufen der Baumwolle sind mit einem grossen Staubanfall verbunden. Ausserdem werden bei der Herstellung unserer Qualitätsgarne ca. 30 % des eingesetzten Rohmaterials



als Abfallprodukte ausgeschieden. Früher wurden diese Abgänge von Hand transportiert, und der Staub musste mühsam aus den Staubkellern entfernt werden. Durch die Staub- und Abfalltransportanlagen der Firma Luwa konnten diese unbeliebten Arbeiten vollständig mechanisiert werden. Der Staub und die Abfälle werden pneumatisch transportiert, nach Sorten getrennt und anschliessend automatisch in Ballen gepresst. Der Luftverbrauch dieser pneumatischen Transportanlagen ist mit der Klimaanlage kombiniert. Die Luftumwälzung beträgt ca. 100 000 m³ Luft/Stunde, was einer zehnfachen Raumluftumwälzung entspricht.»

Kosten

«Es wird interessieren, wieviel diese Anlage gekostet hat. Das Gebäude mit allem drum und dran, wie Transformatorstation, Klimaanlage etc. hat eine Bausumme von 1,8 Mio Franken ergeben, dabei kann man 20 % für die Anpassung des Aabaches und für vorgeschriebene Brandschutzmassnahmen einsetzen.

Die Investition für die neue Anlage und für Anpassungen des übrigen Vorwerkes beträgt 2,1 Mio Franken. Ergibt zusammen einen Investitionsbetrag von beinahe 4 Mio Franken. Der Versicherungswert der Maschinen im Neubau, dies sind neue und bereits vorhandene Maschinen, beträgt 3 Mio Franken. Diese Anlage wird von zwei Personen bedient, sodass ein Arbeitsplatz einen Wert von 1,5 Mio Franken aufweist.

Durch diese Zusammenlegung haben wir zehn Personen einsparen können, was 8% unseres Personalbestandes der Spinnerei entspricht. Gleichzeitig erreichen wir aber eine höhere Produktion. Dank dieser Produktionserhöhung ist es möglich, die Amortisation dieser Neuanlage im normalen Rahmen zu halten.»

Ausblick

«Aus diesen Zahlen geht hervor, dass eine moderne textile Fertigung sehr grosse und kostspielige Investitionen voraussetzt und, dass es dazu Mut und den Glauben an die Zukunft der Textilindustrie in der Schweiz braucht. Schon heute sehen wir die Früchte dieses mutigen Schrittes. Durch die Beruhigung der Währungslage und die verbesserte Konjunktur in West-Europa, wo unsere Absatzmärkte liegen, ist die Nachfrage nach unseren Produkten wieder gestiegen, so dass wir die grössere Produktion nützen können.

Im internationalen Wettbewerb müssen die Rationalisierungsmassnahmen aber ständig weitergeführt werden, und wir müssen uns auch immer den Marktveränderungen anpassen. Neben den Rationalisierungsmassnahmen ist es wichtig, gerade in der Schweiz, die Arbeitsplatzverhältnisse zu verbessern. Mit diesen hohen Maschinenwerten steigt auch die Verantwortung des Bedienungs- und Unterhaltspersonals. Mit diesen Investitionswerten ist es auch notwendig, die Kapazitäten voll auszunützen. Wir sind darauf angewiesen, dass unsere Anlagen in drei Schichten betrieben werden können.»

