

Firmennachrichten

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **93 (1986)**

Heft 9

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

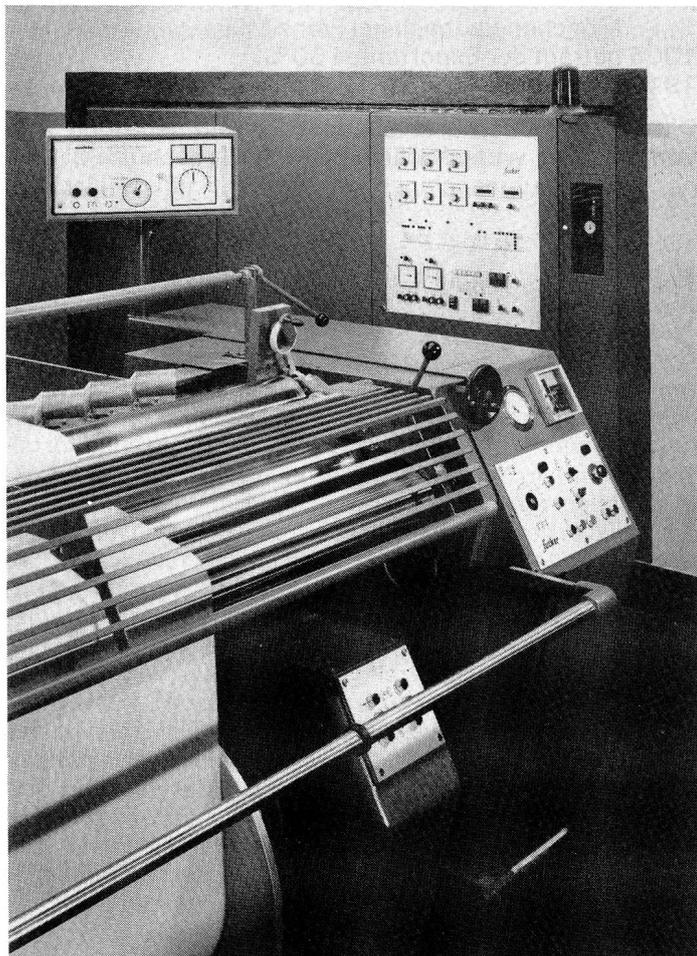
Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

<http://www.e-periodica.ch>

satzsteigerung im Vorjahr erfreulich hoch war, hält der positive Trend in diesem Wirtschaftsjahr an. 25% Steigerung werden erwartet.



Zentrale Prozessüberwachung einer S + M-Schlichtmaschine von der Bedienungsseite her

Weit weniger positiv gestaltet sich die Personalsuche. Für die Produktionsausweitung werden zusätzliche Facharbeiter gesucht, die im Mönchengladbacher Raum nicht in ausreichendem Umfang zur Verfügung stehen.

Ob Franz Müller sich diese Entwicklung vor 130 Jahren wohl hätte vorstellen können.

Firmennachrichten

Von Moislains nach Florida

Descamps – eine Erfolgsstory einer französischen Frottierweberei

Peronne liegt 120 km nördlich von Paris. Von dort fährt man auf einer Landstrasse durch eine liebeliche Land-

schaft; Ackerbau, Getreidefelder, hier und da Kühe und Schafe. Ein einsamer Schornstein zur Trocknung von Zuckerrüben überragt die Felder. Man fährt am Canal du Nord vorbei, auf welchem sich gemächlich Fährschiffe stromaufwärts und -abwärts bewegen.

In Moislains, das im 1. Weltkrieg völlig zerstört wurde, fühlt man sich ohne weiteres um einige Jahrzehnte zurückversetzt. Heute leben rund 1500 Menschen im sehr gepflegt wirkenden Dorf. Markante Gebäude sind die aus rotem Backstein gebaute Kirche in romanischem Stil und die Schule; links steht mit grossen Lettern «Garçons», rechts «Filles». Der Klang von Fräsen, Hämmern und Motoren deutet an, dass hinter den roten Backsteinwänden der Häuser emsig gearbeitet wird. Traktoren und das Kikeriki des Hahns erinnern uns aber stets daran, dass dieses Gebiet vorwiegend von Landwirtschaft lebt.

