

Technik

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **94 (1987)**

Heft 2

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.

Auf der ITMA führte die Webmaschinenfabrik Günne ihre Luftwebmaschinen für Frottier- und Doppelsamtgewebe vor. Während erstere schon in produzierenden Betrieben laufen, handelte es sich bei letzterem um einen funktionsfähigen Prototyp.

- Es handelt sich um eine Einrichtung mit zwei Hauptdüsen, einem doppelt hohen Luftkanal im Blatt und zwei Reihen von Stafettendüsen im Ladenklotz und im Ladendeckel. Die Maschine lief auf der ITMA bei 180 cm Breite mit 330 t/min.

2.2 Rutensamt

Für diese Waren, z.B. für Epinglé, setzte die Entwicklung neuer Maschinen etwas später ein und wird auch heute noch nicht besonders forciert.
Mertens & Frowein «Mono-Gripmaster»

3. Teppichweberei

Für die Herstellung grossgemusterter Teppichgewebe werden heute ausschliesslich Stangengreifer-Webmaschinen mit Doppelstangen verwendet.

3.1 Doppelteppiche

Doppelteppich-Webmaschinen bauen:
Mertens & Frowein
Van de Wiele
VEB Kombinat Textima
Wilson & Longbottom

3.2 Rutenteppiche

Für diese Art sind zu nennen:
Mertens & Frowein
Van de Wiele
Wilson & Longbottom

4. Drehergewebe

Allgemein werden Schaftdrehergewebe nur mehr wenige erzeugt, der Jacquarddreher gehört der Vergangenheit an. Der gewebte Marquisette wurde weitgehend von der Raschelware verdrängt, die rascher und einfacher herzustellen ist. Drehergewebe werden für Sommerhemden, einige als Ajoureinlagen in Tischdecken verwendet. Allerdings werden transparente Verpackungsgewebe aus PP-Folienbändchen in grösserer Menge in Dreherbindung gewebt für Obst- und Gemüsesäcke bzw. -beutel.

Dazu sind heute alle Greifer- und auch Projektal-Webmaschinen inkl. dem Split-Weaving einzurichten.

5. Flachgewebe oder Hohlgewebe aus Folienflachfäden

Hier handelt es sich um Tufting-Grundwaren, um Verpackungsgewebe oder um Säcke.

Dazu stehen eine Projektal- sowie breite Bandgreiferwebmaschinen mit über 500 cm Blattbreite zur Verfügung, für Verpackungstoffe und Säcke stehen auch Stangengreifer-Webmaschinen zur Wahl. Alle können mit der Folienschneideeinrichtung ausgestattet werden. Für den zweiten Zweck stehen auch Luft- und besonders Wasserdüsenwebmaschinen mit ca. 400 t/min zur Verfügung.

Ing. Hermann Kirchenberger
A-1180 Wien

Technik

Berührungslose Temperaturmessung an Kalendern

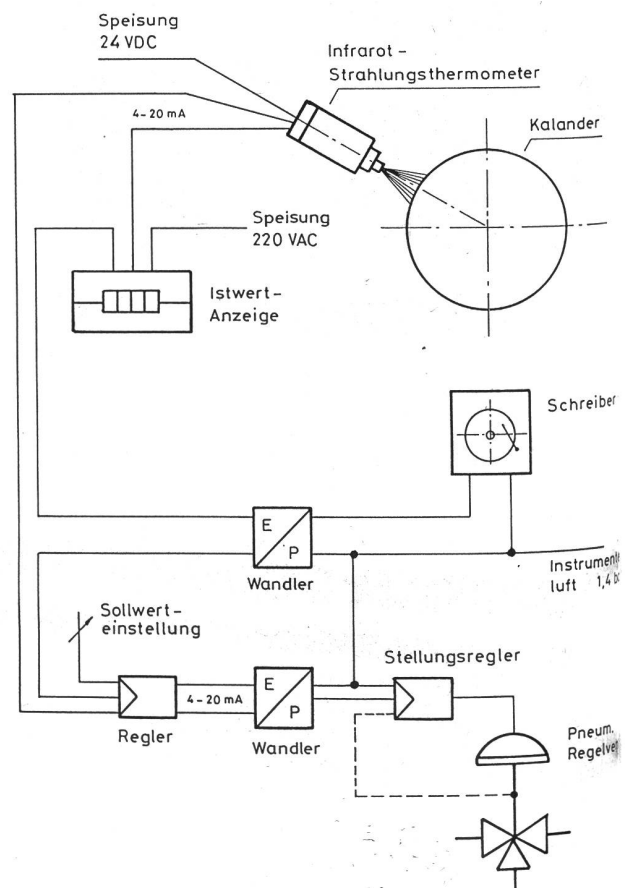
Das berührungslose Messen der Oberflächentemperatur an rotierenden Walzen wie Kalender, setzt sich auch der Textilindustrie immer mehr durch.

