

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 89 (1982)

Heft: 1

Rubrik: Betriebsreportage

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

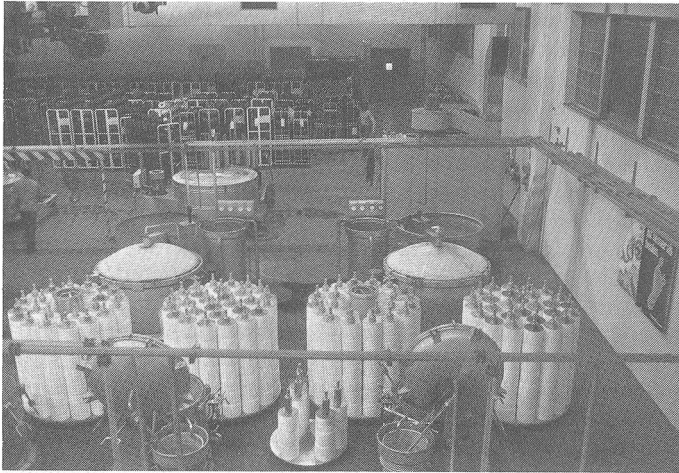
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 29.03.2025

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

mit tex Betriebsreportage

Zentral gesteuerte und vollautomatische Texturgarn-Färberei



Ansicht der Färberei, im Vordergrund die 1600-Kilogramm-Doppelfärbearanlage

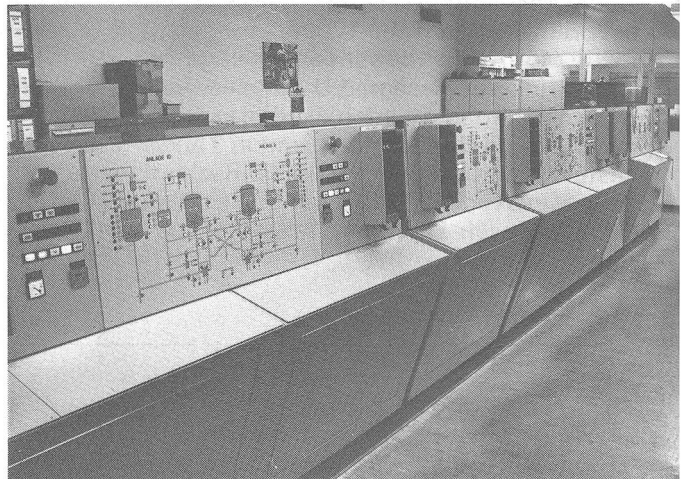
Die Hetex Garn AG, Niederlenz, ist seit 1976 vollständig im Besitz der Viscosuisse AG, Emmenbrücke. Seit Anfang 1977 sind die Abteilungen Verkauf und Marketing organisatorisch und personell in die Viscosuisse eingegliedert, der Verkauf der Hetex-Texturgarne erfolgt ab Hauptsitz in Emmenbrücke. Die Hetex Garn AG ist demnach seit fünf Jahren eine Betriebsstätte der Viscosuisse-Gruppe. Soweit zur internen Struktur des Niederlenzer und Wattwiler Produktionsbetriebes.

Im Zusammenhang mit dem Schwerpunkt dieser «mittex»-Ausgabe soll nachfolgend kurz auf die Garnfärberei der Hetex Garn AG eingegangen werden.

Heute präsentiert sich die vollautomatisierte Texturgarnfärberei als wahres Bijou, diesen Eindruck erhält der Besucher auf Anhieb, wenn man den Rundgang in den ehemaligen Arova-Gebäulichkeiten bei der zentralen Steuerungsanlage beginnt. Diese Anlage, vor kurzer Zeit montiert, steuert den gesamten Ablauf, den Färbeprozess automatisch. Das beginnt beim Wasserzulauf in die sieben angeschlossenen Apparate, geht weiter über die Chemikalien- und Farbstoffzufuhr bis hin zu den für alle Operationen notwendigen Flottenbewegungen. Schliesslich werden vom gleichen Steuerungstableau aus sämtliche mechanisch bewegten Teile wie Pumpen, Ventile etc. programmgerecht gesteuert. Dasselbe gilt für die Temperatur der Flotte, das Aufheizen kann stufenlos erfolgen oder aber je nach Färbung beispielsweise ein halbes oder 1 Grad Celsius pro Minute. Als eigentliche manuelle Tätigkeiten verbleiben nur noch Aufsteckarbeiten, dann das Einfahren und Herausnehmen der vorgängig gepressten Garnwickel.

Von den sieben vollautomatisch gesteuerten Apparaten weisen zwei eine Kapazität von 800 Kilogramm, zwei eine solche von 400 Kilogramm und drei eine Aufnahmefähigkeit von 100 Kilogramm auf. Bei entsprechender Partigrösse ist auch ein Kuppelbetrieb möglich, der in der Praxis häufig verwendet wird.

Die in Niederlenz gefärbten Garne werden grundsätzlich auch dort texturiert, die glatten Garne werden vom Werk Widnau der Viscosuisse angeliefert. Der automatische Färbeprozess beginnt durch Eingabe von Lochkarten. Eine erste Unterscheidung erfolgt nach den Provenienzen Nylon texturiert und Polyester texturiert. Der überwiegende Teil der Farbgarnproduktion (es werden keine Façonarbeiten ausgeführt) entfällt auf Polyester, das neuerdings nicht nur in der Wirkerei sondern auch in der Weberei abgesetzt wird. In die erwähnten IBM-Lochkarten sind für jede Färbung die entsprechenden Operationen eingelocht, nach der Eingabe läuft das Prozedere bis zur Kontrolle der Färbung auf Farb-Konformität vollautomatisch ab. Bei Polyester texturiert beispielsweise wird zwischen drei Grundprogrammen für helle, mittlere und dunkle Farbstellungen unterschieden. Diesen drei Grundprogrammen wird dann der verlangte Farbstoff angepasst, wobei die Farbstoffauswahl so getroffen wird, dass sie zu den drei Programmen passt. In einer weiteren automatisierten Phase folgen dann Nachbehandlungsprogramme, die wiederum nach gleichen Einteilungskriterien abgestimmt sind. Schliesslich sind, wenn notwendig, auch Korrekturen möglich, die wie alle anderen Prozesse ebenfalls vom Kommandoraum zentral gesteuert sind.



In der Schaltzentrale wird der gesamte Färbeprozess vollautomatisch gesteuert. (Photo P. Schindler)

Heute erzeugt die Hetex wöchentlich gegen 50 Tonnen gefärbte Texturgarne, sodass sich die Kapazität auf ungefähr 200 Monatstonnen bezieht. Dabei muss präzisiert werden, dass die Grenzen durch die personalintensive Buntspulerei gesetzt werden, in der Färberei selbst könnte der Ausstoss noch erhöht werden.

Die Kräuselgarnfärberei in Niederlenz gehört zu den modernsten Anlagen Europas, ein gewisser Stolz auf das Werk ist bei unserem Gesprächspartner Hans O. Borst unüberhörbar. Zu Recht, denn die Anlagen haben nicht unwesentlich zum Erfolg der Viscosuisse beigetragen!

P. Schindler