

# swisswool.ch : Naturfasern aus einheimischer Produktion

Autor(en): **Schneeberger, Markus**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **107 (2000)**

Heft 6

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-678749>

## **Nutzungsbedingungen**

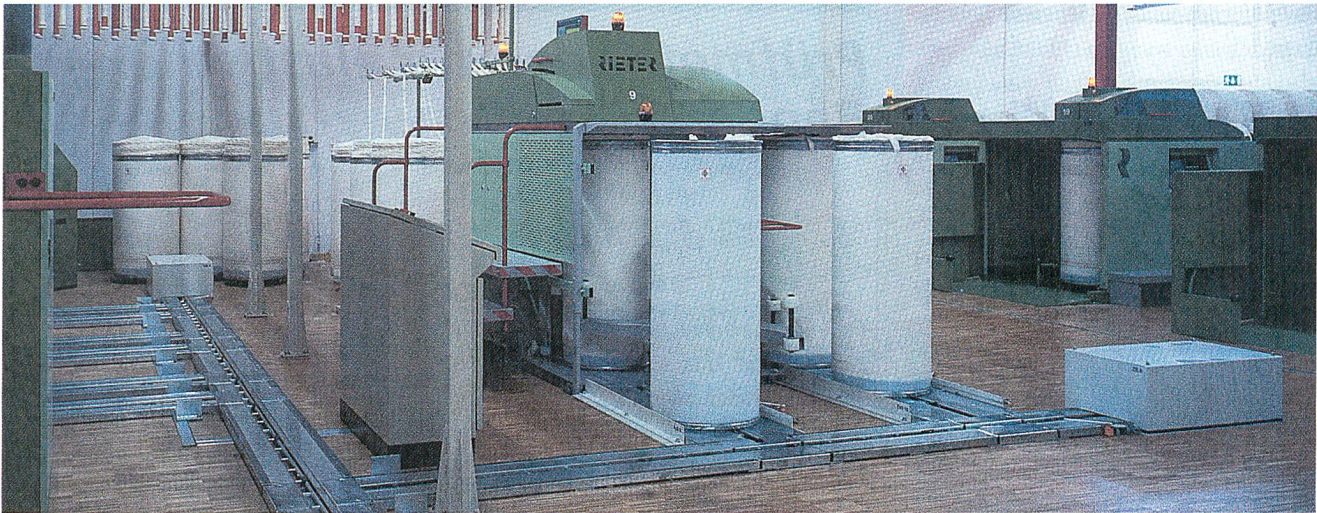
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

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.



Transportlogistik: Automatischer Kammtransport (vorn), Hängetransportsystem für Flyerspulen (hinten)

zum bisher erreichten Nutzeffekt: "Wir haben eine gute Unterstützung von den Maschinenlieferanten erhalten, nun müssen unsere Fachleute und Meister mit ihrem Know-how daran arbeiten, die letzten Prozente herauszuholen."

Dank dem unterwindungsfreien Doff-System - SERVOfrip - wird der Faserflug stark verringert und somit der Warenausfall und das Laufverhalten an der Strickmaschine verbessert.

**Modernste Spultechnologie**

Mit modernsten Sensoren sowie Antriebs- und Steuerungskomponenten ist der Autoconer 338 ausgestattet [3], mit dem die Kopse der Ringspinnmaschinen "online" verarbeitet werden.

Am Autoconer 338 wird die Oberfadensuche durch einen Sensor "erfolgsorientiert" gesteuert und entsprechend frühzeitig abgeschlossen. Das trägt zur Abfall- und Energieverbrauchsreduzierung sowie Produktivitätssteigerung bei. Das Direktantriebssystem der Fadenführungstrommel - ATT (Auto Torque Transmission) - ermöglicht in Verbindung mit dem neuartigen Fadenzugkraftregelsystem "Autotense" einen optimierten Kreuzspulenaufbau. Die Ablage der fertigen Kreuzspulen erfolgt manuell am Ende der Link-Anlage.

**Vision 2005**

Auf die Frage nach der Zukunft für die Spinnerei Landeck meint Verkaufsleiter Hannes Drolle:

"Unsere Vision 2005 lautet: Erweiterung und Bebauung des noch vorhandenen freien Grundstücks mit nochmals ca. 15 Maschinen" - ein klares Bekenntnis zum Produktionsstandort Europa.