Weltpremiere eines neuen Farbmess- und Rezeptiersystems

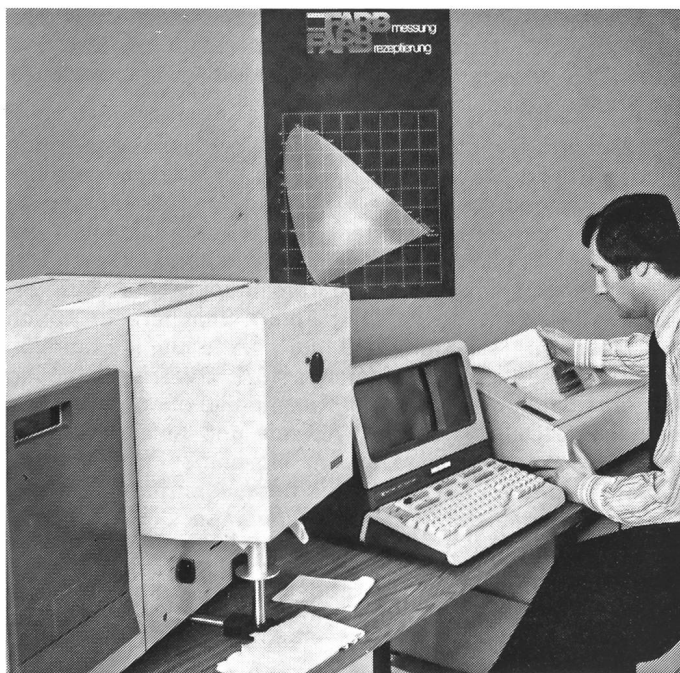
Anlässlich einer Pressekonferenz und eines Symposiums an der Schweizerischen Textilfachschule in Wattwil wurde Mitte Mai das neue Farbmess- und Rezeptiersystem RFC 16 von Zeiss erstmals vorgestellt. Diese Veranstaltungen waren ein voller Erfolg, nahmen doch rund 200 Fachleute aus dem In- und Ausland daran teil.

Das neue Farbmessgerät RFC 16 von Carl Zeiss, Oberkochen, BRD, ist doppelt so schnell und um den Faktor zwei preisgünstiger — bei sonst gleichbleibenden guten Eigenschaften gegenüber dem Hochleistungsgerät RFC 3. Mit diesem Innovationssprung wurden Zeiss-Rezeptieranlagen für die Textilveredlung wie für die Lack- und Kunststoffindustrie noch attraktiver. Dieses, für den Benutzer solcher Anlagen erfreuliche Ergebnis entstand durch konsequenten Einsatz modernster Bauelemente und Fertigungsverfahren.

Ausführliche Erprobungen der Vorseriengeräte in der Praxis bewiesen, dass das neue RFC 16 die anerkannte Spitzenposition des RFC 3 voll übernehmen kann.

Dieses neue Farbmessgerät mit spektraler Messung des Reflexionsgrades an 16 Punkten im Spektralbereich 400 bis 700 nm ist in seiner ganzen Konzeption auf den on-line Betrieb mit einem Rechner abgestimmt.

Deshalb findet man am Farbmessgerät auch nur noch Schalter für die Beleuchtungsart, die Grösse der Messfläche und eine Glanzfalle. Alle anderen Funktionen werden von dem angeschlossenen Rechner gesteuert.



Farbmess-Rezeptiersystem RFC 16

Der Praktiker in der industriellen Produktion muss sich auf die Ergebnisse seiner Rezeptieranlage verlassen können. Deshalb ist es für ihn von entscheidender Bedeutung, dass die spektralen Daten, welche das Farbmessgerät seiner Anlage vermittelt, für jede Probe stimmen. Schliesslich sind diese Daten die Grundlage für Rezepturen und damit für die Steuerung der Produktion. Er muss deshalb Sicherheitsreserven für erschwerte Betriebsbedingungen und ausgesprochen «problematische» Proben fordern.

Das neue Farbmessgerät RFC 16 erfüllt diese Forderungen und ermittelt die richtigen spektralen Reflexionswerte auch bei sehr kleinen, sehr dunklen oder auch stark fluoreszierenden Proben ebenso wie bei Proben mit extrem steilem Verlauf der Reflexionskurve.

Wie man das von einem führenden optischen Unternehmen erwarten kann, wurde mit besonderer Sorgfalt auf spektrale Richtigkeit und normengerechte Messbedingungen geachtet. Dadurch entfallen für den Benutzer und seine Gesprächspartner in anderen Firmen die oft beklagten verschiedenen Ergebnis-Interpretationen identischer Proben.

Zeiss verwendet wie bisher das normengerechte Verfahren einer diffusen Probenbeleuchtung mit einer Ulbricht'schen Kugel und Probenbeobachtung unter 8° (Messgeometrie d/8). Zur Beleuchtung dient eine Xenonlampe, die mit einem speziellen Konversionsfilter die Normlichtart D 65 realisiert. Fluoreszenzeinflüsse werden quantitativ durch Ausschalten des UV-Strahlungsanteiles unter 400 nm beziehungsweise unter 460 nm erfasst. Für gelegentlich vorkommende besonders strahlungsempfindliche Proben, bei denen selbst während der 15 Sekunden Messdauer Veränderungen vorkommen können, besteht die Möglichkeit, einen Wärmeschutzfilter einzuschalten. Die Sichtkontrolle der Probenanlage wird besonders bei der Messung inhomogener Proben wie z. B. Textildrucken sehr geschätzt. Durch diese Sichtkontrolle werden z. B. bei Verwendung der kleinsten Messöffnung mit 5 mm Durchmesser auch kleinste Strukturen sicher gemessen.

