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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 89 (1982)

Heft: 3

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: 10.08.2025

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

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

März 1982
Erscheint monatlich
89. 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
Max Honegger, Chef-Redaktor
G. B. Rückl, Redaktor

Beratender Fachausschuss
Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen;
a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich;
a. Dir. H. Keller, Zürich; Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich;
Dir. E. Wegmann, Schweiz. Textilfachschule, Wattwil;
Anton U. Trinkler, Pfaffhausen; Paul Bürgler, Laupen ZH

Adresse für redaktionelle Beiträge
«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie
Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 725 66 60

Abonnemente und Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

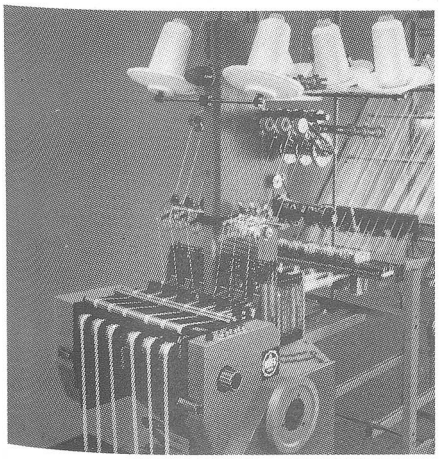
Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich Fr. 50.–
Für das Ausland: jährlich Fr. 62.–

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
Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 18, 6301 Zug

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

Die Beilage «Vom Textillabor zur Textilpraxis» wird der «mittex» nicht mehr beigelegt.
Einzelabonnemente können bei der Geschäftsstelle SVF, Postfach 2056, 4001 Basel, bestellt werden.



Inhalt

Webereitechnik 104
Der vielseitige Einsatz der Luftdüsenwebmaschine Rüti-te-Strake L 5000 104
Die modern konzipierte Rüti Greiferwebmaschine F 2001 105
Ist die Universal-Webmaschine am Ende? 106

Technik 109
Neue Musterung von Maschenwaren, die durch den Einsatz von Ausrüstungsprozessen erreicht wird 109

Stellenvermittlung 111
Personalberatung – ein wichtiges Bindeglied 111
Stellenvermittlung und Temporärarbeit – passt das zusammen? 113

Qualität und Qualitätssicherung 116
Qualität und Qualitätssicherung 116

Betriebsreportage 119
Müller & Steiner AG, Feine Baumwollzwirne aus Schmerikon 119

Volkswirtschaft 120
Die schweizerische Stickereiindustrie heute 120
Stark zunehmende Bekleidungseinfuhren aus dem Fernen Osten 122
Abflachende Entwicklung der Beschäftigung 122
Inflation nagt am Sparzins 123
Verdoppelung des Preisniveaus 1966/1982 123
Weiter steigende Zolleinnahmen 123
Stagnierender Wohlstand 123

Wirtschaftspolitik 124
Sozialpartnerschaft oder Konfrontation 124
Verstetigung des aussenwirtschaftspolitischen Instrumentariums 125
Wirtschaftswachstum und Wachstumspolitik 125

Mode 127
Ein «Reflex» macht von sich reden 127

Tagungen und Messen 128
XXVII. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten 128
IMB Köln 1982 im Blickpunkt aller Fachgruppen der Bekleidungsindustrie 129
Toyoda – Sulzer an der Otemas 130
Die Schweizer Sektion Textile Institutes zu Besuch bei Benninger AG, Uzwil 130

Geschäftsberichte 131
Firma F. Hefti & Co. AG, Hätzingen 131
Beldona Holding AG 132

Firmennachrichten 132
Schlafhorst weiter auf Erfolgskurs 132
Neuer Linien- und Kantenfühler FE 10 133
Der schützende Stern-Stargard Fadenschutz 133

Splitter, Poesie und Prosa 134
Goethe und das textile Handwerk 134

Marktbericht 135
Rohbaumwolle 135
Markt-Bericht Synthetics 136

Literatur 136
Brandverhalten von Kunststoffen 136
Taschenbuch für die Bekleidungsindustrie 1982 137
Taschenbuch für die Textilindustrie 1982 137

STF 138
Wissen Sie, was «spleissen» heisst? 138

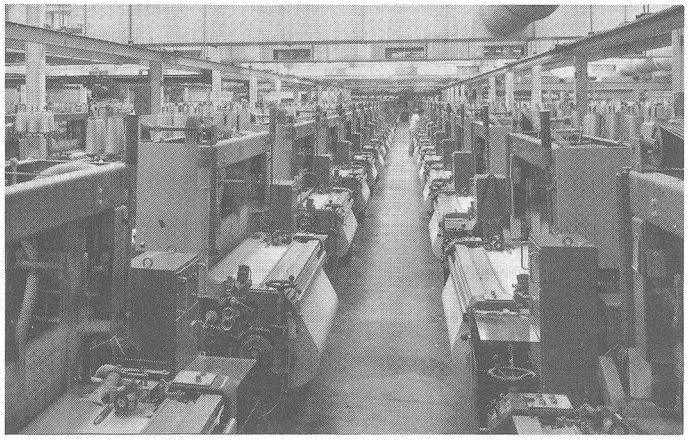
IFWS 139
Landesversammlung und Frühjahrstagung 139

SVT-Weiterbildungskurs 139
Schwerentflammbare Textilien 139

Webereitechnik

Der vielseitige Einsatz der Luftdüsenwebmaschine RÜTI-te Strake L 5000

Seit der ITMA von Hannover besteht kein Zweifel mehr darüber, dass die Webtechnik mit pneumatischem Schusseintrag nicht nur sehr leistungsfähig und wirtschaftlich ist, sondern dass damit auch ein breites Anwendungsgebiet angesprochen wird. Ausserdem ist der Energieaufwand für die Druckluftbeschaffung im Rahmen der gesamten Webkostenrechnung gesehen nicht höher als derjenige bei anderen Webverfahren.

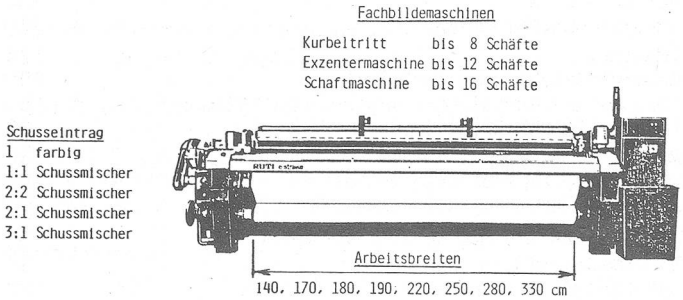


Anlage in USA mit über 400 Luftdüsenwebmaschinen RÜTI-te Strake L 5000

Weltweit über 7000 Luftdüsen-Webmaschinen L 5000 installiert

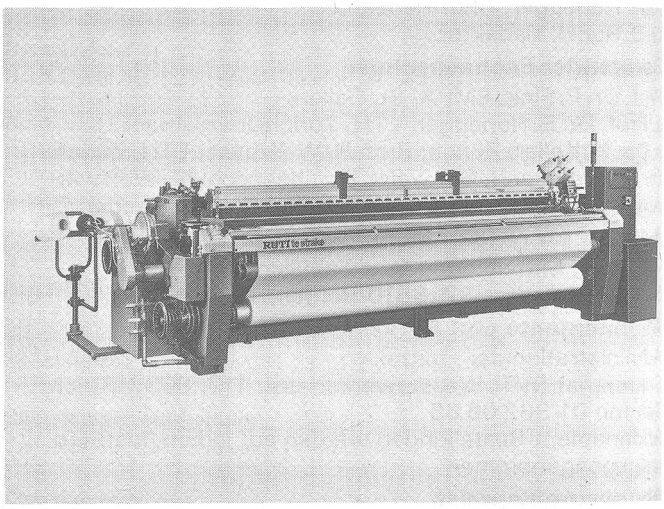
Die durch den Einsatz von Stafettendüsen in der Webbreite flexibler gewordenen Luftdüsenwebmaschine, wie sie von der Maschinenfabrik Rüti seit dem Jahre 1977 auf den Markt gebracht wird, offeriert Leistungen bis zu 1300 m/min und eröffnet dank ihres günstigen Preis-/Leistungsverhältnisses neue Perspektiven. Über 7000 Webmaschinen sind in annähernd 150 Betrieben installiert worden. Davon arbeiten ca. 60% für Stapelgewebe, 40% in der Filament-Weberei. 80% der Maschinen sind 190 cm breit; 55% wurden mit Schaftmaschine ausgerüstet.

Anpassungsfähige Grundmaschine



Aufgrund des universellen Schusseintragssystems kann die Grundmaschine ohne Änderung in allen Webbereichen eingesetzt werden. Je nach dem Einsatzgebiet wird sie in einer der acht verfügbaren Webbreiten geliefert und die Schussfolge sowie die Fachbildung entsprechend gewählt.

Bis heute wird die L 5000 als Einfarbenmaschine oder als Schussmischer in den verschiedenen Varianten offeriert. Der Schussmischer 2:2 wird hauptsächlich beim Weben von Crêpe-Geweben eingesetzt, wobei abwechslungsweise 2 Schüsse S-gedrehtes und 2 Schüsse Z-gedrehtes Garn eingetragen werden. Die Varianten 2:1 und 3:1 erlauben ebenfalls das Verweben von zwei verschiedenen Schussmaterialien, wie zum Beispiel bei Cordgeweben 2–3 Schüsse Flor und 1 Schuss Grundgarn, wobei dieses elastisch sein kann.



Luftdüsenwebmaschine RÜTI-te Strake L 5000 einschüssig, niedere Bauart mit Kurbeltritt

Die 330 cm breite Maschine ist nicht nur für das Weben breiter Bettücher, sondern auch für das doppelbreite Weben von Futterstoffen und mittelschweren Stapelgeweben vorgesehen.

Geliefert werden die Maschinen mit Voll- oder Zwillingskettbäumen mit einem Scheibendurchmesser bis zu 900 mm.

Die Schussdichte kann durch den Einsatz verschiedener Wechselräder in einem grossen Bereich eingestellt werden. Das Gewebe wird auf Warenbäumen oder vielfach auf Docken aufgewickelt.

Je nach dem Einsatzgebiet wird die Webmaschine ausserdem den Erfordernissen der jeweiligen Situation angepasst.

Der Einsatzbereich

Beim System RÜTI-te Strake ist die Luft- und Fadenführung im Webblatt integriert. Es entfällt der störende Effekt der Konfusorlamellen oder anderer Luftführungselemente, die in das Webfach eintauchen. Der Kettfadendichte sind daher keine praktischen Grenzen gesetzt. Ausserdem ist es vorteilhaft, den Schussfaden möglichst nahe dem Blatt entlang und in mittlerer Fachhöhe zu führen, weil dadurch ein unsauberes Webfach den Schusseintrag viel weniger behindern kann.

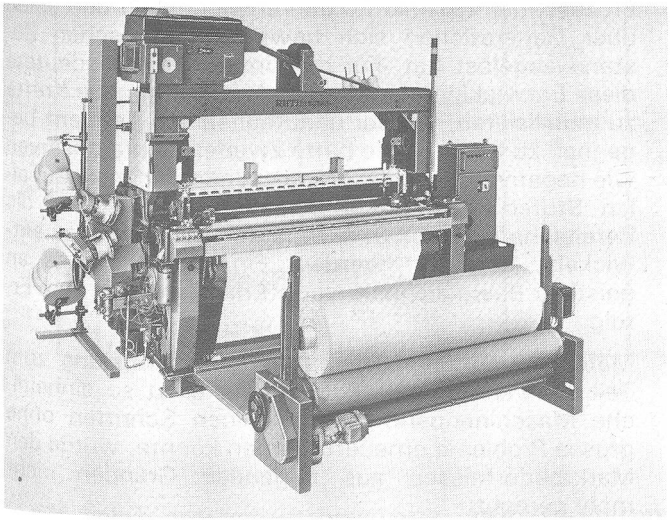
Es ist daher möglich, eine vielfältige Artikelpalette mit teilweise sehr dichten Kett- und Schusseinstellungen industriell erfolgreich zu weben, was erlaubt, die Webmaschine L 5000 in den folgenden Sektoren der Weberei einzusetzen:

In der Baumwollweberei werden unter anderem Gewebe gemäss nachstehender Aufstellung gewebt:

Artikel	Einstellung K	Einstellung S	Garn-Nr. K	Garn-Nr. tex	Garn-Nr. S	Rohbreite cm	Bindung
Batist CO-PE	36	27	12		12	160	1/1
Druckgewebe CO-PE	38	22	17		17	162	1/1
Hemdenstoff CO-PE/PEt	31 -41	22 -33	15 -8,4	150 d		170	Fantasie
Hosenstoff CO-PE/PEt	30	21,5	40	d 150 x 2		162	2/1
Uniform CO-PE/PEt	27	22	40	d 150 x 2		175	3/1
Bettuch CO-PE	36	32	17		17	252	1/1
Cord CO-PE	29	54	21		32	167	Cord
Inlett CO	43	41	16		16	167	1/1
Satin CO	39	80	12,5		10	170	4/1

Es handelt sich um die typischen Artikel der Rohweberei, welche nachher bedruckt oder gefärbt werden. Es werden aber auch feine, hochgedrehte Garne für die Herstellung von Voile oder gröbere Garne bis zu 100 tex verwebt.

Auch in der Wollweberei hat die Luftdüsenwebmaschine L 5000 Eingang gefunden. Sie wird für die Herstellung von Uniformstoffen oder ähnlichen Geweben eingesetzt, wobei Kammgarnzwirn 21–30 tex × 2 verwendet werden.



Luftdüsen-Webmaschine RÜTI-te Strake L 5000
Schussmischer mit Schaftmaschine und Grossrollenwickler

In der Filamentweberei umfasst der Einsatz sowohl den vielfältigen Futterstoffsektor mit Polyester-, Polyamid-, Viscose- und Acetat-Garnen. Ebenfalls gehört der Bereich der modischen Damenoberbekleidung dazu. Überaus erfolgreich verarbeitet die Maschine feine Polyamid-Garne für technische Gewebe wie zum Beispiel Schreibbänder. Nachstehend sind einige Artikel aus der Palette der Filamentweberei aufgeführt:

Artikel	Einstellung K	Einstellung S	Garn-Nr. K	Garn-Nr. dtex	Garn-Nr. S	Rohbreite cm	Bindung
Viscose-Futterstoff	44	27	84		133	145	2/1
Kleiderstoff VI / ZW	42	22	110	Nm 60 1700 T/m		168	1/1
Acetat-Satin	111	28	84		167	183	4/1
Schreibband PA	60	44	40		40 f 34	166	1/1
Blusenstoffe PEt	40	21	50		167	149	1/1
DOB VI / ZW	44	34	84	Nm 100		146	1/1
Crêpe PEt	41	28	50	1250 T/m	72	167	1/1

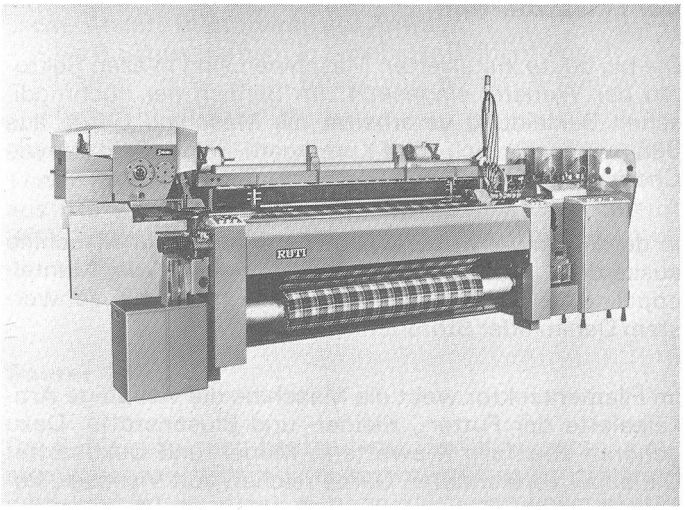
Die aufgezeigten Einsatzmöglichkeiten der Luftdüsenwebmaschine L 5000 weisen darauf hin, dass durch gezielte Verbesserungen der Maschine zukünftig weitere Gebiete erschlossen werden können. Dies haben ausgedehnte Erprobungen im Sektor der feinen bis mittleren Glasfasern schon gezeigt.

In letzter Zeit konnten aufgrund der gesammelten Erfahrungen an der Maschine wesentliche Neuerungen angebracht werden, welche sich in einer verbesserten Wirtschaftlichkeit niederschlagen. Durch grösseren Bedienungskomfort konnten die Stillstandszeiten und durch eine spezielle Steuerung des Schusseintrages der Luftverbrauch reduziert werden.

LE/Rüti

Die modern konzipierte RÜTI-Greiferwebmaschine F 2001

Als Ergänzung zum Produkteprogramm der Luftdüsenwebmaschine und für den Einsatz im gesamten Webereibereich vorgesehen, offeriert die Maschinenfabrik



Greiferwebmaschine RÜTI F 2001, mehrfarbig mit Schaftmaschine

Rüti seit der ITMA'79 die Greiferwebmaschine F 2001. Die Maschine ist das Ergebnis konstanter Weiterentwicklung der früheren Bandgreifertypenreihen und sie offeriert heute neben Vielseitigkeit eine enorme Steigerung der Produktivität.

Konstruktionsmerkmale

Das für grosse Beanspruchung gebaute Maschinengestell bleibt für alle Ausstattungsvarianten gleich. Auf der Brusttraverse lassen sich Schusssteuerung, Kanteneinleger, Kantenscheren und Breithalter bei Veränderung der Webbreite stufenlos verstellen. Die Greiferbänder werden durch oszillierende Bandräder angetrieben, die ihre Bewegung über ein spezielles Kurbelgetriebe erhalten. Mitlaufende Führungselemente auf den Bandrädern führen die Greiferbänder praktisch ohne Reibung. Der Schiebekeilklemmgreifer stellt seine korrekte Klemmposition selbst ein und gleicht auch eventuelle Abnützungen automatisch aus. Ein Auswechseln der Greiferköpfe oder das Nachregulieren der Klemmkraft bei Änderung der Schussgarnfeinheit erübrigt sich.

Die Ausrüstung der F 2001

Die Maschine wird in Nennbreiten von 110–280 cm hergestellt. Bis zu 8 verschiedene Schussgarnfarben/-sorten können in beliebiger Folge eingetragen werden.

Die zur Wahl stehenden Fachbildevorrichtungen, Exzentermaschine für max. 12 Schäfte, Kartenschaftmaschine bis zu 28 Schwingen und Jacquardmaschine, sind platzsparend angeordnet.

Die Maschine wird mit Voll- oder Zwillingskettbäumen bis zu einem Scheibendurchmesser von 1000 mm geliefert.

Ein kontinuierlich arbeitendes, rücklauffähiges Getriebe zieht die Ware auf Tuchbäume oder separat angeordnete Dockenwickler ab. Die Schussdichte lässt sich durch Austauschen von Wechselrädern in einem grossen Bereich ändern.

Der Einsatzbereich

Die bis heute installierten Maschinen sind in allen Sektoren der Weberei eingesetzt. Im Bereich der hochmodischen Bekleidung verarbeitet die Maschine Garne aus Baumwolle, Streich- und Kammgarn, reiner Seide sowie Chemie-Spinnfaser- und Filamentgarne ab 2,2 tex.

In der Baumwollweberei liegt der Einsatz der Maschine ausserdem bei dichten Spezialgeweben wie Mantelpopeline, Inlett, Moleskin usw. oder dann bei schwerstem Denim oder Storenstoffen.

Im Filamentsektor webt die Maschine die vielfältige Artikelpalette der Futter-, Kleider- und Blusenstoffe. Dazu gehören ebenfalls Krawatten-, Möbel- und Dekostoffe. Die dabei verwendeten Garne reichen von Viscose-, Polyamid- und Polyestergarnen bis zu Acrylgarnen 1200 tex. Effektgarne werden problemlos eingetragen.

Ebenfalls gehören technische Gewebe zum erfolgreichen Einsatzbereich der Greiferwebmaschine F 2001. Aus Glasseide, glatt, gezwirnt oder texturiert, 5,5 tex bis 120 tex, werden leichte bis mittelschwere Gewebe fabriziert. Mit ungedrehten, synthetischen Multifilamenten mittlerer Garnnummern webt die Maschine die handelsüblichen Beschichtungsgewebe. Mehrfach gezwirnte Garne, zum Beispiel 125 tex × 3, werden verwendet für die Herstellung schwerer technischer Gewebe, welche nicht beschichtet werden.

Die F 2001 wird ebenfalls mit Frottierausrüstung geliefert. Augenfällig ist die präzise Bildung des Flors, wobei der Webladenweg mittels Getriebe gesteuert wird. Die Maschine ist bei Frottierfabriken im Einsatz, die für eine modische und qualitativ hochstehende Produktionspalette bekannt sind.

Neben den vielseitigen Einsatzmöglichkeiten der Greiferwebmaschine F 2001 ist ebenso die Leistung zu beachten. Sogenannt heikle Schussgarne werden bei einer 190 cm breiten Maschine ohne weiteres mit einer Leistung von über 600 m/min eingetragen.

LE/Rüti

Ist die Universal-Webmaschine am Ende?

Textilfachleute, die seit Jahren oder Jahrzehnten in der Sparte Weberei tätig sind, sehen sich immer deutlicher mit einer neuen Lage konfrontiert:

1. Bei der einst so sauber getrennten Bildvorstellung mit den Bezeichnungen Rohweberei, Feinweberei, Buntweberei, Seidenweberei etc. fliessen die Konturen mehr und mehr ineinander. Es handelt sich um einen Prozess, der vor bald 20 Jahren eingesetzt und einen über Generationen sich bewährten statischen Zustand abgelöst hat. Für die Unternehmer bedeutete diese Entwicklung eine Herausforderung, neue Kräfte zu mobilisieren, um der unaufhaltsamen Tendenz begegnen zu können. Sie hatte zweifellos ihre positiven wie negativen Seiten für Mensch und Technik. Auf allen Stufen des Kaders musste der Wille und die Bereitschaft, Neues zu akzeptieren und weiter zu entwickeln, gefördert werden. Ein grosses Mass an geistiger Beweglichkeit war oft der Schlüssel zum Erfolg.

