

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 83 (1976)
Heft: 6

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 21.06.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

P 45 918

Zürich
Juni 1976

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

ETH-ZÜRICH
18. Juni 1976
BIBLIOTHEK

mit
tex

6

AROVA AROVA
AROVA AROVA AROVA A
AROVA AROVA AROVA AR
AROVA AROVA



Webpeitschen

hergestellt aus 1 und 2 mm Schichtholz

Spezialhärtung



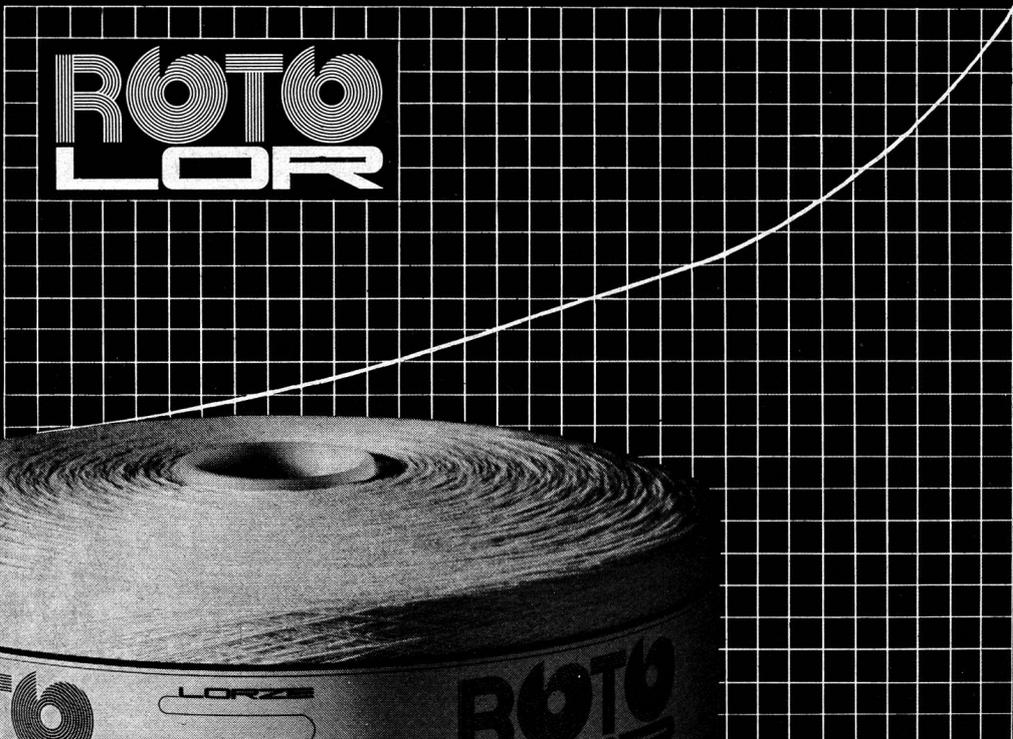
HCH. KÜNDIG + CIE. AG. WETZIKON ZH

Textilmaschinen + Technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 57, Kratzstrasse 21
Telefon (01) 77 09 34 Telex 75 324



Diese Rotolor-Erfolgskurve verdanken wir Ihnen. (Und ein wenig auch uns)

Vor allem Ihnen, den vielen fortschrittlich denkenden Rotolor-Garnverarbeitern, weil Sie von der Qualität und Wirtschaftlichkeit unserer Rotolor-Open-end-Garne überzeugt sind und eine enorme Nachfrage ausgelöst haben. Und ein wenig auch uns, weil wir uns frühzeitig einem neuen Spinnverfahren zugewendet haben und uns ständig auf Ihre Bedürfnisse ausrichten: mit viel Know-how, mit Erfolgs-Sortimenten und mit dem weiteren Ausbau unserer Produktionskapazität.



ROTOR
LOR



Unsere Qualitäten:

ROTANA OK
100% Baumwolle

ROFILA
67%
SWISS POLYESTER
GRILENE
glänzend
33% Baumwolle

SWISS POLYESTER
↑ GRILENE®

ROWENA
100% Acryl
glänzend

Spinnerei an der Lorze
CH-6340 Baar/Schweiz

LORZE



8805 Richterswil

Gartenstrasse 19
Telefon 01 76 47 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel



- Ballonfedern
- Bauwollsaiten 2–6 mm Ø
- Belagstifte
- Billardstoffe
- Bimssteine
- Blattfutter
- Blattmesser
- Blattstecher
- Bobinen für Fehlermarkierapparat
- Bremsscheiben
- Bremsteller
- Bremsgewichte

Von A bis Z

Blas- und Saugapparat CADILLAC
Breitstreckwalzen Fabrikat WITTLER
Bürst- und Dämpfmaschine
KETTLING & BRAUN



-CRÉATION

E. Kappeler

Telefon 01 56 77 91
Rütihofstrasse 19, 8049 Zürich

Bureaux und Technik:
Patronage und Jacquardkarten

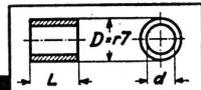
Fritz Fuchs

Telefon 01 62 68 03
Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich

**Selbstschmierende
Glissa-Lager**



Einige Dimensionen aus unserem reichhaltigen Vorrat. Nach Möglichkeit genormte Grössen verwenden, da kurze Lieferfristen und vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung • H7

d	D	L
5 F7	10	5
8 E7	12	10
10 E7	16	20
12 F7	16	18
16 E7	22	16
24 E7	30	20
28 E7	33	25
35 F7	45	40
50 F7	60	50
60 E7	72	60

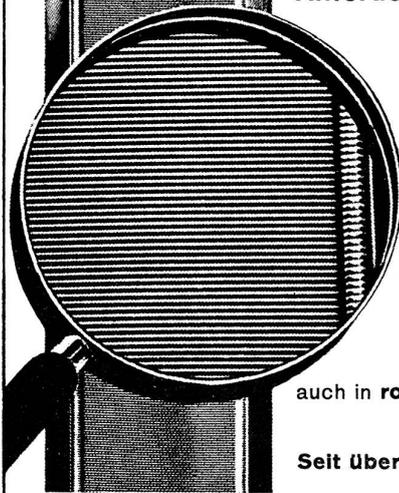
Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 36 4151

Nr. c 264

**Stauffacher-
Webeblätter**

für höchste Anforderungen



- Zinngussblätter
- Doppelblätter
- DURAFLEX-Blätter
- Zettel- und Rispeblätter
- Neu: Nylflex-Blätter

auch in rostfreier Ausführung

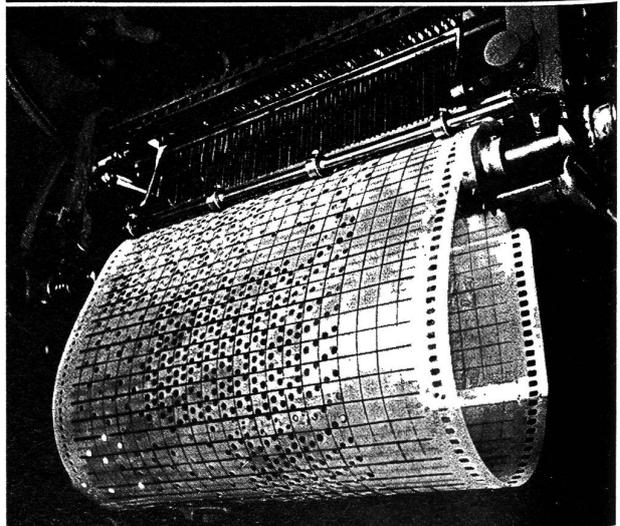
Seit über 80 Jahren

Stauffacher Qualität

STAUFFACHER SOHN AG
CH-8762 Schwanden GL, Schweiz
Tel. (058) 81 11 77, Telex 75459

**Schweizer Papiere und Folien für
die Schaftweberei-**

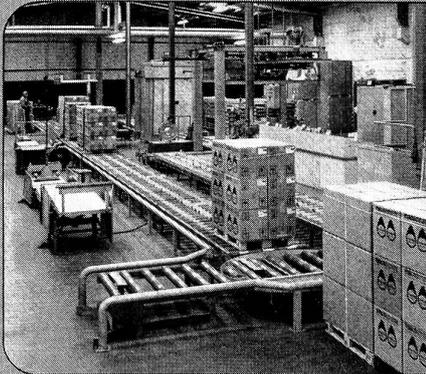
- AGMÜLLER "N" Prima Spezialpapier
 - AGMÜLLER "X" mit Metall
 - AGMÜLLER "Z 100" aus Plastik
 - AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastikeinlage
- sind erstklassige Schweizer Qualitäten



**AGM
AGMÜLLER**

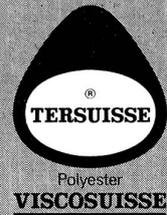
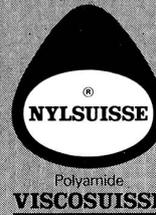
Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.

CH-8212 Neuhausen am Rheinfl



Nicht zuletzt dank unseren modernen Auslieferungslagern ist es uns möglich, unsere Partner der Textilindustrie prompt und zuverlässig mit unseren hochwertigen Garnen Nylsuisse und Tersuisse zu bedienen.

Viscosuisse AG
6020 Emmenbrücke
Abteilung Marketing
Telefon 041-50 51 51 Telex 7 8338



VISCOSUISSE

NYLSUISSE® und TERSUISSE® eingetragene Schutzmarken der VISCOSUISSE AG, Emmenbrücke.

Zielgerichtete Werbung = Inserieren in der «mittex»

Zu verkaufen:

Garn-Konditionierapparat

Fabrikat Baer, sehr wenig gebraucht, günstiger Preis.

Gebr. Matter AG FAMA, 5742 Kölliken
Telefon 064 43 22 03, intern 247



Lager- probleme?

Wir haben uns darauf spezialisiert, Lagerprobleme zu lösen. Unser Ziel besteht darin, Wege aufzuzeigen, wie Lagerfragen ohne finanzielle Abenteuer, jedoch durch gezielte Unternehmens-Strategie gelöst werden können. Ein unverbindliches Gespräch mit uns kann Ihnen neue Impulse geben.



**AKTIENGESELLSCHAFT
FÜR ZWECKBAUTEN**

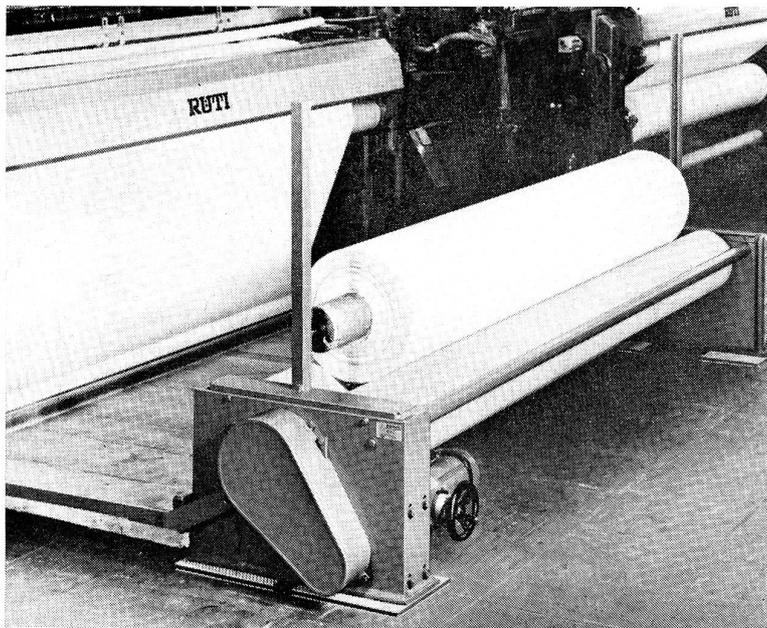
DREILINDENHÖHE 13
6006 LUZERN

Unverbindliches Gespräch wünscht

Firma _____

Strasse _____

PLZ, Ort _____



Dockenwickler

Verkauf Schweiz und FL:

Hch. Kündig + Cie. AG, Wetzikon

Textilmaschinen + Technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 57, Kratzstrasse 21
Telefon 01 77 09 34, Telex 75 324

Unsere weiteren Produkte:

Gewinde-Kettbäume

- aus Stahlrohr und Aluminiumrohr
- für alle Maschinentypen
vierkant geschmiedet und geräumt
 - für alle Materialien
 - für höchste Ansprüche
 - zu günstigen Preisen

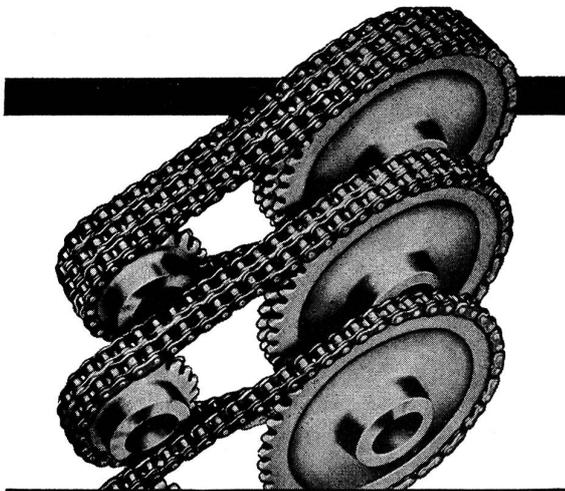
sowie

- automatische Kettbaumbremsen
- Kettbaumgestelle
- Tuchbäume
- Bandspulen
- Endrollen-Apparate

Hersteller:

Willy Grob AG
8733 Eschenbach

Telefon 055 86 23 23, Telex 75 464



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT
EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROL-
LENKETTEN, KETTENRÄDER, VOR-
GEARBEITET UND EINBAUFERTIG.
FERNER: GALLSCHE-, TRANSMIS-
SIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-
FLEYER- UND KREMPSELKETTEN.

GELENKKETTEN AG 6052 HERGISWIL/NW
TEL. (041) 95 11 96

Produkte aus unserem Verkaufsprogramm

- Aluminiumhydroxid (Tonerde)
- Aluminiumsulfat
- Chlorwasserstoff flüssig
- Chlorkalk
- Chloroform
- Dinatriumphosphat
- Eau de Javel
- Eisen-(III)-chlorid flüssig
- Eisen-(II)-sulfat
- Glaubersalz
- Kaliwasserglas flüssig
- Kupfersulfat
- Mononatriumphosphat
- Natriumbisulfid flüssig und fest
- Natriumhexametaphosphat
- Natriummetasilikat
- Natriumpyrophosphat sauer
- Natronwasserglas flüssig
- Natronlauge
- Oleum bis 66%
- Phosphorsäure
- Salpetersäure
- Salzsäure, versch. Konzentrationen
- Satinweiss
- Soda kalz.
- Schwefel
- Schwefelsäure aller Konzentrationen
- Tetranatriumpyrophosphat
- Trinatriumphosphat krist.

- Giftige Produkte. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten!
- Warnung auf den Packungen beachten!

Weitere Produkte finden Sie in unserem kompletten
Verkaufsprogramm

Chemische Fabrik Uetikon
CH-8707 Uetikon am Zürichsee
Telefon 01-9221141 Telex 75675



Bei Transportweg- und Güterumschlagsproblemen rufen Sie am besten uns.

GEILINGER

Hebebühnen

Das flexible Baukastensystem der GEILINGER-Hebebühnen ermöglicht eine den individuellen Bedürfnissen maximal angepasste Problemlösung. Die robuste Bauart und die spezielle Anordnung der Antriebs Elemente garantieren auch bei extrem einseitiger Belastung eine hervorragende Stabilität. GEILINGER-Hebebühnen in elektromechanischen und elektrohydraulischen Ausführungen. Tragkraft: 1500 bis 6000 kg, Hubhöhe: normal bis 1500 mm, Spezialausführung bis 2000 mm.



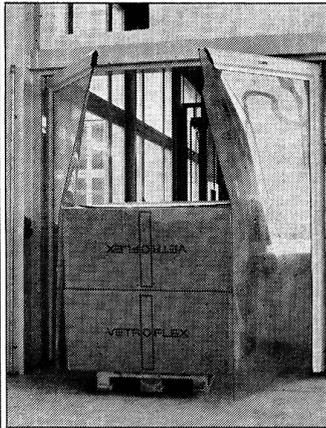
GEILINGER

Pendeltüren und Industrietore

An Tore entlang innerbetrieblicher Transportwege werden punkto Funktion und Qualität hohe Anforderungen gestellt.

Bei richtiger Typenwahl erfüllen GEILINGER-Tore ihre Aufgabe in jedem Fall – auch bei höchsten Ansprüchen.

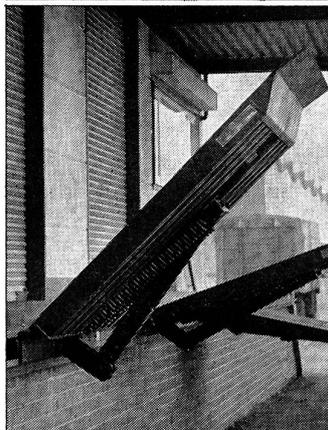
Unser Sortiment umfasst: Plastik- und Metall-Pendeltüren, Schiebe-, Falt-, Hub-, Teleskophub-, Hubglieder- und Spezialtore.



hafa

Anpassrampen und Überfahrbleche

Anpassrampen und Überfahrbleche sind unentbehrliche Hilfsmittel für den rationellen Güterumschlag. Das hafa-Programm bietet für jeden Anwendungsfall das zweckmässigste Verladehilfsmittel: vom einfachsten Überfahrblech, das von Hand eingelegt wird, bis hin zur komfortablen, fest eingebauten Anpassrampe mit Parallelführung, automatischem Antrieb und allen denkbaren Sicherheits-einrichtungen.



hafa

Torabdichtungen

Selbst dem rauhsten Verladebetrieb sind hafa-Torabdichtungen gewachsen. Das haben sie in der Praxis schon tausendfach bewiesen.

Drei Standardausführungen stehen, je nach Beanspruchung und Art des Betriebes, zur Auswahl. Wir fertigen aber auch Spezialausführungen und lösen Anschlussprobleme zwischen Fassaden und Torabdichtungen.



Das Geilinger-Sortiment bietet immer die richtige Lösung.

GEILINGER

Metallbau Industriebau
Stahlbau Bauelemente

Geilinger AG Metallbau 8401 Winterthur Tel. 052 84 61 61

Technischer Steckbrief der SULZER-Webmaschine

Eintragsorgan

Greiferprojektil, Stahl, 10 cm Länge

Maximale Arbeitsbreiten

220, 283, 334, 393 und 545 cm
Mehrbahniges Weben mit beliebiger Einteilung der Gewebebreiten

Kante

Feste Einlegkante an allen Geweberändern, Dreher- und Schmelzkanten auf Wunsch

Fachbildung

Exzentermaschine für 10 beziehungsweise 14 Schäfte, Kartenschaftmaschine für 18 Schäfte, Jacquardmaschine

Schußgarnfarben

beziehungsweise -sorten

3 Modelle: 1, 1-4, 1-6 Farben
Beliebige Reihenfolge einschließlich Einzelschußeintrag

Farbsteuerung

durch Kartenschaft- oder Jacquardmaschine oder durch besonderes Steueraggregat

Rohmaterialien

Baumwolle
Wolle: Streichgarn, Kammgarn
Chemiefasern: gesponnen, endlos oder als Bändchen (auch Elastomere und Monofile)
Mischgespinste
Jute
Metallfäden
Glasfasern

Nummernbereich

12 dtex bis Nm 0,65
(von Garnsorte abhängig)

Frottierwebmaschine

Maximale Arbeitsbreiten 283, 334 oder 393 cm
Exzenter-, Kartenschaft- oder Jacquardmaschine
1 oder 4 Schußfarben

SULZER®

Die meistverkaufte schützenlose Webmaschine der Welt

Warum?

Für die Sulzer-Webmaschine sprechen viele Argumente. Ein jedes für sich könnte die Entscheidung zum Kauf bilden. Die Vereinigung all dieser Argumente in einer Maschine aber erklärt ihren Erfolg.

Sie ist vielseitig

in bezug auf Rohmaterial, Garnfeinheiten, Bindung, Gewebebreiten.

Sie ist leistungsfähig

Das Greiferprojektil erlaubt Schußeintragsleistungen bis zu 900 m/min.
Die Sulzer-Webmaschine ist die universelle Hochleistungsmaschine.

Sie ist bewährt

Über 50 000 Einheiten laufen in 63 Ländern, auf allen Kontinenten.

Sie ist von einem erstklassigen Service begleitet

Inbetriebsetzung, Personalschulung, Beratung, Ersatzteildienst mit schweizerischer «Uhrmacherpräzision», auf weltweiter Basis.

SULZER – der sichere Weg vom Garn zum Stoff

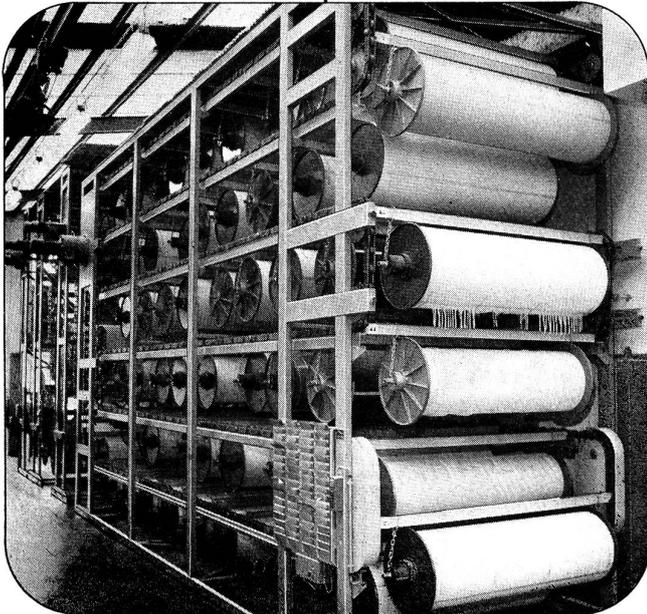


Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
CH-8401 Winterthur, Schweiz

Konzernbüros für Textilmaschinen in: Wilmsholw (England), Mulhouse (Frankreich), Milano, Amsterdam, Oslo, Barcelona, Porto (Portugal), Spartanburg (USA), Montreal, México, Rio de Janeiro, São Paulo, Buenos Aires, Lima, Beirut, Johannesburg, Tunis (Tunesien), Accra (Ghana), Singapur, Ibaraki (Japan).
Vertreten in den meisten andern Ländern.

Kettbaum- Lager- und Transport- ständer

in vertikaler und horizontaler
Ausführung für Textilfabriken,
Industrie und Gewerbe



Unsere Anlagen sind ausgerüstet mit:
Vollautomatischer Wähleinrichtung
Langsam- und Schnellgang
Sicherheitsabsperungen
Verlangen Sie unseren ausführlichen
Prospekt.

Transportanlagen und Bodenschleppbahnen
Kessel-, Behälter-, Tank- und Apparatebau
Silo-, Rohrleitungs- und Stahlbau
Gesenk-, Schmiede-, Preß- und Stanzteile

Steinemann AG, CH-9230 Flawil
Telefon (0 71) 83 18 12 Telex 71 336

**Eine moderne
Zwirnerei
bietet mehr!**

- 1 Knotenfreie Zwirne**
aus allen Fasern
- 2 Spulen**
bis 6 kg Gewicht
- 3 Effektwirne**
2000 Muster
- 4 Nylon-Kräuselgarne**

Wettstein AG
6252 Dagmersellen LU
Tel. 062 86 13 13, Telex 68805

Haben

oder suchen Sie freie Produktionskapazitäten?

Dann inserieren Sie doch in der «mittex»

Aus Alters- und Gesundheitsgründen zu verkaufen:

vollständige Mehrkopfautomatenstickerei

für kleine und mittlere Serien von gestickten Signeten für Berufskleider, Kinderkleider, Wäsche, gestickte Abzeichen aller Art, Wimpel.

Grosses Lochkartenlager und bestehender Kundenkreis.

Maschinen können im Betrieb besichtigt werden.

Geeignet als selbständige Existenz oder zum Ausbau eines schon bestehenden Betriebes.

Interessenten melden sich bitte unter Chiffre Q 33-25533 bei
Publicitas, 9001 St. Gallen

ZÄHIGKEIT

der entscheidende Punkt

Versandboxen dürfen nicht "vor die Hunde gehen"...

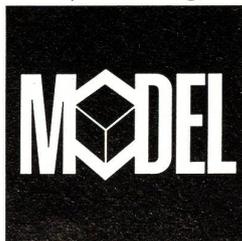
...denn Ihr Transportgut soll die Reise sicher überstehen. —

Wählen Sie deshalb die richtige Wellkarton-Qualität. Model schlägt vor, in erster Linie Zähigkeit und Stabilität des Wellkartons zu prüfen.

Dass gute Qualität nicht unbedingt schwerer Wellkarton sein muss, beweist Model mit Testergebnissen.

Sicher ein interessanter Aspekt, Angebote zu vergleichen.

Model AG 8570 Weinfeldern



Karton-Wellkarton-
Kartonagenfabrik
Tel. 072/5 31 31 Telex 77354



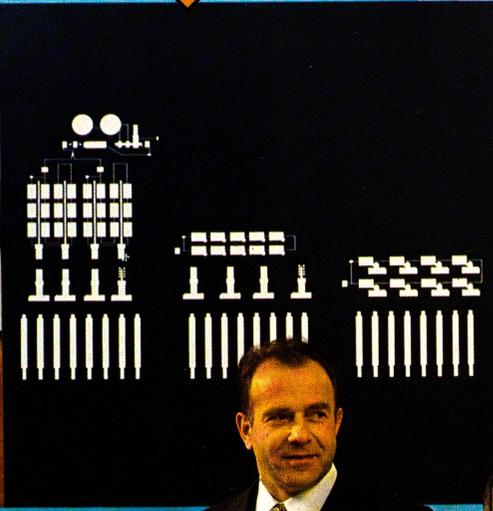
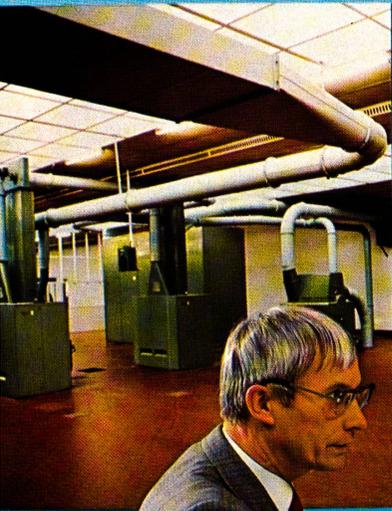
OE-Spinnerei

KONZEPT

**Diese Rieter
OE-Spinnerei setzt
sich erfolgreich durch**

denn sie basiert auf einem ausgefeilten Rieter Konzept. Jenes erschöpft sich nicht in der Maschinenlieferung. In ihm steckt ein volles Paket von Erfahrungen, Dienstleistungen und Rationalisierungsrezepten, die bares Geld bedeuten. Und so bewahrt das florierende Unternehmen seinen Vorsprung heute, morgen und übermorgen.

Dott. Carlo Crespi, Delegierter des Verwaltungsrates der italienischen Firma Industria Filati e Tessuti Spa, Ghemme, meint dazu: «Es war ganz einfach. In einer fruchtbaren Zusammenarbeit mit Rieter wurden vorerst die Pläne für den Umbau von der konventionellen in die OE-Rotor-Spinnerei erstellt. Dank der präzisen Vorarbeit konnte dann die Anlage kurzfristig und programmgenäss realisiert werden. Das Resultat befriedigt uns voll, denn die Produktivität entspricht in hohem Masse dem gesteckten Ziel. Das erstklassige Garn lässt sich übrigens im nachfolgenden Webprozess ausgezeichnet verarbeiten.» Das Rieter Konzept räumt auf mit der Unsicherheit. Es vermeidet Allerweltslösungen und ist ganz auf das Rohmaterial sowie das Endprodukt ausgerichtet. Denn Jeans verlangen ein völlig anderes Vorgehen als Frotté.



< W. Kägi
Verkaufsingenieur
Leiter des
Projektteams

> K. Roder
Wirtschaftlichkeitsstelle
(Berechnungen,
Arbeitsorganisation,
Materialfluss)

>> H. Tamas
Kundenversuchs-
spinnerei
(Spinnversuche,
Garnproben,
Faserberatung)

Und wer will schon Frotté-Jeans?

Erstklassige Spezialisten sind am Werk. Auf dem Grosscomputer werden Spinnplan, Investitionsumfang, Raumbedarf u. a. berechnet. Dann setzen die individuellen Wirtschaftlichkeitskalkulationen ein. Dazu gehören auch Arbeitsorganisation und Materialflussbestimmung, welche die Fertigungskosten entscheidend tief halten. Während sich die zuständige Stelle mit dem Gebäude-Lärmschutz befasst, wird in der Versuchsspinnerei bereits das Rohmaterial nach Spinnplan verarbeitet. Sporadische Analysen im Textillabor sichern das hohe Qualitätsniveau vom ersten Produktionstage an. Gleichzeitig hat das Projektteam die optimale Maschinenaufstellung erarbeitet. Damit übernimmt Rieter die ungeteilte Verantwortung. Und dies ohne jeden Mehrpreis.

Profitieren auch Sie. Die Spezialisten für Ihr individuelles Konzept stehen bereit.

Das Rieter Fabrikationsprogramm umfasst komplette Anlagen für die Ringgarn- und OE-Garn-Spinnerei sowie Maschinen für den Langstapel-sektor und die Chemiefaserindustrie.



Enka Glanzstoff

präsentiert

DIOLEN[®] Spinnfaser Type 12

1,7/40 mm glzd., optisch aufgehell

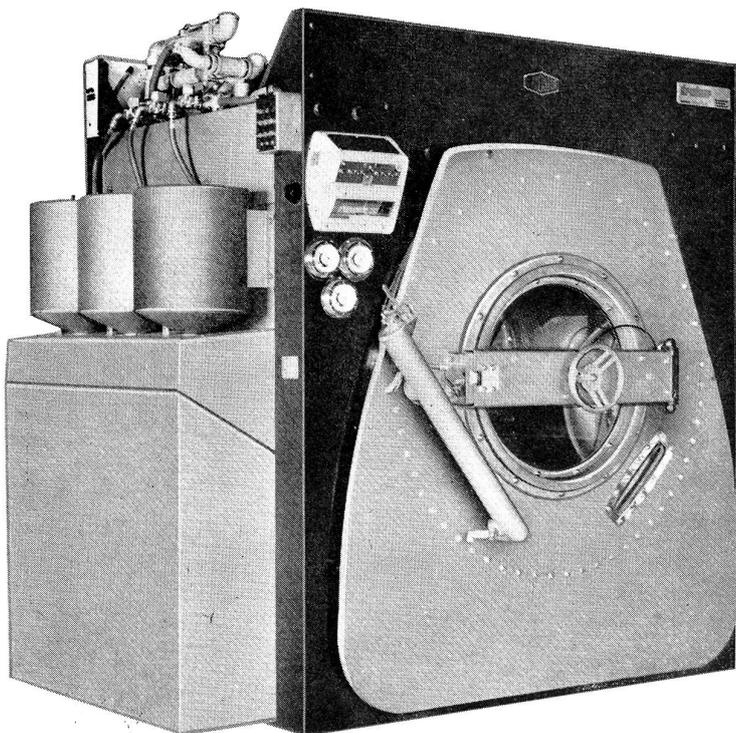
für den Einsatz Strickerei/Wirkerei

- geeignet sowohl für 100 % Ausspinnung als auch in Mischung mit 35 oder 50 % Baumwolle
- normale Festigkeit, daher Laufeigenschaften in Spinnerei optimal
- Garnlaufeigenschaften auf Strick- und Wirkmaschinen besser als bei modifizierten Typen
- für Garn- und Stückfärbung ideal, da Faser fixiert
- gute Gebrauchseigenschaften bezüglich Pillverhalten im Fertigartikel

Wir informieren Sie gerne ausführlich über die DIOLEN[®] Faser Type 12 und geben Ihnen Garnbezugsquellen bekannt:

Enka Glanzstoff (Schweiz) GmbH, 9400 Rorschach, Telefon 071 40 11 88

DREHER-MILNOR senkt die Färbekosten



Wäscht, walkt, färbt, schleudert.
Alles in einer Maschine. Vollautomatisch.
Verbessert die Qualität.
Spart Zeit, Chemikalien, Wasser, Personal.
DREHER-MILNOR zum Färben und Veredeln
von Wirk- und Strickwaren.
Färbetemperaturen bis 104 °C.
Maschinen mit und ohne Facheinteilung.
Viele Typen.

