

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 117 (2010)

Heft: 5

Artikel: Faserprüfung kommt wichtige Rolle für das Kosten-Management in der Spinnerei zu

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-679120>

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>

Faserprüfung kommt wichtige Rolle für das Kosten-Management in der Spinnerei zu

Entscheidend für die Profitabilität in einer Spinnerei ist das Prüfen und Managen der Qualität des Rohmaterials – umso mehr, da das Rohmaterial der grösste Kostenfaktor der Garnproduktion ist und der Baumwollpreis kontinuierlich steigt. Die mit zuverlässigen Prüfgeräten ermittelten Faserqualitätsmesswerte und Benchmarks werden zu unverzichtbaren Mitteln zur Kostenkontrolle.

Das International Cotton Advisory Committee (ICAC) gibt bekannt, dass Baumwollpreise weiter ansteigen und über dem Wert der Ernte 2009/2010 bleiben. Der Grund dafür ist der Rückgang der weltweiten Produktion und der in den Spinnereien zu verzeichnende Aufschwung. Die Prognose beruht auf dem global (ohne China) betrachteten Verhältnis zwischen Lagerbestand und Verbrauch. Anhaltend steigende Baumwollpreise bedingen von Spinnereibesitzern wohlüberlegte Entscheidungen beim Einkauf von Rohmaterial. Sie sind sich bewusst, dass die Rohmaterialkosten 40 bis 80 Prozent der gesamthaft anfallenden Kosten ausmachen können, je nachdem, welche Spinnssysteme im Einsatz sind und welche Garnfeinheit produziert wird.

Subjektives Klassifizieren

Auch heute noch wird weltweit meistens Baumwolle von den Klassifizierern vielmehr nach ihren subjektiven Richtwerten eingestuft als nach Klassifikationswerten, die mit zuverlässigen Prüfsystemen ermittelt werden. Kaufentscheidungen basieren auf eben diesen Klassifizierungswerten. So werden auch Baumwollballen in der Spinnerei nach denselben subjektiv zugewiesenen Eigenschaften oder den begrenzten von Mess- und Prüfinstrumenten ermittelten Parametern gemanagt und dem Garnproduktionsprozess zugeführt. Immer noch werden nur 10 Prozent der in der Spinnerei verarbeiteten Baumwolle getestet. Der Rückschluss auf die Eigenschaften des gesamten Lots basiert auf den gemessenen Werten. Sobald die Ballen in den Spinnprozess gelangen, beläuft sich das Qualitäts-Monitoring der Fasern durch alle Vorbereitungsprozessstufen der Garnproduktion auf dem Minimum. Ausgeführt wird die Überprüfung bestenfalls manuell und anhand subjektiver Wahrnehmung und nicht unter dem Einsatz von präzisen Faserprüfgeräten.

In der Spinnerei sollten die vom Abnehmer geforderten Spezifikationen genau bekannt sein, um dementsprechendes Garn zu produzieren. Diese Anforderungen sollten bereits für den Einkauf von Rohmaterial als Entscheidungsgrundlage herbeigezogen werden. Dieselben Anforderungen sind weiter zu berücksichtigen, wenn man die Ballen für die Produktion be-

stimmt und den Lagerbestand verwaltet. Dies dient der Abfallminimierung und der konstanten Produktionseffizienz wie auch dem Ziel, die geforderte Qualität zu produzieren.

Objektive Testmethoden

Eine gezielte Rohmaterialwahl, Produktionseffizienz und Kundenzufriedenheit beeinflussen die Kosten positiv – oder negativ, falls nicht von Anfang an zuverlässig kontrolliert wird. Um die Kosten erfolgreich zu steuern, werden Tests mit dem USTER® HVI (Tabelle 1) benötigt, wie auch das Management der wichtigen Qualitätsparameter des verwendeten Rohmaterials. Weiter ist das Monitoring während den Prozessstufen zwischen der Putzerei und dem Vorgarn mit dem USTER® AFIS (Tabelle 2) erforderlich. Die Eigenschaften des Rohmaterials und der Arbeitsablauf beeinflussen sich gegenseitig und wirken sich auf die Güte des geforderten Endproduktes wie auch auf die Optimierung der Kosten aus.