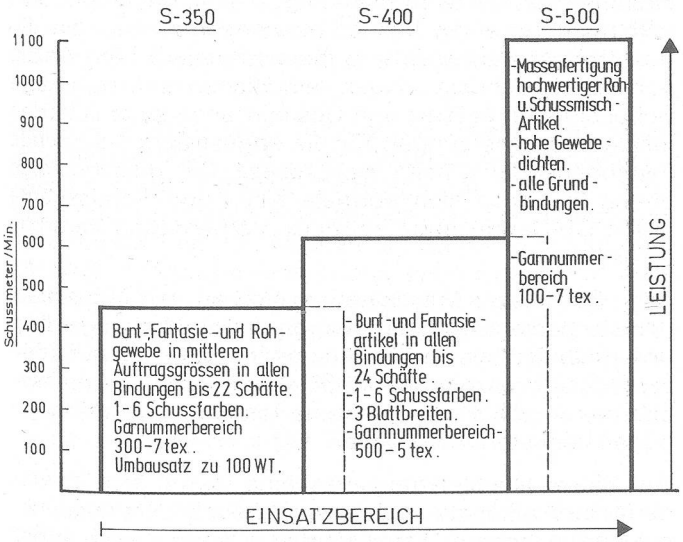
   Materiell und finanziell hatte die Entwicklung zum Teil schwerwiegende Folgen. Der einst so einheitliche Maschinenpark, der in kleinen Schritten ohne grosse Probleme erneuert werden konnte, wurde den Marktbedürfnissen aus folgenden Gründen nicht mehr gerecht:

   - Die Leistung der universellen Schützenmaschinen reichte für eine kostengünstige Produktion nicht mehr aus.
   - Die gesteigerten Qualitätsansprüche liessen sich mit den vorhandenen Schützenmaschinen nur zum Teil erfüllen.
   - Neue Materialien im Mode- und Haushaltsektor verlangten vor allem aus technischen Gründen eine neue Webtechnologie.

2. Dass die oben angedeuteten Tatsachen bei den Herstellern von Textilmaschinen (in unserm Fall Webmaschinen) Konsequenzen hatten, versteht sich von selbst. Auch diese Branche musste zur gleichen Zeit einen Lernprozess durchmachen, der heute noch nicht abgeschlossen ist. Die bis in die 60er Jahre so erfolgreiche Universal-Webmaschine geriet immer mehr unter Druck. Eine vielerorts vertretene Antwort auf diese Situation, nämlich Einzweckmaschine mit höchster Leistung (zum Beispiel Wellenfachmaschine), befriedigte nicht und wurde fallen gelassen. Also einen Mittelweg als Lösung?

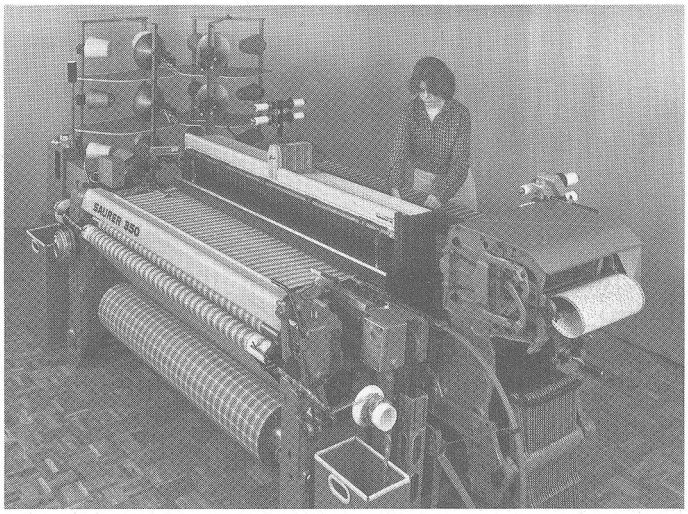
   Jede derartige unternehmerische Entscheidung müsste, so darf angenommen werden, Strukturveränderungen der weltweiten Weberei- und Modebranche, die Lebensgewohnheiten der Verbraucher und die Fortschritte der Faserhersteller miteinbeziehen. Obwohl also die diversen Entwicklungsprojekte sich auf ähnliche Informationen abstützen, sind die Ziele und damit auch die neuen Produkte der Marktführer recht verschieden. Dadurch ist der Webereiunternehmer in der vorzüglichen Lage, bei der Evaluierung über eine reichhaltige Palette von Webmaschinentypen zu verfügen. Dieser Umstand bringt sicherlich Vorteile, macht aber Kaufentscheidungen immer schwieriger.

3. Saurer hat von Anfang an zwei unterschiedliche Maschinen projektiert und seriereif entwickelt. Erst in jüngster Zeit ist als Ergänzung und Alternativlösung eine dritte Variante hinzugekommen. Diese drei Webmaschinen haben ihre technischen und wirtschaftlichen Stärken in den für sie vorgesehenen Einsatzbereichen, deren Randpartien sich berühren und überlappen (siehe Grafik).



   Als Folge des variantenreicheren Artikelsortiments und der unterschiedlichen Ordergrössen dürfte der praktische Fall eintreten, dass mit einem einzigen Fabrikat keine optimale Lösung erreichbar ist. Mittelgrosse Webereibetriebe, die über drei bis vier verschiedene Maschinentypen verfügen, sind heute keine Ausnahme mehr. Ziel und Aufgabe einer Produktionsplanung muss es sein, die wirtschaftlichen und technischen Vorteile einer jeden Maschine optimal zu nutzen.

Saurer 350



S-350, 180 cm, 6-farbig, mit Schaftmaschine

Die Grundmaschine ist identisch mit der bekannten Schützenwebmaschine, Typ 100W. Neu dagegen ist der Schusseintrag.

Die beiden gelochten Greiferbänder aus flexiblem Hartgewebe werden von je einem verzahnten Antriebsrad vor- und rückwärts bewegt. Der Hub wird symmetrisch zur Maschinenmitte verstellt. Die Greifer laufen in Führungszähnen durch das Offenfach, kommen also weder mit der Lade noch mit dem Blatt in Berührung. Für den Einfarben- oder Mischwechselbetrieb genügt ein einfacher, von Doppelexzentern gesteuerter Fadenzubringer. Für die unabhängige Schussfolge bis 6 Farben (oder Materialien) ist ein elektromagnetischer Farbwähler erforderlich, der entweder von der Schaftmaschine oder, bei Verwendung einer Exzentermaschine, von einem separaten Vorlesegerät aus elektrisch gesteuert wird.

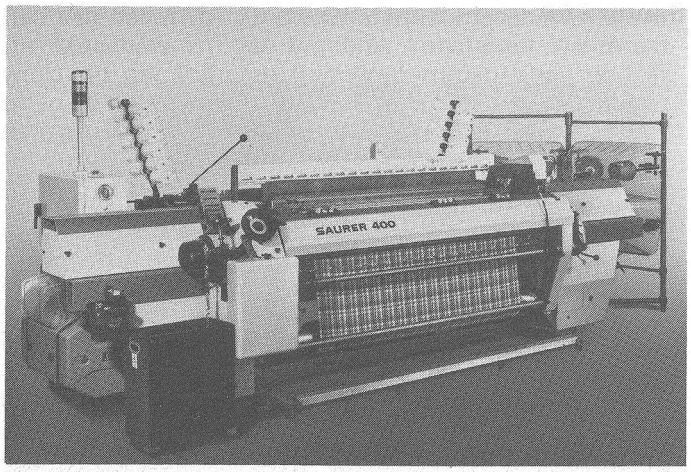
Der vom linken Greiferkopf an der Spitze übernommene Schussfaden wird bis zur Fachmitte gebracht, dort vom Haken des rechten Greifers übernommen und an den Warenrand transportiert. Das Webblatt mit verstärktem unterem Bund wird von der linken Seite ab dem ersten Zahn gestochen, rechts dagegen darf das Blatt beliebig über die benötigte Einzugsbreite hinaus reichen.

Die Saurer 350 als Neumaschine oder als kompletter Umbausatz für ältere 100W-Maschinen wird in folgendem Sortiment geliefert:
- 120 bis 240 cm Blattbreite, in Abstufungen von 10 cm. Andere Blattbreiten auf Anfrage.
- 1 bis 6 Schussfarben, in beliebiger Reihenfolge
- Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine

Die Maschine erreicht eine Leistung von 200 bis 250 T/min. und ist für alle gesponnenen und endlosen Garne aus Natur- oder Chemiefasern im Nummernbereich 300–7 tex vorgesehen.

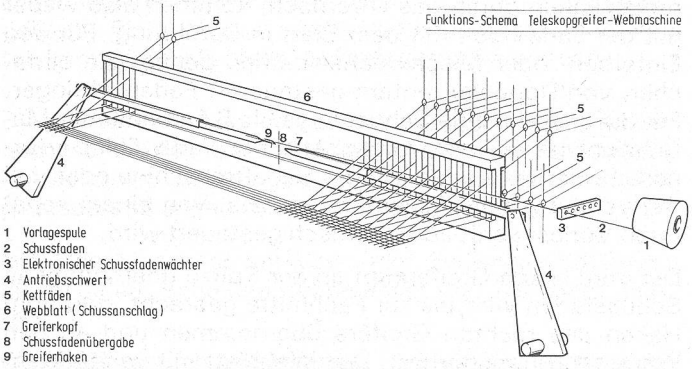
Saurer 400

Die S-400, die nach bestandener Bewährungsprobe systematisch verfeinert und sortimentsmässig erweitert wird, gehört in die Kategorie der leistungsstärksten Mehrfarben-Greiferwebmaschinen. Die vielerorts von



Saurer 400, 185 cm. Teleskopgreifer-Webmschine für 1–6 Schussfarben oder -materialien

Fachleuten gehegten Befürchtungen, dass so hohe Drehzahlen wie zum Beispiel 330 T/min. bei 185 cm Blattbreite automatisch auf Kosten der Universalität gehen, haben sich erfreulicherweise nicht bestätigt. Auf über 4000 Maschinen dieses Typs, die inzwischen an rund 140 Kunden geliefert wurden, wird ein breites Spektrum an ganz verschiedenen Artikeln gewoben. Tatsächlich werden in der Praxis vom Seiden-Grège über 2-bäumige Modestoffe bis zum schwersten Denim eine Unzahl von Artikeln aus Natur- oder Chemiefasergarnen erfolgreich produziert.



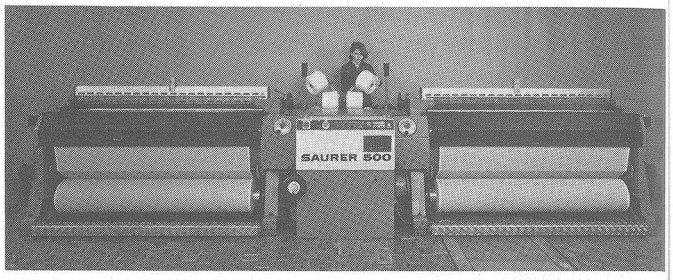
Beim Teleskop-Greifersystem bewegen sich die Schusseintragselemente frei und ohne Führungsorgane im Webfach. Diese Technik, die zum Beispiel gegenüber Stangengreifern eine enorme Platzeinsparung bringt, erweist sich auch als ideale Lösung bei der Herstellung von Frottierwaren, weil die Fachbewegungen und die Fachgeometrie der sehr schwach gespannten Polfäden in keiner Art und Weise gestört werden.

Die Verwendung von Spezialkeilriemen anstelle von Zahnrädern sowie geschlossene, im Ölbad laufende Getriebe tragen wesentlich zum geräuscharmen Lauf der S-400-Maschine bei. Der Lärmpegel liegt deutlich unter 90 dB(A).

Das Schwergewicht der konstruktiven Anstrengungen liegt mittelfristig in einer nochmaligen Steigerung der Leistung sowie in einer Erweiterung des Anwendungsbereichs. Das heutige Sortiment umfasst nun folgende Typen:

Blattbreiten	185 cm, 205 cm und 225 cm
Schussfarben	1–6, in beliebiger Reihenfolge und ohne Drehzahleinschränkung
Fachbildung	Hattersley- oder Rotations-Schaftmaschine, Exzentermaschine und Jacquard-Antriebskopf
Kettablasssystem	für Normalketten bis 800 mm ∅ und als Spezialausführung für 1000 mm Kettbäume, sowie eine elektronisch gesteuerte Ablassvorrichtung für Oberbaum.
Gewebekanten	Nebst den bisherigen Ausführungen steht neu ein Einlegeapparat für Mittelkanten zur Verfügung.

Saurer 500 (siehe Einhefter)



S-500, 2 × 185 cm

Die rund 3 Millionen Webmaschinen, welche weltweit im Einsatz stehen, sind alle einphasig. Saurer entschied sich für das Zweiphasenprinzip, um bei niedriger Fadenabzugsgeschwindigkeit und relativ geringer Maschinendrehzahl eine hohe Leistung zu erzielen.

Auf der S-500 werden gleichzeitig zwei voneinander unabhängige Gewebebahnen gewoben. Während einer Maschinenumdrehung von 360° trägt der auf halber Fachhöhe geführte Kunststoffgreifer alternierend links und rechts je einen Schuss phasenverschoben ein. Sinusförmiger Schusseintrag mit kontinuierlichem Abzug von zwei Schussvorlagen einerseits und reduzierte Scheuerzonen in Blatt und Geschirr anderseits schaffen ideale Voraussetzungen für die angestrebte schonende Fadenbehandlung beim Webprozess. Die logische Folge davon ist, dass sich normale Kett- und Schussgarne (auch OE-Garne) ohne spezielle Vorbereitung verarbeiten lassen.

Beim Bau dieser Maschine ist auch an den Menschen, der sie bedient, gedacht worden: Der Lärmpegel liegt unterhalb der von Verbänden und Institutionen geforderten Höchstgrenze von 90db(A). Die optimnale Arbeitssicherheit sowie der angebotene Bedienungskomfort genügen höchsten Ansprüchen.

Auf dieser Hochleistungsmaschine lassen sich sowohl einfache Artikel als auch anspruchsvolle Gewebe (inkl. solche mit hohem Dichtegrad) in allen klassischen Bindungen wirtschaftlich günstig herstellen, sofern die entsprechenden Auftragsgrössen vorhanden sind. Als direkte Folge des formschlüssigen Schusseintragsprinzipes sind die Fehlermöglichkeiten geringer, was sich auf den Warenausfall optimal auswirkt.

Die S-500 wird vorläufig in der Blattbreite von 2 × 185 cm als Einfarbenmaschine oder als Schussmischer angeboten. Die praktische Leistung liegt je nach Artikel zwischen 285 und 300 T/min. = 1054 bis 1110 Schussmeter/min.

W. Gamper
9320 Arbon

Technik

«Neue Musterung von Maschenwaren, die durch den Einsatz von Ausrüstungsprozessen erreicht wird»

Vortrag, gehalten am 26. Kongress der IFWS in Lodz/Polen

Abnahme der Nachfrage nach Erzeugnissen aus synthetischen Garnen fordert die Entwicklung von technisch-technologischen Verfahren, um die Standardwaren attraktiver zu machen. Um neue Musterungseffekte der Maschenwaren aus PA- und PE-Garnen zu erreichen, wurden im Forschungs- und Entwicklungszentrum der Trikotagenindustrie Arbeiten unternommen, die das Sortiment von Erzeugnissen aus Velourswaren zu erweitern erlauben.

Abhängig von der linearen Dichte des Garns, Oberflächenmasse der Ware, vom Griff und Fall kann man diese Waren für Bekleidungsartikel, Vorhänge, Autositzbezüge und Möbelstoffe verwenden.

In dieser Arbeit werden diese Warenarten besprochen, deren Oberflächeneffekte durch entsprechende Wahl der Struktur, Drucktechnik und thermische Behandlung erzielt werden.

Die Maschenwaren mit Hoch-Tief-Effekten

Charakteristisch für Waren mit Hoch-Tief-Effekten sind glatte neben veloursartigen Flächen, die auf der Oberfläche der Ware auftreten und werden mittels Flockdruckmethode erzielt werden.

Derartige Effekte kann man durch Anwendung einer Filmdruckmethode vor dem Rauhprozess erreichen. Sonstige technologische Vorgänge wie Fixieren, Waschen und Ausrüsten sind ähnlich wie bei Herstellung der Velourswaren. Die Neuheit der Methode beruht darauf, dass die Ware mustermässig beim Einsatz von entsprechenden Druckfarben, die neben anderen Komponenten auch Reservierungsmittel enthalten, bedruckt wird. Reservierungsmittel klebt die Einzelfilamente, so dass die Maschenhenkel die Neigung zum Anheben während des Rauhprozesses verlieren. Dadurch entstehen neben den gerauhten Flächen die nicht gerauhten Flächen.

Zur Reservierung der Maschenhenkel werden Akrylharze eingesetzt. Genügende Ergebnisse haben wir beim Einsatz von Mitteln eigener Herstellung – Borutodruk P und Oktamid W erreicht.

Dieses Verfahren erlaubt es, uni und bunte Hoch-Tief-Effekte auf Velourswaren aus PA- und PE-Garnen zu erzielen.

Die Parameter der Rohware sowie Art der Musterung und Grösse der reservierten Flächen bestimmen den Endeffekt, Schärfe des Musters und Polhöhe. Die Herstellungsparameter wie: Fadeneinarbeitungswert, Dichte oder Versatzbewegung der Legebarren sind wegen spezifischer Nachbehandlung anders als bei der Herstellung von typischen Velourswaren für Wäscheartikel.

Abhängig von der Maschinenfeinheit kann man Polyamid – oder Polyestergarne 30 dtex verwenden.

Die physikalisch – mechanischen Parameter der Waren sind ähnlich wie bei typischen Verlourswaren.

Diese Maschenwaren werden hinsichtlich ihrer Gebrauchseigenschaften sehr hoch ausgewertet; die erzielten Musterungseffekte sind permanent und die Maschenwaren aus Polyamidgarnen weisen geringe Knitterneigung im Vergleich zu herkömmlichen Velourswaren auf. Nach dieser Methode kann man Maschenwaren herstellen, die ihre Einsatzpalette von Oberbekleidung bis zu Polsterstoffen und Dekos erweitern.

Wildledernachbildungen

Typische «wildlederartige» Ware kann man durch den Einsatz spezieller, mechanischer Bearbeitung der Ware – durch Schleifen erzeugen. Ähnliche Effekte kann man infolge einer termischen Behandlung des Kettenwirkvelours im Kalander für Thermo-Transferdruck erzielen. Uni-Waren aus Polyester- und Polyamidgarnen werden bei entsprechenden Temperaturparametern und entsprechendem Anpressdruck der Ware an die Metallwalze thermisch behandelt. Für gemusterte Polyesterware wird Thermo-Transferdruck eingesetzt. Parameter der thermischen Behandlung verursachen permanente Fixierung des Pols; so dass die Struktur der Bindung verwischt wurde. Diese Effekte ermöglichen die Artikel zu erzeugen, die die Erzeugnisse aus Naturfasern nachbilden.

Die optimalen physikalisch-mechanischen Parameter kann man bei Warendichte 190–240 Maschen pro dm für PE-Seide 56 dtex und 270–320 Maschen pro dm für PA-Seide 33 dtex erzielen.

Oberflächenmasse für Polyesterwaren beträgt 170 bis 240 g/m² und für Polyamidwaren 125 bis 140 g/m².

Abhängig vom Material, der Feinheit der Strickmaschinen und von der Wahl der Musterung im Druckprozess kann man Maschenwaren erzeugen, die die verschiedenartigen Webwaren zum Beispiel Flanell, Tweed oder Wildleder nachbilden.

Die Trageigenschaften der Maschenwaren werden sehr hoch ausgewertet. Die Oberfläche behält «wildlederartiges» Aussehen sogar nach einigen Wäschen.

«Lederartige» Maschenwaren

«Lederartige» Effekte kann man durch thermische Behandlung von Velourswaren in speziellen Kalandern, die mit gravierten Walzen ausgestattet sind, erzielen. Durch thermisches Prägen des Musters kann man das Oberflächenbild der Maschenware verändern / Strickbindung wurde verwischt /. Geschmeidigkeit und voluminöser Griff der Ware gibt ihr das Aussehen der naturellen Leder.

Vielfältigkeit von «lederartigen» Effekten kann man durch entsprechende Gravur der Walzen erreichen. Oberflächenart der geprägten Ware erlaubt es, verschiedene Effekte für bestimmte Muster zu erzielen. Beim Prägen auf glatter Warenseite kann man Musterbilder mit metallischem Glanz der Warenoberfläche erreichen. Auf der Velourseite ist das Musterbild scharf ausgeprägt, und es weist niedrige Beständigkeit gegenüber mechanischen Faktoren und Waschen im Wasser auf. Waschen im Lösungsmittel ruft keine Oberflächenverän-

derungen der thermisch geprägten Ware sowohl auf glatter als auch auf velourierter Seite hervor.

«Lederähnliche» Waren werden auf Flachkettenwirkmaschinen aus PE-Garnen 56 dtex und 84 dtex hergestellt.

Maschenwarenparameter und Parameter des Herstellungsprozesses bestimmen die physikalischen Eigenschaften der Maschenwaren: Deckvermögen, Elastizität und Griff.

Für Torlen-Garn 56 dtex werden die optimalen Parameter bei der Dichte 190–235 Maschen pro dm erreicht. Oberflächenmasse der Rohwaren beträgt 120–240 g/m².

Wesentlichen Einfluss auf die Musterschärfe sowie Nassechtheit üben Intensivierung des Rauhprozesses, Prägetemperatur, Laufgeschwindigkeit und Druck des Kalanderns aus.

Für Maschenwaren, die im Prägekalander von der Firma Ramisch behandelt werden, kann man beste Ergebnisse bei Temperatur im Bereich 453° K/180° C; 483° K/210° C/, bei einer Laufgeschwindigkeit von 7 m/min., 12 m/min und bei maximalem Kalander-Druck erzielen.

Oberflächenmasse der ausgerüsteten Ware beträgt 180–340 g/m².

Diese Maschenwaren werden für Blusen, Kleider, Kostüme, Jacken und Mäntel eingesetzt. Der Verwendungszweck erfolgt aus der Vielfältigkeit des Griffes, der Dikke und Elastizität der Ware.

Im Fall der Maschenwaren aus Polyamidgarnen kann man keine entsprechende Beständigkeit des «lederartigen» Effektes gegenüber Wasser und Chemikalien erzielen.