Ein dritter, grösserer Komplex aus rotem Backstein und angenehm pastellfarbenen Betonwänden fügt sich harmonisch in die rustikale Umgebung ein: die Gesellschaft Descamps. Auf den ersten Blick hat man den Eindruck, die Gebäude seien erst in diesem Jahrzehnt errichtet worden. Bei gründlichem Betrachten entdeckt man jedoch, wie geschickt ältere Bauten mit neueren verschmelzt worden sind.

DMC – eine dynamische Firmengruppe

Die Descamps AG gehört zur Gruppe Dollfus-Mieg Cie. (DMC). Seit M. J. Charlier vor ca. 5 Jahren die Führung von DMC mit Sitz in Paris übernommen hatte, hat diese Gruppe eine für Textilfirmen geradezu sensationelle Entwicklung erlebt.

Die Aktivitäten des Unternehmens verteilten sich 1985 wie folgt:

- 38% bedruckte Gewebe und technische Gewebe (BRD)
- 13,2% bedruckte Gewebe (Frankreich)
- 13,2% Mercerieartikel
- 9,4% technische Gewebe (Frankreich)
- 8,9% Garne und Zubehör für die Industrie
- 6% Heimtextilien
- 6% Garne und Rohgewebe
- 5,3% internationale technische Unterstützung und Ingenieurwesen

Eine Abstimmung der Produktpalette auf die entsprechenden Marktbedürfnisse, die optimale Wahl des Maschinenparks für die jeweiligen Produkte, sorgfältige Auswahl, Schulung und ständige Motivation des Personals gingen Hand in Hand. Damit wurde aus einem kränklichen ein blühendes, vitales und dynamisches Unternehmen.

Die Motivation des Personals

Information wird bei DMC gross geschrieben. Diese erfolgt auf den verschiedensten Ebenen. Eine Wochenschrift wird für die Kader der Gruppe herausgegeben.

Jede Abteilung übernimmt die Information ihres Personals. Sie entscheidet auch über die Periodizität sowie über die Form dieser Information.

Eine Gesamtinformation über die Produkte, Tätigkeiten und Techniken der Gruppe wird in einem Magazin, das dreimal jährlich erscheint, an das gesamte Personal abgegeben. Der Inhalt dieser Publikationen ist sehr eindrücklich. Man findet darin einfache und lebhaft beschreibende, die sogar dem Laien einen ausgezeichneten Einblick in die Gesamtaktivitäten der Gruppe vermitteln.

Nebst einem regelmässigen persönlichen Informationsaustausch ist die EDV als Informationsmittel von eminenter Bedeutung. Im nachfolgenden Bericht über Descamps werden wir näher darauf eingehen.

Descamps: moderne Produktionsmittel für modische Textilien...

In Paris entworfen, werden die modischen, qualitativ hochstehenden Dessins in Moislains gewoben, gefärbt und ausgerüstet, konfektioniert und verpackt. Bestimmungsort: die gepflegten und modebewussten Damen und Herren von Paris, dem übrigen Frankreich, der Costa Brava, New York, Montreal, Florida...

1100 Tonnen Garn, vorwiegend Baumwollgarn von erstklassigen europäischen Spinnereien und Zwirnereien, werden von zur Zeit 286 Mitarbeitern im Dreischichtbetrieb zu verkaufsbereiten Frottéartikeln verarbeitet. Davon sind etwa 45 % garngefärbte, der Rest stückgefärbte Gewebe.

...im Webereivorwerk und der Weberei

Betrachten wir kurz die einzelnen Produktionsstufen. Färbespulen für Autoklaven, 600–700 Gramm schwer, werden auf Autoconern gespult. Zum Färben stehen für kleinere Partien Färbeapparate, für grössere Partien Autoklaven mit einem Fassungsvermögen von 200–300 Konen zur Verfügung.