**Literatur**

- [1] Rösli, H.: C 51 - Die Karde mit der höchsten Qualitätskonstanz, mittex 107(2000), S. 4-5
- [2] Rösli, H.: Automatisches Trommel- und Deckelschleifen - der Schlüssel zu konstanter Qualität in der Spinnerei, Rieter Link 12(2000)1, S. 16-17
- [3] Der Autoconer 338 - A package for Profit, mittex 106(1999)1, S. 4-5

## swisswool.ch - Naturfasern aus einheimischer Produktion

Dr. Markus Schneeberger, Schweizerischer Schafzuchtverband, Herzogenbuchsee, CH

**In der Schweiz werden gut 420'000 Schafe gezüchtet, die vorwiegend zur Erzeugung von Lammfleisch gehalten und gezüchtet werden. Diese Schafe erzeugen aber auch Wolle, deren Eigenschaften je nach Rasse variieren.**

Die Schweizer Schafzüchter legen bei der Selektion der Zuchttiere Wert auf ein gepflegtes Wollkleid, sodass sich die Qualität der Schweizer Wolle im europäischen Vergleich durchaus

messen kann, wenn auch nicht mit derjenigen eines auf die Wollproduktion spezialisierten australischen Merinoschafes.

**Neue Kommunikation**

Die Schweizerische Inlandwollzentrale, ein Betrieb des Schweizerischen Schafzuchtverbandes, sammelt und vermarktet die Wolle der Schweizer Schafe. Der Bund unterstützte den Wollabsatz bisher mit einem Beitrag. Im neuen, 1999 in Kraft getretenen Landwirtschaftsgesetz, fällt die Unterstützung nach einer Abbauphase ab dem Jahr 2004 dahin. Der Betrieb der Inlandwollzentrale kann in der jetzigen Form nicht mehr weitergeführt werden. Der Schweizerische Schafzuchtverband als Dachorganisation der Schafhalter wird sich nicht mehr primär um die Vermarktung der Wolle kümmern können, sondern mit Kommunikationsmassnahmen zu einem möglichst guten

	WEISSES ALPENSCHAF	BRAUNKÖPFIGES FLEISCHSCHAF	SCHWARZBRAUNES BERGSCHAF	WALLISER SCHWARZ-NASENSCHAF
Ertrag (Jahr)	3,5 - 5 kg	4 - 5,5 kg	3 - 4 kg	3 - 4,5 kg
Faserdurchmesser	25 - 30 µ	30 - 35 µ	25 - 30 µ	> 45 µ
Länge (½ Jahr)	4 - 4,5 cm	4,5 - 5 cm	3 - 3,5 cm	7 - 8 cm
Farbe	weiss	weiss	schwarz / braun	weiss

Tabelle: Eigenschaften der Wolle der Schweizer Schafassen.



Umfeld für den Absatz der Schweizer Wolle beitragen.

### Ein einheimisches Produkt

Schweizer Wolle ist ein Produkt der einheimischen Landwirtschaft, erzeugt vorwiegend auf der Basis von Raufutter auf Weiden im Tal und auf den Alpen. Es liegt daher nahe, dass die erste nationale Sonderschau zusammen mit der



Weisses Alpenschaf

Präsentation anderer Produkte der Weide am "Weidfäscht am Pfannenstiel", vom 30. August bis 9. September 2000 stattgefunden hat. Am Wochenende vom 8. und 9. September 2000 wurde die Sonderschau swisswool.ch präsentiert. Ziel der Sonderschau war es, Schweizer Wolle und daraus gefertigte Produkte, vom Filzpantoffel bis zur Gebäudeisolation, einem breiten Publikum bekannt zu machen.