«Pelzartige» Maschenwaren

«Pelzartige» Waren kann man durch Anwendung des Thermotransferdruckes erzeugen. Als Musterträger wird in diesem Verfahren Transferpapier eingesetzt.

Polhöhe ist von der Feinheit der Maschinen, von Garndichte, Strukturparametern und von der Reihenfolge der Druck- und Rauhvorgänge abhängig.

Für Kettenwirkwaren aus PE-Garnen 56 dtex–84 dtex, die thermisch nach dem Rauhen bedruckt werden, ist kurzer und dichter Pol kennzeichnend, so dass ein naturfellähnlicher Effekt – Typ Panther, Tiger und Kalb entsteht.

Die Oberflächenmasse der ausgerüsteten Waren beträgt 180–240 g/m².

Bei Raschelwaren aus PE-Seide 84 dtex–110 dtex wird langer voluminöser Pol durch Rauchen nach dem Druckprozess erzeugt. Dadurch wird ein Musterbild der Ware deformiert, und die Ware erhält das Aussehen des Naturpelzes.

Bei «pelzartigen» Waren wird der Rauhprozess so lange geführt, bis die Henkel aufgerissen werden, was zur Entstehung des längeren Flors führt.

Derartige Waren weisen die Neigung zur Verbindung von Einzelfilamenten beim Lagenlegen auf.

Durch den Einsatz von speziellen Weichmachern die den Rauhprozess unterstützen, wird diese Erscheinung eliminiert.

Die Oberflächenmasse der ausgerüsteten Waren beträgt 240–380 g/m².

Die erreichten Gebrauchseigenschaften und physikalischen Parameter in Verbindung mit weichem Griff und entsprechender Musterung erlauben, das Warensortiment aus PE-Garnen zu erweitern.

Die Maschenwaren mit dem Velvet-Effekt

Typische Velvetstoffe werden aus Baumwollgarnen nach der Webtechnik beim Einsatz von entsprechenden Ausrüstungsverfahren erzugt. Grosse Nachfrage nach derartigen Artikeln regt zur Erarbeitung von Maschenwaren mit ähnlichem Musterungseffekt bei Behaltung von folgenden Wareneigenschaften: Gute Drapierfähigkeit, Dimensionsstabilität, Pflegeleichtigkeit an.

Zwecks der Eliminierung von nachteiligen Eigenschaften der Velvetwaren, die nach der Webtechnik hergestellt werden / Ausbeulneigung, Polausreiben, Schrumpfneigung im Wasser/, werden zur Herstellung der Maschenwaren PA- und PE-Garne sowie Appreturen die der Ware die Weichheit, Elastizität und antielektrostatische Eigenschaften verleihen, eingesetzt.

Bei der Wahl der linearen Dichte der Garne soll man die Anforderungen hinsichtlich der Struktur, Dicke, Griff und Oberflächenmasse sowie Feinheit der Maschinen berücksichtigen. Bei PA-Garnen beträgt die Oberflächenmasse 180–270 g/m², bei PE-Garnen 160–340 g/m².

Um dichteren Pol zu erzielen, kann man feintitrige Garne anwenden. «Velvetartige» Waren verbinden die Eigenschaften von Velvetgeweben und von Velourswaren, die bisher für Wäscheartikel eingesetzt wurden. Grundsätzlicher Unterschied beruht darauf, dass sich die Parameter des Wirk- und Ausrüstungsprozesses besonders des Rauhprozesses verändern.

Die Maschenhenkel werden zur entsprechenden Höhe angehoben und die Einzelfilamente werden gleichzeitig aufgerissen.

Einsatzpalette von diesen Wirkwaren reicht von Blusen, Kleidern, Jacken bis zu den Anzügen und Mänteln.

Diese Maschenwaren können für Vorhänge sowie Autositzbezüge und Möbelstoffe verwendet werden.

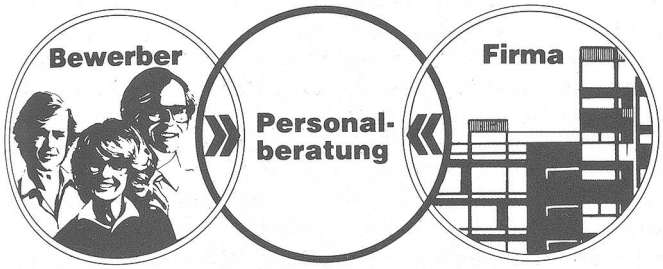
Ing. M. Gricuk
Dipl.-Ing. A. Markowska
Dipl.-Ing. M. Sowińska
Dipl.-Ing. B. Świderski

Forschungs- und Entwicklungszentrum der Trikotageindustrie, Lodz/Polen

Literatur

1. COBRPD 220.18 «Technologia otrzymania technika drukarska wzorów wypuklych na dzianinach welurowych» 1978
2. COBRPD 220.26 «Opracowanie metody wytwarzania dzianin welurowych z przedz PE o efekcie zamszu» 1979
3. COBRPD 220.30 «Adaptacja technologii wytwarzania dzianin z przeazy poliamidowej i poliestrowej metoda druku termicznego i termotransferowego dla uzyskania efektów imitujacych skóre» 1980
4. COBRPD 231.11 «Technologia wytwarzania dzianin welwetopodobnych na osnowarkach plaskich i osnowarkach plaskich typu Raszel» 1979

Stellenvermittlung



Personalberatung – ein wichtiges Bindeglied

Allein im Kanton Zürich wählen etwa 20000 Stellensuchende pro Jahr nicht den direkten Weg via Inserat zum Arbeitgeber. Sie vertrauen sich einer der zahlreichen Personalberatungen/Stellenvermittlungen an. Im erwähnten Kanton sind es zurzeit genau neunzig solche Institute. Marktleader für Basispersonal und Nachwuchs-Kader für alle Berufe ist hier die m-ploy Stellenberatung. Ihr Geschäftsleiter, Robert Stalder, geht in seinen Ausführungen – ausgehend von den Motiven, eine solche Dienstleistung in Anspruch zu nehmen – vor allem darauf ein, wie eine Personalberatung arbeitet und wie man sich auf der Stellensuche richtig verhält.

Stellenvermittlung – unnötiger Zwischenhandel oder echtes Bedürfnis?

Die Gründe, wieso ein Stellensuchender sich an eine Personalberatung wendet, sind unterschiedlich:

- Da ist die relativ kleine Gruppe der Unsicheren, der Verunsicherten, der echt Hilfsbedürftigen. Sie haben vielleicht versagt, einen beruflichen Zick-Zack-Weg hinter sich, möchten sich neu orientieren, wissen weder ein noch aus.
- Etwas grösser ist die Anzahl der Neugierigen, die vielleicht mal auf dem Personalmarkt testen wollen, was sich tut, was sie wert sind (nicht nur finanziell!).
- Zahlreich sind jene Stellensuchenden, die es satt haben, mit mehr oder weniger Systematik den Zeitungs-Blätter-Wald zu bearbeiten, um unzählige Bewerbungsschreiben zu verfassen, tagelang – manchmal bangend – auf eine Antwort zu warten.
- Erfreulich wächst auch ständig die Zahl jener, die sich – um ihr Ziel, eine bessere Stelle zu erreichen – nicht schämen, einen Spezialisten aufzusuchen. Waren es in den früheren Jahren mehr als zwei Drittel Frauen, die unsere Dienste in Anspruch nahmen, sind es heute 40% oder mehr Männer, die sich uns anvertrauen.
- Viele Stellensuchende finden schliesslich den Weg zur Personalberatung, weil diese im Auftrag eines Kunden, einer Arbeitgeberfirma, einen Suchauftrag hat und dies in einem Kundeninserat bekanntgibt.

Ein offenes Gespräch ohne Stress

Wer hat es nicht schon erlebt? Die Unruhe vor dem Interviewer, dem Personalchef oder dem Geschäftsleiter. Das Einbahn – (Aus-)Fragespiel. Den vergessenen Zettel mit den vielen notwendigen Fragen, die auch den Bewerber interessieren müssen. Oder beginnen wir viel früher: Die Grundsatzfrage, was suche ich eigentlich? Wie formuliere ich ein Bewerbungsschreiben? Wie sieht ein Bewerberdossier aus? Was lege ich bei? Welche Referenzangaben sind wichtig? Handschriftprobe ja oder nein? Oder nach dem Anstellungsgespräch: Wie entscheiden? Nach was für Gesichtspunkten? Entscheidungsdiagramm oder nach Gefühl? Oder was die Ehefrau/der Ehemann meint?

Fragen über Fragen.

Im Gespräch mit einem geschulten und erfahrenen Personalberater erlebt der Bewerber gewiss auch eine Art Vorstellgespräch. Aber es gilt noch nicht Ernst. Man darf Fehler machen. Rot anlaufen. Sich verhaspeln. Falsch argumentieren. Sich schlecht verkaufen. Eine Rolle spielen. Der gute Berater führt ihn auf die richtige Spur. Hilft ihm. Gibt Tips und Ratschläge. Zeigt, wie eine Bewerberofferte aussehen soll. Ein Entscheidungsdiagramm erstellt wird. Erlaubt sich sogar Bemerkungen über eine unglückliche «Aalegig».

Im Zentrum jedoch steht nach der Erarbeitung des beruflichen Werdeganges, dem Eigenkapital, das – mit Aus- und Weiterbildung, Praxis und Erfahrung – erarbeitet wurde

- die Motivation eines Stellenwechsels,
- die eigentliche Zielvorstellung,
- die Selbstverwirklichung auch – und vor allem – am Arbeitsplatz.

«Sich erfolgreich bewerben heisst, das eigene Wollen und Können genau kennen und in Übereinstimmung bringen!» wie Werner Halter, Inhaber der gleichnamigen Personalberatung in seiner lesenswerten Schrift «Wie bewerbe ich mich erfolgreich» schreibt. Eine neue Position zu suchen ist das eine. Die richtige Position das andere. Zwischen diesen beiden Punkten steht die systematische Planung des Berufsweges. Es wird in den meisten Fällen nicht nur finanzielle, sondern auch die gesellschaftliche und persönliche Lage verändert. Es lohnt sich darum, die Karriere systematisch anzugehen, um nicht wegen einer spontanen, zu frühen oder abweichenden Entscheidung, Misserfolge und Rückschläge zu erleben. Wie jedes Problem ist auch dieses bewusst durchzudenken und das angestrebte Ziel klar im Auge zu behalten. Im eigenen Interesse sollte, selbst wenn kein aktueller Wunsch zum Wechsel besteht, vorbereitend eine ehrliche, sorgfältig erstellte Inventur des Ist-Zustandes erarbeitet werden: Über das zur Verfügung stehende Wissen, Können, die Bereitschaft zur Weiterbildung, Praxis und Erfahrung einerseits – über das Ziel und die Wege andererseits. Diese Selbstdiagnose führt oft zu überraschenden Einsichten, die für die Stellensuche der beste Massstab ist. – Und um diese Fragen zu klären, möchte der gute Personalberater Hand bieten.

Das andere Glied: der Firmenauftrag

Auch hier stellt sich die Frage, wieso das Unternehmen die Beratung durch externe Fachleute sucht:

- Als quasi externer Personalchef wird die Beratungsfirma mit der gezielten Suche nach Personal beauftragt. Vor allem kleinere Unternehmen, die nicht über die notwendige Infrastruktur einer Personalabteilung verfügen, teils auch mit anderen Aufgaben überlastet sind, bevorzugen eine partnerschaftliche und verobjektivierende Zusammenarbeit.

- Des öfteren werden wir mit Mandats-Aufträgen betraut, wenn dies aus Diskretionsgründen ratsam ist oder sich die Firma über längere Zeit erfolglos im Arbeitsmarkt umgesehen hat.
- Nicht selten wird der Berater auch für interne Personalprobleme herangezogen, Fluktuationsanalysen, Beratungen bei personellen Umstrukturierungen werden gewünscht.

In der Regel werden vor dem Suchauftrag die wesentlichen Anforderungskriterien in Form von Stellenbeschreibungen erfasst. Wir legen grossen Wert darauf, von den Firmen möglichst umfassend formulierte Beschreibungen über die offenen Stellen zu erhalten. So auch Hintergrundinformationen und Details über Arbeitsplatzgestaltung, Entfaltungsmöglichkeiten, Betriebsklima, ja sogar über die wichtigsten Eigenschaften des künftigen Chefs. Im Idealfall werden diese Kriterien an Ort und Stelle überprüft. In der Folge versucht die Personalberatung aus der bestehenden Bewerberkartei (diese beinhaltet in unserem Fall normalerweise zwischen 500 und 700 Stellensuchende) gezielt zu selektionieren. Findet sich im File nicht der gewünschte Kandidat oder möchte die Firma möglichst eine breite Schicht von Interessenten ansprechen, wird ein Stelleninserat getextet. Die Personalberatung kann eine Annonce nicht nur diskreter, sondern auch attraktiver, ungewöhnlicher, grosszügiger formulieren. Vielleicht möchte der Arbeitgeber die Konkurrenz nicht aufschrekken oder das eigene Personal unnötig verunsichern.

Die Kette wird geschlossen

Der Stellensuchende wird also, wie wir gehört haben, von der Personalberatung sorgfältig beraten und auf möglichst klare Zielvorstellungen hin motiviert oder wenn er sich auf ein bestimmtes Inserat gemeldet hat, getestet, gewichtet und im Idealfall zusammen mit anderen Spitzenkandidaten den Kunden vorgeschlagen. Der Arbeitgeber führt nun seinerseits das Anstellungsgespräch. Auch er wird im Hinblick auf seine Entscheidungen beraten.

Die von der Personalberatung erbrachte Dienstleistung ist für die Stellensuchenden kostenlos. Der Arbeitgeber zahlt für die Beratung und Vermittlung in der Regel ein Erfolgshonorar, das je nach Position und Salärhöhe zwischen 8 und 16% der Jahreslohnsumme liegen kann. Einzelne Institute verrechnen nach Aufwand oder erheben Pauschalbeträge. Inseratekosten, Tests und graphologische Gutachten werden separat in Rechnung gestellt. – Normalerweise wird eine «Garantie» von ein bis drei Monaten abgegeben, das heisst, es wird ein Teil des Honorars zurückerstattet, wenn der Austritt des Mitarbeiters bereits in den ersten Monaten erfolgt. In unserem Fall sind dies immerhin drei Monate Garantie und 70% Rückerstattung. Das führt zu seriösen Arbeiten: schlecht qualifizierte und unzuverlässige Bewerber/-innen werden dem Arbeitgeber gar nicht erst unterbreitet.

Stellenvermittlung – erstmals mit EDV

Dürfen wir zum Schluss noch auf eine Besonderheit hinweisen, die in der Schweiz neu und bis heute einmalig ist?

Zur m-ploy Stellenberatung in Zürich kommen monatlich zwischen 150 und 250 Bewerber, die eine andere, eine bessere, die richtige Stelle suchen. Den permanent 500 bis 700 Kandidaten, die mit Fragebogen, Lebenslauf und Zeugniskopien in Bewerberkarteien abgelegt sind, stehen in der Regel 800 bis 1000 namentlich genannte Vakanzmeldungen der Firmen gegenüber. Täglich werden nun die vorliegenden Bewerbungsunterlagen mit den eingehenden Vakanzen verglichen und es wird wechselseitig zuselektioniert. Das heisst, wir nennen dem Arbeitgeber bei einer Anfrage eine Anzahl möglicher Kandidaten und ein Bewerber erhält nach dem Beratungsgespräch in der Regel gerade ein paar konkrete Vorschläge mit auf den Weg. Bei der erwähnten grossen Anzahl von Bewerbungen und Vakanzen werden also wechselseitig zahllose Verbindungen hergestellt. Dies war jedoch in letzter Zeit nur noch unter erschwerten Umständen möglich. Deshalb entschieden wir uns im Sommer 1981, einen IBM Serie I Computer anzuschaffen. Heute werden sämtliche wichtigen Daten der Stellenbeschreibungen und der Bewerber in die EDV-Anlage eingegeben. Der Computer macht uns täglich Vorschläge über die idealen Verbindungen. So können wir als Beispiel eine Firmenanfrage in Sekundenschnelle beantworten, wenn wir der EDV-Anlage folgende Kriterien eingeben:

Gesucht wird:
Sachbearbeiter(in)/Verkaufsinnendienst/Branche Textil/Altersrahmen 25–40/Ausbildung: KV, evtl. HWV/Praxis: mittel/Sprachen: D sehr gut, E + F gut, evtl. I/Hauptaufgaben: Export, Nachkalkulation, EDV/weitere Kriterien: selbständig, viel Kontakt/Arbeitsort: Ostschweiz/Salär: 3200.— bis 4300.—/Arbeitszeit: ganztags.

```
BILDSCHIRM    T31011

M-PLOY STELLEN-VORSCHLAG

FIRMEN-NR       01 8888888.08
FIRMA           02 TEXTIL S.A.
ADRESSE         03 ZUERICHSEESTR. 140
PLZ/ORT         04 8000 ZUERICH                          05 TELEFON 01/8080808
                                          ZUSTAENDIGKEIT 06 HR. ZUERCHER JUN.

GESCHLECHT      07 M  MAENN    ALTERSRAHMEN 08 MIN  21  09 MAX 35
BERUF/POSITION  10 140   SACHBEARBEITER(IN)
BRANCHE         11 25    TEXTILIEN,BEKLEIDUNG,
ABTEILUNGEN     12 04    EINKAUF                  13 06   ADM./REGISTR./STAT.
TAETIGKEITEN    14 51    EINKAUF                  15 50    DISPOSITION
                16 60    ORGANISIEREN             17 65    VIELSEITIG
AUSBILDUNG      18 02    KV                       19 01    HS, BUERO O. ANLEHRE
PRAXIS          20 02    MITTEL                    SALAER 21 MIN 25    22 MAX 35
SPRACHEN        23 D44    24 F22    25 E22    26 I11    27
ARBEITSORT      28 01    ZUERICH STADT, CITY
ARB.ZEIT MIN    29   0   GANZTAGS            MAX 30     0  GANZTAGS

FELDNR     <
NACHRICHT
```

Bildschirm T 31011 Ausdruck EDV

Andererseits sind wir heute auch in der Lage, den Bewerber nach einem Anstellungsgespräch vor den Bildschirm zu setzen, ebenfalls seine Wünsche und Kriterien einzugeben und er erhält – zuerst via Bildschirm, nach Wunsch auch geprintet – die wichtigsten Angebote über die für ihn in Frage kommenden Stellen. Selbstverständlich ist auch bei diesem System mit dem eingegebenen Sperrvermerk für absolute Diskretion gesorgt. Mit diesen Angaben kann der Stellensuchende selber aktiv mit den potentiellen Arbeitgebern Kontakt aufnehmen.

Robert Stalder

Stellenvermittlung und Temporärarbeit Passt das zusammen?

Robert Mennel, Manpower AG, Zürich

Der Autor ist Generaldirektor von Manpower AG und damit zuständig für die 26 Filialen in der ganzen Schweiz.

Manpower nimmt international und national als Organisation für Temporärarbeit und Stellenvermittlung den ersten Platz ein. Der Umsatz 1980 belief sich in unserem Land auf 102 Mio. Franken, weltweit auf 900 Mio. $.

Manpower betreibt weltweit rund 800 Filialen, in der Schweiz 26 mit gegen 200 festangestellten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern.

Täglich sind von Manpower 2500 bis 3000 Temporärmitarbeiter im Einsatz, die durchschnittlich während etwas weniger als 2 Monaten bei einem Auftraggeber im Einsatz stehen.

Jährlich melden sich rund 30 000 Bewerber bei Manpower und werden nach Fähigkeiten und Kenntnissen nach dem Grundsatz eingesetzt:

Was ich gerne tue, mache ich gut.

Was kann ein Stellensuchender von Manpower erwarten?

Hier eine kleine Geschichte, wie sie tagtäglich immer wieder vorkommt.

Brigitta Kündig (Name geändert) ist am Samstagmorgen von einem sechsmonatigen USA-Sprachaufenthalt in die Schweiz zurückgekehrt. Sie ist 22 Jahre alt, hat eine kaufmännische Lehre abgeschlossen, war bereits während 8 Monaten in der welschen Schweiz, um ihre französischen Kenntnisse zu verbessern, hat dann noch einige zusätzliche Kurse besucht und war nun für 6 Monate in den USA.

Frl. Kündig hat ihren Eltern vor ein paar Wochen geschrieben, dass sie etwas Ausschau halten sollen nach einer interessanten Stelle, denn sie möchte nun ihre Französisch- und Englischkenntnisse in einem Büro anwenden können und sie hätte nun wirklich Geld nötig und möchte etwas sinnvolles arbeiten.

Es ist Sonntagabend und nun ist sie zu Hause bei ihren Eltern, erzählt von ihren Reiseerlebnissen, es kommen erfreuliche und weniger erfreuliche Erfahrungen zur Sprache, im grossen und ganzen gesehen ein schönes Erlebnis, aber jetzt möchte sie ihre Kenntnisse in einer praktischen Arbeit anwenden können. Die Eltern haben verschiedene Stelleninserate ausgeschnitten, ein paar sind unter Chiffre, einige andere mit vollem Namen, da ist eine Handelsfirma, da ist ein Rechtsanwalt, dort eine Importgesellschaft, ja es ist eigentlich recht schwierig, aus den Inseraten klar herauszufinden, um was es im Detail geht bei diesen Stellen. Sie überlegt sich nun bereits, wie sie am Montag vorgehen soll und malt sich einen Schlachtplan aus. Da kommt ihr plötzlich in den Sinn, dass es sogenannte Stellenvermittlungsbüros gibt und sie sagt sich, ja vielleicht haben die gerade etwas Passendes für mich, also gehe ich doch am Montagvormittag zuerst dorthin. Gedacht getan, und da Brigitta Kündig erstens eine seriöse Agentur möchte und zweitens eine solche, die auch noch temporäre Arbeitsstellen hat, geht sie zu Manpower.

Was passiert, wenn ein Stellensuchender bei Manpower die Türe öffnet, wie geht das zu, was kann man von einer Organisation erwarten, die spezialisiert ist in Temporärarbeit und Stellenvermittlung?

Ein Kandidat (oder eine Kandidatin) wird zuerst nach seinen Wünschen gefragt, ob er eine feste Stelle sucht, ob er temporär arbeiten möchte, wie lange, in welchem Beruf, in welcher Branche und in welchem geografischen Gebiet.