Von 10 bis 250 kg Füllgewicht.

dreher

Färbereitechnik, Wäschereitechnik,
Wärmetechnik, Transporttechnik

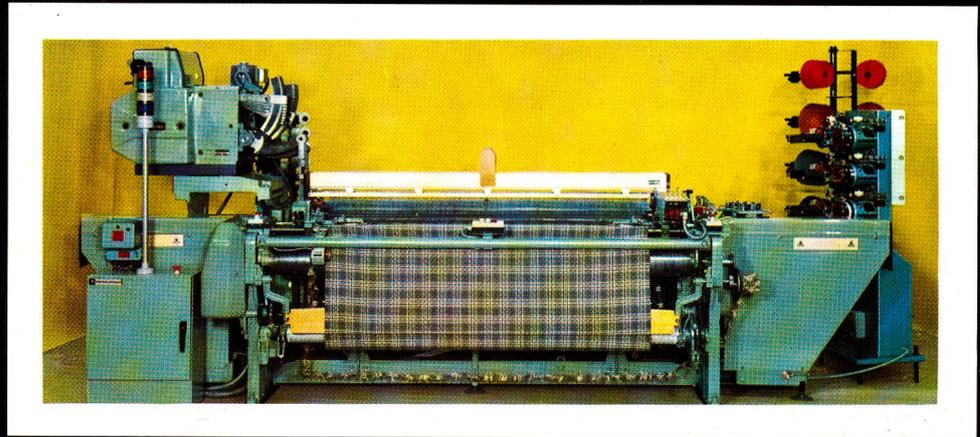
Adolf Dreher KG

Für die Schweiz:

CHEMIECOLOR AG, Abt. Maschinen
Seestrasse 42, 8802 Kilchberg
Telefon 01 715 21 21, Telex 52 194



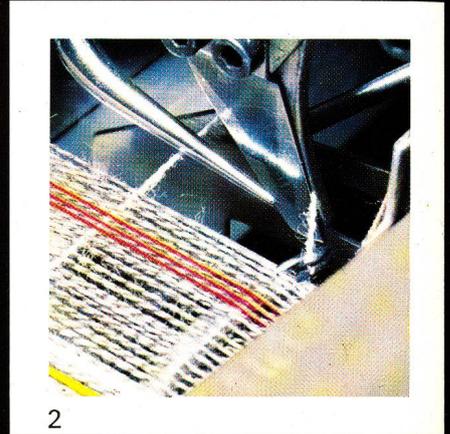
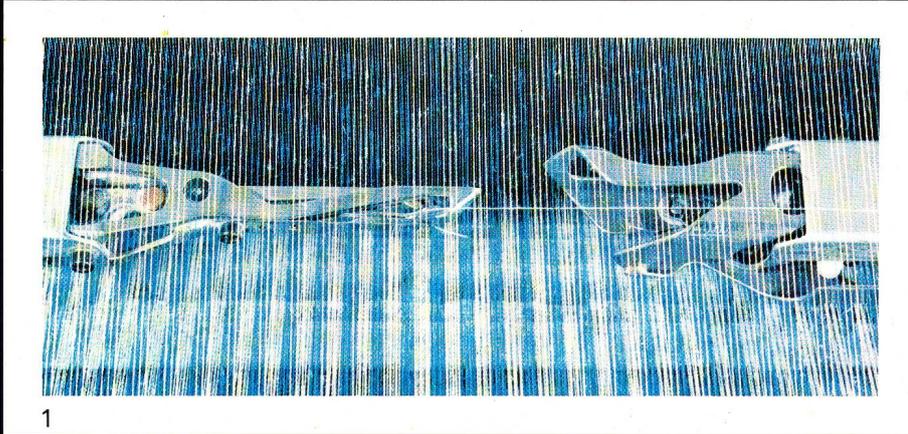
Wir stellen vor:



**die zweite
Generation**

VERSAMAT

.... mit zahlreichen Neuerungen.

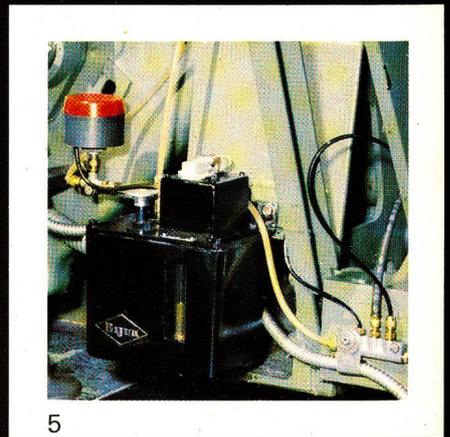
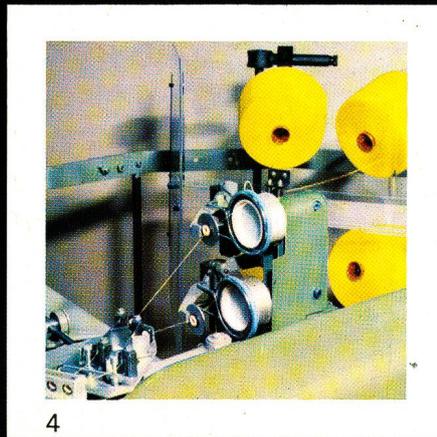
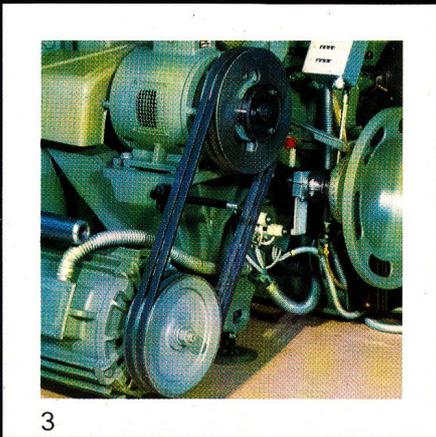


VERSAMAT

2G



Die zweite Generation der erfolgreichen schützenlosen VERSAMAT-Webmaschine.



Die wichtigsten Vorteile der neuen VERSAMAT 2G:

- Leistungssteigerung
- Senkung der Produktionskosten
- Erweiterung des Einsatzbereiches
- Reduktion der Wartungskosten

Die Neuerungen:

- Zusätzliche Blattbreiten von 245 und 265 cm.
- Schusseintrag mit Spitzenübergabe (Bild 1).

- Einlegekanten auf beiden Gewebeseiten (Bild 2), daher geringerer Schussgarn-Verlust.
- Antrieb durch Elektromotor und unabhängige elektromagnetische Kupplung (Bild 3).
- Vereinfachtes Schussgarn-Speichergerät mit Garnaufnahme durch Bürstenring (Bild 4).
- Anschluss fast sämtlicher Schmierstellen an die automatische Zentralschmierung, mit permanenter Über-

wachung durch Druckabfall-Sicherung (Bild 5).

- Die elektronische Steuerung verkürzt die Schaltzeiten der diversen Kontrollorgane und garantiert die Einhaltung präziser Maschinenabstell-Positionen.
- Die Hauptantriebswelle läuft auf Pendelrollenlagern.

Ein neuer, ausführlicher Farbprospekt steht zu Ihrer Verfügung.

SAURER - DIEDERICHS

Aktiengesellschaft Adolph Saurer
CH-9320 Arbon/Schweiz

Saurer-Diederichs SA
F-38 314 Bourgoin-Jallieu/Frankreich

Telefon 071/46 91 11 Telex 77 444

Telefon (74) 93.21.90 Telex 30.525



30 Jahre ZAMA AG

Geschichte einer Pionierarbeit

Marksteine in der Entwicklung

- 1946 Gründung der ZAMA AG zwecks Verwertung der Erfindung von Herrn A. Zarn, Dipl.-Ing. ETH, eines vollautomatischen Puffers als Schützenfangvorrichtung für Webmaschinen
- 1947 Ausstellung des Puffermodells «Standard» an der MUBA, Basel
- 1948 Ausstellung des Puffermodells «Standard» an der MUBA, Basel
- 1949 Ausstellung des Puffermodells «Standard» an der MUBA, Basel
- 1963 Ausstellung des Modells «Standard» an der ITMA, Hannover
- 1965 Ausstellung eines doppelwirkenden Puffers an der American Textile Machinery Exhibition, Atlantic City, USA
- 1967 Ausstellung des Modells «Standard» an der ITMA, Basel
- 1971 Ausstellung des neuen Puffermodells «Super» an der ITMA, Paris
- 1975 Ausstellung der Modelle «Standard» und «Super» an der ITMA, Mailand
- 1976 Einführung eines neuen Puffermodells «Special»

Zu den drei Puffermodellen ist folgendes zu vermerken:

Modell «Standard»

Einfaches, robustes und billiges Puffermodell. Ist im Aufbau seit Beginn dasselbe geblieben, nur die Qualität der Bestandteile wurde verbessert. Pressluft und Öl in demselben Behälter.

Modell «Super»

Bei diesem Modell wird die Luft vom Öl mittels einer flexiblen Membrane getrennt, womit sich dieses Modell speziell für grosse Tourenzahlen eignet. Der Bremszylinder, wo die Wärme entsteht, wird direkt luftgekühlt und ist mit kräftigen Längsrippen versehen. Die Festigkeit des Zylinders wird dadurch erhöht und die Kühlung noch wirksamer.

Modell «Special»

Dieses Modell ist dem «Super» ähnlich, weist jedoch einen wesentlich grösseren Öl- und Luftinhalt auf. – Im September-Inserat wird dieses Modell eingehend vorgestellt werden.

Im Rahmen des Schweiz. Vereins der Chemiker-Coloristen hat das Kuratorium für die Verleihung des **CONRAD-Preises** unseren Herrn Zarn zum Preisträger für 1976 ernannt. Diese Ehrung freut uns ganz besonders.

ZAMA AG, Talacker 50, 8001 Zürich

Telefon 01 25 95 25, Telex 52 681

für Ihre
Zuschnitt-
Abteilung:

**Das neue
Gütezeichen*
für rationellere
Zuschnitte:**

**OZALID
TEXTIL**

Der Begriff für ein
Allround-Programm fortschrittlicher OZALID-
Lichtpaus- und Übertragungsverfahren,
Lichtpauspapiere- und Maschinen.

Klein-, Mittel- und Grossbetriebe
der Bekleidungsindustrie
verlangen mit untenstehendem Coupon die
soeben neu erschienene
Informations-Broschüre «OZALID-TEXTIL»,
eine nützliche Wegleitung
für rationelleres Zuschneiden.

OZALID AG

Ihr Fachberater und Partner mit jahrelanger
Erfahrung!

8048 Zürich, Herostr. 7, Tel. 01/62 71 71

Coupon

Bitte senden Sie uns Ihre Informations-
Broschüre «OZALID-TEXTIL»

Firma: _____

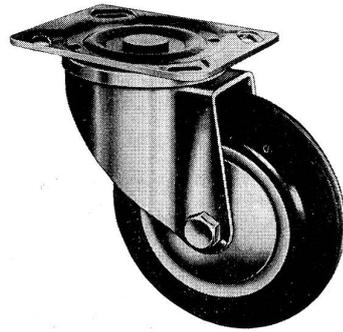
Sachbearbeiter: _____

Adresse: _____

PLZ, Ort: _____

Senden an Ozalid AG, Herostr. 7, 8048 Zürich

**Hohe Tragkraft
niedrige Preise**



Grosse
Drehlager

Polyamidrad
oder
Gummirad

Verlangen Sie Offerte für Transport-,
Apparate- und Möbelrollen
von der TENTE-Generalvertretung

wildagzug

6301 Zug, Telefon 042 21 58 58



Die Firma Trümppler & Soehne, Baumwollfeinspinnerei und
Feinweberei in Ober-Uster, die über eine Zeitspanne
von über 160 Jahren als Kollektivgesellschaft geführt wurde,
ist rückwirkend auf den 1. Oktober 1975 in eine Aktien-
gesellschaft mit dem Namen Trümppler+Söhne AG um-
gewandelt worden. Bei der Gründung der Gesellschaft
im Jahre 1811 lautete der Name Trümppler & Gysi, der dann
im Jahre 1891 nach dem Ausscheiden von Herrn Gysi
in Trümppler & Soehne geändert wurde.

Auch unter der neuen Rechtsform wird die Firma als
Familienbetrieb weitergeführt. Das Fabrikationsprogramm
umfasst unverändert die Herstellung qualitativ hoch-
stehender Baumwollfeingarne sowie Feingewebe aus Baum-
wolle und synthetischen Materialien.

Herausgeber

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion

Anton U. Trinkler, Chef-Redaktor
G. B. Rückl, Dr. H. Rudin, Redaktoren

Beratender Fachausschuss

Prof. Dr. A. Engeler, EMPA, St. Gallen; Prof. Dr. P. Fink,
EMPA, St. Gallen; a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich;
Dir. H. Keller, Schweizerische Textilfachschule (Abteilung
Zürich); Prof. H.W. Krause, ETH, Zürich; Dir. E. Wegmann,
Schweizerische Textilfachschule, Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge

mittex, Mitteilungen über Textilindustrie
Lindenweg 7, CH-8122 Pfaffhausen, Telefon 01 825 16 02

Abonnemente und Adressänderungen

Administration der mittex
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 28 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro
entgegengenommen

Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 50.—
Für das Ausland: jährlich Fr. 62.—

Annoncenregie

Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 32 98 71
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition

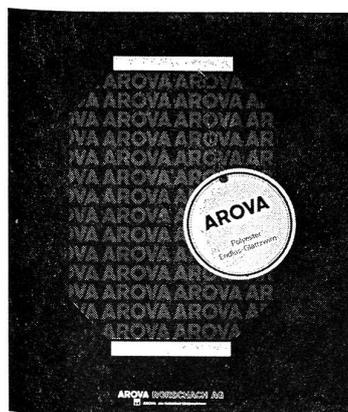
Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich
Briefadresse: Postfach 1001, 8022 Zürich

Geschäftsstelle

Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 28 06 68, Postcheck 80-7280

Inhalt

Muss Arbeitslosigkeit sein?	127
Arbeitslosigkeit	128
Muss Arbeitslosigkeit sein?	128
Arbeitslosigkeit — ein differenziertes Phänomen	131
Lagertechnik — Lagerbewirtschaftung	131
Lagerlose Fertigung: Utopie oder Zukunft?	131
Lagerbewirtschaftung	133
Lagerung und Transport von Kettbäumen	137
Textilmaschinenmarkt	138
Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt	
ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1975	138
Installierte und verkaufte Rotorspinnmaschinen	144
Volkswirtschaft	145
Wiederbelebte Sozialproduktberechnung	145
Engpass in der Eigenkapitalversorgung der Schweizer Wirtschaft?	145
Die grössten Unternehmen der Schweiz	146
Die Schweiz hatte 1975 den grössten Beschäftigungsrückgang unter den Industrieländern	146
Technik	147
Neue Maschinen für eine weltweite Bekleidungs- Industrie	147
Mode	149
Fern von Fernost	149
Harmonische Colorits in Aussicht für Herbst/Winter 1977/78	150
Karierte Stoffe für Paris	150
Für Regen und Staub	151
Tagungen und Messen	151
stf — Aus dem Jahresbericht	151
stf — Besuchstag 1976	152
Gugelmann präsentiert die neue Spinnerei	152
Die Jaeggli Maschinenfabrik AG stellt sich vor	153
Meisterkurs 1976/77:	
ASTI/SVF/SVCC-Aufnahmeprüfung	154
Gemeinschaftstagung SVF/SVT	155
XXI. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten	155
Geschäftsberichte	156
Viscosuisse, 6020 Emmenbrücke	156
Splitter	157
Marktbericht	158
Wolle	158
Literatur	159



Gleich welches Garn Sie verarbeiten
und welches Gewebe Sie herstellen, bei RÜTI finden Sie für
jedes Webproblem die wirtschaftlichste Lösung:

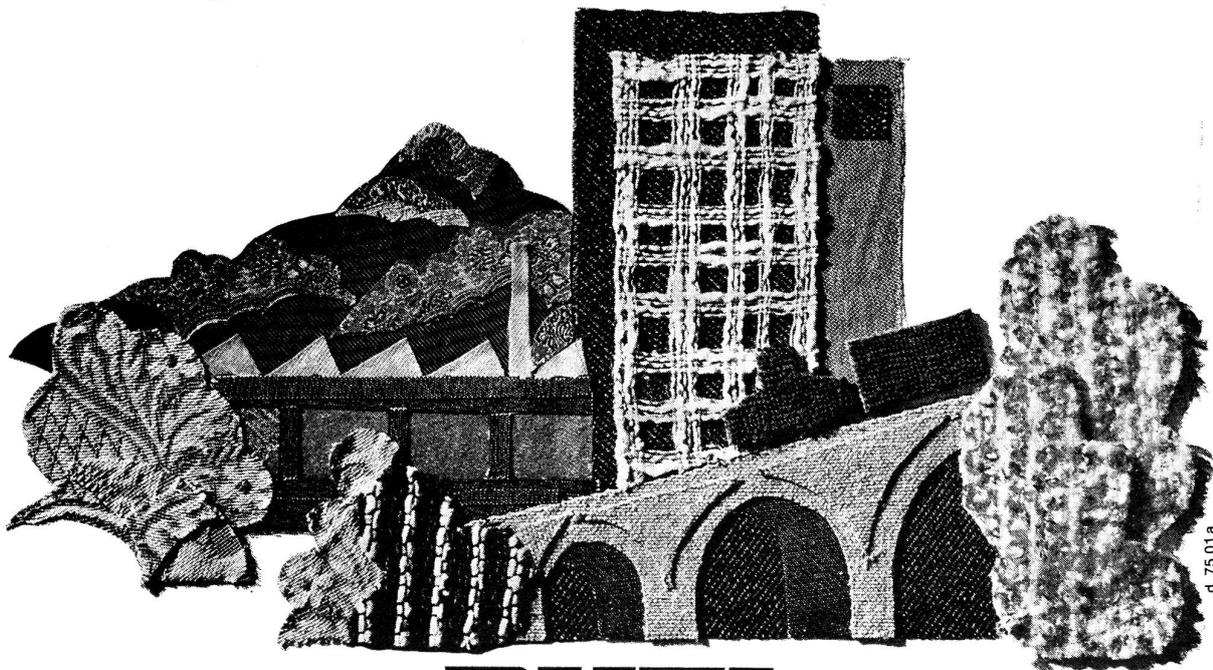
* Schützenwebmaschinen
* Greifer-Webmaschinen oder * Düsen-Webmaschinen.

Vergleichen Sie die Leistungsfähigkeit, den Einsatzbereich und
den hohen technischen Stand dieser verschiedenen Websysteme.

Verlangen Sie Beratung bei Neuinvestitionen oder

RÜTI
gewoben

Rationalisierungsmass-
nahmen. Planung,
Lieferung und Inbetrieb-
setzung
kompletter
Anlagen.



d 75.01 a

RÜTI

TEXTILMASCHINEN-GRUPPE IM +GF+ KONZERN

Maschinenfabrik Rüti AG · CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz · Telefon 055 / 3321 21 · Telex 75580 maru ch

Muss Arbeitslosigkeit sein?

Sie darf nicht sein! Arbeitslosigkeit ist das Resultat einer Unordnung, die Konsequenz eines Ungleichgewichtes. Land und Regierung haben sich in zu grosser Sicherheit gefühlt: «Die konjunkturelle Instabilität, ja sogar die reale Möglichkeit einer eigentlichen Wirtschaftskrise sind voreilig als ausgestorbene Dinosaurier deklariert worden» (Borner). Zweifelsohne: der Lenkung und Kombination der Produktionsfaktoren Boden, Arbeit und Kapital muss wieder eine weit sorgfältigere Behandlung zukommen. Weil Arbeitslosigkeit für den Arbeitswilligen etwas Furchtbares ist. Die Verdammnis zur Untätigkeit ist weit schlimmer als der Mangel an Geld.

Unsere Schweizer Unternehmungen haben sich in überlegener Zahl während der letzten 18 Monate der bestehenden grossen europäischen Wirtschaftsrezession gut gehalten. Insgesamt waren die Entlassungen nicht allzu umfangreich. Die Zahl der Beschäftigten der Industrie, des Handels und der Bauwirtschaft haben in den letzten zwei Jahren um nicht mehr als sechs Prozent abgenommen, wobei diese Zahl viele Pensionierungen einschliesst. Infolgedessen hat die völlige oder zeitweilige Arbeitslosigkeit zwei Prozent der aktiven Bevölkerung nicht überschritten.

Aber auch das ist zu viel. Mindestens vom Standpunkt der Betroffenen aus gesehen. Es wäre wirklich zu einfach, sie alle als faule Hunde zu apostrophieren. Eine Verbesserung der Lage kann nur durch das Erkennen der sich abzeichnenden tiefgreifenden Strukturwandlungen im sozialen und politischen Fundament der Wirtschaft und des Wirtschaftens erfolgen, mit denen der Bürger, die Unternehmung und die Behörden zusehends vermehrt konfrontiert sind.

Anton U. Trinkler

Arbeitslosigkeit

Muss Arbeitslosigkeit sein?*

Am 1. Mai beherrschte das aktuelle Thema Arbeitslosigkeit die Szene. Die Maiansprachen, die Sendungen der Massenmedien zu diesem Tag, die Parolen der Demonstrationsumzüge kreisten um dieses Thema. Der oberste Gewerkschaftsführer der Schweiz sprach anklagend von «Mängeln des Systems». Arbeitgeber, die Entlassungen vorgenommen hatten, wurden — meist ohne nähere Kenntnis der Umstände und zu Unrecht — kritisiert und verurteilt. Darunter figurierte allerdings kein einziges Unternehmen der Textilindustrie.

Das alles bei einer Arbeitslosenquote der Schweiz von nur rund 1%. Die internationale Arbeitsorganisation (ILO) nennt 3 bis 4% Arbeitslosigkeit als Zustand der Vollbeschäftigung. Deutschland weist 4,9%, Frankreich 4,8 und die USA 8,5% Arbeitslose auf! Die Schweiz ist nach wie vor eine Insel der guten Beschäftigung — aber doch teilweise auf Kosten anderer: Ueber 100 000 Ausländer sind heute weniger in der Schweiz tätig als Ende 1974 und die Zahl der Arbeitsplätze ist innert Jahresfrist um rund 200 000 gesunken. Es nahm also die Gesamtbeschäftigung um rund 7% ab. So hoch könnte die Arbeitslosenrate in der Schweiz sein.

Aber schon 30 000 Ganzarbeitslose und etwa 100 000 Kurzarbeiter bilden ein emotionell geladenes und politisch brisantes Problem — auch gesellschaftspolitisch, sozial und wirtschaftlich. Schon diese international gesehen bescheidene Zahl löste in der Schweiz einen Schock aus. In diesem Land glaubte man sich seit Jahrzehnten gegen solche Erscheinungen gefeit. Nun ängstigt man sich vor den Folgen eines weiteren Anstiegs. Deshalb die lauten Rufe nach sofortigen Abhilfemassnahmen.

Muss Arbeitslosigkeit wirklich sein? Sind die moderne Gesellschaft, die Wissenschaft und Wirtschaftspolitik unfähig, dieses Uebel zu vermeiden oder zu beseitigen? Ein prominenter Nationalökonom erklärte kürzlich, Arbeitslosigkeit müsse nicht sein, wenn die politisch Herrschenden es nicht wollten — eine provokativ klingende Behauptung. Ich werde im folgenden einige dieser Fragen aufgreifen, und zu beantworten versuchen.

Die Bedeutung der Arbeitslosigkeit

Zunächst zum Tatbestand: Im Leben des Einzelnen, der von Arbeitslosigkeit betroffen wird, ist sie oft mehr als ein wirtschaftliches Missgeschick; sie kann ein Schicksalsschlag werden. Bei vielen Arbeitslosen gilt es als eine Katastrophe, vom Arbeitsprozess ausgeschlossen zu werden. Arbeitslose driften in ihrem sozialen Umfeld ab, verlieren das Gefühl für einen sinnvollen Tagesablauf. Manche leiden unter psychosomatischen Krankheiten. Viele werden links- oder

rechtsradikal. Jugendarbeitslosigkeit ist eine der wichtigsten Ursachen der Jugendkriminalität. In der Schweiz ist die Hälfte der Arbeitslosen unter 30 Jahre alt. Es ist von entscheidender Wichtigkeit, dass die Arbeitslosigkeit im Leben des einzelnen nicht zu lange dauert: zwei bis drei Monate hält in der Regel die normale seelische Verfassung an, dann beginnt der Prozess der Desintegration.

Gesellschaftspolitisch, sozial und politisch sind, wie die Geschichte zeigt, die Folgen der Massenarbeitslosigkeit oft unabsehbar. Es steht fest, dass Massenarbeitslosigkeit immer wieder zu Unruhen, Umstürzen und Machtwechseln führte. «Regierungen und sogar Staatsformen, unter denen Massenarbeitslosigkeit entsteht und andauert, haben keinen Bestand» sagt einer der Altmeister der Nationalökonomie, Walter Eucken, und zitiert eine englische Stimme: «Wenn die liberale Demokratie sich nicht mit Vollbeschäftigung verträgt, so muss sie verschwinden». Dass man in der Schweiz schon bei 30 000 Arbeitslosen politische Folgen fürchtet erscheint zwar übertrieben — die politische Bedeutung dieses Problems ist aber mit Recht erkannt worden. Auch in unseren Kreisen hat man alles getan, um wenn möglich keine Schweizer zu entlassen.

Das Ziel der Vollbeschäftigung

Unsere wirtschaftliche Vernunft muss Massenarbeitslosigkeit ablehnen, unser soziales Gewissen verbietet es uns, sie zu dulden und die Staatsraison verlangt das gleiche. Vollbeschäftigung ist deshalb seit geraumer Zeit einer der wichtigsten wirtschaftspolitischen Ziele der Industriestaaten und in den meisten Ländern wird mit mehr oder weniger Erfolg Vollbeschäftigungspolitik betrieben. Unter Vollbeschäftigung versteht man die Gewährleistung von Arbeit für alle arbeitsfähigen und arbeitswilligen Personen. Dass dies eines der erstrangigen Ziele der Wirtschaftspolitik sein muss, darüber herrscht auch bei uns in der Schweiz Uebereinstimmung. Wenn alles darauf gerichtet ist, Arbeitslosigkeit zu verhindern oder zu beseitigen, muss die Erkenntnis ihrer Ursachen der Ausgangspunkt aller Massnahmen sein.

Ursachen der Arbeitslosigkeit

Welches sind die Ursachen der Arbeitslosigkeit in der modernen Marktwirtschaft? Um diese Frage beantworten zu können, müssen wir zwei verschiedene Arten der Arbeitslosigkeit unterscheiden, nämlich die strukturelle Arbeitslosigkeit und die konjunkturelle Arbeitslosigkeit. Bedeutung, Funktion und Beurteilung dieser beiden Elemente der gesamten Arbeitslosigkeit ist grundsätzlich verschieden.

Strukturelle Arbeitslosigkeit

Die strukturelle Arbeitslosigkeit beruht auf der Tatsache, dass die moderne Angebots- und Nachfragestruktur sich laufend verändert. Jede Anpassung erfordert einen Zeit- und Kostenaufwand und dabei kommt es laufend zu Freisetzung und Wiedereingliederung von Produktionsfaktoren. Er entsteht strukturelle Arbeitslosigkeit infolge tiefgreifender Wandlungen in Bevölkerungswachstum, Nachfrageverschiebungen, technischer Fortschritte, der Errichtung von Handelsschranken, der Einführung von Minimallohnansätzen usw. Aktuelles Beispiel einer

* Vortrag anlässlich der VATI-Generalversammlung vom 7. Mai 1976

Strukturveränderung in der Schweiz ist das Absinken des Bevölkerungswachstums auf Null (gegenüber bisher 100 000 Personen Zuwachs im Jahr) und damit die Verringerung des Wohnungsbedarfs. Das zwingt der schweizerischen Bauwirtschaft eine einschneidende Redimensionierung auf, verbunden mit Freisetzung von Arbeitskräften. In der Uhrenindustrie geht es um die Strukturfrage: Elektronische oder mechanische Uhr? Die strukturelle Beschäftigungslosigkeit beruht also nicht auf einer zu geringen Gesamtnachfrage, sie ist nicht global, sondern sektionell bedingt, sie hängt mit der Struktur und nicht mit der Konjunktur zusammen. Es ist daher zu konstatieren, dass solche strukturelle Arbeitslosigkeit in einer sich wandelnden Wirtschaft unvermeidlich ist und in einigem gewissen Umfange «sein muss». Es gibt Wissenschaftler, welche von einer «notwendigen» Strukturarbeitslosigkeit von 1 bis 2% sprechen.

Konjunkturelle Arbeitslosigkeit

Anders die konjunkturelle Arbeitslosigkeit: Konjunkturelle, zyklische Arbeitslosigkeit entsteht infolge eines unerwarteten Rückganges der Gesamtnachfrage — der Konjunkturprozess schaltet für längere Zeit eine grössere Zahl von Arbeitskräften aus dem Produktionsprozess aus. Klassisches Beispiel ist die Massenarbeitslosigkeit der Dreissiger Jahre. Die Mehrheit der Branchen und Unternehmen erfährt eine Kontraktion. Die arbeitslos gewordenen Arbeitnehmer wissen zunächst nicht, ob es sich um einen allgemeinen Rückgang handelt oder nur um einen branchenmässigen oder unternehmungsspezifischen. Das gleiche gilt für die Unternehmer, Löhne und Preise werden deshalb erst verspätet angepasst, so dass zunächst trotz Produktionsrückgang und Arbeitslosigkeit die Preise und Löhne weiter steigen, was Rezession und Inflation zusammen ergibt. Die Rezession ist in der Regel die Folge einer nicht stabilitätskonformen Wirtschaftspolitik und/oder einer Rezession im Ausland. Ein wesentlicher Teil der gesamten Arbeitslosigkeit, nämlich diese konjunkturelle, könnte deshalb durch eine zielkonforme Stabilitätspolitik vermieden oder vermindert werden. Sie ganz zu beseitigen ist dann sehr schwierig, wenn sie in einer international verflochtenen Volkswirtschaft aus dem Ausland «importiert» wird. Zu einer wirksamen Stabilitätspolitik gehört notwendigerweise auch eine entsprechende Lohnpolitik. Die Sozialpartner müssen bei kollektiven Lohnverhandlungen gewisse grobe Richtlinien einhalten. Insbesondere haben es die Gewerkschaften zu unterlassen, mit harten Kampfmitteln — wie Streiks — Löhne durchzusetzen, welche die Unternehmer zu Produktionsdrosselungen und zu Entlassungen von Arbeitskräften zwingen. Typisches Beispiel dafür ist England, wo die eigenen Gewerkschaften die Wirtschaft aus den internationalen Märkten hinausmanövrieren.

Arbeitslosigkeit als der Preis der Inflationsbekämpfung

Besteht schon eine längerwährende Inflation, was auch ein Hauptproblem der schweizerischen Volkswirtschaft ist, so ist es zwar möglich, sie durch geeignete Massnahmen zum Verschwinden zu bringen, jedoch muss vorübergehend eine gewisse Arbeitslosigkeit in Kauf genommen werden. Nur ein härterer Schock kann die Inflationsmentalität brechen. Dass bei grösserer Arbeitslosigkeit aber sofort ein politischer Druck auf Notenbank und Regierung ausgeübt wird, expansive Massnahmen zu treffen, liegt auf der Hand, insbesondere im Hinblick auf Wahlen. Hier wird dann das geflügelte Wort wieder laut: «Lieber Inflation als Arbeitslosigkeit». Was ist davon zu halten?

Inflation kontra Arbeitslosigkeit?

Ist das eine echte Alternative? Die neuesten Erkenntnisse und Erfahrungen zeigen, dass die Annahme, man könne mit Hilfe einer Inflationspolitik dauerhaft die Arbeitslosigkeit senken, ein Irrtum ist. Eine solche temporäre Anregung der Beschäftigung geht nämlich auf Kosten einer dauerhaften Erhöhung der Inflationsraten, was langfristig wiederum zu einer Rezession oder Stagnation und damit zu vermehrter Arbeitslosigkeit führen kann. Wie Dr. Gerber von der Universität Bern formulierte «geht es stabilitätspolitisch einzig und vor allem um die Alternative, ob weniger Arbeitslosigkeit heute gegen mehr Inflation bei gleicher oder sogar höherer Arbeitslosigkeit in der Zukunft eingetauscht werden soll». In diesem Sinne sagte kürzlich auch Professor Knechtaurek: «Einmal mehr ist vor der Illusion zu warnen, man könne das Inflationsproblem in Zeiten des Beschäftigungseinbruchs gleichsam zur Seite schieben, um sich nur auf die Bekämpfung der Arbeitslosigkeit zu konzentrieren. Die Teuerungsbekämpfung ist der beste Garant für die Vollbeschäftigung.»

Zusammenfassung der volkswirtschaftlichen Bedeutung

Ich fasse die Beurteilung der Arbeitslosigkeit vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus zusammen: Strukturelle Arbeitslosigkeit ist in einem gewissen Ausmasse und temporär unvermeidlich; sie «muss sein». Der Versuch, sie mit expansiver Inflationspolitik beseitigen zu wollen, ist untauglich. Konjunkturelle Arbeitslosigkeit könnte durch eine wirksame Stabilitätspolitik weitgehend vermieden werden. Das ist in der Theorie leicht nachweisbar — in der Praxis äusserst schwierig durchführbar. Diese Arbeitslosigkeit, die durch entsprechende Konjunkturpolitik vermieden werden könnte, meinte Professor Würzler auch, als er davon sprach, dass Arbeitslosigkeit nicht sein müsse, wenn es die politisch Herrschenden nicht wollten. Unter politisch Herrschenden sind in diesem Fall die Entscheidungsträger der Konjunkturpolitik, also Nationalbank, Bundesrat, Parlament usw. zu verstehen, nicht etwa eine «herrschende Klasse».