Die spektralen Eigenschaften des neuen RFC 16 werden mit 0,2 nm Richtigkeit für jeden Stützpunkt im Spektrum und einem — selbst bei Proben mit sehr steilem Verlauf

der Reflexionskurve nicht messbaren Falschlichteinfluss — jeder Anforderung gerecht. Trotz der hohen Messgeschwindigkeit ist die Empfindlichkeit des Gerätes so hervorragend, dass sogar bei extremen Anforderungen, wie sie z. B. bei der Messung an Russproben entstehen, die dort produktionstechnisch wichtigen minimalen Reflexionsunterschiede rauschfrei und richtig gemessen werden können.

Nach einer kurzen Einschaltzeit wird das Gerät einmal täglich mit Weiss- und Schwarzstandard kalibriert. Die thermischen Effekte sind vernachlässigbar gering, so dass auch nach einem Arbeitstag die mit Bezug auf diese Standards gemessenen Farbwerte innerhalb einer Toleranz von 0,1 Schwellenwerten des menschlichen Auges stimmen. Es bleibt zu erwarten, dass die auf diesem Gerät basierenden neuen Rezeptiersysteme der Reihe 1600 von Zeiss an den Erfolg der Rezeptiersysteme mit dem Farbmessgerät RFC 3 anknüpfen. Dazu tragen auch die ständig ergänzten an der Praxis orientierten Software-Pakete bei, die von Zeiss zusammen mit namhaften Farbstoff- und Pigmentherstellern entwickelt und erprobt wurden. Die Kombination mit den Computern von Hewlett Packard bürgt dafür, dass jede Anlage — auch nach Jahren noch — aufwärtskompatibel bleibt, z. B. von einer einfachen Produktionskontrollereinheit zu einem anspruchsvollen Rezeptiersystem.

Weitere Fortschritte in der Textilkennzeichnung

Zur 15. Generalversammlung der Sartex Zürich
am 17. Mai 1979

Noch mehr Bekleidungswaren werden mit Textilkennzeichnungsetiketten versehen als noch vor einem Jahr. Das hat eine im Auftrage der Sartex (Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für Textilkennzeichnung) von einem Marktforschungsinstitut in 3000 Schweizer Haushaltungen erhobene Umfrage ergeben. Dies gilt sowohl für die Textilpflegezeichen als auch für die Rohstoffkennzeichnung. Die Erhebung hat ergeben, dass 93 % aller Bekleidungsartikel mit Angaben über die Rohstoffzusammensetzung und 85 % aller Bekleidungsartikel mit Angaben über die geeignete Textilpflege versehen sind. Etwas schlechter lauten die Ergebnisse für den Textilbereich ausserhalb der Gruppe Bekleidung.

Nach wie vor weisen die einfachen und pflegeintensiven Produkte höhere Kennzeichnungsgrade auf als Erzeugnisse, die stärker der Mode unterworfen sind. Eine Rangliste nach Vertriebskanälen zeigt an der Spitze Foodverteiler, die auch Textilien in der Form der Selbstbedienung absetzen. Danach folgen Warenhäuser, Versender und Filialgeschäfte, Sportgeschäfte und Boutiquen. Den Schluss bildet überraschenderweise der Fachhandel, wohl nicht zuletzt deshalb, weil er vorwiegend «Mode» verkauft. Der Handel ist, wie aus einem Communiqué der Sartex hervorgeht, schlecht beraten, wenn er glaubt, dass persönliche Verkaufsberatung die Rohstoff- bzw. Pflegekennzeichnung ersetze und überflüssig mache. Gleichzeitig werden die Detaillisten aufgefordert, auch bei ausländischen Lieferanten die Kennzeichnung der Produkte zu verlangen.