Anschliessend füllt der Kandidat einen Fragebogen aus, wo er seine persönlichen Daten und auch seine Kenntnisse und Erfahrungen aufschreibt. Bei Manpower besteht dann noch ein ganz wichtiger Abschnitt darin, dass der Kandidat angibt, was er gerne macht, denn es ist ja wirklich so, was ich gerne mache, mache ich gut. Und das ist einer der Grundsätze bei Manpower, dass speziell auf diese Faktoren Rücksicht genommen wird.

Hier liegt ein wichtiger Grund des Erfolges der Manpower Organisationen, um den richtigen Mann oder die richtige Frau an den richtigen Arbeitsplatz zu bringen. *Wir wollen nicht Menschen verändern, das könnten wir ja auch gar nicht in der kurzen Zeit, wo sie bei uns tätig sind, sondern wir wollen sie dort einsetzen, wo sie die Arbeit finden, die sie gerne machen und die sie somit auch gut machen.*

Nach dem Ausfüllen des Datenblattes wird der Kandidat von einem Personalberater zu einem persönlichen Gespräch empfangen, wo ihm noch einige stellenbezogene Zusatzfragen gestellt werden und er auch Gelegenheit hat, über die Organisation, den Arbeitsvertrag und die allgemeinen Richtlinien Fragen zu stellen. Während dem Ausfüllen und einer eventuellen Wartezeit hatte der Kandidat Gelegenheit, sich bereits ein Bild aufgrund einer Tonbildschau über die allgemeinen Bestimmungen, den Arbeitsvertrag und die Rahmenbedingungen zu machen und er hat auch ein persönliches Exemplar seines Arbeitsvertrages erhalten.

Nun zurück zum Gespräch. Auch hier wieder ein Merkmal, worin sich Manpower von verschiedenen anderen Organisationen unterscheidet. Wir trachten danach, dass der Gesprächspartner eines Kandidaten in seinem Berufsbereich ebenfalls ein Spezialist ist. Was heisst das. Ein EDV-Spezialist findet bei Manpower ebenfalls einen Partner, der seine «Berufssprache» spricht und über Fachausdrücke und spezielle Arbeitsbedingungen

in dieser Branche Bescheid weiss. Das gleiche gilt auch für einen Berufsmann, sei er nun Schlosser oder Mechaniker oder in irgend einem anderen handwerklichen Beruf tätig. Auch er findet bei Manpower einen Berufsmann, der weiss wie eine Feile, ein Bohrer oder ein Schweissapparat bedient und gehandhabt wird. Dies bringt natürlich auch Vorteile inbezug auf die Kundenkontakte, aber darüber später.

Der Personalberater wird nun also im persönlichen Gespräch erklären, wo überall freie Stellen sind, er kennt diese sehr genau, denn in fast allen Fällen hat er bei diesen Firmen die Arbeitsplätze besichtigt, sich ein Bild über die Geräte und Maschinen gemacht, kennt die Vorgesetzten und den Personalchef, und kann so dem ihm gegenüber sitzenden Bewerber recht genaue Angaben über die Firma, den Arbeitsplatz und die Aufgabe machen.

Brigitta Kündig möchte aus der grossen Auswahl der verschiedenen offenen Stellen einige noch persönlich «beschnuppern» und der Personalberater macht deshalb mit ihr und den Kunden Vorstellungstermine ab.

Hier kommt nun ein wichtiges Element, das zeigt, wie Stellenvermittlung und Temporärarbeit zusammenpassen.

Ein Bewerber, der eine feste Stelle sucht, möchte sich nicht nach dem ersten Vorstellungsgespräch bereits binden, sondern er möchte auswählen können. Auswählen heisst aber Zeit haben. Zeit haben, um verschiedene Stellen im Laufe von einigen Wochen ansehen zu können, die Sache überschlafen zu können. Auch Brigitta Kündig möchte dies, aber auf der anderen Seite hat sie dringend Geld nötig. Und hier kann nun eine Organisation, welche Stellenvermittlung und Temporärarbeit offerieren kann, einen wesentlichen Beitrag leisten. Nebst den offenen Feststellen erhält sie auch eine Offerte für temporäre Einsätze von ein, zwei, drei oder sogar mehreren Wochen. Und da kann sie sofort beginnen und das heisst auch sofort Geld verdienen.

Sofort arbeiten können, sofort Geld verdienen und doch Zeit haben, sich in Ruhe zu überlegen, welche Feststelle sie schlussendlich wählen möchte, das ist der grosse Vorteil einer Organisation, die Feststellen und temporäre Arbeit anbieten kann.

Was natürlich auch immer wieder passiert, ist, dass aus temporären Einsätzen dauerhafte Verbindungen entstehen. Der temporäre Mitarbeiter sagt nach ein paar Wochen oder Monaten: Hier gefällt es mir, hier möchte ich fest bleiben. Oder die Firma findet: Sie sind genau die richtige Frau für uns, wir möchten Sie fest anstellen. Dies nennen wir Try and Hire und diese Art von Temporärarbeit mit einem Übergang in ein festes Arbeitsverhältnis (nach 3 Monaten völlig kostenlos für die auftraggebende Firma) kommt recht häufig vor.

Noch nachzutragen: Jeder Manpower-Personalberater zieht natürlich auch Referenzauskünfte über einen Kandidaten ein und selbstverständlich werden im Rahmen der Sorgfaltspflicht auch Arbeitsproben gemacht, um wirklich sicher zu sein, dass der richtige Mann an den richtigen Platz kommt. Es ist ja weder im Interesse des Kandidaten noch im Interesse des auftraggebenden Kunden, wenn ein Temporäreinsatz oder auch eine Festanstellung beendet werden muss, indem sich die gegenseitigen Vorstellungen nicht entsprechend entwickeln.

Was kann eine Firma von Manpower erwarten?

Auch hier zwei wahre Geschichten, wie sie sich täglich im Alltag ergeben.

Am Montagmorgen kommt der Inhaber der Firma XY Treuhand AG ins Büro und wird dort von seiner Sekretärin erwartet mit dem Hinweis, es erwartet sie Schlimmes. Was ist passiert? Die Telefonistin ist über das Wochenende Skifahren gegangen und heute morgen hat der Freund angerufen und gesagt, dass sie das Schienbein gebrochen habe am Sonntagnachmittag und für die nächsten 4 Wochen nicht zur Arbeit erscheinen könne. Nicht genug, eine der drei Datatypistinnen musste am Samstagabend als Notfall in den Spital eingeliefert werden für eine Blinddarmoperation. Auch sie dürfte in den nächsten 2 Wochen nicht arbeitsfähig sein. Was tun?

Hier kommt nun die klassische Form der Temporärarbeit zum Zug, der Ersatz von kranken oder verunfallten Mitarbeitern für Aufgaben, die keinen Aufschub dulden.

Wäre der Chef selbst ausgefallen aus irgend einem Grund, dann wäre es etwas schwieriger, ihn kurzfristig zu ersetzen. Für alle Aufgaben, die jedoch in einem gewissen Sinn routinemässig ausgeführt werden können, ist es ohne weiteres möglich, temporäre Mitarbeiter einzusetzen.

Was sind das für Arbeiten: Im Kaufmännischen Sektor vor allem

Telefonbedienung, Schreibarbeiten, Dateneingaben, alle Hilfsarbeiten wie ablegen, ordnen, klassieren, bedienen von Schreibautomaten, Empfang, Bürohilfsarbeit, Botengänge, usw., usw., die Liste liesse sich beliebig verlängern.

Im technischen und gewerblichen Bereich ist die Liste noch viel länger, und auch im Bereich Fabrik, Industrie lassen sich sehr viele Arbeiten durch Hilfskräfte, die kurzfristig angelernt werden können, ausführen. Wenn für eine Aufgabe viel Firmenkenntnis verlangt wird, kann auch ein interner Mitarbeiter transferiert werden und für seine Arbeit ein externer Mitarbeiter eingesetzt werden.

Hier eine zweite wahre Geschichte, die vor allem in der heutigen konjunkturellen Situation vermehrt auftreten dürfte.

Herr Sulzer, Produktionschef der Textilfirma ABC hat von der Geschäftsleitung den Auftrag erhalten, den Personalbestand in seiner Abteilung auf dem absoluten Minimum zu halten, da die Konjunkturlage recht ungewiss sei. Nun kommt der Verkaufschef zu ihm und sagt, dass er die Gelegenheit hätte, einen grösseren Auftrag anzunehmen unter der Voraussetzung, dass wirklich Produktion, Verpackung und Versand rund laufe. Eine Konferenz zwischen Produktionschef, Verpackungs- und Lieferchef ergibt, dass es unmöglich ist, mit dem bestehenden Personalbestand diesen Auftrag auszuführen. Was tun?

Auf der einen Seite wäre es unvernünftig, in einer solch ungewissen Konjunkturlage neue Mitarbeiter anzustellen, um diesen in zwei, drei Monaten wieder künden zu müssen und auf der anderen Seite wäre es jammerschade, den bestehenden Auftrag nicht anzunehmen zu können.

Die Lösung heisst hier nun eindeutig: Anstellen von temporären Mitarbeitern für eine ganz bestimmte Zeit, nämlich für die zwei oder drei Monate, in denen dieser Auf-

trag in der Produktion durchläuft. Die Ausgangslage ist dann ebenfalls ganz klar, die Mitarbeiter werden nur für diese Zeit angestellt und es werden keine falschen Hoffnungen erweckt. Aber es wird auch darauf hingewiesen, dass unter Umständen eine längerfristige Anstellung möglich sei.

Von gewerkschaftlicher Seite wird die Temporärarbeit immer wieder unter Beschuss genommen, indem gesagt wird, temporäre Mitarbeiter verhindern, dass festangestellte Mitarbeiter angestellt werden.

Gerade dieses Beispiel zeigt, dass die Entscheidung hier nicht lag zwischen Anstellen von Festangestellten oder Temporären, sondern zwischen
- niemanden anstellen oder temporäre Mitarbeiter einsetzen oder
- Festanstellung mit möglicher Kündigung nach wenigen Monaten oder temporäre Mitarbeiter einsetzen.

Engpässe vermeiden bei unvorhergesehenen Abwesenheiten infolge Krankheit oder Unfall ist die eine Seite, die andere Seite ist fast noch wichtiger, die Vorausplanung von Abwesenheiten. Voraussehbar sind Ferien oder Militärdienst oder auch saisonale Arbeitsspitzen. Hier lassen sich temporäre Mitarbeiter konstengünstiger einsetzen, als wenn ein Unternehmen für das ganze Jahr eine gewisse Reserve von festangestellten Mitarbeitern hat – sozusagen auf Pikett –, um bei vorgesehenen Abwesenheiten die Aufgaben der Abwesenden zu übernehmen.

Wie ist der Trend Richtung temporäre Arbeit?

Geht dieser Trend in eine andere Richtung als bei festangestellten Mitarbeitern?

Haben temporäre Mitarbeiter anders gelagerte Wünsche, als diejenigen der festangestellten Mitarbeiter?

Je länger je mehr möchten alle Arbeitnehmer am Arbeitsplatz viel Freiheit haben und doch Sicherheit.

Unter Sicherheit verstehen wir ein geregeltes Einkommen, Kündigungsschutz, Einrichtungen um Unfälle und Berufskrankheiten abzuwehren, eine vorgezeichnete Karriere, wobei dies in vielen Fällen nicht unbedingt mit Beförderungen am laufenden Band zusammenhängen muss und auch schlussendlich die Gewissheit, an einem bestimmten Platz eine geschätzte und wertvolle Arbeit zu leisten.

Was heisst nun Freiheit? Es ist die Möglichkeit, seine Arbeitszeit individuell gestalten zu können, an der Arbeitsplatzgestaltung mitbestimmen zu können und ein gewisses Mass an Kompetenzen, sich die Arbeit selbst einteilen zu dürfen.

Diese beiden Wörter Sicherheit und Freiheit gelten natürlich nicht absolut und je nach Alter und Geschlecht sind die Gewichtungen und Interessen verschieden.

Manpower hat verschiedentlich bei jungen temporären Mitarbeitern eine Untersuchung durchgeführt und dabei gesehen, dass auch andere Kriterien und andere Werte eine enorme Rolle spielen. Es sind dies z. B.

- der Wunsch zwischen Studium und Berufsleben abwechseln zu können
- eine immer stärker werdende Aversion gegen Konkurrenzdenken und gegen den Begriff der Karriere als Ergebnis eines Auswahlverfahrens
- das Streben nach einer interessanten Tätigkeit sowie die Ablehnung unangenehmer Routinearbeit
- die Neigung, das Berufsfindungsalter hinausschieben zu können
- Unabhängigkeit
- in jungen Jahren Berufserfahrungen zu sammeln und die Ausbildung gezielt weiter zu betreiben
- viele Kontakte schaffen zu können und in dieser Hinsicht eine menschliche Bereicherung zu erleben

Die Jungen wollen frei sein und wenn wir wissen, dass heute von allen temporären Mitarbeitern über 50% weniger als 25 Jahre alt sind oder rund 75% weniger als 30 Jahre, dann können wir eine erste Schlussfolgerung ziehen:

Die Wünsche bezüglich Arbeitsplatz und Arbeitsumgebung werden durch das jugendliche Alter der temporären Mitarbeiter wesentlich mitbestimmt. Dazu kommt, dass die grosse Mehrheit der temporär Arbeitenden diese Arbeitsform nur während einer sehr kurzen Zeit, häufig zwischen zwei Lebensabschnitten ausübt (rund 50% arbeiten weniger als einen Monat und über 74% weniger als 3 Monate temporär). Aus diesen Gründen spielen bei den Ansprüchen bezüglich Sicherheit und Freiheit bei den temporären Mitarbeitern ganz andere Kriterien eine Rolle, als bei den Festangestellten.

Einer der Hauptgründe temporär zu arbeiten ist die Möglichkeit der freien Arbeitszeitwahl. Dies allerdings nicht im Sinne «ich arbeite heute und auch morgen und vielleicht auch übermorgen oder einfach dann, wenn es mir passt», sondern ganz gezielt «ich möchte in den nächsten zwei Monaten arbeiten, dann habe ich drei Wochen Ferien, dann möchte ich wieder eine gewisse Zeit arbeiten, und dann gehe ich ins Ausland und möchte keine Verpflichtungen haben».

Wie immer die Trendentwicklung in die eine oder andere Richtung laufen wird, eines können wir sicher sagen, dass temporäre Arbeit in der Zukunft mehr Anhänger auf der Kandidatenseite finden wird und durch deren unbestrittene Vorteile auch bei den Firmen und Unternehmungen mehr und mehr Anhänger aus wirtschaftlichen und Rentabilitätsgründen finden wird.

Was ich gerne mache, tue ich gut

Organisationen für Temporärarbeit und Stellenvermittlung helfen als «Treuhänder nach beiden Seiten» mit, dieses Ziel optimal zu erreichen, zum Vorteil aller, der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer.

Zielgerichtete Werbung =
Inserieren in der «mittex»

Qualität und Qualitätssicherung

Qualität und Qualitätssicherung

Vortragszyklus 1981
Schweizerische Textilfachschule, Abteilung St. Gallen

People do what you inspect
not what you expect!

«Der Managementgrundsatz, den Sie hier lesen, steht hinter allem, was mit Qualität und mit Qualitätssicherung zu tun hat. Der Konsument bekommt nicht in jedem Fall das, was er erwartet, wenn er nicht kritisch prüft und vergleicht, ebenso der Verteiler; der Produzent muss kontrollieren, ob tatsächlich sein Produkt die Eigenschaft hat, die er vorgeschrieben hat, und er darf sich auch seinen Lieferanten gegenüber nicht bloss auf Versprechungen verlassen. Und so geht es der ganzen Produktionskette entlang weiter bis zurück zum Rohstofflieferanten.

Der Slogan ist Ausdruck einer Haltung, die kritisch aber objektiv Tatsachen statt Erwartungen sucht, Wissen vor Annahmen stellt.

Bevor wir uns mit dem Thema Qualität befassen, sollten wir definieren, was unter diesem Begriff zu verstehen ist.

Brockhaus 1864
«Qualität»
Die Beschaffenheit, Eigenschaft, Güte, Würde; der Titel, Rang, Stand; in der Logik bedeutet Qualität eines Begriffes, sein Inhalt, den Inbegriff der Merkmale, durch welche er gedacht wird. Qualität eines Urteils, die Bestimmung des Verhältnisses zwischen Subjekt und Prädikat, je nachdem das letztere vor ersterem bejaht oder verneint wird.

Brockhaus 1964
«Qualität»
Güte, Wertstufe; Beschaffenheit, Eigenschaft, besonders im Gegensatz zur Quantität

Darüber, dass der Begriff im letzten Jahrhundert neben physischen auch noch ethische Elemente enthielt, heute aber nicht mehr, könnte man natürlich stundenlang allerhand Tiefsinniges sagen, aber das gehört nicht hierher.

Russische Norm
GOST 15467-70
«Qualität»
Gesamtheit von Eigenschaften eines Erzeugnisses, durch die dessen Eignung zum zweckmässigen Befriedigen der Bedürfnisse bedingt ist.

GRD (Textil)
- Die Qualität eines Erzeugnisses ist diejenige Beschaffenheit, die es für seinen Verwendungszweck geeignet macht
- Zuverlässigkeit – Zweckeignung auf Zeit

Natürlich gibt es noch viele Definitionen von «Qualität». Nach meiner Meinung muss auch noch die Wert/Preisrelation in irgendeiner Weise in die Definition eingehen. Aber lassen wir dieses heikle Thema im Moment noch beiseite.

Sie sehen, der Begriff «Qualität» lässt sich mehr oder weniger leicht und zweckmässig definieren; alles scheint klar und auf alle Zeiten gesichert. Ist das aber wirklich der Fall? Ist die Definition, und erst recht der Inhalt des Begriffs «Qualität» wirklich nicht nur eine objektiv feststellbare, sondern auch eine konstante Grösse? Wir interessieren uns ja nicht für eine intellektuelle Fingerübung, sondern für etwas, das der Praxis, dem Alltag gerecht wird.

1. Subjektive Einflüsse: Mode und Zeitgeist

Je modischer ein Artikel ist, desto geringer ist der Stellenwert des technischen Inhalts

- Boutique / Arbeitskleid
- Modefarben / Wasch- und Lichtechtheiten
- Flossen beim Auto
- Schrumpfjeans, abgetragene Jeans
- Indische Gewebe, die knittern, bleeding madras
- Synthesefaser / Naturfaser (Zeitgeist-Einfluss, zurück zur Natur statt «better living through chemistry»)
- Subjektiver persönlicher Standard: Zum Beispiel Anspruch an das Aussehen des «bügelfreien Hemdes» bei der Vorstellung beim neuen Arbeitgeber, am letzten Tag am früheren Arbeitsplatz

2. Objektive Einflüsse: Zeitliche Veränderung durch neue technische Gegebenheiten und neue Einflussgrössen

- Bleibenzin (früher technisch fortschrittlich und treibstoffsparend, jetzt Abgasvorschriften, zum Teil nicht mehr verwendbar)
- Neue Wäscherei- und Chemische-Reinigungs-Verfahren (Wasserzusatz zum Beispiel) bewirkten, dass vormals gute Einlagen zu Reklamationen führten.
- Waschmittel/Phosphat
- etc.

3. Produktqualität ist relativ, das heisst artikel- und gebrauchsspezifisch

- Nylon: Inbegriff von Qualität für Bergseile, Taue, etc. unbrauchbar für Gardinen wegen Lichtempfindlichkeit (Lichteinfluss in beiden Fällen vorhanden)
- Synthesefasern, die praktisch kein Wasser aufnehmen, zum Beispiel für Hemden wegen zu geringer Feuchtigkeitsaufnahme als ungeeignet bezeichnet, nun aber zur Flüssigkeitsableitung in Windeln und Sportbekleidung als besonders geeignet betrachtet
- Wash- and Wear -Effekt: Hemd / Bettuch stellen wesentlich verschiedene Ansprüche

Qualität: Nicht automatisch durch die Verwendung eines besonderen Materials gewährleistet, wie dies oft vom Verkaufspersonal und in den Reklamen behauptet oder impliziert wird.

4. Produktqualität ist relativ: Integrale Betrachtung nötig

Für die Qualitätsbeurteilung des Gesamtprodukts ist eine integrale Betrachtung nötig, nicht das Hochzüchten der Qualität einzelner Komponenten.

Das schwächste Glied der Kette bestimmt die Stärke der Kette.

- Waschechtheit einzelner Komponenten und Zutaten
- Chemischreinigungsbeständigkeit
- Festigkeit Gewebe / Nahtfestigkeit
- Bügelfrei-Hemdenstoff / Kragen
- Auto: Motor 20 Jahre, Karosserie durchgerostet
- «Währschafte Qualität» / Knöpfe fallen ab

Optimum, nicht Maximum suchen!
- Nähfaden/Gewebe/Gewirk/Nähtechnik (Schrumpf/Elastizität
- Motorleistung/Chassis/Reifen
- Hose, Taschenfutter, von Reissverschluss nicht zu reden
- Neue SBB-Wagen/Temperaturkontrolle der Thermostaten

Wichtige Regel für Qualitätserfassung

Nicht die qualitativ beste, sondern die qualitativ schlechteste Komponente bestimmt die Qualität des Ganzen

Preis/Qualitätsrelation
Kann «die Qualität» zu hoch sein?
Sie kann! (wenn sie falsch interpetiert wird)

Ich sagte eingangs, dass der Preis in eine praxisbezogene Definition des Begriffs «Qualität» irgendwie hineingehört.

Ich spreche nicht von Artikeln, die aus modischen Gründen teuer sind ohne dass vom Käufer ein dem Preis entsprechender technischer Qualitätsinhalt erwartet wird, sondern ich spreche von Artikeln, bei denen sich der Preis aus dem Herstellungaaufwand und dem Material (zuzüglich natürlich die Vertriebskosten etc.) ergibt.

Ich behaupte, dass ein Artikel nach den zitierten Qualitätsdefinitionen ebenso zu gut wie zu schlecht sein kann. Dass dies für verschiedenwertige Komponente eines Ganzen häufig zutrifft habe ich bereits erwähnt. Es gilt aber offensichtlich auch für das Ganze.

Wichtig: Sowohl «zu gute» wie «zu schlechte» Ware ist zu teuer!

