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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 87 (1980)

Heft: 5

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: 11.08.2025

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

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Mai 1980
Erscheint monatlich
87. Jahrgang

mittex

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion

Anton U. Trinkler, Chef-Redaktor
G. B. Rückl, Redaktor

Beratender Fachausschuss

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
Postfach, CH-8706 Feldmeilen

Abonnemente und Adressänderungen

Administration der «mittex»
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 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 01 251 32 32
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

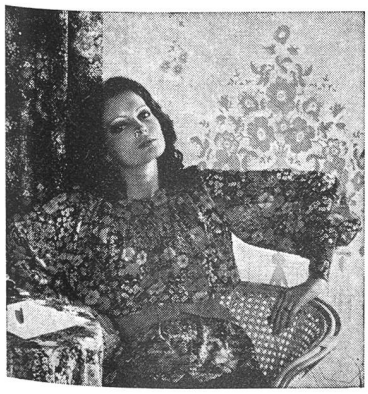
Druck und Spedition

Buchdruckerei Berichthaus, Staffelstrasse 12, 8045 Zürich

Geschäftsstelle

Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 06 68, Postcheck 80–7280

Monatliche Beilage für SVT-Mitglieder:
«Vom Textillabor zur Textilpraxis»



Feiner Blusenstoff, ein Produkt der SULZER-Webmaschine.
Heute gibt es zwei Grundausführungen dieser Maschine:
Typ PV: Universell wie eh und je, aber mit erhöhter Leistung und neuen Aggregaten.
Typ PS: Vollständig neu konzipierte Projektilwebmaschine für Stapelartikel.
Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
8401 Winterthur

Inhalt

Wenn etwas verbessert werden kann, ist es noch nicht fertig 131

Textilmaschinenmarkt
Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1979 132

Aufmachung – Verpackung – Palettisierung
Automatische Verpackungsmaschine für Garnspulen 138
String-King, die Verstärkung für Faltboxen 138

Non-Wovens
Automatische Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO zur Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen und andere BEFAMA-Maschinen zur Herstellung ungewebter Erzeugnisse 140

ITMA«Rückblick
ITMA 79: Entwicklungstendenzen bei Maschinen und Verfahren für die Konfektion von Maschenwaren 145

Volkswirtschaft
Korrekturen am Zerrbild der teuren Schweiz 148
Preisexplosion bei konstanten Mengen 148

Mode
«Viscosuisse-Actuel»-neuartige Matelassés 149
Heiraten in Schweizer Stoffen 149

Wirtschaftspolitik
Die Textilindustrie der Bundesrepublik – Bewährung in der Marktwirtschaft 150

Tagungen und Messen
Sehr erfolgreiche MODEXPO I/80 in Zürich 150
Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) 150

In memoriam
† Karl Brenna, Horgen 152

Geschäftsbericht
Baumann Weberei und Färberei AG, CH-4900 Langenthal 152

Firmennachrichten
Regenerierungs-Anlagen für verschmutzte Lösemittel 153
Festigkeitsprüfer F 441, technische Erläuterungen 153
FOCO Vinyl-Matten 154
Knotenfreie Ware mit dem LOEPFE-Knotenwächter KW-1R 154
Elektronische Präzisionswaagen für ein grosses Einsatzgebiet 155
Waterproof-Pack, der Universalpackstoff für die Textilbranche 155

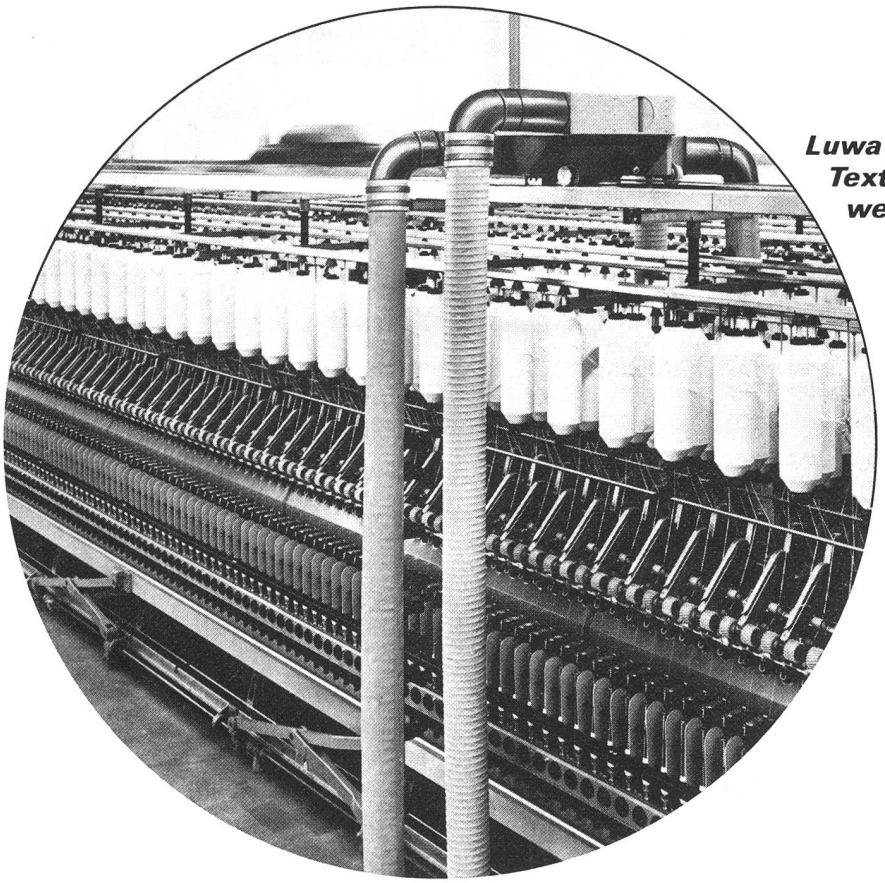
Splitter 155

Marktbericht
Wolle 156

Literatur 157

SVT – Protokoll der 6. Generalversammlung 157

IFWS – Jahresbericht 1979 160



Luwa
Textilluft-Technik
weltweit

Pneumablo® D: Der ITMA-Erfolg 1979 mit den entscheidenden Vorteilen

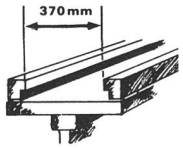
Leistungsstark, treffsicher

Die Einzel-Abblas- und Absauganlagen Pneumablo®, Typ D, sind praxisbewährt und bringen auch Ihrem Betrieb eine

- *Steigerung der Produktion*
- *Verbesserung der Qualität*
- *Einsparung an Arbeitskräften*

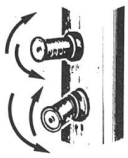
Verlangen Sie eine kompetente Beratung, denn

Textilluft-Technik ist unsere Sache – Luwa



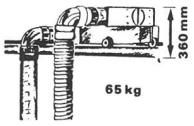
Stromlose Schienen, entgleisungssicher

Vollautomatische Absaugung, zentrale Abfalldeponie

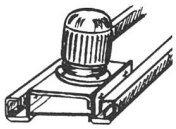


Einstellbare Blasdüsen mit Wechselblenden

Kurze Montagezeit



Niedrige Bauhöhe, geringes Gewicht



Einfache Mechanik, problemlose Wartung

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
CH-8047 Zürich
Telefon 01-52 13 00
Telex 5 22 68

Luwa

Zweiggesellschaften, Lizenznehmer und Vertretungen in mehr als 60 Ländern

Zweiggesellschaften: Frankfurt/M, Paris, Manchester, Baarn (Holland), Barcelona, São Paulo, Mexico City, Pinetown (Südafrika), Singapore, Hong Kong, Taipei (Taiwan), Nagoya (Japan)

Wenn etwas verbessert werden kann, ist es noch nicht fertig

Guten Herzens nehme ich an, dass jeder am Arbeitsplatz sein Bestes gibt. Und dennoch: Verbesserungen, Verfeinerungen sind alleweil noch möglich. Deshalb ist Arbeit nie fertig und kaum vollkommen. Alle grossen Dinge kommen durch Versuche zustande, es noch besser zu machen.

In dieser Erkenntnis liegt die Chance des betrieblichen Vorschlagswesens. Es ist bedauerlich, wie wenig diese Chance in den hiesigen Unternehmungen genutzt wird: Untersuchungen haben ergeben, dass pro tausend Mitarbeiter in den USA und Russland durchschnittlich pro Jahr vierhundert Vorschläge eingereicht werden, in der Schweiz nur deren vierzig.

Dafür gibt es viele Gründe: Unkenntnis der reichen Möglichkeiten, Talente, Erfahrungen und Engagement der Mitarbeiter zu Gunsten aller zu fördern; Angst der Mitarbeiter, für sachlich gute, aber unbequeme Vorschläge bestraft zu werden; kein oder nur geringes Vertrauen in die Organe des Vorschlagswesens; uninteressierte, schleppende Begutachtung der Vorschläge; schäbige Prämierung. Vielfach ist es allerdings auch die Beschränkung der Definition, was ein Vorschlag überhaupt ist. Die Plazierung des Scharreisens am Haupteingang mag ja von Bedeutung sein. Unseren Unternehmungen machen indessen echte Probleme zu schaffen in leistungswirtschaftlicher, finanzwirtschaftlicher und sozialer Hinsicht. So gesehen, beinhaltet ein Vorschlag alles, was zu einer sinnvollen Verbesserung des gegenwärtigen Zustandes beiträgt.

Die Mitarbeiter sind das beste Kapital einer Unternehmung. Es gibt aber immer noch Firmen, die auf die Verzinsung ihres Eigenkapitals verzichten. Das ist ein sträflicher Managementfehler. So oder so.

Anton U. Trinkler

Textilmaschinenmarkt

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1979

Es ist eine geschätzte Tradition der «mittex»-Redaktion, im Sinne einer Dienstleistung den gesamthaften wie auch den auf die einzelnen Maschinengruppen bezogenen Verlauf erfolgter Plazierungen schweizerischer Textilmaschinen auf dem Weltmarkt zu beleuchten. Gleichzeitig interessiert uns die im Jahre 1979 vollzogene Entwicklung der Importe ausländischer Textilmaschinen in die Schweiz. Grundlage für Zahlen und deren Interpretation ist die von der Eidgenössischen Oberzolldirektion herausgegebene Statistik.

Ein- und Ausfuhr von Textilmaschinen im Jahre 1979

Die hier seit Jahren vergleichsweise dargestellten Fluktuationen von 16 Zollpositionen zeigen für 1979 folgendes Bild:

		gewichtsmässig	wertmässig
Importe	1978	100	100
	1979	105,1	102,2
	1969	100	100
	1979	130,0	150,8
Exporte	1978	100	100
	1979	114,5	110,0
	1969	100	100
	1979	84,4	156,8

Als Folge der über mehrere Monate anhaltenden Stabilisierung des Schweizer-Franken-Kurses gegenüber den wichtigsten übrigen Währungen konnten die schweizerischen Textilmaschinenhersteller ihre Stellung auf den Exportmärkten wieder verbessern. An der ITMA 79 warteten die schweizerischen Produzenten mit einer Anzahl von Neuentwicklungen auf. Sie stellten damit ihre Spitzenstellung im technischen und technologischen Bereich erneut unter Beweis. Kurz- bis mittelfristig dürfte sich die ITMA 79 positiv auf den Geschäftsgang auswirken. Die längerfristigen Aussichten, die massgeblich von der weiteren weltwirtschaftlichen und währungspolitischen Entwicklung beeinflusst werden, geben jedoch kaum Anlass zu übertriebenem Optimismus.

Interessante Aspekte zeigen die Import-/Exportrelationen je gewichts- und mengenmässig von zwei um ein Jahr verschobenen Zehnjahresperioden:

	gewichtsmässig		wertmässig	
	1968/78	1969/79	1968/78	1969/79
Importe	+58,8%	+30,0%	+65,8%	+50,8%
Exporte	— 3,5%	—15,6%	+70,5%	+56,8%

Der Importdruck ist vergleichsweise etwas schwächer geworden, während eine – wenn auch geringe – Erholung der Exporte sichtbar wird. Die gewichtsmässigen Rückgänge sind auf die zunehmende Ausstattung der Maschinen mit prozessorgesteuerten Anlagen zurückzuführen.

Die folgende Gesamtdarstellung der im Detailverzeichnis aufgeführten 16 Zollpositionen erstreckt sich auf die Zeitspanne von 1966 bis 1979. Sie bietet eine klare Übersicht auf die während dieses Zeitraumes stattgefundene Entwicklung, wobei wir darauf aufmerksam machen, dass die Frankenbeträge den jeweiligen effektiven Jahresleistungen entsprechen und nicht per 1979 wertberichtigt sind:

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1966	10 679 133	120 315 632	63 584 767	890 435 313
1967	9 140 934	119 898 516	63 868 228	948 802 591
1968	8 823 116	129 492 438	69 658 457	1 087 772 184
1969	11 312 235	163 097 850	81 312 295	1 301 921 979
1970	12 731 968	190 407 165	80 264 924	1 380 787 353
1971	14 795 940	213 045 798	83 588 559	1 579 344 667
1972	12 640 274	205 010 210	80 301 089	1 689 218 151
1973	13 879 476	215 414 997	93 323 436	2 047 724 861
1974	19 011 219	251 130 103	92 527 193	2 259 744 695
1975	14 729 796	197 896 062	89 600 092	2 275 961 557
1976	12 464 666	173 652 668	80 906 991	2 203 816 729
1977	12 944 029	211 772 768	74 104 422	2 007 155 182
1978	13 988 414	214 728 740	67 199 339	1 855 457 418
1979	14 700 502	245 965 003	68 644 929	2 041 493 564

Die detaillierte Übersicht der zur Diskussion stehenden 16 Zollpositionen präsentiert sich für 1979 wie folgt (siehe Tabelle nächste Seite oben).

In vorliegendem Bericht ist die Position 8439.01 mit Maschinen und Apparaten zum Herstellen und Ausrüsten von Filz, auch geformten Filz, einschliesslich Hutmaschinen und Hutformen, nicht enthalten. Ebenfalls nicht aufgeführt sind die Positionen 8440.10, 8440.12 und 8440.14, für die im Haushalt, in Betrieben mit kollektiven Haushalten oder in Wäschereien verwendeten Waschmaschinen, Waschautomaten mit Heiz- und Spülvorrichtung, auch kombiniert mit Bügelmaschinen oder Bügelpressen, Wäschetrocknern usw. Ebenfalls nicht einbezogen ist die Position 8440.20, gravierte Druckwalzen.

Dagegen sind die Positionen 8441.10 Nähmaschinen und 8441.20 Nähmaschinennadeln berücksichtigt worden. Handelt es sich doch um eine totale Exportsumme von rund 107 Mio Franken (Vorjahr: 135 Mio Franken).

In den nun folgenden Aufstellungen der erwähnten 16 Zollpositionen sind – mit einigen Ausnahmen – jene Länder rangmässig nominiert, die aus der Schweiz für mehr als eine Million Franken Textilmaschinen bezogen haben. Gegenüberstehend sind jene Maschinenwerte genannt, die von den betreffenden Staaten in die Schweiz exportiert wurden. Diese schweizerischen Einfuhrzahlen geben darüber Aufschluss, aus welchen Ländern die schweizerischen Textilunternehmer ihre neuen Maschinen sowie Spinnerei- und Webereiutensilien importieren.

Detailübersicht 1979

Position		Import kg	Franken	Export kg	Franken
8436.10	Maschinen für die Vorbereitung von Spinnstoffen	398 327	5 251 847	6 291 434	121 978 136
8436.20	Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	489 156	9 421 871	6 589 331	138 241 468
8436.30	Spulmaschinen	240 126	5 946 871	2 785 808	82 967 994
8437.10	Webstühle	1 712 738	20 668 629	29 487 673	632 268 398
8437.20	Wirk- und Strickmaschinen	276 386	5 845 541	1 369 405	43 732 609
8437.30	Stickmaschinen	129 795	1 054 667	817 164	13 281 342
8437.40	Flecht- und Posamentiermaschinen	4 468	70 577	17 802	329 670
8437.50	Schär- und Schlichtmaschinen; Ketten-, Einzieh-, Anknüpfmaschinen usw.	181 164	2 614 718	1 000 036	35 112 903
8438.10	Schaft- und Jacquardmaschinen	823 306	18 263 172	640 369	15 474 194
8438.20	Kratzengarnituren	72 692	1 179 340	291 402	7 551 748
8438.30	Nadeln für Stick-, Strick-, Wirkmaschinen usw.	22 219	2 964 881	41 935	13 374 938
8438.40	Webschützen, Ringläufer	26 819	1 258 722	228 072	14 778 759
8438.50	Schützenwechsel- und Spulwechselapparate; Kett- und Schussfadenwächter; Drehervorrichtung usw.	7 823 290	116 351 524	10 974 878	452 871 960
8440.30	Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Appretur- und Ausrüstmaschinen	1 879 029	31 870 873	5 891 351	162 281 501
8441.10	Nähmaschinen	609 981	21 465 028	2 204 507	106 621 120
8441.20	Nähmaschinennadeln	11 825	1 736 742	3 762	618 694

Position 8436.10 Spinnereimaschinen

Maschinen für die Vorbereitung von Spinnstoffen.

In der Position 8436.10 sind eingereiht: Maschinen zum Herstellen von Stapelfasern durch Zerschneiden der aus endlosen Fasern bestehenden sogenannten Spinnkabel; Spinnkabelreiss- und -streckmaschinen; Maschinen zum Aufbereiten der Seide vor dem Verzwirnen; Maschinen zum Aufbereiten von natürlichen Spinnstoffen und kurzen, synthetischen oder künstlichen Spinnstoffen (Kurzfasern) für den Spinnprozess sowie ähnliche Maschinen zum Aufbereiten von Polstermaterial, Watte oder Filz, z. B. Baumwoll-Engreniermaschinen; Brech-, Schwing- und Hechelmaschinen für Flachs, Hanf usw.; Reiss- und Klopfwölfe zum Zerreissen und Zerfasern von Lumpen usw.; Baumwollballenbrecher, Batteure (Schlagmaschinen) und Baumwollöffner zur Auflockerung und Vorreinigung des Fasergutes; Öffner für Wolle (Zupfmaschinen); Wollentschweissmaschinen und Wollwaschmaschinen (Leviathans); Maschinen zum Färben der Wolle in der Flocke; Maschinen zum Schmälzen der Wolle, Wollkarbonisiermaschinen; Krempel aller Art; Strekken für Baumwolle, Wolle, Flachs, Jute usw. zum Verwandeln der Krempelbänder in dünne gleichmässige Bänder; ferner Kämmaschinen.

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Algerien		11 299 307
2.	USA	4 335	10 368 084
3.	Mexiko		9 679 535
4.	Peru		8 091 603
5.	Griechenland		7 358 434
6.	Irland		6 570 164
7.	Taiwan		6 200 880
8.	Sudan		6 045 104
9.	Brasilien		5 878 194
10.	Philippinen		5 647 036
11.	Frankreich	766 777	4 440 843
12.	Portugal		4 249 598
13.	China		3 999 250
14.	Jugoslawien		3 585 914
15.	Südafrika		3 196 306
16.	BRD	916 298	2 837 556
17.	Hongkong		2 379 043
18.	Sri Lanka		1 993 390
19.	Ägypten		1 952 310
20.	Türkei		1 785 550
21.	Paraguay		1 272 586
22.	Italien	3 487 617	1 179 842
23.	Indonesien		1 112 680
24.	Ungarn		1 100 000
25.	Thailand		1 023 500
26.	Spanien		977 322
27.	Israel		894 740
28.	Irak		865 890
29.	Kolumbien		850 301
30.	Argentinien		749 455
31.	Österreich	19 270	686 176
32.	Pakistan		470 340

Gegenüber dem Vorjahr ist es interessant festzustellen, dass – abgesehen von den USA, welche nurmehr den zweiten Platz in der Abnehmerliste und mit nur noch 37% der Vorjahreskäufe einnehmen – die ersten sechs Positionen vollständig gewechselt haben, indem mit Algerien, Mexiko, Peru, Griechenland und Irland Entwicklungsländer oder Nationen mit einem hohen Nachholbedarf anzutreffen sind. Von den 25 Nationen, die Aufträge von einer Mio und mehr Franken in der Schweiz plazierten, sind nur acht europäischen Ursprungs. Mit einem Blick auf unsere schweizerischen Nachbarländer ist zu bemerken, dass Frankreich seine Investitionen beinahe verdoppelte gegenüber dem Vorjahr, die BRD mit dem 16. Rang nur noch etwas mehr als einen Viertel seines wertmässigen Vorjahresvolumens in der Schweiz eindeckte, was in etwa auch auf Italien zutrifft.

Bei den Bezugsländern der Schweizer Unternehmer liegt Italien mit dem gleichen Einfuhrwert wie im Vorjahr an der Spitze der Gunst, traditionell gefolgt von der BRD und Frankreich, die allerdings nur noch etwa 50% resp. 75% der Vorjahreswerte in die Schweiz liefern konnten.

Gesamthaft gesehen, blieben die Maschinenexporte dieser Zollposition mit 97,4% gegenüber 1978 unter den Erwartungen. Die Importe beliefen sich auf rund Dreiviertel der Vorjahreswerte.

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	541 036	5 267 987	6 496 158	60 803 972
1969	272 679	2 486 591	5 823 424	58 192 690
1970	395 824	4 976 400	5 857 732	63 773 712
1971	985 121	12 083 259	6 182 908	76 002 533
1972	739 719	7 973 728	6 529 349	90 288 603
1973	685 236	7 217 689	8 134 089	118 692 355
1974	772 766	9 873 984	8 464 989	139 118 271
1975	664 082	7 883 687	8 688 719	169 126 324
1976	584 758	8 191 196	9 483 523	196 340 141
1977	499 313	5 679 939	7 468 693	140 596 884
1978	576 423	6 816 006	7 023 144	125 229 236
1979	398 327	5 251 847	6 291 434	121 978 136

Position 8436.20 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Nach dem schweizerischen Gebrauchszolltarif 1959 ist die Position 8436.20 wie folgt erläutert: Düsenspinnmaschinen zum Herstellen kontinuierlicher Einzelfasern oder mehrerer nebeneinanderliegender Fasern aus synthetischer oder künstlicher Spinnstofflösung; Spinnmaschinen aller Art zum Drehen von Lunten und Vorgarnen (Flyer), zum Drehen von Vorgarnen zu Garnen (Selfaktoren, Ring- und Flügelspinnmaschinen usw.); Maschinen zum Verspinnen von Kurzfasern, die das Zerschneiden der Spinnkabel, das Strecken zu Vorgarn und das Verspinnen in einem Arbeitsgang besorgen; Zwirn- und Doubliermaschinen, die dem Garn eine zusätzliche Drehung verleihen oder zwei oder mehr Garne einmal oder wiederholt zusammendrehen (Flügel-, Ring- und Etagenzwirnmaschinen, Effektzwirnmaschinen aller Art); Seidenzwirnmaschinen zum Moulinieren von Rohseide oder zum Verzwirnen mehrerer einfacher Zwirne; Zwirnmaschinen für endlose, künstliche oder synthetische Spinnstoffe usw.; auch Maschinen zum Zusammenknüpfen von Rosshaar.

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Ägypten		11 859 707
2.	Griechenland		11 795 150
3.	Algerien		10 795 522
4.	USA	50 386	8 600 443
5.	BRD	6 242 290	7 717 195
6.	Indonesien		7 663 850
7.	Frankreich	469 738	7 223 594
8.	Mexiko		6 372 777
9.	Rumänien		5 508 455
10.	Grossbritannien	12 823	5 368 804
11.	Taiwan		5 316 895
12.	Südafrika		4 361 489
13.	Österreich	27 407	3 358 236
14.	Philippinen		3 253 890
15.	Brasilien		3 212 042
16.	Sri Lanka		2 875 950
17.	Portugal		2 861 582
18.	Hongkong		2 577 176
19.	Indien		2 497 953
20.	Argentinien		2 148 701
21.	Marokko		2 019 715
22.	Jugoslawien	21 781	1 816 230
23.	Italien	2 264 274	1 801 699
24.	Peru		1 707 577
25.	Irland	1 062	1 578 523
26.	Belgien – Lux.	5 873	1 229 306
27.	Venezuela		797 500
28.	Paraguay		775 756
29.	Chile		760 000
30.	Ungarn		711 000
31.	Norwegen		682 660

Die Sparte Spinnerei- und Zwirnereimaschinen konnte den massiven Rückschlag des Jahres 1978 zwar nicht wettmachen; es gelang ihr aber, aus dem letztjährigen Tief durch einen um 6,3% höheren Exportanteil herauszukommen. Auch die Importe aus den für die Schweiz klassischen Bezugsländern nahmen zu, insgesamt um 6,5%, deren durchschnittliche Quotationen pro 100 kg sich sehr spürbar um 42,6% gegenüber dem Vorjahr erhöhten.