Die Schussfäden und die ungefärbten Fäden werden auf 2 Spulmaschinen zu 1,4 kg schweren Präzisions-Konen verspult. Nach dem Zetteln oder Schären auf je einer Schlafhorst-Zettel- und Schärmaschine werden 4 bis 6 Walzen auf einer erst kürzlich installierten Schlichtmaschine zu einwandfreien Kettbäumen verarbeitet. Mahlo-Geräte sorgen für eine konstante Restfeuchtigkeit der Ketten, die auf 1000 mm- und 800 mm-Kettbäumen auf Paternostern zwischengelagert werden. Eine Vielzahl von verschiedenen Geweben entsteht auf 36 Saurer 400 «terry-matic»-Webmaschinen. Davon sind 6 Maschinen mit Verdol-Jacquardmaschinen CR 520, die übrigen 30 Maschinen mit elektronischen Stäubli-

Schaftmaschinen des Typs 2660 ausgerüstet. Das Gewebe «verschwindet» durch Schlitze unter den Maschinen und wird im Keller auf Stema-Grossdockenwickler zu Walzen von mehrheitlich 800 mm Durchmesser und einem Gewicht von 155 kg aufgewickelt. In diesem Raum wird auch kontinuierlich das entstehende Gewebe auf Fehler hin kontrolliert. In der Weberei sorgt eine Luwa-Klimaanlage für konstante Werte: 21 °C und 72–75 % relative Luftfeuchtigkeit.

... in der Ausrüstung, Färberei und Konfektion

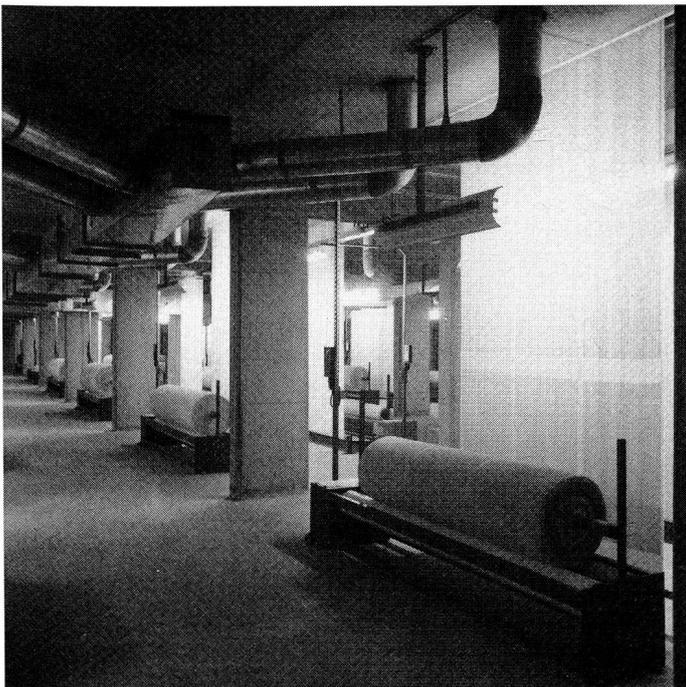
Die Frottiergewebe mit einem Gewicht von 350 bis 500 g/m² kommen in einer Bahn für die Konfektion, in zwei Bahnen als Badtücher, in vier oder fünf Bahnen als Handtücher und in sieben Bahnen als Gesichtstücher, mit oder ohne Fransen, in die Appretur zur Weiterbearbeitung. Alle Artikel werden in Bottichen gewaschen und entschlichtet. Die gewaschenen und stückgefärbten Gewebe werden auf modernsten Zentrifugen und Trocknern getrocknet und die überschüssige Wärme wird wiederverwendet. Der Feuchtigkeits-Restgehalt wird durch Mahlo-Geräte kontrolliert. Photoelektrische Köpfe sorgen dafür, dass der Schuss völlig gerade über die Bürste läuft, wodurch ein einwandfreies Gewebe erst gewährleistet ist.

