

Erfolgreiche Prüfgeräte

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **99 (1992)**

Heft 10

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679504>

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.

reich hinein, der beträchtlich höher liegt als in den heute üblichen Produktionsverfahren.

Projektlauf

Zunächst wurden mit herkömmlichen Aufwickelgeschwindigkeiten – 3000–4500 m/min. – Garnproben für Referenzversuche hergestellt. Der Vergleich mit Garnen aus der «normalen» Industrieproduktion unterstrich und bestätigte die Leistungsfähigkeit der Versuchsmaschine.

Die Untersuchung verschiedener Prozessgrößen, wie Titer des Spinnfadens, Molekulargewicht des Polymers, aber auch die der Bedingungen beim Austritt der Filamente aus der Spindüse, lieferte Informationen, die eine gute Verarbeitbarkeit bis zu einer Spinningsgeschwindigkeit von 8000 m/min. ermöglichen. Zudem brachte die Untersuchung richtungsweisende Anhaltspunkte für die weitere Entwicklungsarbeit. Sie ermöglichte die Herstellung von Garnproben bei einer Spinningsgeschwindigkeit von 10 000 m/min., was dem gesteckten Ziel entsprach. Dennoch werden weitere Schritte bei der Entwicklung und Verwirklichung dieser Idee nötig sein, um jene Verfahrensunempfindlichkeit zu erreichen, die für eine wirtschaftliche und effektive Produktion notwendig ist.

Über die maschinenbautechnischen Anforderungen bei der Filamentproduktion in derart hohen Spinnbereichs lieferte das BRITE-Projekt ebenfalls wichtige Daten: Alle Maschinenkomponenten – vom Extruder bis zur Aufwicklung, Regelung, Steuerung und Sensorik für die spätere Produktion – müssen für diese schnellen Prozesse ausgelegt werden. Speziell für die Sensorik läuft unter dem Thema «Computer Integrated Manufacturing of Synthetic Filament Yarn» bereits ein ebenfalls von BRITE unterstütztes Folgeprojekt, an dem die gleichen Partner beteiligt sind.

JR ■

Eine technische Prüfung im ganzen EWR

Ein weiterer Vorteil des EWR: Eine einzige technische Prüfung wird im ganzen europäischen Wirtschaftsraum gültig sein.

Am 9. 9. 1992 fand in Zürich im Hotel Zürich die 2. SAPUZ-Mitgliederversammlung und eine Informationstagung über Prüfen und Zertifizieren im EWR statt. Unter der Leitung des Präsidenten Prof. Dr. H. D. Seghezzi ist die Mitgliederversammlung auf aktuelle Fragen des Prüf- und Zertifizierungswesens im Zusammenhang mit der Position der Schweizer Industrie vor dem europäischen Binnenmarkt eingegangen.

SAPUZ ist der schweizerische Ausschuss für Prüfen und Zertifizieren und gleichzeitig die nationale Spiegelorganisation zu EOTC (European Organization for Testing and Certification mit Sitz in Brüssel). SAPUZ zählt ca. 80 Mitglieder (Firmen, Verbände, öffentliche Betriebe), die aktiv das Zertifizierungs- und Prüfwesen in der Schweiz im Hinblick auf den Binnenmarkt organisieren. Das Sekretariat wird von der Schweizerischen Normen-Vereinigung (SNV) geführt.

Ständerat Dr. Otto Piller, Direktor des Eidgenössischen Amtes für Messwesen (EAM) zeigte eindrücklich die Leistungen der seit einem knappen Jahr operationellen eidgenössischen Akkreditierungsstelle, die vom EAM betrieben wird, auf. Ebenfalls besondere Beachtung fand das Referat des Vertreters der EG-Kommission, Mr. J. Mc. Millan, der aus der Sicht des ab 1. 1. 1993 in Kraft tretenden Binnenmarktes besonders die Bedeutung der CE-Marke darlegte, welche auf Produkten die Übereinstimmung mit den festgelegten, wesentlichen Anforderungen (i. d. R. bezüglich Sicherheit bzw. Umweltverträglichkeit) postuliert.