Marktwirtschaft kontra Planwirtschaft

Ein gewisses Ausmass von Arbeitslosigkeit liegt also im Wesen der modernen Marktwirtschaft, die dauernd ihre Strukturen verändern muss. Wenn dabei Gewerkschaftsführer von Mängeln des Systems sprechen, so sei ihnen mit aller Deutlichkeit entgegengehalten, dass solche Anpassungs- und Lenkungsschwierigkeiten in jedem Wirtschaftssystem auftreten, auch in den östlichen Plan- und Zwangswirtschaften. Anstelle von Unterbeschäftigung tritt dort die Unterversorgung und die sogenannte innerbetriebliche Arbeitslosigkeit.

Arbeitslosenversicherung

Die Arbeitslosenversicherung, die jahrzehntlang ein Schattendasein fristete, ist plötzlich zu einem wichtigen wirtschaftlichen und politischen Instrument geworden. Ihre Problematik als Sozialversicherung ist schlagartig zu Tage getreten. Was ist davon zu halten, wenn sich 20 000 New Yorker allwöchentlich ihre 100 Dollars Unterstützung ins sonnige Florida überweisen lassen,

wenn in Frankreich ein Jahr lang der Bruttolohn weiterbezogen und dabei in der Provence und an der Côte d'Azur Ferien gemacht werden, wenn bei uns dank der Arbeitslosenversicherung ein Berufswechsel oder ein Stellenantritt mit Lohneinbusse verweigert oder um Monate verschoben wird. Die Arbeitslosenversicherung bewirkt zwar einerseits die Verhütung sozialer Nöte, eine politische Beruhigung aber andererseits eine Erhöhung der Arbeitslosigkeit durch Missbrauch und damit eine gesamtwirtschaftliche Wohlstandseinbusse. Hier, wie bei allen Sozialversicherungen, stehen wir vor dem Dilemma: Wie kann der Missbrauch verhütet werden, ohne den wirklich Bedürftigen, den anständigen, unverschuldet in Not geratenen Menschen notwendige Hilfen vorzuenthalten? Kontrovers ist vor allem die Höhe der Entschädigung und die Länge der Bezugsdauer. Jedenfalls sollten die Entschädigungen ein bestimmtes Mass nicht übersteigen und die Bezugsdauer sollte angemessen beschränkt sein. Die Stellenvermittlung sollte aktiver betrieben und ein Zwang ausgeübt werden, zumutbare Arbeitsangebote anzunehmen, auch wenn der Lohn tiefer liegt als der bisherige — das ist ja der Anpassungsprozess. Professor Würzler schlägt vor, die Bezugsdauer auf drei Monate zu beschränken, nachher sei die Sorge für die Arbeitslosen nicht mehr Sache der Versicherung, sondern des Staates.

Die Arbeitslosenversicherung übt auch eine wichtige Funktion für die Unternehmen aus, die Kurzarbeit machen müssen. Sie ermöglicht eine Reduktion der Beschäftigung im Betrieb ohne dass Löhne für nicht geleistete Arbeit bezahlt werden müssen und ohne dass der Kurzarbeiter einen spürbaren Lohnausfall erleidet.

Betriebswirtschaftliche Aspekte der Arbeitslosigkeit

Der Beschäftigungsmangel traf 1974/Anfang 1975 die meisten Firmenleitungen wie ein Schock. Beschäftigungsmangel, die Notwendigkeit von Kurzarbeit und Entlassungen waren in den Jahren der Hochkonjunktur aus dem Bewusstsein verschwunden. Einer der ersten Textilindustriellen, der sich zu Kurzarbeit entschloss, stellte fest, dass nicht einmal in den Krisenjahren 1930 bis 1937 in seinem Unternehmen Kurzarbeit hätte eingeführt werden müssen. Den Mitarbeitern nicht mehr die Arbeitsplätze oder wenigstens den vollen Lohn garantieren zu können, wurde für viele Unternehmer eine Gewissensfrage. So schwer die seelische Belastung für den Arbeitslosen ist, so hart trifft es auch den Unternehmer, wenn er seiner angestammten Belegschaft, für die er sich verantwortlich fühlt, nicht mehr die volle Beschäftigung anbieten kann. Besonders in Familienbetrieben, wie sie in der Textilindustrie häufig sind, ist die Last der Verantwortung für die Belegschaft bei den leitenden Persönlichkeiten dann besonders gross und wiegt oft schwerer als die Sorgen um den Absatz und Finanzen.

Bei den betriebswirtschaftlichen Ueberlegungen zum Beschäftigungsmangel und zur Arbeitslosigkeit fügt sich unsere volkswirtschaftliche Unterscheidung in konjunkturelle und strukturelle Arbeitslosigkeit nahtlos ein.

Grundproblem der Betriebe in dieser Situation des Beschäftigungsmangels ist die Frage: Ist dies eine konjunkturelle Erscheinung (und deshalb vorübergehend) oder eine strukturell bedingte (und erfordert somit dauernde Anpassungen)?

Wenn man überzeugt ist, dass die Einbusse nur die Folge der Konjunktur, des Auf und Ab wirtschaftlicher Aktivität, ist, muss das Ziel die Erhaltung der personellen Kapazität bis zur Tendenzumkehr sein. Entlassungen müssen darum vermieden werden, weil ausscheidende Mitarbeiter im Aufschwung fast sicher nicht mehr ersetzt werden können. In dieser Lage befinden sich bereits manche Textilfirmen. Kurzarbeit ist hier das Mittel der Ueberbrückung einer beschäftigungsarmen Zeit unter Inanspruchnahme der Arbeitslosenversicherung. Allerdings darf man nicht der Versuchung erliegen, sich mit Kurzarbeit einfach einmal «durchzuschlagen» und die Frage, ob nicht strukturelle Anpassungen nötig seien, zu verschieben. Dabei geht wertvolle Zeit und Betriebssubstanz verloren und wenn die Kurzarbeitsmöglichkeiten ausgeschöpft sind, ist die Umstrukturierungsmöglichkeit oft verpasst.

Es ist aber ausserordentlich schwierig zu erkennen, ob neben den Konjunktur- auch Strukturprobleme vorliegen. Die Textilindustrie als ganzes hat in dieser Rezessionsphase erlebt, dass ihre Struktur im gesamten erstaunlich gesund und widerstandsfähig ist. Eigentliche Zusammenbrüche gab es nicht. Die Entlassungen hielten sich in äusserst bescheidenem Rahmen. In der Arbeitslosenstatistik figurieren praktisch keine Arbeitslosen aus der Textilindustrie. Sogar die Gewerkschaften — nicht nur die Textilgewerkschaften — stellten mit Verblüffung fest, wie sicher die Textilindustriellen die Rezession meisterten. Dass die Frage von Struktur Anpassungen in einzelnen Firmen trotzdem und gerade heute dauernd gestellt werden muss, liegt ebenso auf der Hand. Zum Beispiel haben sich die meisten Firmen bereits die Frage gestellt, ob bei einer Normalisierung der Konjunktur das frühere Niveau der Produktion wieder erreicht werden kann oder ob nicht auf einem tieferen Niveau weiter produziert werden muss, und ob innerbetriebliche Bereinigungen, z. B. durch Ausschaltung von Nebenbetrieben oder einzelner Produktionssparten, oder ob Sortimentsveränderungen nötig seien.

Wenn Bereinigungen als unumgänglich erkannt oder sogar eine Redimensionierung als notwendig angesehen wird, bleibt einer Firmaleitung möglicherweise nichts anderes übrig, als Entlassungen vorzunehmen. In der Textilindustrie wurde dieses Problem allerdings in der Regel auf eine weniger harte Art gelöst, indem Abgänge nicht ersetzt wurden und durch Pensionierungen und die Aufhebung von Teilzeitarbeit die nötigen Personalanpassungen zustande kamen. Wo aber Entlassungen aus strukturellen Gründen unumgänglich sind, muss diese der Unternehmer im Interesse der Erhaltung des Betriebes vornehmen, im Interesse der Sicherung der übrigen Arbeitsplätze und auch der volkswirtschaftlichen Produktivität. Nur so kann eine Volkswirtschaft ihre Struktur den wechselnden Gegebenheiten anpassen und den grösstmöglichen Wohlstand erreichen.

Personalberater warnen vor einer Reduzierung der Zahl der Mitarbeiter, ohne gleichzeitige Reorganisation, wie dies jetzt recht häufig geschehen ist, denn dies führt zu einer Ueberlastung der besten und treuesten Mitarbeiter und damit zu einem Raubbau an der menschlichen Substanz des Unternehmens.

Ich wiederhole als Quintessenz der betriebswirtschaftlichen Ueberlegungen: Die betriebswirtschaftliche Grundlage ist und bleibt: Konjunktureller oder struktureller Einbruch — und wenn strukturell, was dann? Es ist die Frage, die jeder Firma permanent immer wieder gestellt ist und die nur firmenindividuell beantwortet werden kann.

Zusammenfassung

Ich fasse abschliessend die Ergebnisse meiner Ueberlegungen zusammen: Ich möchte noch einmal betonen, dass Arbeitslosigkeit ein Schicksalsschlag im Leben eines Menschen ist und ein gesellschaftliches Uebel darstellt. Sie sollte in diesem Sinne «nicht sein». Darum ist auch die Vollbeschäftigung, die allerdings auch ein gewisses Mass an Arbeitslosigkeit beinhalten kann, eines der wichtigsten wirtschaftspolitischen Ziele. Durch eine zielkonforme Stabilitätspolitik kann die konjunkturelle Arbeitslosigkeit zu einem grossen Teil vermieden oder beseitigt werden. Die strukturelle Arbeitslosigkeit hingegen ist als Folge der laufenden wirtschaftlichen Anpassung an neue Gegebenheiten weitgehend unvermeidlich. Die Inflation muss auch um den Preis von vorübergehender Arbeitslosigkeit bekämpft werden. Die Arbeitslosenversicherung soll denen angemessen helfen, die trotz Bereitschaft zur Selbsthilfe und Arbeitswilligkeit in Not kommen.

In den Firmen gilt es, in der Zeit des Beschäftigungsmangels, rechtzeitig die Entwicklung zu beurteilen und die zweckmässigen Entscheidungen über das Verhalten im Konjunkturablauf und über allfällig nötige Struktur- anpassungen zu treffen. Mehr als je ist Flexibilität und Anpassungsbereitschaft die Maxime, die auch in schwierigen Zeiten zu Erfolg führen oder den Erfolg wieder herbeiführen kann, denn es heisst: «Gezeiten gibt's im menschlichen Geschick — wer klug die Flut benützt, gelangt zum Glück.»

Dr. Hans Rudin
Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI)
8008 Zürich

Arbeitslosigkeit — ein differenziertes Phänomen

Mit dem Ausbruch der Rezession ist die Arbeitslosigkeit auch in der Schweiz unerfreuliche Tatsache geworden. Die Informationsmedien berichten laufend über die Entwicklung der Zahl von Ganz- oder Teilzeitarbeitslosen. Eher selten sind demgegenüber Analysen über die verschiedenen Arten der Unterbeschäftigung. Die mannigfachen Erscheinungsformen der Arbeitslosigkeit — definiert als Nicht-Inanspruchnahme der am Arbeitsmarkt angebotenen Arbeitsleistung — geben indessen Hinweise für eine zielgerichtete Beschäftigungspolitik. Denn die in der wirtschaftswissenschaftlichen Literatur gebräuchlichste Klassifikation geht zumindest partiell von den unterschiedlichen Ursachen der Arbeitslosigkeit aus.

Die sogenannte Fluktuationsarbeitslosigkeit ergibt sich daraus, dass in einer Wettbewerbswirtschaft ständig Arbeitnehmer ihre Stelle wechseln oder wechseln müssen. Finden sie nicht von einem Tag auf den anderen einen neuen Arbeitsplatz, so entsteht diese Art der (kurzfristigen) Arbeitslosigkeit. Eine Phase der Hochkonjunktur und eine gute Transparenz am Arbeitsmarkt verringern diese gewissermassen systemimmanente Beschäftigungslosigkeit. Auch die saisonale Arbeitslosigkeit ist insofern nicht besonders problematisch, als ihre Ueberwindung mit den Saisonschwankungen weitgehend

von selbst eintritt (Bauwirtschaft, Gastgewerbe). Sie spielt in der Schweiz überdies wegen der Saisoniers keine ausschlaggebende Rolle.

Im Mittelpunkt der Diskussion stehen heute zwei andere Erscheinungsformen. Einmal die konjunkturelle Arbeitslosigkeit. Sie tritt, wie die saisonale, zyklisch auf. Eine erfolgreiche Politik der Konjunkturankurbelung sollte mithin diesen Teil der Unterbeschäftigung abbauen können. Zum zweiten die strukturelle Arbeitslosigkeit, die auch nach einer Nachfragebelebung nicht verschwindet, weil sie zum Beispiel technologisch bedingt ist (Ersetzung menschlicher Arbeitskraft durch Maschinen). Es versteht sich, dass die durch langfristige Umformungsprozesse bewirkte Freisetzung von Arbeitsplätzen anderer Massnahmen zur Gegensteuerung bedarf als die konjunkturelle. Die Schwierigkeit liegt freilich darin, dass eine eindeutige «Diagnose» oft unmöglich ist bzw. erst im nachhinein gestellt werden kann. Wer vermöchte jetzt schon zweifelsfrei abzugrenzen, welcher Teil der Arbeitslosigkeit oder der Kurzarbeit zum Beispiel in der Uhrenindustrie strukturell, welcher konjunkturell bedingt ist?

Neben dieser «klassischen» Gliederung nach Ursachen gibt es Klassifikationen, die auf andere Kriterien abstellen. Die Jugendarbeitslosigkeit etwa stellt ebenso wie die brutal als «Bodensatz-Arbeitslosigkeit» bezeichnete Form auf äussere Merkmale der Arbeitslosen ab, dort auf das Alter bzw. die geringe Berufserfahrung, hier auf die erschwerte Einsetzbarkeit unausgebildeter oder behinderter Arbeitnehmer. Gerade diese Arten der Beschäftigungslosigkeit werfen für die Betroffenen besondere psychische, für die Gesamtheit besondere soziale Probleme auf.

Schliesslich darf die unechte Arbeitslosigkeit nicht unerwähnt bleiben. Die ausländischen Erfahrungen zeigen zur Genüge, dass «Arbeitslosigkeit» sehr wohl eine Folge der modernen Unterstützungssysteme sein kann. Man wird sich bei der Ausarbeitung der gesetzlichen Regelung für das Obligatorium der Arbeitslosenversicherung dieser Tatsache bewusst sein müssen. Eine Prämierung freiwilliger Arbeitslosigkeit würde weitherum als stossend empfunden.

G. B.

Lagertechnik — Lagerbewirtschaftung

Lagerlose Fertigung: Utopie oder Zukunft?

Einleitung

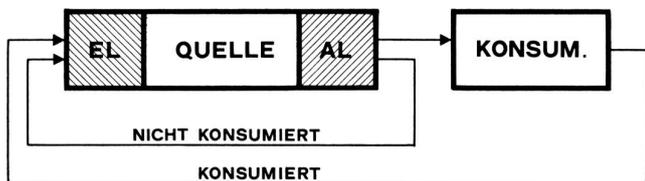
Warenlager wurden lange Zeit als Stiefkinder der Unternehmung behandelt. Durch die verschärfte Konkurrenzsituation begann man nicht nur dem innerbetrieblichen Arbeitsablauf mehr Beachtung zu schenken, sondern auch

der kapitalbindenden Warenlagerung. Heute versucht man mit computerisierten Lagermaschinen ein Uebel zu perfektionieren. Man nimmt stillschweigend an, dass auf allen Produktionsstufen die Warenlagerung unumgänglich ist. Es wird als absurd betrachtet, diese Annahme in Frage zu stellen. Das ist richtig, solange man die heutigen Betriebsformen als die allein seelig machenden ansieht. Doch es zeigt sich je länger je mehr, dass die nach innen gerichtete Betriebsführung nicht das hält, was sie verspricht. Was nützen die verfeinerten Kalkulationsmethoden, Operations-research, Netzpläne usw., wenn die informelle Verflechtung mit den Zielgruppen mangelhaft ist. Erfolg und Misserfolg der Unternehmungen werden vom Bedarf her bestimmt. Im folgenden soll gezeigt werden, dass bei richtigem, bedarfsgerechtem Verhalten auch die Lagerprobleme automatisch mitgelöst werden.

Womit beginnen die Lagerprobleme?

Lagerprobleme entstehen durch den Eingriff des Menschen in die Natur, mit dem Ziel, die Rohstoffe bedarfsgerecht aufzubereiten.

Als einfaches Beispiel dient eine Mineralquelle. Wird das Mineralwasser direkt am Ort (Trinkquelle) konsumiert, so bildet die Natur das Eingangslager (Sammeln des Sickerwassers), die Produktionsstätte (Anreicherung mit Mineralsalzen) und das Ausgangslager (Quelle). Der Konsum hängt von der Attraktivität der Quelle ab, d. h. die Anziehungskraft der Quelle auf den Konsumenten ist abhängig vom Preis, der Qualität des Wassers und von der informellen Verflechtung mit den Zielgruppen (Werbung).

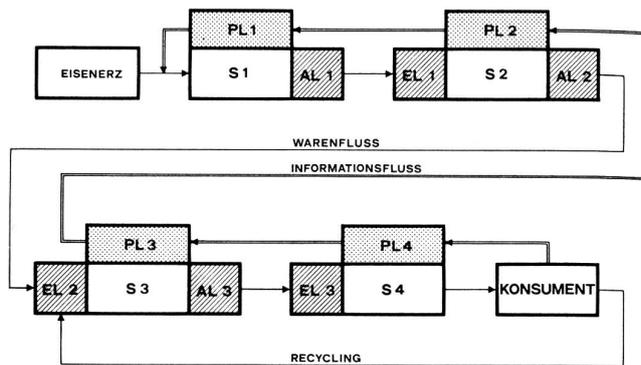


EL = Eingangslager, AL = Ausgangslager

Wird der Quelle eine Abfüllstation als erste Veredelungsstufe nachgeschaltet, beginnen die Lagerprobleme, denn der Produktionsrhythmus läuft nicht synchron mit dem Verbrauchsrhythmus. Die Nachfrage ist abhängig vom Preis, Qualität und Image des abgefüllten Mineralwassers. Je besser das Produkt dem Bedarf gerecht wird (Preis und Qualität), desto sicherer wird der Absatzerfolg. (Kurzfristige Werbetricks ausgeklammert), d. h. je besser dem Kundenwunsch nachgekommen wird, desto mehr wird das Lager geräumt. Entspricht der minimale Absatz pro Periode der Produktion, so entfällt die Warenlagerung, ein Nachfrageüberhang ist vorhanden. Die Lücke wird von Substitutionsgütern gefüllt.

In den meisten Fällen sind der Rohstoffgewinnung mehrere Veredelungsstufen nachgeschaltet. Je mehr Produktionsstufen einander folgen, desto mehr wird die Ware zwischengelagert. Als Beispiel dient die Stahlerzeugung und Verarbeitung.

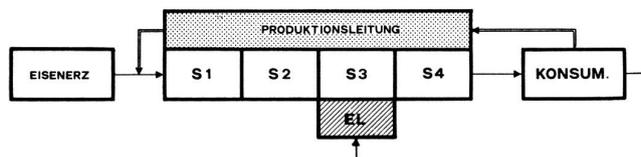
Vom Roheisen bis zum fertigen Stahlbauelement wird die Ware sechs mal gelagert. Die Zwischenlagerung resultiert aus der Unsicherheit der einzelnen Produktions-



S 1 bis S 4 = Produktions-Stufen 1 bis 4
 EL 1 bis EL 3 = Eingangslager 1 bis 3
 AL 1 bis AL 3 = Ausgangslager 1 bis 3
 PL 1 bis PL 4 = Produktionsleitungen 1 bis 4

stufen. Jeder Verbraucher sieht sich nach dem billigsten Lieferanten um, der die Ware in entsprechender Qualität, Menge und Zeit liefern kann. Die informelle Verflechtung zwischen Produzent und Kunde ist zu schwach. Die Produktion wird nach Angaben von «vorgestern» für die Zukunft geplant. Eine gestraffte Produktion würde den «Time-Lag» zwischen Produktion und Verbrauch reduzieren, wobei bedeutend schneller auf Kundenwünsche eingegangen werden könnte. Dadurch liesse sich eine zentrale Produktionslenkung realisieren, welche die Durchlaufzeit der Erzeugnisse sowie der Information gewaltig verringern würde.

Dazu dient folgendes Modell:



S 1 bis S 4 = Produktionsstufen 1 bis 4, EL = Eingangslager

In diesem Modell liegen die Lagerprobleme wieder im Schoß der Natur. Die absatzbedingte Lagerung entfällt vollständig, produktionsbedingte Lager sind nicht eingezeichnet, weil jene minimal sind.

Ist das Modell lebensfähig?

Bei mehreren, getrennten Produktionsstufen liegen die Probleme in der Unbeweglichkeit der Systeme. Durch mehrere Zwischenlagerungen verstreicht eine geraume Zeit bis das Endprodukt beim Kunden ist. Der Informationsfluss vom Kunden zur Produktionsleitung der ersten Stufe verlangt wiederum Zeit, bis der Regelkreis geschlossen ist und auf die veränderte Marktsituation eingegangen werden kann. Zwischendurch bleibt unverkäufliche Ware liegen, welche die zukünftigen Produktpreise belasten und die Attraktivität schmälert. Das Modell zeigt eine lagerlose Fertigung. Die Lenkung aller vorhergehenden Produktionsstufen folgt vom Absatz her. Der Kunde entscheidet über die Lebensfähigkeit des Systems. Deshalb muss das Produkt ein Grundbedürfnis befriedigen und sich auf eine definierte Zielgruppe in einer bestimmten Region beziehen. Da-

durch wird eine informelle Verknüpfung zwischen Produzent und Kunde möglich. Das Produkt soll ja, um attraktiver zu sein, im Preis, Qualität und Ausführungsart der Wunschvorstellung der Kundenmehrheit nahe kommen. Um dieses Ziel zu erreichen, soll von Diversifikationen abgesehen werden, da sie oft neue Investitionen verlangen, die Produktion infolge fallender Stückzahl verteuern, neue Märkte ansprechen usw. Die Kräfte müssen voll auf ein Erzeugnis konzentriert werden, um die Stückzahl zu erhöhen und die Preise senken zu können. Verhält sich die kundennächste Produktionsstufe entsprechend, so wird sie im Absatz sicher und kann infolge hoher Stückzahl Druck auf die unterstellte Stufe ausüben. Richtet sich die untergeordnete Produktionsstufe nach den Wünschen der übergeordneten Stufe, so ist auch ihr Absatz gesichert und sie kann wiederum Einfluss auf die tiefer liegende Stufe nehmen usw.

Es entsteht ein gegenseitiges Abhängigkeitsverhältnis mit dem Ziel, dem Bedarf der übergeordneten Stufe voll gerecht zu werden. Diese Gemeinschaft vermag nicht nur bedarfsgerechter zu produzieren, sondern auch eine fließende, sich selbst automatisierende Produktion sicher zu stellen.

Die Probleme liegen in uns

Damit sich die heutigen Betriebe zu einer solchen vertikalen Arbeitsgemeinschaft verknüpfen können, müssen folgende Punkte beachtet werden:

1. Von der Diversifikation weg zur Spezialisierung. Jeder Betrieb hat seinen eigenen Charakter. Dieser Charakter ist zu profilieren und die spezielle Stärke auf einem Gebiet herauszuschälen.
2. Die spezielle Stärke auf eine Marktlücke und auf einen Bedarf zuspitzen. Beim Bedarf muss es sich um ein Grundbedürfnis handeln, wie z. B. Bekleidung. Nach menschlichem Ermessen werden sich die Menschen immer kleiden. Das Grundbedürfnis ist eine bleibende Rückzugsbasis bei änderndem Trend. Als Spezialgebiet kann z. B. die Verarbeitung von Kunstfaserstoffen für die Zielgruppe Frauen von 18 bis 24 Jahren in der Region Schweiz betrachtet werden.
3. Eine engere, informelle Verflechtung mit den Zielgruppen anstreben, um der Wunschvorstellung möglichst gerecht zu werden und den Bekanntheitsgrad zu heben.
4. Alle möglichen Preisreduktionen weitergeben um die Stückzahl heben zu können. Je höher die Stückzahlen, desto mehr kann rationalisiert und die Preisvorteile weitergegeben werden, woraus wiederum eine höhere Stückzahl resultiert.

Durch die zunehmende Stückzahl erhöht sich der Materialverbrauch. Würden z. B. verschiedene Stoffe verarbeitet, hätte man verschiedene Zulieferanten. Bei einer Stoffart hat man einen Lieferanten, von dem man in grossen Mengen beziehen kann. Dadurch wird es der Unternehmung möglich, Druck auf den Zulieferanten auszuüben in Form von Preis-, Qualitäts- und Lieferterminansprüchen. Je stärker diese Machtstellung ausgebaut werden kann, desto besser ist eine Verknüpfung zwischen den einzelnen Produktionsstufen möglich. Die Lagerprobleme lösen sich von selbst.

Alle Unternehmungsprobleme resultieren aus einem falschen Verhalten. Unser Gewinnstreben verschleiert uns noch zu sehr den Sinn für die immateriellen Werte («Goodwill»). Sie treten in den Bilanzen kaum in Erscheinung, weil ihre Werte selten in Geld ausdrückbar

sind. Wie sollen z. B. die Herstellkosten des selbst geschaffenen Immaterialgutes «Image» in der Bilanz bewertet werden?

René Maurer, Ing. Tech. HTL,
Betriebsökonom HWV, 6006 Luzern
c/o Aktiengesellschaft für Zweckbauten,
Dreilindenhöhe 13, 6006 Luzern

Literatur

Mewes: Kybernetische Managementlehre
Dr. K. Blumer, Dr. Ad. Graf: Kaufm. Bilanz
Dr. W. Korndörfer: Allgem. Betriebswirtschaftslehre

Lagerbewirtschaftung

Während die Fertigungskosten durch die Verbesserung der Fertigungstechnik und die damit verbundenen Produktions-Steigerungen laufend eingeschränkt werden, fristet die Lagerbewirtschaftung oft ein ausgesprochenes «Mauerblümchendasein». Dabei könnten vielfach in diesem Bereich noch grössere Reserven mobilisiert werden.

Mit dem folgenden Beitrag beabsichtigen wir, die Bedeutung der Lagerbewirtschaftung hervorzuheben und den Aufbau und die möglichen Hilfsmittel für eine gut funktionierende Bewirtschaftung darzustellen. Dabei wenden wir uns in erster Linie an die in diesem Bereich tätigen Praktiker in der Textilindustrie und verzichten auf die Darstellung von komplexen mathematischen Modellen und wissenschaftlichen Problemlösungsverfahren.

Warum kommt der Lagerbewirtschaftung eine grosse Bedeutung zu?

Im Mittelpunkt unserer Betrachtungen stehen die in den meisten Betrieben anzutreffenden Roh-, Zwischen- und Fertiglager. Diese Güter müssen alle optimal bewirtschaftet werden, indem unter Einsatz gegebener Kapitalmittel eine möglichst hohe Lebensbereitschaft erreicht werden soll. Dies ist jedoch schneller gesagt als getan, ist doch diese Optimierung von den verschiedensten gegenseitigen Wechselbeziehungen abhängig.

Eine hohe Lieferbereitschaft führt bei einem anbietenden Unternehmen zu hohen Sicherheitsbeständen im Lager, was ihm sicher einen guten Namen und erhebliche Vorteile bei den Abnehmern einbringt. Dem steht jedoch gegenüber, dass dies einerseits zu beträchtlichen Kapitalbelastungen führt und andererseits der Mode unterworfenen Artikel — die nur einen kurzen Lebenszyklus haben — frühzeitig unverkäuflich werden. Eine geringe Lieferbereitschaft hingegen bedeutet, dass mögliche Umsätze nicht getätigt werden können. Neben dem Gewinnentgang können somit auch längerfristig Goodwill-einbussen eintreten.

Diese Einflüsse treffen nicht nur für Fertiglager zu, sondern gelten ebenfalls für die Roh- und Zwischenlager. Auch auf dieser Stufe müssen die Bestände bis zu dem Punkt gesenkt werden, an dem der lückenlose Nachschub noch gewährleistet ist. Wir erweisen uns allerdings einen schlechten Dienst, wenn wir wohl tiefe

Lagerbestände (mit entsprechend wenig Kapitalbindung) aufweisen, andererseits jedoch des öfters beispielsweise das Kettgarn für einen Auftrag nicht zum geplanten Zeitpunkt zur Verfügung steht.

Das zentrale Problem in der Bewirtschaftung besteht also darin, dass das richtige Mass an Lieferbereitschaft gefunden werden kann. Demnach ist es wichtig, dass vor allem infolge der verschiedenen Einflüsse die Bewirtschaftung nicht im Alleingang durch irgendeine Person — die das Problem vielleicht nur aus einer bestimmten Warte aus betrachtet — durchgeführt wird. Es müssen vielmehr die zuständigen Instanzen aus beispielsweise Verkauf und Produktion mithelfen, das richtige Mass festzulegen, um damit verbindliche Vorgaben für die Disposition zu treffen. Als wichtige Entscheidungsgrundlage müssen deshalb aus einer Lagerbewirtschaftung verschiedene Informationen zur Verfügung stehen, auf die wir im folgenden Abschnitt näher eingehen werden.

Der Aufbau einer Lagerbewirtschaftung

Der Aufbau einer Lagerbewirtschaftung richtet sich primär nach der Fertigungsart einer Firma. Wir unterscheiden dabei zwischen dem Auftrags- und dem Kollektionsprinzip.

Beim *Auftragsprinzip* löst jeder Auftrag eines Kunden bereits den Fabrikationsauftrag aus. Diese Fertigungsart ist beispielsweise in der Stickerei anzutreffen. Dort bestellt z. B. ein Kunde 500 yds eines bestimmten Dessins, das dann mit dem gewünschten Stoff und dem entsprechenden Garn produziert wird. In diesem Fall brauchen wir für den Absatzbereich keine Lagerbewirtschaftung, weil ja nicht an ein eigentliches Lager produziert wird. Hingegen wird für das Stoff- und Garnlager eine Bewirtschaftung notwendig sein.

Beim *Kollektionsprinzip* werden dagegen die Aufträge nicht einzeln produziert, sondern so weit als möglich aus dem Fertiglager ausgeliefert. Sinkt der Bestand am Lager auf einen Minimalwert, wird ein neuer Fabrikationsauftrag erteilt. Dabei wird oft überdisponiert, d. h. je nach Bedarf für den entsprechenden Artikel mehr produziert als dass gegenwärtig Aufträge vorliegen. Dadurch erhalten wir grössere Fabrikationseinheiten und auch eine höhere Lieferbereitschaft.

Welche Informationen müssen aus einer Lagerbewirtschaftung ersichtlich sein? Dieser Frage wollen wir in den folgenden Betrachtungen anhand einer auf dem Kollektionsprinzip beruhenden Fertiglagerbewirtschaftung nachgehen. Dabei soll das praktische Beispiel einer Fertiglagerbewirtschaftung (Abbildung 1) die theoretischen Ausführungen untermauern.

Als Ausgangspunkt für den Aufbau einer Lagerbewirtschaftung dient uns die folgende Formel:

$$\begin{aligned} & \text{effektiver Lagerbestand} \\ & - \text{offene Kundenbestellungen (Termin)} \\ & = \text{greifbar verfügbarer Bestand} \\ & + \text{ausstehende Lieferungen (Termin)} \\ & = \text{gesamtverfügbarer Bestand} \end{aligned}$$

Damit sind schon alle wesentlichen Bestandesinformationen, die wir von einem Artikel kennen müssen, angedeutet. Es ist demnach unser Ziel, die Lagerbewirtschaftung so aufzubauen, dass wir ohne grossen Aufwand diese Informationen sofort zur Verfügung haben.