Tabelle 1: Fasereigenschaft und ihr Einfluss auf das Verarbeitungsverhalten

| HVI Fasereigenschaft | beeinflusste Verarbeitungseigenschaft |
|---|--|
| Festigkeit | Garn- und Gewebe-, Gestrickfestigkeit, Fadenbrüche beim Spinnen und beim Weben/Stricken |
| Faserlänge | Garn- und Flächengebildefeinheit, Garn- und Flächengebildefestigkeit, Nissenbildung, Pillingbildung, Garngleichmässigkeit, Garnfehlerstellen, Aussehen von Geweben/Gestriicken |
| Längengleichmässigkeit/ Kurzfasergehalt | Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Fadenbrüche beim Spinnen, Garngleichmässigkeit, Dickstellen, Dünnstellen, Nissen |
| Feinheit/Reifegrad | Nissenbildung weisse Punkte /ungefärbte Nissen, Garn- und Gewebe-, Gestrickfestigkeit, Produktoptik, Verarbeitungsabfall, Fadenbrüche beim Spinnen |
| Trashgehalt | Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Verunreinigung von Maschinen, Verschleiss, Fadenbrüche beim Spinnen und Stricken, Produktoptik, Staubgehalt in der Luft |
| Farbe | Produktoptik |
| Nissen | Nissigkeit Abfall beim Veredeln und Konfektionieren, Produktoptik |
| UV-Fluoreszenz | Produktoptik (Anfärbbarkeit) |

Tabelle 2: Bedeutung der Fasereigenschaften für die einzelnen Prozessstufen

| Putzerei | Kardieren | Kehrstrecke | Kämmen | Strecken | Flyer |
|--------------------------|--------------------------|-----------------|--------------------------|--------------------------|-----------------|
| Nissen | Nissen | Faserlänge | Faserlänge | Faserlänge | Faserlänge |
| Samenschalenreste Nissen | Samenschalenreste Nissen | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt |
| Kurzfasergehalt | Kurzfasergehalt | Reifegrad | Nissen | Trash | Nissen |
| Trash | Trash | Nissen | Samenschalenreste Nissen | Reifegrad | |
| Reifegrad | Reifegrad | | Trash | Nissen | |
| Faserlänge | Faserlänge | | Reifegrad | Samenschalenreste Nissen | |

Wäre es deshalb nicht sinnvoll, Arbeitsabläufe und Faserqualität während den einzelnen Prozessschritten zu prüfen, um gewünschte Produktionsresultate mit bestmöglicher Profitmarge sicherzustellen? Mit dieser Schlüsselfrage sollten sich die Spinnereibesitzer befassen – heute mehr denn je, da das Geschäftsumfeld grosse Herausforderungen an sie stellt.

Forschungsbereich in «Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V.» umbenannt

Mit sofortiger Wirkung haben die Hohenstein Institute die Bezeichnung ihres Forschungsbereichs umbenannt. Die bisher als Bekleidungsphysiologisches Institut Hohenstein e.V. (BPI) bekannte Unternehmenseinheit firmiert künftig als Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V. (HIT). Die Satzung des HIT bleibt von der Namensänderung unberührt und somit auch dessen Status als gemeinnützige Einrichtung.

«Mit der Anpassung des Namens», so Institutsleiter Prof. Dr. Stefan Mecheels, «möchten wir zum Ausdruck bringen, dass sich das ehemalige BPI schon lange nicht mehr ausschliesslich mit bekleidungsphysiologischen Aspekten beschäftigt, sondern auch zahlreiche andere Forschungsschwerpunkte wie medizinische oder technische Anwendungen von Textilien abdeckt.» Der neue Name Hohenstein Institut für Textilinnovation e.V. unterstreicht den wissenschaftlichen Charakter und die Kernkompetenz des 1961 gegründeten Unternehmensbereichs.