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	732 723	11 146 358	8 536 687	107 908 417
1969	1 007 619	17 321 526	13 767 432	185 587 399
1970	652 504	11 561 335	12 052 031	164 787 508
1971	887 924	9 935 319	13 468 971	195 927 017
1972	715 518	12 507 501	11 765 567	173 571 959
1973	488 673	10 257 250	12 658 909	203 660 039
1974	568 728	9 275 745	11 907 471	192 949 812
1975	440 927	10 253 826	9 477 333	195 785 659
1976	609 886	8 313 509	8 692 587	185 301 592
1977	316 891	4 814 107	7 354 783	156 578 218
1978	654 592	8 844 816	6 350 561	129 999 047
1979	489 156	9 421 871	6 589 331	138 241 468

Die Schweizerische Bankgesellschaft (SBG) schreibt in ihrer lesenswerten Broschüre «Schweizerisches Wirtschaftsjahr 1979» zur Lage der Spinnereimaschinenindustrie folgendes: «Die gegen Ende 1978 eingetretene deutliche Belebung der Nachfrage nach Spinnereimaschinen hat sich in den ersten Monaten 1979 fortgesetzt. Die Gründe für die vorübergehende Tendenzumkehr in der Investitionsneigung der Textilproduzenten lagen in der besseren Auslastung der Kapazitäten infolge der steigenden Garnnachfrage sowie im Zwang zur billigeren Produktion durch weitere Rationalisierung. Letzteres zeigte sich in den gestiegenen Verkäufen von Maschinen mit hohem Automatisierungsgrad. Die Notwendigkeit zur Modernisierung der Produktionsanlagen bewirkte vor allem eine Nachfragesteigerung nach Spinnereimaschinen im Synthetikbereich, in welchem die weltweiten Überkapazitäten teilweise abgebaut wurden.»

Seit Mitte 1979 stagnierte der Auftragseingang jedoch erneut. Im Hinblick auf die im Oktober 1979 in Hannover durchgeführte Internationale Textilmaschinenausstellung (ITMA 79) war diese Entwicklung zu erwarten. Erfahrungsgemäss üben die Textilproduzenten vor dieser alle vier Jahre stattfindenden Messe Zurückhaltung in ihren Investitionsentscheiden, da das Erscheinen weiterentwickelter und neuer Produkte auf dem Markt abgewartet wird. Dank der positiven Entwicklung im ersten Semester lag der Bestellungseingang im Zeitraum Januar bis September 1979 insgesamt aber nur unwesentlich unter dem Vorjahreswert. Der Arbeitsvorrat erreichte Ende September 1979 mit gut sieben Monaten etwa die Vorjahreshöhe. Auch der Personalbestand veränderte sich nur unwesentlich. Die Umsätze - rund 95% werden im Ausland erzielt - nahmen leicht zu.»

Ägypten und Griechenland sind für 1979 mit je ungefähr 11,8 Mio Franken Tabellenleader. An dritter Stelle - aber deutlich über der Zehnmillionenmarke - folgt Algerien. Von den 26 Nationen, die mit Aufträgen von 1 Mio und mehr Franken Schweizer Produkte bevorzugten, sind 15 Länder überseeische Gebiete, die übrigen sind europäische Staaten.

Position 8436.30 Spulmaschinen

Unter dieser Position sind alle Maschinen eingereiht, die zum Aufwinden, Umspulen oder Wickeln von Garnen, Zwirnen usw. verwendet werden.

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	USA	242 219	17 468 797
2.	Indonesien		6 203 169
3.	Mexiko		6 181 608
4.	Brasilien		4 366 824
5.	Italien	149 990	4 302 076
6.	Hongkong		3 768 960
7.	BRD	5 158 470	2 813 204
8.	Jugoslawien		2 576 812
9.	Indien		2 429 939
10.	Ägypten		2 239 473
11.	Türkei		2 057 320
12.	Frankreich	82 614	2 015 056
13.	Österreich	104 595	1 949 030
14.	Grossbritannien	110 697	1 821 791
15.	Argentinien		1 778 533
16.	Thailand		1 671 046
17.	Portugal		1 609 010
18.	Irak		1 475 720
19.	Taiwan		1 377 037
20.	Sambia		1 307 950
21.	Südkorea		1 288 647
22.	Tschechoslowakei		1 250 036
23.	Ungarn		1 227 944
24.	Chile		1 016 659
25.	Malaysia		981 500
26.	Algerien		819 795
27.	Nigeria		772 401
28.	Kolumbien		646 185
29.	Israel		574 385
30.	Ecuador		534 580

In diesem Exportsektor ragen die USA mit Käufen von 17,5 Mio Franken eindeutig aus allen anderen Abnehmerstaaten hervor, die Vorjahresposition wurde sogar um 6% übertroffen. Mit etwas mehr als einem Drittel dieses Betrages folgt Indonesien, ein Land, das im letzten Jahr den 13. Listenplatz einnahm. Die Entwicklungsländer Mexiko und Brasilien verdrängten die BRD nunmehr auf den siebten Rang. Unser nördlicher Nachbar verminderte seine Schweizerkäufe auf rund 75% des Vorjahresvolumens. Der Anteil aussereuropäischer und insbesondere ausgesprochener Entwicklungsländer ist auch in dieser Zollposition hoch: von den 24 Nationen, die Aufträge von 1 Mio Franken und mehr in der Schweiz plazierten, sind deren 15 aussereuropäischer Provenienz, wobei Namen wie Chile, Südkorea, Sambia, Taiwan, Irak, Thailand, Argentinien, Türkei, Ägypten, Indien, Brasilien und Indonesien als Zukunftsmärkte bestimmt weiter ausbaufähig sind.

Bei den Lieferländern von Spulmaschinen für die Schweiz steht die BRD traditionsgemäss an der Spitze der Gunst schweizerischer Investoren. Italien folgte bisher an zweiter Stelle, welchem nunmehr die USA den Rang abgenommen haben. Seit 1968 zeigen die letzten 12 Jahre folgende Veränderungen im Spulmaschinensektor:

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	370 709	6 449 207	4 547 968	74 174 030
1969	316 951	5 605 306	5 355 534	87 292 880
1970	479 151	10 271 140	4 746 791	82 002 854
1971	531 510	12 052 744	4 585 818	89 998 061
1972	412 845	9 691 940	4 321 213	100 135 426
1973	361 729	9 171 172	4 752 632	116 279 809
1974	444 508	11 387 220	4 868 521	135 951 500
1975	161 931	2 420 216	3 539 234	106 326 657
1976	207 267	4 075 535	3 032 747	90 563 822
1977	464 964	9 139 272	2 948 330	90 651 581
1978	358 476	9 482 364	2 765 090	83 984 451
1979	240 126	5 964 871	2 785 880	82 967 994

Die Übersicht weist auf eine leichte wertmässige Abnahme der Exporte gegenüber dem Vorjahr hin (-1,2%). Die durchschnittlichen Verkaufspreise waren ebenfalls leicht tiefer als 1978.

Position 8437.10 Webstühle

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	BRD	2 663 031	83 437 219
2.	USA	5 333	81 705 340
3.	Italien	1 112 646	70 626 490
4.	Taiwan		33 572 094
5.	Brasilien		30 009 099
6.	Griechenland		26 805 367
7.	Kolumbien		20 937 364
8.	Mexiko		18 683 389
9.	Spanien	17 402	18 587 894
10.	Argentinien		17 714 995
11.	Irland		16 720 172
12.	Grossbritannien	991 527	15 772 722
13.	Nigeria		14 623 199
14.	Portugal	3 650	13 037 220
15.	Frankreich	15 370 894	12 430 124
16.	Südafrika		12 386 750
17.	DDR		12 247 101
18.	Indien	2 783	12 226 463
19.	Peru		11 620 450
20.	Jugoslawien		10 698 501
21.	Österreich	11 743	10 289 678
22.	Venezuela		8 078 000
23.	Japan	46 400	6 759 512
24.	Südkorea		5 539 489
25.	Australien		5 376 469
26.	Belgien - Lux.	1 704	5 268 212
27.	Finnland	67 971	4 389 143
28.	Türkei		4 014 352
29.	Ägypten		3 516 685
30.	Hongkong		3 478 646
31.	Philippinen		3 366 999
32.	Niederlande	33 795	3 123 861
33.	Kanada	5 725	2 531 177
34.	Botswana		2 520 000
35.	Algerien		2 413 256
36.	Israel		2 377 132
37.	Marokko		2 338 442
38.	China		2 223 718
39.	Ecuador		1 976 265
40.	Costa Rica		1 912 299
41.	Indonesien		1 817 848
42.	Norwegen	311	1 729 838
43.	Jordanien		1 589 140
44.	Guatemala		1 545 191
45.	Kenya		1 378 713
46.	Paraguay		1 370 000
47.	Ungarn		1 013 328
48.	Irak		875 180

Unter der Position 8437.10 werden Webmaschinen, Automatenwebstühle mit Webschützen- oder Schussspulenwechsel, Jacquardwebstühle, Bandwebstühle, Plüsch- und Teppichwebstühle, Tüllmaschinen und alle Arten von Handwebstühlen zusammengefasst.

Die hohe Wertschätzung schweizerischer Webmaschinen in aller Welt kommt mit dieser Länderübersicht sehr schön zum Ausdruck: 47 Nationen haben Aufträge im Betrag von mehr als 1 Mio Franken schweizerischen Webmaschinenfabriken anvertraut. Die BRD, die USA und Italien sind nach wie vor im Spitzentrio vertreten. Diese traditionellen Grossabnehmer haben zusammen einen Drittel des gesamten Exportvolumens dieser Sparte in Auftrag gegeben. Mit Interesse kann auch die Bestellung Taiwans mit 33,6 Mio Franken vermerkt werden, ein Land, das letztes Jahr unter 45 Nationen (1-Millionen-Grenze) noch nicht vertreten war und nun den vierten Tabellenplatz einnimmt.

Bei den Importen in die Schweiz nimmt bereits traditionell Frankreich eine deutliche Präferenz ein. Seine Lieferungen nach der Schweiz konnten um 33% gegenüber dem Vorjahr gesteigert werden und belaufen sich im Berichtsjahr auf 15,4 Mio Franken. Mit nur einem Sechstel dieser Summe, aber nach wie vor an zweiter Stelle, folgt die BRD, gefolgt von Italien, das von Produkten aus Grossbritannien stark bedrängt wurde.

In der Jahresübersicht der Ein- und Ausfuhrzahlen für den Zeitraum ab 1968 ergeben sich nachstehende Fluktuationen:

Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	199 855	1 925 514	30 032 531	350 892 835
1969	194 186	1 917 864	33 143 919	377 514 093
1970	500 354	6 813 208	33 792 097	407 479 811
1971	419 873	4 940 595	34 540 523	477 554 502
1972	294 168	4 100 113	33 748 883	537 352 877
1973	341 945	5 487 380	41 700 670	695 679 997
1974	564 574	6 956 606	42 811 595	772 331 378
1975	883 307	12 666 664	44 627 622	901 632 680
1976	914 905	8 500 338	38 051 012	824 190 984
1977	840 625	9 836 901	33 317 221	711 318 262
1978	1 559 307	20 404 041	29 196 246	636 965 359
1979	1 712 738	20 668 629	29 487 673	632 268 398

Aus der Tabelle ist der anhaltende starke Importdruck klar ersichtlich, während die Exporte sich noch einmal – wenn auch schwach – verminderten. Zur Lage der schweizerischen Webmaschinenindustrie ist in der Broschüre «Schweizerisches Wirtschaftsjahr 1979» der SBG folgendes zu lesen:

«Der Geschäftsgang in der stark exportorientierten Webereimaschinenindustrie wurde erwartungsgemäss deutlich von der im Oktober 1979 in Hannover durchgeführten Internationalen Textilmaschinenausstellung (ITMA) beeinflusst. Die in den meisten Industrieländern bestehende vermehrte Bereitschaft zu Ersatzinvestitionen wurde im Hinblick auf die ITMA nur zögernd nachfragewirksam. Die Auftragsbestände verharrten deshalb anfänglich auf tiefem Niveau und überstiegen kaum die normalen Durchlaufzeiten in der Fabrikation. Die ITMA verlief dann für die schweizerischen Aussteller von Webereimaschinen äusserst erfolgreich. Die von ihnen präsentierten Neu- und Weiterentwicklungen fanden grossen Anklang und vermochten das wiedererwachte Investitionsinteresse noch zu verstärken. Die an der Messe getätigten und angebahnten Geschäftsabschlüsse

lagen allgemein über den Erwartungen. Bei den einzelnen Herstellern war der Geschäftsverlauf allerdings stark unterschiedlich. Firmen, die dank ausgereiften neuen Produkten Ersatzinvestitionen auszulösen vermochten, verzeichneten beim Bestellungseingang ausgeprägte Zunahmen mit einer entsprechenden Erhöhung des Arbeitsvorrates. Angesichts des knappen Angebots an Arbeitskräften hatten diese Unternehmen sogar Mühe, die in den Vorjahren stark gedrosselten Kapazitäten wieder aufzubauen.

Dank des stabilen Schweizer-Franken-Kurses und der grösseren Nachfrage hat sich die Ertragslage nicht weiter verschlechtert. Der Preisdruck liess etwas nach, und die neuen Produkte mit gutem Kosten/Leistungs-Verhältnis konnten zu besseren Preisen abgesetzt werden.

Die Zukunftsaussichten im Webmaschinenbau werden aufgrund der an der ITMA 79 dokumentierten technischen Vorrangstellung der schweizerischen Hersteller günstig beurteilt. Die Auftragsbestände Ende 1979 versprechen eine volle Auslastung der Kapazitäten im Jahre 1980. Da sich die Preise jedoch nur sukzessive anheben lassen, wird sich die Ertragslage auch 1980 noch nicht nachhaltig verbessern.»

Position 8437.20 Wirk- und Strickmaschinen

Rang	Land	Import Franken	Export Franken
1.	Frankreich	173 373	11 506 136
2.	Grossbritannien	601 842	4 806 338
3.	BRD	3 879 104	3 419 119
4.	Italien	429 047	3 348 752
5.	USA	886	1 870 107
6.	Südafrika		1 592 398
7.	Mexiko		1 569 567
8.	Portugal		1 435 710
9.	Österreich	212 328	1 303 852
10.	Spanien	256 257	1 268 438
11.	Belgien – Lux.		1 054 980
12.	Japan	239 327	1 005 590
13.	Indonesien		952 700

Mit Ausnahme von Italien, das vom siebten Listenplatz auf den vierten im Berichtsjahr aufgerückt ist, haben die Positionen unter den ersten vier Rängen nicht wesentlich gewechselt. Erwähnenswert ist allerdings die wertmässige Steigerung der Aufträge Frankreichs um 42% auf 11,5 Mio Franken.

Die BRD konnte ihre Marktposition in der Schweiz mit 3,9 Mio Franken (3,7 Mio Fr.) leicht verstärken und blieb damit weitaus stärkstes Lieferland nach der Schweiz. Neu als Lieferanten erschienen Österreich, Japan und Spanien.

Trotzdem waren die Importe wertmässig um 12% geringer als im Vorjahr. Auch die Exporte insgesamt waren mit rund 85% des Vorjahresstandes einem weiteren Schwund unterworfen. Im Vergleich zu den goldenen siebziger Jahren machen die heutigen Werte nicht einmal mehr 50% jener Exporte aus, wie die nachstehende Jahresübersicht deutlich zum Ausdruck bringt.

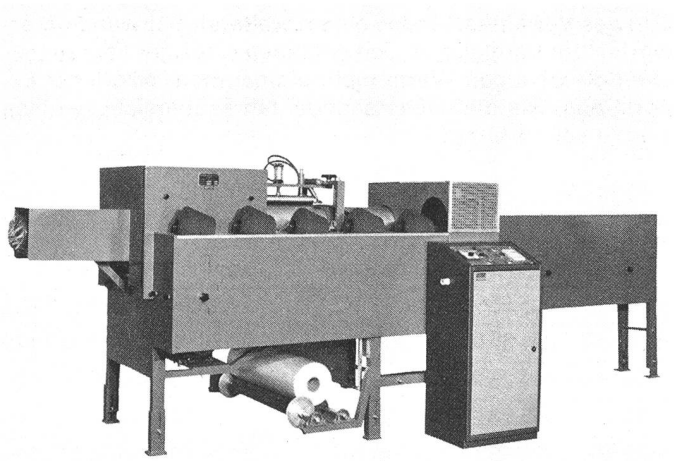
Jahr	Import kg	Franken	Export kg	Franken
1968	405 555	11 654 311	2 828 848	72 906 935
1969	641 381	18 304 262	2 970 909	76 442 179
1970	482 854	17 032 947	3 133 467	85 983 002
1971	655 281	17 490 883	3 221 414	101 538 792
1972	690 952	19 598 162	3 679 587	114 275 150
1973	428 014	13 883 537	3 640 097	104 401 100
1974	386 745	9 938 536	3 028 154	74 716 812
1975	273 204	6 544 852	2 242 670	59 332 435
1976	275 666	7 800 296	2 070 364	55 885 752
1977	393 567	9 508 537	2 055 466	55 933 781
1978	299 146	6 640 889	1 781 703	51 649 461
1979	276 386	5 845 541	1 369 405	43 732 609

Fortsetzung folgt.

Anton U. Trinkler

Aufmachung – Verpackung – Palettisierung

Automatische Verpackungsmaschine für Garnspulen



Dieser neue Automat für die Verpackung von Kreuzspulen in Polyäthylensäcke trägt die Bezeichnung Modell IR/2. Er arbeitet wie folgt:

Man legt die zum Verpacken bestimmten Spulen auf ein Förderband, welches seitlich bzw. längs der Maschine montiert ist. Durch diese bedienungsfreundliche Anordnung ist es möglich, dass die Bedienungsperson von ihrem Platz aus – ohne um die Maschine herumzulaufen – das Band mit Spulen beschicken, die verpackten Spulen abnehmen und in die für den Versand vorgesehenen Kartonboxen einlegen kann.

Die Polyäthylensäcke werden kontinuierlich aus einer Folie, die in Form einer Rolle auf zwei leerlaufenden Walzen unter der Maschine vorgelegt wird, angefertigt. Die Säcke werden dann in Form einiger kleiner Löcher luftdurchlässig gemacht, um die Bildung von Kondenswasser zu vermeiden. Jede Spule wird einzeln in den vorher angefertigten Sack geschoben, der durch eine Schweissvorrichtung zugeschweisst wird.

Die Arbeitsweise erfolgt vollständig automatisch, und die einzelnen Arbeitsgänge werden durch Programmierbefehle gesteuert. Nach Zuführung auf dem Förderband wird die Spule durch einen fotoelektrischen Impuls gestoppt, damit nicht ein leerer Sack angefertigt wird. Die Zeitabläufe werden durch Einstellen am Schaltpult bestimmt. Die Kapazität der Maschine liegt bei 800–1000 Spulen pro Stunde.

Für den elektropneumatischen Antrieb werden 3 PS benötigt. Die Maschine spart Arbeitslöhne und weitere Kosten und gewährleistet eine sichere und saubere Verpackung des Garnes. Abmessungen der Anlage: Länge 4,40 m. Breite 1,61 m. Höhe 1,85 m.

Hersteller: Costruzioni Meccaniche Tessili S. Grato S.N.C. di P. Nicolo & C., I-13050 Sordevolo (Biella)

Verkauf CH: Hch. Kündig & Cie. AG, Textilmaschinen und Technisches Zubehör, 8620 Wetzikon.

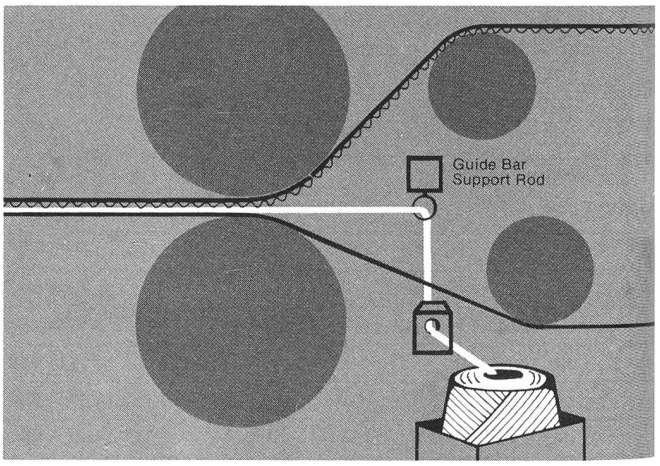
String-King, die Verstärkung für Faltboxen

Mit String-King wird verstärkt, wo grössere Widerstandskraft benötigt wird.

Es ist nicht mehr notwendig, eine Faltboxe gesamthaft durch schwere Kraftliner-Decken zu verstärken oder gar auf Doppel-Doppel-Wellpappe umzustellen, um widerstandsfähigere Boxen zu fabrizieren. String-King hilft, wo Verstärkungen benötigt werden mit dem Ziel, kostengünstiger zu werden.

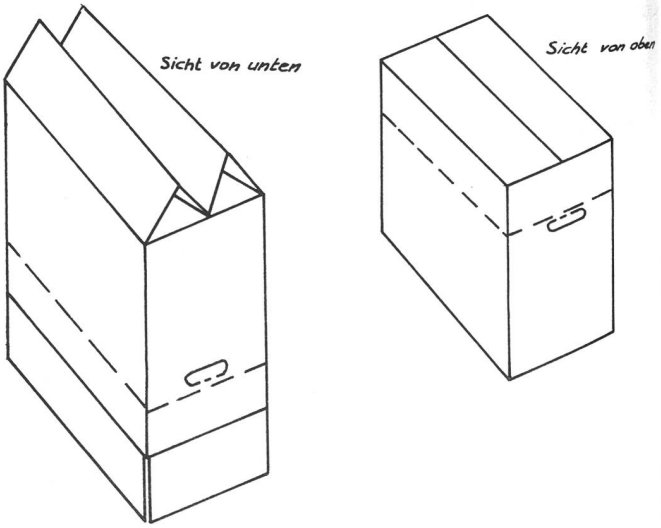
String-King ist ein mit «hot melt» beschichteter Strang, der aus vielen zugfesten Fäden besteht. Während des Fabrikationsvorganges der Verarbeitung des Papieres auf der Wellpappenmaschine wird dieser Strang an den entscheidenden Stellen zwischen die Welle und die äussere Deckbahn eingeführt und auf der darauffolgenden Heizpartie der Wellpappenmaschine durch das Einwirken der Wärme versiegelt.

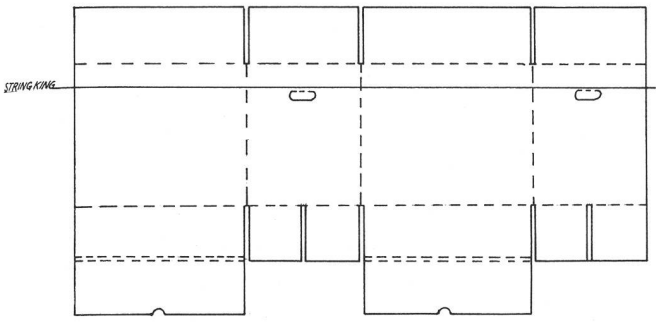
Die Zusatzvorrichtungen für das Anbringen von String-King während des Herstellungsvorganges von Wellpappe sind einfach und die Einrichtezeiten für den Stand der gewünschten Verstärkungsstränge, wo diese benötigt werden, sehr kurz.