Artikel		Dessin	cm	Ausrüstg	Umsatz Vorjahre			Soll-Bestand min.	Stk		
60.121		5016	150	'Beru'	72: 70	73: 85	74: 90	75: 80	72 Stk		
FABRIKATIONS-AUFTRÄGE					KUNDENBESTELLUNGEN					SALDO	
Datum	Dispo. Nr.	Termin	Anzahl	Stücke	Datum	Kunde	Order-Nr.	Termin	Anzahl	Stücke zu	Stücke
			dispo-	Ein-					Stücke <td>greifb. <td>verfügb.</td> </td>	greifb. <td>verfügb.</td>	verfügb.
			niiert	gang					liefern <td></td> <td></td>		
				aussteh-							
				hend							
											10
					10.1.	Huber	7	20.1.	2		8
21.1.	1012	E. Hrb	20		20.1.	Meier ZH	40	E. Apr.	10		-2
					2.2.	Müller	78	E. Feb.	3		-5
					5.3.	Ruf Ruf	123	M. Juni	5		-10
					20.3.	Huber	160	20.1.	2		-12
25.3.	1012			15							3
29.3.	1083	E. Mai	15		28.3.	Lozer	182	E. Mai	5		-2
30.3.	1012			6							3
					15.4.	Lindner	230	20.1.	2		1
3.5.	1105	M. Juni	10		2.5.	Schmid	301	E. Juni	10		-8

Abbildung 1 Beispiel einer Fertiglagerbewirtschaftung

Dies nicht nur zwecks einer guten Uebersicht über die Termine, sondern auch für eine rasche Auskunftsbereitschaft und sinnvolle Dispositionsgrundlage.

Die folgenden Ausführungen über die einzelnen Informationen betreffen vor allem die spezifischen Verhältnisse in der Textilindustrie mit den ihr eigenen Modeschwankungen und Terminverkäufen. Für andere Industriezweige wäre unter Umständen ein anderer Aufbau der Bewirtschaftung sinnvoller, weil vom Produkt und von der Auslieferung her andere Aspekte im Vordergrund stehen könnten.

Der effektive Lagerbestand

In der Praxis wird oft auf das fortlaufende Nachführen des tatsächlichen Lagerbestandes auf der Bewirtschaftungskarte verzichtet. Denn in den meisten Fällen kommt dieser Bestandeszahl eher eine untergeordnete und theoretische Bedeutung zu, müssen doch vor der Warenteilung für einen Auftrag zuerst die reservierten Kundenbestellungen berücksichtigt werden. Wird der effektive Lagerbestand dennoch benötigt, so kann er ohne grossen Aufwand vom greifbar verfügbaren Bestand abgeleitet werden. In vielen Webereien steht der Bewirtschaftungsstelle auch eine Stückkartenkartei zur Verfügung, die nicht nur genaue Auskunft über den effektiven Lagerbestand, sondern auch über den Zustand der einzelnen Stücke gibt.

Auch in unserem Beispiel in Abbildung 1 ist keine Spalte für diesen Bestand vorgesehen. Trotzdem kann beispielsweise am 3.5. errechnet werden, dass 11 Stücke am Lager liegen (Saldo greifbar verfügbar —9 + Bestellung Schmid 10 + Bestellung Lozer 5 + Bestellung Ruf 5 = effektiver Lagerbestand 11). Bilden jedoch in einem Betrieb die Terminlieferungen eher eine Ausnahme, so ist es unter Umständen vorteilhafter, wenn statt dem greifbar verfügbaren Saldo der effektive Lagerbestand geführt wird.

Die Kundenbestellungen

Auch bei dieser Information gilt es zu differenzieren: Für den einen Betrieb ist es sinnvoll, dass sämtliche Kundenbestellungen — wie in unserem Beispiel — mit dem Termin der gewünschten Auslieferung erfasst werden. Dies ermöglicht eine zweckmässige Terminüberwachung und dient als wertvolles Dispositionshilfsmittel. So hat das Beispiel im vorhergehenden Abschnitt gezeigt, dass es dank den Terminvermerken möglich ist, den greifbar verfügbaren Saldo auf einen Minusbestand

absinken zu lassen, weil für die Auslieferungen per Ende Mai und Juni wieder Produktionseingänge zu erwarten sind. Dagegen kann in einem Betrieb mit sehr grossen Häufigkeiten und wenig Terminbestellungen die ausführliche Erfassung aller Aufträge zu aufwendig sein. Hier wäre es allenfalls zweckmässiger, wenn lediglich die Ordernummer und das Quantum vermerkt würden.

Der greifbar verfügbare Bestand

Dieser Saldo bildet in den meisten Fällen die wichtigste Information für die tägliche Arbeit mit der Lagerkartei. Er umschliesst nicht nur den effektiven Lagerbestand, sondern berücksichtigt auch die noch offenen Kundenbestellungen, was für eine rasche Auskunftsbereitschaft (z. B. bei Telefonverkäufen) von grosser Wichtigkeit ist. Vor allem in der Textilindustrie, wo sehr oft auf Termin ausgeliefert wird, vermittelt der effektive Lagerbestand allein keine Auskunft über die Verfügbarkeit in einem Artikel.

Ausstehende Lieferungen

Wir erachten es als zweckmässig, dass beispielsweise auf einer Bewirtschaftungskarte nicht nur die Absatz- sondern auch die Beschaffungsseite ersichtlich ist. Durch die Eintragung der Beschaffungs-Dispositionen kennt die Bewirtschaftungsstelle jederzeit den Termin und das Quantum des zu erwartenden Nachschubs.

Gesamtverfügbarer Bestand

Die vollständigste Bestandesinformation, der gesamt verfügbare Saldo, umschliesst auch die disponierten Einkäufe oder Produktionsaufträge. Dieser Bestand wird meistens bei Bedarf errechnet, weil ein fortlaufendes Nachtragen sich nicht rechtfertigen würde.

Bis jetzt sind wir vorwiegend auf Bestandesinformationen, also dem eigentlichen Werkzeug des Disponenten, eingegangen. Wie wir bereits im ersten Abschnitt hingewiesen haben, müssen in einer Bewirtschaftungskartei noch weitere Informationen enthalten sein. Je nach Lagerumschlag bildet die eine oder andere Information eine wichtige Entscheidungsgrundlage für die Disposition oder sie wird auch für das Rechnungswesen benötigt.

Das Nachtragen aller der im folgenden dargestellten Informationen würde wohl den Rahmen einer manuell geführten Bewirtschaftung sprengen. Vor allem beim Einsatz von elektronischen Hilfsmitteln können ohne grossen zusätzlichen Speicherbedarf gleichzeitig wichtige Daten sofort verfügbar gemacht werden.

Der Bestellpunkt

Dieser Wert gibt an, bei welchem untersten Lagerbestand wieder neu disponiert werden muss. Der Bestellpunkt wird meistens in Zusammenarbeit zwischen Verkauf und Produktion aufgrund der Zukunftsaussichten und der Erfahrungswerte der Produktion festgelegt. Dieser erleichtert dem Disponenten die Arbeit, indem er eine realistische Vorgabe kennt. Analog könnte auch die ideale Lagermenge, wie in unserem Beispiel in Abbildung 1 der minimale und maximale Soll-Bestand, angegeben werden.

Kumulierte Werte

Das Total der monatlich (oder jährlich) ausgelieferten Ware dient ebenfalls als wichtige Entscheidungsgrund-

lage für die Disposition. Analog dazu könnte auch die Summe der erhaltenen Ware gebildet werden.

Wert der Ware

Ueber den Verkaufs- oder Einstandspreis (je nach Bewertungsprinzip) kann aus den verschiedenen Beständen der Lagerwert berechnet werden. Diese Information wird benötigt für die Inventaraufnahme und das Rechnungswesen (beispielsweise für die kurzfristige Erfolgsrechnung).

Hilfsmittel für die Lagerbewirtschaftung

Für die Lagerkarteiführung stehen uns drei Hauptgruppen von Hilfsmitteln zur Verfügung. Wir unterscheiden bei den folgenden Betrachtungen in manuelle Karteiführung, Lagerbewirtschaftung mit Lagerkontrollgeräten und EDV-Anwendungen.

Manuelle Karteiführung

Der Karteikasten mit den Bewirtschaftungskarten ist das herkömmlichste und an und für sich ein bewährtes Hilfsmittel für eine Bewirtschaftung des Lagers. Auch im Zeitalter des Computers hat dieses System vor allem bei Karteien geringeren Umfanges — wir denken dabei an die Bewirtschaftung in kleineren Betrieben oder diejenige von Roh- und Zwischenlagern — noch absolut seine Daseinsberechtigung. Wenn auch für jede Information über einen Artikel zuerst die entsprechende Karteikarte hervorgezogen werden muss und alle Auswertungen noch von Hand zu erledigen sind, bietet dieses System doch auch viele Vorteile.

Davon abgesehen, dass praktisch keine Investitionen notwendig sind, bietet die manuelle Karteiführung den grossen Vorteil, dass ein sofortiger Zugriff zu den gewünschten Daten möglich ist. Ein weiteres Plus besteht darin, dass sie gut dezentral, d. h. dort wo die Informationen gebraucht werden, eingesetzt werden kann. Trotzdem werden heute bei grösseren Häufigkeiten und ab einem gewissen Umfang der Bewirtschaftung mit (unterschiedlichem) Erfolg elektronische Hilfsmittel eingesetzt. Dabei ist es überaus schwierig, hier eine Grenze zu ziehen, ab der sich der Einsatz von Automaten lohnt. Für diesen Entscheid müssen neben den Häufigkeiten und dem erforderlichen Aufbau der Bewirtschaftung noch verschiedene andere betriebliche Gegebenheiten (wie Standort, Personal etc.) berücksichtigt werden.

Lagerbewirtschaftung mit einem Lagerkontrollgerät

Heute werden sogenannte Lagerkontrollgeräte in unterschiedlicher Grösse, Speicherkapazität und Preislage angeboten, die für die verschiedenartigsten Bedürfnisse eingesetzt werden können. Mit einer Investition von Fr. 15 000 bis ca. Fr. 50 000, worin die Programmierung meistens eingeschlossen ist, können gute Anwendungen mit recht grossen Rationalisierungseffekten erzielt werden.

Im Gegensatz zur manuellen Karteiführung, bei der zuerst das Konto «gezupft» werden muss, erhält man mit dem Lagerkontrollgerät durch einfachen Tastendruck sofort Antwort auf Anfragen über die verschiedenen Informationen eines Artikels. Die Geräte sind meistens neben einer Anzeigevorrichtung auch mit einem Drucker ausgestattet, der die gewünschten Daten auf einem

Papierstreifen (ähnlich der Rechenmaschine) ausgibt. Ein grosser Vorteil gegenüber der manuellen Karteiführung liegt auch darin, dass mit einem Lagerkontrollgerät ein automatisches Suchen und Aussortieren von Terminen, Bestellnummern usw. möglich ist. Auf den Papierstreifen können nicht nur die Mutationen festgehalten, sondern auch ganze Lagerlisten (für Offerten, Inventar etc.) in relativ kurzer Zeit ausgedruckt werden.

Auch bei den Lagerkontrollgeräten sind die Einsatzmöglichkeiten beschränkt. So eignet sich ein solches Gerät nicht für Firmen, die unbedingt den ganzen «Lebenslauf» eines Artikels sofort zur Verfügung haben müssen. Denn einerseits ist mit allen uns bekannten Lagerkontrollgeräten nur eine numerische Speicherung möglich, d. h. dass beispielsweise der Kundenname (wohl aber die Kundennummer) nicht festgehalten werden kann. Andererseits lassen sich bei den meisten Anwendungen infolge der begrenzten Kapazität nur die Bestände und allenfalls die offenen Posten speichern. Dies bedeutet, dass die einzelnen Lagermutationen nur noch auf dem Journalstreifen ersichtlich sind. Aus dem gleichen Grund sind auch bei Geräten in der unteren Preisklasse die Anzahl der speicherbaren Artikel sowie die Informationsfelder stark eingeschränkt.

Das nachstehende Beispiel zeigt, dass trotz diesen Restriktionen recht interessante Anwendungsmöglichkeiten für diese Geräte bestehen:

Informationen:

1. <i>Effektiver Lagerbestand</i> (Artikel und Menge) z. B. 20.076-3003 2678
2. <i>Offene Kundenbestellungen</i> (Artikel, Menge, Bestellnummer, Termin in Wochen) z. B. 20.076-3003 400-225-15 250-248-16 usw.
3. <i>Greifbar verfügbarer Bestand</i> (Artikel und Menge) z. B. 20.076-3003 2453
4. <i>Offene Lieferantenbestellungen</i> (wie 2.)
5. <i>Gesamt verfügbarer Bestand</i> (wie 1.)
6. <i>Bestellpunkt</i> (Artikel und Menge) z. B. 20.076-3003 1500
7. <i>Preis</i> (Artikel und Preis) z. B. 20.076.3003 17.35

Lagerbewirtschaftung mit EDV

Es würde den Rahmen unseres Beitrages sprengen, wenn wir an dieser Stelle auf die mannigfaltigen Probleme und Möglichkeiten des EDV-Einsatzes in der Lagerbewirtschaftung eingehen würden. Wir beschränken uns deshalb auf einige grundsätzliche Betrachtungen zum Einsatz dieses Hilfsmittels im Bereich der Lagerbewirtschaftung.

Die Textilindustrie nimmt auch beim Einsatz von EDV-Anlagen eine Sonderstellung ein. In den wenigsten Textilbetrieben liess sich beispielsweise die Lagerbewirtschaftung mit einem Standardprogramm eines Herstellers lösen. Denn die komplexen Voraussetzungen, die z. B. durch unterschiedliche Stücklängen und Abweichungen zwischen «bestellt» und «geliefert», entstehen, können nicht mit denjenigen für Massengüter verglichen werden. Es sind deshalb in der Regel neue, auf die spezifischen Bedürfnisse des Kunden zugeschnittene Programme zu erstellen. Leider macht man sich oft erst im Nachhinein Gedanken über die dabei entstehenden hohen Programmierkosten!

Es sind uns Firmen bekannt, denen die Einführung der EDV älterer Generation im Bereich der Bewirtschaftung statt des erhofften Fortschrittes einen gefährlichen Rückschritt gebracht haben, weil vor der Einführung ein wesentliches Problem zuwenig berücksichtigt wurde: der Zugriff zu den Informationen eines Artikels. Wenn die aktuellen Daten erst ein bis zwei Tage nach der Mutation zur Verfügung stehen, und man sich eventuell noch zuerst durch einen Berg von EDV-Listen kämpfen muss, ist dies nicht im Sinne einer optimalen Bewirtschaftung!

Trotz diesen Hindernissen sind in vielen Betrieben auf der Basis von MDT- und Grossanlagen (mit Direktzugriff und Terminals) ausgezeichnete Anwendungen realisiert worden. Damit steht ihnen ein wertvolles Instrument zur Verfügung, um alle Bestände überblicken und alle Warenbewegungen rasch registrieren zu können. Ist zudem die Bewirtschaftung in ein Gesamtsystem integriert, können noch weitere Rationalisierungseffekte erzielt werden, indem die Bewegungsdaten von der Auftragsbearbeitung und Fakturierung direkt übernommen werden, womit eine erneute Datenerfassung entfällt.

Wo steht die Lagerbewirtschaftung in der Unternehmensorganisation?

«Last but not least» gehen wir im folgenden Abschnitt noch auf eine mögliche Variante der Eingliederung der Lagerbewirtschaftung in die Unternehmensorganisation ein. Dabei gehen wir davon aus, dass unter der Geschäftsleitung ein Bereich «Auftragsabwicklung» vorgesehen ist (vergleiche Abbildung 2). Es hat sich in der

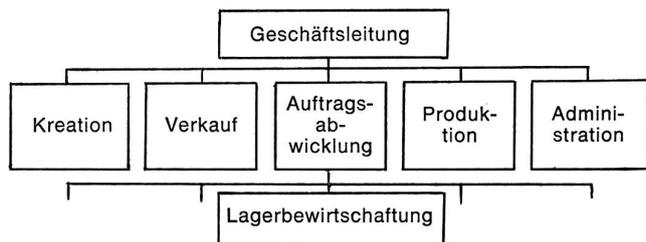


Abbildung 2 Eingliederung der Lagerbewirtschaftung

Praxis bewährt, die Lagerbewirtschaftung der Stelle Auftragsabwicklung unterzuordnen. Gerade bei der Lagerbewirtschaftung ist eine neutrale Führung sehr wichtig, damit nicht einseitig im Interesse des Verkaufes oder der Produktion entschieden wird. Wird nämlich die Lagerbewirtschaftung dem Verkauf unterstellt, wird sie gerne im Sinne einer blinden Befolgung der Kundenwünsche beeinflusst, was natürlich einen schlechten Einfluss auf die rationelle Fertigung bewirkt. Wird sie hingegen der Betriebsleitung unterstellt, dürfte diese vielfach berechtigte Wünsche von Kunden ignorieren und nur eine möglichst rationelle Fertigung (grosse Auflagen usw.) anstreben.

Ist Ihre Lagerbewirtschaftung auf den dargestellten Prinzipien aufgebaut? Vielleicht können Sie doch noch die eine oder andere Ergänzung im umschriebenen Sinn vornehmen. Dann wäre nämlich das Ziel unseres Beitrages erfüllt!

B. Baer
c/o Zeller Unternehmensberatung, 8802 Kilchberg

Lagerung und Transport von Kettbäumen

Leider wird in vielen Betrieben auch heute noch — in einer Zeit der Automation — der Lagerung und dem mit der Webkettenvorbereitung zusammenhängenden Transport der Kettbäume nicht die gebührende Aufmerksamkeit geschenkt und wildwuchernde Kettbaumwälder sind in manchen Fabriken keine Seltenheit. Dabei beginnt die Vorbereitung der Kettbäume auf den Webprozess bereits an dieser Stelle.

Um nun die ideale Lösung für die Bewältigung eines solchen Problems zu finden, gilt es, die in diesem Zusammenhang zu erzielenden Verbesserungen in ihrer Vielfalt voll zu erkennen und auch auszunutzen. Daher soll nachfolgend eine in ihrer Art bestens geeignete Möglichkeit aufgezeigt und kurz erläutert werden, die es den Verantwortlichen in den Betrieben gestattet, rationell maximale Verbesserungen auf dem Gebiet der Kettbaumlagerung zu erzielen. Vorrangig dürfte dabei wohl der in den meisten Fabriken herrschende Platzmangel sein, der sicher — in einer Zeit, in der Baukosten schier ins Unermessliche gestiegen sind — so manchem Betriebsplaner schlaflose Nächte bereiten wird.

Anwendungsbereiche und konstruktive Merkmale

Sogenannte Kettbaum-, Lager- und Transportständer sind die geeigneten Einrichtungen, Kettbäume, Stoffrollen, Teppichrollen oder ähnliche Güter sachgemäss zu lagern.

Die Konstruktion eines Kettbaumständers besteht im wesentlichen aus zwei Teilen. Einmal aus der Tragkonstruktion, die jeweils aus Profilstahl hergestellt und im Baukastensystem miteinander verschraubt wird, so dass ein schnelles Montieren und ein jederzeitiges Demontieren der Anlage möglich ist. Zum anderen aus den Antriebsteilen, die sich aus dem Antriebsaggregat, den Antriebs- und Buchsenförderketten und den Kettenrädern zusammensetzen. Da die Kettbaumständer immer nach den Anforderungen und Gegebenheiten jedes einzelnen Kunden konstruiert werden, können bei der Planung die vorhandenen Räumlichkeiten voll und ganz ausgenutzt werden. Dabei spielt es keine Rolle, ob der Kettbaumständer durch einen, zwei oder mehrere über- oder nebeneinanderliegende Räume geführt wird, wobei dann gleichzeitig auch noch das Problem des Transports gelöst werden kann.

Je nach der Bauweise unterscheidet man drei verschiedene Ständertypen.

Ausführungsarten

Vertikalständer eignen sich besonders für die Lagerung von Kettbäumen auf einer minimalen Grundfläche durch ein oder mehrere Stockwerke, wobei gleichzeitig der Transportweg zwischen den einzelnen Etagen überwunden werden kann.

Horizontalständer eignen sich für die Lagerung einer grösseren Anzahl von Kettbäumen in grösseren Räumen bei gleichzeitiger Ueberwindung von gewissen horizontalen Transportstrecken.

Kombinationsständer vereinen die Vorzüge der beiden erstgenannten Typen und werden dort eingesetzt, wo übereinanderliegende Räumlichkeiten ausgenutzt werden

sollen, wobei auch hier die Aufgabe des Transports zwischen den Stockwerken vom Kettbaumständer übernommen wird.

Bei allen Ständertypen werden die Kettbäume an in Spezialgliedern einer Buchsenförderkette gelagerten Tragstange aufgehängt. Die Lagerung der Tragstangen erfolgt in Spezialgliedern in der Mitte der Kettenachse, so dass die Kette nicht einknicken kann. Je nach Beschaffenheit der Kettbaumscheiben erfolgt die Aufhängung der Bäume mit Hilfe verstellbarer oder fixer Ketten, Einsteckbolzen oder Traggurten.

Bei den Horizontal- und Kombinationsständern sind die Buchsenförderketten auf Laufrollen geführt, die zwischen jedem Kettenglied angebracht sind. Hierdurch wird ein äusserst gleichmässiger Kettenlauf erzielt und durch die rollende Reibung eine relativ geringe Antriebskraft erforderlich, was besonders bei grossen Gesamtlasten von Wichtigkeit ist.

Der Antrieb erfolgt über Drehstromgetriebemotoren mit eingebauter Federdruckbremse und wird wahlweise mit einer oder zwei Drehzahlen ausgelegt. Auf beiden Seiten des Kettbaumständers angebrachte Antriebskettenräder, die durch eine Torsionswelle miteinander verbunden sind, gewährleisten einen gleichmässigen Antrieb beider Tragketten. Sämtliche Radlager sind mit wartungsfreien Gleitlagern ausgerüstet.

Ständertypen mit zwei oder mehreren Bedienungsstellen können mit Absperrvorrichtungen versehen werden, durch die die einzelnen Bedienungsstellen gegeneinander abgesichert sind, d. h., bei einer geöffneten Absperrvorrichtung kann die Anlage von einer anderen Seite her nicht in Betrieb genommen werden.

Die leicht zugänglichen Kettenräder sind mit Radschutzkästen versehen.

Um bei grösseren Kettbaumständern Wartezeiten auszusparen, können diese mit einer Wählautomatik ausgerüstet werden. Hierbei stellt man die gewünschte Tragstangennummer auf einer Telefonwählscheibe ein, wobei die Tragstange über eine Lichtzelle abgerufen wird. Danach erfolgt selbsttätiger Lauf auf dem jeweils kürzesten Anfahrweg zur Entnahmestelle, der automatisch abgestellt wird.

Vorteile einer Lagerung in Kettbaumständern sind, kurz zusammengefasst, einmal die volle und optimale Ausnutzung der jeweils zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten, speziell auch bei hohen Räumen, wo der vorhandene Platz jeweils bis unter die Gebäudedecke ausgenutzt werden kann, zum anderen wird das gelagerte Material vor Beschädigungen und Verschmutzungen geschützt, und die Kettbaumscheiben erhalten keine Deformationen, die ja bei einer Lagerung auf dem Boden meist unumgänglich sind und sich spätestens beim Aufbäumen oder Schlichten unangenehm bemerkbar machen. Eine Reparatur oder das Ersetzen solcher Kettbaumscheiben wäre ohnehin eine kostspielige Angelegenheit. Durch das ständige Umlaufen der Kettbäume im Kettbaumständer wird ausserdem das Umgebungsklima für das gelagerte Material ganz erheblich verbessert, was u. a. zu einer Verminderung der Fadenbrüche führt.

Da die Kettbaumständer nur geringe manuelle Leistungen erfordern und durch grosse Kettengeschwindigkeiten (etwa 10 m/min) kurze Laufzeiten aufweisen, sind relativ grosse Zeiteinsparungen möglich. Durch Numerierung der Tragstangen und das Anbringen einer Kartei an der Entnahmestelle ist für eine gute Uebersichtlichkeit gesorgt.

Hans-Dieter Ehmman, 9320 Flawil

Textilmaschinenmarkt

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1975

Fortsetzung und Schluss

Position 8437.40 Flecht- und Posamentiermaschinen

Auch in dieser Maschinenkategorie gingen im Berichtsjahr die Ein- und Ausfuhren, gesamthaft betrachtet, zurück. Die an der Spitze der Abnehmer schweizerischer Flecht- und Posamentiermaschinen liegenden USA erhöhten zwar ihre Einfuhren um 15,3% auf rund 1,3 Mio Franken, jedoch gab es bei anderen Käufern, beispielsweise der im Vorjahr an der zweiten Stelle liegenden DDR, einen Rückschlag von 0,83 auf 0,10 Mio Franken. Als wichtige Abnehmer dieser Maschinengattung sind im Jahre 1975 Jugoslawien, Argentinien, gefolgt von Grossbritannien und der Bundesrepublik Deutschland zu nennen. Die genaue Uebersicht ist in der folgenden Rangliste festgehalten:

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	USA	14 443	1 289 344
2.	Jugoslawien		440 433
3.	Argentinien		140 810
4.	Grossbritannien		134 914
5.	BRD	12 922	129 860
6.	Italien		112 074
7.	DDR		108 000
8.	Norwegen		75 038
9.	Frankreich	26 500	67 710
10.	Schweden		36 360
11.	Griechenland		35 665
12.	Marokko		16 907
13.	Oesterreich		16 312

An Importen sind die Lieferungen aus Frankreich, den USA und der BRD anzuführen, die zusammen die Totaleinfuhr für 1975 im Wert von 53 865 Franken ergeben.

Die nachfolgende Uebersicht zeigt den Verlauf der getätigten Importe und Exporte von Flecht- und Posamentiermaschinen über den Zeitraum der letzten acht Jahre.

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	20 030	133 453	100 238	1 528 112
1969	54 937	836 212	131 151	2 111 006
1970	29 448	320 836	68 893	1 523 650
1971	2 866	54 943	60 321	992 531
1972	5 689	70 479	129 178	1 997 179
1973	4 473	28 831	39 968	914 015
1974	13 645	158 482	158 092	2 881 171
1975	3 339	53 865	136 132	2 626 730

Die gegenüber dem Vorjahr wesentlich veränderten Ein- und Ausfuhrzahlen weisen für das Berichtsjahr 1975 auf eine auf allen Linien zu verzeichnende Reduktion hin. Wie aus den Zahlen ersichtlich ist, nahmen von 1974 auf 1975 die Importe um 66% und der bisher höchste im Vorjahr erreichte Exportstand von fast 2,9 Mio Franken um 8,8% ab.

Position 8437.50 Schär- und Schlichtmaschinen; Kettenzieh- und Anknüpfmaschinen, Netzknüpfmaschinen zum Herstellen von Netzstoffen; Maschinen zum Herstellen von Tüll- und Bobinet- oder Spitzengeweben

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Polen		5 728 999
2.	Grossbritannien	1 544	3 213 529
3.	Italien	47 894	2 915 880
4.	Iran		2 154 131
5.	Jugoslawien		2 102 988
6.	BRD	608 631	2 027 590
7.	Frankreich	5 708	1 970 007
8.	Südafrika		1 850 920
9.	Brasilien		1 740 198
10.	Spanien		1 646 007
11.	Nigeria		1 434 155
12.	Mexiko		1 416 684
13.	Portugal		1 236 160
14.	Argentinien		1 207 441
15.	Türkei		1 150 640
16.	Thailand		1 131 239
17.	Kanada		1 081 782
18.	Rumänien		946 670

Die Ein- und Ausfuhrwerte dieser Position in den acht Jahren von 1968 bis 1975 vermitteln folgende Zahlen:

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	86 496	1 216 853	671 148	18 993 575
1969	85 035	1 321 202	744 433	19 797 843
1970	112 810	1 755 658	793 529	23 394 085
1971	90 680	1 158 392	788 047	25 080 195
1972	65 458	1 122 252	1 000 719	31 744 330
1973	97 825	1 587 113	1 129 724	41 551 540
1974	59 342	1 134 572	1 022 864	40 075 274
1975	51 191	765 581	1 144 088	44 988 261

Die Bemühungen dieses Exportzweiges wurden durch die stetig bis 1973 steigenden Exportwerte honoriert. Leider trat 1974 ein Rückschlag ein, der allerdings im Berichtsjahr nicht nur wieder aufgeholt wurde, sondern mit einer Exportsumme von fast 45 Mio Franken und einem Exportgewicht von 1144 Tonnen einen Höchststand erreichte, der alle bisherigen Ergebnisse wesentlich übertraf.

Auf der Importseite dieser Zollposition hielt die rückläufige Tendenz weiterhin an. War im Vorjahr ein wertmässiger Rückgang von 28,5% festzustellen, so ergab sich für 1975 eine weitere Einschränkung von 32,5%. Leader der Importeure ist wie im Vorjahr die Bundesrepublik Deutschland, deren Einfuhren in die Schweiz jedoch um mehr als 33% auf 608 631 Franken zurückgingen.

Wie die Handelsstatistik zeigt, treten bei der Belieferung der ausländischen Märkte ständig gewisse Verschiebungen auf. Beispielsweise führten 1974 in der besprochenen Zollposition die Länder Japan, Grossbritannien, die Türkei und Italien die Kolonne der Ausfuhr an, so standen im Jahre 1975 Polen an erster, Grossbritannien wieder an zweiter Stelle, gefolgt von Italien und Iran. Es wäre sicherlich von allgemeinem Interesse, wenn die Maschinenhersteller über diesen ständigen Wandel Aufschluss geben könnten.

Position 8438.10 Schaft- und Jacquardmaschinen

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Italien	5 722	5 349 582
2.	Japan	3 800	1 550 440
3.	Iran		709 000
4.	Ungarn		571 835
5.	USA	235	531 235
6.	Spanien		410 211
7.	BRD	597 718	355 644
8.	Niederlande	3 180 315	327 719
9.	Argentinien		277 000
10.	Frankreich	6 276 729	165 527
11.	Südafrika		124 932
12.	Grossbritannien	461 562	101 481
13.	Israel		100 000
14.	Mexiko		77 900

Wieder steht Italien als Bezieher von Schaft- und Jacquardmaschinen schweizerischen Ursprungs an der Spitze der Tabelle. Allerdings gingen dessen Investitionen, betreffend Vorrichtungen für die Webfachbildung, soweit es sich um Maschinen aus der Schweiz handelt, von 9 615 938 Franken im Jahre 1974 auf 5 349 582 Franken im Berichtsjahr 1975 zurück. Prozentual erfasst, entspricht dies einer Reduktion von 44,4 %.

Der zweite Platz wird 1975 von Japan eingenommen, das schweizerische Schaft- und Jacquardmaschinen im Wert von mehr als 1,5 Mio Franken aufgenommen hat. Die Bundesrepublik Deutschland, im Jahre 1974 ein wichtiger Abnehmer schweizerischer Fachbildungsmaschinen, verringerte 1975 ihre Einfuhren in dieser Maschinensparte um 48,2% auf 355 644 Franken und fiel in der Tabelle vom zweiten auf den siebenten Platz zurück. Dafür traten im Berichtsjahr Iran mit 0,7 Mio Franken und Ungarn mit 0,57 Mio Franken als wichtige Interessenten von in der Schweiz hergestellten Schaft- und Jacquardmaschinen in Erscheinung.

An der Spitze der Einfuhren steht wieder Frankreich, das 1975 mit nicht ganz 6,3 Mio Franken wertmässig etwa gleichviel Fachbildungsvorrichtungen in die Schweiz lieferte, wie im Vorjahr. Zieht man die Bilanz der von und nach Frankreich gelieferten Werte dieser Maschinen-Gruppe, so überwiegen diesmal mit einem Saldo von rund 6,1 Mio Franken die nach der Schweiz getätigten Importe. Anders ausgedrückt, lieferte Frankreich in dieser Zollposition etwa 38mal mehr Maschinen in die Schweiz, als es selbst aus Helvetien bezog. An zweiter Stelle der Importeure stehen mit rund 3,2 Mio Franken wieder die Niederlande und erst am dritten Platz rangiert die Bundesrepublik Deutschland.

Die gewichts- und wertmässigen Aus- und Einfuhrzahlen der letzten acht Jahre zeigen sich wie folgt:

Jahr	Import		Export	
	kg	Franken	kg	Franken
1968	75 354	1 051 696	718 508	9 362 340
1969	76 325	1 220 659	827 229	10 526 090
1970	350 571	4 173 522	804 735	11 205 733
1971	453 151	5 362 034	639 977	11 509 625
1972	406 578	5 058 089	618 271	12 526 513
1973	414 198	6 005 679	713 663	15 327 977
1974	780 075	11 792 420	493 772	12 670 007
1975	622 326	10 530 016	377 653	10 826 784

Gegenüber dem Vorjahr gingen in dieser Zollposition im Berichtsjahr die Ein- und Ausfuhren gewichts- und wertmässig deutlich zurück. Die Frankenbeträge der Importe verringerten sich um 10,7%, jene der Exporte um 14,5%. Ob im Jahre 1976 vor allem auf der Exportseite eine Wende eintreten wird, ist sicherlich von der Kursentwicklung des Schweizer Frankens abhängig.