Köln: Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen

Die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen Köln 1979 (IMB) wird sowohl von der Beteiligung als auch von der Ausstellungsfläche her die bisher stärkste Veranstaltung in ihrer Entwicklung sein. Bereits anfang Mai lagen Anmeldungen von 348 Unternehmen aus 20 Ländern vor. (Gesamtbeteiligung 1976: 289 Unternehmen). Neben 168 Ausstellern aus der Bundesrepublik und einem Unternehmen aus der DDR, zeigen 179 ausländische Firmen ihre Erzeugnisse.

Innerhalb des Auslandangebotes stellen die USA mit 36, Grossbritannien mit 27, Italien mit 24, Japan mit 20 und Frankreich mit 18 Unternehmen die stärksten Länderbeteiligungen. Die Schweiz ist mit zehn ausstellenden Unternehmen vertreten.

Die Brutto-Ausstellungsfläche der IMB beträgt 44 000 m²; sie erhöhte sich gegenüber der letzten Messe im Jahre 1976 um 17 %.

Die Angebotspalette der IMB reicht von Nähereiautomaten und -maschinen, Bügel-Fixieranlagen und -Geräten, Zuschneidereinrichtungen und -geräten bis hin zu Maschinen für Transport und Lagerung sowie zu den Mitteln für die Arbeitsvorbereitung und Betriebsorganisation.

Am 28. und 29. September 1979 findet die Bekleidungstechnische Tagung des Bekleidungstechnischen Instituts, Mönchengladbach, statt. Die traditionelle enge Verzahnung dieser Veranstaltung mit der IMB hat sich sehr vorteilhaft ausgewirkt, zumal die Tagung über neue Perspektiven in der Bekleidungsindustrie wie auch über neue verfahrenstechnische Erkenntnisse informiert.

In Köln rechnet man mit einem starken Fachbesuch aus dem In- und Ausland. Zur letzten IMB 1976 kamen 23 638 Fachinteressenten, davon 11 113 ausländische Besucher aus 76 Ländern nach Köln.



Diplomierung

von Spinnereimeistern, Weberei- und Textiltechnikern, Webereimeistern, Textilkauflenten- und -disponenten, Wirkereimeistern, am Donnerstagnachmittag, 5. Juli 1979, 14.30 Uhr, in Wattwil.

Am Donnerstagnachmittag wird an der Fachschule in Wattwil (Hauptsitz) die Diplomierung und Verabschiedung der Studierenden der obenangeführten Fachrichtungen stattfinden.

Dieser Anlass ist verbunden mit einem Referat von Herrn Christian Fischbacher jun. der Firma Fisba-Stoffels Taschentuch AG, St. Gallen, der über das heute sehr aktuelle Thema «Zukunftschancen der schweizerischen Textilindustrie aus der Sicht eines Gewebeexporteurs» sprechen wird.

Sie sind zu dieser Feier herzlich eingeladen.

XXIV. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten

in Budapest (Ungarn) vom 14. bis 17. Oktober 1979 im Sitz des Verbandes Technischer und Wissenschaftlicher Vereine Ungarns.

Themen

- Anwendungen neuer Fasern und Garne mit neuartiger Struktur in der Maschenwarenindustrie
- Neue Technologien, neue Produkte

Zeitplan der Fach- und Begleitprogramme

Sonntag, 14. Oktober 1979

- | | |
|-------------|---|
| 13.00—18.00 | Ankunft und Eintragung der Teilnehmer |
| 17.00 | Sitzung des Internationalen Vorstandes der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten |
| 20.00 | Empfang |

Montag, 15. Oktober 1979

- | | |
|-------------|--|
| 9.00— 9.45 | Eröffnung des Kongresses |
| 9.45—13.00 | Vorträge und Diskussion |
| 13.00—15.00 | Mittagessen |
| 15.00—18.00 | Vorträge und Diskussion |
| 20.00 | Programm des Staatlichen Volkssensembles |

Dienstag, 16. Oktober 1979

- | | |
|-------------|-------------------------|
| 8.30—13.00 | Vorträge und Diskussion |
| 13.00—15.00 | Mittagessen |
| 15.00—17.15 | Vorträge und Diskussion |
| 17.15 | Generalversammlung |
| 20.00 | Bankett, Modeschau |

Mittwoch, 17. Oktober 1979

- | | |
|-------------|-------------------------------------|
| 8.30—13.00 | Betriebs- und Institutsbesuch |
| 13.00—15.00 | Mittagessen |
| 15.00—18.00 | Betriebs- und Institutsbesuch |
| 20.00 | Ungarisches Abendessen (fakultativ) |