Durch das Zwischenlager gelangt man in die Konfektionsabteilung. Was bereits bei allen vorherigen Produktionsstufen auffiel, wird hier wieder evident: modernste Produktionsmittel, natürlicher Materialfluss, minimaler Schmutz und Flug, welche gesamthaft zu qualitativ hochwertigen Artikeln führen. Die Räume sind hell, wo möglich mit Farben aufgelockert, wodurch auch rein optisch ein angenehmes Arbeitsklima geschaffen wird. Man sieht keine «Gewichtheber» mit Rückenschäden; für Lasten sind hydraulische Geräte, Stapler oder Krane da. Es fehlt aber auch der Kontrolleur im weissen Kittel. Die Kontrollfunktionen werden durch ein EDV-System wesentlich erleichtert. Beinahe alle Maschinen liefern Daten an den zentralen Computer, wodurch Fehler frühzeitig registriert und behoben werden können. Man hat aber auch nicht den Eindruck, dass der Mensch durch Roboter ersetzt wurde – bei Descamps entsteht der wohlthuende Eindruck einer Harmonie zwischen Mensch und Maschine.

In diesem Sinne wurde auch die Konfektion gestaltet: moderne Automaten, die dem Menschen monotone Routinearbeiten abnehmen wie beispielsweise eine Anlage, welche Handtücher in Kettrichtung schneidet und gleichzeitig säumt, Querschneidemaschine, das Tafeln und die Verpackung. Andere Arbeitsprozesse, wie Nähen von Bademänteln, werden halbautomatisch durchgeführt.

Qualität und Effizienz dank ausgereifter Technologie

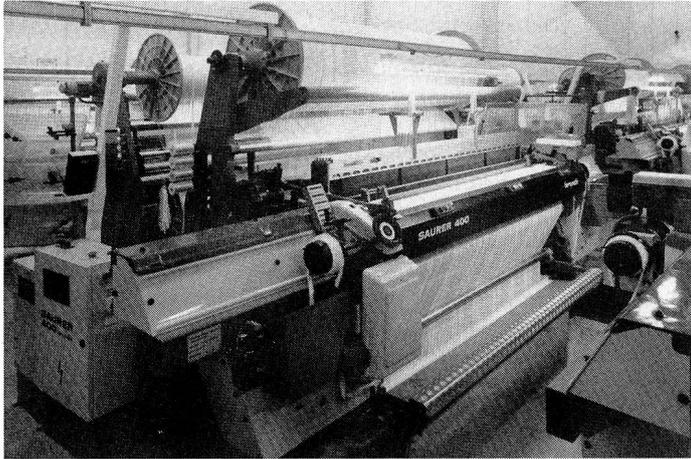
Am Beispiel der Weberei möchten wir zeigen, wie reibungslos Produkte verschiedener Hersteller, richtig kombiniert und gewartet, zu optimalen Ergebnissen führen. Jede der 36 Teleskopgreifer-Frottiermaschinen Saurer 400 «terry-matic» – 245 cm breit – ist mit der EDV-Anlage verbunden. 30 Webmaschinen werden durch die erst kürzlich in Serie genommenen elektronischen Schaftmaschinen des Typs 2660 gesteuert. Diese sind für bis zu 20 Schäfte vorgesehen und geben auch den Farbwählern für maximal 6 Schussfarben die nötigen Impulse. Die Jacquardmaschinen CR 520 von



Grossdockenwickler und Kontrolle im Untergeschoss (Firma Descamps, F-80760 Moislains)

Verdol mit einem Chor von 1344 Schnüren ermöglichen beliebige Dessins im Pol, Grund und Schuss.

Die erzielten Resultate sprechen für eine Frottierweberei eine klare Sprache: Bei einer Geschwindigkeit von 270 T/m bei Schaftmaschinen und 260 T/m bei Jacquardmaschinen liegt der Webernutzeffekt bei ca. 91%, der Gesamtnutzeffekt inkl. Kettwechsel, Unterhalt, usw. erreicht über 83%.