Gründe:
Einzelne Komponenten des Ganzen sind gegenüber anderen «zu gut»

Gründe für den Verwendungszweck unrealistischer Qualitätsstandard
«Ewige Kleidung»
- armierte Knabenhosen waschsen nicht
- wohin mit dem Bauch?
- modisch steril wie im alten China oder im Space Age Film?

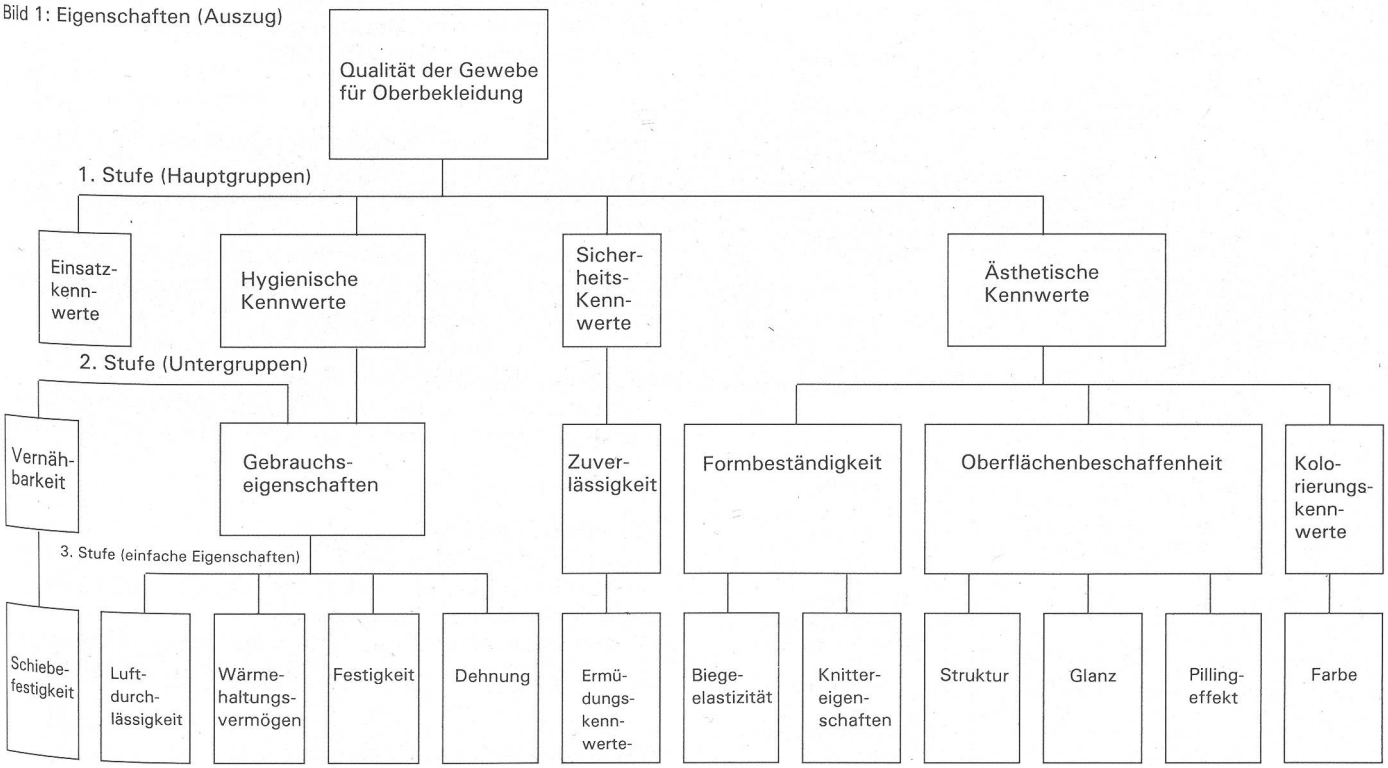
Sie erinnern sich vielleicht an einen Film, der glaube ich «The Man in the White Suit» hiess. Ein Erfinder hatte ein unzerstörbares Material gefunden, das ihn aber entgegen seiner Erwartung nicht reich machte. Ein völlig unzerstörbares Material gibt es nicht. Jedes Material zeigt nach einiger Zeit Gebrauchserscheinungen und zwar natürlich am meisten dort, wo die Beanspruchung am grössten ist. In der Technik armiert man solche Stellen, in der Bekleidung ist dies nur beschränkt möglich. Es wird also für den Konsumenten wie den Produzenten in falst allen Fällen rationeller und billiger sein, einen Artikel mit vernünftiger Lebensdauer herzustellen, als zu versuchen, mit Superfasern eine superlange Lebensdauer anzuvisieren.

Übrigens: Wieviel Prozent der Menschheit haben über viele Jahre die gleichen Körpermasse?

Falsch interpretierte Qualität kann also zu teuer sein. Bei Knabenhosen kann nur ein ausgewogener Kompromiss zwischen Gebrauchstüchtigkeit und Preis sinnvoll sein, bei Mädchenbekleidung ja auch, denn in beiden Fällen bestimmt das Wachsen des Trägers, nicht die Haltbarkeit des Artikels die Tragdauer. Zu gute technische Qualität ist hier zu teuer.

«Qualität» ist meist zu teuer, Qualität nie
- Vom technischen Fortschritt überrollte Langzeitartikel Auto/Motor und andere Investitionsgüter (Energieverbrauch, Schadenverursachung, Komfort)
- «Ewige Knabenhose» («Lokalverschleiss»/Wachsen)
- Allgemeine Kleidung
- Unausgeglichener Qualitätsstandard von Komponenten eines Produkts

Bild 1: Eigenschaften (Auszug)



Gründe:
Unrealistische Qualitätsnorm kann:
Fortschritt hemmen, umweltfeindlich werden
- Auto / Benzinverbrauch, Lärm, Emmissionen, Komfort
- Waschmaschine / Wollschongang, Weichspüler
- Hemdenkragen / Direktverklebung
- Teflonpfanne
- Heizkessel

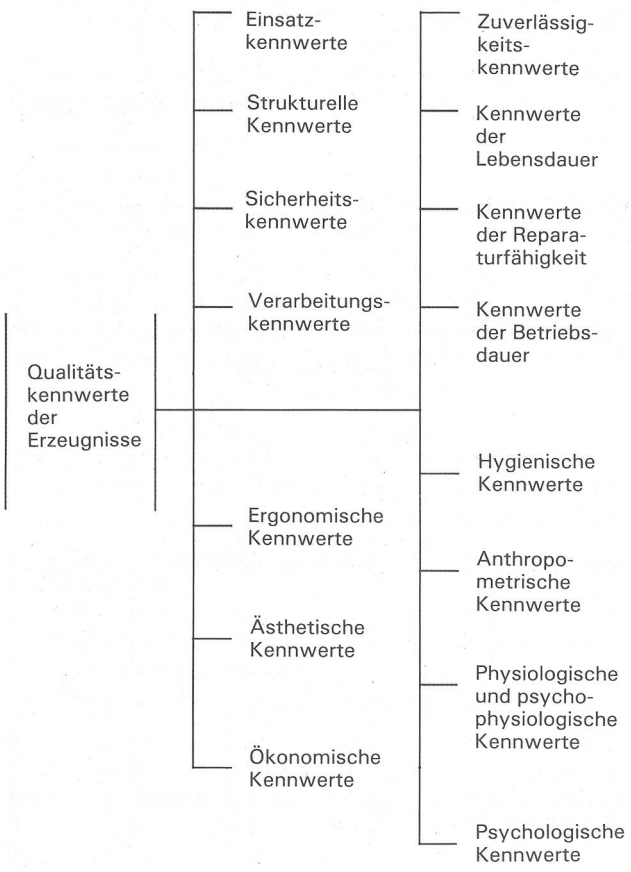
So wie bei der Bekleidung die Mode und Änderungen im Körperumfang den «ewigen Anzug» unrealistisch machen, so spricht in der Technik der technische Fortschritt gegen starre Qualitätsbegriffe. Stellen Sie sich vor, wieviel mehr Benzin gebraucht, Lärm gemacht, Auspuffemissionen erduldet würden, wenn die Autos von 1975 für eine Lebensdauer von zwanzig Jahren (bei entsprechendem Preis!) garantiert worden wären!

Mit diesen willkürlich aus einer Vielzahl von Beispielen gewählten wichtigen und weniger wichtigen aber doch alle aus der Praxis stammenden Fälle, wollte ich beileibe nicht die Bedeutung der Qualitätsdefinition oder der Qualitätssicherung in Frage stellen oder als praktisch nicht möglich darstellen. Im Gegenteil, ich möchte Sie damit anregen, einen für Ihre Bedürfnisse realistischen Inhalt des Qualitätsbegriffs zu suchen.

Hilfsmittel für die Qualitätsdefinition

An theoretischen Grundlagen für die Qualitätsdefinition und die Qualitätssicherung fehlt es nicht, und auf vielen Gebieten sind diese Theorien auch erfolgreich in die Praxis umgesetzt worden.

Bild 2: Qualitätskennwerte der Erzeugnisse



Qualitätsdefinition:
Expertenmethode, Wahrscheinlichkeitsmethode, etc., etc.

Wunschfunktionen, Komplexkriterien, Qualitätskennwerte, etc., etc.

Sie sehen, alles von der Expertenmethode bis zur Wunschfunktion ist vorhanden. Was wir somit noch zu tun haben, ist für jeden Artikel die richtige Qualitätsformulierung zu finden. Wenn man an das Damoklesschwert der Produktehaftung denkt, so heisst «richtig» in diesem Fall in erster Linie praxisgerecht, marktgerecht und realistisch. Die Probleme in Ländern, die auf diesem Gebiet ihre ersten Erfahrungen schon hinter sich haben, zeigen, dass Marktanteile wie qualitätsbezogene Prozesse nicht mit Formeln gewonnen oder verloren werden, sondern durch markt-, artikel- und realitätsgerechte Gestaltung der Artikel, und vor allem durch die Konstanz eines angemessenen Qualitätsstandards.

Was sind Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung heute, was bedeuten sie morgen?

Quality Control heute (aus einer amerikanischen Quelle)
1) Specifying what is to be produced
2) Producing the material to satisfy the specification
3) Inspecting what is produced to see if the specification was in fact satisfied

Das tönt einleuchtend, nicht wahr? Vielleicht ist das Konzept aber schon überholt, weil es sich mit den Wirkungen statt mit den Ursachen befasst, mit dem Ausscheiden fehlerhafter Ware statt mit der Beseitigung der Ursachen der Fehler.

In Japan ist Total Quality Control (TQC) zu einer Tatsache geworden, die zum Beispiel der Autoindustrie in Europa und USA schon grosse Sorgen macht. Was ist TQC?

Total Quality Control
«A final inspector should be used
to reaffirm product quality, not
to sort the good from the bad»
H. Mori, Produktivitätsmanager, Toshiba
(Business Week, July 20, 1981)

TQC:
- Jede Phase des Produktionsprozesses, vom Planen über den Einkauf, das Personalwesen, alle Produktionsstufen bis zum Verkauf denkt, trägt und erhält Produktqualität
- In jeder einzelnen Phase muss die Qualität gesichert werden, und jedes Firmenmitglied muss sich an der Qualitätssicherung beteiligen

TQC (Mori, Toshiba)
«Ursprünglich betraf Qualitätskontrolle nur die Produktion. Jetzt erstreckt sie sich über die ganze Firma.»

TQC (Mori, Toshiba)
«Das Grundkonzept von TQC besteht darin, Qualitätskontrolltechnik zum Verbessern der Qualität jeder Tätigkeit der Firma zu verwenden.
Damit erhält man einen besseren Ertrag, höhere Effizienz, höhere Produktivität und niedrigere Kosten.»

Man arbeitet mit QC-Circles folgender Art:

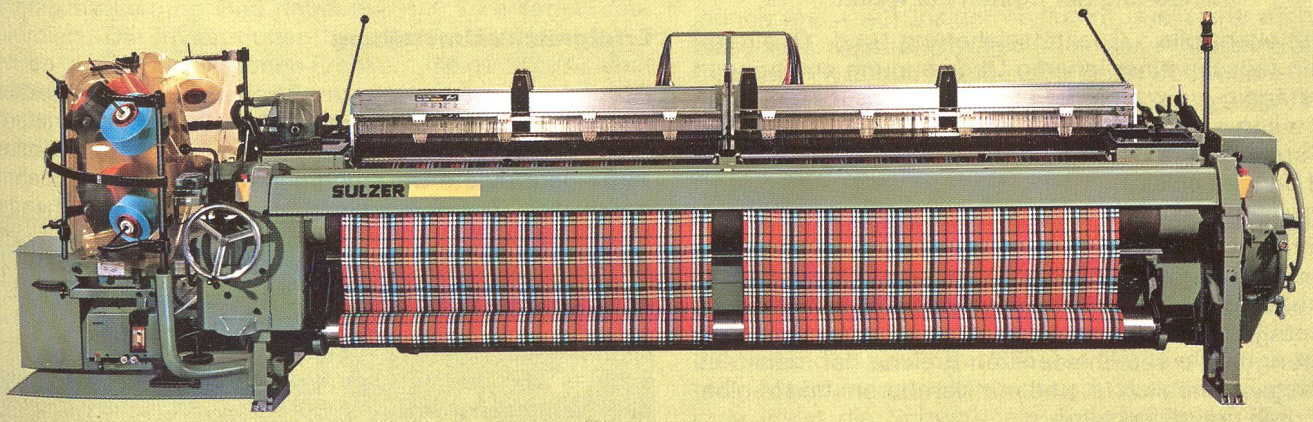
Wer sich für Vielseitigkeit entscheidet, muß auf Leistung nicht verzichten.

Vielseitigkeit macht nicht nur ein breites Produktionsprogramm und das Weben ausgesprochener Spezialitäten möglich, sondern auch das sofortige Reagieren auf immer neue Modetendenzen. Somit bedeutet Vielseitigkeit auch Zukunftssicherung. Und genau der dient die neue Typenreihe PU der bewährten Sulzer-Webmaschine. Denn: Zur anerkannten Vielseitigkeit kommt jetzt eine nochmals erhöhte Leistung. Und eine Reihe neuer Aggregate.

Die Sulzer-Webmaschine PU in Stichworten: bis 975 m/min Schußeintrag ● sechs Breiten von 2200 bis 5450 mm ● ein- oder mehrbahnig nutzbar ● mit Exzenter-, Kartenschaft- oder Jacquardmaschine ● für ein, zwei, vier oder sechs Schußgarnfarben oder mit Mischwechsler ● auch als Frottierwebmaschine ● auf Wunsch Schußfadenspeicher FTD 3 für die Verarbeitung schwieriger Garne und für Unabhängigkeit von Form und Größe der Schußgarnpackung ● Volldreherapparat für widerstandsfähige Dreherkanten, wahlweise anstelle der Einlegekanten ● Dockenwickler bis 2000 mm ⌀: rationalisiert die Weiterverarbeitung der Gewebe.

Übrigens: Wenn Sie Stapelartikel weben, bei denen es in erster Linie auf hohe Maschinenleistung und größte Wirtschaftlichkeit ankommt, fragen Sie nach dem Typ PS.

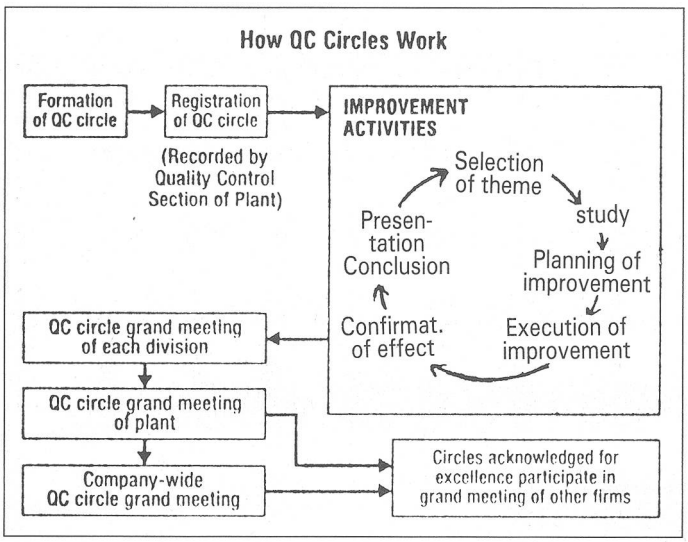
Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
CH-8401 Winterthur, Schweiz
Telefon 052 81 11 22, Telex 76181
(ab Juni 1981: 896181)



SULZER®

Neue Impulse für die Textilindustrie.

9.75



Sie sehen, Qulitätskontrolle und Qualitätssicherung lässt sich auf Gebiete anwenden, die weit über das Ausscheiden der zweit- und drittklassigen Ware hinausgeht und Produktions- und Verwaltungskosten, Ertrag und Gewinn beeinflussen.

In Japan haben neben den zitierten Firmen auch Canon, Fuji-Film, Mazda und viele andere Firmen das Konzept eingeführt.

Kann es in anderen Ländern auch angewendet werden? Viele japanische Firmen praktizieren es mit Erfolg in ausländischen Tochterfirmen mit nicht-japanischem Personal.

Ich habe bei einer USA-Reise im Oktober festgestellt, dass zum Beispiel Burlington Industries bereits mit Quality Circles und TQC arbeitet und das Personal entsprechend ausbildet («If the Japanese can do it, we can» sagte man mir. Paradoxerweise ist das TQC-Konzept von einem Amerikaner entwickelt, der jetzt in Japan hohe Ehre geniesst).

Qualitätskontrolle
defensiv = Kostenfaktor, lästige Pflicht und kleineres Übel
offensiv = Integrale Führungs- und Handlungsleitlinie, die die Erhöhung des Gewinns und eine Verminderung der Kosten bezweckt.

Qualitätskontrolle, Qualitätssicherung und Qualitätsdenken müssen einer inneren Überzeugung entspringen und ständig von einem Führungsgrundsatz getragen sein, wenn sie Gewinnerhöhung und Kostenverminderung statt lästigen Umtrieben und unproduktiven Aufwand bringen sollen.

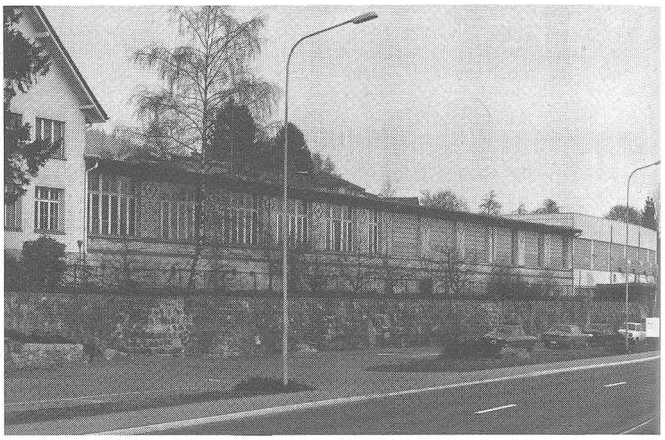
Die Zitate aus Japan sollen Sie nicht abschrecken, nicht suggerieren, dass Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung eine Gehirnwäsche der Firma (von oben nach unten!) bedingen. Ich wollte Ihnen vielmehr zeigen, dass eine Integration der Qualitätskontrolle und der Qualitätssicherung in die verschiedensten Breiche der industriellen Tätigkeit möglich ist und mit sichtbarem und zählbarem Erfolg praktiziert wird.

Die Schweiz als ausgesprochenes Import- und Exportland bekommt Entwicklungen und Trends solcher Art besonders stark und schnell zu spüren, und zwar positiv und negativ. Auch dieser Aspekt zwingt uns zur Auseinandersetzung mit den neuen Konzepten, nicht um sie sklavischer nachzuahmen, sondern um sie unseren eigenen Bedürfnissen spezifisch anzupassen und damit Geschäftserfolg positiv zu beeinflussen.»

Dr. Alfred Lauchenauer
Adnovum AG, Horn

mittex **Betriebsreportage**

Müller & und Steiner AG: Feine Baumwollzwirne aus Schmerikon



Angrenzend an die Kantonsstrasse der langgestreckte Trakt der Zwirnerei Müller & Steiner AG.

Nähert man sich vom Rickenpass her über Uznach dem oberen Ende des Zürichsees, säumen links und rechts die Durchgangstrasse traditionelle Textilbetriebe, die im besten Sinne des Wortes florieren. Am äussersten Zipfel des Obersees, nach dem Dorfausgang in Richtung Rapperswil, ist rechterhand in Schmerikon die Zwirnerei Müller & Steiner AG in einem langgestreckten Gebäude mit direktem Zugang von der Kantonsstrasse, untergebracht. Vor 75 Jahren ist die Firma gegründet worden - damals als Schifflistickerei.

Erfolgreiche Umstellung

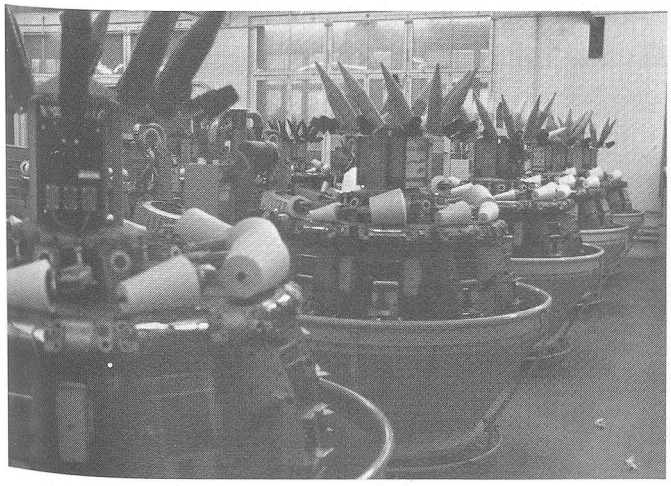
Das einleitend erwähnte 75-jährige Firmenjubiläum rechtfertigt einen kurzen Rückblick. Bereits 1927 wurde das von Nationalrat Paul Müller und Bertold Steiner 1907 gegründete Unternehmen mit der Inbetriebnahme der ersten Zwirnmaschinen und den entsprechenden Vorwerkmaschinen umgestellt auf Herstellung von Baumwollzwirnen; es erfolgte dann der Ausbau auf 20 Zwirnmaschinen. Nach dem Zweiten Weltkrieg, 1951, wurde die bisherige Kollektivgesellschaft in eine Familienaktiengesellschaft umgewandelt und 1965 entschloss sich der Verwaltungsrat zu einer durchgreifenden Modernisierung des Betriebes. Anschliessend an das bisherige Gebäude wurde ein Neubau erstellt und dort die ersten sechs Doppeldraht-Zwirnmaschinen in Betrieb genommen. Heute drehen nun insgesamt 14 Volkmann-Doppeldraht-Maschinen im Neubau. Die Installation der DD-Zwirnmaschinen dürfte der hervorragende Meilenstein in der jüngeren Geschichte des Unternehmens gewesen sein, bot er doch die Grundlage zur rationellen Fertigung hochstehender Feinzwirne. Dieser rechtzeitige Grundsatzentscheid bot Hand für die Behauptung am Markt und für die weitere, florierende Entwicklung auf dem eingeschlagenen Weg.