Programm der Fachvorträge

Montag, 15. Oktober 1979

Vormittag

Eröffnung:

- Frau E. Keserü, Minister der Leichtindustrie, Patronin des Kongresses
- Herr Hans Hasler, Generalsekretär der IFWS
- Herr Dr. Alajos Vékássy, Präsident der ungarischen Sektion der IFWS

Vorsitzender: Dr. Alajos Vékássy

- E. Voisin (Frankreich): «Das Automatisierungsprogramm der ITF Maille»

- Frau V. Havas (Ungarn) und Frau P. V. Aksentyevna (UdSSR): «Einfluss der Fadenstruktur auf die Verarbeitungsfähigkeit und einige Gewirkseigenschaften bei Kettengewirken»
- Frau Zs. Czagányi und Frau M. Karagics (Ungarn): «Verwendung von Garnen neuer Struktur in der Maschenindustrie»
- Ch. Reichmann: «Die Rolle der Polyester-Filamentfäden von Stapelgarn-Charakter in der Maschenindustrie der USA»

Nachmittag

Vorsitzender: Gábor Kelényi

- D. Jöhnik und R. Hell (BRD): «Einsatz der Elektronik in der Textilindustrie für die Musterbearbeitung beim Textildruck in der Wirkerei und Strickerei»
- J. Anthonio (Belgien): «Einige technische Bemerkungen zur Produktion der «Superwash»-Strickwaren aus reiner Wolle»
- Baehr (BRD): «Mercerisieren von Garnen und Gewirken — Vor- und Nachteile und ihre praktische Anwendung»
- L. von Ondarza (Oesterreich): «Die Kurzflottenfärberei in Verbindung mit Vorlaugierung (Mercerisierung) von Maschenware»

Dienstag, 16. Oktober 1979

Vormittag

Vorsitzender: Frau E. Szurovetz

- Ch. Wilkens (BRD): «Kettengewirkte Polstoffe»
- Z. Mrozewski (Polen): «Neue Technologien und Eigenschaften von Gewirken mit Verbundmaschen aus Texturgarnen»
- S. Tensini und A. Borgini (Italien): «Anhaltender Modetrend für Strickwaren-Oberbekleidung — Technologien für das Herstellen von Strickwaren, Klasseneinteilung und Vergleiche»
- I. C. H. Hurd und G. Wood (Grossbritannien): «Vergleich der Produktion von Kniestrümpfen, Socken usw., hergestellt an a) Einzylinder-, b) Zweizylinder-Maschinen und mit c) Zylinder und Rippscheibe, einschliesslich die verschiedenen Strukturen und Dessinmöglichkeiten»
- P. Pác, K. Svehla, V. Zid und Z. Dusek (Tschechoslowakei): «Methoden der Auswertung von Gebrauchseigenschaften bei Strick- und Wirkwaren»
- R. E. Merret (USA): «Die Spannung beim Stricken in Funktion der Maschentype, der in einer Masche eingearbeiteten Fadenlänge und der Fadenparameter»

Nachmittag

Vorsitzender: Sándor Kamarás

- G. Aschner (Ungarn), Dr. L. Kóczy (Ungarn) und A. A. Salman (Aegypten): «Möglichkeit der Planung der Qualität von Baumwoll-Gestricken»
- P. Offermann (DDR): «Erkenntnisse zu den Einflussfaktoren auf die Flächenmass- und Breitenschwankungen von Grossrundgestricken»

Generalversammlung

Betriebsbesuche

Mittwoch, 17. Oktober 1979

- Budapesti Finomkötöttárugyar, Zentral-Betrieb (Oberbekleidungs-, Rundstrick- und Konfektionsbetrieb)
- Habselyem Kötöttárugyar (Unterbekleidungs-, Kettenwirk- und Konfektionsbetrieb)

- Váci Kötöttárugyár (Rundgestrickte Freizeitbekleidung)
- Forschungsinstitut für die Textilindustrie
- Budapesti Finomkötöttárugyár, Betrieb in Rákospalota Flachgestrickte Oberbekleidung und Ausrüstung)
- Budapesti Harisnyagyár (Strumpfbetrieb und Stoffausrüstung)
- Technische Hochschule für die Leichtindustrie

Die Landesektion Schweiz der IFWS führt in Zusammenarbeit mit dem Reisebüro Kuoni eine Pauschalflugreise zu Fr. 565.— durch, welche Flug, Transfer und fünf Uebernachtungen mit Frühstück in I. Klass-Hotels umfasst.