Die Vorteile sind:

- höhere Stapelfestigkeit
- verbesserte Berstfestigkeit (hält höhere Fallhöhen aus)
- erhöht den Widerstand gegen das Ausbauchen
- widersteht dem Einreissen an den Kanten und über den Handgriff-Ausstanzungen
- verlängert die Lebensdauer (mehrmaliger Einsatz)
- reduziert Kosten



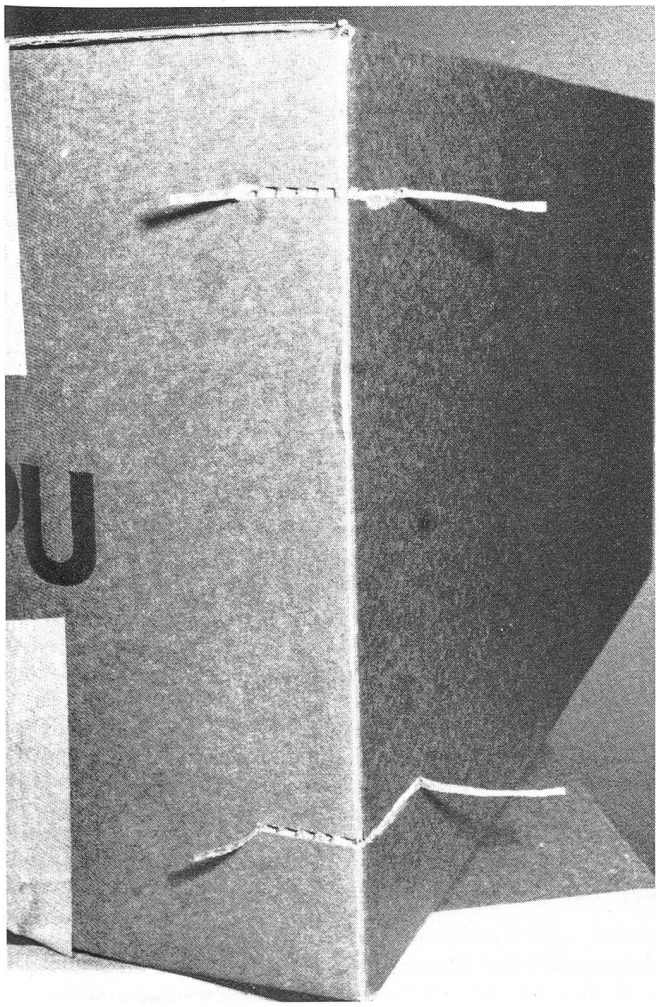


Wenn wir die Rohpapierversorgung im aktuellen Stadium und auf weitere Sicht etwas näher untersuchen, stellen wir fest, dass neben der sattsam bekannten Energieverteuerung auch die Grundsubstanz, nämlich die Papierfaser, stark unter Druck geraten ist. Es fehlt an Rohfaserstoffen für die Kraftliner-Herstellung. Dies hat zur Folge, dass seit März 1979 die Preise ausserordentlich angezogen haben.

Es muss daher das Bestreben eines jeden Anwenders von Wellpapp-Verpackungen sein – und dies trotz bereits durchgeführten Optimierungsvorschlägen –, die inneren Werte seiner Packungen unter Berücksichtigung von String-King nochmals zu überprüfen. Wir sind der Meinung, dass nur die Einsparung weiterer Substanz eine Reduzierung der Verpackungskosten möglich machen kann. Damit wollen wir nicht behaupten, dass dies überall möglich wäre. An vielen Abpackstellen sind wir sicher auf der untersten Stufe angelangt. In vielen Fällen jedoch sind nochmalige Eingriffe in die Qualitätsstruktur möglich.

Anhand von Praxisbeispielen wollen wir Ihnen nachstehend einige Beispiele erläutern.

Fall 1 Textilindustrie



In Spinnereien und zum Teil auch in Webereien ist wegen der Rohstoffpreissteigerungen eine Hektik zu verspüren. Ferner zeigen die Kunden eine vermehrte Resistenz bei der Anpassung der Preise an die gestiegenen Kosten, was wieder zu kleineren Margen führen kann. Aus diesem Grunde ist es wichtig, dass die Palettenboxen für das Abpacken der Konen maximal optimiert sind.

Bei einem Verpackungsbudget von 100 000 Faltboxen in der ⅓-Paletten-Grösse von etwa 770×375×465 mm Fefco Type 0201, Qualität 536, Doppel-Doppel-Wellpappe, können bei einem gezielten Einsatz von einwelliger Wellpappe mit Schwerwelle und String-King Einsparungen von bis zu 20% erzielt werden.

Wir gehen davon aus, die Konen in zwei Reihen aufeinander, mittels einer Trennwand Fefco 0903, abzupacken.

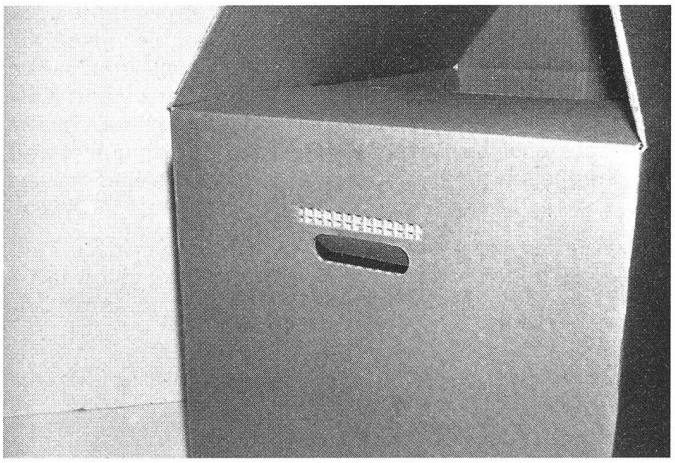
Der Mullenwert der beiden zu vergleichenden Qualitäten ist wie folgt:

Qualität 536 Mullen kPa 1471
Qualität 153H Mullen kPa 1275

Es ist uns klar, dass eine labortechnische Differenz nach unten feststellbar ist, die Anwendung dieser etwas verminderten Qualität lässt sich in vielen Fällen jedoch in der Praxis verantworten. Das Ziel, nämlich die Reduktion der Verpakkungskosten um namhafte Beträge, im vorliegenden Fall etwa Fr. 30 000.–, lässt sich ebenfalls sehen.

Fall 2 Schuhindustrie und Handel

Gesucht ist ein palettengerechtes Mehrweg-Gebinde für die Zulieferung von Sammel-Schuhbestellungen an Detaillisten. Format: 590×390×480 mm. Handaufrichtung ohne Heftung oder Klebung des Bodens, mit gestanzten Handgriffen Fefco Typ U.



Auch hier standen die Gebindekosten im Vordergrund und aus diesem Grund wurde auch hier auf eine Doppel-Doppel-Wellpappe verzichtet zugunsten der einwelligen Qualität mit Schwerwelle. Die niedrigen Mullenwerte wurden kompensiert durch den gezielten Einsatz von String-King zur Verstärkung der Handgriff-Ausstanzungen.

Die Einsparungen sind auch in diesem Falle bei einer Losgrösse von 10 000 Stück mit etwa Fr. 2500.– recht bemerkenswert.

Weitere Anwendungsmöglichkeiten von String-King sind praktisch unbegrenzt, denn in den meisten Fällen lässt sich mit String-King eine tatsächliche Kostenersparnis erzielen. Die vorstehend gezeigten Beispiele stellen nur eine kleine Anzahl dar.

String-King auf einen Nenner gebracht, heisst, Papiersubstanzeinsparung am Gebinde mittels eines neuen, technologisch ausgleichendes Hilfsproduktes.

Machen Sie die Probe aufs Exempel und lassen Sie sich doch unverbindlich beraten. Auch Ihr spezifisches Problem lässt sich optimal lösen.

Swisswell Wellkarton AG
CH-4313 Möhlin

Haben

oder suchen Sie freie Produktionskapazitäten?

Dann inserieren Sie doch in der «mittex»

Non-Wovens

Automatische Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO zur Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen und andere BEFAMA-Maschinen zur Herstellung ungewebter Erzeugnisse.

Vorwort

Im Zeitraum des letzten Vierteljahrhunderts erfolgte in der Welt eine ungewöhnlich schnelle Entwicklung der Fertigungsmethoden ungewebter Erzeugnisse und zusammen mit dieser ein Anstieg in der Produktion entsprechender Maschinen und Einrichtungen.

Der Entwicklungsgrad der Fertigung von ungewebten Erzeugnissen in einzelnen Ländern resultiert aus unterschiedlichen Massnahmen; zu solchen gehören:

- begrenzte Schätze natürlicher Rohstoffe oder Mangel an Zutritt zu diesen
- grosse Mengen an textilen Abfällen, die in verschiedenen Zweigen der Textilindustrie und bei Herstellern der Chemiefasern entstehen
- Verbreitung der Einsatzgebiete textiler Erzeugnisse im grossen Massstab in immer neuen Wirtschaftsgebieten sowie auch im Bauwesen, in der Motorenindustrie, im Tief- und Wasserbau usw.
- Schwierigkeiten der Leichtindustrie in der Werbung entsprechen der Anzahl der Werktätigen
- spezifische Eigenschaften, die von Textilerzeugnissen gefordert werden und die man nur in ungewebten Waren erhalten kann
- die Mode und das Akzeptieren seitens der Bevölkerung
- hohe Wirtschaftlichkeit der Produktion auch aus vollwertigen Rohstoffen, die durch mehrfaches Ansteigen der Leistung im Verhältnis zu konventionellen Technologien zum Ausdruck kommt, dabei bei bedeutender Absenkung folgender Kennziffern:
- Nutzfläche der Produktion
  - Beschäftigtenanzahl
  - Investitionskosten
  - Energieverbrauch und andere
- Ausarbeitungskenntnis attraktiver Angebote hochveredelter Erzeugnisse in Appreturverfahren und Entwicklung von Marktneuheiten
- Grösse der Absatzmärkte für die Erzeugnisse

Geschichtliches

Bielska Fabryka Maszyn Wlókienniczych BEFAMA, gegründet im Jahre 1851 (Firma Josephy), seit langer Zeit bekannt, vor allem durch die Herstellung von Kammgarn- und Streichgarn-Krempelsätzen, Ringspinnmaschinen, Vorbereitungsmaschinen wie Reiss- und Auffaserungsmaschinen und Krempelsätze für Watte und Filz.

In den letzten zwanzig Jahren wurde das Unternehmen ausgebaut für die Serienfertigung neuer Baureihen der erwähnten Maschinen sowie ganz neuer Sortimente wie

Mischanlagen, spindellose Spinnmaschinen, automatische Fertigungsstrassen zur Herstellung ungewebter Erzeugnisse, Reisskonverter und Strecken.

Gegenwärtig sind die gefertigten Maschinen so ausgearbeitet, dass sie komplette Anlagen verschiedener Abteilungen bilden, und zwar:

- der Vorbereitungsabteilungen und Regenerierabteilungen der textilen Abfälle
- der Streich- und Kammgarnspinnereien im Krempel- und Konvertersystem sowie auch im Halbkammgarnsystem
- Vliesstofferzeugung besonders der nähgewirkten Ware.

Manche dieser Maschinen werden auf Basis von Lizenzen gebaut, wie zum Beispiel Strecken der Firma Schlumberger, Frankreich.

In anderen Fällen wurde eine internationale Zusammenarbeit unternommen für eine gemeinsame Lösung technischer Probleme und Lieferungen kompletter automatischer, technologischer Fertigungsstrassen, wie zum Beispiel mit der Firma MALIMO, DDR.

Verschiedene Varianten der Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO und BEFAMA-ELITEX zur Herstellung von Vlieswaren wurden vierfach mit Goldmedaillen an internationalen Messen (Leipzig 1970, Brno 1971, Leipzig 1974, Leipziger Herbstmesse 1978) ausgezeichnet.

Die Fertigungsstrassen zur Herstellung ungewebter Waren, die in der BEFAMA gefertigt wurden, arbeiten in allen hauptsächlichen Techniken, wie Nadelfilz, Nähwirkverfahren, Leimbindeverfahren und chemische wie auch thermische Bindearten, in folgenden Ländern:

Italien, USA, Japan, Griechenland, Belgien, Frankreich, Spanien, Portugal, Jugoslawien, Brasilien, Marokko, Hongkong, Kamerun, DDR, UdSSR, Ungarn, Tschechoslowakei, Bulgarien, Rumänien, Vietnam, Polen und anderen:

Die höchste Anzahl der Fertigungsstrassen besteht in der DDR (über 100).

Die neusten Baureihen der Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO zur Herstellung der Vlieswaren, CU-550 und CU-610, rationalisiert im Verhältnis zu den vorherigen Baureihen CU-30 und CU-300, charakterisieren sich mit bedeutend höheren technischen Parametern, mit Anwendung von Konstruktionslösungen, die mit aktuellen weltweiten Tendenzen und Neuheiten, die bei dieser Art von Maschinen auftreten, übereinstimmen.

Automatische Fertigungsstrassen der Baureihe CU-610 zur Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen wurden an der Leipziger Herbstmesse 1978 ausgestellt und nach der DDR verkauft. Ferner wurde an der ITMA '79 in Hannover eine Anlage nach Japan verkauft.

Die neuste Fertigungsstrasse der Baureihe CU-550 vom Typ M113-552 wurde an der Ausstellung Intermasz '80 in Poznań, Polen, im April 1980 ausgestellt.

Entwicklung der Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO für Vliesstoffe

Die vor wenigen Jahren in der BEFAMA hergestellten Maschinen der Baureihe CU-30 zur Fertigung von Vliesstoffen waren ganz einfach genommen Krempelsätze, deren Zusammenstellung mit einem Vliesleger kombiniert wurde. Dieser Vliesleger war mit einer Wickeleinrichtung ausgestattet. Die Vlieswickel wurden dann zur freistehenden Nähwirkmaschine oder zu anderen Vliesverstärkungseinrichtungen übertragen.

Die erforderliche Synchronisation wurde in die Fertigungsstrassen der Baureihe CU-300 übergeführt.

Zurzeit erzeugt BEFAMA voll automatisierte Fertigungsstrassen für Vliesstoffe, in welchen in einem kontinuierlichen Verfahren aus losem Material Vliesstoff hergestellt wird. BEFAMA liefert auch ganze Objekte zur Herstellung der Vliesstoffe, die in noch längerem, automatisiertem Zyklus arbeiten, und zwar von der Vorbereitung und dem Mischen der Rohstoffe über Krempeln, Vliesbildung bis zur Erzielung fertiger Vliesstoffe.

Diese Anlagenart besteht zum Beispiel aus einer Mischanlage und mehreren Fertigungsstrassen zur Herstellung von Vliesstoffen. Für die Erzielung voller Synchronisation, mechanisch wie auch elektrisch, wurden verschiedenartige Antriebssysteme und Steuerarten ausgearbeitet; dies erfolgte bei verschiedenen Fertigungsstrassen in Abhängigkeit von Krempeltypen, ihrer Anzahl und von der Einsatzbestimmung der ganzen technologischen Anlage.

In Hinsicht auf die Begrenzung dieser Veröffentlichung beschränken wir uns auf das spezifische Problem der Fertigungsstrasse für nähgewirkte Vliesstoffe und nehmen Stellung zum Problem einer Voll-Synchronisation der automatischen, kontinuierlichen Krempel- und Vliesbildeanlage mit der Nähwirkmaschine.

Auf der Nähwirkmaschine Maliwatt treten von Zeit zu Zeit Fadenbrüche auf, deren Häufigkeit von der Kettenart abhängt. Der Fadenbruch bewirkt eine kurzfristige Stillegung der Nähwirkmaschine. Die Krempel- und Vliesbildeanlage hat eine mehrfach grössere Trägheit im Verhältnis zur Maliwattmaschine und darum eine entsprechend längere Auslaufzeit. Ähnlich gestalten sich die Anlaufzeiten bei Wiedereinstellung. Die Unterschiede in den Aus- und Anlaufzeiten zwischen Nähwirkmaschine und der Krempel- und Vliesbildeanlage können Störungen technologischer Art und Fehler in der Fertigware verursachen.

Zur Eliminierung der negativen Erscheinungen baute man eine besondere Übertrag-Kompensiereinrichtung, die sich zwischen dem Vliesleger und der Nähwirkmaschine befindet. Ferner wurde eine besondere, automatische Steuerung der Anlage eingesetzt. Mit der Stillsetzung der Nähwirkmaschine wird Vlies in der Kompensationseinrichtung gesammelt, und wenn die Inbetriebsetzung der Maliwattmaschine erfolgt, entleert sich die Kompensationseinrichtung. Die Geschwindigkeit der Krempel- und Vliesbildeanlage wird bei der Stillsetzung der Nähwirkmaschine bedeutend verringert.

Die Geschwindigkeitsänderungen der synchronisierten Teile der Anlage im vollen Bindezyklus eines Fadenbruches ist im Diagramm (Abb.1) veranschaulicht.

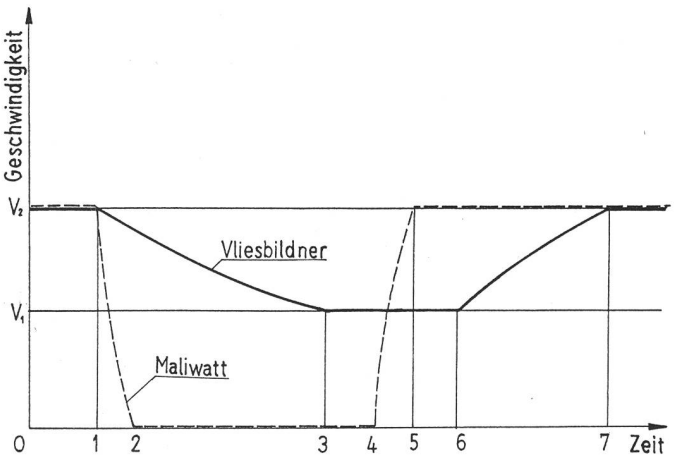
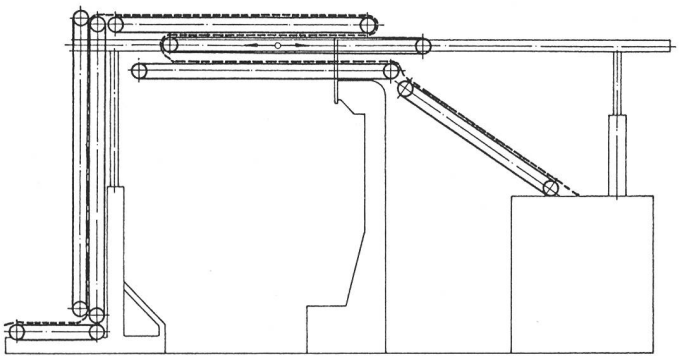


Abb. 1
Geschwindigkeitsdiagramm der Maliwatt-Nähwirkmaschine und der Vliesbildner vom Fadenbruchbeginn bis zur Wiedererzielung des Sollgeschwindigkeitszustandes.

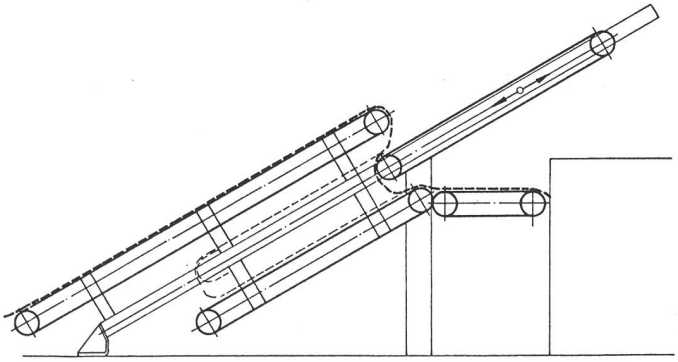
Im Zeitbereich 0–1 arbeitet die ganze Fertigungsstrasse synchronisch mit einer Geschwindigkeit V_2. Im Punkt 1 erfolgt eine Ausschaltung der Nähwirkmaschine, weil ein Fadenbruch in der Kette entstand. Im Punkt 2 hält die Maliwattmaschine an. Die Krempel- und Vliesbildeanlage senkt die eigene Geschwindigkeit ab bis zum Wert V_1, welche sie im Punkt 3 erreicht. Im Zeitbereich 2–4 erfolgt die Beseitigung des Fadenbruches. In dieser Zeit entstandener Vlies wird in der Kompensationseinrichtung gesammelt. Im Punkt 4 erfolgt eine Wiedereinschaltung der Nähwirkmaschine. Im Punkt 5 erreicht die Nähwirkmaschine die normale Geschwindigkeit V_2. Im Punkt 6, nach der Entleerung des in der Kompensationseinrichtung gesammelten Vliesanteiles, erfolgt ein automatisches Einschalten der Krempel- und Vliesbildeanlage. Die Erzielung einer stabilen Geschwindigkeit V_2 erfolgt im Punkt 7, welcher der Ausnützung des Vliesvorrates in der Kompensationseinrichtung entspricht.

Während der Sollarbeit – bei stabiler Geschwindigkeit – der ganzen Fertigungsstrasse arbeitet die Kompensationseinrichtung als Transporteur.

Selbstverständlich sind die Steuerperioden variabel. Die Übertrag-Kompensationseinrichtung ermöglicht auch eine automatische Inbetriebsetzung oder Stillegung der ganzen Fertigungsstrasse und deren kontinuierliche Arbeit im Falle irgendwelcher Geschwindigkeitsstörungen der Nähwirkmaschine oder der Krempel-Vliesbildeanlage. Die Übertrag-Kompensationseinrichtungen, die in den Fertigungsstrassen BEFAMA-MALIMO eingesetzt sind, wurden in Schemas veranschaulicht (Abb. 2).



UU 30



UU 32

Abb. 2
Schema der Übertragungs- und Kompensationseinrichtungen, Herstellung von Befama:
UU30 – eingesetzt in Anlagen der Serie CU300
UU32 – eingesetzt in den neusten Baureihen der Anlagen CU610 und CU550.

Die Bedeutung der Kompensationseinrichtung in den Fertigungsstrassen zur Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen ist um so grösser, je länger die Zeit des Auslaufes der Krempel- und Vliesbildeanlage dauert und je grösser die Leistung der Nähwirkmaschine ist, auf die unmittelbar die Stichlänge und die Tourenzahl Einfluss haben.

Beispiel:

Die Auslaufzeit der Krempel- und Vliesbildeanlage beträgt 1 Minute
Tourenzahl der Nähwirkmaschine 1200/min.
Stichlänge 4 mm
Durchschnittsgeschwindigkeit des Auslaufes ist gleich 0,6 der Nähgeschwindigkeit

Bei diesen Bedingungen beträgt die Länge der gefertigten Vliesschicht von der Ausschaltung der Krempel mit dem Täfler bis zur vollständigen Stillegung:

$$1\ \text{min} \cdot 1200\ \frac{1}{\text{min}} \cdot 4\ \text{mm} \cdot 0{,}6 = \underline{2880\ \text{mm}}$$

Solche Längen können nur in einer Kompensationseinrichtung gespeichert werden.