Bei der vorgestellten Lösung handelt es sich um ein in der Praxis bewährtes System zur optimalen Messung und Regelung der Kalender-Oberflächentemperatur.

Die Messung erfolgt aufgrund der von den rotierenden Walzen ausgesandten Infrarot-Strahlung. Die Strahlung wird mit einem besonders geeigneten Infrarot-Strahlungsthermometer gemessen. Das Signal wird im Generator in ein temperaturlineares Ausgangssignal, geeignet für Steuer- und Regelzwecke, umgewandelt. Für die Temperaturmessung an blanken Metallzylindern müssen diese im Messbereich mit einem Streifen hitzebeständigem, schwarz-matten Epoxidharzanstrich von ca. 6-cm Breite versehen werden. Die Praxis hat gezeigt, dass dieser Streifen in der Regel ohne grössere Probleme angebracht werden kann.

Eine weitere Möglichkeit bei der Temperaturbestimmung an blanken Metallwalzen besteht darin, den Infrarot-Strahlungsthermometer mit einem Emissionswandler auszurüsten. Mit dieser Zusatzausrüstung ist kein Anstrich an der Walze notwendig.

Da die Messung berührungslos erfolgt, kommt es zu keinerlei Verfälschung des Temperaturfeldes durch Wärmeableitung wie etwa bei Fühlerthermometern.



Bei den folgenden Anwendungsfällen ist eine pyroelektrische Temperaturmessung von besonderem Vorteil:

- Messung an unzugänglichen oder sich bewegenden Objekten
- Temperaturbestimmungen, bei denen eine sehr kurze Ansprechzeit erforderlich ist
- Messungen an Körpern, die eine schlechte Wärmeleitfähigkeit oder eine kleine Wärmekapazität besitzen

Schlussbemerkung

Die berührungslose Temperaturmessung an Kalandern brachte in der Praxis folgende Vorteile:

- genauere Temperaturregelung, d.h. Verbesserung der Trocknungsqualität und weniger Ausschuss
- Störungen durch Staubeinflüsse auf Schleifkontakte konnten eliminiert werden
- durch die optimalere Fahrweise ergibt sich eine nicht unwesentliche Energieeinsparung

Hauser Automatic AG
8304 Wallisellen

mit tex Betriebsreportage

Teppichfabrik Malans AG, Malans

Mit Polyurethan wieder auf gesunder Basis

Vor vier Jahren hat Werner Steck, der zuvor im Grosshandel textiler Bodenbeläge (Alfred Maier AG, Zürich) engagiert war, die heutige Teppichfabrik Malans AG übernommen, die sich vorher unter der Bezeichnung Neodon AG in deutschem Besitz befunden hatte und was damals kein Branchengeheimnis war, keineswegs prospektiv am Markt tätig war. Jetzt können Inhaber Werner Steck und seine Mitarbeiter mit einigem Stolz auf die nun wirksam werdenden Restrukturierungsmassnahmen und den finanziellen Gesundungsprozess verweisen, erreichte doch das Unternehmen 1986 einen Umsatz von 12 Mio. Franken (1983: 3,9 Mio. Franken), der zu zwei Dritteln aus eigener Tuftingfabrikation und zu einem Drittel aus Manipulation stammt. Die Verkäufe erreichten per Ende November 1986 im Vergleich zur VSTF-Statistik einen überdurchschnittlichen Zuwachs. Den erstmaligen Cash-flow für die letztgenannte Zeitspanne bezeichnet der Firmeninhaber als befriedigend, es konnten Abschreibungen in gesundem Umfang vorgenommen werden.