Hoher Anspruch – hohe Leistung

Dem Besucher der «mittex» bereiten der bereits seit Jahren an der Spitze des Familienunternehmens stehende Dr. Josef d'Aujourd'hui und seine Schwester Maria einen sehr freundlichen Empfang. Beim Haupteingang imponieren nicht etwa überflüssige Repräsentations-Kubikmeter, sondern das unüberhörbare Summen der Zwirnmaschinen macht jedem Nähertretenden klar, wo hier die Prioritäten liegen. Die Produktion steht wohl nicht nur akustisch im Vordergrund, sondern sie dominiert den ersten Eindruck des Besuchers von allem Anfang an. Ob der idyllische Blick aus dem Fenster des Empfangsraumes auf die Weiten des Zürcher Obersees und die Innerschweizer Gebirgsketten auch den Weitblick im erfolgreichen Bemühen der Verantwortlichen um langfristige Beschäftigung und Ertrag sichernde Unternehmerentscheide unterstützt oder geschärft hat, bleibe dahingestellt. Tatsache ist, dass die Firma Müller & Steiner AG in der Branche einen ausgezeichneten Ruf geniesst und sich mit Erfolg um die Erfüllung der anspruchsvollen Wünsche der Kundschaft, hauptsächlich aus der Weberei und Wirkerei bemüht hat. Hugenottische Exaktheit, gepaart mit einem guten Schuss helvetischem Unternehmergeist im besten Sinne des Wortes zahlen sich jedenfalls aus. In den zurückliegenden Jahren des letzten Dezenniums und auch 1980 und 1981 erzielte die Firma stets einen ansehnlichen Cash-flow, kein einziges Verlustjahr ist in den Büchern unter der Ägide von Dr. Josef d'Aujourd'hui zu verzeichnen.

Markante Umsatzzunahme

Natürlich hat die Firma wie andere, ähnlich gelagerte Unternehmen, von der guten Marktverfassung für feine Voile- und Popelinezwirne in jüngster Zeit stark profitiert. So erhöhte sich der Umsatz von 4,2 Mio. Franken im Jahr 1979 auf 5,9 Mio. Franken (+40 Prozent im Jahr 1980 und im letzten Jahr schliesslich kam man auf über 6 Mio. Franken, wobei der Ertrag aus Zwirnlohngeschäften inbegriffen ist. Total werden bei Müller & Steiner AG 35 Beschäftigte gezählt, kaufmännische und technische Leitung sind dabei nur mit 4 Personen subsummiert. Die Investitionen betrugen in den letzten 11 Jahren gegen drei Millionen Franken, die ganz aus selbst erarbeiteten Mitteln finanziert werden konnten. Im letzten Jahr sind vier neue vollautomatische Spulmaschinen montiert worden.



Blick in die Spulerei

Die Firma unterhält Vertretungen in Belgien, Frankreich, Italien und Grossbritannien. Etwa 20 Prozent des Umsatzes werden im Export erzielt, die Tendenz ist als Folge der schrumpfenden Inlandkapazitäten steigend. Das Produktionsprogramm umfasst Baumwollzwirne der Nummer englisch 30/2 bis 140/2. Die Durchschnittsnummer wird mit Ne 85/2 angegeben. Pro Jahr werden über 300 000 Kilogramm Zwirne an Webereien und Wirkereien ausgeliefert. Der gegenwärtige Auftragsbestand ist mehr als nur befriedigend.

Der letzte Geschäftsbericht aus der Feder von Dr. d'Aujourd'hui glänzt nicht etwa durch aufwendigen Druck oder spektakuläres Layout, sondern er nennt in schlichten Sätzen und geraden Formulierungen auf was es im Zwirngeschäft für die Müller & Steiner AG künftig ankommt, nämlich auf eine weitere Verbesserung der Zwirnqualität als erfolgsversprechendster Faktor für die Zukunft. Weiter unten heisst es dann unprätentiös aber umso treffender: Aufspüren neuer Absatzrichtungen. Ganz offensichtlich hat das Unternehmen bisher nach diesen – neben anderen – Maximen gearbeitet, misst man das Ergebnis am betriebswirtschaftlichen Erfolg.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Die schweizerische Stickereiindustrie heute

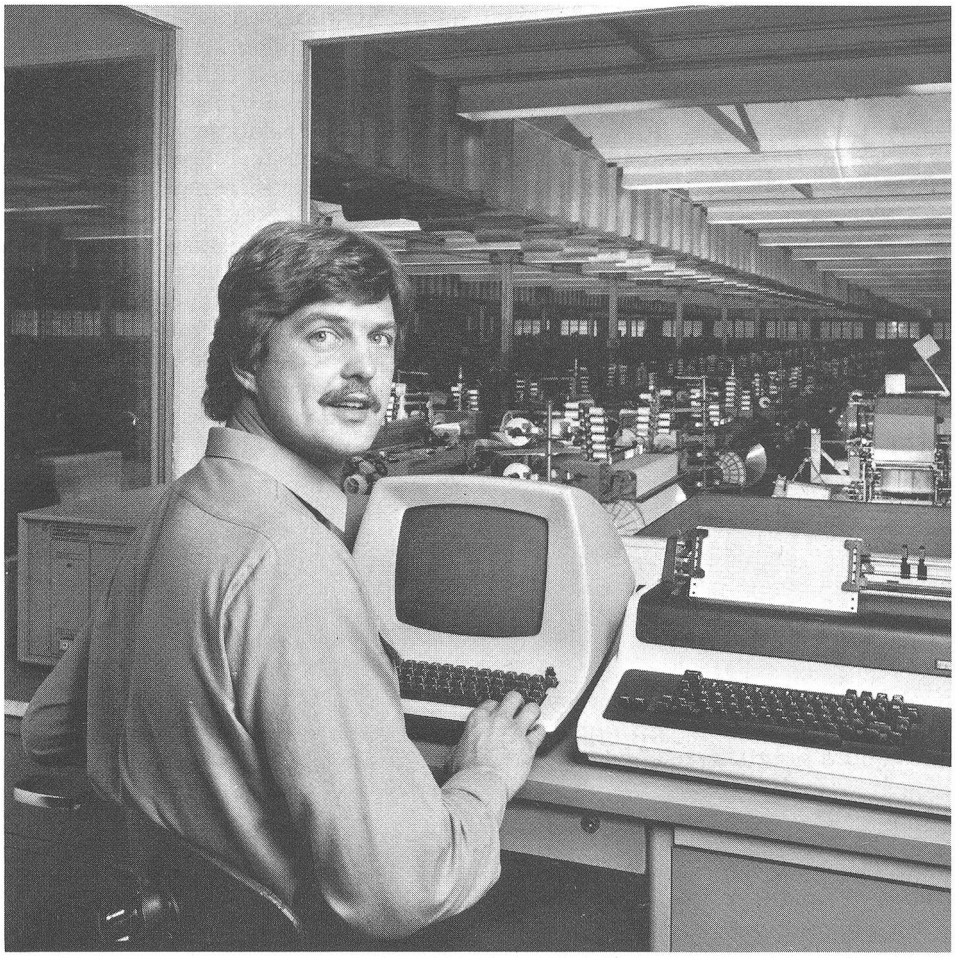
Über die wechselvolle Geschichte der über 200-jährigen schweizerischen Stickereiindustrie ist schon viel geschrieben worden, die heutige Stickereiindustrie ist jedoch meist nur Insidern bekannt, vielleicht auch deshalb, weil traditionell über 95% der Produktion exportiert werden. Doch findet sich manch Überraschendes in dieser typisch ostschweizerischen Sparte der Textilindustrie.

Industrie mit Weltbedeutung

In den vier Stickereikantonen St. Gallen, beide Appenzell und Thurgau stehen insgesamt 682 sog. Grossstickmaschinen (mit einer Sticklänge von 10–, 15– oder 21–yds), das sind rund 6% des Weltbestandes an solchen Maschinen. In keiner andern Sparte der Textilindustrie weist die Schweiz einen derart hohen Anteil am Welttotal der Produktionsmittel auf wie in der Stickerei. So ist die Ostschweiz eines der grössten Stickereizentren der Welt und die Schweiz im Weltmassstab die zweitgrösste Exporteurin von Stickereien (hinter Österreich). Auch ausserhalb der Textilindustrie gibt es in der Schweiz nicht sehr viele Industriezweige mit einer derart dominanten internationalen Stellung.

Die Ostschweiz ist überdies das kreative Zentrum der internationalen Stickerei-Wirtschaft. Die spektakulärsten Beweise hiefür sind die zahlreichen Modelle der Pariser

USTER®-
Für bessere Qualität und
höhere Leistu



«Weshalb Sie nicht länger auf USTER® LOOMDATA verzichten sollten»

Mit USTER® LOOMDATA bleibt ‹Prozessoptimierung in der Weberei› nicht länger ein Schlagwort: Informative Kenndaten in standardisierten und leichtverständlichen Berichten zeigen Ihnen, was Ihre Weberei tatsächlich leistet.

Beispielsweise wissen Sie jederzeit Bescheid, welche Maschinen den Soll-Nutzeffekt nicht erreichen, wo und wann Kettwechsel fällig werden und wo ein Eingreifen des Wartungspersonals nötig wird. Versuche zur Optimierung des Webprozesses werden durch die automatische Datenerfassung wesentlich einfacher, in vielen Fällen sogar erst möglich. Zur Weiterverarbeitung auf einem übergeordneten Rechner können die erfassten Daten über eine Standardschnittstelle ausgegeben werden.

Mit USTER® LOOMDATA setzen Sie Ihr Personal und Ihre Maschinen gezielter ein, so dass Sie Ihre Gewebe kostengünstiger herstellen können. Ihr Entscheid für USTER® LOOMDATA macht sich rasch für Sie bezahlt. Sollten Sie der Meinung sein, Datensysteme seien nur für grössere Betriebe geeignet: Wir zeigen Ihnen gerne, wie USTER® LOOMDATA auch in kleineren und mittleren Webereien mit Erfolg eingesetzt wird.

Ebenso vorteilhafte Lösungen wie für die Weberei bieten wir Ihnen für die Datenerfassung in der Ringspinnerei und Spulerei an. Lassen Sie sich unverbindlich über die USTER®-Datensysteme informieren.

04.2.437 D

Zellweger Uster AG
CH-8610 Uster/Schweiz

Telex 53 587
Telefon 01/940 67 11

Zellweger USTER

Zellweger Uster

mod expo ZÜRICH

4.–6. April 1982

INTERNATIONALE MESSE FÜR DAMENBEKLEIDUNG

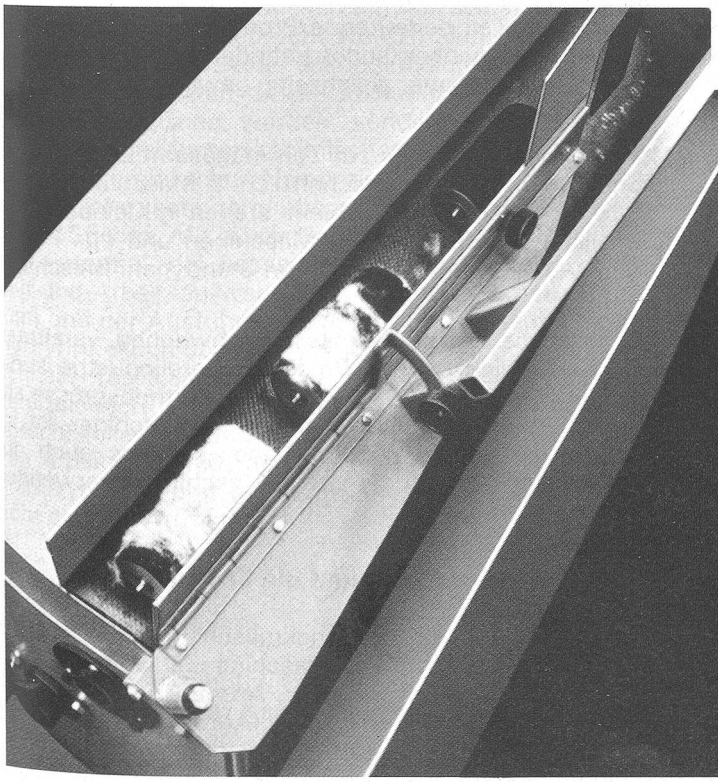
SALON INTERNATIONAL DU VÊTEMENT FÉMININ

INTERNATIONAL LADIES FASHION FAIR

ZÜRICH
ZÜSPA-HALLEN
09.00–18.00 h.

Zürich ganz in Mode

LEDER RAPPLON



Zeitsparend Putzwalzen reinigen!

Putzwalzen-reinigungsmaschine

- Wirtschaftlich, umweltfreundlich
- stationär sowie mobil einsetzbar
- Einfache Bedienung, einstellbare Geschwindigkeiten mit Anpassung an die verschiedensten Walzendimensionen sowie eine 2-Stufenreinigung

Verlangen Sie detaillierte Unterlagen

Leder & Co. AG CH-8640 Rapperswil
Fluhstrasse 30 Telefon 055/21 81 71 Telex 875 572

LEDER

Schweiz
Suisse
Svizzera

Copyright Creative Group Zürcher Oberland/Leder International RAPPLON ist eine eingetragene Warenschutzmarke

Haute Couture und der Prêt-à-Porter-Häuser, die fast ausnahmslos nur Schweizer Stickereien verwenden. Aber auch bei Motiven, Bändern u.ä. leisten die Schweizer Exporthäuser kreative Pionierarbeit (deren lästige Begleiterscheinung die unerlaubte Nachahmung ist). Für die kreative Anstrengung eine Zahl: 5% der Beschäftigten der Industrie (ohne Heimarbeiterinnen) sind in der Kreation (Entwurf, Zeichnen) tätig.

Das Qualitätsniveau der Schweizer Stickereien ist nach wie vor unerreicht.

Der Anspruch der schweizerischen Stickereiindustrie auf die weltweit führende Rolle wird untermauert durch die Entwicklung von technischen Neuheiten wie zum Beispiel maschinelle Paillettenstickereien, aufbügelbare Motive, aufbügelbare Simili-Steine und dergleichen mehr.

Die Mitarbeiter und die Ausbildung

Die schweizerische Stickereiindustrie beschäftigt rund 3500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, sowie zusätzlich etwa 2000 Heimarbeiterinnen; 64,3% der Beschäftigten sind Frauen (ohne Heimarbeiterinnen). Der Anteil der Fremdarbeiter ist mit 34,9% bedeutend niedriger als in der gesamten Textilindustrie (knapp 50%), er entspricht etwa jenem in der Maschinenindustrie (gut 32%).

Die von der Stickereiindustrie beschäftigten Heimarbeiterinnen repräsentieren 12% aller Heimarbeiterinnen der ganzen Schweiz und 57% der Stickereikantone. Die schweizerische Stickereiindustrie ist somit eine der grössten Heimarbeitgeberinnen der Schweiz überhaupt.

Einzigartig auf der Welt ist die Ausbildung, verfügt die schweizerische Stickereiindustrie sogar über zwei industrieeigene Fachausbildungsstätten. Die Spezialisten der Kreation werden an der Textil- und Modeschule St. Gallen ausgebildet. Die seit vielen Jahren bestehenden eidgenössischen Reglemente für den Stickerei-Entwerfer sowie für den Technischen Stickereizeichner stehen jetzt unter Revision, wobei in enger Zusammenarbeit mit anderen interessierten Arbeitgeberverbänden der Textilindustrie (ASTI, VATI) eine möglichst harmonisierte Ausbildung aller kreativen und zeichnerischen Berufe der Textilindustrie angestrebt wird. Ebenfalls weit gediehen sind die Arbeiten für die Einführung eines eidgenössischen Reglements für den technischen Stickereiangestellten.

Die Exporte

Seit 1975 steigen die Stickereiexporte kontinuierlich. 1980 und 1981 konnte eine Zuwachsrate von je 20% erreicht werden. 1981 betrug der Exportwert 305 Mio. Franken oder rund 10% der schweizerischen Textilexporte (ohne Bekleidung). Über 65% der Ausfuhren entfallen auf die verschiedenen Länder der europäischen Freihandelszone (EG/EFTA); dies bildet eine sichere Aktionsbasis, da der freie Zutritt unserer Erzeugnisse zu diesen Märkten staatsvertraglich abgesichert ist. Daneben werden aber die Absatzmöglichkeiten in allen Ländern der Erde systematisch verfolgt, um die sich bietenden Chancen sofort ausnutzen zu können. Auf der Liste der 1981 belieferten Länder stehen Namen wie La Réunion, Sambia, Thailand, Barbados, Chile, UdSSR. Die wichtigsten Märkte sind aber die westlichen Industrieländer (inkl. Südafrika und Australien) sowie die wohlhabenden Erdölländer, wie die folgende Liste der zur Zeit bedeutendsten Absatzgebiete dies eindrücklich zeigt:

Italien	Österreich	Frankreich
Grossbritannien	Naher Osten	Japan
BR Deutschland	Westafrika	Spanien

Zu Westafrika: Es ist ein offenes Geheimnis, dass auch in der Schweiz bedeutende Kapazitäten indirekt (über Vorarlberg) oder direkt für Nigeria arbeiten, was aber nur etwa ⅙ des Gesamtexportes ausmacht. Von einer existentiellen Abhängigkeit vom nigerianischen Markt (wie dies beispielweise im Vorarlberg der Fall ist), kann bei uns keine Rede sein. Die grosse Nachfrage nach Stickereien in Nigeria ist ein Phänomen, das nur schwer erklärt werden kann. Offensichtlich ist die Triebfeder hiefür anders als für die «europäische» Bekleidungsmode. Seit 10 Jahren ist die Nachfrage ziemlich stabil geblieben, andererseits kann der Warenstrom von einem Tag auf den anderen durch ein rigoroses Eingreifen der Behörden oder durch unvorhersehbare politische Ereignisse jederzeit vollkommen unterbrochen werden. Die Risiken sind somit nicht gering.

Auch die Sortimentsstruktur der schweizerischen Stickereiindustrie ist gesund und vielfältig. Knapp 88% der Ausfuhren entfallen auf sogenannte Plattstich-Stickereien, wovon die Hälfte auf Allovers (hauptsächlich für Oberbekleidung), 23% auf Wäschebesatzartikel und 27% auf Besatzartikel für Oberbekleidung und Motive. Über 6% der Gesamtausfuhren entfallen auf bestickte Taschentücher, etwa 2% auf Kettenstich-Stickereien und 1% auf bestickte Bett-, Tisch- und Küchenwäsche sowie Gardinen. Die restliche Ausfur besteht aus verschiedenen anderen bestickten Konfektionsartikeln.

Die Struktur

Bekanntlich ist die Stickereiindustrie arbeitsteilig organisiert, mit «Exporteuren», die nicht auf eigene Produktionsmittel angewiesen sind, und «Fabrikanten», welche die Stickarbeit im «Lohn» erledigen. Manche Exporteure haben zum Teil bedeutende Produktionsbetriebe (rund ¼ des Maschinenbestandes befindet sich in solchen Betrieben); sie sind aber gleichzeitig gewichtige Auftraggeber der Fabrikanten.

In der Schweiz gibt es zur Zeit insgesamt 235 Produktionsbetriebe mit durchschnittlich 3 Maschinen je Betrieb. 30% der Stickmaschinen stehen in Kleinbetrieben (Familienbetriebe) mit 1–2 Maschinen und nur 75 Betriebe weisen einen Bestand von 3 und mehr Maschinen auf.

Kleinbetriebe sind keinesfalls mit schwachen, veralteten Betrieben gleichzusetzen. In der Stickereiindustrie ist die Fertigungstechnologie nicht von der Betriebsgrösse abhängig; das Produktionsmittel «Stickmaschine» ist im Klein- und Grossbetrieb dasselbe, so dass auch der Kleinbetrieb die modernsten Maschinen verwenden kann.

Die Produktionsmittel und die Erneuerung

Neben den rund 65 Handstickmaschinen stehen in der Schweiz 682 Schiffli-Stickmaschinen. Davon waren 73 Pantographen (mechanischer Antrieb und manuelle Steuerung) und 609 Automaten (Antrieb und Steuerung mechanisch). Der Maschinenpark (ohne Handstickmaschinen) besteht aus 1 Maschine mit 3 yds, 1 Maschine mit 5 yds, 522 Maschinen mit 10 yds, 148 Maschinen mit 15 yds und 10 Maschinen mit 21 yds Sticklänge.

Trotz verschiedenen Versuchen von Maschinenkonstrukteuren gelang es nicht, eine zufriedenstellend funk-

tionierende Maschine zu konstruieren, mit der Gewebe im Continu-Verfahren bestickt werden könnte. Im Gegensatz etwa zu den Druck-Maschinen kann somit beim Sticken das Gewebe nicht «durchlaufen», sondern muss Coupon für Coupon von max. 21 yds Länge auf die Stickmaschine aufgespannt werden. Selbst die allergrössten Aufträge, die insgesamt vielleicht Tausende von Metern bedeuten, müssen Couponweise ausgeführt werden. Dies mag zwar nicht rationell erscheinen, bedeutet aber gleichzeitig, dass die unterschiedlichen Auswirkungen der Klein- und Grossaufträge in der Fabrikation nicht derart zu Buche schlagen wie etwa beim Druck. Die Gefahr der Abwanderung der Grossaufträge in Billiglohnländer ist daher vergleichsweise geringer als in anderen Sparten. Angesichts des hohen Lohnkostenanteils an der Fertigung muss freilich die Herstellung von anspruchsloser Ware weitgehend anderen Ländern überlassen werden.