Dr. Markus Schneeberger  
Schweizerischer Schafzuchtverband  
Industriestr. 9  
CH-3362 Herzogenbuchsee  
E-Mail: [schafzuchtverband@caprovis.ch](mailto:schafzuchtverband@caprovis.ch)



E-mail-Adresse Inserate  
[inserate@mittex.ch](mailto:inserate@mittex.ch)



## Prüfmethoden für elastische Bänder

Dipl.-Ing. Tünde Kirstein, Prof. Dr.-Ing. Hartmut Rödel, Institut für Textil- und Bekleidungstechnik, TU Dresden, D

**Im Wäschebereich kommen vielfältige elastische Bänder zum Einsatz. Ein Beispiel ist das Einfassen der Stoffkanten mit schmalen Kippbändern. Diese Bänder sind als Web- oder Maschenkonstruktionen mitbekannt. Beim Gebrauch von solchen Wäscheprodukten werden die Elastanfäden stark dehnbeansprucht und können sich aus dem Nahtverband herausarbeiten. Dabei rutschen die im Band befindlichen Elastomerefäden zurück, sodass das Band seinen elastischen Fadenbestandteil verliert. Das bewirkt eine Kräuselung besonders der Bandkanten und außerdem das Herausragen von Elastomerefadenenden oder -schleifen. Dieser sogenannte "Slippage-Effekt" oder "pulling-out" kann insbesondere an den Enden bzw. Trennstellen des Bandes, also an Quernähten, auftreten. Die Schädigungen des Bandes werden durch Waschbehandlungen noch verstärkt.**

Am Institut für Textil- und Bekleidungstechnik Dresden wurde im Zuge eines Forschungsprojektes die Produktentwicklung für körpernahe Bekleidung aus Maschenware optimiert [1]. In diesem Zusammenhang erfolgte auch eine Beurteilung der Tragebeanspruchungen an fertigen Produkten. Die Untersuchungen zum Gebrauchsdauerverhalten zeigten an den elastischen Bändern nach dem Tragen und Waschen die oben beschriebenen Schädigungen und Verschleisserscheinungen. Um die elastischen Bänder schon in der Produktentwicklung beurteilen zu können, sind praxisgerechte Prüfverfahren erforderlich. Vorhandene Methoden wurden analysiert und eine optimale Prüfvorschrift entwickelt.

### Prüfmethoden

In der Praxis wird die Qualität der Bänder auf unterschiedliche Weise geprüft. Die Firma Triumph International AG wendet zum Beispiel

folgende Verfahren an, um die Haftkraft von Elastanfäden an elastischen Bändern zu ermitteln: einen sogenannten Seifentest und einen Dauerstandstest [2]. Die Prüflinge werden bei beiden Verfahren jeweils aus einem 25 cm langen Band hergestellt, in der Mitte zerschnitten und mit einer Zick-Zack-Naht mit 10 mm Überlappung zusammengenäht. Bei dem Seifentest werden die Prüflinge 2 Minuten in eine Seifenlösung gelegt und anschliessend von Hand 10mal ruckartig bis zur Maximaldehnung verdehnt. Bei dem Dauerstandstest werden die Prüflinge bei 60° gewaschen und noch in nassem Zustand mit einem Gerät 30.000mal bis zur Enddehnung verdehnt. Bei der Beurteilung wird festgestellt, ob Elastomerefäden zurückgesprungen sind und ob diese Fäden erst ab der Naht oder schon ab der Schnittkante nicht mehr vorhanden sind.

Es kommen auch Prüfmethoden zum Einsatz, bei denen die Bänder ohne Nähte geprüft

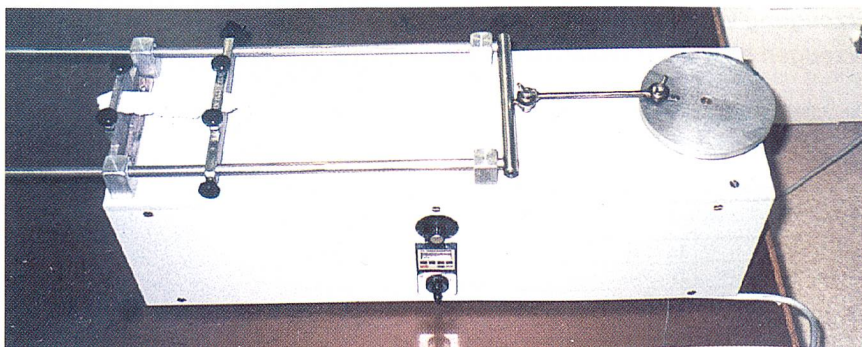


Abbildung 1: Prüfgerät für elastische Bänder