Beweggründe für den Einstieg

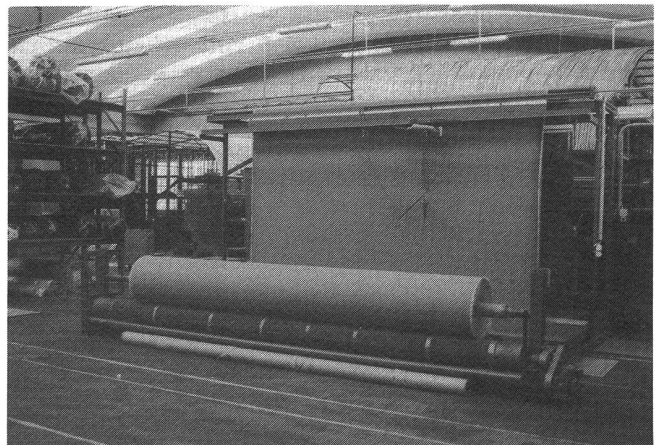
Von Interesse, mit Blick auf die gesamte Teppichbranche und ihre Strukturen, dürften die Beweggründe des ehemaligen Grossisten sein, die für den Einstieg in die

Tuftingerzeugungen ausschlaggebend waren. Als reiner Grossist ohne Detailgeschäft war Steck auf die Abnahme seitens des Fachhandels angewiesen. Vom bedeutenden Objektgeschäft, das durch schweizerische Hersteller mit einem effektiven Direkt-Marketing betreut wird, blieb Werner Steck weitgehend ausgeschlossen. Was lag angesichts dieses Sachzwangs und der Möglichkeit der Übernahme des Produktionsbetriebes in Malans näher als der Start als Tufter in eigener Regie? Der Neubeginn als Fabrikant fiel nicht leicht, mussten doch tiefgreifende Restrukturierungsmassnahmen ad hoc eingeleitet werden.

Drei Schwerpunkte

Nach der Übernahme stellte Fabrikant Steck, konfrontiert mit der desolaten Lage des Unternehmens, sofort drei notwendige Massnahmenpakete her. Zu nennen in diesem Zusammenhang als erstes der Maschinenpark, in den innert dreier Jahre über eine Million Franken investiert worden ist – dies ohne Ausdehnung der Kreditlinien. Das beinhaltet die Modernisierung und die Anpassung an die spezifischen schweizerischen Absatzverhältnisse, die Steck als ehemaliger Grossist bestens kennt. Dazu kamen ein Kapazitätsausbau von zwei auf heute drei Tuftingmaschinen (1/4-, 1/8- und 5/32-Teilung) sowie aufwendige Detailarbeiten am Herzstück der Teppichfabrik Malans, an der Polyurethan-Beschichtungsanlage. Zum zweiten wurde das Marketing einer gründlichen Remedur unterworfen. Das bezieht sich einmal auf das hergestellte und manipulierte Artikelprogramm, dann auf die zu bedienenden Absatzkanäle. Heute verfolgt «Malans» eine handelsfreundliche Marktstrategie: beliefert werden die VSTG-Grossisten, der VSTL-Teppichhandel und Gross-Möbelhäuser (darunter auch Möbel Pfister AG). Ferner behält sich, wie andere inländische Hersteller, Werner Steck, auch eine Freiliste vor, jedoch auf der Basis einer sehr restriktiven und leistungsbezogenen Selektion. Zu den Grossabnehmern gehören auch die SBB, die bei den textilen Bodenbelägen für die neuen Erstklasswagen (Typ EW IV) besonderen Wert auf absolute Wasserundurchlässigkeit, die Polyurethan ja garantiert, legen. Zum dritten wurde durch die Zuführung neuer Mittel eine gute Eigenkapitalbasis geschaffen. Das Aktienkapital beziffert sich heute auf 2 Mio. Franken.

Zur Manipulation (ein Drittel Umsatzanteil) bleibt nachzutragen, dass in diesem Bereich aufgrund eigener Entwürfe bestimmte Web- und Cross-over-Provenienzen im Auftrag der Teppichfabrik Malans im europäischen Aus-



Drei Tufting-Maschinen sind in der Teppichfabrik Malans im Einsatz