Saurer 400 «terry-matic» für modische Artikel (Firma Descamps, F-80760 Moislains)

Der geringe Anteil von Geweben 2. Wahl – wesentlich unter 2% – und die hohe Effizienz gehen Hand in Hand. Die regelmässige, kontinuierliche Kontrolle des Gewebes zwischen der Webmaschine und dem Dockenwickler und der Eingabe von wahlweise 30 verschiedenen Codes ergeben für die Überwachung der Maschinen durch die Meister klare Hinweise, welche Fehler zu beheben, wo Schwachstellen sind, weshalb eine Maschine nicht befriedigend läuft.

Das qualitätsbewusste Denken der Mitarbeiter, der gezielte Einsatz von EDV, eine optimale Synthese von Rohstoffen, Maschinen und Kreativität haben die Gesellschaft Descamps zu dem gemacht, was sie heute ist: eine Kapazität im Bereich Frottiergewebe, die ihre Produkte weltweit mit grossem Erfolg absetzt.

A. Herz, Textil-Ing.
St. Gallen

wertig anerkannt und dienen zur Erfüllung des gesetzlichen Ausbildungsobligatoriums für Lehrmeister (Berufsbildungsgesetz vom 19. April 1978, Art. 11).

Samstagkurs Bern

18. Oktober 1986 bis 21. Februar 1987
in der Gewerbeschule Bern, Lorrainestrasse 1,
3013 Bern

Samstagkurs Zürich

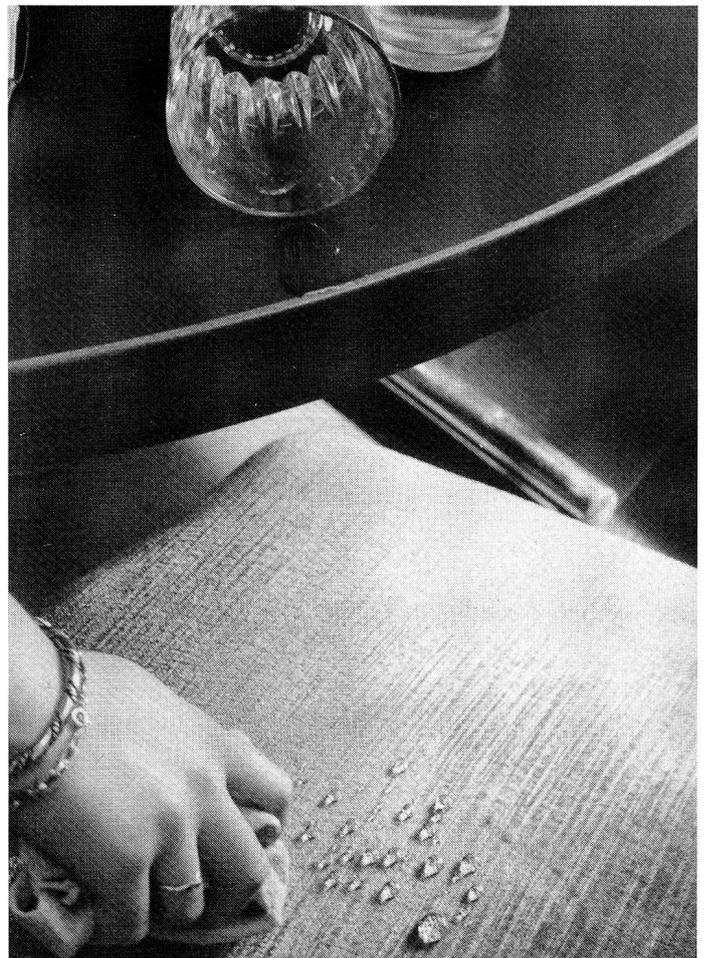
25. Oktober 1986 bis 7. März 1987

Abendkurs Zürich

20. Oktober 1986 bis 5. März 1987
in der Mechanisch-Technischen Schule, Berufsschule III
der Stadt Zürich, Ausstellungsstrasse 70, 8005 Zürich