Mitte der 70er Jahre brachte die Firma A. Saurer AG eine grundlegend neue, wesentlich leistungsfähigere Stickmaschine auf den Markt, deren Grundlagen in enger Tuchfühlung mit der Stickereiindustrie selbst erarbeitet wurden. Bis Ende 1981 wurden bereits 68 dieser Hochleistungsaggregate in der Schweiz aufgestellt oder fest bestellt, was rund 10% des gesamten schweizerischen Stickereimaschinenbestandes entspricht. Bemerkenswert ist die Tatsche, dass allein 1981 20 solche Maschinen installiert worden sind. Die schweizerische Stickereiindustrie verfügt somit über einen der modernsten und bestgepflegtesten Maschinenparks der Welt, was für künftige Bewährungsproben von grösster Bedeutung ist. Die Aufstellung der 68 neuen Maschinen erfordert ein Investitionsvolumen – unter Berücksichtigung der damit verbundenen baulichen Massnahmen – von rund 50 Mio. Franken.

Von weittragender Bedeutung sind die Applikationen und Systeme für elektronische Musterverarbeitung, die von schweizerischen Stickereifirmen selbst entwickelt und auf den Markt gebracht worden sind. Mit Hilfe dieser elektronischen Systeme können nicht nur die Punchkarten (Steuerkarten für die Stickmaschine) bedeutend schneller produziert werden, sondern auch die Erstellung der sogenannten technischen Zeichnung wird wesentlich vereinfacht. Namentlich entfällt das bisher erforderliche, sehr zeitraubende Auszeichnen jedes einzelnen Stiches. Mit dieser Neuerung kann das hohe kreative Potential viel besser ausgenutzt werden, da der Zeit-und Arbeitsaufwand zwischen dem Entwurf (Kreation) und der Ausführung (Fabrikation) wesentlich reduziert wird. Auch besondere Kundenwünsche lassen sich schneller realisieren. Die Tätigkeit des technischen Stikkereizeichners und des Punchers wird bedeutend anspruchsvoller, gleichzeitig aber von monotonen, repetitiven Arbeiten befreit, das heisst interessanter, mit noch stärkerer Betonung des Schöpferischen. Zweifellos erhöht dies die Attraktivität dieser Berufe.

Die Aussichten

Allein schon der hohe Orderbestand sichert die sehr hohe Auslastung der Kapazitäten bis in die ersten Sommermonate des Jahres. Die Mode begünstigt die Stickereien nach wie vor. Vorausgesetzt, dass sich keine politischen Umwälzungen auf den wichtigen Absatzmärkten ereignen und vorausgesetzt, dass der Kurs des Schweizerfrankens nicht prohibitive Höhen erklimmt, dürfte auch 1982 ein recht gutes Jahr für die Stickereiindustrie werden.

Dr. T. S. Pataky

Stark zunehmende Bekleidungseinfuhren aus dem Fernen Osten

Bemerkenswertestes Ereignis im schweizerischen Bekleidungsaussenhandel war 1981, wie aus einem Communiqué des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) hervorgeht, die rapide Zunahme der Einfuhren aus den fernöstlichen Ländern. So ist Hongkong mit 296 Mio. Franken (+29,6%) erstmals nach der Bundesrepublik Deutschland und Italien auf den dritten Platz unter den wichtigsten ausländischen Lieferantenländern von Bekleidungswaren (ohne Schuhe) vorgestossen. Mit Importzunahmen von 108,3% aus Südkorea und von 65,0% aus Indien figurieren zwei weitere Fernostländer unter den bedeutendsten Kleiderlieferanten. An den gesamtschweizerischen Einfuhren von Bekleidungswaren im Werte von 2494 Mio. Franken ist der Ferne Osten mit 473 Mio. Franken oder rund 19% (Vorjahr 15%) beteiligt. Mengenmässig ist der Anteil noch um einiges höher. Bei den westeuropäischen Lieferländern fällt die Ausweitung der Bezüge aus Italien mit 8,5% am stärksten ins Gewicht.

Mit 615 Mio. Franken deckt der Export der schweizerischen Bekleidungsindustrie die Einfuhren nur zu rund einem Viertel. Hauptabnehmer ist mit deutlichem Abstand die Bundesrepublik Deutschland (264 Mio. Fr.) mit einem Anteil von 43%. Die für dieses Land bestimmten Mengen sind wertmässig 1981 leicht zurückgegangen. Auf den folgenden Plätzen findet man Österreich mit 98 Mio. Franken (–9,5%), Frankreich mit 37 Mio. Franken (+9,2%), und Grossbritannien mit 34 Mio. Franken (–4,8%). Japan hat sich mit Mehrbezügen von 16,8% (22 Mio. Fr.) auf den 7. Platz und die USA mit einem Plus von 45,4% (9 Mio. Fr.) auf den 11. Platz verbessert.

Die Bekleidungsindustrie rechnet, wie aus einem Communiqué des Verbandes weiter hervorgeht, mit einem schwierigen Jahr 1982. Als Gründe werden angegeben: Kaufzurückhaltung der inländischen Abnehmer, schlechte Konjunktur mit hohen Arbeitslosenzahlen im Ausland, Überkapazitäten in den benachbarten Ländern, harter Preiskampf mit Fernostländern und der hohe Frankenkurs, der Exporte erschwert und Importe begünstigt.

Abflachende Entwicklung der Beschäftigung

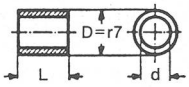
Nachdem die Zahl der Erwerbstätigen in der Schweiz 1979 um 0,7% und 1980 um 1,7% gestiegen ist, kann auch für 1981 im Jahresdurchschnitt mit einer Zunahme in der Grössenordnung von 1 bis 1,5% gerechnet werden. In den beiden ersten Quartalen 1981 erhöhte sich die Zahl der Beschäftigten gar um je 2% gegenüber der jeweiligen Vorjahresperiode, im dritten Quartal immerhin noch um 1,5%. Die sich seit dem Herbst abzeichnende konjunkturelle Abkühlung lässt allerdings für das letzte Quartal ein relativ schlechtes Resultat erwarten, so dass die Beschäftigungszunahme für 1981 als Ganzes geringer ausfallen dürfte als für das wachstumsstarke Vorjahr.

Ein Blick auf die Verteilung der Erwerbsttätigen auf die drei Hauptsektoren zeigt, dass sich die langfristige Schrumpfung des primären Sektors (Land- und Forst-

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

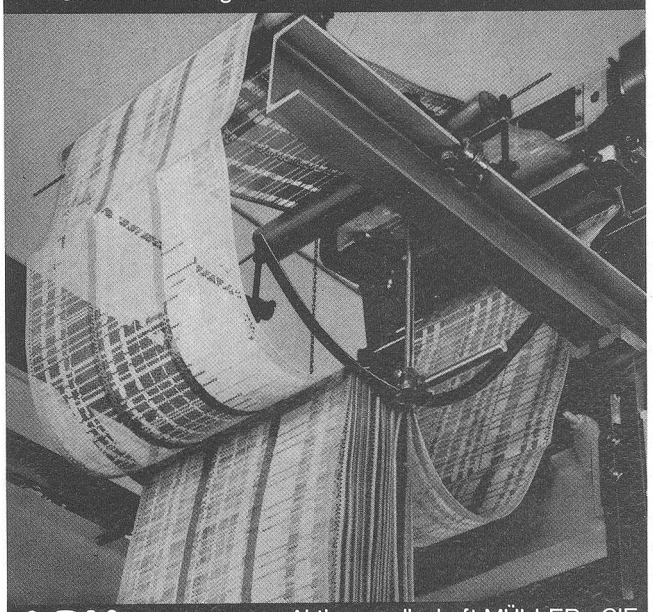


Gehäusebohrung = H7

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

Schweizer Papiere und Folien für die Jacquardweberei-
AGMÜLLER "ULTRA"
AGMÜLLER "ORIGINAL"
AGMÜLLER "INEXAL" mit Metall
AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastik
AGMÜLLER "PRIMATEX" Vorschlag
sind erstklassige Schweizer Qualitäten



AGM AGMÜLLER
Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall

Man kann viel machen
mit den Spiralhülsen der
Spiralhülsenfabrik

brüggen ag

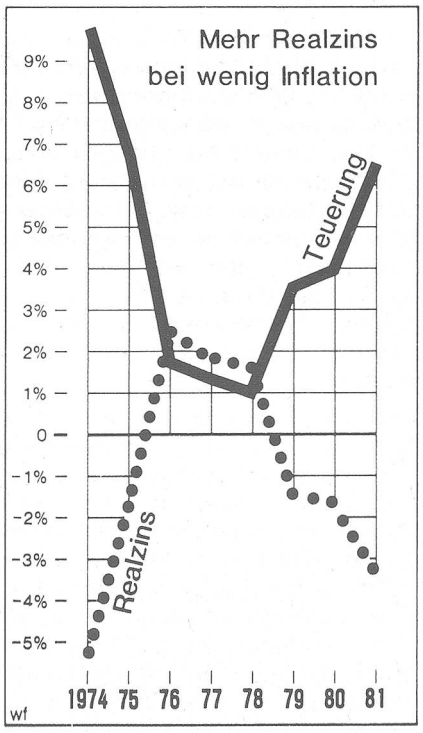
CH-6418 Rothenthurm Tel: 043-45 12 52

Darum lösen wir auch Ihr Problem
denn was immer Sie aufwickeln
der gute Kern
ist eine Spiralhülse der

brüggen ag

wirtschaft) tendenziell fortsetzt: Sein Anteil an der Gesamtbeschäftigung betrug 1980 noch 7,2%. Der sekundäre Sektor (Industrie, Handwerk, Baugewerbe) hat sich nach dem massiven Aderlass der Rezessionsjahre auf einem erheblich niedrigerem Niveau stabilisiert (Anteil 1980: 39,7%), während sich der tertiäre Sektor (Dienstleistungen) auch weiterhin ausdehnen dürfte (Anteil 1980: 53%).

Inflation nagt am Sparzins



Sparheftbesitzer haben seit längerer Zeit nichts zu lachen. Nachdem im Zeitraum 1976 bis 1978 vom Zins (Spareinlagen bei Kantonalbanken) nach Abzug der Teuerung (gemäss Konsumentenpreisindex) immerhin ein positiver Realzins von ungefähr 2% übrig blieb, geht es seit 1979 erneut an die Substanz. Im soeben abgelaufenen Jahr erlitt der Sparer gar einen realen Verlust von rund 3%. So kann es auch nicht verwundern, dass die Spareinlagen bei den Kreditinstituten im Verlauf des letzten Jahres ständig zurückgingen, weil sich die Sparer mit anderen Anlageformen schadlos zu halten versuchten. Interessant ist im längerfristigen Vergleich, dass in der Regel positive Realzinsen mit tiefen Teuerungsraten einhergehen. Oder umgekehrt: Der Kleinsparer muss stets dann mit Kapitalverlusten rechnen, wenn die Inflationsraten relativ hoch sind. Die Schlussfolgerung kann folglich nur lauten: Am besten ist dem Sparer – und nicht nur ihm – mit einer konsequenten Antiinflationspolitik gedient.

Verdoppelung des Preisniveaus 1966/82

Seit September 1966 hat sich das Preisniveau in der Schweiz, gemessen am Index der Konsumentenpreise, im Durchschnitt ziemlich genau verdoppelt. Zwischen September 1966 und September 1977, als jeweils eine Indexrevision über die Bühne gegangen war, erreichte die Teuerung statistisch 68,6%. Zwischen September 1977 und Ende 1981 erhöhten sich die für die Verbraucher als relevant erachteten Preise im Schnitt um weitere 18,2%. Verknüpft man die seit 1977 errechnete Indexreihe mit der früheren, auf der Basis September 1966 = 100 ermittelten Indexreihe, so ergibt sich per Ende 1981 ein Indexstand von 199,3 Punkten, was auf Anfang 1982 der erwähnten Verdoppelung des Preisstandes entspricht. Zu beachten ist, dass diese Berechnung aus mancherlei Gründen keineswegs einen hohen Genauigkeitswert aufweist. Im grossen und ganzen genommen trifft die Feststellung aber doch zu, wonach man für einen Korb von Waren und Diensten, der vor 15 Jahren 50 Franken kostete, heute 100 Franken auf den Tisch legen muss.

Weiter steigende Zolleinnahmen

Der Wiederanstieg der Zolleinnahmen, der 1977 begonnen hatte, setzt sich fort. Mit 3244 Mio. Franken erreichten die Zollerträge des Bundes 1981 einen neuen Höchstwert. Gegenüber dem Vorjahr (Zolleinnahmen 3171 Mio. Franken) belief sich die Zuwachsrate auf 2,3%, nachdem 1980 im Vergleich zu 1979 ein Ertragswachstum von 5,6% verzeichnet worden war. Von den Zolleinnahmen von 3244 Mio. Franken entfielen 2277 Mio. Franken oder 70% auf die Treibstoffbelastung durch Zölle und Zollzuschläge. Auch 1981 waren die Ausfuhrzölle – Ertrag 1,3 Mio. Franken – praktisch bedeutungslos.

Zwischen 1963/64 und 1981 haben sich die Zolleinnahmen des Bundes wertmässig verdoppelt. Damit wurde freilich nicht einmal die Teuerung ausgeglichen. Wären die Erträge aus der Treibstoffbelastung nicht massiv angewachsen – allein zwischen 1970 und 1981 um über 1 Milliarde Franken! –, so käme den Zöllen im Rahmen der gesamten Bundeseinnahmen heute nur noch ein sehr untergeordnetes Gewicht zu. In dieser Tatsache spiegeln sich nicht zuletzt die mannigfachen Anstrengungen zum Zollabbau (EFTA, Freihandelsabkommen mit der EG, GATT und anderes mehr).

Stagnierender Wohlstand

Während in der Wachstumsepoche nach dem 2. Weltkrieg – 1950 bis 1973 – das reale Bruttoinlandprodukt (BIP) der Schweiz im Jahresdurchschnitt um mehr als 4% zunahm, hat sich im Gefolge der hierzulande besonders ausgeprägten Rezession von 1974/76 der Wachstumstrend deutlich verflacht. Zwar war im Jahre 1980 eine unerwartet hohe Steigerung des realen BIP um 4,4% gegenüber dem Vorjahr zu verzeichnen, doch dürfte die entsprechende Wachstumsrate 1981 unter 1% gelegen haben (neueste Schätzung: 0,6%). Für die durch wirtschaftliche Erholung gekennzeichnete Periode 1977–1981 ergäbe sich damit ein Wachstum von durchschnittlich 2% pro Jahr, was angesichts des vorherigen massiven Einbruchs recht mässig ist. Sollte sich zudem die Prognose der Kommission für Konjunkturfragen bewahrheiten, wonach das reale BIP 1982 um 1,1% abnehmen wird, dann wäre – in konstanten Preisen gerechnet – gerade wieder das Niveau von 1974 erreicht. Anders gesagt: Die Jahre 1975–1982 wären für die Schweiz insgesamt eine Periode des Nullwachstums gewesen, eine Zeit mehr oder weniger stagnierenden Wohlstandes.

Wirtschaftspolitik

Sozialpartnerschaft oder Konfrontation?

In der letzten Zeit ist der Arbeitsfriede immer öfters angegriffen worden. Es gibt eine Richtung innerhalb der Gewerkschaften, welche den Arbeitsfrieden als ein Instrument zur Erhaltung des bestehenden Systems betrachtet und ihn deshalb ablehnt. Glücklicherweise steht die grosse Mehrheit der Gewerkschaften und ihrer Mitglieder aber immer noch hinter der Idee und der Institution des Arbeitsfriedens. Teilweise spricht man davon, man müsse den Arbeitsfrieden relativieren. Bis jetzt hat immer der absolute Arbeitsfriede gegolten; das bedeutet: Wenn ein Gesamtarbeitsvertrag in Kraft war, durfte während der ganzen Dauer dieses GAV keine Kampfmassnahme ergriffen werden, gleichgültig um was für ein Gebiet es sich handelte. Relativer Arbeitsfriede meint, dass nur für diejenigen Gebiete der Friede gilt, die im Gesamtarbeitsvertrag geregelt sind. Demnach wäre es also möglich, aus politischen Gründen oder als Demonstration gegen irgendwelche Entwicklungen, zum Beispiel gegen die Kernkraftenergie, einen Streik auszulösen.

Der Arbeitsfriede, der in der Schweiz fast ununterbrochen seit 45 Jahren herrscht, hat der schweizerischen Wirtschaft einen unerhörten Nutzen gestiftet. Ohne ihn wäre es nie möglich gewesen, das heutige Wohlstandsniveau und die machtvolle Stellung der schweizerischen Wirtschaft in der Welt zu erringen. Die meisten Arbeitnehmer und Arbeitgeber sind sich dessen auch voll bewusst. In der Textilindustrie herrscht gleicherweise seit den 40er Jahren ein fast nie unterbrochener Arbeitsfriede. Die Beziehungen mit den Gewerkschaften sind in denjenigen Firmen, die eine bestimmte Anzahl Gewerkschaftsmitglieder aufweisen, durch Gesamtarbeitsverträge geregelt, welche ebenfalls die absolute Friedenspflicht enthalten. Der Arbeitgeberverband hat vor mehr als zehn Jahren eine sogenannte «Gemischte Kommission» gegründet, welcher die Beziehungen mit den Gewerkschaften pflegen und eine Basis des Vertrauens und des Verständnisses schaffen soll. Dieser Kommission gehören einerseits Arbeitgebervertreter an und andererseits die Spitzenleute der vier Vertragsgewerkschaften, die in der Textilindustrie tätig sind und die führenden Persönlichkeiten der zwei Angestellten-Organisationen, mit welchen im Textilsektor Vereinbarungen über die Arbeitsbedingungen bestehen. Bis vor kurzem schien es, als ob die Arbeit dieser Gemischten Kommission sehr erfolgreich gewesen wäre.

Anfang Januar trat nun aber ein überraschendes Ereignis ein: Die Gewerkschaft Textil Chemie Papier verkündete aus heiterem Himmel den «vertragslosen Zustand» im GAV für Betriebe der Baumwollindustrie. Die andern drei an diesem GAV beteiligten Gewerkschaften, welche die Mehrheit der organisierten Gewerkschafter dieses Vertragswerks umfassten, hatten den Vertrag gemäss dem im November erzielten Verhandlungsresultat unterzeichnet. Die Gewerkschaft Textil Chemie Papier hatte zusätzliche Forderungen gestellt, die von den Arbeitgebern, welche schon an die Grenze des wirtschaftlich Verantwortbaren gegangen waren, abgelehnt werden mussten. Es handelte sich zudem um relativ geringfügige Differenzen, nämlich um die Vorverschiebung einer Ferienverbesserung um ein Jahr und um eine Modifikation der Karenztagregelung bei Krankheit. Trotz Gesprächsangeboten und dem Angebot auf eine provisorische Vertragsverlängerung schritt die Gewerkschaft Textil Chemie Papier (GTCP), ohne jede Vorwarnung, zur Konfrontation und brach damit den in diesem GAV seit über 20 Jahren bestehenden Arbeitsfrieden. An einer Pressekonferenz, die in Radio, Fernsehen und Presse gross wiedergegeben wurde, kündigte die GTCP Protestversammlungen an verschiedenen Orten der Schweiz an, sowie darauf folgende allfällige Kampfmassnahmen.

Die Gewerkschaft Textil Chemie Papier hatte wie die anderen drei Vertragsgewerkschaften an der Schlussverhandlung im November 1981 das Verhandlungsresultat angenommen und verdankt, es dann aber im Gegensatz zu den andern Vertragsgewerkschaften ihren Mitgliedern nicht zur Annahme empfohlen. Schon während der Verhandlungen hatte ein Flügel der GTCP öfters von einem eventuellen vertragslosen Zustand gesprochen. Man konnte sich des Eindruckes nicht erwehren, dass ein Teil der Verantwortlichen dieser Gewerkschaft einen solchen vertragslosen Zustand nicht ungerne herbeiführen und es auf eine Konfrontation ankommen lassen wollte.

Umso unverständlicher war diese Haltung, wenn man bedenkt, dass das Verbesserungspaket es GAV trotz schwieriger wirtschaftlicher Lage und keineswegs rosigen Zukunftsaussichten eine ganze Reihe wesentlicher Punkte mit weitreichenden finanziellen Konsequenzen für die Arbeitgeber umfasste: 4 und 5 Wochen Ferien ab 1983; Arbeitszeitverkürzung für 1984; Verdoppelung der Dienstalterszulagen für 1984; Erhöhung der Schichtzulagen ab 1983; Lohnerhöhungen von 7,3% auf 1. Januar 1982; Verbesserung der Urlaubsregelung; Verbesserung des Kündigungsschutzes; Erhöhung der Solidaritätsbeiträge und anderes mehr. Die Arbeitgeber hatten, getragen vom Willen, die Beziehungen mit den Arbeitnehmer-Organisationen weiterhin in friedlicher und partnerschaftlicher Art und Weise zu regeln, Zugeständnisse gemacht, die eigentlich über das hinausgingen, was angesichts der Ertragslage und den Ertragsaussichten hätte gemacht werden sollen. Unter diesen Umständen entschlossen sich die Arbeitgeber eine absolut feste Haltung einzunehmen und den Vertrag, so wie er mit den andern drei Gewerkschaften nämlich dem Christlichen Textil-Chemie-Bekleidungs-Papier-Personalverband CTP, dem Landesverband Freier Schweizer Arbeitnehmer LFSA und dem Schweizerischen Verband evangelischer Arbeitnehmer SVEA abgeschlossen war, durchzuführen und die Gewerkschaft Textil Chemie Papier, ohne weitere Konzessionen zu machen, noch einmal einzuladen, den GAV mitzuunterzeichnen. Es schien eine Zeitlang, als ob es nun doch zu gewissen Auseinandersetzungen mit Kampfmassnahmen seitens der Gewerkschaft kommen würde, doch bahnte sich glücklicherweise in den Betriebsgruppen dieser Gewerkschaft und den Betriebskommissionen, die der Gewerkschaft nahestanden, ein Meinungsumschwung an, als die Information der Leute, welche bisher nur arbeitnehmerseits erfolgt war, auch vom Arbeitgeber aus erfolgte und einerseits das zugestandene Verbesserungspaket zeigte und anderseits die unheilvollen Konsequenzen, welche in dieser wirtschaftlichen Lage für die Betriebe entstehen würden, darlegte. Die sogenannte «Basis» desavouierte schliesslich denjenigen Flügel der Gewerkschaft, welcher die Konfrontation gesucht hatte. Die Gewerkschaftsleitung musste sich entschliessen, einzulenken und Ende Januar unterzeichnete die Gewerkschaft Textil Chemie Papier als letzte den GAV, der nun

für eine Dauer von drei Jahren neu in Kraft ist und weiterhin die Verpflichtung zur Aufrechterhaltung des absoluten Friedens zwischen den Vertragsparteien enthält.