Man unternahm zwar Versuche, die Synchronisation der Krempel- und Vliesbildeanlage mit der Nähwirkmaschine ohne Benutzung der Kompensationseinrichtung zu erzielen, was nur unter folgenden Bedingungen möglich war:

- sehr kleine Stichlänge
- sehr kurze Auslaufzeit der Krempel- und Vliesbildeanlage (kleindimensionierte Krempel)
- niedrige Tourenzahlen der Nähwirkmaschine
- sehr hohe Festigkeit der Kettfaden (geringe Fadenbruchzahl je Arbeitsschicht)

Die Bedienung solcher Anlagen ist jedoch schwieriger, und öfters treten auch Fehler im Erzeugnis auf. Die Verbindung langjähriger Erarbeitung und Erfahrung zweier verschiedener Firmen – BEFAMA, Polen, und MALIMO, DDR – führte zum gemeinsamen Verkauf der automatischen Fertigungsstrassen zur Herstellung von Vliesstoffen, die mittels folgender Methoden zusammengebunden werden:

- mittels Garne durchgenähte Vliese mit Querorientierung der Faser = Maliwattechnik
- Durchnähen der querorientierten Vliese mit Fasern, die sich im durchzunähenden Vlies befinden = Malivliestechnik
- Einnähen der Fasern der längsorientierten Vliese in Vliesstoff, Gewirke oder Gewebe, was auf der Bildung einer Frotteeschicht in Form von Schlingen beruht = Voltextechnik

Im Rahmen dieser Zusammenarbeit stellt BEFAMA alle Maschinen der Krempel- und Vliesbildeanlagen her, zusammen mit dem Antrieb des Ganzen und mit automatischer Synchronisation der Bestandteile, und die Firma MALIMO die Nähwirkmaschinen zusammen mit den Begleiteinrichtungen.

Die Maschinen werden ständig verbessert.

Mit der Einführung der neuesten Baureihen der Krempel- und Vliesbildeanlagen in die Produktion in Befama wurde in Malimo die Fertigung einer neuen Serie von Nähwirkmaschinen in Betrieb gesetzt, die mit Thyristorantrieben ausgestattet sind.

Es gibt auch Nähwirkmaschinen mit doppelten Legeschienen, welche die technologischen Möglichkeiten zur Herstellung nähgewirkter Vliesstoffe bedeutend erhöhen, besonders im Bereich der Anwendung verschiedenartiger Stiche, der Musterbildung und des Oberflächenbildnisses der Erzeugnisse usw.

Die ungewebten Erzeugnisse, gefertigt auf neuen Nähwirkmaschinen, kennzeichnen sich auch durch bessere Festigkeitseigenschaften. BEFAMA erzeugt Krempel-Vliesbildeanlagen mit Einsatzmöglichkeiten in vollständig synchronisierten Fertigungsstrassen zur Herstellung genadelter, geleimter, chemisch und thermisch gebundener Vliesstoffe. Sie liefert auch einzelne Baugruppen der Anlage und Hilfsausrüstung.

Charakteristik neuer Baureihen der Krempel- und Vliesbildeanlagen in BEFAMA-Vliesanlagen

Den Benützern bekannte Fertigungsstrassen zur Herstellung ungewebter Erzeugnisse der Baureihe CU-300 werden aus der Herstellung von BEFAMA zurückgezogen und durch leistungsfähigere und modernere der Baureihe CU-610 und CU-550 ersetzt.

Krempel- und Vliesbildeanlagen der Baureihe CU-610

Die Baureihe CU-610 baute man aufgrund der volldimensionierten Bestandteile des Krempelanteiles, z. B. der Vorreisser 2AM mit einem Trommeldurchmesser von 1270 mm und Walzenkrempel 3AG mit einem Trommeldurchmesser von 1500 mm sowie mit dem Abnehmer bei einem Durchmesser von 1270 mm; auch wurde eine neue Reihe von Maschinen des Vliesbildeteiles entwickelt. Alle Bestandteile des Krempelsatzes dieser Baureihe haben sehr vereinfachte Antriebe: sie sind leicht in der Bedienung und im Reinigen und zeichnen sich durch eine sehr kompakte und stabile Bauart aus, wobei Wiegekastenspeiser, Bandapparate und die Maschinen des Vliesbildeteiles hauptsächlich aus gestanzten Blechteilen und kalt gebogenen Profilen gebaut sind.

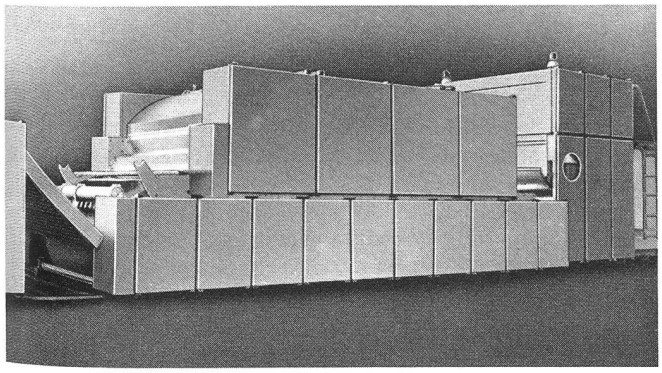


Abb. 3
Krempelteil einer Einkrempelanlage der Baureihe CU610-Trommeldurchmesser der Krempel 1500 mm.

Die einzelnen Maschinen der Fertigungsstrasse werden von der Welle mit unveränderlicher Geschwindigkeit angetrieben (Trommeln in Speiseeinrichtungen, Vorreisser und Krempeln) oder von der Welle mit einstellbarer Geschwindigkeit im Verhältnis 1:3. Der Antrieb besteht aus einem Ringläufermotor, einem PIV-Getriebe und aus den Walzen und verlangt:

- bei einer Montage im Erdgeschoss ohne Keller:
- Ausführung der Antriebsgrube mit einer Tiefe von ungefähr 700 mm längs des Krempelsatzes
  Höhe bei einer Montage an der Decke:
- Aufstellung des Krempelanteiles auf einer Mauerung von ungefähr 700 mm.

Im Falle eines Einbaues der Fertigungsstrasse im Erdgeschoss ohne Keller ist auch der Bau einer technologischen Grube unter dem Krempelteil erforderlich.

Die Maschinen der Baureihe CU-610 sind so für Ganzstahlbeschläge wie auch für elastische Garnituren angepasst und eignen sich zur Verarbeitung eines breiten Sortiments von Naturfasern, Chemiefasern und deren Mischungen.

Steife Bauart, starke Antriebe und die grosse Anzahl der Arbeitsstellen bilden gute Bedingungen für Verarbeitung von Regenerierfasern. Typischer Vertreter der Baureihe CU-610 ist die einkrempelige Fertigungsstrasse für nähgewirkte Vliesstoffe mit Maliwattechnik, Typ M113.611 (Abb. 4). Eine

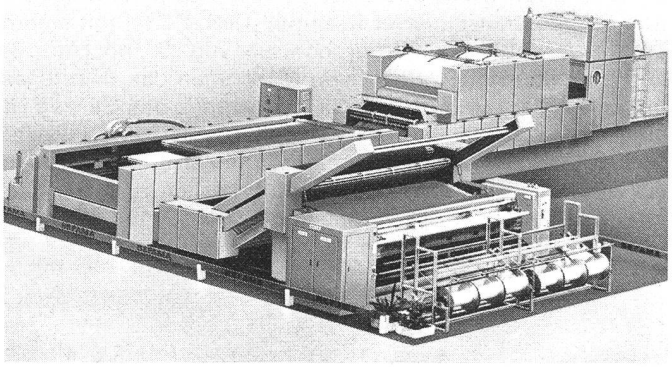


Abb. 4
M113.611 – Anlage zur Herstellung nähgewirkter Vliesstoffe mittels Maliwattechnik.

solche Fertigungsstrasse präsentierte man an der Leipziger Herbstmesse im Jahre 1978, wo sie mit einer Goldmedaille ausgezeichnet und dann einem Kunden in der DDR verkauft wurde. Die Zusammensetzung und die Abmessungen einer solchen Fertigungsstrasse veranschaulicht das Schema in Abb. 5.

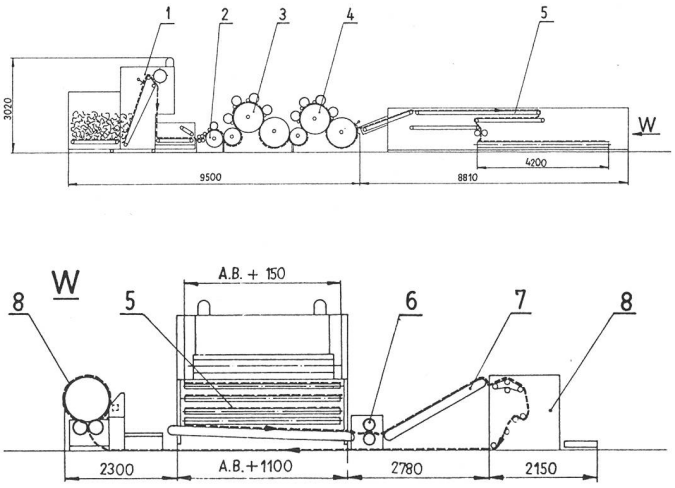


Abb. 5
Schema der M113.611-Anlage zur Herstellung nähgewirkter Vliesstoffe mittels Maliwattechnik aus natürlichen und chemischen Fasern und deren Mischungen.
Zusammensetzung:
1. Wiegekastenspeiser –1RA1, 2. Einführwalzen –2N1, 3. Vorreisser –2M, 4. Walzenkrempel –3AG, 5. horizontaler Vliesstaffler –5W45, 6. Verdichtungswalzen –5Y, 7. Übertragungs- und Kompensationseinrichtung –UU32, 8. Nähwirkmaschine «Maliwatt» 14013 mit Begleiteinrichtungen

Die Fertigungsstrassen dieser Baureihe arbeiten schon das dritte Jahr in der Industrie. Eine andere Art der Baureihe CU-610 ist die Einkrempelanlage zur Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen mit Malivliestechnik Typ M213.611, die an der ITMA '79 in Hannover ausgestellt wurde. Die Anlage wurde nach Japan verkauft.

Es werden auch andere Varianten gebaut:

- Ein- oder Mehrkrempelanlagen, Kombinationen von einer oder mehrerer Krempel-Vliesbildeanlagen, die mit verschiedenen Techniken herstellen können.

Krempel-Vliesbildeanlagen der Baureihe CU-550

Die Baureihe CU-550 charakterisiert sich durch die Anwendung kleindimensionierter Krempel (C3R, C3R1) mit einem Trommel- und Abnehmerdurchmesser von 900 mm (Abb. 6) und mit einer neuen Reihe von Maschinen des Bildeteiles mit den Täflern 5W41 bis 5W45. Der Antrieb des Ganzen ist über dem Schienenniveau angeordnet. Motor und PIV-Getriebe stehen neben der Maschine. Die Fertigungsstrassen der Baureihe CU-550 werden ausschliesslich zur Verarbeitung von Chemiefasern vorgesehen (Kunst- und Synthesefasern).

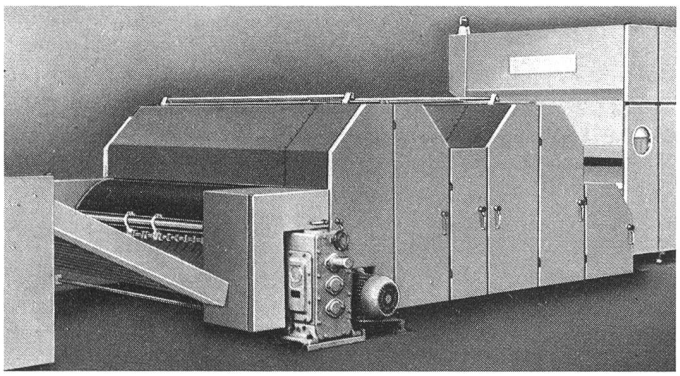


Abb. 6
Krempelteil der Vliesstoffanlage der Baureihe CU550 – zwei Krempeln mit Trommeldurchmesser von 900 mm in einer Tandemanordnung.

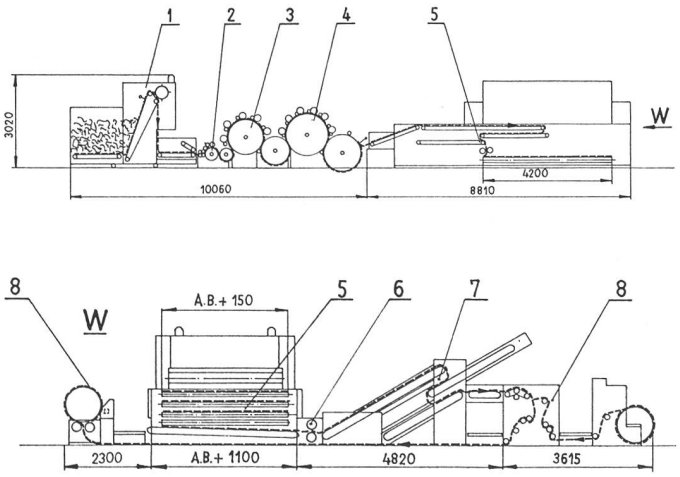


Abb. 7
Schema der Anlage M213.552 zur Herstellung nähgewirkter Vliesstoffe aus Chemiefasern mittels Malivliestechnik.
Zusammensetzung:
1. Wiegekastenspeiser -1RA1, 2. Einführwalzen -C2N1, 3. Walzenkrempel -C3R1, 4. Walzenkrempel -C3R, 5. horizontaler Vliesstaffler -5W45, 6. Verdichtungswalzen -5Y, 7. Lattentucheinrichtung -2AP1, 8. Nähwirkmaschine Malivlies 14013 mit Begleiteinrichtungen

Die Charakteristik für die Baureihe CU-550 (Zweikrempelanlage Typ M213.552 in einer Tandemanordnung, zur Herstellung der Vliesstoffe mittels Malivliestechnik) veranschaulicht das Schema (Abb. 7).

Eine solche Fertigungsstrasse wurde an der Ausstellung Intermasz '80 in Poznań im April 1980 präsentiert. Diese Anlagen und Teilmaschinen daraus haben sich in der Industrie «bewährt»; Krempeln wurden nach verschiedenen Ländern exportiert, u. a. eine grössere Anzahl nach den USA.

Die Fertigungsstrassen neuer Baureihen, CU-550 und CU-610, erreichen höhere Leistungen im Verhältnis zur Anlage der Baureihe CU-300, und zwar um 50 bis 100 Prozent in Abhängigkeit vom erzeugten Sortiment.

Hauptsortiment der auf der BEFAMA-MALIMO erzeugten Waren

Vliesstoffe kann man aus natürlichen und chemischen Fasern wie auch aus Mischungen dieser Fasern sowie aus Regenerierfasern fertigen. Die Vliesstoffe gewinnen ihre Handelswerte nach vorheriger Bearbeitung, z. B. durch Färben, Drucken, Beschichtung, Reliefausrüstung, Imprägnierung usw.

In den einzelnen Techniken sind verschiedenartige Erzeugnisse erzielbar:

Vliesstoffe nach der Maliwattechnik

bei einem Flächengewicht von 100–400 g/m²

- Dekostoffe; Möbelstoffe, Vorhänge, Tapeten
- Konfektionsartikel
- Grundware zur Herstellung von beschichteten Erzeugnissen, Kunstleder-, Waschtücher usw.
- Grundware für Bodenbeläge
- Wischtücher
- Wärmeschutzeinlagen für Bekleidung und Schuhe
- Technische Bandagen, z. B. für Rohrbewicklung
- Einpackmaterialien
- Umbauvliesstoffe für Bergbau
- Überblendungsmaterialien für Motorisierung
- Vliesstoffe für Hoch- und Tiefbau, Strassenbau, Hochwasserdeiche usw.
- Einlagen für bituminöse Bauisolationen und andere.

Vliesstoffe nach der Malivliestechnik

bei einem Flächengewicht von 120 bis 500 g/m²

- Wärmeschutzeinlagen für Konfektion und Schuhe
- Überblendungsbeschichtungen für Industrie und Bauwesen
- Dekostoffe, Möbelstoffe und Tapeten
- Futtereinlagen für Etuis und Kassetten
- Beschichtungsunterlagen usw.

Vliesstoffe nach der Voltextechnik

bei einem Flächengewicht von 200 bis 700 g/m²

- Decken und Tücher
- Polsterwaren für Liegestühle
- Kunstpelze
- Wärmeschutzmaterialien, bauschig, als Innenfutter für Bekleidung und Winterschuhe
- Plüsch, u. a. für Spielzeuge

Effektivität der Herstellung von nähgewirkten Vliesstoffen

Die Ersparnisse, die sich durch den Einsatz der nähgewirkten Vliesstoffe für die bisher mit konventionellen Methoden hergestellten Textilartikel ergeben, sind an folgenden Beispielen dargestellt:

Herstellung von Kleiderstoffen mit Maliwattechnik

Bei der Herstellung von Kleiderstoffen mit Maliwattechnik wurden im Verhältnis zu Spinnerei-/Weberei-Produkten folgende Vorteile erzielt (in DDR-Verhältnissen):

- Materialkostensenkung um 12%
- Lohnsenkung um 60%
- Fertigungskostensenkung um 35%
- Senkung des Energieverbrauches um 40%
- Senkung der Anzahl der beschäftigten Personen um 15

Plüschherstellung mit Voltextechnik

Im Verhältnis zu den gewebten Plüschen erzielte man folgende Vorteile bei einer Fertigung von 1 Mio. m² (bei Bedingungen in der DDR)

- Rohstoffkostensenkung um 30%
- Selbstkostensenkung um 35%
- Fertigungskostensenkung um 60%
- Energieverbrauchverminderung um 65%
- Verkleinerung der Beschäftigtenzahl um 80 Werktätige
- Leistungserhöhung von 600 bis 1100% sowie Verminderung der Produktionsoberfläche um 50% und der Investitionskosten um 80%

Mehrere Sortimente der nähgewirkten Erzeugnisse haben günstigere Eigenschaften als traditionelle Waren.

Es gibt Materialien, die man ausschliesslich nur mit neuen Methoden herstellen kann.

Die Einführung der Nähwirkmaschinen mit doppelten Legeschienen in die Produktion der Firma MALIMO erweiterte das Sortiment der nähgewirkten Vliesstoffe bedeutend und wird die weitere Effizienz ihrer Produktion beeinflussen.

Mgr. Ing. Franciszek Nikiel
Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Bielskiej Fabryki Maszyn Włókienniczych BEFAMA
Bielsko-Biaala, Polen

Die «mittex» werden monatlich in alle Welt verschickt. Europäische Textilfachleute schätzen Aktualität und Fachkunde der «mittex»-Information: Innerhalb Westeuropa steht Deutschland (28 %), Italien (14 %), Grossbritannien (11 %), Frankreich und Oesterreich (je 10 %) an der Spitze der ins westeuropäische Ausland versandten «mittex»-Ausgaben. Die verbleibenden 27 % verteilen sich auf die übrigen Staaten Westeuropas.

ITMA-Rückblick

ITMA 79: Entwicklungstendenzen bei Maschinen und Verfahren für die Konfektion von Maschenwaren

Allgemeine Neuheiten

- Schnittgradierung und Lagenbildoptimierung verschiedener Firmen, wobei weltweit Camsco und Hughes den grössten Marktanteil haben.
- Luftkissentechnik mit Antistatikeffekt bei Transporttischen und Bandmesser-Maschinen.
- Schwenkarmstossmesser bis zu 16 cm Schnitthöhe von Kuris. Neuanbieter auf diesem Gebiet mit aufgehängtem Messer sind Bergmann und Johanson und die Firma Rosskath.
- Variocut-Legetisch mit dem Nadelsystem (pneumatisch) für gemusterte und geringelte Stoffe sowie Karostoffe jeder Art als komplette Lege- und Zuschneidestrasse von Desmed & Meynart.
- Legemaschinen wurden im Detail weiterentwickelt von allen einschlägigen Herstellern, wobei der Einsatz von Mikroprozessorsteuerung alle möglichen qualitativen Funktionen der Maschinen positiv unterstützen wird.
- Arbeitsplätze für die Näherei mit verstellbarer Arbeitstischhöhe, nach aussen verlegtem Motor, mit auf den Arbeitsgang abgestimmten Tischanbauelementen sowie mit Bedienungsteil der elektronischen Steuerung der Nähfunktionen.

  Diese sind: Nadelpositionierung, Füsschenlüftung, Fadenabschneiden, Verriegelung am Nahtanfang und/oder Nahtende, Stichzählwerke für verschiedene Nahtlängen mit Speicherung.
- Diese elektronischen Steuergeräte können auch Funktionen für Zusatzgeräte, wie Bandabhacker, Kettentrenner usw., übernehmen, was gerade im Bereich von Kettenstichnähten mit und ohne Bänder von Nutzen ist.
- Neue Knopfloch-Maschine von Pfaff für Wäscheknopflöcher mit oben liegendem Greifer für geringere Anzahl Spulenwechsel.
- Kurznahtautomaten mit Nahtbildgrössen von bis zu 160×160 mm mit Mikroprozessorsteuerung oder frei programmierbar.
- Universelle, mit verschiedenen Nahtkombinationen verwendbare Overlock-Maschine mit drei Nadeln, die je nach Ausführung auf diverse Nähte umgerüstet werden kann. (Rimoldi 529)
- Bandtransport von oben, als schonender Obertransport speziell auch für Maschenware geeignet. (Adler)
- Singer-Centurion-Baureihe in der Endausstattung mit selbstprogrammierbarem Minicomputer.
- Erwähnenswert sei auch noch ein Schritt der einfachen Verbesserung der Maschinennutzung durch einen Vierfachfuss von Juki.

Neuheiten für die Näherei

Sie sind auf den nachfolgenden Blättern, nach Artikelgruppen geordnet, genauer beschrieben.