Auskünfte und Programme über die Ausbildungskurse in Bern und Zürich sind erhältlich beim Kurssekretariat des Schweizerischen Verbandes Technischer Betriebskader SVTB, Postfach 383, 8042 Zürich, Tel. 01 361 97 08

Scotchgard ausgerüstete Textilien bleiben länger schön



Wie schmutz- und fleckenempfindlich sind neue Teppiche, Polsterstoffe, Tischwäsche, Regen-, Sport- und Lederkleider, Sonnenstoren, Gartenmöbelstoffe? Der Konsument braucht Information, damit er dauerhaft Qualität gegenüber herkömmlichen Fabrikaten unterscheiden kann. Die meisten Textilien sind täglichen Verunreini-

Für Lehrmeister und Vorgesetzte, die Lehrlinge ausbilden

Ausbildungskurs in Bern und Zürich

Der Schweizerische Verband Technischer Betriebskader SVTB führt im Wintersemester 1986/87 wieder Ausbildungskurse durch, die dem Lehr- und Werkmeister Grundlagen vermitteln, damit er in der Lage ist, die ihm anvertrauten Lehrlinge besser zu führen und auszubilden. Diese Ausbildungskurse werden von den Kantonalen Ämtern für Berufsbildung Bern und Zürich als gleich-

gungen ausgesetzt. Damit das neuwertige Aussehen länger erhalten bleibt, werden Qualitätstextilien mit der Scotchgard-Imprägnierung ausgerüstet. Volle Gewähr bieten jene Produkte, welche mit dem Scotchgard-Siegel «Schutz vor Schmutz» von 3M ausgezeichnet sind. Es lohnt sich, vor dem Kauf darauf zu achten. Denn Teppiche mit diesem unsichtbaren Schutzmantel weisen Schmutz ab, sind leichter zu reinigen und Flecken lassen sich problemlos abtupfen, weil sie nicht in die Faser eindringen können. Dasselbe gilt für Polster-, Vorhang-, Storen- und Gartenmöbelstoffe. Scotchgard (eingetragenes Warenzeichen der 3M Company) bietet auch eine ausgezeichnete Wasserabweisung. Praxisversuche haben gezeigt, dass derart geschützte Stoffe 3× länger sauber bleiben. Die vor Wasser und Schmutz schützende Imprägnierung bleibt, selbst bei Regen- und Sportbekleidung, auch nach wiederholtem Waschen erhalten. Der Stoff verliert die Atmungsaktivität und Luftdurchlässigkeit nicht. Auch Leder wird durch die Imprägnierung wertvoller. Es bleibt vor wässrigen und öligen Flecken bewahrt, ohne dass die Atmungsaktivität eingeschränkt wird.

FLP

Jean Güssen GmbH & Co. KG, Viersen-Dülken

Jean Güssen GmbH & Co. KG, Viersen-Dülken lieferte in diesen Tagen die 100. Velours-Webmaschine des Typs GMV-90 an ihren amerikanischen Grosskunden, die Firma Joan Fabrics in Lowell, Massachusetts. Mit der Inbetriebnahme dieser Jubiläumsmaschine besitzt Joan Fabrics weltweit die grösste und modernste Anlageninstallation dieser Hochleistungs-Webmaschine für Velours, die bei dem Güssen-Kunden sowohl Möbel- als auch Autobezugsvelours produziert. Die Entscheidung zugunsten des Hauses Güssen und seiner GMV-90 basiert auf der Zuverlässigkeit, der Geschwindigkeit der Webmaschine GMV-90 und den hohen Nutzeffekten sowie dem hervorragenden Qualitätsausfall des Fertigproduktes. Seit Einführung der Güssen-Webmaschinen liefert Joan Fabrics ihre Veloursware mit dem Etikett «0 Fehler» («0 defects») aus. Joan Fabrics gehört mit zu den grössten Velourswebern in den USA und stellt jährlich über 15 Millionen Meter Velours her.