Fachvorträge aus den Bereichen Prüfwesen, Qualitätssicherung, Bauwesen, Elektrotechnik, Informationstechnologie und Sicherheit in Gebäuden, gaben eine Übersicht über die Anstrengungen in verschiedenen Branchen und Sektoren.

Eine wichtige Etappe in den intensiven Vorbereitungen in der Schweiz war

die Inkraftsetzung der Akkreditierungsverordnung vom 1. November 1991 durch den Bundesrat. Damit erwächst nun der schweizer Wirtschaft ein ausserordentlich nützliches Instrument zur Integration in das europäische Prüfungssystem, denn durch die Akkreditierung von Prüflaboratorien und Prüfstellen und der gleichzeitigen Anerken-

Kontakt:

SAPUZ
Schweizerische Normen-Vereinigung
Postfach, 8032 Zürich
Telefon 01/384 47 06
Fax 01/384 47 75

nung des schweizerischen Akkreditierungssystems in Brüssel werden in der Schweiz Prüfungen mit paneuropäischer Gültigkeit möglich.

Dadurch kann der Grundsatz realisiert werden, dass eine einzige Prüfung in allen Mitgliedstaaten des Binnenmarktes anerkannt wird.

In allen Beiträgen trat denn auch klar die Erkenntnis hervor, dass mit dieser dringend benötigten Anerkennung des schweizerischen Akkreditierungssystems schlechterding nur bei einem positiven Ausgang der Volksabstimmung zum EWR-Vertrag gerechnet werden kann.

Eine Tagungsdokumentation wird Ihnen auf Anfrage zugestellt.

JR ■

Erfolgreiche Prüfgeräte

Die Textest AG, Zürich, ein Mitglied der Benninger-Gruppe, hat Anfang August 1992 das 50. halbautomatische Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät FX 3300 ausgeliefert. Dieses Gerät wurde bei der Du Pont de Nemours S. A. in Le Grand Saconnex, Schweiz instal-

liert. Wenige Tage zuvor ist im neuen Airbag-Werk der Phoenix AG in Hildesheim, Deutschland, ein Gerät des gleichen Typs in Betrieb genommen worden, bei dem es sich um das 150. von Textest gelieferte Luftdurchlässigkeits-Prüfgerät handelt.

Beide Firmen besitzen bereits eines oder mehrere Textest Luftdurchlässigkeits-Prüfgeräte. Die neu gelieferten Geräte dienen zur Bewältigung des gestiegenen Prüfvolumens, das bei anspruchsvollen technischen Geweben im Hinblick auf die hohen Qualitätsansprüche der Kunden und im Hinblick auf die Zertifizierung nach ISO 9000 laufend zunimmt.

pd-Benninger AG, Uzwil ■

Neues Verfahren in der Baumwollzwirnerei

Bei der Verarbeitung von gasierten Baumwollzwirnen verursacht der Sengstaub Maschinenverschmutzungen und damit schlechten Warenausfall. Um diese Nachteile zu beheben, hat die Zwirnerei E. Ruoss-Kistler AG zusammen mit der Maschinenfabrik SSM eine neue Maschine entwickelt, welche es gestattet, den Fach- und den Sengprozess in einem Arbeitsgang durchzuführen. Dadurch gelingt es, schon beim Zwirnen den Sengstaub optimal zu entfernen. Relativ umfangreiche Versuche haben den Erfolg dieser Massnahme bestätigt.

Das neue Verfahren zeigt bei unwesentlichen Mehrkosten folgende Vorteile:

- optimal entstaubter Zwirn
- Spulenaufmachung mit gasierter Fadenreserve
- gasierte Färbespulen mit guten Färbereigenschaften

Vorerst werden auf der neuen Maschine weitere Betriebsversuche durchgeführt, um dann später die Produktion sukzessive auf das neue Verfahren umzustellen.