Position 8438.20 Kratzgarnituren

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	UdSSR		2 058 645
2.	Niederlande		1 720 461
3.	Hongkong		1 217 624
4.	Italien	46 139	722 875
5.	Grossbritannien	528 330	402 137
6.	BRD	295 256	373 048
7.	Jugoslawien		372 533
8.	Griechenland		342 694
9.	Brasilien		296 874
10.	Taiwan		227 959
11.	Oesterreich		227 736
12.	Spanien		176 456
13.	Frankreich	10 155	175 262
14.	Rumänien		149 628
15.	Türkei		149 017
16.	Portugal		145 670
17.	Irak		140 869
18.	Philippinen		138 890
19.	Kolumbien		134 697
20.	USA	54 079	133 646
21.	Thailand		127 674
22.	DDR		123 200
23.	Syrien		111 015
24.	Iran		105 692
25.	Indonesien		88 963
	Schweden	199 924	6 360

Die wichtigsten Abnehmer schweizerischer Kratzgarnituren waren im Berichtsjahr die UdSSR, Niederlande und Hongkong, gefolgt von Italien. Grossbritannien, das im Vorjahr den siebenten Platz einnahm, erhöhte 1975 seine Importe an schweizerischen Kratzgarnituren um 58,6% auf 402 137 Franken und rückte damit auf den vierten Tabellenplatz vor. Die 1975 nach der Bundesrepublik Deutschland exportierten Kratzgarnituren entsprachen

einem Wert von 373 048 Franken. Verglichen mit 1974 ist damit ein Rückgang von 5,6 % zu verzeichnen, wodurch die BRD im Berichtsjahr in der Tabelle vom vierten auf den sechsten Platz zurückfiel. Nicht mit einer Rangbezeichnung gekennzeichnet, muss Schweden als bedeutender Importeur von Kratzengarnituren genannt werden, da es 1975 Garnituren im Wert von 199 924 Franken in die Schweiz geliefert hat. Die nach Schweden exportierten schweizerischen Kratzengarnituren nehmen sich gegenüber dem Einfuhrwert sehr bescheiden aus, handelt es sich doch nur um 6360 Franken, die man für die nach Schweden gelieferten Garnituren erhielt.

Als Zusammenfassung gibt die kleine Achtjahresstatistik folgende Auskunft:

Jahr	Import		Export	
	kg	Franken	kg	Franken
1968	20 458	430 907	235 546	5 561 919
1969	18 117	553 655	260 013	6 358 256
1970	20 559	581 624	256 195	6 110 053
1971	25 270	651 968	220 042	5 644 948
1972	33 712	778 110	179 628	5 045 041
1973	45 035	1 485 778	197 349	5 944 656
1974	39 658	1 344 069	244 991	7 999 123
1975	33 427	1 143 468	274 966	10 604 840

Die Exporte dieser Zollposition, die seit 1973 eine steigende Tendenz aufweisen, entwickelten sich auch im Berichtsjahr in gleicher Richtung. Mit einer Erhöhung des Exportgewichtes, verglichen mit dem Vorjahr, um gut 12 % auf rund 275 Tonnen und einer wertmässigen Steigerung von mehr als 32,6 % auf 10,6 Mio Franken, kommt diese Entwicklung deutlich zum Ausdruck.

Bei den Importeuren trat 1975 eine weitere Beruhigung ein, indem die bereits im Vorjahr reduzierten Einfuhren neuerlich um fast 15 % auf 1 143 468 Franken zurückgingen.

Position 8438.30 Nadeln für Stick-, Strick-Wirkmaschinen usw.

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	BRD	2 423 236	2 304 171
2.	Argentinien		2 302 956
3.	Frankreich	104 514	1 672 773
4.	USA	44 164	1 403 444
5.	UdSSR		1 193 025
6.	Italien	31 899	1 159 577
7.	Grossbritannien	74 236	1 151 027
8.	Spanien		544 374
9.	Belgien/Luxemburg	85 308	280 579
10.	Oesterreich	3 582	276 951
11.	Rumänien	828 238	241 452
12.	Indien		211 582
13.	Japan	1 497 176	182 134
14.	Polen		126 784
15.	Portugal	32 335	124 858
16.	Finnland		104 500
17.	Kolumbien		92 421
	Kanada	185 404	61 757

Im Berichtsjahr 1975 war die Bundesrepublik Deutschland, im Rahmen dieser Zollposition, der wichtigste Handelspartner der Schweiz. Obwohl der Export an Nadeln nach der BRD im Jahre 1975 mit 2 304 171 Franken um 21,7 % geringer als im Vorjahr war, steht die Bundesrepublik dennoch an der Spitze der Abnehmer dieser für die Herstellung von Maschenwaren und Stickereien unentbehrlichen schweizerischen feinmechanischen Erzeugnisse.

Eine drastische Einbusse erlitten die nach Grossbritannien gerichteten Exporte schweizerischer Nadel-fabrikate. Wurden im Jahre 1974 schweizerische Stick-, Strick- und Wirknadeln als höchster Ausfuhrwert dieser Sparte, im Betrag von rund 3,12 Mio Franken nach Grossbritannien geliefert, so betrug im Berichtsjahr der Export nur 1,15 Mio Franken; das entspricht einem Ausfall von annähernd 64,3 %. Nach wie vor zählt auch im Jahre 1975 Argentinien zu den wichtigsten Beziehern schweizerischer Nadelerzeugnisse. Obzwar der Export sich auch hier um 20,5 % verminderte, steht dieses Land mit einem Einfuhrwert von 2,3 Mio Franken an zweiter Stelle auf der Empfängerliste schweizerischer Nadelausfuhren.

Bei den Importen gab es im Berichtsjahr, verglichen mit 1974, gleichfalls eine Aenderung der Reihenfolge. Als wichtigster Importeur ist diesmal die Bundesrepublik Deutschland zu nennen, gefolgt von Japan, Rumänien, Kanada und Frankreich.

Die Position 8438.30 zeigt für die letzten acht Jahre folgendes Bild:

Jahr	Import		Export	
	kg	Franken	kg	Franken
1968	72 751	6 674 641	47 116	11 565 179
1969	61 407	6 289 061	57 245	13 876 328
1970	71 067	7 714 830	61 354	15 734 814
1971	62 273	6 295 235	59 072	16 617 068
1972	75 171	7 324 256	71 865	19 498 066
1973	87 870	8 428 967	88 178	20 392 584
1974	96 522	7 800 476	83 305	21 885 811
1975	72 290	5 335 688	54 248	14 680 087

Vergleicht man die Kilopreise der Ein- und Ausfuhren, so ist es insgesamt festzustellen, dass im Jahre 1975 bei den Importen der Preis um 8,7 % zurückging, während die von der Schweiz exportierten Nadelfabrikate um 4,3 % teurer wurden.

Position 8438.40 Webschützen, Ringläufer

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Italien	66 203	2 239 989
2.	BRD	256 726	1 277 951
3.	Brasilien		1 266 207
4.	Frankreich	560 565	963 537
5.	Jugoslawien		896 238
6.	Grossbritannien	14 141	717 789
7.	Argentinien		460 607
8.	Südafrika		415 422
9.	Oesterreich	26 720	366 494
10.	Spanien		332 068

Rang	Land	Import Fr.	Export Fr.
11.	Griechenland		293 651
12.	Türkei		289 625
13.	Mexiko		248 961
14.	Portugal		238 749
15.	Belgien/Luxemburg	8 762	228 430
16.	Nigeria		205 691
17.	Aegypten		201 258
18.	Thailand		155 152
19.	Kolumbien		153 186
20.	Venezuela		142 377
21.	Tschechoslowakei		112 167
22.	Peru		111 134
23.	Indonesien		94 199
	USA	134 978	14 987

Bei einer Kürzung des Ausfuhrwertes um 12,7 % gegenüber dem Vorjahr, war Italien auch 1975 Hauptabnehmer schweizerischer Webschützen und Ringläufer, gefolgt von der Bundesrepublik Deutschland und Brasilien.

Als wichtigstes Importland behielt Frankreich auch im Berichtsjahr seine Spitzenstellung. Allerdings gingen die aus diesem Lande stammenden Importe um rund 8,6 % zurück. Weitere wichtige Lieferanten von Webschützen und Ringläufern sind im Jahre 1975 die Bundesrepublik Deutschland und die USA gewesen, deren Lieferungen in die Schweiz 256 726 beziehungsweise 134 978 Franken umfassten. Leider konnte die Schweiz in den USA in dieser Zollposition bloss Waren um 14 987 Franken absetzen.

Wie die nachfolgende Statistik zeigt, gingen die Importe dieser Sparte von 1971 bis 1973 ständig zurück, nahmen im Jahre 1974 einen gewaltigen Aufschwung, um 1975 abermals eine beträchtliche Einbusse von fast 38 % zu erleiden. Auch die Exporte, die von 1968 bis 1974 stets einen jährlichen Zuwachs verzeichneten, erlitten im Berichtsjahr 1975, verglichen mit 1974, einen Verlust von 14,6 %.

Die nachstehende Tabelle gibt Auskunft über die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr im Zeitabschnitt der letzten acht Jahre:

Jahr	Import		Export	
	kg	Franken	kg	Franken
1968	17 614	534 589	164 344	6 341 988
1969	23 004	914 590	192 468	8 081 564
1970	35 334	1 161 904	191 525	8 836 931
1971	38 643	1 241 322	186 982	9 378 326
1972	22 585	978 698	180 902	9 722 056
1973	18 126	851 450	226 765	12 254 112
1974	40 823	1 749 686	259 307	15 151 926
1975	18 257	1 086 473	210 442	12 932 872

Position 8438.50 Schützenwechsel- und Spulenwechselapparate; Kett- und Schussfadenwächter; Apparate zum Anknüpfen gerissener Kettfäden während des Webens; Vorrichtungen zur Herstellung von Drehergeweben; Broschierladen; Kartenbindemaschinen; Spulengatter zu Schärmaschinen, sofern separat zur Abfertigung gestellt; Spindeln und Spinnflügel für Spinnmaschinen; Kämmen und Nadelstäbe; Spinddüsen aus Edelmetall; Kett- und Zettel-

bäume und Teile zu solchen; Webeblätter und Webschäfte; Weblitzen, Harnisch- und Platinschnüre usw.

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	BRD	62 093 995	55 466 597
2.	USA	1 100 069	33 708 438
3.	Frankreich	8 131 739	32 229 372
4.	Italien	12 987 380	26 402 805
5.	Grossbritannien	3 851 539	21 665 965
6.	Japan	1 971 354	15 217 162
7.	Niederlande	987 253	13 535 676
8.	Südafrika	44 336	11 499 673
9.	Brasilien	983	10 459 945
10.	Türkei	8 295	10 194 978
11.	Griechenland	108 083	10 043 313
12.	Spanien	270 227	9 272 295
13.	Iran		9 179 484
14.	Jugoslawien	200 584	8 321 901
15.	Belgien/Luxemburg	263 340	8 225 303
16.	Oesterreich	5 765 667	8 036 041
17.	Polen	12 096	7 447 126
18.	Tschechoslowakei	501 033	6 070 287
19.	Indien	227 889	5 829 539
20.	Aegypten		5 515 893
21.	Mexiko	1 604	4 818 743
22.	Hongkong	199 312	4 746 806
23.	Nigeria		4 742 416
24.	Argentinien	748	4 715 804
25.	Peru		4 619 006
26.	Portugal	24 021	3 835 466
27.	Irak		3 830 895
28.	Israel	21 032	3 717 274
29.	Venezuela		3 678 055
30.	Thailand	3 750	3 598 972
31.	Taiwan	2 765	3 388 124
32.	Schweden	944 695	3 301 147
33.	Rumänien	75 944	2 765 931
34.	UdSSR		2 663 315
35.	Kolumbien		2 551 000
36.	Kanada	75 378	2 534 128
37.	DDR	7 796	2 499 228
38.	Irland	34 928	2 377 694
39.	Pakistan		2 274 881
40.	Ungarn	20 760	2 244 867
41.	Australien	2 883	2 066 997
42.	Marokko		1 902 272
43.	Finnland	24 394	1 890 694
44.	Bulgarien		1 850 819
45.	Indonesien		1 772 482
46.	Malaysia	4 234	1 512 589
47.	Süd-Korea	42	1 476 066
48.	Bangladesch		1 454 370
49.	Algerien		1 386 458
50.	Elfenbeinküste	636	1 312 272
51.	Dänemark	154 719	1 221 881
52.	Philippinen		1 147 445
53.	Syrien		1 052 886
54.	Ecuador		957 691

Im Vergleich zum Vorjahr haben sich 1975 auf der Seite des Exports bei den ersten sechs Plätzen keine wesentlichen Verschiebungen ergeben, ausgenommen der Rangwechsel zwischen den USA und Frankreich. Allerdings traten bei den absoluten Werten zum Teil erhebliche Veränderungen ein. Beispielsweise verminderte sich der wertmässige Export nach der Bundesrepublik Deutschland um rund 13 %, derjenige nach den USA um 25,8 % und nach Frankreich um 30,6 %. Ebenso gingen die Ausfuhren nach Italien um 23,1 %, nach Grossbritannien um 30,2 % und nach Japan sogar um 38,5 % zurück.

Die Produkte dieser Zollposition sind aber auch Gegenstand namhafter Importe, die sich ebenfalls sehr unterschiedlich entwickelten. Bei den ersten sechs Ländern der Rangliste gab es für 1975, verglichen mit dem Vorjahr, folgende Veränderungen: Die Einfuhren aus der Bundesrepublik Deutschland reduzierten sich um 16,8 %, aus den USA um 17,1 % und aus Frankreich um 27,3 %. Desgleichen gingen die Importe aus Italien um fast 18 % und aus Grossbritannien um rund 22 % zurück, während die Einfuhren aus Japan eine Zunahme von über 53 % aufwiesen. Erwähnenswert sind ferner die aus Oesterreich stammenden Lieferungen, welche mit einem Wert von rund 5,8 Mio Franken um 37,7 % geringer waren als im Vorjahr 1974.

Die nachfolgende Tabelle zeigt die Ein- und Ausfuhrzahlen dieser Produktgruppe über die Zeit von 1968 bis 1975.

Jahr	Import		Export	
	kg	Franken	kg	Franken
1968	4 131 819	44 416 256	8 630 495	210 668 292
1969	5 860 729	58 938 989	10 384 819	274 628 077
1970	6 898 311	71 416 709	10 642 688	305 888 248
1971	7 708 834	86 692 647	11 280 184	334 891 167
1972	6 476 747	77 075 558	9 453 464	330 007 498
1973	8 104 200	90 109 228	10 367 489	398 590 968
1974	12 741 456	123 384 842	11 377 618	472 921 159
1975	9 770 925	100 133 155	9 217 258	409 900 297

Wie daraus zu ersehen ist, wurden im Vorjahr auf der Ein- sowie Ausfuhrseite Maximalwerte erreicht, die allerdings im Berichtsjahr 1975 einen deutlichen Rückschlag erfuhren. Bei den Importen betrug die Einbusse 18,9 %, bei den Exporten 13,3 %.

Ferner wäre ergänzend zu sagen, dass — verglichen mit 1974 — der Importwert pro 100 kg um 5,8 % von rund 968 auf 1025 Franken anstieg und sich auch der Exportwert pro 100 kg um fast 7 % von 4157 auf 4447 Franken verteuerte.

Position 8440.30 Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Appretur- und Ausrüstmaschinen

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	BRD	12 232 694	14 576 769
2.	Frankreich	732 616	10 390 499
3.	Polen		9 017 174
4.	Tschechoslowakei		6 185 875
5.	Aegypten		5 538 565

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
6.	Jugoslawien		5 376 978
7.	UdSSR		5 139 006
8.	Oesterreich	599 732	4 687 026
9.	Iran		4 386 710
10.	USA	1 207 285	4 203 621
11.	Ungarn	612	4 184 476
12.	Italien	1 844 165	4 162 969
13.	Rumänien		3 981 919
14.	Spanien	62 551	3 950 019
15.	DDR	57 092	3 781 702
16.	Bulgarien		3 712 731
17.	Portugal	214 048	3 608 019
18.	Grossbritannien	1 087 637	3 075 778
19.	Brasilien	1 202	2 998 467
20.	Schweden	267 216	2 700 305
21.	Südafrika		2 696 613
22.	Algerien		2 536 388
23.	Türkei		2 518 117
24.	Griechenland		2 424 872
25.	Finnland	6 907	2 421 583
26.	Belgien/Luxemburg	456 677	2 195 936
27.	Peru		2 178 457
28.	Venezuela		1 879 599
29.	Indonesien		1 876 391
30.	Mexiko		1 751 604
31.	Nigeria		1 681 878
32.	Niederlande	1 129 181	1 658 298
33.	Pakistan		1 545 578
34.	Australien		1 485 957
35.	Israel		1 387 953
36.	Japan	42 517	1 334 430
37.	Hongkong		1 332 327
38.	Philippinen		1 298 920
39.	Süd-Korea		1 039 540
40.	Dänemark	646 790	994 779
41.	Morokko		922 485

In diesem speziellen Bereich färberei- und ausrüst-technischer Maschinen und Apparate, ist im Berichtsjahr 1975 die Bundesrepublik Deutschland wieder — so wie 1973 — zum führenden Abnehmer von Schweizer Fabrikaten geworden. Sie bezog im Berichtsjahr 1975, bei einem Wert von 14 576 769 Franken um rund 0,7 Mio, das sind annähernd 5 % mehr Maschinen als im Vorjahr. Auch Frankreich, an zweiter Stelle figurierend, erhöhte in dieser Zollposition seine Einfuhren aus der Schweiz um 12 % und bezog Färberei- und Ausrüstmaschinen im Umfang von rund 10,4 Mio Franken. Polen, an dritter Stelle plazierte, wohin im Berichtsjahr Maschinen um 9 Mio Franken ausgeführt wurden, verringerte damit im Vergleich zu 1974 seine schweizerischen Importe in dieser Sparte um gut 35 %. Erfolgreich waren hingegen die Ausfuhren in die UdSSR im Wert von 5,14 Mio Franken; sie beinhalten, verglichen mit 1974, eine Steigerung von 52,6 %. Eine ähnliche Wertsteigerung weisen die von der Schweiz nach Iran gelieferten Färberei- und Ausrüstmaschinen auf. Handelt es sich doch im Berichtsjahr 1975 um einen Exportwert von 4 386 710 Franken, der gegenüber der Ausfuhr des Vorjahres eine Steigerung von 50,7 % aufweist.

Auf der Einfuhrseite ist vor allem das weit an der Spitze liegende Primat der Bundesrepublik Deutschland mit 12,23 Mio Franken zu unterstreichen, ein Betrag, der mit 1974 verglichen um 33,1% kleiner ist und den Wert der von der Schweiz nach diesem Land transferierten Maschinen dieser Produktgruppe um rund 16% unterschreitet. Erwähnenswert sind auch die aus Italien im Wert von 1 844 165 Franken sowie die aus den USA um 1 207 285 Franken eingeführten Färberei- und Ausrüstmaschinen.

Vergleicht man die Ergebnisse der in den Jahren 1974 und 1975 getätigten Importe und Exporte, so ist im Berichtsjahr auf der Importseite eine Reduktion von rund 36% und bei den Exporten eine solche von 13,7% festzustellen. Bezüglich der Preisentwicklung in dieser Sparte ist folgendes zu sagen: aus dem eingeführten Maschinengewicht und Maschinenwert resultiert für das Jahr 1975 ein Importwert von rund 1727 Franken pro 100 kg. Dieser ist verglichen mit dem vorjährigen Wert um 3,6% niedriger. Auf der Exportseite liegen ähnliche Verhältnisse vor. Der für 1975 errechnete Exportwert beträgt pro 100 kg gut 3098 Franken und ist damit gegenüber 1974 um fast 1% billiger geworden.

Die Entwicklung während der vergangenen acht Jahre kann an Hand der Zahlen in der nachfolgenden Aufstellung verfolgt werden.

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	1 522 979	21 210 628	2 988 298	61 964 543
1969	1 874 899	24 995 109	3 698 565	77 859 935
1970	1 875 405	28 233 326	3 698 265	87 999 551
1971	2 204 683	33 584 776	3 846 598	97 285 002
1972	1 994 333	34 495 925	4 032 803	112 827 127
1973	1 968 596	34 555 444	4 846 027	143 124 925
1974	1 793 567	32 141 087	5 647 553	176 588 216
1975	1 192 754	20 600 408	4 917 747	152 370 647

Auch im Jahre 1975 scheinen Schweizer Nähmaschinen mit grossem Abstand insbesondere in den USA von Konfektionsunternehmen und Haushaltungen bevorzugt gewesen zu sein. In der Skala der Wertschätzung folgen Australien, Frankreich, Grossbritannien und Südafrika. Würde man sich lediglich auf diese Spitzenreiter einstellen, wäre dies nicht gerecht, denn in dieser Zollposition haben 18 Länder Nähmaschinen im Wert von je über eine Million Franken in Auftrag gegeben und geliefert erhalten.

Zu den bedeutendsten Importeuren, die Nähmaschinen in die Schweiz lieferten, zählen an erster Stelle die Bundesrepublik Deutschland, deren Sendungen dem Wert von 8,6 Mio Franken entsprachen. An zweiter Stelle ist Italien zu nennen, dessen Lieferungen die Höhe von 2,5 Mio Franken erreichten. Als Bezieher schweizerischer Nähmaschinen befindet sich Italien zwar am siebzehnten Platz, es ist aber das einzige Land, das von der Schweiz aus gesehen einen Importüberhang aufweist, der 943 518 Franken, das sind mehr als 60% beträgt. Als weitere nennenswerte Lieferländer sind Schweden, Grossbritannien und Frankreich anzuführen.

Die folgende tabellarische Aufstellung bietet eine Uebersicht über den Import- und Exportverlauf dieser Zollposition in der Zeit von 1968 bis 1975.

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	600 189	15 831 810	2 697 428	80 909 330
1969	734 366	20 125 240	2 956 467	90 846 701
1970	718 266	21 754 971	3 103 809	101 438 236
1971	660 060	18 629 415	3 570 608	123 770 594
1972	691 981	22 005 804	3 752 088	136 959 452
1973	769 208	23 404 788	3 941 434	154 470 964
1974	645 130	20 813 391	4 247 046	177 689 315
1975	511 107	16 173 578	3 815 330	169 597 839

Position 8441.10 Nähmaschinen

Rang	Land	Import Stück	kg	Franken	Export Stück	kg	Franken
1.	USA	217	6 827	683 285	69 145	933 494	42 324 897
2.	Australien	1	12	966	29 399	379 994	17 460 927
3.	Frankreich	535	9 077	189 020	26 890	280 009	13 734 172
4.	Grossbritannien	3 684	37 315	868 368	25 210	290 105	11 901 459
5.	Südafrika		16	1 241	19 777	259 522	11 824 380
6.	BRD	10 753	290 733	8 607 022	16 928	238 101	9 709 420
7.	Neuseeland				14 035	177 254	8 038 308
8.	Belgien/Luxemburg	9	426	28 424	11 393	145 886	6 066 976
9.	Oesterreich	56	8 096	203 055	10 813	141 005	5 875 877
10.	Schweden	4 907	59 227	2 407 268	10 714	133 498	5 616 460
11.	Norwegen	4	80	8 028	9 393	120 917	5 262 724
12.	Kanada		4	435	8 925	118 084	4 947 869
13.	Niederlande	35	3 669	112 155	7 231	96 913	4 206 603
14.	Dänemark			375	6 796	79 010	3 321 721
15.	Finnland				3 638	49 186	2 462 961
16.	Japan	1 134	16 695	542 351	4 270	30 046	1 577 053
17.	Italien	729	78 705	2 511 323	2 883	40 431	1 567 805
18.	Spanien	2	24	786	2 028	24 124	1 153 081
19.	Portugal				1 127	20 513	930 914
20.	Mexiko				432	31 187	895 537

Wie daraus zu entnehmen ist, gingen im Jahre 1975 die Importe um rund 4,6 Mio Franken, gleich 22,3 % und die Exporte um 8,1 Mio Franken bzw. rund 4,6 % zurück. Vergleicht man die Importpreise der Jahre 1974 und 1975 miteinander, so ist eine kleine Verbilligung von fast 2 % festzustellen, während bei den Exporten im gleichen Zeitraum ein Preisanstieg von 6,2 % zu verzeichnen ist.

Position 8441.20 Nähmaschinennadeln

Diese Position steht in direkter Beziehung zu den Nähmaschinen, deshalb soll auch darüber kurz berichtet werden. Die folgende Tabelle gibt Aufschluss über die von 1968 bis 1975 erfolgten Ein- und Ausfuhren im Rahmen der oben zitierten Zollposition.

Jahr	Import		Export	
	kg	Fr.	kg	Fr.
1968	10 064	1 379 575	1 310	78 371
1969	10 878	1 728 369	531	61 208
1970	11 773	1 902 558	719	75 502
1971	13 162	2 051 069	1 797	126 548
1972	12 753	2 124 551	1 944	195 125
1973	13 846	2 350 772	2 747	285 125
1974	15 881	2 813 245	3 368	385 979
1975	12 322	2 032 592	4 276	546 853

Die Ausfuhren sind unbedeutend, obwohl sich im Berichtsjahr 1975 eine beachtliche Wertzunahme von 160 874 Franken, gleich 41,7 % einstellte. Bemerkenswert sind indessen die Schweizer Importe, die jedoch im Jahre 1975 eine Einbusse von 27,8 % erlitten und auf 2,03 Mio Franken zurückfielen. An den Einfuhren war vor allem die Bundesrepublik Deutschland mit 1,66 Mio Franken beteiligt. Als weitere Lieferländer sind Belgien/Luxemburg mit 0,18 Mio Franken und die USA mit 0,13 Mio Franken zu nennen. Betreffend Preisentwicklung ist zu bemerken, dass bei den Importeuren eine Reduktion von fast 7 % eintrat, jedoch bei den Exporten eine Verteuerung von 11,6 % vermutlich nicht umgangen werden konnte.

Damit ist die umfassende Uebersicht der Schweizer Ein- und Ausfuhr von wichtigen Textilmaschinen und textiltechnischem Zubehör im Jahre 1975 abgeschlossen. Sie bietet ein aufschlussreiches Bild der wirtschaftlichen Bedeutung und Stärke der schweizerischen Textilmaschinen- und Textilindustrie. Ebenso kommt damit auch deren Leistungsfähigkeit zum Ausdruck und stellt vor allem den Existenzwillen unter Beweis, der mit unbeugsamer Energie bestrebt ist, die schwierigen Zeiten der eingetretenen Rezession zu überwinden und sich weiterhin zu behaupten.

G. B. Rückl, 6010 Kriens

Installierte und verkaufte Rotorspinnmaschinen (Kurzstapel)

Quelle: Ind. Verband Garne e. V., Frankfurt/Main (Stand: September 1975)

Erdteil	Anzahl Maschinen	%	davon entfallen auf	Anzahl Maschinen	%
West-Europa	1446	21,1	BRD	258	8,9
			Spanien	248	8,6
			Italien	195	6,7
			Frankreich	161	5,6
			Grossbritannien	153	5,3
			Griechenland	105	3,6
			Belgien	89	3,1
			Portugal	79	2,7
			Niederlande	57	2,0
			Schweiz	49	1,7
			andere Länder	52	1,7
Ost-Europa	1451	21,2	DDR	351	12,1
			UdSSR	600	20,7
			CSSR	500	17,3
Europa gesamt	2897	42,3	Europa gesamt	2897	100,0
Afrika	44	0,6	<i>Schätzung der Kapazität Europas für 1975: 2897 Rotormaschinen mit durchschnittlich 188 Spinnstellen ergeben ca. 545 000 Spinnstellen mit durchschnittlich 42 000 Rotor-t/min. Bei durchschnittlich Nm 28=Ne 16 und 5000 Jahresproduktionsstunden (drei Schichten, Fünftageweche) ergibt sich eine Gesamtkapazität von ca. 300 000 Tonnen Rotor-Stapelgarn pro Jahr.</i>		
Nord-Amerika	1021	14,9			
Mittel- und Süd-Amerika	411	6,0			
Asien	2445	35,7			
Australien	35	0,5			
Welt gesamt	6853	100,0			

Volkswirtschaft

Wiederbelebte Sozialproduktsberechnung

Zu Beginn der siebziger Jahre ist die laufende Ermittlung der «Nationalen Buchhaltung» der Schweiz eingestellt worden. Damit wurde eine empfindliche Lücke in die ohnehin nicht umfassend ausgebaute Wirtschaftsstatistik gerissen. Verzichtet wurde insbesondere auf die Publikation der Daten über die «Verteilungsseite» des Sozialprodukts: die sog. Einkommensrechnung, in der unter anderem die Löhne und Gehälter, die Geschäftseinkommen der Selbständigerwerbenden sowie die Vermögenseinkommen der Haushalte und der öffentlichen Hand ausgewiesen werden, war damit nicht mehr greifbar. Im Sinne einer Uebergangslösung legte die «Arbeitsgruppe für Wirtschaftsprognosen» demgegenüber für die Zeit nach 1970 immerhin Schätzungen über die «Verwendungsseite» des Sozialprodukts vor; damit war man über die Entwicklung des privaten und des staatlichen Konsums, der Investitionen und der Exporte — der Gesamtnachfrage also — weiterhin näherungsweise orientiert. Auf die dritte Möglichkeit der Berechnung der Gesamtproduktion, nämlich von der «Entstehungsseite» her, war mangels genügend aussagefähiger Statistiken ohnehin verzichtet worden, so dass man in die Wertschöpfung der wichtigsten Wirtschaftszweige und Wirtschaftssektoren kaum Einblick hatte.

Nun hat das Eidgenössische Statistische Amt die Voraussetzungen geschaffen, die eine Wiederaufnahme der «Nationalen Buchhaltung» erlauben. Damit hat man das Fundament für eine bessere wissenschaftliche Fundierung der schweizerischen Wirtschaftspolitik erneuert und tragfähiger gemacht. Denn eine effiziente Wirtschaftspolitik ist ohne die eingehende Diagnose der wirtschaftlichen Lage, ohne die vertiefte Analyse von Veränderungen im Wirtschaftsprozess und ohne die möglichst adäquate Prognose nicht möglich. Gerade die «Nationale Buchhaltung» bietet aber in herausragendem Masse Anhaltspunkte für den zielgerechten Einsatz wirtschaftspolitischer Massnahmen. Im Lichte der Bewährungsprobe, vor die sich die Träger der Wirtschaftspolitik heute gestellt sehen, kommt das Aufholen eines beträchtlichen statistischen Rückstandes nicht zu früh.

Zur Zeit liegen das «Verwendungskonto» bis 1975, das «Einkommenskonto» bis 1974 und das «Entstehungskonto» für 1970 vor. Aus den verfügbaren Daten lässt sich — zum Beispiel — ableiten, dass der über Erwartungen kräftige reale Sozialproduktsrückgang (7 % statt der noch im Winter vorausgesagten 4 %) unter anderem mit den stark gegenläufigen Lagerbewegungen in den Jahren 1974 und 1975 zusammenhängt; in der Tat ergeben die erstmals in die Sozialproduktsschätzung einbezogenen Vorratsveränderungen für diese zwei Jahre einen Lagerabbau von über sechs Milliarden Franken, gewiss eine Entwicklung, die sich erheblich auf die Beschäftigung ausgewirkt hat. Die Statistik zeigt ferner, dass der Anteil des staatlichen Konsums am Sozialprodukt in den letzten Jahren überproportional gestiegen ist, ein Trend, der finanz- und ordnungspolitisch bedenklich stimmt. Von Bedeutung erscheint im übrigen die Feststellung, dass die Investitionen, insbesondere die Bauten, im Konjunktur-

ablauf ausgeprägteren kurzfristigen Schwankungen unterliegen als die übrigen Komponenten der Gesamtnachfrage. Die «Verteilungsrechnung» zeigt unter anderem auf, wie die Zunahme der Arbeitnehmerinkommen in den siebziger Jahren stets über jener des Volkseinkommens lag; der Einkommensanteil der unselbständig Erwerbenden hat sich demnach laufend erhöht. Aus dem «Produktionskonto» schliesslich geht hervor, dass die Schweiz einen weiteren Schritt in Richtung auf die «nachindustrielle Gesellschaft» getan hat, indem die Wertschöpfung im Dienstleistungssektor — der Beitrag zum Inlandprodukt also — schon 1970 über jener des Industriesektors lag.

Schon ein bloss summarischer Ueberblick über die wiederbelebte Sozialproduktsberechnung zeitigt Ergebnisse, die hohes Interesse beanspruchen dürften. Erfreulich wäre es, wenn die «Nationale Buchhaltung» mit der Zeit auch in unserem Land zu einer noch umfassenderen volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung ausgebaut werden könnte.

G. B.

Engpass in der Eigenkapitalversorgung der Schweizer Wirtschaft?

Während der sechziger und zu Beginn der siebziger Jahre stand den Schweizer Unternehmungen auf Grund ihrer grossen Selbstfinanzierungskraft im allgemeinen ausreichend Eigenkapital zur Verfügung. Nun besteht allerdings seit einiger Zeit die Gefahr, dass sich diese Situation ändern könnte, was aus gesamtwirtschaftlichen Gründen und in längerfristiger Optik schwierige Probleme aufwerfen könnte.

Zu den Fakten: In den Jahren 1962 bis 1968 erhöhten sich die unverteilteten Gewinne der privaten Kapitalgesellschaften gemäss Nationaler Buchhaltung von 1,9 Mia Franken auf 4,6 Mia Franken oder um 142 %. Dagegen stiegen sie von 1968 bis 1974 — also in einem gleichlangen Zeitabschnitt — nurmehr auf 6,8 Mia Franken, das heisst mit einer Zuwachsrate von 48 %. Die durchschnittliche Verminderung der unternehmerischen Selbstfinanzierungsmöglichkeiten kommt auch darin zum Ausdruck, dass die unverteilteten Gewinne der Privatgesellschaften in den letzten Jahren mit den Wachstumsraten des Volkseinkommens nicht Schritt halten konnten. Betrug ihr Anteil am Volkseinkommen von 64,5 Mia Franken im Jahre 1968 7,2 %, so fiel er bis zum Jahre 1974 auf 5,6 %, hatte sich das Volkseinkommen doch auf 122,8 Mia Franken oder um 90 % erhöht.

Aehnliche Anzeichen für die verschlechterte Versorgung der schweizerischen Kapitalgesellschaften mit eigenen Mitteln lassen sich auch bei der Neubeanspruchung des Kapitalmarktes durch öffentlich aufgelegte Emissionen nachweisen. Im Jahre 1975 wurden für 6 Mia Franken Inlandsanleihen neu emittiert, das heisst rund 50 % mehr als im Jahre 1972. Bei der Begebung von Aktien wurden die Ergebnisse von 1972 demgegenüber nur gerade knapp übertroffen. Die Neubeanspruchung des Marktes durch öffentlich aufgelegte Obligationen und Aktien ergab zwar eine Rekordhöhe von 9,4 Mia Franken, doch entfielen davon im vergangenen Jahr lediglich 1 Mia auf neue Aktien, der Rest auf Inlandsobligationen und Auslandsanleihen.

Eine Abnahme der Versorgung mit Eigenkapital bedeutet in einer ersten Phase eines Aufschwungs, wie er sich nun abzuzeichnen scheint, an sich noch nichts Beunruhigendes. Ein grosser Teil der Unternehmen wird zunächst die Lager abbauen und die Produktionskapazitäten besser auslasten, so dass bei der Finanzierung kaum unüberwindliche Schwierigkeiten entstehen dürften, wenn auch da und dort bei den Abnehmern eine verschlechterte Zahlungsmoral registriert wird. Auch stellen die Banken gesunden Firmen zur Ueberwindung kurzfristiger Finanzierungsengpässe in genügendem Mass Fremdkapital zur Verfügung. Dieses kann jedoch nicht unbegrenzt aufgenommen werden. Gerade die Schweizer Unternehmen haben seit jeher grossen Wert auf ein eher «konservatives» Verhältnis zwischen eigenen und fremden Mitteln, das heisst auf eine sehr starke Eigenkapitalbasis gelegt — ohne Zweifel nicht zu ihrem Schaden. Bei einem längerdauernden Aufschwung würden zusätzliche Investitionen über kurz oder lang unerlässlich. Wäre in einer solchen Phase eine reichliche Alimentierung der Wirtschaft mit Eigenkapital bei stagnierender Selbstfinanzierungsrate und stark konkurrenzisiertem Kapitalmarkt in Frage gestellt, so könnten auf die Dauer sehr wohl wichtige Marktstellungen ins Wanken geraten. A. M. K.

Die grössten Unternehmen der Schweiz

Laut einer Mitteilung der Schweizerischen Bankgesellschaft wiesen 1975 16 schweizerische Industrie- und Handelsunternehmen, die ihre Umsatzzahlen bekanntgaben, einen konsolidierten Konzernumsatz von über 1 Mia Franken auf.

Angesichts der stark unterschiedlichen Auswirkungen der weltweiten Rezession auf die einzelnen Branchen entwickelte sich der Gruppenumsatz dieser Unternehmen sehr differenziert, zum Teil sogar gegenläufig. Während Nestlé und Sulzer eine Zunahme von 10 bzw. 8,4 % verzeichneten, erlitten beispielsweise Alusuisse und ASUAG einen Umsatzrückgang von 24 bzw. 23,6 %.

Wie schon im Vorjahr wurde die Umsatzentwicklung von der Wechselkursbewegung wesentlich mit beeinflusst. So hätte unter Annahme unveränderter Wechselkurse der Konzernumsatz von Nestlé und Sulzer um 13,1 bzw. 18,4 % zugenommen. Zudem wäre er bei der Alusuisse nur um 18,1 % zurückgegangen. Ferner würden die beiden Chemiekonzerne Ciba-Geigy und Sandoz anstelle einer leichten Umsatzverminderung von 3,3 bzw. 2,1 % eine Zunahme von 9,8 resp. 9,2 % aufweisen.

Angeführt wird die Rangfolge der grössten schweizerischen Industrie- und Handelsunternehmen erneut von Nestlé mit einem Konzernumsatz von 18,3 Mia Franken, vor Ciba-Geigy mit 9 Mia Franken und Brown Boveri, deren Umsatz für 1975 allerdings noch nicht veröffentlicht wurde. Nach der im 4. Rang befindlichen Migros folgen Hoffmann-La Roche (Umsatz ebenfalls noch nicht publiziert), Coop, Sandoz und Alusuisse. Der Schweizerische Aluminiumkonzern hat gegenüber dem Vorjahr drei Ränge eingebüsst. Eine erhebliche Rangverschiebung ergab sich für die ASUAG, die in diesem Jahr den 15. Platz belegt, im Gegensatz zum 12. Rang in der letztjährigen Aufstellung.

Was die Entwicklung in den schweizerischen Betrieben und Tochtergesellschaften anbelangt, wurde unter den

Industrieunternehmen der höchste konsolidierte Umsatz von Sulzer mit 2,2 Mia Franken vor ASUAG mit 843 Mio Franken erzielt.

Die Rezession hat den Cash flow der grossen schweizerischen Konzerne zum Teil erheblich vermindert. Die Abnahme betrug beispielsweise bei Alusuisse —52,4 % und bei Ciba-Geigy —23%. Demgegenüber verzeichneten unter anderem Nestlé (+ 13,4 %), Schindler (+ 5,3 %) und Sulzer (+ 5,2 %) noch Zunahmen.

SBG, 8001 Zürich

Die Schweiz hatte 1975 den grössten Beschäftigungsrückgang unter den Industrieländern

Nach einer seit Beginn der sechziger Jahre beinahe ununterbrochenen Expansion hat die Gesamtbeschäftigung der Schweiz im Jahre 1974 stagniert. Im Rezessionsjahr 1975 verminderte sich die Zahl der Erwerbstätigen um schätzungsweise 160 000 auf rund 2 784 000 Vollbeschäftigte. Dies war der stärkste Beschäftigungsrückgang in der Nachkriegszeit. Parallel dazu ging die Erwerbsquote (Anteil der Erwerbstätigen an der Wohnbevölkerung) von durchschnittlich 47,7 % während der vergangenen 15 Jahre auf 45,7 % im Jahre 1974 und 43,5 % im Jahre 1975 zurück. Im Vergleich zu anderen Industrieländern ist die Erwerbsquote der Schweiz immer noch relativ hoch, obwohl sie zwischen 1972 und 1975 im internationalen Vergleich am stärksten zurückgegangen ist.

Hohe Wanderverluste bei den ausländischen Arbeitskräften

Trotz des namhaften Rückgangs der Beschäftigtenzahl und der empfindlichen Verringerung der Erwerbsquote waren 1975 im Jahresdurchschnitt nur ungefähr 10 000 Berufstätige als Ganzarbeitslose bei den Arbeitsämtern gemeldet. Die durchschnittliche Arbeitslosenquote hat innert Jahresfrist lediglich von 0,0 auf 0,4 % zugenommen. Berücksichtigt man jedoch auch den Arbeitsausfall durch Einführung von Kurzarbeit, so ergibt sich ein weiterer Verlust von umgerechnet 15 000 Vollbeschäftigten. Der weitaus grösste Teil der 160 000 freigesetzten Arbeitskräfte, rund 95 000—100 000 Personen, entfällt aber auf die ausländischen Arbeitnehmer. Der noch verbleibende Teil des Beschäftigungsrückgangs von ungefähr 40 000 Vollbeschäftigten war bedingt durch den Personalabbau von Pensionierten, Zweitverdienern und Teilzeitbeschäftigten, wie z. B. Hausfrauen und Studenten.

Bauwirtschaft und Industrie vom Beschäftigungsrückgang am stärksten betroffen

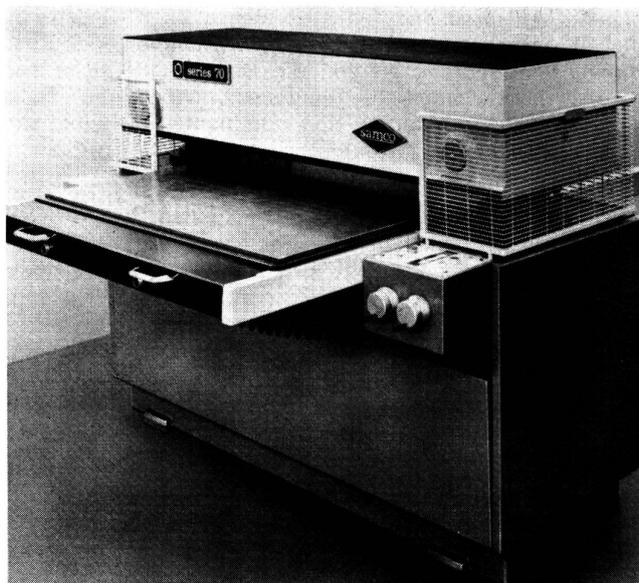
Vom allgemeinen Beschäftigungsrückgang wurden zwar alle Wirtschaftssektoren betroffen, jedoch in sehr unterschiedlichem Ausmass. Während die Zahl der Erwerbstätigen im tertiären Sektor (Dienstleistungsbereich) im Jahre 1975 trotz einer geringfügigen Abnahme um 1,9 % auf 1,31 Mio Personen immer noch über dem Stand von 1972 lag, verminderte sich die Beschäftigung im sekundären Sektor (Industrie, Handwerk und Baugewerbe)

unter dem kumulativen Einfluss konjunktureller und struktureller Faktoren innert Jahresfrist um 9,5 % und erreichte 1975 mit 1 254 000 Beschäftigten gerade noch den Beschäftigungsstand von 1960. Im primären Sektor (Landwirtschaft) verringerte sich die Zahl der Erwerbstätigen 1975 hingegen nur um 1,3 % auf 220 000 Personen.

Beschäftigungspolitische Widerstandsfähigkeit des Dienstleistungssektors

Im Gegensatz zum Industriebereich erwies sich der Dienstleistungssektor in beschäftigungspolitischer Hinsicht als sehr widerstandsfähig. Einzelne Bereiche, wie etwa Banken, Versicherungen und das Gesundheitswesen, konnten die Beschäftigtenzahl sogar leicht erhöhen, wodurch die sozialen Auswirkungen der Rezession gemildert wurden. Zugleich erhöhte sich auch die Bedeutung des Dienstleistungssektors in der schweizerischen Wirtschaft. Während sich der Anteil der Beschäftigten in der Industrie und Bauwirtschaft an der Gesamtbeschäftigtenzahl 1975 von 47,1 % auf 45,0 % zurückbildete, stieg die entsprechende Quote im tertiären Sektor auf 47,1 % und übertraf somit erstmals jene des sekundären Sektors. Die Strukturverschiebung zugunsten des Dienstleistungsbereichs entspricht dabei tendenziell der Entwicklung in anderen hochentwickelten Industrieländern.

SBG, 8001 Zürich



Samco Schneid-Stanzer (1), Serie 70, mit festem Kopfstück. Entworfen zur Herstellung von Einzelteilen für Bekleidung in genauer Grösse und für anschliessende maschinelle Fertigung.

Schneid-Stanzer

Samco-Strong (1) ist eine Gesellschaft mit Verbindungen zu der Bekleidungsindustrie in der ganzen Welt. Mehr als 60 % ihrer Produktion an hydraulischen Schneid-Stanzern gehen nach Uebersee. Mit den neuen Modellen Serie 70 und 80 wird den Anforderungen nach grösserer Stapelfläche und -höhe entsprochen.

Die neuen Stanzer werden in zwei Ausführungen mit festem und schwenkbarem Kopf, entsprechend der Fertigungsmethode, gebaut. Die Serie 70 ist eine Zwei-Ständer-Konstruktion und kann Stanzkräfte bis zu 60 t bei Flächenbereichen von 1140 × 560 bis zu 1700 × 710 mm übertragen.

Die Modelle der Serie 80 sind ausschliesslich mit 4 hydraulischen Zylindern ausgerüstet, die je nach Auslegung 80 oder 110 t Stanzkräfte übertragen. Die Flächenbereiche gehen von 1700 × 900 bis 2400 × 1200 mm.

Jede der beiden Stanzer-Serien ist nach dem Modular-System konstruiert. Das bedeutet die Möglichkeit des Austausches einzelner Aggregate, vor allem des elektrischen und elektronischen Bereiches sowie einem umfassenden Zubehör von Zuführungs-Einheiten um ein Optimum in der Handhabung des Materials zu gewährleisten.

Fusing-System

Fusing gilt als eine Britische Erfindung, die von Grossbritannien aus vor 20 Jahren über die ganze Welt verbreitet wurde. Unter den gegenwärtigen Typen ist es die Rolamatic Automatische Fusing Presse, für die ihre Hersteller, die Reliant Tooling Company (2) eine Königliche Medaille in Anerkennung der besonderen Erfolge auf dem Exportsektor erhielten.

Zur Zeit sind zwei Ausführungen mit Arbeitsbreiten von 61 bzw. 91 cm erhältlich. Das zu bearbeitende Material wird dabei von einem Auflagetisch abgenommen und gleitet durch einen Aufnahmeschlitz zwischen zwei glatte, antistatische Transport-Bänder. Diese transportieren das

Technik

Neue Maschinen für eine weltweite Bekleidungs-Industrie

Technologische Weiterentwicklung ist das A und O für die verarbeitende Industrie. Die immerwährenden Anstrengungen dieser Industrie um mehr Güter noch rationeller und wirtschaftlicher zu erzeugen stellen gleichzeitig immer höhere Anforderungen an die Entwicklung, deren jeder einzelne Schritt vorwärts dem zukünftigen Fortschritt den Weg bereitet.

In Grossbritannien gehört es bereits zur Tradition, auf dem bedeutenden Sektor Maschinenbau eine breitgefächerte Palette anzubieten. Dies bezieht sich auf jede Branche, vor allem aber auch auf die Bekleidungs-Industrie mit ihren hochentwickelten Systemen in Maschinen für das Zuschneiden, Einrichtungen zum Nähen sowie Bügeln von Kleidungsstücken.

Diese Aktivität zielt nicht nur auf den heimischen Markt: Derartige Know-How und die entsprechenden Ausrüstungen werden in der ganzen Welt verlangt zur Steigerung der Leistungsfähigkeit sowohl der UdSSR und den USA, von Hongkong bis zu den Entwicklungsländern in Afrika.

Material entsprechend einer voreingestellten Geschwindigkeit durch eine Anzahl von Heiz-Einheiten hindurch. Bei diesem Vorgang werden die Bekleidungsstücke auf die korrekte Temperatur aufgeheizt. Wenn die Teile genügend angeschmolzen sind durchlaufen sie ein Paar Presswalzen, bevor sie dann an eine Abkühlungs-Station weitergegeben werden.

Jede der beiden Presswalzen ist mit einem hitzebeständigen Silikon-Gummiüberzug versehen, dessen Oberfläche entsprechend der zu prägenden Bekleidungsstücke ausgebildet ist, wie z. B. Kragen-Verstärkungsleisten, Brust-Partien für Jacken usw. Da die Hitze sowohl von unten als auch von oben zugeführt wird, unterliegen alle Teile den gleichen Temperatur-Bedingungen. Unterschiedliche heisse und kühlere Zonen werden auf diese Weise sicher vermieden.

Zur Bedienung des schmalen Modells genügen zwei Personen; das breite Modell wird zweckmässig von je zwei Personen für das Zuführen und Abnehmen bedient.

Fehlerfreies Säumen

In der modernen Technik der Herstellung von Damen- und Herren-Bekleidung sind saubere Säume ein wichtiges Merkmal für eine einwandfreie Ware. Diese Tatsache verspricht einen aufnahmebereiten Markt für ein elektronisches Ueberwachungsgerät wie es von der Fa. Dyfeld Electronics (3) angeboten wird. Dieses Gerät, genannt Seam Tek, durchleuchtet die für die Näherin nicht sichtbaren Stellen beim Säumen, nämlich die untere von den beiden Gewebebahnen, die gesäumt werden.

Mittels eines Senders und eines Empfängers für einen Lichtstrahl ist das Gerät in der Lage, durch die zu nähernden Gewebebahnen hindurch zu «sehen». Beim Abweichen des unteren Gewebes von dem vorgeschriebenen Saum-Rand verändert sich die Intensität des hindurchtretenden Lichtstrahles und gibt ein Warnsignal. Wenn die gegenseitig deckende Lage von Geweben, die in die Nähmaschine einlaufen nicht übereinstimmt, dann erscheint ein rotes optisches Signal für den Bedienenden, der daraufhin sofort die Lagen korrigieren kann.

Durch die integrierte Schaltung und das Fehlen jeder beweglichen Teile lässt sich der Seam Tek auch bei unterschiedlichsten Geweben sehr einfach und ohne grossen Aufwand einbauen und bedienen.

Kettel-Automatik

Von einer weiteren automatischen Führungs-Einheit die — verbunden mit einem automatischen Stapel-Mechanismus — jeder Standard-Kettelmaschine zugeordnet werden kann wird gesagt, dass selbst bei der Bedienung durch ungelernete Kräfte die Kettelgeschwindigkeit bei gekurvten Bahnen um mehr als 30 % erhöht werden kann. Entwickelt und hergestellt bei der Fa. Vertex Engineering (4) zum Ketteln von Schirmstoff-Teilen und anderen, schwach konkav oder konvex geschwungenen Stoffbahnen findet das Gerät nunmehr auch für das Ketteln von Taschen-Aufschlägen und anderem kleinformigen Bekleidungszubehör lebhaftes Interesse.

Die Ueberwachung der zu kettelnden Teile erfolgt durch drei Druckluft-Düsen, die als Fühler angeordnet sind. Während die beiden ersten Düsen die Gewebbahn in die dem zu kettelnden Profil entsprechende Lage

einordnen, wirkt die dritte Fühler-Düse auf eine Schere ein, die nach beendetem Vorgang den Kettelfaden abschneidet.

Bevor die Teile eingelegt werden, wird der genaue Winkel zum Nähen der geraden oder gekurvten Bahn mit einem Führungsrade eingestellt. Das Material wird mittels eines Bandtriebes durch das Gerät hindurch transportiert und am Ende auf einen Stapel abgelegt. Dieser Vorgang wird ebenfalls durch eine Druckluft-Düse gesteuert.

Darüberhinaus bietet der Hersteller weitere Hilfsgeräte und Zubehör für die Bekleidungsindustrie an wie z. B. Schneideeinrichtungen, Materialtransportgeräte und Kontrollsysteme.

Neues Testgerät für die Näh-Eignung

Trotz aller Sorgfalt geben manche Gewebe Probleme beim Nähen. Forschungsergebnisse, die von der Universität in Leeds, Grossbritannien, veröffentlicht wurden, zeigen deutlich, dass die gute oder schlechte Näh-Eignung vor allem abhängig ist von der Art der Nachgiebigkeit, mit der sich die Garne und Fasern quer zueinander bewegen, also verschieben können, um Raum für die hindurchdringende Nadel zu geben.

Das Ergebnis dieser Forschung ist der L- und M-Tester (5). Er wurde entwickelt von der Forschungs-Assistentin Carol Leeming und zeigt die Näh-Eignung von Geweben durch genaue Messung der Reibungswerte ihrer Kett- und Schussgarne. Das kompakte und einfache Gerät ermittelt die auf die Nähnaedel wirkenden Kräfte, wenn diese mit 100 Stichen pro Minute durch kleine Stoffmuster hindurchdringen.

Man erhält auf diese Weise eine genormte, jederzeit reproduzierbare Aussage über die Näheignung dieses Gewebes, die völlig unabhängig ist von geänderten Nähbedingungen oder dem Geschick des Nähenden.

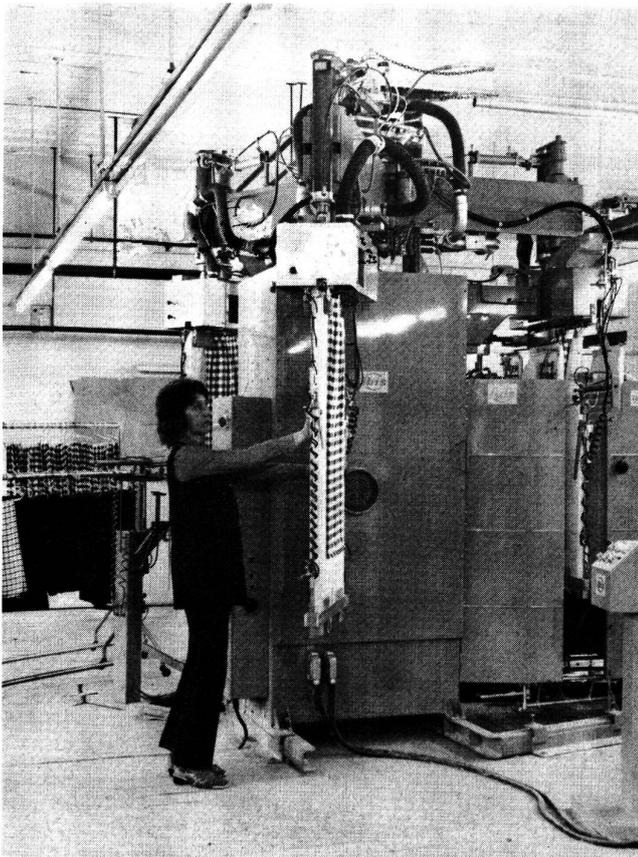
Hersteller von Bekleidungen sind auf diese Weise zu der Lage, vorsorgliche Massnahmen zu treffen um eine gleichmässige Qualität zu garantieren. Diese Hilfsmassnahmen bestehen gewöhnlich im Hinzufügen von geeigneten Gleitmitteln, die das natürliche Öl in der Faser ersetzen, das meistens bei der Behandlung der Gewebe verflüchtigt ist.

Drei-Stationen-Bügler

Während der vergangenen 10 Jahre sind auch in der Bügel-Technik bedeutende Verbesserungen gemacht worden mit dem Ergebnis, dass der Kunde ein einwandfreies Kleidungsstück erhält. Die weiteren Bemühungen zielen nun dahin, den Bügelvorgang in einer einzigen Operation zu bewerkstelligen.

Für das Bügeln von Hosen für Damen-Hausanzüge wurde von der Fa. Ibis Engineers (6) die neue Trident-Karusseleinheit geschaffen. Sie verbindet hervorragende Qualität mit hoher Produktion — bis zu 120 Kleidungsstücke sind bereits durch nur eine Arbeitskraft bearbeitet worden.

Die Einheit besteht aus drei Stationen, die durch Lochkarten gesteuert werden. Alle Grössen und Arten von Hosen können verarbeitet werden. In den Beinteilen werden die Falten in herkömmlicher Weise gelegt und das Oberteil mit Heissluft geformt.



Ibis Trident Karussell (6) zum Bügeln von Damenhosen für eine Finish-Produktion bis zu 120 Kleidungsstücken pro Stunde.

An der ersten Station wird der Aufnahme-Rahmen abgesenkt, damit der Bedienende die Hose auflegen und den Bund schliessen kann. Anschliessend hebt sich der Rahmen und bringt die Hose in die richtige Position. Während des ersten Taktes — einem Drittel des Gesamtlaufes — durchläuft der Rahmen mit dem Kleidungsstück die Heissluft-Station in der der eigentliche Bügelvorgang erfolgt.

Der zweite Takt bringt dann die Abkühlung in einem Kühl-Vakuum. In der dritten Station wird das Kleidungsstück abgenommen, aufgehängt und einer Transporteinheit übergeben.

Eine alternative Version dieser Anlage zum Bügeln von Herrenhosen steht vor der Vollendung. Diese Einrichtung beinhaltet gewisse Modifikationen, die durch die speziellen Belange der Herrenbekleidung notwendig werden.

John Beadsmoore, London

Hersteller-Verzeichnis

- 1 Samco Strong Ltd, PO Box 88, Clay Hill, St George Bristol BS99 7ER, England
- 2 Reliant Tooling Company Ltd, Asheridge Road, Chesham, Buckinghamshire, England
- 3 Dyfed Electronics Ltd, 33 Tegfynydd, Swiss Valley, Fedlinfoel, Llanelli, Dyfed, Wales
- 4 Vertex Engineering Ltd, Queens Road East, Beeston, Nottingham NG9 2FD, England
- 5 Enquiries to: Miss Carol Leeming, Textiles Department, University of Leeds, Leeds, West Yorkshire LS2 9JT, England
- 6 Ibis Engineers Ltd, PO Box 23, Ibis Works, Kendal, Cumbria LA9 6DB, England

Mode

Fern von Fernost

Fern von Fernost stürmt der als «China-Look» bezeichnete Asien-Trend in das modische Strassenbild Europas. Dieses Mal sind es die hochkultivierten alten asiatischen Kaiserreiche, die Einfluss auf die europäische Mode nehmen. Dagegen war der uniforme Mao-Look nur ein zartes, laues Mode-Lüftchen.

Der China-Look ist verspielt und lieblich. Er erinnert an prächtig angelegte, verträumte Gärten, an Lotusblumen und duftende Apfelblüten, an grazile, lautlos durch den Raum huschende Geishas, geschminkt wie zarte Porzellanpüppchen, gekleidet in Kimonos aus feinsten Seide, die mit farbenprächtigen Blumendessins, feuerspeienden Drachen oder kampfeslustigen Kriegerern bestickt sind.

Und so war es wohl die chinesische Nachtigall, die den Modellentwerfern das Sommerlied der Mode sang. Denn



Auch die Mantel-Mode macht starke Anleihen beim «China-Look». Lose geschnitten, wie ein Kimono, jedoch mit Reverskragen ist das linke Modell von D'Ore aus leuchtend gelbem Wollsiegel-Flanell. Rechts das Modell von Hasselbach wurde aus weissem Wollsiegel-Flanell gefertigt und zeigt neben dem aktuellen Stehkragen, überschnittene Schultern und weite Ärmel. Das Mantel-Kleid von St. Pierre in der Bildmitte wurde aus Wollsiegel-Flanell in Royal-Blau gearbeitet. Es hat einen kleinen Stehbundkragen und einen asymmetrischen Knopfverschluss mit kleinen Kugelknöpfen, die auch die schmal zulaufenden Ärmel zieren. Foto: Wollsiegel-Dienst/Capellmann.

sie fanden eine Vielzahl von Anregungen, die wie der Erfolg bestätigt, auch die Europäerin zu begeistern vermag.

Selbstverständlich ist es nicht nur die Mandarin-Jacke oder der Kimono, der originalgetreu in die Kollektionen aufgenommen wurde, es sind vielmehr die Details, die ihre fernöstliche Herkunft nicht verleugnen können.

Die markantesten Merkmale des Asien-Look sind die Kimonoärmel in unterschiedlicher Weite und Länge und die weichen Wickelformen der Kleider und Jacken. Es folgen farblich abstechende Blenden, kleine Stehbundkragen, asymmetrische Verschlussleisten, kleine Kugel- oder Knebelknöpfe und Steppkanten, die häufig als Betonung der Schultern angebracht werden. Für Modemutige gibt es Modelle mit Seitenschlitzen, die von erlaubt bis fast unerlaubt reichen.

Neu sind auch die Stepp-Mäntel, -Jacken oder -Westen mit wattierter Einlage.

Die Farbpalette reicht von klaren, leuchtenden Farben bis zu weichen, hellen Naturtönen. So stehen den intensiven Farben wie Lackrot, Grasgrün, Sonnen- oder Dotterblumengelb, Kobalt-, China- oder Persischblau ein schlichtes Weiss, Elfenbein und eine weitreichende Skala von hellem Beige oder Cameltönen gegenüber.

Bevorzugte man im alten China die reine Seide, so ist es heute die reine Schurwolle, die mit feinsten und leichtesten Geweben eingesetzt wird. Sie ist nicht allein das beste Medium für die Wiedergabe der brilliansten, modischen Farben, sondern auch die körperfreundlichste Faser bei sommerlichen Temperaturen. Denn dank ihres einzigartigen Aufbaus kann die Wollfaser bis zu einem Drittel ihres Eigengewichtes an verdunsteter Feuchtigkeit aufnehmen, ohne sich feucht anzufühlen. Eine Eigenschaft, die zu den besten und weniger bekannten Vorteilen der Naturfaser Wolle zählt.

Renate dos Santos

Harmonische Colorits in Aussicht für Herbst/Winter 1977/78

Die Weiterentwicklung der kräftigen und gehaltvollen Farben des Winters 1976/77 ist das hervorstechendste Merkmal der Tendenzfarben für die Damenoberbekleidung der Herbst-/Wintersaison 1977/78. Dies kann der neuen, dieser Tage veröffentlichten Tendenzfarben-Karte entnommen werden, die das hauseigene Modestudio der Viscosuisse SA, Emmenbrücke, erarbeitet hat.

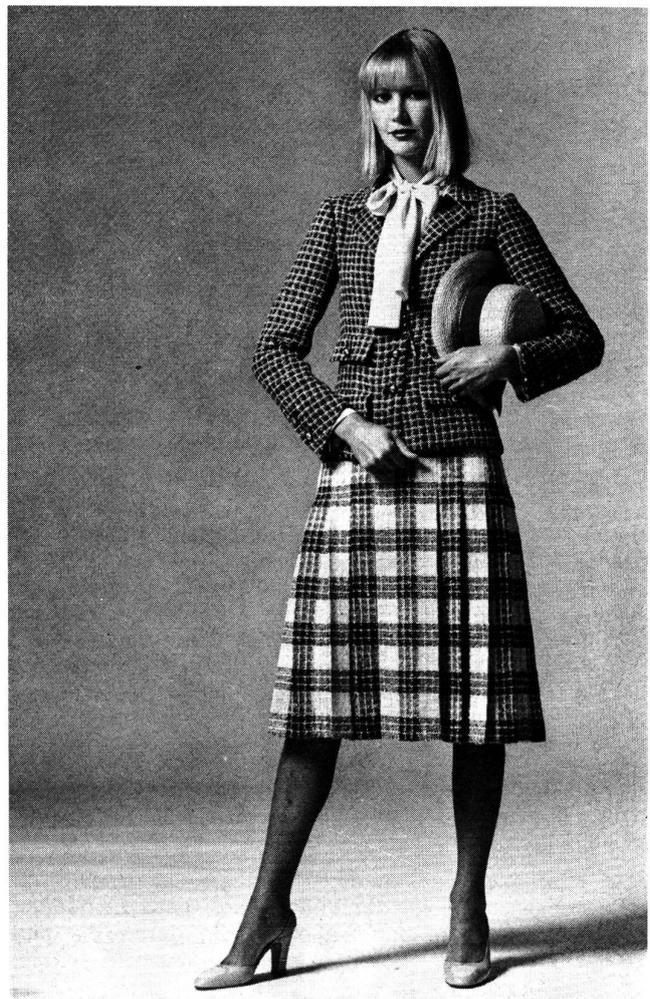
Warme Erd- und Gewürzfarben führen die Braun-Skala weiter und finden ihren Niederschlag auch im Bereich der verhaltenen Rot-Nuancen. Ergänzt und fortgeführt werden auch die bisherigen Grüntöne mit stark bläulichem Einschlag; dazu passend kommt eine grünstichige Blau-Serie. Gemeinsamer Nenner dieser vier Colorits-Reihen: ein gebrochener, «müder» Farbton.

Diese Farbpalette ist vorab für den eleganten, damenhaften Bereich gedacht. Als Ergänzung dazu kristallisieren sich drei Perlmutterfarben heraus: ein gelbliches Pearl, ein Rosé-Pearl sowie ein grünschillerndes Nacré. Diese zarten Farben sind für Dessinierungs-Effekte sowie für die Kleinkonfektion vorgesehen, sie können aber auch jeder Gruppe beliebig zugeordnet werden. Das

Farbbild im jungen Bereich wird dagegen weiterhin in lebhaften und kontrastierenden Farbkombinationen gehalten sein.

Interessant ist darüberhinaus aber auch die Tatsache, dass sich im Bereich der eleganten Mode wie bei der Avantgarde eine Tendenz zu Faux-Camaïeux deutlich bemerkbar macht, daneben aber auch zu harmonischen und sehr kultivierten Colorits.

Karierte Stoffe für Paris



Berühmte Pariser Couturiers haben Stoffe für ihre Frühjahrskollektion aus Grossbritannien bezogen. Von besonderem Interesse sind die Blazer, die in Modekreisen besonderes Aufsehen erregt haben.

Zahlreiche Modelle sind aus gestreiftem Flanell gefertigt, doch in diesem Ensemble eines berühmten Modehauses besteht der Blazer aus einem ungewöhnlich karierten Stoff, während der Rock ein grösseres Karomuster hat. Der Stoff wurde von Linton of England geliefert, einem bekannten Hersteller von Damenstoffen.

British Wool Textile Industry, Lloyds Bank Chambers, Hustlergate, Bradford BD1 1PE, England.

Für Regen und Staub



Sportlich-eleganter Tersuisse/Poroluxe-Trenchcoat aus weichem Polyester-Popeline (mit 30 % Baumwolle). Das Modell ist ungefütert und zeigt im Rücken eine hohe Quetschfalte.

Modell: «strellson», Friedrich Straehl & Co. AG, Kreuzlingen; Foto: Louis A. Burger, Zürich.

Tagungen und Messen

sif

Aus dem Jahresbericht

Aus dem Jahresbericht der Schweizerischen Textilfachschule wurden den Ausführungen von Direktor E. Wegmann folgende interessante Hinweise entnommen:

Schulbehörden

In der Aufsichtskommission sind keine Änderungen eingetreten. Die Kommission hatte vor allem Finanzprobleme zu bewältigen, was in einer angespannten Zeit zusätzlicher Anstrengungen bedarf.

Ausbildungsprobleme

In Zeiten wo Kurzarbeit oder der gedämpfte Auftrags-eingang insbesondere dem technischen Personal etwas mehr Zeit lassen, wäre eigentlich der richtige Augenblick gekommen, um gewisse Ausbildungslücken, die sich in der Hochkonjunktur nicht ausfüllen liessen, nun zu stopfen. Da jedoch Ausbildung eine Investition auf lange Sicht ist, schreckt gerade heute mancher davor zurück oder er ist durch die rezessionsbedingte Anspannung erst recht so belastet, dass er gar nicht daran denkt, heute viel in Ausbildung zu investieren. Im weiteren zeigt sich, dass diejenigen, die für das Studium an der Schule ihre Stelle aufgeben müssten, in vielen Fällen zögern aus Angst, sie könnten nach dem Studium keinen geeigneten Platz mehr finden. Das führt unwillkürlich zu kleineren Schülerzahlen. Vielfach taucht auch die Frage auf: Ist eine fachliche Ausbildung eigentlich nötig? Die Erfahrung zeigt deutlich: Für die Fähigkeit richtig zu handeln und richtige Entscheidungen zu treffen, erfordert es nebst einer guten allgemeinen technischen und wirtschaftswissenschaftlichen Ausbildung unbedingt auch eine gute Ausbildung im Textilfachgebiet, also ein Spezialwissen.

Bildungsausschuss und Fachgruppen haben sich in verschiedenen Sitzungen mit der aktuellen Gestaltung der Lehrpläne und Kursunterlagen beschäftigt.

Sehr wesentlich ist natürlich auch die Person des Lehrers. Er muss den Weg finden, laufend selbst gut ausgebildet, das Stoffgebiet so zu bringen, dass der Studierende interessiert und teilnehmend das Ganze aufnimmt und später verwerten kann.

Schulbetrieb

Die Wende der Konjunktur Ende 1974 und anfangs 1975 ist auch bei uns nicht ganz spurlos vorübergegangen.

So mussten die im Berichtsjahr austretenden Absolventen erstmals etwas grössere Anstrengungen unternehmen, um an geeigneten Posten unterzukommen.

Es zeigt sich trotz allem auch heute: Wer die nötige Ausbildung besitzt und willens ist, etwas zu leisten, der muss keine Angst haben, eine ihm angemessene Tätigkeit zu finden.

In Zürich wurde die Ausbildung von Entwerferinnen aufgegeben, da ein Ueberangebot dieser Ausbildungsmöglichkeit in der Schweiz besteht.

Die Abteilung Textilveredlung wird ihren Lehrgang auf drei Semester ausbauen; die Ausbildung der Textilveredlungstechniker entspricht somit den BIGA-Richtlinien. Der erste dreisemestrige Kurs wird am 7. Februar 1977, parallel zum dreisemestrigen Wirkerei/Strickerei-techniker-Lehrgang anlaufen.

1975 wurden an der STF 94 Absolventen von Vollzeitkursen (Meister, Techniker, Kaufleute) verabschiedet. Guten Besuches erfreuen sich die Samstags- und Abendkurse in St. Gallen, Wattwil und Zürich.

Die Industrie hat auch im verflossenen Jahr grosses Interesse an der STF gezeigt und dies durch Zuwendungen bewiesen, welche Erneuerung und Modernisierung des Maschinenparks erlaubten.

Der Jahresbericht schliesst in Anerkennung dieser Leistungen mit herzlichem Dank an alle Gönner und Freunde der Schweizerischen Textilfachschule. SR



Besuchstag 1976

Die Schweizerische Textilfachschule lud Mitte Mai wieder einmal zur traditionellen Besichtigung der Schulen in Wattwil und Zürich ein. Die Führungen durch die einzelnen Schulungs- und Praktikumsräume begegnen jedes Jahr grossem Interesse. Diesmal waren an beiden Orten über eintausend Besucher zu verzeichnen.

Es gibt auch immer wieder Neues zu sehen, da der Maschinenpark der Schweizerischen Textilfachschule dank grosszügigem Entgegenkommen der Industrie immer auf dem modernsten Stand gehalten werden kann. Im vergangenen Jahr konnten neben vielen kleineren Änderungen und Neuerwerbungen besonders eine neue «Openend-Rotorspinnmaschine» der Firma Rieter AG, Winterthur, eine Webmaschine «versa-speed 300» der Firma Saurer AG, Arbon, mit elektronischer Schussüberwachung und ein neuer Zettelgatter der Firma Benninger AG, Uzwil, in Betrieb genommen werden. Das letzte Jahr neu vorgestellte Computer-Farbmess-System Zeiss RFC 3/24P konnte zusätzlich mit einem Kurvenschreiber ausgerüstet werden. Neben allen diesen maschinellen Veränderungen erfährt natürlich auch das Studentenbild jedes Jahr ein neues Aussehen. Alte gehen, Neue kommen. Zur Zeit studieren in Wattwil zirka 100 Studenten an den verschiedenen Abteilungen in Meister- und Technikerkursen. Die Diplomarbeiten nehmen Formen an, denn schon in einigen Wochen ist das Schuljahr 1975/76 zu Ende. SR

Gugelmann präsentiert die neue Spinnerei

Es wirkt in der heutigen Zeit geradezu wohltuend, einmal über die offizielle Eröffnung eines bedeutenden Produktionsbetriebes im Kanton Bern berichten zu können. Anlass dazu gab die Firma Gugelmann & Cie AG, Langenthal, mit ihrer nach neuester Konzeption erstellten Spinnerei in Roggwil

Der erste Spatenstich zur neuen Spinnerei erfolgte im August 1972. Das Aufrichtfest wurde vor ziemlich genau zwei Jahren gefeiert (19. April 1974), nachdem kurz davor die Produktion mit den ersten Spinnmaschinen angelaufen war. 1975 kamen die letzten Maschinen zur Montage und die Produktion konnte, nach einer kurzen rezessionsbedingten Flaute, im Frühjahr 1976 auf volle Touren gebracht werden.

Nach einer brandbedingten Verzögerung war es nun endlich soweit, die Kunden, Lieferanten, Geschäftsfreunde und die Vertreter von Presse und Behörden, zur Besichtigung einer der modernsten Spinnereien Europas einzuladen.

Beim gut organisierten Rundgang beeindruckten schon die grossen Ausmasse. Der von oben her unscheinbar wirkende Spinnereineubau in den Brunnmatten, entpuppte sich aus nächster Nähe als ein monumentales Bauwerk von 200 000 m³. Sowohl im Erdgeschoss als auch im eigentlichen Spinnsaal könnten je zwei Fussballplätze errichtet werden.

Im eigentlichen Spinnsaal sind 40 000 Spindeln installiert, die monatlich gegen 400 t cardierte und gekämmte Qualitäts-Baumwollgarne produzieren. Besonderes Interesse fand auch die Open-End-Spinnerei im Untergeschoss, wo mit 45 000 Touren pro Minute Rotorgarne gesponnen werden. Der Anteil dieses Betriebes an der gesamtschweizerischen Spinnereiproduktion beträgt 12 %.

Neben dem überall sehr hohen Automatisierungsgrad fiel dem Besucher vor allem auf, wie sauber und zweckmässig gestaltet die neu geschaffenen Arbeitsplätze sind. Interessant sind auch einige statistische Angaben. Pro Beschäftigten betragen die Investitionen in der Spinnerei durchschnittlich 300 000 Franken. Einzelne Arbeitsplätze erreichen über 1,5 Mio. Der Umsatz pro Beschäftigten liegt mit 120 000 Franken pro Jahr dementsprechend hoch. Damit zählt die heutige moderne Textilindustrie zu den kapitalintensivsten Industriezweigen.

Der Rundgang führte anschliessend in die Spulerei und die sehr leistungsfähige Garnfärberei, mit einem Ausstoss von 250 t pro Monat. Die Kombination dieser Produktionsstufen ermöglichen dem Geschäftsbereich Garne, dem Kunden spezifisch marktgerechte Dienstleistungen zu erbringen. Davon legte in eindrucklicher Art und Weise die zu besichtigende Kunden-Produkte-Schau Zeugnis ab.

Heute wird nahezu die Hälfte aller produzierten Garne exportiert. Der Verkaufserfolg der Gugelmann-Garne in aller Welt wird von einem klaren Marketingkonzept getragen, basierend auf optimaler Qualität, höchstem Service und Zuverlässigkeit.

Dank der gezielten Erschliessung neuer Märkte, verbunden mit einer Wiederbelebung der Nachfrage nach Qualitäts-Baumwollgarnen, sind alle Produktionsstufen im Bereich Garne bis auf Monate hinaus voll ausgelastet. Dies weitgehend sogar im Drei-Schichtbetrieb. Erfreulicherweise äusserte sich die gute Beschäftigungs-

lage auch dahingehend, dass der Personalbestand seit Jahresbeginn um über 60 Mitarbeiter erhöht werden konnte und heute 450 Personen beträgt. Das Gesamtunternehmen beschäftigt heute 802 Personen.

Zum gediegenen Rahmen des Anlasses trugen die in Gugelmann-Jersey adrett eingekleideten Hostessen viel bei. Die Ausstellung in der Tafelei machte den Besucher darauf aufmerksam, dass die Firma Gugelmann & Cie AG neben den Textilbereichen Garne und Jersey, mit dem Rechenzentrum (RZG AG), den Lagerbetrieben und dem Abpackservice auch auf dem Dienstleistungsbereich erfolgreich tätig ist.

Zur Betriebsbesichtigung wurden vorerst alle 550 Pensionierten der Firma Gugelmann & Cie AG eingeladen und am nächsten Tag standen die Betriebsstätten des Bereiches Garne allen Mitarbeitern der Firma und deren Angehörigen zur Besichtigung offen. Manch einer wird nach der Besichtigung mit der Gewissheit nach Hause gekehrt sein, dass hier in den letzten Jahren Investitionen getätigt und damit Produktionskapazitäten und Arbeitsplätze geschaffen wurden, die der wirtschaftlichen Herausforderung kommender Jahre gerecht werden und damit die Basis für die dauernde Weiterexistenz der Firma Gugelmann & Cie AG darstellen dürften.

Die Jaeggli Maschinenfabrik AG stellt sich vor

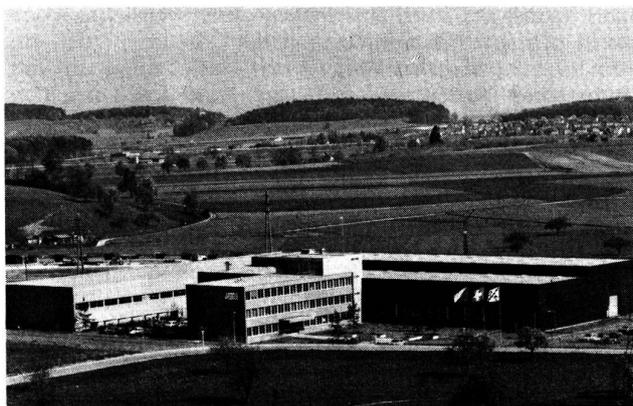
Zur Eröffnung der neuen Fabrik in Rümikon

Jaeggli 1842–1976

Aufzeichnungen aus dem Jahre 1842 berichteten erstmals über eine Zwirnerei und Baumwollfabrikation Johannes Stahel von Turbenthal in Seen. Bereits vier Jahre später taucht mit Hans Jakob Jaeggli erstmals der Name auf, mit dem das Unternehmen fortan ununterbrochen bis heute verbunden blieb. 1849 erfolgte die Geschäftsverlegung nach Oberwinterthur — ein Standort, dem das Unternehmen bis Ende 1975 treu geblieben ist.

Die Jaeggli Maschinenfabrik blickt auf eine wechselvolle Geschichte zurück. Nebst der Fabrikation und dem Handel mit Nähfäden, Handstrickgarn und -wolle wurden im Laufe der Jahre in der mechanischen Werkstätte Textil- und landwirtschaftliche Maschinen, Baumwoll- und Seidenwebstühle hergestellt und schon früh bis nach Uebersee exportiert.

1923 begann man mit dem Bau von hydraulischen Mercerisiermaschinen. Noch ahnte zu diesem Zeitpunkt wohl kaum jemand, dass dieses Produkt dereinst die eigentliche Spezialität des Hauses werden sollte. Die 60er Jahre brachten eine sukzessive Straffung des Fabrikationsprogrammes, verbunden mit der Aufgabe des Webstuhlbaus und der Veräusserung der eigenen Textilabteilung an befreundete Firmen. Alle verfügbaren Kräfte wurden jetzt auf konstruktive Verbesserungen und Neuentwicklungen im Sektor Mercerisiermaschinen konzentriert.



Das neue Werk der Jaeggli Maschinenfabrik AG in Rümikon-Elsau

Die alten Fabrikationsanlagen und -Einrichtungen in Oberwinterthur

konnten jedoch den modernen Anforderungen eines rationellen Produktionsbetriebes immer weniger genügen. Eine durchgreifende Modernisierung und Erneuerung kam angesichts des Alters der Gebäulichkeiten und deren Lage inmitten eines Wohngebietes nicht in Frage.

Man entschied sich deshalb für die vollständige Verlegung des Betriebes und für die Realisation einer Wohnüberbauung auf dem Areal der alten Fabrikgebäude.

Ende November 1975 wurde das neue Werk in Rümikon bezogen

An modernen, neuesten Anforderungen entsprechenden Arbeitsplätzen beschäftigt die Jaeggli Maschinenfabrik AG hier 90 Personen, die hauptsächlich in der Herstellung von Textilveredlungsmaschinen tätig sind. Diese Anlagen werden weltweit über ein gut ausgebautes Vertreternetz verkauft. Rund 95 % der Produktion wird exportiert. Das Spitzenprodukt im Jaeggli-Fabrikationsprogramm ist dabei ohne Zweifel die

Stranggarn-Mercerisiermaschine

die in Kleinserien von 4–12 Stück gefertigt wird. Besonderes Augenmerk richtet man dabei seit jeher auf die Erhaltung eines hohen Qualitäts- und Präzisionsstandards sowie die Berücksichtigung spezieller Kundenwünsche. Weltweit stehen heute rund 700 Maschinen in Betrieb, viele davon seit Jahrzehnten. Auf diesem Gebiet zählt Jaeggli heute zu den führenden Herstellern auf der Welt. Eine Position, die man unter allen Umständen halten und nach Möglichkeit noch ausbauen will. Das Fabrikationsprogramm wird ergänzt durch Hilfsmaschinen für die Prozessdurchführung, wie Einrichtung zur Laugenaufbereitung, Neutralisiermaschinen, Labor-Mercerisiermaschinen, Laugnrückgewinnungsanlagen nach dem Verdampfungsprinzip. Vor knapp zwei Jahren wurden von der Firma Heberlein & Co AG Herstellung und Vertrieb der Rotowa-Breitbehandlungsanlagen übernommen und damit das Produktionsprogramm sinnvoll ergänzt.

Mit dem neuen Werk in Rümikon, seinen neuzeitlich eingerichteten Arbeitsplätzen, einem Maschinenpark, der eine rationelle und sichere Fabrikation erlaubt,

einem Mitarbeiterstab, auf dessen sprichwörtliche Treue und Einsatzbereitschaft wir zählen können, sind die Voraussetzungen geschaffen, damit wir auch in Zukunft mit unseren Produkten auf dem Weltmarkt bestehen können.

Neubau der Firma Jaegli Maschinenfabrik AG

Die Anordnung, Gliederung und Funktion der einzelnen Trakte sind jetzt selbstverständlich, dies war nicht von allem Anfang an so, umfangreiche Lay-out-Studien und Ablauf-Studien erfolgten in Zusammenarbeit zwischen Bauherr und Architekt. Aus diesen Studien ergab sich während der Planung das Konzept und das Raumprogramm konnte detailliert formuliert werden.

Für die Neubauten stand ein ebenes Grundstück zur Verfügung: Unmittelbar östlich der Stadtgrenze und südlich der Eulach wurde durch eine neue Quartierstrasse auch dieses Areal erschlossen. Der Baugrund, sauberer Kies, bot keine Schwierigkeiten, dagegen erforderte der Grundwasserstand, der in einzelnen Jahren sehr hoch liegen kann, gewisse Massnahmen.

Die Anlage gliedert sich in drei Trakte: Die zwei nebeneinander liegenden Fabrikationshallen, eine Lagerhalle, das Bürogebäude.

Fabrikationshallen

Grösse je 84×18 m, Höhe 10,5 resp. 8,2 m.

In der höheren Halle wurde ungefähr auf einem Drittel der Grundfläche ein Zwischenboden eingebaut. Die Nebengebäude für die Schreinerei und Elektro-Werkstatt wurden in einem Anbau auf der Nordseite untergebracht.

Die Belichtung erfolgt mit seitlichen Fenstern und Lichtkuppeln auf dem Dach.

Verschiedene Krane (Laufkrane, Hängekrane, Konsolkrane, von 2 bis 10 t Nutzlast) wurden entsprechend den betrieblichen Forderungen installiert.

Lagerhalle

Grösse 80×20 m, Höhe 8,2 m.

Auf der Nordseite Oellager, Kompressorenstation, sowie verschiedene Container für Abfälle.

Hallen in Stahlkonstruktion, eingewandert mit verzinkten und beschichteten Profilblechen, doppelwandig und isoliert.

Bürogebäude

Da keine Klimaanlage eingebaut wurde, war eine Ost/West-Orientierung der Büroräume Bedingung.

Im Untergeschoss sind die Zentralen (Heizung, Sanitär, Trafostation, Elektro), Schutzräume und Personal-Garderoben angeordnet.

In drei Bürogeschossen befinden sich ein Personalrestaurant, Büroräume, eine Abwartwohnung und auf dem Dachgeschoss ein Freizeitraum.

Mit den Bauarbeiten wurde Mitte August 1974 begonnen, der Bezug der fertigen Gebäude konnte nach einer relativ kurzen Bauzeit bereits Ende Oktober 1975 erfolgen.

Die Zusammenarbeit aller am Bau Beteiligten war sehr angenehm, die Gemeindebehörden zeigten grosses Verständnis, die beratenden Ingenieure haben ihr fundiertes Wissen dem Bauherrn zur Verfügung gestellt. Die Unternehmer und ihre Mitarbeiter haben mit ihrer guten Arbeit ebenfalls zu einem reibungslosen Ablauf beigetragen. Es muss auch gesagt werden, dass die Bauherrschaft durch ihre Beweglichkeit und Entschlussfreudigkeit uns die Aufgabe wesentlich erleichterte.

Max Lutz, Architekt SIA

Meisterkurs 1976/77: ASTI/SVF/SVCC-Aufnahmeprüfung

Die Aufsichtskommission zur Durchführung von Färbermeister-Diplomprüfungen führt im Herbst 1976 einen weiteren Meisterkurs durch.

Zur Aufnahme in den Meisterkurs müssen die nachstehenden Grundbedingungen erfüllt sein:

- Bestandene Aufnahmeprüfung
- Bestandene Lehrabschlussprüfung als Färber oder Laborant und fünf Jahre praktische Tätigkeit in dem gelernten Beruf oder zehn Jahre praktische Tätigkeit als Färber oder Laborant ohne Lehrabschluss.

Die Zulassung zur Meisterprüfung setzt voraus, dass der Meisterkurs besucht wurde und auch die übrigen Grundbedingungen erfüllt sind.

Aufnahmeprüfung

Datum

Donnerstag, 19. August 1976

Beginn

9 Uhr

Ort

Schweizerische Textilfachschule Abt. Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Prüfungsgebühr

Fr. 100.— (Die Prüfungsgebühr ist gleichzeitig mit der Anmeldung auf Postcheckkonto 40-21098, Schweiz. Vereinigung von Färbereifachleuten, Basel, einzuzahlen.)

Geprüft wird in den Fächern Deutsch, Rechnen, berufliche Kenntnisse. Deutsch und Rechnen entsprechen den Anforderungen der 8. Primarklasse. Die Fachkenntnisse basieren auf dem Stoff des Ausbildungskurses SVF/SVCC.

Anmeldeformulare sowie weitere Kursunterlagen sind bei folgender Adresse zu beziehen:

Ausbildungskommission SVF, z. Hd. Herrn H. R. Steiger, Himmenreich, 9562 Märwil, Telefon Geschäft 072 3 46 46, Telefon Privat 072 5 55 93.

Gemeinschaftstagung SVF/SVT

Qualitätsprobleme vom Spinner und Weber bis zum Veredler.

Samstag, 4. September 1976 in Baden.

Detailprogramm wird allen Mitgliedern zugesandt und in der nächsten «mittex» publiziert.

XXI. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten

12.—15. September 1976 in Karl-Marx-Stadt/DDR

Thema des Kongresses

Die Technik des Wirkens und Strickens in Gegenwart und Zukunft und ihre wirtschaftliche Bedeutung bei der Weiterentwicklung der Textilindustrie.

Programm

Sonntag 12. September

- 9.00 Uhr Beginn der Registrierung der Kongressteilnehmer
- 16.00 Uhr Sitzung des Internationalen Vorstandes im Klub Pablo Neruda
- 20.00 Uhr Cocktail zur Begrüssung der ausländischen Gäste im Interhotel Kongress, Restaurant «Pasardshik»

Montag 13. September

- 9.00 Uhr Eröffnung des Kongresses — Vorträge zum Themenkomplex I: Der Wandel der Verbrauchergewohnheiten, Mode und die Auswirkung auf Faserstoffeinsatz, Flächenbildungsverfahren und Erzeugnisgestaltung
- 9.30 Uhr «Wachsende Verbraucheransprüche und die Rolle der Wirkerei und Strickerei in Gegenwart und Zukunft» — Dipl.-Oek. W. Schirmer, WIRATEX-Exportgesellschaft für Wirkwaren und Raumtextilien, Berlin/DDR
- 10.00 Uhr «Der Einfluss der Mode auf die Maschenwarenindustrie» — Betrachtet vom Standpunkt der Maschinenbauer: J. C. H. Hurd, FTI, Bentley Engineering Group, Leicester/Grossbritannien — Entwerfer: J. Willock, FTI, Courtaulds Group, Coventry/Grossbritannien — Garnproduzent: A. E. Simons, Deacon Knitting Co., Leicester/Grossbritannien
- 10.45 Uhr Pause

- 11.15 Uhr «Einige Aspekte des Zusammenhangs zwischen Chemiefaserstoff-Forschung und neuen Erzeugnissen aus Maschenwaren» — Dr. H. Dawczynski, Dr. W. Dohrn und Dipl.-Ing.-Oek. J. Naumann, VEB Chemiefaserkombinat Schwarza «Wilhelm Pieck», Rudolstadt-Schwarza/DDR
- 11.45 Uhr «Fortschritte durch Einsatz texturierter Endlosgarne mit veränderter Struktur» — Dr. H. Kobler, Viscosuisse, Emmenbrücke/Schweiz
- 12.15 Uhr «Neues Einsatzgebiet einer bekannten Veredlungstechnologie in der Trikotagenindustrie» — Ing. W. Dominikowski, Ing. K. Lesiakowska, Zentrallaboratorium der Wirkwarenindustrie, Lodz/Polen
- 12.45 Uhr «Neue Entwicklungen in der Produktion von Strumpfhosen» — Dr.-Ing. E. Negri, Matec-Billi S. p. A., Scandicci/Italien
- 13.15 Uhr Gemeinsames Mittagessen
- 15.00 Uhr Podiumsdiskussion — Unter der Gesprächsleitung von Dipl.-Ing.-Oek. F. Teucher, Generaldirektor der VVB Trikotagen und Strümpfe, Karl-Marx-Stadt/DDR diskutieren die Referenten zum Themenkomplex I
- 17.00 Uhr Generalversammlung der IFWS

Dienstag 14. September

Vorträge zum Themenkomplex II: Maschinenbauer, Faserstoffhersteller und Naturwissenschaftler als Partner und deren Engagement für die Entwicklung der Wirkerei und Strickerei.

- 8.30 Uhr «Hat die Wirk- und Stricktechnik ihre Leistungs- und Einsatzgrenze erreicht?» — Dipl.-Ing. E. Beschnitt, VEB Wirkmaschinenbau Karl-Marx-Stadt Kombinat für Wirk- und Strickmaschinenbauerzeugnisse, Karl-Marx-Stadt/DDR
- 9.00 Uhr «Stand und Entwicklungstendenzen in der Kettenwirktechnik» — Ing. grad. Ch. Wilkens, Firma Karl Mayer, Obertshausen/BRD
- 9.30 Uhr «Ueber einige Aspekte des gegenwärtigen Standes und der weiteren Entwicklung der Nähwirktechnik MALIMO®» — Dipl.-Ing. H. Zschunke, Forschungsinstitut für Textiltechnologie, Karl-Marx-Stadt/DDR
- 10.00 Uhr «Elektronische Musterung aus Wildman-Jacquard-Faserband-Rundstrickmaschinen» — P. Christiansen, Wildman Jacquard Division, Hayes-Albion Corporation, Norristown/Pensilvania/USA
- 10.30 Uhr Pause
- 11.00 Uhr «Technologische und ökonomische Aspekte der Produktion von Gewirken und Gestriicken für technische Einsatzgebiete» — Prof. Dr. Sc. L. S. Smirnov, Forschungsinstitut für die Verarbeitung chemischer Faserstoffe des Ministeriums für Leichtindustrie der UdSSR, Kiew/UdSSR
- 11.30 Uhr «Rationalisierung des Strickprozesses auf Grossrundstrickmaschinen» — Dipl.-Ing. F. Malasek, Wirkereiforschungsinstitut, Brünn/CSSR

- 12.00 Uhr «Die Spezialisierung der Nähvorgänge in der Maschenwarenkonfektion» — P. I. L. Rebecchi, Rockwell-Rimoldi S. p. A., Milano/Italien
- 12.30 Uhr Gemeinsames Mittagessen
- 14.30 Uhr Podiumsdiskussion — Unter der Gesprächsleitung von Prof. Dr. Ing. K. H. Banke, Direktor des Forschungsinstitutes für Textiltechnologie, Karl-Marx-Stadt/DDR, diskutieren die Referenten zum Themenkomplex II
- 17.00 Uhr Abfahrt zum geselligen Beisammensein im Fichtelberghaus

Betriebsbesuche

Fahrt 1: Mittwoch, 15. September, 8.30 Uhr

VEB Thüringer Obertrikotagenkombinat Apolda: Herstellung von Obertrikotagen auf Grossrundstrick- und Flachstrickmaschinen, Konfektion und Aufmachung. — Besuch der Nationalen Mahn- und Gedenkstätte Buchenwald, Besichtigung des Goethe-Hauses in Weimar und der historischen Wasserburg Kapellendorf (12. Jahrhundert) mit kleinem Imbiss.

Fahrt 2: Mittwoch, 15. September, 7.30 Uhr

VEB Textilkombinat Cottbus: Herstellung von Stoffen für Oberbekleidung auf Grossrundstrickmaschinen, Texturierung von Polyesterseide, automatisierte Färberei von Texturseiden und Gestrieken. — Bootsfahrt durch den Spreewald mit kleinem Imbiss im Café «Venedig».

Fahrt 3: Mittwoch, 15. September, 7.30 Uhr

VEB Chemiefaserkombinat Schwarza «Wilhelm Pieck» Chemiefaserwerk Guben: Herstellung von Polyesterseide und synthetischen, texturierten Teppichgarnen — Textiltechnikum — Bootsfahrt durch den Spreewald mit kleinem Imbiss im Café «Venedig».

Fahrt 4: Mittwoch, 15. September, 8.30 Uhr

Technische Hochschule Karl-Marx-Stadt: Lehr- und Experimentaleinrichtungen verschiedener Art. — VEB Strumpfkombinat ESDA, Werk Auerbach: Texturierung von Polyamidseide (Zwirn-Trenn-Verfahren), Herstellung von Damenstrumpfhosen, einschliesslich Konfektion, Ausrüstung und Aufmachung. — Rundfahrt durch das mittlere Erzgebirge, Besichtigung des technischen Kulturdenkmales «Fronauer Hammer» (16. Jahrhundert); kleiner Imbiss im ehemaligen «Herrenhaus».

Fahrt 5: Mittwoch, 15. September, 8.30 Uhr

Forschungsinstitut für Textiltechnologie: Maschinenlaboratorium für die Fadenherstellung, Flächenbildung nach dem Wirk-, Strick-, Nähwirk- und Webverfahren, Veredlung sowie Prüflaboratorien verschiedener Art. — VEB Trikotex Wittgensdorf, Werk Oberlichtenau: Konfektion rundgestrickter Untertrikotagen, teilautomatisierte Zuschneiderei, Näherei und Endaufmachung. — Motorbootfahrt auf der Talsperre Kriebstein, Besichtigung der historischen Burg Kriebstein (13. Jahrhundert) mit kleinem Imbiss.

Interessenten können das ausführliche Programm mit Anmeldeformular anfordern bei *IFWS Landessektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil.*

Anmeldeschluss: 30. Juni 1976.

Geschäftsberichte

Viscosuisse, 6020 Emmenbrücke

Die Viscosuisse AG schloss das Geschäftsjahr 1975 mit einem Verlust von 5,023 Mio Franken (im Vorjahr Gewinn von 7,722 Mio Franken) ab. Der Umsatz des Stammhauses betrug 360,5 Mio Franken (im Vorjahr 437,4 Mio Franken), während der konsolidierte Konzernumsatz mit 421,2 Mio Franken (im Vorjahr 489,0 Mio Franken) ausgewiesen wird.

Vom Stammhaus-Umsatz wurden zwei Drittel auf Exportmärkten abgesetzt. Mit Einbezug der konzerneigenen Texturierbetriebe beträgt der Exportanteil 85 %. Hauptabsatzgebiete waren, wie in den vorhergehenden Jahren, die Länder der ursprünglichen EFTA.

Der erste Verlustabschluss der Viscosuisse seit 40 Jahren widerspiegelt einerseits die schwierige Situation, welche die gesamte europäische Chemiefaserindustrie im Berichtsjahr durchzustehen hatte, und andererseits die Konsequenzen, welche die sich immer mehr verzerrende Wechselkursituation für die schweizerische Exportindustrie nach sich zieht.

Für die europäische Chemiefaserindustrie war das Jahr 1975 kein eigentliches Krisenjahr. Die Absatzsituation der Fasern für textilen Einsatz, die im zweiten Halbjahr 1974 zusammengebrochen war, stagnierte während dem ersten Halbjahr 1975, sowohl mengen- wie auch preismässig, auf einem ungewöhnlich tiefen Niveau; im zweiten Halbjahr erholte sich die Nachfrage mengenmässig wieder etwas, doch verharrten die Preise weiterhin auf einem völlig ungenügenden und unrealistischen Stand. Die Garne für technische Anwendungen, deren Absatz im ersten Halbjahr 1975 noch knapp befriedigte, erlebten demgegenüber ihren Marktzusammenbruch in der zweiten Jahreshälfte.

Die Viscosuisse reagierte auf die sich abzeichnende Situation bereits im zweiten Halbjahr 1974. Dank einem frühzeitig angeordneten Einstellstop konnte der Personalbestand des Stammhauses von Mitte 1974 bis Ende 1975 von 3865 auf 3439 Personen und der aller schweizerischen Konzernbetriebe von 4674 auf 4163 Personen reduziert werden. Dies ermöglichte es, den Mitarbeiterbestand im Jahre 1975 — abgesehen von einer dreimonatigen Kurzarbeit in Widnau — trotz teilweise stillstehenden Produktionskapazitäten befriedigend zu beschäftigen. Im Hinblick auf seine Exportabhängigkeit konzentrierte sich das Unternehmen darauf, seine Positionen auf den Exportmärkten, ungeachtet des Preisniveaus, mit allen zu Gebote stehenden Mitteln zu verteidigen. Die Kursentwicklung des Schweizer Frankens verursachte hier die grössten Schwierigkeiten, grössere als die Konkurrenzsituation. Dadurch wurden nicht nur die bescheidenen Preisverbesserungen, die im zweiten Halbjahr für Textilgarne auf gewissen Märkten erzielt werden konnten, wieder zunichte gemacht, sondern ganz generell alle Exporterlöse und damit der Cash-Flow empfindlich reduziert.