Güssen hat inzwischen insgesamt über 500 Webmaschinen des Typs GMV-90 ausgeliefert. Maschinen dieses Typs laufen heute bis zu 290 Touren im Dreischichtbetrieb und produzieren stündlich bis zu 20 laufende Meter Velours.

Güssen berichtet über eine hervorragende Auslastung im 1. Halbjahr 1986. Von Güssen wurden 1986 Grossanlagen von Velours-Webmaschinen in den Nahen Osten geliefert, die inzwischen mit Erfolg in Betrieb genommen wurden. Güssen ist, wie viele deutsche Textilmaschinenhersteller, am Ausbau der chinesischen Textilindustrie beteiligt. In bedeutenden Webereien der VR China wurden Güssen-Webmaschinen montiert und erstmalig Seidensamt auf modernen schützenlosen Webmaschinen der Firma Jean Güssen gewebt.

Weltweit setzt sich die Umrüstung auf hochmoderne Webmaschinen, wie bei der Firma Joan Fabrics in den USA, durch. Die Marktchancen können mit Zuversicht als gut beurteilt werden. Der Exportanteil bei Güssen liegt bei 90%.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Die im letzten Bericht angekündigte erste offizielle Produktionsschätzung der amerikanischen Baumwollernte brachte keine grossen Überraschungen.

Mit 10,676 Millionen Ballen entsprach sie den allgemeinen Erwartungen (1985/86: 13,432 Millionen Ballen). Für die europäische und vor allem auch für die Schweizer Baumwollindustrie dürfte dabei von Interesse sein, dass in Kalifornien zum ersten Mal seit vielen Jahren ein massiver Rückgang der Anbaufläche und damit auch der Produktion festzustellen ist. Kalifornien wird in der kommenden Saison nurmehr zirka 2,3 Millionen Ballen ernten gegenüber 3,114 Millionen letztes Jahr. Damit reduziert sich der Exportüberschuss auf knapp über eine Million Ballen. Es ist deshalb nicht verwunderlich, dass die Dollarpreise für 1.1/8" Baumwolle in den letzten 2-3 Wochen um mehr als 10% angestiegen sind.

Ganz generell hat sich im Rohbaumwollmarkt seit Anfang August eine leichte Trendwende im Preisgeschehen bemerkbar gemacht. Gegenüber den Tiefstnotierungen von Ende Juli/anfangs August ergaben sich folgende Veränderungen:

	Tiefstnotierung	19/8	Veränderung
- Liverpool A Index	36.35	37.40	(+ 3%)
- Liverpool B Index	27.10	27.60	(+ 2%)
- New York Dez. 86	30.31	33.68	(+ 11%)

Ob sich damit schon ein grösserer, eventuell länger andauernder Preistrend durchgesetzt hat, kann einstweilen noch nicht abgeschätzt werden. Es ist aber doch anzunehmen, dass sich die Tiefstnotierungen von Ende Juli/anfangs August nicht mehr wiederholen werden.

Ein Blick auf die statistische Weltversorgungslage zeigt folgendes:

(Ballen à 480 lbs netto)	Ernte 86/87	Ernte 85/86
Übertrag	51.9 Mio.	44.7 Mio.
Produktion	73.2 Mio.	79.4 Mio.
Verfügbar total	125.1 Mio.	124.1 Mio.
Konsum	73.2 Mio.	72.2 Mio.
Übertrag	51.9 Mio.	51.9 Mio.

Wir sehen also für die kommende Ernte momentan eine ausgeglichene Versorgungslage voraus. Produktion und Konsum halten sich die Waage. Sicher kein Grund zur Preiseuphorie, aber immerhin eine markante Wegmarke! Wohin dieser Weg uns führt? Vielleicht wissen wir im nächsten Bericht schon etwas mehr darüber!

Mitte August 1986

Gebr. Volkart AG
E. Hegetschweiler