pd-E. Ruoss-Kistler AG, Buttikon ■

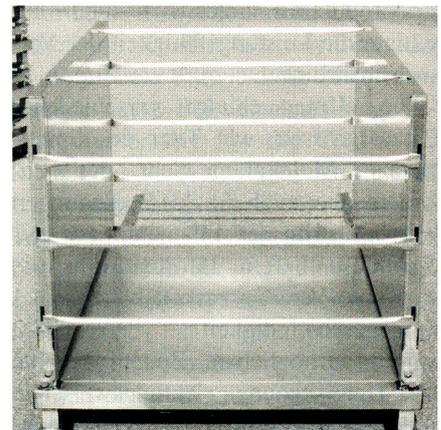
Schwerlastpaletten für rationelles und kostensparendes Handling

In vielen Betrieben stellt sich das Problem, dass Textilrollen, Halbfabrikate und anderes schwergewichtiges Stückgut kurz- oder längerfristig gelagert und hin und her transportiert werden müssen. In Ermangelung anderer Möglichkeiten werden dafür häufig Behälter und gewöhnliche Paletten verwendet, welche ein rationelles Lagern und Transportieren weitgehend ausschliessen.

Dies führt dazu, dass wertvoller Produktions- und Lagerraum unwirtschaftlich genutzt wird, überall Ware herumsteht, die leicht Schaden nimmt und Produktionseinschränkungen an der Tagesordnung sind.

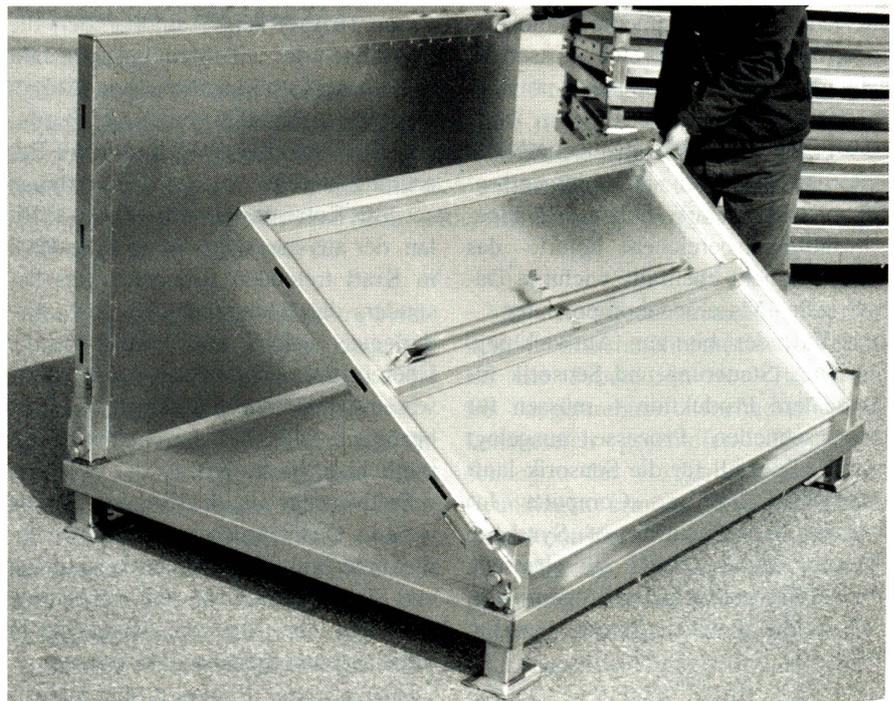
Damit diese zeit- und kostenintensiven Probleme künftig weitgehend eliminiert werden können, haben die Logistik-Spezialisten der Drawag AG in Regensdorf ein leistungsfähiges Schwerlastpaletten-System entwickelt, das den Aufbau von flexiblen Produktionslagern erlaubt und den internen und externen Transportaufwand wesentlich vereinfacht und rationalisiert.

Drawag-Schwerlastpaletten lassen sich zum Beladen mit zwei Handgriffen mühelos aufklappen und ebenso leicht wieder zusammenklappen,



Sicheres Aufbewahren des Stückgutes mit wenigen Handgriffen. Bild: Drawag

wenn sie leer sind. Dafür sind weder Werkzeuge nötig, noch müssen lose Bestandteile eingesetzt werden.



Grundelement der Schwerlastpalette

Bild: Drawag