Legende der verwendeten Abkürzungen:

BA. Bandabschneider
Diff.-OT. Differential-Obertransport
DT. Differential-Untertransport
FA. Fadenabschneider
KA. Kettenabsaugung
KB. Kantenbeschneideinrichtung
KT. Kettentrenner
NA. Nadelabstand
NP. Nadelpositionierung
NT. Nadeltransport
OT. Obertransport
PA. Presserfussautomatik
VA. Verriegelungsautomatik

Neue Maschinen für die Maschenwarenverarbeitung 79/80

Arbeitsgang	Herstellung Maschinentype	Stichtype Nahtbild	Maschinenausstattung
Produktegruppe: Badekleidung, Unterwäsche und T-Shirts			
Kanten bordieren Mieder- u. Badebekleidung	Pfaff 437-706/04 Pfaff 417-419- -82/13	304 308 Mehrstichzickzack	Diff.-OT., Bandführung im Nähfuss, FA., PA., VA.. DT. u. Diff.-OT. Bandführung u. Bremse, Umleg. FA.
Einfassen von Hals- und Ärmelabschlüssen	Pfaff-Mauser 14-23300-605×4,0-21/02	406	DT., Börtchenfalter, Bandführung, BA. mit Fotozelle, halbautom. Anlage
Annähen von Elastik-Spitzen	Pfaff-Mauser 16-24371-	602	DT., KB., Dosiereinrichtung, Führung, KT.
Zwickel u. Seitennähte an Slips	Pfaff 3825-1/11	607	Integr. Nähplatz, DT., KB., KT., Fotozellensteuerung Absaugaggregat, Bandtransport, Hubtischstapler
Blindsäumen v. T-Shirt	Union 2800 BH 1-353 Yamato ABH-1000	503	Automatische Anlage mit Pik-up-Ger. u. Stapler
Etiketten annähen	Union 2800 T-1-353	301	Memory-stitcher, progr. Nähaggregat NB. 64×76 mm
2 Börtchen annähen	Union 57700 DB-8-8-8	2×406	Börtchenführung, DT.
Säumen mit Gummiband einnähen	Rimoldi UR 20-010/A	406	Automat mit Einlege- u. Nähstation
Kurzärmel schliessen	Rimoldi PL 27-1000/A1	504	autom. Einnähen der Kette, KT., Nähplatz mit Stapl.
Schliess- u. Verbindung	Rimoldi 183-00-4MR-01S/-02S/823 u. 820-10S	607	DT., KB., KT., Abfallabsaugaggregat, PA., teilweise mit Fotozellensteuerung
Gummiband annähen	Rimoldi 171-34-3MR-	407	DT., KB., Gummib.-Längenvorgabe, FA.
Ziereffekte nähen	Rimoldi 262-16-3MD- Rimoldi 269-20-1MD-01S	407 Mehrstichzickzack	DT., BA., Zierfadenführung DT.-Naht bildet Ziermotiv als «Fagotstich»
Fagotverbindungsnaht	Juki LZ-1285		Materialführung u. Fagoteinrichtung
Spitzen annähen u. unterschneiden	Dürkopp 265-18103	304	Unterschneideinrichtung, FA.
Chrochettanähte annähen	Schips HS 900	404 gesteuert	Autom. Annähen der Chrochettanaht
Gummibanddosiergerät	Schips HS 700/2		Dosierungsrollen mit elektron. Antrieb zum Nachtransport von Gummiband
Produktgruppe: Trainer, Hausanzüge, Pyjamas			
Bund annähen	Pfaff-Mauser 55-34300-45×5,4-990	407	Freiarm-Maschine mit Spannrollen, DT., Faltapparat, FA., PA.
Gummiband in Bund einarbeiten	Pfaff 5642-748/92-127/99-904/99	401×4	Führungsapparat, Puller, NP., PA., Freiarm-Maschine mit Spannrollen für Gummibänder, NT.
Mod. Börtchen (2) in einem Arbeitsgang	Union 57700 DB-8-8-8	406×2	Börtchenführung, DT.
Bundsäumen und Gummiband einarbeiten	Rimoldi UR 20-010/A – Rimoldi VR 20-020/A	406 – 406	Vollautomat mit Lade- u. Nähstation, DT., KB., FA., für Slips, Badebekleidung wie oben, jedoch für Pyjama und Sportanzüge
Ärmel-Bein-Verbindungsnähte mit oder ohne Borten nähen	Rimoldi UR 30-150/A	504	Vollautomat mit Konturen- u. Bortenführung, BA. mit Fotozelle, Absaugaggregat des Schnittabfalls, OT. mit Schiebrad, Puller u. Stapler
Verbindungsnähte	Rimoldi 30-155/A	504	VR. für Fadenkette, KB., NP., Konturenführung
Borten o. Streifen aufnähen	Rimoldi 10-100/B Schips HS 1125 Schips HS 1125	401 bis 12 Nadeln – 401 bis 12 Nadeln	Div. Führungen von Borten, Nähgutführung, BA., automatische Anlage Ausstattung ähnlich wie oben
Verbindungsnaht mit Paspoil- o. Kedereffekt	Rimoldi 527-38. 1CD-Yamato, Brother	504	Bandführung u. Bandschneideinrichtung
Bundsäumen mit Gummibandführung	Rimoldi 171-11-2LD-	406	Bundführung, Spannrollen, FA., DT., PA.
Ziermuster auf Einfassbänder nähen	Rimoldi 262-16-3MD-	407	Fadenführung für Zierfäden, DT., BA.
Seitennähte schliessen	Juki ECS 152-814 Schips HS 1110/3	514 504 o.514	Konturennähautomat mit entsprechender Ausstattung, wie Konturenführung, KB., KT., Stapler, OT.
Etiketten einlegen	Schips HS 820		Einlegestation für Saum-, Bundsaummaschinen
Produktgruppe: Wäsche, Hemden, Blusen			
Brusttaschen mustergerecht aufnähen	Pfaff 3518-928/62	301	Taschenaufnähautomat, Eingabestation höhenverstellbar, sonst übliche Automatenausstattung
Rückengöller an Hemden nähen	Pfaff 5487-814/01-706/02-971/41	401	Diff.-OT., Führung, FA., Stichverdichtung – automatisch, Fotozellensteuerung

Arbeitsgang	Herstellung Maschinentype	Stichtype Nahtbild	Maschinenausstattung
Abgesteppte Schulternaht an Hemden	Pfaff 5487-814/01-706/02-103/02	401	Diff.-OT., Führungsapparat, FA.
Poloverschluss fertigen	Pfaff 487-706/82	301	Diff.-OT., separat regulierbarer Obertransportdruck, Einfassapparat, FA., PA., Bandführung
Autom. Absteppen von Zweistückkragen	Pfaff 3557-1/01	301	Kantenabsteppaggregat mit Diff.-OT., FA., PA. Einlegestation u. Stapler
Ärmelschlitz einfassen an Hemd und Bluse	Adler 975-1	301	Automat führt nach Einlegen der Besatzstreifen und Ärmel alle Positionen automatisch aus, überlappte Arbeitsweise
Kragen, Manschetten u. Kleinteile vornähen	Adler 976-1	301	CNC-gesteuerter Automat mit stationärem Nähguthalter, Zuführ- und Entnahmeeinrichtung mit Stapler, beliebige Nahtverläufe u. Funktionen leicht programmierbar
Knopfannähen mit Vorschubaggregat	Schips HS 1500	Einfachketten-stich	Automat mit elektron. Steuerung, Knopfanzahl und Abstand an 2 Dekadenschaltern einstellbar, 1. Knopf vom Halsausschnitt an Digitalanzeige ablesbar
Knopfloch-Maschine mit Vorschubaggregat	Schips HS 1550	Doppelsteppstich o. Einfachketten-stich	Ausstattung wie obige Knopfannähmaschine
Produktgruppe: Schwere Strickwaren, Pullover, Westen usw.			
Flache Verbindungsnähte, Blenden annähen, Taschen aufnähen	Pfaff-Mauser 41-46811-01×6,0	607	Armabwärts-Maschine mit Fadenlegung, Diff.-Tr. mit Momentschaltung, KB., Schnittabfall-Absaugaggregat, KT., Nadelpositionierung
Flache Verbindungsnähte, Blenden annähen für schw. Strickware	Pfaff-Mauser 41-47411-01×7,0	602+406	DT., KB., Schnittabfall-Absaugaggregat, KT., Webbandzuführung in die Naht von unten
Verbindungsnähte, Annähen von Blenden, Taschen aufnähen, säumen von Kanten	Pfaff-Hauser 11-46302-01×6,0	607	DT., NP., Stoff-Führung, Fertigstrickleiste ohne ob. Legefaden möglich, geschnittenes Band mit Unterschneider und Legegr. oben
Halsausschnitte an Rollkragenpullovern	Rimoldi PL 27-1000/A1	504	Autom. Einnähen der Kette am Nahtanfang ohne Abschneiden der Kette, mit Fotozelle für Nahtende
Verbindungsnähte u. Ziernähte	Rimoldi 183-00-4MR	607	Armabwärts-Maschine NA. 5,2 mm, DT., ob. KB., KA., Schneidabfall-Absaugaggregat PA.
Annähen von Kollarettband an schwere Maschenware	Rimoldi 264-16-1MD-06	401	DT., Spezialführung mit auswechselbaren Saumführungen, diverse Fertigbandbreiten, BA.
Annähen von Streifen aus Maschenware mit fester Kante	Rimoldi 264-16-1MD-07	401	DT., Bandführung, BA.
Endbearbeitung des obg. Streifenannähens	Rimoldi 527-00-1CD-07	504	DT., Nahtbreite 3,3 mm, Führung, KA.
Borten annähen, «Nähketteln» an Hals- u. Armausschnitten	Union 34700 Z-3295	401	DT., Führung, FA.
Knopflöcher in Mawa	Dürkopp 556-5101/E54 K	Doppelsteppstich	Ohne Bandunterlage u. Gimpenfaden, Unterfaden bis Nm 30/3 hat Gimpenfunktion
Produktgruppe: Oberbekleidung, Kleider, Jupe, Hosen usw.			
Reissverschluss in Kleider u. Jupes nähen	Pfaff 487-706/84 Pfaff 596-H3-237/06	301 301×2	Diff.-OT. u. FA., Führungslineal OT. + NT. u. Führungsapparat mit grossem Greifer 60% mit Kap. FA., PA. u VA.
Jupes u. Kleider versäubern	Pfaff 3803-36/11	503	Overlock-Konturennäher mit DT., KB., Kettentr. u. Abfallabsaugung, Luftkissen u. Stapler
Autom. Biesennähen	Pfaff 3524-814 Schips HS 1120 Juki SAF-113	402 402 402	Geradnahtautomat mit Kettentr. Fadenwächter, Programmsteuerung, Zuführstation, Luftkissen. Einlegest., autom. Zuführung, gefederte Vorschubschiene, Puller, Fotozellensteuerung KT., Stapler Autom. Anlage mit Programmsteuerung, KT., Stapler
Hosen- u. Jupesbund nähen	Pfaff 448×28, O + EAG 302	301×2	Diff.-OT. mit elektron. Steuerung für Länge, Bundablängeinrichtung, Bundfutterabschneider, VA.
Ziermotiv «Fagottst.» nähen	Rimoldi 269-20-1MD-01S	Mehrstichzickzack	mit Differentialtransport
Säume blind annähen	Maier-Unitas 252	103	mit automatisch bei Quernähten und Nahtübergängen absenkendem Taucher

W. Herrmann
c/o Schweizerische Textilfachschule

Bekleidungstechnikum
CH-8037 Zürich

Volkswirtschaft

Korrekturen am Zerrbild der teuren Schweiz

Wer einmal von der Umwelt mit einem bestimmten Image bedacht worden ist, hat es schwer, davon wieder loszukommen. Das gilt sogar dann, wenn Realität und Image längst nicht mehr übereinstimmen. Auch unser Land ist von dieser Erfahrung nicht verschont geblieben. Die Jahre mit ständigen Meldungen über die markante Aufwertung des Frankens haben im Ausland das Bild der teuren Schweiz geprägt. Zwar sind hiesige Produkte und Dienstleistungen schon vorher von Ausländern als relativ hochpreisig eingestuft worden, was aber durch den hohen Qualitätsstandard wettgemacht wurde. Im Zuge des Höhenflugs unserer Währung ist dieser qualitative Vorsprung zum Teil in den Hintergrund getreten, zumal einige unserer Weltmarktkonkurrenten vermehrt hochqualitative Ware anbieten.

Meinungen und Fakten

Die ökonomischen Fakten haben sich in der Zwischenzeit in einem beachtlichen Ausmass verändert. Seit der Umkehr der Nationalbankpolitik im Herbst 1978 ist der Index des realen, also inflationsbereinigten Wechselkurses des Frankens gegenüber den Währungen der wichtigsten Handelspartner im Sinken begriffen – Schweizer Produkte sind also für den ausländischen Einkäufer in seiner eigenen Währung billiger geworden. Unterdessen ist hierzulande sogar wieder von einer Frankenschwäche die Rede, der die Nationalbank gern entgegenwirken möchte. Allerdings stellt sich unter dem Regime (fast) flexibler Wechselkurse die Frage, von welchem Punkt an denn nun eine Währung als «unterbewertet» zu gelten hat.

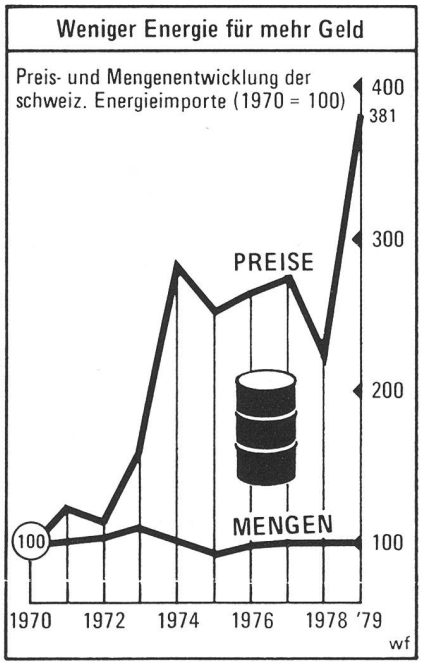
Wie dem auch sei – man hat den Eindruck, dass die Minderbewertung unserer Valuta an den Devisenmärkten von unseren potentiellen Exportkunden noch nicht überall gebührend zur Kenntnis genommen worden ist. Jedenfalls konnte man in letzter Zeit aus verschiedenen Kreisen entsprechende Stellungnahmen vernehmen, so an einer kürzlichen Pressekonferenz der Bekleidungsindustrie, die mit Exportkollektivwerbung den bedeutenden deutschen Markt noch besser ausschöpfen möchte. Die Swissair schreibt in ihrem neuesten Geschäftsbericht: «Der touristische Verkehr nach der Schweiz leidet unter dem meist ungerechtfertigten Vorurteil der ‹teuren Schweiz›.» Mit zwei Spezialprogrammen unter den Titeln «Switzerland – Value Land» und «Switzerland – it works» bemüht sich unsere Luftverkehrsgesellschaft deshalb, dieses Bild richtigzustellen. Zu diesem Zweck werden die Verkaufsorganisationen im Ausland mit konkreten Angeboten unterstützt. Zusätzlich hat die Swissair in Zusammenarbeit mit der Verkehrszentrale und lokalen Verkehrsvereinen über 1500 Reisebürofachleute und Journalisten aus dem Ausland eingeladen, damit sie sich von der Stichhaltigkeit der Argumente überzeugen konnten.

Bleibt es beim «billigen» Franken?

Die Frage, ob es beim «billigen» Franken bleibt, ist höchst aktuell. Die Abwertung des Frankens hat zwar der Exportwirtschaft Luft verschafft. Auf der anderen Seite ist dadurch der Damm gegen die importierte Inflation (die jeweils bald in eine hausgemachte umschlägt) gebrochen; die Entwicklung der einschlägigen Preisindices spricht eine klare Sprache. Immerhin hatte die Schweiz insofern einen Vorteil, als ihre Volkswirtschaft von einem ungleich tieferen Inflationssockel ausgehen konnte als vergleichbare Staaten. Allerdings scheint es, dass dieser Vorsprung je länger, je mehr dahinfällt. Die Notenbank hat ihr Steuer herumgeworfen und möchte neuerdings den Aussenwert des Frankens lieber auf einem höheren als dem gegenwärtigen Stand sehen, weil sie glaubt, auf diese Weise der Teuerung besser Herr zu werden. Es ist deshalb nicht ausgeschlossen, dass dereinst wieder mit einer Aufwertung unserer Währung zu rechnen ist. Die Frage stellt sich allerdings, ob parallel dazu die Inflationsrate im gewünschten Ausmass zurückgehen wird. Ea.

Preisexplosion bei konstanten Mengen

wf. Die Grafik zeigt, wie die schweizerischen Energieimporte und damit weitgehend der gesamte Energieverbrauch im vergangenen Jahrzehnt von der allgemeinen Wirtschaftsrezession und den zum Teil sprunghaften Erhöhungen der Erdölpreise getroffen wurden. So sticht beim Volumenindex namentlich die Abwärtsbewegung 1974 und 1975, aber auch



die relative Konstanz über die letzten zehn Jahre hinweg ins Auge. Ein wesentlich unruhigeres Bild zeigt der Index der sogenannten Mittelwerte, der die Preisentwicklung widerspiegelt. Insbesondere fallen hier die markanten Steigerungen 1973/74 und 1979 auf. Zwischen diesen beiden Zeitpunkten trug die Frankenhausse wesentlich dazu bei, die Folgen der weiterhin steigenden Energiepreise für den schweizerischen Konsumenten zu mildern. Die beiden Kurven sind zur Hauptsache durch die Entwicklung auf dem Sektor «Erdöl und Destillate» geprägt; der entsprechende Energieträger machte 1979 mengenmässig 86% und wertmässig 91% sämtlicher Energieimporte aus (Erdöl, Kohle, Holz, Gas, Schmiermittel). Für die Abnahme des Mengenindex im letzten Jahr waren vor allem der Rückgang beim Heizöl (–11,5%) und beim Benzin (–6%) verantwortlich. Wegen der Preisexplosion musste jedoch frankenmässig für die gesamte Heizöleinfuhr 83% mehr bezahlt werden; beim Benzin beträgt die entsprechende Zahl 70%.

Mode

«Viscosuisse-Actuel» – neuartige Matelassés

Zu den neuesten Entwicklungen der Viscosuisse SA, Emmenbrücke, gehören die Nylsuisse-Matelassés. Die Marketing-Abteilung des grössten schweizerischen Chemiefaserunternehmens hat sozusagen als erste Kostprobe einem auserwählten Kreis von interessierten Partnern unlängst darüber eine Broschüre unterbreitet, enthaltend Matelassés-Handproben aus Nylsuisse-Garnen, ergänzt von Einsatzskizzen und einem differenzierten Schablonenmuster.

Was nun aber ist Nylsuisse-Matelassé?

Hier handelt es sich um ein neues Gewebe, das den bekleidungsphysiologischen Anforderungen optimal entspricht. Nylsuisse-Matelassé-Gewebe zeichnen sich aus durch gute Wärmehaltung und funktionelle Elastizität. Daneben bieten sie die Vorteile fadengerader Stepp-Effekte, das Aufeinanderabstimmen von Ober- und Unterstoff und nicht zuletzt den Vorzug keiner Stepp-Nadellöcher!

Das neue, wetterfeste Gewebe ermöglicht grösste Bewegungsfreiheit für Sportbekleidung; als Hohlgewebe mit Füllschuss ist es ein idealer Schutz gegen Kälte, und sein voluminöses Toucher spornt zweifelsohne viele Stylisten zu neuen Ideen an, ja selbst auch jene der Mützen- und Handschuhfabrikation.

Die besonderen Eigenschaften der Nylsuisse-Matelassés erlauben einen vielseitigen und individuellen Einsatz. So gilt er etwa für Coats, Homewear, Jacken, Ski- und Regenbekleidung, aber auch für funktionell-attraktive Einsätze an Schultern, Ellbogen, Knien und anderen Bekleidungspartien. Ideal ist das neue Gewebe auch für Decken und Schlafsäcke. Und besonders attraktiv wirken Nylsuisse-Matelassés in farblicher Zweiton-Abstufung. Ob mit oder ohne Füllschuss, ob uni, gestreift oder kariert – immer sind sie beidseitig tragbar.

Heiraten in Schweizer Stoffen

Für die verspielte Braut ein kostbares Kleid aus Netztüll, bestickt mit pastellfarbigen Frühlingsblumen und mit einem tüllüberzogenen Hut ergänzt (St. Galler Stickerei). Dieses Kleid wird auch nach der Hochzeit bei Sommerfesten passend sein.

Stickerei: Forster Willi & Co. AG, CH-9001 St. Gallen
Modell: Annie Rose, Paris
Foto: Onorio Mansutti, Basel ▲

Sehr elegantes, feminines Ensemble «New York» aus Seidengeorgette, verziert mit gestickten Wolkenkratzern und mit Fenstern aus Strass (St. Galler Stickerei), assortiert mit einer pillbox und duftigem Schleier.

Stickerei: Jakob Schlaepfer & Co. AG, CH-9001 St. Gallen
Modell: Wanda Roveda, I-Milano
Foto: Onorio Mansutti, Basel ▶

Wirtschaftspolitik

Die Textilindustrie der Bundesrepublik – Bewährung in der Marktwirtschaft

Der deutsche Textilunternehmer Wilhelm Hardt, Präsident von Gesamttextil, hat vor der gemeinsamen Generalversammlung des IVT und VSTI am 29. April 1980 über die Textilindustrie der Bundesrepublik – Bewährung in der Marktwirtschaft – ein hochinteressantes Referat gehalten.

Zunächst stellte er heraus, wie sehr die deutsche Wirtschaft und mit ihr die deutsche Textilindustrie Verfechter marktwirtschaftlicher Vorstellungen sind. Ganz im Gegensatz dazu stehen gewisse Pläne der EG-Kommission, zu denen die deutsche Textilindustrie aber ein deutliches Nein gesagt hat. Dank diesem Widerstand von deutscher Seite sind in der EG die Modernisierung der Betriebe und die Schulung des Managements unternehmerische Aufgaben geblieben und nicht Sache der Behörden geworden. Langsam reift auch die Meinung heran, dass die bisherigen Beihilfen und Förderungsprogramme, wie sie heute in vielen Ländern der EG ihr Unwesen treiben, den Wettbewerb verfälschen und den Leistungsunfähigen belohnen.

Trotz diesen und anderen Merkwürdigkeiten des EG-Marktes stellt sich Präsident Hardt hinter diese für ihn und seine Kollegen schon längst unentbehrlich gewordene Institution. In Europa wurden, trotz allen Schwierigkeiten, Zollgräben in einem Umfang zugeschüttet, Handelsschranken in einem Umfang abgebaut, wie man sich das bis vor wenigen Jahren noch gar nicht vorstellen konnte. Das freie Europa ist auf dem Weg zu einem Markt von 310 Mio Konsumenten. Darauf hat sich auch die deutsche Textilindustrie eingestellt. Die Firmen haben es verstanden, sich im Export wenigstens teilweise einen Ausgleich dafür zu schaffen, dass ihnen durch wachsende Importe die Absatzchancen auf dem Binnenmarkt beschnitten wurden. 1957 hat die Bundesrepublik in der EG dreimal soviel Textilgüter eingekauft wie dorthin exportiert. In den folgenden 15 Jahren des gemeinsamen Marktes hat sich die Einfuhr verneunfacht, die Ausfuhr ist aber auf das Fünfzehnfache gestiegen. 1957 erreichte die Ausfuhr 30% des Einfuhrwertes, heute macht der Export rund 70% des Importes aus.

Die Steigerung der Leistungsfähigkeit musste mit hohen Investitionen errungen werden, so dass – ähnlich wie in der Schweiz – der Produktivitätsgewinn in der Textilindustrie weit über dem Durchschnitt aller Industrien liegt. Trotzdem ist die deutsche Textilindustrie nicht dem «Zug zur Grösse» gefolgt. Wie in der Schweiz dominieren die Unternehmen der mittleren Betriebsgrösse. W. Hardt bemerkt dazu: «Das beste Essen kommt im allgemeinen ja auch nicht aus der Grossküche.»

Zu den kurzfristigen Aussichten hob der Referent hervor, dass die deutsche Textilindustrie wieder mehr investiere. 1979 sind die Aufwendungen für Anlagen und Maschinen um 15% auf 1,3 Mia D-Mark gestiegen. Hand in Hand geht damit ein Zug zu einem steigenden Anteil qualifizierterer Arbeitskräfte.

Wörtlich betont aber Präsident Hardt: «Die Textilindustrie von morgen kann nur so gut sein, wie es die Unternehmerpersönlichkeiten an der Spitze der Firmen und ihre Mitarbeiter sind. Lassen sie uns daher über der Technik nie die Menschen vergessen. Sie sind von allen Investitionen die wichtigste.»

Dr. A. Hafner, 8022 Zürich

Tagungen und Messen

Sehr erfolgreiche MODEXPO I/80 in Zürich

Mit einem erfreulichen Resultat schloss in Zürich die MODEXPO I/80, Internationale Messe für Damenoberbekleidung, nach 3 Tagen ihre Tore.

Einmal konnte die Zahl der Aussteller um gut 10% erhöht werden, ein Zeichen dafür, dass diese Einkaufsmesse bei den Fabrikanten und Agenten der Damenoberbekleidung doch immer mehr als eine wichtige und ständige Einrichtung in der Schweiz betrachtet wird.

Aber auch in bezug auf die Ordertätigkeit des Fachhandels konnte innerhalb der drei Einkaufstage eine merkliche Steigerung festgestellt werden, wie aus einer Umfrage unter den Ausstellern eindeutig feststellbar war. Das schöne Wetter beeinflusste die Sofortware. Erfreulich war aber auch festzustellen, dass die modischen Artikel für die Herbst- und Wintersaison sehr gut geordert wurden. Mit 4778 Facheinkäufern lag das Besucherergebnis deutlich über demjenigen vom Herbst und auch demjenigen des Frühjahrs 1979.

Die gleichzeitigen Möglichkeiten des Einkaufes im Textil- und Modecenter Zürich TMC, im Fashion Center City und in der ebenfalls gleichzeitig durchgeführten SAFT des Swiss Alternativ Fashion Teams im Kunsthaus eröffnete den Einkäufern die Möglichkeit, bei rund 400 Firmen ihre Kollektionen einzukaufen.

Diesem Umstand ist es sicher auch zu verdanken, dass der Anteil der Einkäufer aus der französischen Schweiz und aus dem Tessin überdurchschnittlich gross war, dies obwohl in der Westschweiz mit der SERATEX eine eigene Messe besteht.

Die nächste MODEXPO – es ist die 10. Durchführung – findet vom 12. bis 14. Oktober 1980 ebenfalls in den Züspa-Hallen in Zürich statt.

Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF)

Fehler, Tatbestände und Rückschlüsse

Würde man von einer Schulklasse reden, man müsste das Prädikat «Mucksmäuschenstill» verwenden, um die Atmosphäre zu schildern, die am 29. März 1980 im Grossen Saal des Gemeinschaftshauses Martinsberg in Baden herrschte. Wohl für alle 170 SVF-Gäste spürbar, lag ein Hauch von «Derrick» und «Sherlock Holmes» in der Luft, als Dr. E. P. Martin, Experte für Kriminaltechnik, begonnen hatte, «anhand einiger Beispiele aus der Praxis angewandte Kriminaltechnik» zu erläutern. Allerdings: Was da spannend und interessant geschildert wurde, hat – wie alles in dieser Welt – auch eine zweite Seite, nämlich die der Grausamkeit des Verbrechens, der hohen Anforderungen an die Nerven der Beamten und der zähen, bis ins letzte Detail gehenden, bienenfleissigen Forschungsarbeit und Phantasie der Experten.

Kriminaltechnik

Was dies wohl mit Textil zu tun hat, mag sich der eine oder andere Tagungsteilnehmer gefragt haben. Doch schon als Dr. Martin beim ersten Beispiel angelangt war, dürfte der Zusammenhang klargeworden sein: Textil, insbesondere Einzelfasern, Kleidungsstücke und ihre Farben, spielt in der Kriminaltechnik und Spurensicherung eine nicht unwesentliche Rolle. War diese Technik vor etwa 40 Jahren noch gar nicht existent, so dürfte es heute in vielen Fällen ganz einfach unmöglich sein, ohne sie gewisse Verbrecher zu überführen. Kriminaltechnik dient ausserdem dem Nachweis und dem Beweis besser und stichhaltiger, als dies das Gedächtnis des Menschen könnte, und schliesslich ist sie für die Richter oft die Basis für ein gerechtes Urteil und die vorausgehende objektive Beurteilung des Sachverhalts. Nicht selten hängt von den Ergebnissen der kriminaltechnischen Untersuchungen der Nachweis von Schuld oder Unschuld eines Verdächtigen ab. Dr. Martin belegte diese seine einleitenden Feststellungen mit zahlreichen Dia-Beispielen, aus denen an dieser Stelle einzig die «textilen» erwähnt sein sollen: Da war der Fall eines kleinen Jungen auf dem Velo, der von einem Lieferwagen angefahren und schwer verletzt worden war. Erst ein winziger Abdruck auf einem Bein seiner Jeans, in seiner kreuzförmigen Art identisch mit dem Profil einer Schraube, mit der das Nummernschild am Verdächtigen Fahrzeug montiert war, erbrachte den Nachweis der Schuld des Lieferwagenfahrers. Auch in einem anderen Verkehrsdelikt – mit tödlichem Ausgang – brachte die mikroskopische Untersuchung der Kleinstspuren an einem Damenmantel die Lösung: Der Nachweis frischer Farbe, die sich an den Einzelfasern abgelagert hatte, führte zum frisch von Hand gestrichenen Sportwagen des Täters. Vermutlich haben zahlreiche von Dr. Martins Zuhörern an ihre eigene Hosentasche gedacht, als der Redner von der individuellen, sogenannten Staubformation sprach, die jeder mit sich herumträgt. Ihre Zusammensetzung ist schier unendlich variabel, aber eben doch so spezifisch, dass sie oft die Identifikation eines Täters erleichtert oder überhaupt erst ermöglicht. Auch Fasern sind meist Bestandteil dieser Staubzusammensetzung oder Konfetti einer Fasnachtsveranstaltung, Partikel von Bijouteriewaren, Glassplitter und vieles andere mehr. Aber zurück zu den textilen Beispielen: Auch im Falle einer Vergewaltigung gelang es, mit Hilfe der Faseridentifikation mittels Klebebandverfahrens den Täter zu überführen. So waren Fasern aus dem Pullover des Verdächtigen auf der Vorderseite der Kleidung des Opfers eindeutig als identisch nachgewiesen worden, zusätzlich konnten aus dem Klebebandabzug Grasspuren sowohl auf der Bekleidungsrückseite der Frau als auch an den Kniepartien der Hose des Verdächtigen erkannt werden.

In der Berichterstattung mag einfach und rasch lösbar klingen, was in der Praxis z. T. monatelange Kleinstarbeit, umfangreiche Erfahrung der Experten und entsprechend hochempfindliche Instrumente oder Identifikationsmethoden bedingt. Voraussetzung für die Anerkennung der Resultate ist die Vertrauenswürdigkeit der Fachleute und die richtige Interpretation der Befunde. Auch muss der Beweiswert erkannt werden und dürfen die Resultate weder unter- noch überbewertet werden. Vielfach ist es ratsam, einen zweiten Experten zuzuziehen.

In Baden allerdings hat man die Überzeugung gewonnen, in Dr. Martin nicht nur einen erfahrenen, sondern auch einen engagierten überlegenen Kriminaltechniker vor sich zu haben. Dass dies auch die Meinung nationaler und internationaler Stellen zu sein scheint, erfuhr man am Mittagessen von Dr. Martin im Zwiegespräch: Er ist – obwohl pensioniert – völlig ausgebucht und hat für anderes ganz einfach keine Zeit. Wohl dem, der als Pensionierter noch so viel hilfreiche und sinnvolle Arbeit leisten darf!

Zwischen Schadenfall und Fehler

«Gedanken über die Wege zur Erkennung von Schadenfällen» trug anschliessend N. Bigler (Ciba-Geigy) in einem rhetorischen Feuerwerk, gespickt mit humorvollen Bonmots und illustriert mit Bildern und Holzschnitten aus alter Zeit vor. So war schon die erste Situation, die nach Biglers Definition das Aktionsfeld des Menschen ist, zwar erheiternd, aber doch auch zu nachdenklichem Betrachten geeignet: Vor einem offensichtlichen Schadenfall-Gewebe berät sich eine Gruppe auch klassenmässig unterschiedlicher Menschen: jedes Mitglied dieser Gruppe hat eine andere Vorstellung von der Entstehung des Schadenfalls, es bilden sich Hypothesen. Es wird also etwas angenommen, das verschieden ist von dem, was unmittelbar beobachtet wurde, oder aber von dem, was unmittelbar zu beobachten gar nicht möglich ist. Mit dieser Definition des Begriffes «Hypothese» leitete der Referent über zu den Zeichen und Anzeichen, die zur Stützung der Hypothese dienen. Schrift- und Verkehrszeichen, Gestik und Gebärden sind wohl die bekanntesten. Aber auch zur Identifikation und Unterscheidung giftiger Pflanzen von ungiftigen – z. B. von Pilzen – dienen Zeichen; der Windsack und die Fieberkurve, die Beilsteinprobe oder chemische Strukturen und Modelle sind ebenfalls Zeichen. Von diesen zur Erklärung ist nur ein kleiner Schritt nötig; sie dienen dazu, Unverständliches zu verstehen, Unklares zu klären. Zur Illustration dieser Feststellung dient N. Bigler das H-O-Modell von Hampel und Oppenheim, das von der Feststellung der Anfangsbedingungen ausgeht, um dann erst zu den allgemeinen Gesetzen zu greifen.

Kommt man dann aber auf die Ursache zu sprechen, kann man wohl von ihr auf die Wirkung, nicht aber von der Wirkung auf die Ursache schliessen. Es gelten daher bei der Untersuchung eines Schadenfalles zwei Thesen, nämlich eine erste, wonach das Schadenbild nach einer Erklärung ruft, sich aber in der Regel nicht zur Bildung einer Hypothese eignet. Und eine zweite, wonach Fasern komplexe, nach dem Bündelungsprinzip aufgebaute Systeme sind, die auf äussere Einwirkungen reagieren.

Anhand von ausgezeichneten mikroskopischen Bildern verstand es N. Bigler anschliessend, seine Gedanken mit Praxisfällen aus dem Textilgebiet zu untermauern und abschliessend die interessiert zuhörenden SVF-Gäste zu beruhigen: «Der Fehler», so Bigler, «ist die Ausnahme.» Glücklicherweise, wäre hier anzufügen.

Mit diesen beiden Vorträgen, deren Thema für einmal eher am Rande des textilen Geschehens angesiedelt war, ist der SVF-Tagungskommission ein grosser Wurf gelungen. Ba.

Separatdrucke

Autoren und Leser, die sich für Separatdrucke aus unserer «mittex», Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie, interessieren, sind gebeten, ihre Wünsche bis spätestens zum 25. des Erscheinungsmonats der Druckerei bekanntzugeben.

Ihre «mittex»-Redaktion

In memoriam

† Karl Brenna, Horgen

Noch immer können wir die Nachricht vom unerwarteten Ableben unseres Freundes Karl Brenna, Horgen, kaum fassen. Eine tief herzlich empfundene Anteilnahme indessen mag Trost sein für ihn wie für uns, die Zusammenhänge, die über sichtbare Grenzen hinausgehen, nur ahnend spüren können.

Karl Brenna hatte die Seidenwebschule in Zürich schon absolviert und bereits eine mehrjährige Tätigkeit als Webermeister hinter sich, als er vor fast 35 Jahren in die Dienste des weltbekannten Horgener Webgeschirre- und Kettfadenwächter-Unternehmens Grob + Co AG trat. Nach mehreren Jahren zusätzlicher Ausbildung, die er sich in England, den USA und Frankreich erworben hatte, übertrug ihm sein Arbeitgeber nebst der Betreuung der Kundschaft in den USA und in Kanada auch die Bearbeitung der Vertretungsgebiete in Belgien, im Rheinland, im Elsass und in Südfrankreich. 1964 erhielt er in Anerkennung seiner Leistungen die Handlungsvollmacht, und 1971 wurde er zum Prokuristen befördert.

Aber nicht nur Leistungen und Erfolg prägten das Bild von Karl Brenna. Liebenswürdigkeit und Dienstfertigkeit gehörten ebenso zu seiner Persönlichkeit und waren zusätzliche Eigenschaften, die ihm das Vertrauen und die Sympathie von Vorgesetzten, Mitarbeitern, Kollegen und Freunden eingetragen haben.

Auch die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) hat einen engagierten Freund verloren. Karl Brenna wirkte während vieler Jahre mit hoher Gewissenhaftigkeit und stets klarem Blick für das Wesentliche als Revisor für unsere vielschichtig gegliederte Vereinsrechnung. Sein Denken und Handeln im Interesse unserer Textilwirtschaft, möge ihm nun zum Lohn gereichen. Wir werden ihn uns in freundschaftlicher Erinnerung behalten.

Geschäftsbericht

Baumann Weberei und Färberei AG CH-4900 Langenthal

Auszug

Création Baumann erhöht den Umsatz: Der Umsatz der Baumann Weberei und Färberei AG, Langenthal, betrug im Jahre 1979 19,6 Mio Franken, was gegenüber 1978 eine Steigerung von 5,3% bedeutet (1978 = 18,6 Mio). Dies trotz des gesunkenen Schweizer-Franken-Preises. Der konsolidierte Umsatz zu durchschnittlichen Wechselkursen erhöhte sich ebenfalls im Vergleich zu 1978 um 900000 Franken auf 22,9 Mio. Fast unverändert dagegen blieb die Verteilung der Umsätze: 64% wurden im Ausland erzielt, 36% in der Schweiz.

Weiterhin an erster Stelle der Absatzgebiete liegt die Schweiz. Die BRD hält ebenfalls seit Jahren den zweiten Platz. Italien, 1977 noch an vierter Stelle, nimmt jetzt Platz drei in der Umsatzstatistik ein. Einen Sprung nach vorn haben die USA gemacht. Nach vielen schlechten Jahren liegen sie jetzt wieder auf Platz vier. Schweden, Frankreich, Belgien, Österreich und England zählen weiterhin zu wichtigen Abnehmern.

Erfreuliche Töchter

Baumann Stoffe, Dietzenbach/BRD (Umsatzsteigerung 10%). Baumann setzt sich das Ziel, auf diesem wichtigsten Auslandmarkt den Umsatz weiter zu steigern und in naher Zukunft den Schweizer Markt zu überflügeln.

Baumann France, Fontenay-sous-Bois (Umsatzsteigerung 20%). Markt zieht wieder an, neuer Showroom soll sich bald aufs Geschäft auswirken.

Baumann Textil, Malmö (Umsatzsteigerung 29%). Nach einem schlechten 1978 hat Schweden wieder aufgeholt: dies mag einerseits an der Konjunkturlage, anderseits an der Kollektion liegen, die den schwedischen Geschmack trifft.

Baumann Fabrics, London (Umsatzsteigerung 10%). Nach grossen Umsatzsteigerungen hat sich der Markt nun etwas beruhigt.

Baumann Fabrics, Toronto (Umsatzsteigerung 9%). Das Fretric-System (Vertikallamellen aus Stoff) und eine preisgünstige Kollektion, die in Kanada fabriziert wird, sollen den Markt ankurbeln.

Produktionssteigerung

Das ganze Jahr war die Baumann Weberei und Färberei AG voll beschäftigt. Die Meterproduktion stieg 1979 um 7%. In der Weberei und Häklerei wurden insgesamt 1615000 m² hergestellt, eingekaufte und auswärts gewobene Stoffe betrugen 717000 m² (31%), was eine Totalproduktion von 2332000 m² ergibt.

Investitionen

Die Gesamtinvestitionen für Maschinen und Gebäude beliefen sich 1979 auf 2,6 Mio Franken. Die grösste Investition betraf das Hochregallager, das nach langen intensiven Studien im Frühjahr 1979 in Angriff genommen wurde. Bereits im Januar 1980 konnten die ersten Stücke eingelagert werden. Alle Lagerplätze werden durch Computer gespeichert, vorerst einmal die Fertigware.

Aufgrund des erfreulichen Geschäftsgangs und dank der wesentlich vergrösserten Kollektion sieht Création Baumann auch für 1980 gute Aussichten. Wesentlich dazu beitragen sollte auch die gegenwärtig bessere Währungslage. Die ersten drei Monate 1980 bestätigen diesen Trend.

Firmennachrichten

Regenerierungs-Anlagen für verschmutzte Lösemittel

In vielen Betrieben fallen ständig verschmutzte evtl. auch brennbare Lösemittel an. Da es bisher nicht möglich war, sie im eigenen Betrieb zu reinigen, mussten für ihre Beseitigung und den Abtransport teilweise erhebliche Geldmittel aufgewendet werden.

Es gibt nun eine Möglichkeit, verunreinigte Lösemittel der verschiedensten Art im eigenen Betrieb zu neuwertigen Produkten zu regenerieren.

Die Anwendung des Lösemitteldestillators ist einfach: Das Gerät wird je nach Fassungsvermögen mit 50/100 bzw. 200 Litern verschmutztem Lösemittel gefüllt und anschliessend elektrisch aufgeheizt. Dieses verdunstet je nach Siedepunkt und wird als neuwertiges Produkt wiedergewonnen. Die Anlage ist für eine lange Lebensdauer konstruiert. Ein Wirkungsgrad von ca. 90% garantiert eine sehr rasche Amortisation.

Eine umweltfreundliche Methode, die für Kleinst-, Mittel- sowie Grossbetriebe bestens geeignet ist.

Zu sehen an der «ProAqua-ProVita!» Umweltschutzmesse in Basel vom 9.6.–27.6.80

Toros Apparatebau und Entwicklungs AG
CH-6330 Cham

Festigkeitsprüfer F 441 Technische Erläuterungen

Das Gerät ist konzipiert nach DIN 51221 (Klasse 1), mit elektrischer Kraftmessung bis max. 1000 daN. Zwei Kugelgewindespindeln gewährleisten grosse Laufruhe, hohe Verschleissfreiheit und einen guten Wirkungsgrad.

Die elektrische Steuer- und Messeinheit mit Anzeigen ist in einem getrennten Einschub untergebracht. Die drei wichtigsten Bedienelemente, START-, STOP- und RETOUR-Taste (falls nicht Automatik-Retour vorgewählt) befinden sich zusätzlich an der rechten Säule des Gerätes in Klemmhöhe.

Kraftmessung

Grundsätzlich ist der Einbau von Kraftaufnehmern mit folgenden Nennbereichen möglich: 10, 20, 50, 100, 200, 500 und 1000 daN. Jeder Nennbereich kann nochmals in drei Messbereiche aufgeteilt werden (manuell oder automatisch umschaltbar). Durch die besondere Anordnung können Kraftaufnehmer einzeln oder paarweise eingebaut werden. Zum Beispiel ergeben sich durch die Kombination eines 10- und 1000-daN-Aufnehmers folgende Messbereiche: 1000 – 200,0 – 20,00 – 10,00 – 2,000 – 0,2000 daN.

Beim Einbau von nur einem Kraftaufnehmer mit Nennbereich 200 daN, die Messbereiche: 200,0 – 20,00 – 2,000 daN. Die Fehlergrenzen sind ≦ 1% des jeweiligen Messwertes ab 1/10 des Messbereiches (nach DIN 51221, Klasse 1).

Dehnungsmessung und Einspannlänge

Die Dehnungsmessung erfolgt inkremental mit einer Auflösung von 0,1 mm (0,05 mm beim Analog-Ausgang). Daraus abgeleitet kann die Einspannlänge digital in 1-mm-Schritten vorgewählt werden. Der max. Messhub beträgt 1000 mm (also 100% Dehnung bei 500 mm Einspannlänge).

Anzeige

Kraft und Dehnung werden digital in den Einheiten daN bzw. mm angezeigt (mit automatischer Kommaverschiebung).

Bruchdetektor

Beim Unterschreiten des einstellbaren prozentualen Kraftabfalls werden die angezeigten Kraft- und Dehnungswerte fixiert.

Prüfgeschwindigkeit

Die Prüfgeschwindigkeit ist stufenlos von 30–1000 mm/min einstellbar. Der Rücklauf, der manuell oder automatisch durch den Bruchdetektor ausgelöst wird, erfolgt mit max. Geschwindigkeit.

Messwertausgänge

Das Gerät ist mit analogen und digitalen Ausgängen ausgestattet. Die Analogausgänge gestatten den Anschluss beliebiger x-y- oder x-t-Schreiber, z. B. Minigor 510.

Die Digitalausgänge sind für den Anschluss von digitalen Peripheriegeräten aller Art geeignet, z. B. Rechner HP 97 S.

In Verbindung mit diesem programmierbaren Rechner können verschiedene, aus den Messergebnissen abgeleitete Werte berechnet und ausgedruckt werden, z. B. Statistik für Kraft und Dehnung, prozentuale Dehnung, feinheitsbezogene Bruchkraft, Reisslänge usw.

Grenzwertschalter

Zwei einstellbare Grenzwertgeber erweitern das Einsatzgebiet für das Gerät F 441:

- Es kann wahlweise zwischen konstanten Kraft- oder Dehngrenzen gefahren werden, um z. B. das elastische Verhalten oder Ermüdungskurven aufzuzeichnen (Zyklisches Messen; schwellende Last).
- Diese Einrichtung ermöglicht auch eine bestimmte Kraft über längere Zeit nahezu konstant zu halten (wenn der untere vorgewählte Kraftwert erreicht ist, fährt die Maschine selbständig auf den oberen gewählten Kraftwert (quasistatische Last).

- Beim normalen Zugversuch können zwei, zu bestimmten vorgewählten Kraftwerten, gehörige Dehnungen an ein digitales Peripheriegerät ausgegeben werden. (Oder durch Umschaltung, auch die Kraftwerte, die zu den vorgewählten Dehnungen gehören.)

Durch seine Ausstattung und die verschiedenen, zur Wahl stehenden Klemmen, bietet der Festigkeitsprüfer F 441 viele, auch über den normalen Zugversuch hinausgehende Einsatzmöglichkeiten.

Zweigle GmbH & Co. KG, Textilprüfmaschinen
D-741 Reutlingen

FOCO Vinyl-Matten

Die Kosten von Arbeitsausfällen in der Schweiz (Unfall und Krankheit) belaufen sich auf rund 30 Milliarden Franken pro Jahr (30% des Bruttosozialproduktes). Dies schätzt das Internationale Arbeitsamt, Genf (BIT), in einem im November 1979 veröffentlichten Bericht.

Ursache der häufigsten, kürzeren Absenzen (zwei bis sechs Tage) sind Erkältungen und rheumatische Erkrankungen. Sie entstehen meist bei Personen, die ihre Arbeit stehend verrichten – als Folge unterkühlter Füsse, Bein- und Rükkenschmerzen.

Nachhaltig wirksam bei der Bekämpfung dieser Ermüdungserscheinungen oder Erkrankungen sind die neuen FOCO Vinyl-Matten. Sie isolieren die Füsse von kalten Böden, sie sind angenehm flexibel, geben auf Druck so nach, dass Füsse und Beine besser durchblutet werden: antiermüdende Wirkung; die Leistungsfähigkeit oder Konzentration der stehend arbeitenden Personen wächst, weniger Krankheitsfälle sind die Folge.

FOCO Vinyl-Matten verhindern auch ein Ausrutschen auf glatten oder glitschigen Böden (bedeutende Ursache vieler Betriebsunfälle). Sie besitzen ein griffiges Haftprofil und eine geringe Höhe von maximal 14 mm.

Die weiteren Vorteile:

- elektrisch isolierend
- extrem hitze- und kältebeständig
- unempfindlich gegenüber Ölen, Fetten, Laugen usw.
- lärmdämmend
- nicht entflammbar
- hohe Druckfestigkeit
- sofort und einfach verlegbar
- leicht zu reinigen
- beim Bodenreinigen einfach zusammenrollen
- lange Lebensdauer

Für FOCO Vinyl-Matten bieten sich unzählige Anwendungsmöglichkeiten an allen Arbeitsplätzen, wo Personen stehend wirken.

In vier verschiedenen, jedem Bedarf entsprechenden Ausführungen sind FOCO Vinyl-Matten lieferbar: Standard-Rollen von 1000 cm Länge, in den Breiten 60 und 91 cm.

FOCO Vinyl-Matten sind preisgünstig. Eine Haftmatte (200×60 cm) kostet weniger als der nur eintägige Arbeitsausfall eines ungelernten Arbeiters...

FOCO Forster AG
CH-4147 Aesch

Knotenfreie Ware mit dem LOEPFE-Knotenwächter KW-1R

Bei der Herstellung von Kreuzspulen ab Spinncopsen – besonders bei gleichzeitigem Einsatz von Garnreinigern – entstehen zwangsläufig Knoten. In technischen Geweben, welche zur nachträglichen Beschichtung bestimmt sind, sowie bei sehr heiklen Oberbekleidungs-Stoffen können Knoten störend wirken. Es blieb bisher nichts anderes übrig, als diese auszustopfen, was zeitraubend und daher teuer ist. Ebenso können Knoten oder Schlingen bei Nähmaschinen zu Störungen des Arbeitsablaufes führen. Es besteht die Möglichkeit, den Fadenlauf beim Auftreten eines Knotens zu unterbrechen, bevor dieser in die Fertigware gelangt ist. Die Stelle mit dem Knoten wird dann von Hand durchgezogen und die Maschine wieder gestartet. Voraussetzung dafür ist ein schnell reagierendes Gerät, welches sich so einstellen lässt, dass mit Sicherheit nur Knoten oder Schlingen erfasst werden. Mit herkömmlichen mechanischen Mitteln ist dies schwerlich zu erreichen. Der Knotenwächter KW-1R von LOEPFE, der auf der ITMA 79 vorgestellt wurde, arbeitet nach dem Piezo-Prinzip. Der zu überwachende Faden wird mit leichter Umlenkung über ein Keramikröhrchen geführt. Der Abstand zur Tastmembrane lässt sich so einstellen, dass nur Knoten oder Schlingen dieses empfindliche Organ berühren. Der durch die Auslenkung hervorgerufene Impuls wird verstärkt und in ein logisches Signal verwandelt, welches zur Steuerung eines Relais verwendet wird. Je nach Bedarf kann eine Stoppeinrichtung, eine Trennschere oder eine Zählvorrichtung betätigt werden.

Mit der gemeinsamen Verstärkerbox lassen sich bis zu sechs Fäden gleichzeitig überwachen. Eine Signallampe zeigt an, ob ein Knotenwächter angesprochen hat. Die Schaltung kann wahlweise impulsmässig oder mit Selbsthaltung und Rückstellung erfolgen.