TESTEX AG weiter auf Erfolgskurs

Die Testex AG, das international tätige Schweizer Textilprüfinstitut, hat sich herausgeputzt und präsentiert sich in einem neuen Kleid. Das Kernstück des neuen Auftritts bildet das Logo, ein in Blau-Weiss-Grün gehaltenes, abstrahiertes Gewebe in abgerundeter Rautenform. Es steht für Transparenz, Festigkeit, Innovation und Perfektion. Mit dem neuen Auftritt verbindet das Unternehmen das Versprechen, die Standards auf höchstem Niveau zu halten.



Seit Jahrzehnten legt das Management seinen Fokus darauf, den Anforderungen an gesundheitlich unbedenkliche und strapazierfähige Textilien gerecht zu werden, sowie neue Erkenntnisse und Bedürfnisse der Textilprüfung technisch umzusetzen. Ein Gerätepark auf dem neusten Stand der Technik und die permanente Aus- und Fortbildung der Mitarbeitenden gehören zum Selbstverständnis der Firmenkultur.

TESTEX in neuem Kleid

Dies will das Unternehmen nun auch sichtbar werden lassen, mit neuen Werbeträgern (Broschüre, Inserate, Website), welche den Menschen und sein Wohlergehen in den Mittelpunkt stellen. Dabei bleibt die Testex, was sie ist: eine zuverlässige und erfahrene, mit hoher Innovationskraft ausgestattete Partnerin für die Textilunternehmen in der ganzen Welt. Sie prüft weiterhin mit äusserster Sorgfalt und hohem Verantwortungsbewusstsein Textilien, die Gross und Klein beim Sport, unter der Sonne, bei Wind und Wetter, bei der Arbeit oder in der Freizeit tragen.

Um den berechtigten Ansprüchen einer internationalen Kundschaft gerecht zu werden, braucht es aber nicht nur Qualität, Zuverlässigkeit und Professionalität, sondern auch Engagement, Begeisterung und echtes Teamwork.

Das 160-jährige Bestehen des Unternehmens ist der beste Beweis dafür, wie erfolgreich und gewissenhaft die Testex prüft: TESTEX®. Proven since 1846.

TESTEX eröffnet Vertretung in Melbourne

Mit grosser Freude gibt TESTEX die Er-

öffnung des ersten australischen Kontaktbüros in Melbourne, der inoffiziellen Textilhauptstadt Australiens, bekannt. Geführt von Office Manager Kate Barry (Abb. 1), wird das neue Testex Representative Office in der australischen Textilindustrie Qualitätsvorschriften einführen und fördern.

Textilien spielen im täglichen Leben von Australiern eine wichtige Rolle; Australien ist sowohl ein bekannter Importeur von Textilien aus aller Welt als auch ein Exporteur nach Europa und den USA, und der Markt ist stark der Nachhaltigkeit und dem fairen Handel verpflichtet.

Allerdings gibt es im Moment noch keine Kontrollen von chemischen Substanzen bei importierten Textilien, und nur Exporte unterliegen diversen Sicherheitsvorschriften. Beispiele sind die Restricted Substance List (RSL) der American Apparel Footwear Association (AAFA), die Liste der zwingend verbotenen Schadstoffe der US Consumer Product Safety Commission (CPSC), die REACH Verordnung der EU und der internationale Oeko-Tex® Standard 100.



Abb. 1: Kate Barry, Leiterin der Vertretung TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd., Melbourne, Australien



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: valeria.haller@webru.ch
GL: walter.wespi@webru.ch

- Fantasiegewebe
- Buntgewebe
- Plisseegewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe