

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 88 (1981)

Heft: 6

Rubrik: Fördertechnik - Lagertechnik

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

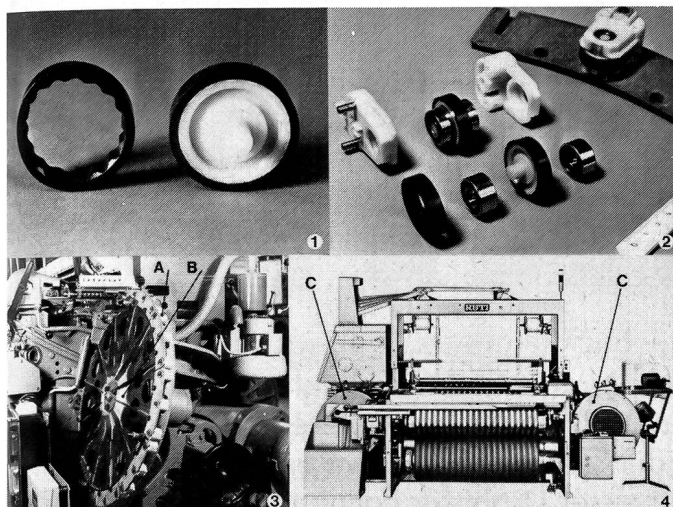
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 09.01.2026

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

Führungsrollen mit «VespeI» SP-211 Polyimid als Aussenkranz. In diesen Kranz mit einem Aussendurchmesser von 29 mm, einer Breite von 7 mm und einer Wanddicke von 2 mm wurde eine Nabe aus Polyimid 6 mit Füllstoff eingespritzt.

Kürzlich wurde während der Routineinspektion und -wartung einer Webmaschine das Betriebsverhalten dieser Kränze aus Polyimid überprüft. Nach 8000 Stunden schmierungsfreiem Betrieb und 160 Millionen Arbeitszyklen wies der Aussendurchmesser der Führungsrollen eine gleichförmige Abnutzung von 1,8 mm auf. Die durchschnittliche Betriebstemperatur wurde mit 70 °C errechnet, und die Stahlbänder zeigten keinerlei Zeichen von Abnutzung. Während dieser Zeit war keine Führungsrolleneinheit wegen Versagens der Polyimidteile ersetzt worden.



Montagephasen und Einbau der Führungsrolleneinheit.

Abbildung 1: «VespeI» Aussenkranz der Führungsrolle vor und nach dem Spritzgiessen.

Abbildung 2: Montagephasen der Führungsrolleneinheit.

Abbildung 3: Anordnung der Führungsrolleneinheit (A) am Aussenumfang des Bandrades (B).

Abbildung 4: Anordnung der Bandräder in ihrem Gehäuse auf beiden Seiten der Webmaschine (C).

Diese neue Art des Einsatzes von «VespeI» zusammen mit anderen Konstruktionskunststoffen lässt sich auf viele Anwendungen wie Lager, Buchsen und Gleitstreifen übertragen. Der Leiter der Abteilung Konstruktionskunststoffe der Kundert AG, F. Grüniger, erklärte dazu: «Man braucht keine Leistungskompromisse im kritischen Bereich einer Anwendung einzugehen. Die Stückkosten solcher Teile können auf ein Mindestmass gebracht werden, und durch Verringerung der Wartungs- und Ersatzkosten lassen sich bedeutende Einsparungen erzielen».

Die Eigenschaften von «VespeI» wurden in zahlreichen Anwendungen der Industriebereiche wie z. B. Flugtriebwerken, Automobilen, Büromaschinen, Elektro- und Nuklearindustrie nachgewiesen. Seine thermischen, mechanischen und elektrischen Eigenschaften gewährleisten ein Einsatzverhalten, das nie zuvor mit einem einzigen Konstruktionskunststoff zur Verfügung stand.

Du Pont de Nemours
International SA, Genève

Fördertechnik – Lagertechnik

Steinbock Ergonomic EFG 1,6–2,5 E



Vorteile auf einen Blick

- Erster Gabelstapler mit Microprozessor-Steuerung
- Kontrollierbare Energie-Rückgewinnung
- Zusätzliche Energieeinsparung durch:
 - Intermittierende Servolenkung
 - Programmierbare Fahrcharakteristik
 - Keine Tiefentladung der Batterie mehr möglich
 - Selbstüberwachung des Microprozessors
- Ergonomisch gestalteter Fahrerplatz durch:
 - Höhen- und neigungsverstellbare Servolenkung
 - übersichtliche Instrumentierung
 - zentrale Hupe wie beim Kfz
 - griffgünstige Bedienungshebel
 - körpergerechter universell einstellbarer Fahrersitz mit Ablagetasche
- Ablagefach für Arbeitsunterlagen bzw. persönliche Gegenstände des Fahrers mit integrierter Flaschenhalterung.
- Leistungsstarker und wirtschaftlicher 10 kW-Fahrmotor
- Freie Sicht bei allen Hubgerüstvarianten
- Optimaler Fahrkomfort durch langen Radstand und grosse Spurweite
- Grösste Wendigkeit durch extremen Lenkradeinschlag (80°)

Steinbock Ergonomic EFG 1,6–2,5 E

Steinbock Ergonomic – bereits der Name weist auf die Besonderheiten dieser Staplerreihe hin.

Steinbock Ergonomic – das bedeutet: – ERGONOMisch, sicher und human

– computergesteuerte Wirtschaftlichkeit (MICroprozessor)

OZALID

...und was hinter diesem kompetenten Namen steht: das umfassende Angebot an Kopier- und Übertragungsverfahren, an Papieren und Lichtpausmaschinen speziell für den Zuschnitt. Inklusive unverbindliche Kundenberatung, inklusive heisser Draht für Fachauskünfte (Tel. 01/62 71 71). Und das alles zu Preisen, die auch bei Licht besehen noch günstig sind.

**Breites Sortiment
an Lichtpaus- und
Übertragungspapieren**
für jedes Verfahren.

**Maschinen und praktische
Arbeitshilfen**
für das Strich- und
Schablonenverfahren

Prompter Lichtpausservice,
falls Sie Ihre Schnittbildpausen
nicht selber herstellen wollen

**Computer-Gradier- und
Schnittbild-Service**

Komplettes EDV-Dienstleistungsangebot,
umfassend:

- Mithilfe beim Aufbau des Gradiersystems
- Schnittanalyse
- Schnittschablonen
- Schnittbilder

OZALID

denn jedes Licht hat seine Quelle

OZALID AG
Herostrasse 7
8048 Zürich
Telefon 01/62 71 71

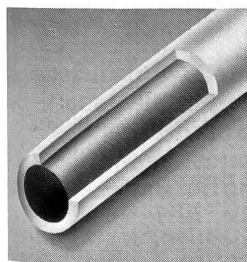


Die flammhemmende Faser mit dem überzeugenden textilen Komfort.

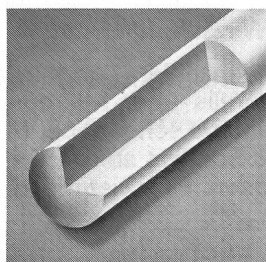
Flammhemmende Textilien gewinnen weltweit an Bedeutung. Europas Gesetzgeber stellen sich zunehmend auf die Gefährdung durch vermeidbare Brandkatastrophen ein. In der Bundesrepublik Deutschland, der Schweiz, Frankreich und England, in Skandinavien und vielen anderen Industriestaaten der Welt bestehen gesetzliche Vorschriften oder Normen, in denen das Brennverhalten von Textilien für die unterschiedlichsten Einsatzbereiche reglementiert wird.

In den uns bekannten Konstruktionen und Gewichtsklassen – insbesondere für Dekostoffe und Gardinen – erfüllen Artikel aus 100% TREVIRA® CS die Anforderung «schwer entflammbar» der entsprechenden gesetzlichen Massnahmen in den verschiedenen Ländern.

Ein weiteres Plus von TREVIRA® CS: die flammhemmenden Eigenschaften werden weder durch Pflege noch durch Alterung beeinflusst, denn in TREVIRA® CS sind die flammhemmenden Eigenschaften durch chemische Modifikation «eingebaut».



Ausrüstung
Bei flammhemmend ausgerüsteten Textilien werden normal entflammbare Fasern mit flammhemmenden Substanzen umkleidet. Diese Ausrüstung verliert durch Gebrauch, Pflege und Alterung mehr oder weniger an Wirkung.



Modifikation
Bei der durch chemische Modifikation erzielten Flammhemmung ist die Faser durch und durch geschützt. Diese Eigenschaft ist im Gegensatz zur Ausrüstung unauslöschlich.

Das Spektrum der Einsatzmöglichkeiten von TREVIRA® CS reicht von Wohntextilien und textiler Ausstattung von Verkehrsmitteln über Bekleidung bis zu technischen Artikeln. Schon heute gibt es ein breites Programm an flammhemmenden Gardinen und Dekostoffen für das Objektgeschäft. Hier steht mit TREVIRA® CS erstmals eine flammhemmende Faser zur Verfügung, deren textile Eigenschaften wie Griff,

Optik, Fall und Pflegekomfort nicht durch die flammhemmenden Eigenschaften negativ beeinflusst werden.

Weitere Informationen über TREVIRA® CS und einen Bezugsquellennachweis senden wir Ihnen gerne zu.

Plüss-Staufer AG

Generalvertretung für die Schweiz der Hoechst AG, Frankfurt
Abteilung Fasern
CH-4665 Oftringen/Schweiz
Telefon (062) 431111
Telex 68891

Hoechst

Steinbock Ergonomic – ergonomisch, sicher und human

Der Fahrerplatz des Ergonomic ist nach modernsten ergonomischen Erkenntnissen gestaltet. Ergebnisse des mit Mitteln des Bundesministers für Forschung und Technologie geförderten STEINBOCK-Forschungsprojektes «Ergonomischer Gabelstapler» wurden bei der Entwicklung dieser neuen Gerätereihe weitgehend berücksichtigt:

1. Bequemer Ein- und Ausstieg auf beiden Seiten. Grosszügige Trittstufe für sicheren Einstieg auf der linken Seite.
2. Haltegriff als Aufstiegshilfe, griffgünstig angebracht.
3. STEINBOCK-Servolenkung – Neigungs- und Höhenverstellung mit nur einem Handgriff. Kleines, bequem zu bedienendes Lenkrad (aussermittigt) mit günstiger Übersetzung.
4. Zentral-Hupe, wie beim Kfz
5. Automobilgerechte Pedalanordnung. Rutsch- und trittsicherer Belag. Grosszügiger Bein- und Fussraum ohne Stolperkanten.
6. Die Bedienungshebel (birnenförmig) sind der rechten Hand zugeordnet.
7. Verwechslungssicherer Fahrtrichtungsschalter, griffgünstig an der Lenksäule angebracht.
8. Körpergerechter, universell einstellbarer Fahrersitz mit Ablage tasche.
9. Griffgünstige Feststellbremse (Stopfix), leicht bedienbar (links neben der Lenksäule).
10. Übersichtliche Instrumentierung, serienmässig Betriebsstundenzähler und Entladeanzeiger.
11. Ablagefach für Arbeitsunterlagen bzw. persönliche Gegenstände des Fahrers mit integrierter Flaschenhalterung.

Es ist heute unbestritten: Ein sicherer und fahrerfreundlicher Gabelstapler erhöht die Transportleistung, verhindert Leistungsabfall durch frühzeitige Ermüdung des Fahrers und wirkt Unfällen entgegen.

Computergesteuerte Wirtschaftlichkeit (Microprozessor)

Energiesparen – ein hochaktuelles Thema.

Ein Thema, dem der STEINBOCK Ergonomic voll gerecht wird. Als erster microprozessor-gesteuerter Gabelstapler hilft er aber nicht nur Energiesparen, sondern gewinnt auch noch wertvolle Energie zurück. Computergesteuert.

Energieeinsparung

– durch programmierbare Fahrcharakteristik

Unterschiedliche Einsatzverhältnisse erfordern unterschiedliche Stapler, benötigen verschiedene Fahreigenschaften. Durch das richtige Fahrzeug ist Energiesparen garantiert.

Beim STEINBOCK ERGONOMIC ist die Fahrcharakteristik programmierbar. Das bedeutet: Bei ein und demselben Fahrzeug stehen 3 verschiedene Fahreigenschaften zur Wahl.

Bestimmen Sie selbst

Hohe Beschleunigung oder weiches Anfahren
Starkes oder sanftes Bremsverhalten

Die programmierbare Fahrcharakteristik garantiert zudem höchste Sicherheit. So sind z. B. bei dem Programm «weiches Anfahren» (interessant für den Transport zerbrechlicher Güter etc.) «Kavalierstarts» ausgeschlossen. Selbst ungeübte Fahrer bringen das Transportgut sicher ans Ziel.

– durch intermittierende Lenkung

Der STEINBOCK ERGONOMIC ist mit einer intermittierenden Lenkung ausgestattet. Das bedeutet: Der Motor für die Servolenkung (hydrostatisch) schaltet sich nur bei Lenkbewegungen ein. Bei Geradeausfahrt kein Energieverbrauch. Die Batteriekapazität wird noch besser genutzt.

Energierückgewinnung

Der Fahrmotor des STEINBOCK ERGONOMIC wirkt beim Bremsen und bei Fahrtrichtungswechsel als Generator. Über den Microprozessor wird dabei bis zu 10% und mehr Energie zurückgewonnen. Auch bei voller Batterie. Die Rückspeisung erfolgt in beiden Fahrtrichtungen. Computergesteuert.

Problemlose Bedienung für den Fahrer.

Im ersten Drittel des Bremsbereiches erfolgt 100% Energierückgewinnung. Erst bei weiterem Durchtreten wird mechanisch gebremst. Energie wird aber bereits durch eine Geschwindigkeitsreduzierung (Fahrpedal) zurückgewonnen. Motorbrems-Effekt!

Das bedeutet:

- Grössere Reichweite pro Batterieladung
- Verschleissminderung der mechanischen Bremse
- Geringere thermische Belastung des Fahrmotors
- Optimale Wirtschaftlichkeit

Betriebsstundenzähler und Batterie-Entladeanzeiger werden ebenfalls über Microprozessor gesteuert! Bei 20% Ladezustand schaltet der Microprozessor das Hubaggregat des Staplers ab. Der Fahrer ist gezwungen, die Batterie zu laden. Eine Tiefentladung der Batterie ist ausgeschlossen.

STEINBOCK ERGONOMIC – Ergonomie, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit.

STEINBOCK AG
Bergstrasse 49
8704 Herrliberg

Kreisförderer

integriert in ein Stoffrollen-Lager

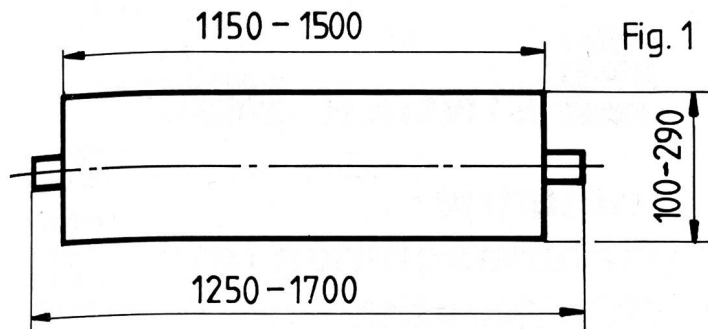
Aufgabe

In eine bestehende Halle soll ein Stoffrollen-Lager mit den dazugehörenden Förderanlagen eingebaut werden.

Fördergut

Die in Rungenpaletten eingehenden Stoffrollen mit den Massen gemäss Fig. 1.

Die maximal 35 kg schweren Stoffrollen werden in der Warenannahme nach verschiedenen Kriterien gesichtet. Die Stoffrollen sind mit Packpapier oder Folie verpackt.

Fig. 1 *Förderleistung*

Zwischen dem Wareneingang und dem Lager

– maximal 2000 Stoffrollen pro Tag (7 Std.), chaotische Einlagerung.

Zwischen dem Lager und der Packerei

– maximal 2000 Stoffrollen pro Tag (7 Std.), zielgesteuerte Auslagerung.

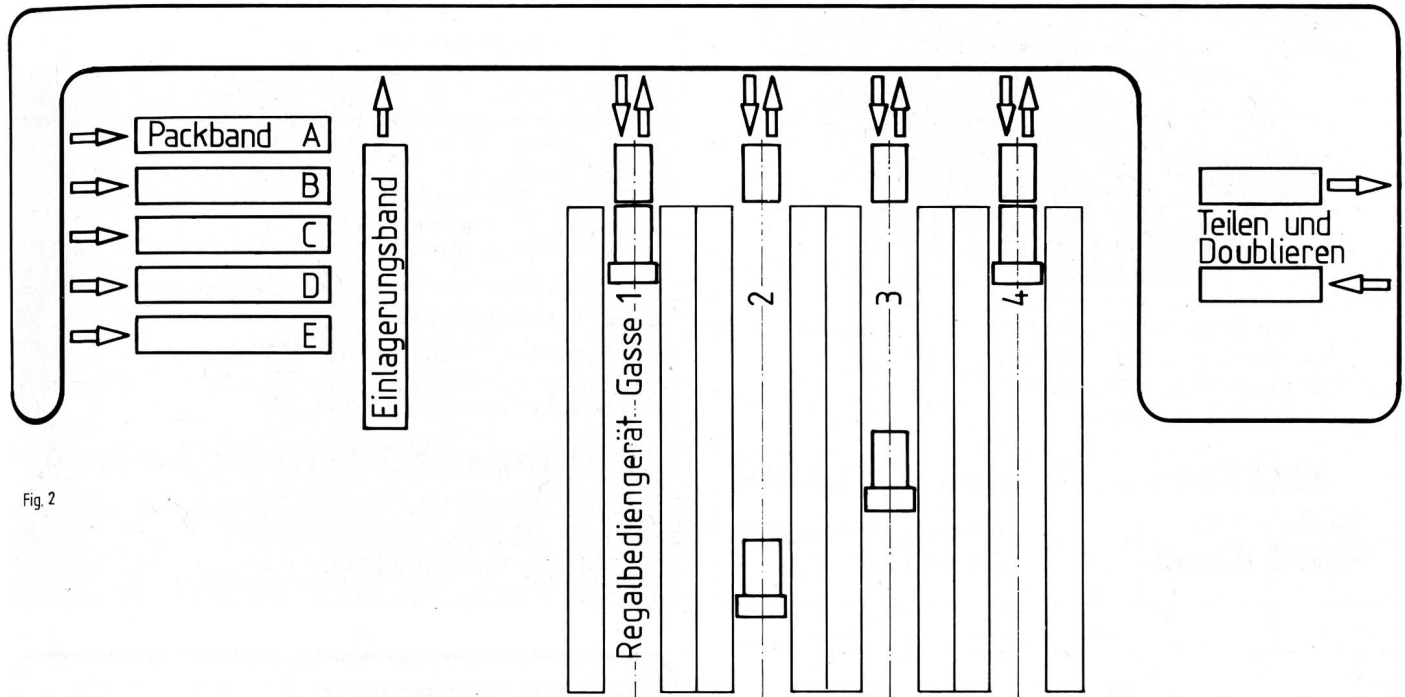


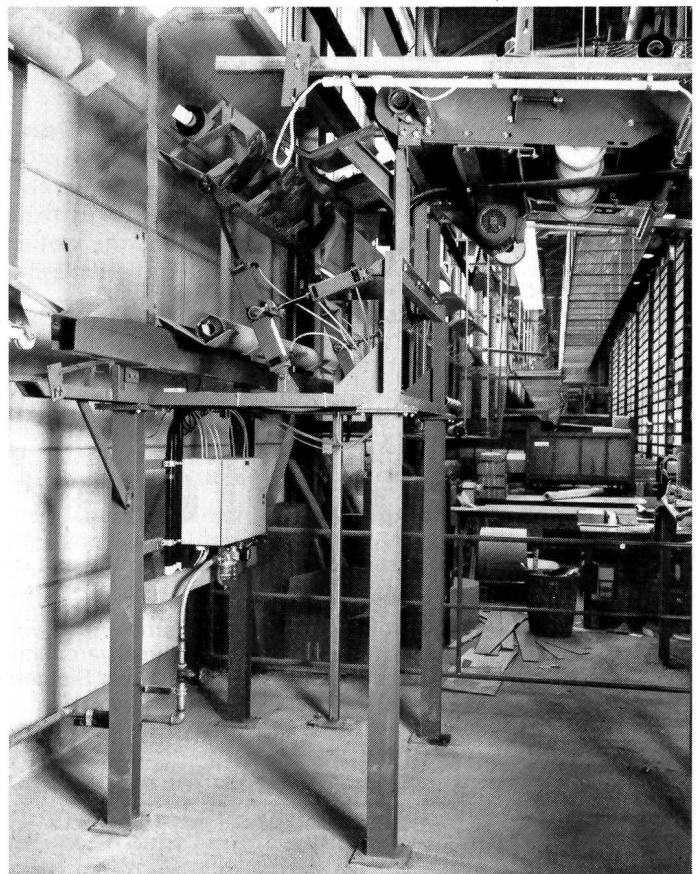
Fig. 2

Abb. 1

Ausführung

Es kamen folgende Elemente zum Einsatz:

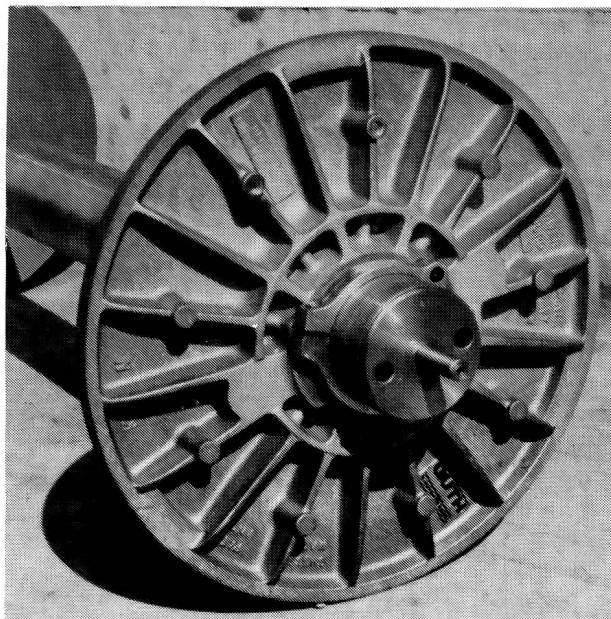
- Kippvorrichtung für Rahmen-Paletten
- Förderbänder
- Kettenförderer mit Mulden
- Rechnergesteuerter Kreisförderer mit patentierten Auf- und Abgabestationen, siehe Fig. 2
- Zentriervorrichtung für Stoffrollen
- Transportanlage für in Karton verpackte Stoffrollen



Einlagerung

Die Paletten werden über eine Kippvorrichtung auf ein Förderband entleert. Das nachfolgende, im Taktbetrieb laufende Förderband vereinzelt die Rollen und eine Zentriervorrichtung schiebt die Rollen genau mittig auf das Band. Am Ende dieses Förderbandes werden die Rollen stückweise in eine Mulde gefördert. Ein Endschalter meldet darauf der Kreisförderanlage eine Anwesenheit.

Kettbäume — Warenbäume



- für alle Maschinentypen
- für alle Natur- und Chemiefasern
- für allerhöchste Ansprüche
- zu günstigen Preisen

RGUTH+CO

Werk 4415 Lausen

Postfach 175

4015 Basel

Telefon 061/91 08 80
Telex 63 236

adler
SINGER **veit**

Industrie- Nähmaschinen und Bügelgeräte

Unser Programm umfasst weiter:

- Zuschneidemaschinen
- Näh- und Stoppmotoren — EFKA-VARIO-STOP
- Ersatzteile
- Nähmaschinen-Nadeln Schmetz, Singer
- Apparate auch in Spezialanfertigung
- Bali-Büsten
- Brother-Nähmaschinen
- Meyer-Fixierpressen
- Maier-Unitas Blindstichmaschinen

Verlangen Sie bitte Unterlagen oder besuchen Sie unsern Ausstellungsraum.

- Vorteilhafte Occasionen laufend am Lager

Generalvertretung für die Schweiz

Güttinger AG 8021 Zürich 4

Schöntalstrasse 1 Ecke Stauffacherquai

Telefon 01/241 33 66/241 59 51

Filialen: Genf und Lugano

Dessins -CRÉATION

Patronage und Jacquardkarten

**Harnischbau
für sämtliche Jacquardmaschinen**

Wir beraten Sie gerne:

Fritz Fuchs

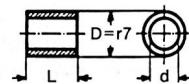
Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich
Telefon 01 62 68 03

Selbstschmierende Glissa-Lager



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

Aladin AG. Zürich
Claridenstr. 36, Tel. 01/ 201 41 51



Gehäusebohrung = H7

d	D	L
5 E7	10	8
8 F7	12	12
9 E7	16	12
10 E7	14	10
12 E7	18	18
15 E7	20	20
18 E7	24	20
22 F7	28	20
30 E7	35	30
55 D7	65	35

Nr. C 555

Wir prüfen

in unserem Textillabor seit 135 Jahren für Industrie und Handel

Fasern, Garne, Gewebe und Gewirke

Als unabhängiges Institut für die Textilindustrie prüfen wir schnell und kostengünstig Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon: 01/201 17 18

TESTEX
AG

Daraufhin werden alle ankommenden Gehänge geprüft, ob frei oder besetzt. Bei «Frei» wird der Übergabevorgang eingeleitet, d.h. während der kontinuierlichen Fahrt des Kreisförderers wird die Rolle auf das Gehänge aufgegeben (Abb. 1). Zeitverzögert wird vom Förderband der nächste Takt ausgeführt.

Die Abgabe auf die Pufferbänder vor den Regalbediengeräten 1–4 (Abb. 2) wird mit einem Zählwerk überwacht, damit die 4 Stationen gleichmässig bedient werden. Meldet ein Band «Füllgrad erreicht», wird diese Station übergangen. Dieser Zustand kann auch simuliert werden, wenn das betreffende Regalbediengerät mit dem Schlüsselschalter ausser Betrieb gesetzt wird.



Abb. 2

Vom Pufferband werden die aufgestauten Stoffrollen auf das Band des Regalbediengerätes übergeben, um von der Bedienungs-Person in ein x-beliebiges Fach eingeschoben zu werden. Nach dem Belegen des betreffenden Faches werden die Daten auf die speziellen Etiketten geprägt. Ein Etiketten-Doppel wird über eine Sammelstelle der EDV zugeleitet, und die Stoffrollen sind vom Moment der Aufnahme in der EDV wieder verfügbar.

Eine zweite Aufgabemöglichkeit besteht in der Abteilung «Teilen und Doublieren». Funktion ist analog der Einlagerung in der Warenannahme.

Auslagerung

Die Auslagerung der Stoffrollen erfolgt auf 5 Packbänder und auf einem Förderband in der Abteilung «Teilen und Doublieren». Die Disponentin teilt die Packbänder für eine bestimmte Zeit den einzelnen Kunden zu und verteilt die entsprechenden Aufträge an die Bedienpersonen der Regalbediengeräte. Die Stoffrollen werden vom Bedienungs-Personal auf einen Gurtförderer gelegt und das Ziel Packband A–E oder Teilen und Doublieren wird eingetippt. In der Übergabeposition Regalbediengerät – Zuteilförderer wird Stück für Stück auf den Zuteilförderer übergeben. Bei der Übergabe der Stoffrollen vom Zuteilförderer auf ein freies Gehänge (zweite Ebene des Doppelgehänges) des Kreisförderers wird die Ziel-Information dem Kreisförderer übergeben. Die Zielverfolgung löst den Aushubvorgang, beim entsprechenden Packband A–E oder in der Abteilung Teilen und Doublieren, aus. Sollte das entsprechende Ziel besetzt sein, verbleibt die Stoffrolle auf dem Kreisförderer und nach einem ganzen Umlauf meldet sich die Stoffrolle aufs neue.

Technische Daten des Kreisförderers

Länge	216 m
Geschwindigkeit	12,6 m/min
Kette	Colubra Typ N
Abstand der Laufwerke	528 mm
Gehängeabstand	2460 mm
Doppel-Gehänge	81 Stück

6 Aufgabestationen

- 1 Stück nach dem Einlagerungsband
- 1 Stück in der Abteilung Teilen und Doublieren
- 4 Stück bei den Regalbediengeräten

10 Abgabestationen

- 4 Stück bei den Regalbediengeräten
- 5 Stück in der Packerei
- 1 Stück in der Abteilung Teilen und Doublieren

Zusammenfassung

Nach 2-jährigem Betrieb kann festgestellt werden, dass das Konzept gut ist, die geforderte Förderleistung wird erreicht und die Verfügbarkeit der Anlage ist gut.

Die Lagerbewirtschaftung ist trotz chaotischer Einlagerung optimal. Im weiteren ist darauf hinzuweisen, dass das gewählte System es ermöglicht, im ganzen Lagerbereich Frauen einsetzen zu können, da die Lasten bis zu 35 kg nicht angehoben werden müssen.

Studer Fördertechnik AG, 5036 Oberentfelden

Veit Transpo-H-System

Das System — Einsatzbereiche

Das flexible, langlebige, patentierte Baukastensystem lässt sich problemlos und kostengünstig allen Räumlichkeiten anpassen und schafft dadurch kompakte Lagermöglichkeiten sowie optimale Arbeitsplätze.

Das Veit Transpo-System ist denkbar einfach. Durch «Zugbildung» werden grosse Kapazitäten erreicht, die Waren auf engstem Raum — manuell oder automatisch angetrieben — gefördert und transportiert. Die ausgereifen Veit-Weichenkombinationen ermöglichen es, nicht zuletzt durch die Veit-Mittelabhängung, jede Richtung anzusteuern. Einsatzmöglichkeiten: Warenannahme, Warenauszeichnung, Stauräume, Lagern, Fördern (horizontal oder diagonal), Fertigung, Montage, Versand und ähnliche Bereiche.

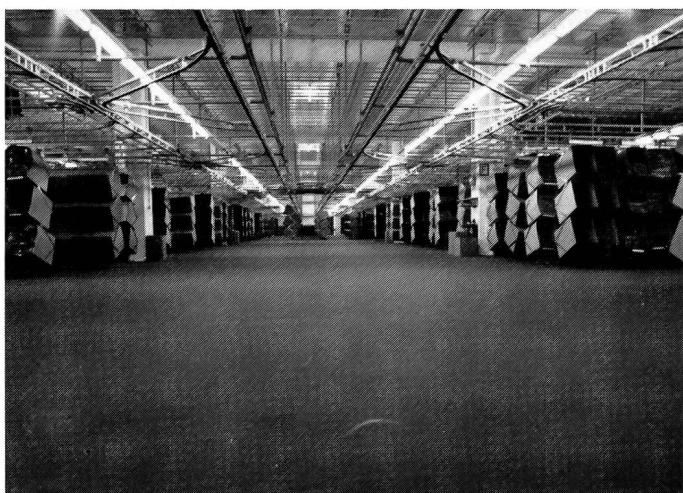
Veit Transpo-System — das System mit tausend Möglichkeiten.

Veit — eine marktführende Position verpflichtet

Veit hat sich sowohl in der Bekleidungsindustrie als auch auf dem Transport- und Fördersektor einen Namen gemacht. In ganz Europa sprechen Veit Fertigungs- und Lageranlagen für sich.

Das junge, dynamische Team ist darauf spezialisiert, alle erforderlichen Arbeiten wie Beratung, Planung, Rentabilitätsberechnung, Projektierung, Fertigung und Montage individuell und schnell auszuführen.

Ein Grund mehr, warum sich viele Unternehmer für das Veit-Transpo-System entschieden haben.



Güttinger AG, Zürich
Veit KG Transpo-Fördertechnik

mit tex Betriebsreportage

Spinnerei Streiff AG: Feine Garne aus Aathal



Die Spinnerei Streiff AG, Aathal, gehört nicht nur zu den traditionsreichsten sondern auch zu den bedeutendsten Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie. Das geht bereits aus einigen wenigen, nackten Zahlen hervor. Das Unternehmen mit insgesamt fünf Betrieben, drei davon im Raum Aathal und Wetzikon sowie in Aesch (Baselland) und Ennenda (Kt. Glarus) verfügt über 95 300 Ringspindeln, 384 Open-Ende Spinnstellen sowie rund 3000 Zwirrspindeln. Die Produktion erreichte im letzten Jahr 2,4 Mio. Kilogramm bei einem Umsatz von 32,0 Mio. Franken. Mengenmässig dürfte rund 5 Prozent der Erzeugung der einheimischen Baumwoll-Spinnereien auf die Streiff AG, kurz STA genannt, entfallen. Der Exportanteil beträgt 30 Prozent, die Zahl der Beschäftigten 300.

Das Fabrikationsprogramm umfasst Baumwollgarne und -zwirne gekämmt, im Bereich Ne 20 bis 120, cardierte Garne im Bereich Ne 20-50 sowie Mischgarne aus Baumwolle/Wolle unter der Markenbezeichnung «Lan-ocofil» (Ne 24 bis 41) und schliesslich noch Rotorgarne

Steckbrief	Streiff AG, Aathal
Spinnstellen:	95 300 Ringspindeln 384 OE-Spinnstellen 3000 Zwirrspindeln
Produktion:	2,4 Mio. Kilogramm
Programm:	Baumwollgarne und -zwirne peigniert Ne 20-120 cardiert Ne 20-50 OE-Garne Ne 4-12
Beschäftigte:	300
Exportanteil:	30%

im Bereich Ne 4 bis 12. Alle Garne sind roh, gasiert, mercerisiert, gebleicht oder gefärbt erhältlich. Kunden der STA sind Webereien, Wirkereien und Zwirnereien. Eingesetzt wird (mit Ausnahme des OE-Programms) ausschliesslich mittel- und langstapelige Baumwolle.

Ein Rundgang durch den Stammbetrieb in Aathal gestaltet sich zu einem besonderen Erlebnis. Man spürt, bei allen fachtechnischen Ausführungen, das Engagement der Besitzer, die Liebe zum Betrieb. Die ganze Unternehmenspolitik der Spinnerei Streiff AG unterscheidet sich in mancher Hinsicht von anderen Modellen der schweizerischen Baumwollspinnerei. Der Maschinenpark wird gehegt und gepflegt und zwar ganz offensichtlich mit einem Konzept, das sich u.a. auf den Einsatz eigener technischer Mittel abstützt. Von einem raschen Wechsel im Maschinenpark und entsprechenden Verschrottungsaktionen halten Fritz und Jakob Streiff wenig. Dort wo der Fabrikationsprozess die Qualität des Garns entscheidend beeinflusst, bzw. bestimmt, setzt die Streiff AG ihre Mittel ein. Das geschieht in erster Linie durch den Umbau oder die Ergänzung des vorhandenen Maschinenparks. Und hier legt das eigene Personal tatkräftig Hand an, bringt Verbesserungen dort an wo es möglich ist, ersetzt Teile dort wo es nötig ist. Selbstredend sind diesem hausinternen technischen Know-how Limiten gesetzt, müssen externe Erneuerungsinvestitionen gemacht werden. So werden im Verlaufe der kommenden Monate im Betrieb Floos bei Wetzikon 10 neue Zinser-Ringspinnmaschinen à je 1000 Spindeln mit Doffern montiert, dafür werden aus Eigenfinanzierung stammende Mittel in der Höhe von gegen fünf Millionen eingesetzt. Bereits in Betrieb genommen hat Streiff insgesamt vier Rieter-Unifloc-Anlagen, zwei davon in Aathal, zwei in Aesch. Dafür sind ca. 1,3 Mio. Franken aufgewendet worden. Daneben sind natürlich auch die Streckwerke einem laufenden Erneuerungsprozess unterworfen.



Qualitätskontrolle

Die Liebe zum Detail, die Überlegungen für ein möglichst weitgehendes Recycling zeigt sich in der Praxis beispielsweise im Bereich der Rotorspinnerei. Die diesen Maschinen eigene hohe Abwärme verpufft nicht etwa über eine Absauganlage in der Atmosphäre, sondern wird über ein sinnvolles, selbst entwickeltes System betriebsintern genutzt. Das hört sich vielleicht nicht sonderlich sensationell oder attraktiv an, gehört aber folgerichtig exakt in das unternehmenspolitische Credo der Streiff AG. Mit der in vielen Lebensbereichen und auch in der Industrie grassierenden Wegwerfmentalität können sich die Aathaler Feinspinner nicht befreunden.

Wir haben es bereits unterstrichen, Hege und Pflege des Überkommenen wird mit aussergewöhnlichem Aufwand betrieben. Das zeigt sich nicht nur im maschinellen Bereich sondern auch in Äusserlichkeiten, wie etwa dem augenfällig guten Zustand der auf relativ engem Raum zwischen Bahntrasse, Fluss und anschliessendem Hügelszug gedrängten Gebäulichkeiten, bis hin zur eigenen Landwirtschaft.

Die unmittelbar nach der letzten Jahrhundertwende von Fritz Streiff-Mettler gegründete Firma geht mit Optimismus in die Zukunft. Der Einsatz der 10 000 neuen Spindeln wird im Verhältnis zu den quantitativen Möglichkeiten zur Stilllegung älterer Ringspinnmaschinen führen, weitere Spindelerneuerungen dürften folgen — immer im Einklang mit der vorsichtigen, schrittweisen Investitionspolitik. Heute ist die Auftragslage bei der Spinnerei Streiff sehr gut, im weitgehenden Dreischichtbetrieb ist die Auslastung der Anlage bis Ende Jahr gewährleistet.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Der Unternehmer in unserer Zeit

In einer Gesellschaft, welche die Wirtschaft aus der Privatsphäre in diejenige der Res publica, der Sache aller, gehoben hat, steht der Unternehmer vielfach im Zwielicht. In seinem im Jahre 1964 erschienenen Standardwerk, betitelt «Der Unternehmer», hat Fritz Redlich auf das schillernde Bild des Unternehmers hingewiesen, das von der Idealisierung bis zur Dämonisierung reicht. Mit der Ergänzung der traditionell statischen ökonomischen Theorie durch die Theorie der wirtschaftlichen Entwicklung wurde erst eigentlich seine Rolle als Neuerer erkannt, wobei zudem zutage trat, dass Führertum in einem Grossunternehmen genauso gut eine Rolle spielt wie in dem kleinen und mittleren.

Drei Funktionen sind in jedem Unternehmen zu erfüllen: Erstens muss langfristiges Kapital (Wagniskapital) bereitgestellt werden, das das Unternehmen kreditwürdig macht und in Verlustfällen den Stoss auffängt; zweitens muss der Zweck des Unternehmens bestimmt und dieses selbst in den Markt und die Volkswirtschaft eingegliedert werden; und drittens muss eine innere Organisation einen optimalen Funktionsablauf sicherstellen. Es hat sich gezeigt, dass man jeder Funktion einen Funktionsträger zuordnen kann, und es ist offensichtlich, dass diese «Arbeitsteilung» die Entwicklung zum Grossunternehmen kennzeichnet, womit allerdings in der Regel auch die Unternehmerpersönlichkeit an Relief verloren hat.

Die historische Entwicklung

Fasst man den historischen Idealtypus des Unternehmers ins Auge, wie das Edgar Salin und Joseph Schumpeter getan haben, so zeichnet sich der frühkapitalisti-