Die Investitionen, deren Volumen gegenüber den Vorjahren stark rückläufig war, konzentrierten sich auf Produktgestaltung, Rationalisierung und Infrastruktur.

Für das Jahr 1976 ist für die europäische Chemiefaserindustrie noch keine grundsätzliche Wende in der Ertragssituation abzusehen. Die Marktverfassung für Chemiefasern ist weiterhin labil, und die Preise sind immer noch weit von der Kostendeckung entfernt. Dazu kommt für die Viscosuisse als zusätzliche Erschwerung die erneute Höherbewertung des Schweizer Frankens seit Dezember 1975, welche die Exporterlöse nochmals beeinträchtigt.

Splitter

Spinnerei Arlesheim muss schliessen

Die Strukturprobleme der schweizerischen Textilindustrie haben zur Folge, dass die Burlington AG, Basel, in ihrer Garnspinnerei in Arlesheim die Produktion einstellen und den Betrieb auf Frühjahr 1977 schliessen muss. Die sehr hohe Bewertung des Schweizerfrankens gegenüber den ausländischen Währungen hat auf wichtigen Absatzmärkten zu grossen Einbussen geführt. Exportschwierigkeiten hatten auch wichtige Schweizerkunden der Arlesheimer Spinnerei. Die Situation des Unternehmens hat sich seit Beginn der Rezession weiter verschlechtert; es wurde unmöglich, kostendeckende Preise zu erzielen. Nach eingehender Prüfung besteht auch keine Hoffnung, in den nächsten Jahren eine Besserung der Lage erwarten zu dürfen.

Wie die Geschäftsleitung der Burlington AG mitteilt, werden von der Stilllegung 143 Mitarbeiter betroffen, die in den Genuss der vollen Freizügigkeit aus der Pensionskasse gelangen. Es handelt sich um 47 Schweizer und 96 Ausländer. 24 älteren Mitarbeitern wird die Möglichkeit geboten, sich vorzeitig pensionieren zu lassen. Rund ein Viertel der Belegschaft sind Zweitverdiener. Damit Härtefälle möglichst vermieden werden, soll die Stilllegung des Werkes in Phasen und erst bis zum kommenden Jahr abgewickelt werden.

Die Garnspinnerei Arlesheim gehörte früher zur Schappe AG in Basel, die 1967 von der Burlington Industries in Greensboro, USA, übernommen wurde. In ihrem Sortiment werden Spezial- und Fantasiegarnen für die Weberei und Strickerei sowie für Sockenhersteller geführt. Die Spinnerei dient als Zulieferbetrieb für in- und ausländische Textilunternehmen. Die Schweizer Abnehmer weisen selbst hohe Exportanteile auf, die in den letzten Monaten ebenfalls rückläufig gewesen sind. Allein 25% der Exporte gingen nach Grossbritannien, dessen Markt aber infolge des teuren Schweizerfrankens und der Pfundkrise fast völlig verloren ging.

Differenzierter Personalzuwachs beim Bund

Der gesamte Personalbestand des Bundes belief sich 1975 auf rund 130 480 Mitarbeiter. Davon entfielen 32 800 auf die allgemeine Bundesverwaltung, 41 400 auf die SBB,

51 100 auf die PTT, 4900 auf die Militärwerkstätten und 280 auf die Alkoholverwaltung. Gegenüber 1971 belief sich der Zuwachs insgesamt auf 4,6%; in den einzelnen Untergruppen war die Entwicklung allerdings recht unterschiedlich. So blieb der Personalbestand in diesen fünf Jahren im Militärbereich (Militärdepartement und -werkstätten) per Saldo mit 20 000 praktisch konstant, während für die zivilen Departemente ein Anstieg um 9% ausgewiesen wird. Bei der PTT stellte sich die Personalvermehrung auf 5,3% im Vergleich zu 3,5% bei der SBB. Im gleichen Zeitraum dürfte die Beschäftigtenzahl in sämtlichen schweizerischen Wirtschaftszweigen um etwa eine Viertelmillion zurückgegangen sein.

Die Phasen der Arbeitszeitverkürzung in der Industrie

Die durchschnittliche wöchentliche Arbeitszeit in der Industrie hat in der Schweiz vor allem seit Mitte der fünfziger Jahre stark abgenommen. Ende des Zweiten Weltkrieges belief sie sich auf 47,9 Stunden (3. Quartal 1946). Daran änderte sich bis 1955 wenig, nahm die Arbeitszeit doch bloss auf 47,7 Stunden ab. Im Zeitraum 1955—1970 kam es dann zu einer starken Arbeitszeitverkürzung um ganze drei Stunden. Nach einer weiteren Phase relativer Stabilität bis 1973/74 ist die durchschnittliche wöchentliche Arbeitszeit nun im Zusammenhang mit der Rezession beträchtlich gefallen, und zwar auf 42,9 Stunden. Unter Berücksichtigung der Ferien und Feiertage sowie weiterer Absenzen (Krankheit, Militär) dürfte die effektiv geleistete Arbeitszeit in der Industrie bei 37 Stunden pro Woche liegen.

2400 Sulzer-Webmaschinen für amerikanische Unternehmen

1975 kauften amerikanische Textilunternehmen 2400 Sulzer-Webmaschinen. Die Mehrzahl der Maschinen ist bestimmt zur Herstellung von Stoffen für Damen- und Herrenoberbekleidung (vornehmlich aus Wolle und texturiertem Polyester) sowie von Denims, Bett- und Tischwäsche, Dekostoffen und Frottiergeweben.

Die ansehnlichen Verkaufszahlen deuten auf eine verbesserte wirtschaftliche Lage der amerikanischen Textilindustrie hin.

Internationales Koordinierungskomitee für Teppicheinstufungen gegründet

An der internationalen Heimtextilienmesse von Mitte Januar 1976 in Frankfurt beschlossen die zuständigen Verbände der Teppichindustrien Deutschlands, Oesterreichs und der Schweiz (Verein Schweizerischer Teppichfabrikanten, VSTF) eine enge Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Klassifizierung von Teppichböden. Zu diesem Zweck wurde unter Mitwirkung der Eidgenössischen Materialprüfungs-Anstalt (EMPA), des Oesterreichischen Teppichforschungsinstitutes und des Deutschen Teppichforschungsinstitutes ein Koordinierungskomitee gegründet. Ziel der Arbeit des Koordinierungskomitees ist es, Änderungen, Modifizierungen und Erweiterungen des Systems und der Methode der Einstufung von Teppichböden möglichst gemeinsam vorzunehmen und international zu koordinieren. Ein weiteres Ziel dieser Zusammenarbeit ist es, den internationalen Warenverkehr durch gegenseitige Anerkennung der Prüfsertifikate der nationalen Prüfinstitute zu vereinfachen und erleichtern.

Verminderter Rückgang der Industrieproduktion

Von den 13 im Index der industriellen Produktion erfassten Hauptbranchen wiesen im Schlussquartal 1975 nur noch drei im Vorjahresvergleich einen grösseren Produktionsrückgang aus als im 3. Quartal. Der Gesamtindex hat sich damit annähernd auf dem Vorjahresniveau stabilisiert. Dieses relativ günstige Ergebnis hängt allerdings zum Teil mit Sonderfaktoren zusammen, so der überraschend, weitgehend saisonal bedingten Tendenzumkehr in der Maschinen- und Apparateindustrie (Ausstoss im 4. Quartal 1975 + 18 %). Zudem macht sich ein «Basiseffekt» bemerkbar, indem die Resultate im letzten Vierteljahr 1975 nun mit jenen des ersten eigentlichen Rezessionsquartals verglichen werden, was optisch weniger ungünstige Veränderungsdaten ergibt.

Die Banken als Beschäftigungstützen

Die noch laufend steigende Bedeutung des Finanzplatzes Schweiz geht unter anderem aus der Entwicklung der Beschäftigtenzahlen hervor. Durch Fortschreibung des Biga-Indexes kommt man für 1975 auf rund 79 000 Berufstätige im Bankensektor. Das entspricht 6 % aller im tertiären Bereich Beschäftigten. Für 1970 wies die Volkszählung in der Erwerbsgruppe «Banken, Kreditvermittlung» 59 500 Berufstätige aus, das heisst 4,7 % der im Dienstleistungssektor beschäftigten Personen. Seit 1970 ist die Beschäftigtenzahl der Branche mithin um ein Drittel gestiegen. Auch nach Ausbruch der Rezession hat die Bankenwirtschaft ständig zusätzliche Arbeitsplätze bereitzustellen vermocht.

10 000 Sulzer-Webmaschinen in den USA

In der neuen Webmaschinenanlage der Cone Mills Corp., Cliffside, North Carolina, wurde die 10 000. Sulzer-Webmaschine in den USA in Betrieb genommen.

Damit haben sich die USA an die Spitze der Abnehmerländer von Sulzer-Webmaschinen gesetzt, vor der Bundesrepublik Deutschland, Italien, Grossbritannien und Japan.

Marktbericht

Wolle

Nach dem relativ lange dauernden Streik der Wollpacker in Australien kam es zu einer Verknappung in verschiedenen Wolleinfuhrhäfen mindestens bei einzelnen Wollqualitäten. Es war aber auch nicht zu übersehen, dass die Käufer im Berichtsmonat weiterhin kurzfristig disponierten, was dann auch zu Preiseinbrüchen bei einzelnen Sorten führte.

In Adelaide behaupteten sich Vlieswollen knapp, während Skirtings weiterhin unverändert notierten was die besseren Beschreibungen angeht, jedoch notierten fehlerhafte Typen uneinheitlich. Comebacks und Kreuzzuchten gaben bis zu 2,5 % nach. Streichgarntypen lagen im allgemeinen unverändert. Das Angebot von 15 265 Ballen wurde vollständig vom Handel abgenommen, der von Japan, Ost- und Westeuropa beherrscht wurde.

Sämtliche Beschreibungen von Vliesen, Skirtings und Streichgarnwollen notierten in Brisbane vollfest. Die Hauptkäufer stammten aus Japan, gefolgt von den EWG-Ländern und Osteuropa. Das Angebot stellte sich auf 12 427 Ballen, davon 2457 Ballen per Muster. Der Handel nahm 99 % des Angebots ab.

In Durban blieben die Preise fest. Das Angebot von 3302 Ballen konnte bei gutem Wettbewerb zu 99 % verkauft werden. Das Angebot setzte sich zu 42 % aus langen, zu 19 % aus mittleren und zu 17 % aus kurzen Wollen sowie zu 22 % aus Locken zusammen.

Die Preise für sämtliche Vliese festigten sich in Fremantle um 5 %. Streichgarntypen verbuchten Aufschläge bis zu 10 %. Als Hauptkäufer trat Japan in Erscheinung, unterstützt durch West- und Osteuropa. Die 12 569 offerierten Ballen wurden zu 99 % vom Handel aufgenommen.

In Invercargill erzielten Skirtings-Kreuzzuchten feste Preise und tendierten zugunsten der Abgeber. Kreuzzucht Oddments zogen um 2,5 % an. Es wurden 22 205 Ballen aufgefahren, für die seitens der Interessenten aus West- und Osteuropa reges Interesse gezeigt wurden.

In Kapstadt lag ein guter Käuferwettbewerb für das 5980 Ballen umfassende Angebot vor, bei unveränderten Preisen. Es wurden 99 % abgesetzt. Auf Merino-Wolle entfielen 4637 Ballen, die sich zu 24 % aus langen, zu 32 % aus mittleren und zu 27 % aus kurzen Wollen sowie zu 17 % aus Locken zusammensetzte. Das übrige Angebot bestand aus 776 Ballen Kreuzzuchten und 565 Ballen groben und farbigen Wollen.

Merinovliese und 19 Micron und feinere tendierten in Melbourne zugunsten der Verkäufer. Für sämtliche andere Partien von Merinovliesen zogen die Preise bis zu 3 % an. Sämtliche Comebacks, Kreuzzuchten und Skirtings notierten um 5 %, Streichgarnwollen sogar um 7 % höher. Für das Angebot von 19 418 Ballen lag ein sehr scharfer Wettbewerb vor. Die Hauptkäufer stammten aus West- und Osteuropa. Vom Angebot gingen 99 % an den Handel, 0,5 % an die Wollkommission.

Die Preise für Merinovliese blieben in Newcastle unverändert, jedoch mit einer Tendenz zur Schwäche im Rahmen von 2 %. Streichgarnwollen mussten Abstriche von 2,5 bis 5 % hinnehmen. Sämtliche Kreuzzuchten schwächten sich um 2 % ab. Das Gesamtangebot von 13 600 Ballen ging zu 95 % an den Handel und zu 4 % an die AWC.

Port Elizabeth meldete unveränderte Preise. Von dem Angebot in der Höhe von 5028 Ballen wechselten 97 % den Besitzer. Bei einem guten Wettbewerb bestanden die 4031 Ballen Merinovliese zu 39 % aus langen, zu 26 % aus mittleren und zu 18 % aus kurzen Wollen sowie zu 19 % aus Locken.

In Portland tendierten die Preise uneinheitlich. Die Hauptkäufer kamen aus Japan und Osteuropa. Vom Angebot von insgesamt 13 761 Ballen gingen 95 % an den Handel und 2,5 % an die Wollkommission.

	14. 4. 1976	19. 5. 1976
Bradford in Cents je kg Merino 70''	255	252
Bradford in Cents je kg Crossbreeds 58'' \emptyset	214	214
Roubaix: Kammzug- notierungen in bfr. je kg	22.35—22.50	21.95—22.00
London in Cents je kg 64er Bradford B.-Kammzug	206—208	192—208

UCP, 8047 Zürich

Wie bei den vorhergehenden Auflagen auch, wurde wieder besonders darauf geachtet, dass alles Wissen, welches für den im Textilbereich Tätigen von Bedeutung ist, ohne technischen Ballast einfach und klar erklärt wird. Auch allgemein bekannte Begriffe wurden aufgenommen, um das Lexikon in den häufig mit branchenfremden Kräften besetzten Büros sozusagen als eine Art «Textil-Duden» verwenden zu können.

Die 3. Auflage des Lexikons gibt u. a. wieder einen verlässlichen Ueberblick vom heutigen Stand auf dem Gebiet der Chemiefasern, der Ausrüstungsverfahren, der Verfahrenstechnik und der Entwicklung der Damen-, Herren-, Freizeit- und Wäschemode.

Die reichhaltige Illustration des Buches trägt hervorragend zur Veranschaulichung der Texte bei.

Literatur

Statistische Kontrollmethoden in der Textilindustrie — Ludwig Klemm, Hans-Joachim Richl, Heinz Siegel und Werner Troll — 4., erweiterte und verbesserte Auflage — 404 Seiten, 136 Bilder, 13 Tabellen, 15 Diagramme, 14,7 × 21,5 cm, Halbgewebeeinband, M 23.— — VEB Fachbuchverlag Leipzig, 1976, Bestellnummer 545 280 1.

Das Lehrbuch hat sich in der Vergangenheit sowohl als Hilfsmittel bei der Qualifizierung auf dem Gebiet der Qualitätssicherung wie auch in der praktischen Arbeit im Betriebslabor bzw. bei der Durchführung technologischer Experimente erfolgreich bewährt. Die 4. Auflage weist folgende Änderungen auf: Aktualisierung durch Einbeziehen neuer Standards auf dem Gebiet des Prüfwesens und der Terminologie, Erweiterung des Kapitels «Stichprobenpläne» um den Abschnitt «Folgetests» sowie zusätzliche Anwendungsbeispiele.

Illustriertes Textil- und Mode-Lexikon — 3. Auflage — Alfons Hofer — 324 Seiten, Kunstdruckpapier, zweiseitiger Satz, über 300 Abbildungen, Fotos und Zeichnungen, Anhang mit Textilkennzeichnungsgesetz, Pflegesymbolen, Welttextilabkommen und Einheitskonditionen der deutschen Textilwirtschaft, DM 23,80 — Deutscher Fachverlag GmbH, Frankfurt a/Main, 1976.

Nach einjähriger Vorbereitungszeit liegt jetzt die Neuauflage des Illustrierten Textil- und Mode-Lexikon von Alfons Hofer vor.

Es enthält Definitionen für über 5500 Begriffe.

Alle Stichworte wurden gründlich überarbeitet. Viele neue kamen hinzu. Auch wurden alle Erklärungen in Uebereinstimmung mit den Begriffsdefinitionen des geltenden Textilkennzeichnungsgesetzes gebracht. Im Anhang werden alle Faserarten in Deutsch, Englisch, Französisch, Holländisch und Italienisch tabellarisch nebeneinander gestellt.

Die Erweiterung des Titels auf «Mode-Lexikon» deutet an, dass vor allem auf diesem Bereich die für den Handel wichtigen Begriffe vervollständigt wurden.

Personallehre für Vorgesetzte — Agne Lundquist — 140 Seiten, gebunden, Fr. 25.— — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich, 1976.

Unter der Vielfalt von Veröffentlichungen zum Thema Personalführung sticht «Personallehre für Vorgesetzte» ganz besonders hervor, da es sich nicht um ein Personalführungsbuch im üblichen Sinn handelt. Agne Lundquist, Universitätsprofessor und Leiter des Instituts für Personalfragen in Lund, arbeitete während seiner Studienzeit in verschiedenen schwedischen Unternehmungen. Aus der Sicht des Arbeitnehmers und mit den Augen des angehenden Soziologen stellte er sich dabei immer mehr die Frage, warum in den verschiedenen Arbeitsgruppen eine unterschiedliche Zufriedenheit und davon abhängig eine unterschiedliche Arbeitsmoral herrschte, wovon die Leistungen der einzelnen Gruppen stark beeinflusst wurden.

Vom Verhalten der Arbeitsgruppe ausgehend, bemühte sich Lundquist über Jahre, herauszufinden, welche Faktoren Erfolg und Versagen in der Personalführung bestimmen und damit das Ergebnis des Einzelnen und der Gruppe positiv oder negativ beeinflussen. Er fand dabei bestätigt, dass die besten Leistungen dann erzielt werden, wenn es gelingt, die Ziele des Vorgesetzten mit den Bedürfnissen der Mitarbeiter in Uebereinstimmung zu bringen. Dies ist zwar nicht einfach, aber auch nicht unmöglich, wenn der Vorgesetzte weiss, auf was er zu achten und wie er dabei vorzugehen hat. Indem der Verfasser die Mitarbeiterbedürfnisse einerseits und die notwendigen Funktionen des Vorgesetzten andererseits untersucht, vermittelt er die erforderlichen Kenntnisse zu folgerichtigem Vorgehen.

Lundquist ist es gelungen, neben den psychologischen vor allem auch die soziologischen Aspekte der Personalführung klar herauszuarbeiten, die für den Führungserfolg wesentlichen Elemente weitgehend zu bestimmen und daraus die entsprechenden Verhaltensweisen abzuleiten. Damit gibt er Vorgesetzten auf allen Rangstufen und in allen Wirtschafts- und Verwaltungsbereichen überzeugende und praktisch anwendbare Richtlinien für eine Führungstätigkeit, die sich bemüht, Bedürfnisse und Ziele in Einklang zu bringen und damit die angestrebten Ergebnisse zu erzielen.

Dieses Buch erschien in Schweden unter dem Titel «Grundlagen der Personalführung» und wurde von Auflage zu Auflage immer ausgesprochener zum Standardwerk der Vorgesetztenschulung. Bis jetzt wurden allein in Schweden über 82 000 Exemplare verkauft. Unter dem Titel «Leadership at the Place of Work» erschien das Buch letztes Jahr in den USA und liegt nun auch in deutscher Sprache vor.

Textiltechniker (26)

mit umfangreicher Erfahrung in allen Bereichen der Spinnerei und Zwirnerei, zwei Jahre Auslandsaufenthalt in Südamerika, STF, sucht auf August 1976 ausbaufähige und verantwortungsvolle Stelle in Textilbetrieb oder Textilmaschinenfabrik.

Raum Ostschweiz und Zürich bevorzugt.

Offerten bitte unter Chiffre 5322 Zm an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Kreativer

Textilkaufmann

(Sektor Druck)

sucht neuen Wirkungskreis in **Fabrikation, Manipulation** oder **Konfektion**.

Ich verfüge über langjährige Erfahrung, beste Referenzen und bin im Umkreis von Como wie auch in der Schweiz bei den Druckern gut eingeführt.

Fremdsprachen: Italienisch, Französisch, Englisch.

Offerten sind erbeten unter Chiffre 1208 Zd an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Offene Stellen

Textiltechniker (31)

Absolvent der TFW (Spinnerei, Weberei) mit mehrjähriger Erfahrung in Weberei, Spinnerei und Strickerei (Fremdsprachen: Italienisch, Französisch), **sucht ausbaufähige Stelle** auf September 1976 oder nach Vereinbarung.

Raum Burgdorf, Langenthal, Zofingen oder Tessin werden vorgezogen.

Offerten unter Chiffre 5368 Zh an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Für unsere modern eingerichtete Weberei in Wetzikon suchen wir einen tüchtigen und erfahrenen

Webermeister

für Schicht in eine Automaten-Abteilung.

Gute Entlohnung und entsprechende Sozialleistungen sind bei uns selbstverständlich.

Gerne erwarten wir Ihren Anruf.



Bosshard-Bühler & Co. AG
Seidenwebereien
8620 Wetzikon ZH
Telefon 01 77 14 55

Wir suchen per sofort oder später einen tüchtigen

Färbemeister

oder Färber, der sich zum Meister weiterbilden möchte. Für einen beruflich gut ausgewiesenen Bewerber bietet sich eine interessante Stelle an, da alle Materialien veredelt werden.

Offerten mit den üblichen Unterlagen und unter Angabe des Gehaltsanspruches unter Chiffre 1198 Zt an **Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich**.

Als Nachfolger für in den Ruhestand tretende langjährige Mitarbeiter suchen wir zwei tüchtige

Webermeister

Praxis auf Rüti-Webmaschinen der Typen BA, BAV, BAW und C ist von Vorteil, aber nicht Bedingung.

Wir bieten angenehmes Arbeitsklima, gute Entlohnung und fortschrittliche Sozialleistungen.

Hofstetter & Co. AG, Weberei, Krummenau
Telefon 074 4 11 22



sucht in kleines, aufgeschlossenes Team einen

Chemiker HTL

als Leiter des Zentrallabors für Textilveredlung und Kunstlederfabrikation.

Der Aufgabenbereich erfordert einen Mitarbeiter mit guten praktischen und theoretischen Kenntnissen der gesamten Textilveredlung, der gleichzeitig Freude an der Entwicklung von Kunstlederartikeln hat.

Interessenten richten bitte ihre schriftliche Bewerbung mit Lebenslauf und den üblichen Unterlagen an

AG A. & R. Moos, Textilwerke, 8484 Weisslingen
Telefon 052 34 14 21

Textilindustrie

Schichtführer (Meister)

Praktiker mit Spinnerei- oder Webereiausbildung (evtl. Meisterkurs Wattwil) findet interessante, sichere Anstellung zur Führung einer Belegschaft von zehn Mitarbeitern in unserer Kammgarnspinnerei. Der Betriebsleitung direkt unterstellt. Verantwortlich für Personaleinsatz, Maschineneinstellungen, Produktion, Qualität.

Kammgarn-Spinnerei AG, FL-9496 Balzers

In **Baumwollweberei** gesucht gewissenhaften und einsatzfreudigen Mann als

Meister

der Staberei und Spedition.

Aufgaben:

– Selbständige Ueberwachung von Stoffkontrolle und Lager. Spedition/Packerei.

Wir bieten Ihnen angenehme Zusammenarbeit in abwechslungsreichem Betrieb (ca. 40 Personen). Für eine Besichtigung und Besprechung laden wir Sie ein und bitten um telefonische Anmeldung.

W. A. Graf AG, Weberei, 8308 Illnau
Telefon 052 44 13 77



Schweizerische
Decken- und Tuchfabriken AG
Pfungen

Für unsere moderne **Sulzerweberei in Pfungen** suchen wir einen initiativen, gut ausgebildeten

Webermeister

als Schichtführer.

Entlöhnung, Sozialleistungen sowie fabrikeigene Wohnungen sollten Ihr Interesse wecken.

Wir erwarten Ihren Anruf, Herr Ch. Philippin (Telefon 052 31 15 51) gibt Ihnen gerne weitere Auskunft.

Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG
8422 Pfungen ZH



Textilwerke

Wir sind eine modern eingerichtete Buntweberei mit modischem Artikelprogramm und suchen zum baldigen Eintritt einen fachlich gut ausgewiesenen

Webermeister

für eine Gruppe Saurer-Buntautomaten.

Auch strebsame Nachwuchskräfte interessieren uns.

Sie finden bei uns zeitgemässe Anstellungsbedingungen und ein angenehmes Arbeitsklima.

Eine moderne 4-Zimmer-Wohnung zu günstigem Mietzins steht zur Verfügung.

Wir freuen uns auf Ihre telefonische oder schriftliche Bewerbung.

AG A. & R. Moos, Textilwerke, 8484 Weisslingen
Telefon 052 34 14 21, intern 255 (Herr Willer)



Wir suchen zu möglichst baldigem Eintritt einen

Disponenten

wenn möglich Textilkauflmann. Kenntnisse und Erfahrung in Dispositionen erforderlich. Fremdsprachenkenntnisse von Vorteil.

Ferner suchen wir einen

Speditionsfachmann

mit kaufmännischer Lehre oder gleichwertiger Ausbildung, Fachrichtung Spedition. Sprachenkenntnisse in Französisch und Englisch, mündlich und schriftlich.

Zudem verlangen wir für diese Stellen:

- Organisationstalent
- Selbständigkeit
- Verhandlungsgeschick
- gutes und rasches Auffassungsvermögen.

Wir bieten:

- Zeitgemässe, der Stellung entsprechende Entlöhnung mit neuzeitlichen Sozialleistungen.

Richten Sie Ihre kurze schriftliche Bewerbung mit den üblichen Unterlagen an unser Personalbüro.

Schoeller-Textil AG, 4552 Derendingen
Telefon 065 41 11 21, intern 54

Für unsere modern eingerichtete Nouveauté-Weberei suchen wir eine(n) initiative(n)

Assistenten(in)

der technischen Leitung.

Nebst diversen Spezial-Aufgaben liegt der Schwerpunkt des Aufgabenkreises in den Bereichen **Qualitätsüberwachung, Betriebswirtschaft** und **Kalkulation**.

Wir bieten Ihnen ein vielseitiges und verantwortungsvolles Betätigungsfeld, sowie zeitgemässe Anstellungsbedingungen.

Wir möchten gerne mit Ihnen in einem persönlichen Gespräch alle weiteren Einzelheiten besprechen.



Weisbrod-Zürrer AG, 8915 Hausen a/A
Telefon 01 99 23 66, intern 48

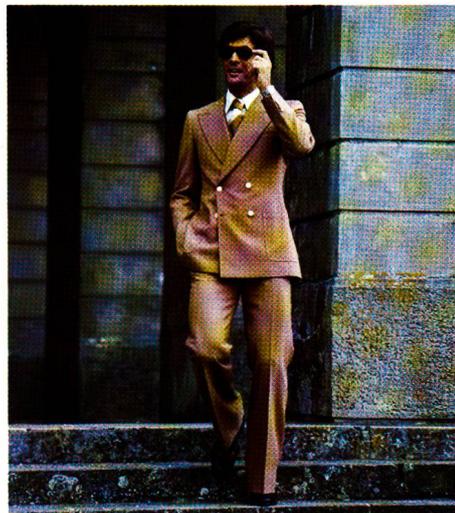
Styling 1977



Leitbild für die Sommermode 1977 ist die junge Frau mit sportlichem Chic und weiblicher Raffinesse. Ohne die aktuelle Mode auf den Kopf zu stellen, wird die schmale Linie mit gemäßigter Stoff-Fülle beibehalten. Die Kombinationsmode feiert Triumphe, mit Tuniken, Chasubles und Überschürzen. Mit viel Fantasie und Einfühlungsvermögen creieren die Stylisten in Paris und Italien Trendmodelle für eine wandlungsfähige, aktive Frau, die manchmal schon tagsüber mit Schlitzten und lose flatternden Bahnen ihre Weiblichkeit zur Geltung bringt, die es aber genauso liebt, sich in herrenmäßig strengem Chic zu zeigen.

Der Trend heißt Klassik

Die Avantgarde, die nicht mehr unbedingt „Jugend“ heißt, bevorzugt hochwertige Qualitäten und elegante Anzugtypen. Der Zweireiher mit Weste aus einem Dropé in TREVIRA mit Schurwolle demonstriert die gerade Schulterlinie, angedeutete Taillierung und schmales Fasson. Modell: Litrico



Plüss-Stauffer AG
TREVIRA-Dienst Schweiz
4665 Oftringen
Vertretung der Hoechst Aktiengesellschaft

Im Sportswear-Trend: TREVIRA mit Baumwolle

Trotz modischer Raffinesse praktisch und bequem zu sein, ist ein Merkmal der italienischen Herrenmode. Wie gepflegt informelle Kleidung sein kann, zeigt dieser Wendemantel aus Popeline und Cord in TREVIRA mit Baumwolle. Modell: Litrico



Jetzt kommt TREVIRA INDOJEANS

Der neue Jeansstoff mit der Summe aller guten Jeans – und aller guten TREVIRA-Eigenschaften.



TREVIRA Indojeans hat den gesteuerten Wash-out-Effekt, ist wirtschaftlich hochinteressant und hat viele weitere Vorteile, von denen Sie sich persönlich überzeugen können.

Lassen Sie sich den neuen Jeansstoff vorlegen von Ihrem Partner in der Schweiz:
Teamtex-Partner AG, St. Gallen.

F 01604 CH

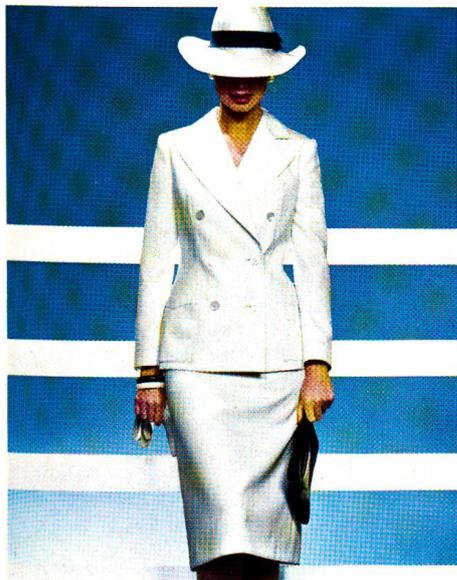
Hoechst



Blazerkostüm mit schmalen Rock im Dandy-Look aus feinfädigem Gabardine in TREVIRA mit Schurwolle.

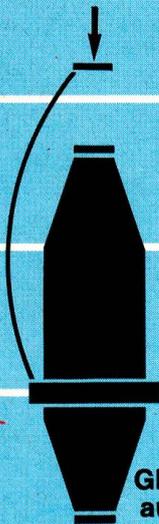
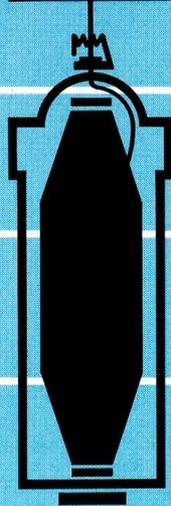
Dandy-Look

Die neue Klassik bringt ein gepflegtes Bild in die City-Mode. Der Trend zu einem legeren Herrenstil, zum Dandy-Look und britischem Styling wird unterstrichen durch aufwendige Detail-Ideen. Voraussetzung für den Erfolg dieses Stils sind hochwertige Stoffe und gute Verarbeitung, denn der traditionelle englische Chic bedeutet Qualität auf der ganzen Linie.



Viele Vorteile sprechen für das **HAMEL**-Stufen- Zwirnverfahren

HAMEL



Grösste Universalität
– eine Spindelgrösse für
alle Fasergarne von
End-Nummer Nm 10–125

Investiertes Kapital
produziert
Tag + Nacht + an Wochenenden
ohne Überwachung

Höchste Qualität

**Kein Faserflug
Kein Staub
Keine zusätzliche Avivage**

**Kaum noch
Fadenbrüche**

II. ZWIRNSTUFE
Zwirnen ohne Luftwiderstand

**Gleiche Fadenlängen
auf jeder Zwirnspeule**

I. ZWIRNSTUFE
Fachvorzwirnen mit Schutzdrall von etwa 20 t/m auf Grosskops
mit gleichzeitiger Meterzählung



Carl Hamel AG
CH-9320 Arbon/Schweiz, Postfach 70 Telefon 071 /46 44 51 – Telex 77239

Beachten Sie auch das Produktionsprogramm der Hamel GmbH, D-44 Münster/Westf.,
BR Deutschland, mit Ring- und Doppeldraht-Zwirnmaschinen.

Vertretungen in 64 Ländern.