Auf Sulzer-Webmaschinen lässt sich der Knotenwächter mit dem LOEPFE-Schussfadenwächter SFW-L kombinieren.

Technische Daten

Speisung: 10–28V AC oder 15–36V DC, 150 mA
Ausgang: 2 Umschaltkontakte, 250V, 5A
Impulsbetrieb: 250 mS oder Selbsthaltung mit Rückstelltaste.

Für die verschiedenen Anwendungen stehen spezielle Befestigungsteile und Fadenführer zur Verfügung.

Vorteile

Schnelle Reaktion
Minimale Fadenspannung
Kleine Abmessung
Keine Verschleissteile
Unempfindlich gegen äussere Einflüsse
Optische Funktionsanzeige

Gebrüder Loepfe AG
8040 Zürich

Elektronische Präzisionswaagen für ein grosses Einsatzgebiet

Die neuen elektronischen Präzisionswaagen der PK-Reihe zeichnen sich durch ihren hohen Bedienungskomfort und ihre vielseitigen Einsatzmöglichkeiten aus. Das PK-Sortiment umfasst fünf Typen, nämlich drei hochauflösende Einbereichswaagen und zwei Waagen mit Mettler DeltaRange (PK4800 und PK36). Der Mettler DeltaRange ist ein zehnmal genauerer Feinbereich, das heisst, die Gewichte werden zehnmal genauer erfasst als im übrigen Wägebereich. Er umfasst ein Fünftel des gesamten Wägebereiches, also 800 g bei der PK4800 bzw. 6000 g bei der PK36.

Alle PK-Waagen sind mit einer Reihe neuartiger Konstruktionsmerkmale ausgerüstet. Von diesen sticht die Einwägehilfe heraus. Sie vereint die gegensätzlichen Forderungen nach hoher Messgenauigkeit und hoher Messgeschwindigkeit in idealer Weise: Die letzte Stelle der Anzeige erlischt, sobald mit dem Einwägen begonnen wird. Die Waage zeigt nun in rascher Folge das momentane Gewicht nahezu ohne Verzögerung an, was die Gefahr des Überfüllens auf ein Minimum reduziert. Sobald das Einwägen unterbrochen wird, leuchtet das vollständige Wägeresultat auf.

Jede PK-Waage ist für den direkten Anschluss von Zusatzgeräten (Drucker, Zweitanzeige usw.) ausgerüstet. Das Einsatzgebiet der PK-Waagen lässt sich erheblich ausweiten, wenn ein Mettler GK-Terminal angeschlossen wird. Mit dem Einschieben des entsprechenden Funktionsschlüssels können die anwendungsbezogenen Möglichkeiten der Kombination PK-Waage/Terminal voll ausgeschöpft werden: Qualitätssicherung EG- und Nicht-EG-Staaten, Stückzählung und EDV-gerechte Gewichtswertbestimmung. Die bei jeder PK-Waage vorhandene Linienstrom-Schnittstelle dient der Integration der Waage in ein Mettler Datenkommunikationssystem CL und dem Betrieb im Verbund mit EDV-Systemen.

Dem Aspekt «Industrietauglichkeit» wurde grosse Bedeutung geschenkt. Die PK-Waagen zeichnen sich durch eine robuste Bauweise aus. Das Waageninnere ist weitgehend staub- und spritzwassergesichert. Ein Überlastschutz verhütet Beschädigungen der Wägezelle. Die dynamische Integrationszeitverlängerung garantiert zuverlässige Wägeresultate auch bei schlechten Umgebungsbedingungen.

Mettler Instrumente AG
CH-8606 Greifensee

Waterproof-Pack, der Universalpackstoff für die Textilbranche

Um den Verpackungsbedürfnissen in der Textilbranche gerecht zu werden, wurde das Waterproof-Pack entwickelt. Es ist ein wasserdichter, geschmeidiger und leichter Packstoff, der für alle Klimazonen hervorragend geeignet ist.

Das auf dem Markt erhältliche Bitumenkrepp kann den gewünschten Anforderungen nur unzureichend gerecht werden, da dieses Material nicht eliminierbare Nachteile aufweist. So wird das Bitumen in kälteren Regionen und bei längerer Lagerung steif und brüchig. In tropischen Gegenden hingegen durch die Hitzeeinwirkung aufgeweicht. Schäden am Packgut durch Durchschlagung, Abfärbung und Beschmutzung sind die Folgen. Durch den Einsatz von Waterproof-Pack können diese nachteiligen Erscheinungen nicht mehr auftreten.

Aufbau von Waterproof-Pack

70 gm²	Clupack (leicht oberflächengekrepptes dehnfähiges und elastisches Kraftpapier)
30 gm²	wasserdichter Kunststoff (PE)
70 gm²	Clupack
170 gm²	Fertiggewicht

Das Bitumen, dessen Anteil beim herkömmlichen Bitumenkrepp ca. 80 gm² beträgt, wurde durch Kunststoff mit einem Flächengewicht von nur 30 gm² ersetzt. Kunststoff verfügt im Vergleich zum Bitumen über mehr Festigkeit und vor allem über eine ausgezeichnete Elastizität und Dehnfähigkeit. Es ist leicht, geschmeidig und bleibt auch bei hohen Temperaturen stabil. Die feuchtigkeitssperrende Wirkung ist der des Bitumen gleichwertig. Waterproof-Pack verhindert nicht nur das Eindringen der Feuchtigkeit von aussen, sondern hält auch den Status des Feuchtigkeitsgrades im Packgut konstant. Für gewisse Textilien ist diese Eigenschaft in bezug auf Austrocknung von erheblicher Bedeutung. Während Bitumenkrepp nicht unter 200 gm² hergestellt wird, weist Waterproof-Pack ein Gesamtflächengewicht von nur 170 gm² auf. Auch unter diesem Aspekt erscheint die Verwendung von Waterproof-Pack mehr als zweckmässig.

Die idealen Eigenschaften und Vorzüge von Waterproof-Pack bieten eine zuverlässige innere und äussere Schutzverpackung. Es wird als wasserdichtes Exportpapier, Kistenausschlagpapier und nicht zuletzt zur Umhüllung von Stoffballen verwendet.

Brangs + Heinrich AG
CH-8196 Wil ZH

Splitter

RITEX in neuen Händen

Das Aktienkapital der RITEX AG ist an die BELDONA-Gruppe, Baden, übergegangen. Dr. Karl Roth, Baden, der Verwaltungspräsident der BELDONA HOLDING AG tritt in den Verwaltungsrat der Firma RITEX ein.

Hans Roth, Zofingen, bleibt vorläufig Präsident des Verwaltungsrates der RITEX AG und behält den Vorsitz der Sozialwerke der Firma.

Die RITEX AG, ein führender Betrieb der schweizerischen Herrenbekleidungsindustrie mit einem Umsatz von 35 Mio Franken in der Gruppe und 600 Mitarbeitern, bleibt als selbständiges Unternehmen bestehen. Sie wird ihr bisheriges Qualitätsprogramm unter den Marken «RITEX» und «JACK'S» (Freizeitprogramm) weiterführen. Sie beliefert den Fachhandel im In- und Ausland und ist der grösste schweizerische Exporteur von Herrenbekleidung.

Durch diesen Übergang ist der langfristige Weiterbestand einer bedeutenden Unternehmung der Region gesichert. Sie bleibt in rein schweizerischem Besitz.

Eine Baumwollspinnerei in Port Sudan

Am 31. März 1980 wurde die Baumwollspinnerei der International Spinning and Weaving Factory Ltd., Port Sudan, fristgerecht fertiggestellt.

Innerhalb der Zeitdauer von nur zwei Jahren errichtete die INVENTA AG, Zürich, – eine Gesellschaft der Chemie Holding Ems AG – die schlüsselfertige Anlage. Der grösste Teil der Spinnereiausrüstungen, nämlich 40 Spinnmaschinen mit insgesamt 23000 Spindeln, wurde von Rieter, Winterthur, geliefert.

Als Generalunternehmer zeichnete INVENTA für folgende Arbeiten verantwortlich: Planung, Bau- und Ingenieurwesen, Einkauf, Ingenieurarbeiten, Konstruktion und Inbetriebnahme. Zusätzlich hat INVENTA eine Stromversorgung, fünf Bungalows und ein Verwaltungsgebäude geliefert.

Mit den Bauarbeiten wurde im Juni 1978 unter Aufsicht der INVENTA begonnen. Im Durchschnitt waren 250 bis 300 (in Spitzenzeiten bis 550) Personen auf der Baustelle tätig. In nur zwei Jahren nach Auftragserteilung konnte INVENTA die Baumwollspinnerei dem Kunden übergeben.

Die offizielle Einweihungsfeier in Anwesenheit von Präsident Numeiri ist auf den 25. Mai 1980 festgesetzt.

Texturieren

Macfield, einer der grössten Strumpfgarntexturierer, hat sich bei der Modernisierung seines Maschinenparks für die Strecktexturiermaschine FK6L-10 der Barmag entschieden. Der Auftrag wurde nach gründlichen Prüfungen der FK6L-10 und konkurrierender Maschinen unter Verwendung von LOY- und POY-Garnen erteilt.

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, CH-9320 Arbon

Der Verwaltungsrat der Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon, hat in seiner Sitzung vom 19. April 1980 die Bilanz und die Erfolgsrechnung für das Geschäftsjahr 1979 genehmigt. Nach Auflösung von Reserven ergibt sich für das Geschäftsjahr 1979 ein Jahresverlust von Fr. 7456486 (i.V. Fr. 138136 Reingewinn). Der Verwaltungsrat beantragt der am 20. Mai 1980 stattfindenden Generalversammlung, den nach Abzug des Gewinnvortrages vom Vorjahr von Fr. 579929 resultierenden Verlustsaldo von Fr. 6876557 auf neue Rechnung vorzutragen.

Konstante Zunahme des Dienstleistungssektors

Von 1960 bis 1978 ist die Zahl der Erwerbstätigen im tertiären Sektor (Dienstleistungen) mit zwei Ausnahmen – 1975 und 1976 – von Jahr zu Jahr gestiegen. Die Zuwachsraten lagen in den Jahren 1961 und 1962 bei 4,2%, in den Jahren 1963, 1964, 1969 und 1970 zwischen 3 und 4%, in den Jahren 1967, 1968, 1971, 1972 und 1973 zwischen 2 und 3%. Insgesamt waren 1978 gemäss den revidierten Zahlen des Bundesamtes für Statistik 1,55 Mio Erwerbstätige im Dienstleistungsbereich beschäftigt, das heisst 47% mehr als zu Beginn der sechziger Jahre. In der erwähnten Periode hat sich der Anteil des tertiären Sektors an der Gesamtbeschäftigung von 38,9 auf 52,5% markant erhöht.

Marktbericht

Wolle

Auffallendstes Merkmal an den internationalen Wollmärkten war die uneinheitliche Preisentwicklung. Von weichenden Notierungen bis zu steigender Tendenz war alles drin.

Albany meldete uneinheitliche Notierungen. Von den insgesamt 13944 zum Verkauf angebotenen Ballen konnten 84% an den Handel abgesetzt werden. Die Hauptkäufer kamen aus Japan, bei guter Unterstützung durch West- und Osteuropa.

Niedrigere Preise meldete Brisbane. Von den 20751 aufgefahrenen Ballen gingen 77% an den Handel. Die Wollkommission übernahm den ungewohnt hohen Anteil von 21,5%.

Um 2,5% niedrigere Notierungen verzeichnete man in Durban. Das Angebot stellte sich auf 5242 Ballen Merino-Vliese, von denen 73% auf lange, 10% auf mittlere und 5% auf kurze Wollen sowie 12% auf Locken entfielen. Daneben wurden 1193 Ballen Kreuzzuchten, 413 Ballen grobe und farbige Wollen sowie 723 Ballen Basuto-Wollen angeboten.

Die Preise lagen in East London bis zu 2% niedriger. Die 4998 Ballen umfassende Merino-Offerte setzte sich zu 62% aus langen, zu 19% aus mittleren, zu 8% aus kurzen Wollen und zu 11% aus Locken zusammen. Weiter wurden 160 Ballen Kreuzzuchten, 482 Ballen grober und verfärbter Wollen sowie 2981 Ballen Basuto-, Ciskei- und Transkeiwollen angeboten.

An der Versteigerung in Fremantle in den ersten Apriltagen stellte man uneinheitliche Notierungen fest. Die Hauptkäufer kamen aus Japan. Das Angebot von 133624 Ballen wurde zu 69% vom Handel und zu 18% von der Wollkommission übernommen.

In Gelong wurden feste Preise erzielt. Am ersten Auktionstag im April wurden 21275 Ballen aufgefahren, die zu 70,5% vom Handel und zu 28% von der Wollkommission abgenommen wurden. Zu ebenfalls festen Preisen wurde am zweiten Auktionstag verkauft, an dem 23425 Ballen offeriert wurden. Der Handel kaufte 65% und die Wollkommission gar 31%. Japan und Osteuropa traten als Hauptkäufer in Erscheinung.

Ebenfalls sehr feste Preise meldete Goulburn. An beiden Tagen intervenierte allerdings die Wollkommission mit Stützungskäufen. Am ersten Tag wurden 16267 Ballen aufgefahren und zu 75,5% an den Handel und zu 23,5% an die Wollkommission abgegeben. Am zweiten Tag lautete die Offerte auf 11956 Ballen, die zu 62,55% an den Handel und sogar zu 36% an die Wollkommission gingen. Japan und die EG-Länder stellten die Hauptkäufer.

Uneinheitliche Notierungen wurden schliesslich von Invercargill gemeldet. Es wurden 22226 Ballen angeboten, die sich zu 58% aus Vlieswollen, zu 23% aus Lammwollen, zu 5% aus Zweitschurwolle und letztlich aus Oddments zusammensetzten.

	19.3.80	16.4.80
Bradford in Cent je kg Merino 70″	326	320
Crossbreds 58″ ∅	265	252
Roubaix: Kammzugnotierungen in bfr je kg	29.80	28.25–28.35
London in Cent je kg 64er Bradford B. Kammzug	260–278	265–298

Union Central Press, 8047 Zürich

Literatur

Textilfasern – Heinz Werner Handek, Erna Viti – 390 Seiten, 216 1766., DM 48.– – Verlag Johann L. Bondi + Sohn, Wien, Melliand Textilberichte KG, Heidelberg 1980.

Beide Autoren verfügen über langjährige Erfahrungen in der Textilindustrie, im Textileinzel- bzw. -grosshandel sowie im Textilgewerbe – kurz, über ein Fachwissen, das in diesem Werk in umfassender Weise seinen Niederschlag findet. Zudem wurden zahlreiche Anregungen aus Wissenschaft und Praxis verarbeitet.

Um praktisches Wissen zu vermitteln und das spätere Studium der einzelnen Faserstoffe zu erleichtern, werden eingangs der «Allgemeine Aufbau textiler Faserstoffe», ferner die «Eigenschaften textiler Faserstoffe» und die «Eigenschaften textiler Fertigprodukte» behandelt. Dadurch wird vor allem ersichtlich, wie die Faserstoffeigenschaften mit den Fertigprodukteigenschaften bzw. mit den Anforderungen an Textilien zusammenhängen.

Im Hauptteil des Buches sind die einzelnen «Textilen Faserstoffe» nach DIN gegliedert und beschrieben. Um Vergleiche und das Aufzeigen von Zusammenhängen leichter zu machen, wurde besonderer Wert auf den jeweils einheitlichen Aufbau der Kapitel gelegt. Schwerpunktmässig wird auf Eigenschaften und Verwendung der einzelnen Faserstoffe eingegangen.

Den Abschluss bilden Textilkennzeichnung und Textilpflegekennzeichnung und eine übersichtliche Darstellung der Eigenschaften der wichtigsten Faserstoffe.

Die einzelnen Abschnitte sind jeweils in gleicher Form aufgebaut, um sie für den Leser besonders verständlich und vergleichbar zu machen.

Der Teppich-Kompass –Wegweiser durch das Gebiet der textilen Bodenbeläge – 196 Seiten, in Leinen aus der TISCA-Produktion gebunden, Fr. 20.–. Erhältlich bei TISCA Tischhauser & Co. AG, 9055 Bühler, gegen Voreinzahlung von Fr. 20.– auf PC 90-11959.

Der moderne Mensch kann sich seinen Lebensraum ohne Teppiche nicht mehr vorstellen. Der Teppich ist nicht nur wesentlicher Bestandteil des Wohnkomfortes, er trägt auch zur Wohnkultur und damit zur Lebensfreude bei. Der grösste schweizerische Hersteller textiler Bodenbeläge, die TISCA Tischhauser & Co. AG in Bühler, hat in Zusammenarbeit mit der GRILON SA in Domat/Ems, mit dem Internationalen Wollsekretariat, mit der Firma Sutter AG in Münchwilen und der Viscosuisse AG in Emmenbrücke ein reich illustriertes Buch, den Teppich-Kompass in zweiter, ergänzter und verbesserter Auflage, herausgegeben. Das Werk enthält in knapp gefassten, auch für den Laien verständlichen Beiträgen alles Wissenswerte über den Teppich: die Untersuchung gilt den Rohstoffen, deren Herkunft, Herstellung und Verarbeitung, den verschiedenen Möglichkeiten der Teppichproduktion, der Gestaltung der Oberfläche in Farbe, Dessin und Struktur, der Rückenappretur und Beschichtung bis zur Bedeutung der Teppichindustrie als Wirtschaftsfaktor. Der Teppichbesitzer kann sich überdies über das Verhalten der Bodenbeläge im Gebrauch, über die fachgerechte Reinigung und vor allem auch über die strengen Qualitätsprüfungen der Eidgenössischen Materialprüfungs- und Versuchsanstalt (EMPA) orientieren. Dem Teppichverlegen ist besondere Aufmerksamkeit gewidmet, je nach Beschaffenheit und Qualität des Belages werden anspruchsvollere oder einfachere Verlegungsarten gewählt. Das Buch ergänzt das Wissen des Fachmannes und macht den Laien und Teppichfan zum Kenner.

SVT

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Protokoll der 6. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten vom 27. März 1980, 17.00 Uhr
im Hotel «Ekkehard», St. Gallen

Vorsitz: Herrn Xaver Brügger, Präsident
Teilnehmer: 161 Mitglieder

Traktanden:

1 Genehmigung des Protokolls der 5. GV 1979, siehe «mittex» Nr. 5 vom Mai 1979
2. Berichterstattung
   a) Jahresbericht
   b) Fachschrift
   c) Unterrichts- und Exkursionswesen
3. Jahresrechnung
4. Wahlen
5. Jahresprogramm
6. Budget 1980
7. Mitgliederbeiträge 1980
8. Mutationen und Ehrungen
9. Verschiedenes

Um 17.00 Uhr eröffnet der Präsident, Herr Xaver Brügger, die 6. Generalversammlung und begrüsst speziell die anwesenden Ehrenmitglieder, die Herren Deuber, Strebel, Wild und Zimmermann sowie unsere Gäste, Herr Prof. Dr. Fink, Direktor der EMPA, Herr Max Honegger, Präsident des VSTI, und Herr Bruno Aernisegger, Präsident der STF. Von befreundeten Fachorganisationen dürfen begrüsst werden:

SVF die Herren Willy Keller, Ehrenpräsident
Peter Villinger, Vizepräsident und
Urs Schläpfer, Vorstandsmitglied

IFWS Herr Werner Mettier

Nach dem Verlesen der eingegangenen Entschuldigungen wählt die Versammlung zu Stimmenzählern: Frau Pia Kessler, Herr Walter Baer, Herr Robert Keller und Herr Beda Ricklin

Genehmigung des Protokolls der 5. GV 1979

Diskussionslos wird das Protokoll ohne Gegenstimme genehmigt.

Berichterstattung

Die Berichte über das Vereinsjahr 1979 wurden in den «mittex» Nr. 2 vom Februar 1980 veröffentlicht.

Ergänzend wird der Versammlung berichtet:

a) Jahresbericht durch den Präsidenten
Freuen wir uns darüber, dass die SVT auch im 6. Jahr ihrer Geschichte die meisten Ziele erreicht, ja zum Teil überschritten hat. Erfolg war ihr beschieden. Ein wichtiges Anliegen jedoch wurde nicht erreicht, obwohl alle Voraussetzungen dazu aus der Sicht der Vereinsleistungen erbracht waren. Es ist das Ausbauen unseres Mitgliederbestandes. Vielleicht darf man es als Teilerfolg betrachten, dass es uns gelungen ist, den Bestand beinahe zu halten. Die Abnahme belief sich auf 0,5%. Es mag zwar ein stolzes Ziel sein, in einer Industrie, wo gesamthaft die Beschäftigungszahl dauernd stark rückläufig ist, die Vereinsmitgliederzahl noch erhöhen zu wollen. Aber mit einer gezielten Zusammenarbeit, guten Ideen und klugem Werben sollte hier für uns kein Hindernis bestehen. Unter Führung unseres Vorstandsmitgliedes Egon Ryffel haben wir eine kleine Kommission gebildet, welche aggressiv dieses Problem bearbeiten wird. Ich hoffe, dass die Kommission Ryffel bei diesen Bemühungen breite Unterstützung in unserer Mitgliedschaft finden wird. Es gibt niemanden, der neue Mitglieder besser und überzeugender werben kann als unsere bestehenden Mitglieder selbst. Verlangen Sie deshalb heute noch bei einem der Vorstandsmitglieder die entsprechenden Anmeldekarten. Bekanntlich ist es für die Mitgliedschaft keine Bedingung, dass eine Textilfachschule absolviert wurde. Es gibt viele wichtige kaufmännische Kaderleute in unserer Industrie, welche zu uns gehören sollten.

Ich bin froh, dass die meisten Vorstandsmitglieder während zweier Amtsperioden, d.h. während sechs Jahren, für den Verein gedient haben. Die Zeit wird nun aber kommen, wo im Vorstand Ablösungen und Umbesetzung der Chargen auf uns zukommen werden. Abrupte Wechsel werden wir vermeiden. Die Nachfolge auf allen wichtigen Vorstandspositionen ist jedoch aktuell.

Meinen herzlichen Dank für die geleistete Vereinsarbeit an Mitarbeiter, Chargenträger, Vorstand und Kommissionen, Gönner, Förderer, Autoren, Inserenten und Abonnenten, Kursteilnehmer und Mitglieder habe ich im Jahresbericht im Detail ausgesprochen. Darf ich hier diesen herzlichen Dank in globo wiederholen!

b) Fachschrift durch den Chefredaktor
Herr A. U. Trinkler darf in seinem 13. Rechenschaftsbericht mit Genugtuung feststellen, dass das Jahr 1979 ein sehr gutes «mittex»-Jahr war. Die 948 Seiten Gesamtumfang im Jahr 1979 unterteilen sich in 461 Seiten Redaktionstext und 487 Seiten Inserate. Sein Dank gilt all jenen, die zum Erfolg mitgeholfen haben, und er wünscht sich, dass weiterhin viele Mitglieder mitdenken und mithelfen zum Wohl der Vereinigung.

c) Unterrichts- und Exkursionswesen durch den Präsidenten
Der Präsident der UK, Herr Jürg Naef, musste sich von der Teilnahme an der GV 1980 entschuldigen.

Trotz Reduktion der Teilnahmegebühren für Kurse ging die Teilnehmerzahl zurück, obwohl bezüglich Kursqualität sicher keine Einbusse erfolgte. Eine Untersuchung über die Ursachen des starken Teilnehmerrückgangs soll vorgenommen werden.

Leider hat Herr Jürg Naef seinen Rücktritt aus dem Vorstand und somit auch als Präsident der UK eingereicht. Aus dem Vorstand hat sich Herr Karl Frey bereit erklärt, die anspruchsvolle Aufgabe des UK-Präsidenten zu übernehmen. Namens der Versammlung dankt der Vorsitzende Herrn Frey für seine Bereitschaft.

Speziell dankt der Berichterstatter den Herren Referenten, die sich im vergangenen Jahr für die Kurse zur Verfügung gestellt haben.