- Hinflug: 13. Oktober 1979, 18.50 Uhr ab Zürich
- Rückflug: 18. Oktober 1979, 11 Uhr ab Budapest
- Anmeldeschluss: 31. Juli 1979

Ausführliches Kongress- und Reiseprogramm erhältlich bei IFWS Landesektion Schweiz, Büelstr. 30, 9630 Wattwil.



Vinora AG, Rapperswil

tenschumpfhauben, Gross-Säcke, Abfallsäcke usw. sowie papierähnliche Folien aus Niederdruck-Polyäthylen, Marke «Vipafin».

Vinora AG, 8640 Rapperswil SG

Firmennachrichten

«Vinopren» Polypropylen-Folie

- glasklar
- glänzend
- steif
- hohe Reiss-, Stoss- und Durchstossfestigkeit
- wasserunempfindlich
- temperaturbeständig bis 140° C
- schweisssbar

Dies sind die Eigenschaften von Vinopren, die besonders beim Verpacken von Textilien hervorragend zur Geltung kommen.

Aus neu angelaufener Eigenproduktion offeriert die Vinora AG Flachfolien bis max. 1250 mm Breite oder Halbschläuche bis max. 2500 mm Breite in einer Dicke ab 0,025 mm aufwärts. Die Beutelfabrikation oder die anderweitige Behandlung/Bearbeitung der Folie erfolgt nach Ihren Anforderungen.

1953 gegründet, spezialisierte sich das Unternehmen ab 1957 auf die Herstellung, das Bedrucken und die Verarbeitung von Folien aus Polyäthylen. 1976 zerstörte eine Brandkatastrophe das gesamte Werk. Innert nur siebenmonatiger Bauzeit entstand der Neubau, konzipiert nach modernsten Gesichtspunkten und ausgestattet mit Hochleistungs-Anlagen neuester Bauart. Das Unternehmen beschäftigt heute rund 200 Mitarbeiter, welche z. B. in der Folienfabrikation dreischichtig arbeiten.

Die Produktpalette umfasst Automaten-, Schrumpf- und Verpackungsfolien, Bänder, Beutel, Tragtaschen, Palet-

Neue Wasser- und Staubsauger mit extrem langen Garantieleistungen

In Industrie und Gewerbe fallen bei verschiedensten Arbeiten Wasser- und Staubmengen an, die auf schnellstem Wege abgezogen werden müssen. Ein Standardsauger vermag den individuellen Bedürfnissen meist nicht zu genügen. Deshalb gibt es jetzt die Tailor Mate Wasser- und Staubsauger-Kombinationen von Tavernaro, Neftenbach. Sie ermöglichen jene Zusammenstellung von Tanks und Motorköpfen, die präzise der Problemlösung entsprechen. Dazu sind auch Motorköpfe mit automatischer Entleerung erhältlich.

Diese Maschinen bieten grosse Saugleistung mit kleinen Kapazitäten oder grosse Kapazitäten mit weniger Saugleistung, sowie alles was dazwischen liegt. Motorgehäuse und -köpfe bestehen aus einem dauerhaften Kunststoff, der die Lärmentwicklung in engsten Grenzen hält. Motoren mit tangentialer Entladung erhöhen die Saugleistung. Die Tanks in den Grössen von 25 bis 65 Liter brechen nicht, rinnen nicht und haben eine Lebenszeit-Garantie. Exklusive Kippvorrichtungen und Transportwagen erleichtern die Mobilität und Entleerung. Die Tanks können zur Reinigung einfach aus ihren Transportgestellen gehoben werden. Wendige, 30,5 cm Durchmesser, dauergeschmierte, nicht abzeichnende Transporträder ermöglichen das leichte Manövrieren über Treppen, Schwellen, raue Oberflächen, etc. Das absolut dichte Schlauch-Anschlussstück gewährleistet konstante Saugleistung. Die automatische Abstellvorrichtung besteht aus einem exklusiven Schwimmerventil, das auch auf