Ohne Gegenstimme werden die Berichte genehmigt.

Jahresrechnung

Herr René Lanz, Finanzchef der SVT, erläutert die in «mittex» Nr. 2 vom Februar 1980 veröffentlichte Jahresrechnung 1979.

Das Vereinsvermögen konnte um Fr. 19239.79 auf Fr. 221869.24 erhöht werden.

Nach dem Verlesen des Revisorenberichtes durch Herrn Peter Schönholzer genehmigt die Versammlung die Jahresrechnung 1979 ohne Gegenstimme, dem Finanzchef wird Décharge erteilt.

Die Versammlung dankt dem Finanzchef für seine umsichtige Arbeit, miteingeschlossen ergeht ein spezieller Dank an Frau Holderegger, Sekretärin unserer Vereinigung, für die zuverlässige und speditive Arbeit für alle Belange der SVT.

Wahlen

Folgende Vorstandsmitglieder haben den Rücktritt eingereicht: Herr Bernhard Mauch und Herr Jürg Naef.

Herr Bernhard Mauch war Vorstandsmitglied seit 1967, vorerst in der VST. Während seiner dreizehnjährigen Vorstandstätigkeit hat er sich besonders im Exkursionswesen grosse Verdienste erworben.

Namens der Vereinigung dankt der Präsident dem scheidenden Vorstandsmitglied herzlich für seine stets aktive Mitarbeit und überreicht ihm als Dankespräsent einen Zürcher Seidenstich.

Herr Jürg Naef leitete ab 1975 die Unterrichtskommission. Mit vielen guten Ideen und Impulsen stand er der Kommission vor. Seinen Einsatz verdankt der Präsident und erwähnt, dass er ihm anlässlich der Amtsübergabe an Herrn K. Frey ein Präsent überreichen werden.

Es sind folgende weitere Rücktritte zu verzeichnen:

Die Herren Albert Murer und Peter Schönholzer treten nach zwölfjähriger Amtszeit als Rechnungsrevisoren zurück. Die beiden Herren haben Ihre Funktion immer kompetent und gewissenhaft durchgeführt, der Präsident dankt Ihnen dafür.

Herr Alfred Bollmann, Mitglied der Unterrichtskommission während 29 Jahren, davon 24 Jahre als verdienter Präsident, hat seinen Rücktritt aus der Kommission eingereicht. Viele unzählige Stunden seiner Freizeit hat er für die Sache der Weiterausbildung unserer Mitglieder zur Verfügung gestellt. Herr Bollmann lässt die Versammlung aus seinem Ferienort grüssen und erntet einen herzlichen Dank seitens des Präsidenten, unterstrichen mit einem riesigen Applaus seitens der Versammlungsteilnehmer.

Die scheidenden Herren erwartet zu Hause ein Präsent der Vereinigung.

Es folgt das Wahlgeschäft:

Die Amtsdauer der nachfolgenden Vorstandsmitglieder ist abgelaufen: Karl Frey, Armin Geiger, Vital Kessler, Erwin

Keller, Hans Naef, Egon Ryffel, Anton U. Trinkler, Ernst Wegmann

Diese Herren stellen sich für eine weitere Amtsdauer zur Wiederwahl zur Verfügung, sie werden von der Versammlung in globo bestätigt.

Neu als Vorstandsmitglied wird der Versammlung zur Wahl vorgeschlagen:

Herr Jürg Aerne, Leiter der Abt. Disposition und Einkauf der Fa. Schoeller Albers AG, Schaffhausen
Herr Walter Borner, Geschäftsleitung Fabrikation in Firma Keller & Co. AG, Gibswil

Beide Herren werden ohne Gegenstimme gewählt.

Als zusätzlicher Rechnungsrevisor schlägt der Vorstand der Versammlung die Wahl von Herrn Werner Stocker, Chef Produktionssteuerung bei der Fa. Gugelmann & Cie. AG, Langenthal, vor. Er wird ohne Gegenstimme gewählt.

Jahresprogramm

Es ist geplant:

Mai 1980 ein gesellschaftlicher Anlass mit Damen
Herbst 1980 Fachexkursion

In Durchführung und Vorbereitung sind die Weiterbildungskurse der UK.

Herr Albert Murer stellt fest, dass an den letzten zwei gesellschaftlichen Anlässen nur 2–3% der Mitglieder teilgenommen hätten. Er stellt die Frage, was unternommen werde, um die Teilnehmerzahl erhöhen zu können.

Eine anschliessende Meinungsabstimmung, ob ein gesellschaftlicher Anlass jährlich durchgeführt werden soll, bringt 36 Ja-Stimmen und 23 Nein-Stimmen

Viele Mitglieder haben sich der Stimme enthalten.

Die Versammlungsteilnehmer werden vom Vorsitzenden angefragt, ob Ideen zur Gestaltung eines gesellschaftlichen Anlasses vorhanden seien.

Die Herren Buchli und Bucher rufen eine seinerzeit durchgeführte Fachexkursion mit Damen und anschliessendem gesellschaftlichem Anlass in Erinnerung und schlagen einen ähnlichen Anlass vor.

Herr Bosshard beantragt, dieses Jahr zu verzichten, dafür im nächsten Jahr, anlässlich des Jubiläums «100 Jahre STF», ein Grossaufmarsch unserer Mitglieder mit Begleitung zu günstigen Konditionen zu ermöglichen.

Ob überhaupt Anlässe mit oder ohne Begleitung (Damen, sofern nicht Mitglieder) organisiert werden sollen oder nicht, vermag mit grosser Mehrheit diese Frage zu Gunsten der holden Weiblichkeit zu klären.

Die herrschende Stimmung wird vom Vorstand zur Kenntnis genommen; der vorgesehene Anlass im Mai wird fallengelassen und für einen späteren Zeitpunkt neu überdenkt.

Budget 1980

In «mittex» Nr. 2 vom Februar 1979 wurde das Budget 1980 veröffentlicht. Der Finanzchef steht, nach einigen Budgetbegründungen, zur Diskussion zur Verfügung, die aber nicht benützt wird.

Ohne Gegenstimme wird das Budget genehmigt.

Jahresbeiträge

Der Vorstand schlägt der Versammlung vor, die letztjährigen Jahresbeiträge zu belassen, nämlich:

- Jahresbeitrag von Mitgliedern in der Schweiz Fr. 38.–
- Jahresbeitrag von Veteranen in der Schweiz Fr. 25.–
- Jahresbeitrag von Mitgliedern im Ausland Fr. 50.–
- Jahresbeitrag von Veteranen im Ausland Fr. 37.–

Die Versammlung genehmigt den Vorschlag ohne Gegenstimme.

Mutationen und Ehrungen

Im Jahre 1979 fiel der Mitgliederbestand von 2106 auf 2093 Mitglieder zurück.

Zu Ehren der im Jahre 1979 verstorbenen Mitglieder erhebt sich die Versammlung;
Es sind dies:

Heinz Alder, Salzstrasse 4, 8437 Zurzach, Willy Baumann-Weber, Bützbergstrasse 19, 4900 Langenthal, Albert Eschmann, Frauenfelderstrasse 20, 9545 Wängi, Robert Gut, Rebhaldenstr. 25, 8912 Obfelden, Edwin Leiser, Hanfländerweg 18, 8880 Walenstadt, Lucas Jordi, Kirchmattstrasse 24, 3422 Kirchberg

Gönner:
Erich Fehr, c/o Buchdruckerei Lienberger AG, 8001 Zürich

Nach 30jähriger Zugehörigkeit zur SVT darf der Präsident folgende Herren zu Veteranen ernennen:

Josef Ackle, Grienstrasse 379, 5702 Niederlenz, Walter Baer, Bifängli, 8876 Filzbach, Edwin Bisig, St. Gallerstrasse 71, 8853 Lachen, Guido Huber, Mühlebergstrasse 48, 8910 Affoltern a.A., Albert Kamer, Postfach, 4450 Sissach, Ferdinand Merz, Asylstrasse 21, 8620 Wetzikon, Albert Schenk, Tobelrainstrasse 9, 8820 Wädenswil, Hans Späni, Bachtobelstrasse 209, 8045 Zürich, Erhard Spillmann, Unterdorf, 8908 Hedingen, Otto Wagner, Allmendgüetlistrasse 4, 8810 Horgen

Der Vorstand freut sich, dieses Jahr Herrn Paul Bürgler der Versammlung als Ehrenmitglied vorzuschlagen.

1975 hat sich der Vorstand zum Ziel gesetzt, die Inseraten-Akquisition auf eine neue Basis zu stellen. Er hielt Umschau nach einer geeigneten Textilerpersönlichkeit und konnte Herrn Paul Bürgler als freien Mitarbeiter gewinnen. Während den Jahren 1976 bis 1979 ist es Herrn Bürgler gelungen, den Inseraten-Umsatz der «mittex» – trotz Rezession – real über 100% zu steigern. Er hat dieses Resultat gegen eine sehr bescheidene Entschädigung erreicht. Mit der Ernennung zum Ehrenmitglied unserer Vereinigung möchte der Vorstand Herrn Bürgler für seine erfolgreiche Tätigkeit herzlich danken.

Mit riesigem Applaus bestätigt die Versammlung diese Ernennung. Da sich Herr Bürgler von der Teilnahme an der GV entschuldigen musste, wird ihm der Präsident bei späterer Gelegenheit eine Wappenscheibe überreichen.

Verschiedenes

Nächstes Jahr feiert die Schweizerische Textilfachschule ihr hundertjähriges Bestehen. Die 7. GV der SVT wird deshalb im Juni 1981, anlässlich der Jubiläumsfeierlichkeiten stattfinden.
Herr Paul Strebel gibt Details zum vorgesehenen Festprogramm bekannt. In den «mittex» Nr. 3/80 wurde bereits darauf hingewiesen:

- 26. Juni 1981: Jubiläumsfeier in Wattwil, ein Grossaufmarsch unserer Mitglieder wird erwartet.
- 20. Juni 1981: Die ehemalige Seidenfachschule in Zürich feiert. Nach einem Empfang im Schulgebäude in Zürich, wird das Fest anlässlich einer Seerundfahrt den Höhepunkt erreichen. Herr Strebel wird einige Ehemalige zur organisatorischen Mitarbeit ansprechen.

Der Präsident appelliert heute schon an die Mitglieder, sich die beiden Wochenenden zu reservieren.

Namens der Versammlung dankt der Vizepräsident, Herr V. Kessler, dem Präsidenten für seinen im vergangenen Vereinsjahr wiederum geleisteten Einsatz und für die weitsichtige und kollegiale Führung der verschiedenen Geschäfte unserer Vereinigung. Die anwesenden Mitglieder stimmen diesem Dank mit Applaus zu.

Das Schlusswort des Präsidenten beinhaltet einen nochmaligen Dank an alle Mitarbeiter im Vorstand und im Sekretariat sowie den Kollegen der befreundeten Organisationen. Sein spezieller Dank gilt den Mitgliedern, die aktiv am Geschehen der SVT teilhaben.

Schluss der 6. Generalversammlung um 17.05 Uhr.

Vorgängig der GV hatten die SVT-Mitglieder Gelegenheit, die EMPA St. Gallen zu besichtigen. Eine gutdurchdachte Führung gab den Teilnehmern Einblick in die vielfältigen Möglichkeiten der textilen Prüfungen und der damit verbundenen Dienstleistungen zu Gunsten der Textilindustrie.

Nach der GV dankt der Präsident dem Direktor der EMPA, Herrn Prof. Dr. Fink und seinen Mitarbeitern für die interessante Führung. Herr Prof. Dr. Fink referiert anschliessend über Zweck und Aufgabe der EMPA und deren Organisation.

Das anschliessende gemeinsame Nachtessen wird aufgelockert durch Witz und Humor, vorgetragen durch Herrn Rüdisüli, der es versteht, eine gemütliche und fröhliche Atmosphäre zu schaffen.

Der Aktuar	Der Präsident
A. Geiger	X. Brügger

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten Landessektion Schweiz

Jahresbericht 1979

Erfreulicherweise brachte das Jahr 1979 für die Textilindustrie wieder günstigere wirtschaftliche Bedingungen. Für die IFWS kommt dies in dem gesteigerten Interesse nach fachlicher Information sowie in der zunehmenden Mitgliederzahl unserer internationalen Fachvereinigung zum Ausdruck.

Mitgliederbestand

Durch Berufswechsel und Geschäftsaufgabe infolge der Rezession des Jahres 1978 waren auf 1.1.79 sechs Austritte zu verzeichnen. Anderseits gab es im Jahre 1979 sieben Neueintritte, von denen drei (Linotex AG, S. Nau und Scheitlin Degersheim AG) bereits bei der letzten Landesversammlung definitiv aufgenommen wurden. Der Mitgliederbestand der Landessektion Schweiz hat sich damit auf 111 Mitglieder erhöht.

Die Landesversammlung vom 7. April letzten Jahres bestätigte die definitive Aufnahme folgender Damen und Herren bzw. Firmen: Herr V. Bitzer, Emmenbrücke, Firma Linotex AG, Kirchberg, Herr W. Meier, St. Gallen, Herr S. Nau, Winkel, Herr R. Senn, Grosswangen, Fa. Scheitlin Degersheim AG, Degersheim, Frl. C. Wormek, Emmenbrücke

Finanzielle Verhältnisse

Auch im Berichtsjahr konnte wieder ein Überschuss erzielt werden, welcher den dringend benötigten Reserven für den 1982 von unserer Landessektion zu organisierenden und finanzierenden 27. Kongress zugewiesen wurde. Bei dem festangelegten Vermögen ergab sich praktisch keine Veränderung. Das günstige Rechnungsergebnis liess sich bei den verhältnismässig geringen Mitgliedsbeiträgen nur durch die ehrenamtliche Tätigkeit des Vorstands und die sehr bescheidenen Sekratariatskosten erreichen. – Die einzelnen Posten können der an der Landesversammlung verlesenen Jahresrechnung entnommen werden.

Tätigkeit

Die Information unserer Mitglieder über die Aktivitäten der Landessektionen Schweiz und BR Deutschland sowie über unsere internationale Gesamtvereinigung erfolgte durch zwei Rundschreiben, eine Rundsendung sowie durch unser Publikationsorgan «mittex».

Einen der beiden Schwerpunkte des Veranstaltungsprogramms bildete unsere Frühjahrstagung am 7. April 1979 in Zürich über «Neuentwicklungen bei Strickmaschinen». Drei Referenten aus der Strickmaschinenindustrie gaben damals eine interessante Vorschau auf die ITMA 79, zu welcher wir rund 70 Teilnehmer begrüssen durften.

Am 24. Kongress der IFWS vom 14. – 17. Oktober 1979 in Ungarn nahm eine Gruppe von rund 20 Personen aus der Schweiz teil. Unsere Sektion wurde an der Zentralvorstandssitzung und Generalversammlung durch deren Landesvorsitzenden vertreten. Letzterer organisierte auch eine Pauschalflugreise zum 24. Kongress der IFWS nach Budapest und bereitete die Landesversammlung und Frühjahrstagung am 28. März 1980 in Zürich vor. Er führte bereits verschiedene Besprechungen mit Firmen und Hotels wegen des 27. Kongresses der IFWS 1982 in der Schweiz. Alle Entscheidungen wurden mit dem zweiten Vorstandsmitglied, P. Schreiner, abgesprochen und ggf. das Int. Sekretariat informiert.

Leistungen

An unserer Frühjahrstagung 1979 unter dem Thema «Neuentwicklungen bei Strickmaschinen» wurden die folgenden drei Vorträge gehalten:

- «Neue NC-gesteuerte Flachstrickautomaten» von S. Nau, Fa. Ernst Benz, Rümlang

- «Neuer elektronischer Flachstrickautomat JET II» von J. P. Beguin, Fa. Edouard Dubied & Cie SA, Couvet
- «Neuentwicklungen im Rundstrickmaschinenbau» von A. Schindele, Fa. Terrot Strickmaschinen GmbH, Stuttgart-Bad Cannstatt (Siehe «mittex» 5/79)

Die beiden Tagungsthemen des 24. Kongresses der IFWS in Budapest lauteten:

- «Anwendung neuer Fasern und Garne mit neuartiger Struktur in der Maschenwarenindustrie» –«Neue Technologien, neue Produkte»

In 18 Vorträgen berichteten anerkannte Referenten aus 12 Ländern über neueste Ergebnisse aus Forschung, Entwicklung und Produktion. Anlässlich der Exkursionen standen fünf mehrstufige Betriebe der Sparten flachgestrickte Oberbekleidung, rundgestrickte Oberbekleidung, rundgestrickte Freizeitbekleidung, kettengewirkte und rundgestrickte Unterbekleidung sowie Strumpfwaren und Stoffausrüstung, das Forschungsinstitut für die Textilindustrie und die Technische Hochschule zur Besichtigung offen. Eine Stadtrundfahrt, der Empfang, die Aufführung des ungarischen Volksensembles und das Bankett sowie für die Begleitpersonen zwei Ausflüge bildeten das Rahmenprogramm (siehe «mittex» 12/79).

Die Mitglieder der Sektion Schweiz waren im vergangenen Jahr zu zwei Tagungen der Landessektion BR Deutschland am 18. Mai 1979 in Frankfurt/Main und am 23. November 1979 in Obertshausen bei Offenbach eingeladen und hatten bei den verschiedenen Veranstaltungen und Kursen sowie den ITMA-Gruppenreisen der befreundeten Fachvereinigungen SVT und SVF dieselben Vergünstigungen wie deren eigene Mitglieder. Die schweizerische Veranstaltungen werden in der «mittex», die deutschen in «Melliand Textilberichte» sowie «Wirkerei- und Strickerei-Technik» publiziert. Unser offizielles Fachorgan «mittex» können die Mitglieder der Landessektion Schweiz mit Ermässigung beziehen. Neben den regelmässigen Veröffentlichungen über IFWS-Veranstaltungen in der «mittex» erhielten unsere Mitglieder 1979 noch die folgenden Unterlagen zugestellt:

- Rundschreiben LS 1/79 und 2/79 mit Einladung
- Jahresbericht 1978 der Landessektion Schweiz
- Protokoll der Landesversammlung Schweiz vom 7.4.1979
- Internationales Mitgliederverzeichnis
- Veranstaltungs- und Reiseprogramm vom 24. Kongress der IFWS in Ungarn
- Vortragstexte vom 24. Kongress der IFWS (auf Bestellung)
- Jahresbericht 1978/79 des Int. Sekretariats
- Protokoll der Generalversammlung vom 16.10.79 in Budapest
- Programm der Herbsttagung der Landessektion BR Deutschland vom 23.11.79
- «stf-intern» 9/78, 10/79 und 11/79

Die Landessektion Schweiz war auch im Berichtsjahr bestrebt, ihre Mitglieder über aktuelle technische Entwicklungen zu informieren und ihnen eine Plattform für persönliche Kontakte mit Fachleuten der Wirkerei/Strickerei aus aller Welt zu bieten. Für die uns hierbei gewährte grosszügige Unterstützung sprechen wir allen Beteiligten unseren verbindlichen Dank aus.

Internationale Föderation
von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten
Landessektion Schweiz
F. Benz, Landesvorsitzender

Zu kaufen gesucht

2 KOHLER CROCHET KNIT-HÄKELMASCHINEN

Typ OE/10 oder 12, Arbeitsbreite 100 cm.
Teilung: 4—8 Nadeln/cm.

Angebote unter Chiffre ofa 5490 Ze.

ofa Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Messtechnik für Spinnfasern

Peyer Textilelektronik für Labor und Produktion:
peyer·texlab·system
SIEGFRIED PEYER AG
CH-8832 Wollerau (Schweiz)
Tel. 01 784 46 46 Telex peyr ch 87 5570

80/3 d

ZIEGLERTEX®

Feinzwirnerei - Spezialität Baumwollvoile

Zwirnerei Rosenthal AG, 9545 Wängi
Telefon 054 9 53 30

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere
AGM AGMüller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne
Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44
Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle, Telefon 052 35 14 15

Antriebsriemen
Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Arbeits- und Gehörschutz
Walter Gyr AG, 8908 Hedingen, Telefon 01 99 53 72

Aufhängeband
Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 23 15 35

Aufmachung
System Schultheis AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 27 69 39

Bänder
Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Telefon 044 2 17 77
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04

Bänder, elastisch und unelastisch
Kundt+Co. AG, 8353 Elgg, Telefon 052 47 18 26

Bandwebautomaten
Jakob Müller AG, 5262 Frick, Telefon 064 61 15 35

Baumwollzwirnerei
Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44
Kessler Vital, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 11 81
Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
Nufer & Co. AG, 9107 Urnäsch, Telefon 071 58 11 10
E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21
Spinnerei & Zwirnerei Heer & Co., 8732 Neuhaus, Tel. 055 86 14 39
Zitextil AG, Zwirnerei/Weberei, 8857 Vorderthal, Tel. 055 69 11 44
Zwirnerei Rosenthal AG, 9545 Wängi, Telefon 054 9 53 30

Bedruckte Etiketten zum Einnähen und Kleben
Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 23 15 35

Beschichtungen
Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 38 61

Bodenbeläge
Balz Vogt AG, 8855 Wangen, Telefon 055 64 35 22

Bodenbeläge für Industriebetriebe
Lenzlinger Söhne AG, 8610 Uster, Telefon 01 941 31 11
Repoxit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 79 05
Schaffroth & Späti AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 71 21
Urlit AG, 6454 Flüelen, Telefon 044 2 24 24

Buntgewebe
Habis Textil AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 10 11

Bunt- und Fantasiegewebe
Hausamann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11
Thurotex AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 14 41

Bürstenwaren
Bürstenfabrik Erzinger AG, 8820 Wädenswil, Telefon 01 780 54 54
Jacq. Thoma AG, 8401 Winterthur, Telefon 052 25 85 86

Chemiefasern
Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
Enka (Schweiz) GmbH, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 21 33
Grilon SA, 7013 Domat/Ems, Telefon 081 36 33 81
I.C.I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
Albert Isliker & Co. AG, 8057 Zürich, Telefon 01 48 31 60
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Plüss-Staufer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11
P.ReinhartAG,(ChemiefaserLenzing),8401Winterthur,052228531
Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich, Telefon 01 211 55 55
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)
Chem. Fabrik Uetikon, 8707 Uetikon, Telefon 01 922 11 41
Plüss-Staufer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

Dampferzeuger
Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42
Paul Weber AG, 4852 Rothrist, Telefon 062 45 61 51

Datenverarbeitung im Service
Fritz & Caspar Jenny, 8866 Ziegelbrücke, Telefon 058 21 28 21

Dekor- und Zierbänder
Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04

Dockenwickler
W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23
System Schultheis AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 27 69 39

Dockenwickler/Wickelmaschinen
Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13

Druckgarne
Walter Hubatka AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 15 57

Effektgarn-Anlagen zu Ringspinnmaschinen (Baumwolle, Kammgarn und Streichgarn) auf Krempel und Rotorspinnmaschinen
Braschler+Cie., 8001 Zürich, Telefon 01 201 05 38

Effektspinnerei
Lang & Cie., Spinnerei + Zwirnerei, 6260 Reiden, Tel. 062 81 24 24

Effektzwirnerei
Zwirnerei Mühletal GmbH, 8874 Mühlehorn, Telefon 058 32 13 48

Elastische Zwirne
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17

Etiketten jeder Art
Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

Etiketten-Überdruckmaschinen
Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

Fachmaschinen
AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Tel. 041 82 13 64

Fantasie-Feingewebe
Weberei Steg AG, 8496 Steg, Telefon 055 96 13 91

Fantasiegewebe
J. Jucker+Co. Weberei Grünthal, 8493 Saland, Telefon 052 46 15 21

Farbgarne/Farbzwirne
Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44
Heer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer+Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11

Freizeitbekleidungs-Gewebe
Hausamann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11
Seidenweberei Filzbach AG, 8876 Filzbach, Telefon 058 32 17 27
Textilwerke Sirnach AG, 8370 Sirnach, Telefon 073 26 11 11

Gardinen- und Dekorationsstoffe
Schefer & Co. AG, 9042 Speicher, Telefon 071 94 22 02