Es ist zu hoffen, dass es sich bei dieser Unterzeichnung durch die Gewerkschaft Textil Chemie Papier um ein Einlenken in positivem Sinne handelt, nämlich um den partnerschaftlichen Willen, den Vertrag nach Treu und Glauben durchzuführen und den Arbeitsfrieden gemeinsam zu erhalten und zu pflegen. Vom Arbeitsfrieden profitieren beide Parteien, sowohl die Arbeitnehmer wie die Arbeitgeber. Er ist aber darüber hinaus auch noch für die Arbeitsatmosphäre und für das Wohlbefinden des Menschen in der Wirtschaft ein nicht zu ersetzendes Instrument. Von Kampfmassnahmen, insbesondere von Streik, ist immer wieder festgestellt worden, dass sie beiden Seiten nur geschadet haben und dass man sich schliesslich doch wieder an deren Verhandlungstisch setzen und einen Weg in eine Vertragsgemeinschaft hinein finden musste. Diese kostspieligen Erfahrungen hat die schweizerische Wirtschaft bisher vermeiden können und sollte dies auch in Zukunft tun.

Dr. Hans Rudin

Verstetigung des aussenwirtschaftspolitischen Instrumentariums

Die schweizerische Aussenwirtschaftspolitik stützt sich auf eine grosse Zahl von rechtlichen Instrumenten, einerseits internationale (GATT, OECD, EFTA, Abkommen mit den EG u.a.), anderseits landesrechtliche. Zu den letzteren gehört auch der bis Ende 1982 geltende Bundesbeschluss über aussenwirtschaftliche Massnahmen, der als aussenwirtschaftliches Reserveinstrument hauptsächlich der Abwehr protektionistischer Massnahmen des Auslands dient. Der Bundesrat will den Beschluss durch ein unbefristetes Bundesgesetz ersetzen. Der im Dezember 1981 verabschiedete Entwurf dazu entspricht inhaltlich im grossen und ganzen dem alten Beschluss, doch werden neu auch die grenzüberschreitenden Dienstleistungen in den Anwendungsbereich einbezogen, so dass der Bundesrat allfällige Massnahmen nicht wie bisher auf den Waren- und Zahlungsverkehr beschränken muss. Dafür entfallen im Gesetzesentwurf die Bestimmungen über die Schweizerische Verrechnungsstelle, welche Ende 1978 im Gefolge der Liberalisierung des Zahlungsverkehrs mit den osteuropäischen Staatshandelsländern aufgelöst wurde.

Die grundsätzliche Notwendigkeit des Erlasses ist allgemein unbestritten, ebenso seine dauerhafte gesetzliche Verankerung und seine Ausgestaltung als rein defensives Mittel der Aussenwirtschaftspolitik des Bundes. Ein derartiges Instrumentarium ist ungeachtet der traditionell liberalen Aussenwirtschaftspolitik der Schweiz nach wie vor unentbehrlich, denn im Verlauf des letzten Jahrzehnts haben zusammen mit den weltwirtschaftlichen Problemen auch die protektionistischen Tendenzen deutlich zugenommen, denen selbst im Rahmen internationaler Vereinbarungen nicht immer beizukommen ist. Gerade aufgrund solcher ausländischer Handelspraktiken sind zur Zeit schweizerischerseits einige wenige Import- bzw. Exportgüter Beschränkungen unterworfen, die von der blossen Überwachung (z.B. Textilimporte) über die Bewilligungspflicht (Exporte von Rohholz und strategischem Material) bis zur Bewirtschaftung (Schrottexporte) reichen. Der Bundesrat hat im heiklen Bereich der Schutzmassnahmen stets grosse Zurückhaltung walten lassen. Er hält denn auch im Gesetzesentwurf an den bisherigen, eng umschriebenen Eingriffsvoraussetzungen fest unter ausdrücklicher Ablehnung einiger Vorschläge, welche diese Voraussetzungen erweitern möchten.

Kriterien wie etwa das sogenannte Sozialdumping, definiert als «Preisunterbietung infolge sozialer Unterdrükkung im Herstellerland» oder wegen «bedeutender Einschränkungen der Koalitionsfreiheit», sind in der Tat höchst problematisch – die Konkurrenzfähigkeit von Entwicklungsländern in gewissen Sektoren beruht ja eben zur Hauptsache auf den niedrigen Lohnkosten; hier je nach Ursache zu diskriminieren würde die Liberalität und Universalität unserer Aussenhandelspolitik in Frage stellen. Ebensowenig darf der Erlass dazu dienen, allgemeine wirtschafts-, sicherheits- und entwicklungspolitische Ziele wahrzunehmen und damit Anlass zu protektionistischem Druck im Inland zu eben. Seine Funktion beschränkt sich auf den Schutz wesentlicher schweizerischer Wirtschaftsinteressen gegenüber ausländischem Protektionismus oder bei ausserordentlichen Verhältnissen im Ausland. Hierin liegt seine Bedeutung als Teil des vielfältigen aussenwirtschaftspolitischen Instrumentariums der Schweiz, das primär am Leitgedanken einer möglichen offenen Welthandelsordnung orientiert bleiben muss.

Wirtschaftswachstum und Wachstumspolitik

Das Wirtschaftswachstum, im herkömmlichen Sinne verstanden als Vergrösserung des Sozialprodukts, ist namentlich seit der Studie des Club of Rome über die «Grenzen des Wachstums» massiver Kritik ausgesetzt. Sie richtet sich nicht nur dagegen, die Grösse solcher Zuwachsraten als Indikator für die Wohlfahrt zu missdeuten – ein Einwand, der druchaus berechtigt ist. Vielmehr werden auch gewichtige Einwände vorgebracht gegen den Ressourcenverzehr, der damit verbunden ist, falls die entsprechenden Dinge sich nicht wieder erneuern lassen, und gegen die Umweltbelastung, welche eine Beeinträchtigung der Lebensqualität mit sich bringt. Es werden mit andern Worten die volkswirtschaftlichen und sozialen Kosten hervorgehoben, die als Nebenerscheinungen auftreten. Ziehe man einen Saldo mit den Hauptwirkungen, so bleibe nicht allzu viel Positives übrig.

Dem mag man durchaus zustimmen. Immerhin muss doch auch anerkannt werden, dass eine sich ausdehnende Wirtschaft geeignet ist, einen sozialen Grundwert zu fördern, nämlich die menschliche Freiheit in dem Sinne, dass dadurch die Entscheidungsspielräume erweitert werden. Denn diese werden unweigerlich begrenzt durch die Verfügbarkeit über knappe Güter. Gelingt es, diese Knappheit zu verringern, so bedeutet dies, dass bestimmte Entscheidungen nicht stets zulasten anderer Alternativen getroffen zu werden brauchen, wie das beim Wachstum Null der Fall ist. Man muss also nicht immer auf etwas anderes verzichten, um einem bestimmten Ziel näher zu kommen. Insofern kommt dem Wachstum zwar nicht ein Eigenwert zu; wohl aber hat es instrumentelle Bedeutung.

Die Vorteile

Abgesehen von diesem abstrakten Zusammenhang sind ihm auch ganz konkrete Pluspunkte eigen, die etwa darin zum Ausdruck kommen, dass wirtschaftliche und soziale Konflikte entschärft werden oder dass die Gesellschaft über eine grössere Problemlösungsfähigkeit verfügt. So vollzieht sich der Strukturwandel beispielweise mit kleineren ökonomischen und sozialen Kosten. Verteilungsstreitigkeiten lassen sich leichter beilegen, wenn es gelingt, allen etwas mehr zukommen zu lassen, wenn auch der Zuwachs unterschiedlich sein mag. Das gilt insbesondere auch für die Auseinandersetzung um die Staatsquote. Sie wird nicht zu einem «Nullsummenspiel», bei dem der eine Teilnehmer nur gewinnt, wenn der andere verliert.

Ferner wird es möglich, zusätzliche Ausgaben etwa für den Umweltschutz oder die Entwicklungshilfe, für die Regionalpolitik oder für neue Energieträger ohne Reduktion des bisherigen Wohlstandsniveaus zu finanzieren. Das ist deshalb von besonderer Wichtigkeit, weil es immer wieder vorkommt, dass derartige Aufgaben sich in den Vordergrund drängen und höhere Priorität verlangen. Auch eine Arbeitszeitverkürzung lässt sich ohne Preisgabe des erreichten Lebensstandards und ohne allzu grosse strukturelle Umstellungsschwierigkeiten durchführen. Schliesslich bietet eine wachsende Wirtschaft auch zahlreiche persönliche Entfaltungsmöglichkeiten, die sonst nicht offenstünden. Sie erleichtert die Berufswahl und unterstützt die sozialen Aufstiegschancen. Die vertikale Beweglichkeit, die für eine freie Gesellschaft von zentraler Bedeutung ist und die neue Eliten aufkommen lässt, erweist sich als grösser. Das erleben die Kader in wachsenden Unternehmungen mit aller Deutlichkeit. Insgesamt stellt sich somit heraus, dass der Katalog der Annehmlichkeiten ziemlich umfassend ist, selbst wenn wir von der Lösung des Beschäftigungsproblems absehen.

Wachstumsförderung – aber wie?

Im Hinblick auf alle diese Vorteile erscheint es einigermassen verständlich, wenn dem Staat auch die Aufgabe zugewiesen wird, das wirtschaftliche Wachstum voranzutreiben. Wenn dies nicht durch imperative oder indikative Planung geschehen soll, drängen sich vor allem Massnahmen auf, deren Ziel es ist, Begleiterscheinungen des marktwirtschaftlichen Systems zu beseitigen, die wachstumshemmend wirken oder negative Konsequenzen der sonstigen Wirtschaftspolitik zu vermeiden. Im Einklang damit wird das Schwergewicht etwa in der Wettbewerbspolitik erblickt. Sie soll dafür sorgen, dass der Marktzutritt frei und die Konkurrenz funktionsfähig bleibt, in der Erwartung, dass dann die Güterversorgung zunimmt. Die Steuerung der Vorgänge durch den Preismechanismus ist dazu bestimmt, entsprechende Signalwirkungen auszuüben und Anreize zu bieten. Auf diese Weise erwartet man, dass die Zuteilung der Produktionsfaktoren «richtig» erfolgt.

Der Steuerpolitik kommt sodann die Aufgabe zu, das Leistungsstreben nicht zu behindern. Die Infrastruktur für den Verkehr und die Energieversorgung, für die Informationsübertragung und die Ausbildung verkörpert eine wichtige Vorbedingung für die Produktivitätsentwicklung. Die konjunkturpolitische Globalsteuerung erhält den Auftrag, so gut als möglich konstante Daten für die Disposition der Wirtschaftssubjekte zu schaffen, das heisst die Ausschläge zu mildern. Schliesslich ist in neuerer Zeit das Problem in den Vordergrund gerückt, negative externe Effekte der Wirtschaftstätigkeit zu internalisieren, also in die Güterpreise einzubeziehen.

Die Rolle der Investitionen

Angenommen, die Produktivität des investierten Kapitals bleibe unverändert, so kommt der Investitionstätigkeit der Unternehmer für die Grösse des Wirtschaftswachstums kardinale Wichtigkeit zu. Das ist der Grund, warum man in den Entwicklungsländern der Kapitalbildung einen so hohen Stellenwert beimisst. Man geht von der Erwartung aus, dass der Wirtschaftsertrag umso reichlicher ausfalle, je grösser der Bestand an Sachkapitalien sei. Darüber hinaus wird natürlich damit gerechnet, dass Erweiterungsinvestitionen auch die Zahl der Arbeitsplätze erhöhten und so für die Heranwachsenden Gelegenheit böten, sich in den Produktionsprozess einzugliedern und ihren Lebensunterhalt selbst zu verdienen. Infolgedessen sucht man die private Investitionstätigkeit mit Hilfe der Geld- und Fiskalpolitik anzuregen. Ins Auge gefasst wird dabei eine grosszügige Bereitstellung von Krediten in Verbindung mit niedrigen Zinssätzen, sowie steuerliche Abschreibungserleichterungen oder sonstige Steuervergünstigungen und nicht zuletzt Subventionen.

Ob sich die Hoffnungen erfüllen, hängt natürlich zunächst davon ab, ob auch die Voraussetzung einer konstanten Kapitalproduktivität gegeben ist. Bedarf es also stets eines bestimmten Mehraufwandes an Kapital, um auch einen erstrebten Zuwachs der Produktionskapazitäten zu erreichen? Diese Frage kann wohl nur so lange bejaht werden, als noch ein ziemlich akuter Mangel herrscht – Wie zum Beispiel in Perioden des Wiederaufbaus oder in den Anfangsphasen der Entwicklung. Später scheint es demgegenüber wahrscheinlicher, dass auch hier das Gesetz des abnehmenden Ertrages am Werk ist. Dies läuft darauf hinaus, dass die erstrebten Wachstumsgewinne wegen einer sinkenden Kapitalproduktivität gleichsam verloren gehen oder, dass ein überproportionaler Aufwand erforderlich wird. Der Einsatz fiskalischer und kreditpolitischer Förderungsmassnahmen wird aber auch deswegen fraglich, weil zusätzliche Investitionen selbstverständlich nur dann zu rechtfertigen sind, wenn mit einem aufnahmefähigen Absatzmarkt für die daraus hervorgehenden Produkte gerechnet werden darf. Nicht zuletzt bleibt zu bedenken, dass sich die Unternehmer an die Anregungen und Erleichterungen gewöhnen, dass sie demzufolge ihren Spürsinn einbüssen und nicht mehr hinreichend risikobereit sind.

Die Infrastruktur

Es wurde bereits auf die Infrastruktur in ihrer Rolle als Grundlage für die private Wirtschaftstätigkeit hingewiesen. Hier gilt es noch ergänzend zu bemerken, dass man in diesem Zusammenhang von der Ausstattung der Volkswirtschaft mit «Sozialkapital» sprechen könnte. Ihr Einfluss auf das Wachstum lässt sich zwar kaum rechnerisch erfassen, ist aber nichtsdestoweniger gross. Im Hinblick darauf wird denn auch auf eine Rentabilität dieser Kapitalart im privatwirtschaftlichen Sinn verzichtet und lediglich die volkswirtschaftliche Produktivität oder die Einwirkung auf die Ertragsfähigkeit des privaten Erwerbskapitals in Betracht gezogen. Will man diese Grösse positiv beeinflussen, so liegt ein Ausbau der Infrastruktur als Werkzeug dazu nahe.

Denken wir zum Beispiel an die Ausbildung, so wird offensichtlich, dass das Qualifikationsniveau der Bevölkerung auch für die wirtschaftlichen Wachstumsraten entscheidende Bedeutung erlangt – insbesondere, wenn der Wettbewerb sich zunehmend in Gestalt der Innovationskonkurrenz abspielt. Gleichzeitig muss jedoch hervorgehoben werden, dass der Einsatz von Mitteln für die Ausbildung erst im Laufe von Jahrzehnten Früchte trägt. Die Produktivitätswirkungen treten mithin mit erheblicher Verzögerung und auf recht indirekte Weise zutage, so dass es überaus schwerfällt, Aufwand und Ertrag in eine genaue Beziehung zueinander zu bringen.

Der technische Fortschritt

Die heutige Volkswirtschaftslehre ist davon überzeugt, dass der technische Fortschritt – im umfassendsten Sinne dieses Wortes – in der Gegenwart den grössten Beitrag zum Wirtschaftswachstum leistet. Wenn dem so ist, unterstreicht dies erneut die Wichtigkeit der Ausbildung, dann aber auch jene der Forschung und Entwicklung. Die Verwertung von neuen Forschungsergebnissen in den Unternehmungen in Form rationellerer Produktionsmethoden und besserer Produkte ist selbstverständlich dazu angetan, die Ergiebigkeit der Produktionsfaktoren zu steigern und Kräfte einzusparen. Wenn der Staat diesen Prozess unterstützen will, so tut er es wohl am besten durch die Finanzierung der Grundlagenforschung, die der Zweckforschung vorgelagert ist und die nicht unmittelbar rentabel zu sein braucht, die aber dennoch Durchbrüche in neue Erkenntnisgebiete verspricht. Weil sich an ihren Ergebnissen keine Eigentumsrechte begründen lassen, also keine Patente und Lizenzen möglich sind, wird die gern von der Privatwirtschaft vernachlässigt. Dennoch hat sie positive externe Wirkungen – die freilich nur schwer messbar sind. Die Anstrengungen kommen mithin den einzelnen Unternehmungen und über sie der Gesamtwirtschaft zugute, ja sie überschreiten sogar die Landesgrenzen und haben daher unverkennbar den Charakter von Kollektivgütern.

Technische Neuerungen werden in erster Linie von dynamischen Unternehmern mit Einfallsreichtum und Risikobereitschaft eingeführt. Sache der Wettbewerbspolitik ist es deshalb, die Bahn frei zu machen für die Durchsetzung solcher Innovationen. Kartellverbote, Fusionskontrollen und Missbrauchsaufsicht gegenüber den Marktmächtigen sind einzelne Mittel, die zur Erreichung dieses Zieles eingesetzt zu werden pflegen. Der Neuerungswettbewerb soll mit andern Worten auch spielen können und nicht von den Interessenten in ihrem eigenen Interesse unterdrückt werden.

«Aus dem Wochenbericht der Bank Julius Bär»

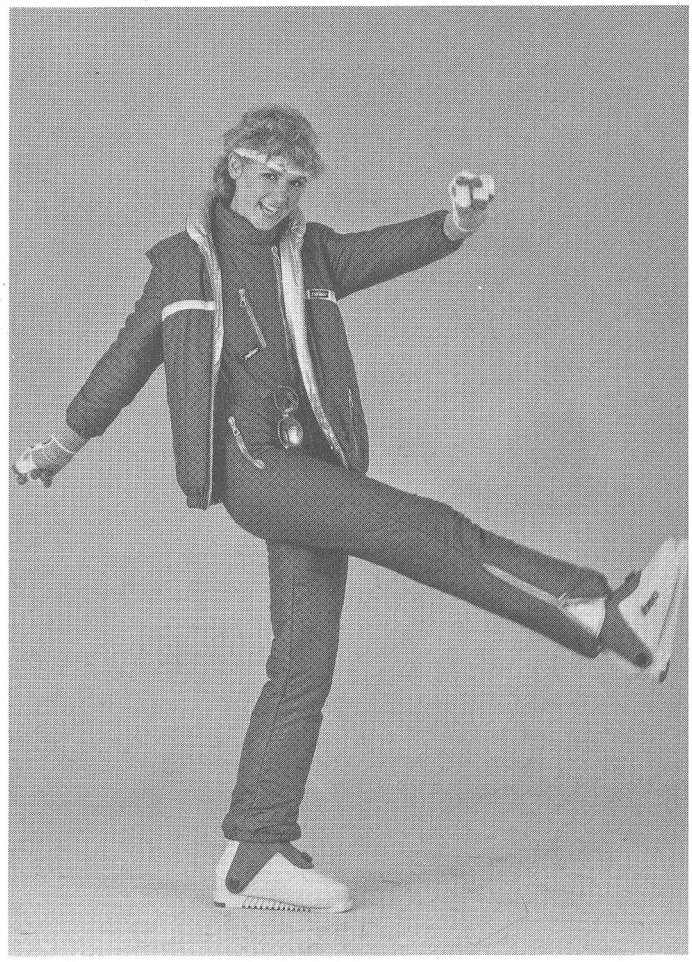
Mode

Ein «Reflex» macht von sich reden

Nach all den vielen negativen Nachrichten aus dem schweizerichen Textil- und Bekleidungssektor wie Betriebsschliessungen oder Teil-Entlassungen ist es wahrhaftig erfreulich, auch einmal über ein Positivum in dieser Branche berichten zu können.

Das bekannte schweizerische Bekleidungsunternehmen A + E Braunschweig AG in Zürich, bis vor kurzem Fabrikant lediglich von attraktiver und funktioneller Kinder-Sportbekleidung, präsentiert nämlich in den kommenden Wochen auf verschiedenen Einkäufer-Sportmessen als Neuheit unter der international geschützten Marke «reflex» erstmals Damen-Skibekleidung, die als Zielkäuferschaft die jungen und junggebliebenen sportlichen Frauen anspricht. Dabei handelt es sich bei dieser Kollektion nicht um ein Einsaison-Experiment. Das Konfektionsunternehmen hat vielmehr während der letzten zwei Jahre intensive Markttests unternommen, deren ausgezeichneter Erfolg die Geschäftsleitung zum Einstieg in diese Sparte bewogen hat.

Überaus sympathisch an der «reflex»-Kollektion ist auch die Tatsache, dass sie vorwiegend aus schweizerischen Geweben gefertigt ist. Darüber hinaus bestechen die Nylsuisse-Modelle durch spezifische Funktionalität und sportlich-elegantes Styling.



Elegante Nylsuisse-Kombination in Petrol-Blau und Silber, bestehend aus uni-farbenem Over und zweifarbigem, reversiblem Gilet. Die sportfunktionellen und zugleich dekorativen silbernen Reissverschlüsse wurden für dieses wattierte und die Aussennässe abstossende Modell speziell eingefärbt.

Modell: «reflex» / A + E Braunschweig AG, CH-8036 Zürich

Die A+E Braunschweig AG beschäftigt in der Schweiz ca. 150 Mitarbeiter. Die Einkaufspreise bewegen sich trotz hohem Qualitätsstandard in der Mittelpreisklasse – ein Faktor, der dem Detaillisten zu einer vernünftigen Marge verhilft und zugleich für den Konsumenten einen akzeptablen Preis ergibt.

Bewegungsbequemer und temperaturausgleichender Nylsuisse-Langlaufoverall mit Baumwollabseite. Kontrastfarbene, diagonal eingesetzte Farbflächen lassen den Oberkörper optisch länger erscheinen.

Modell: Merboso AG, CH-8902 Urdorf
Foto: Andreas Gut, Zürich

Zwei ideale Ski- und Schnee-Zweiteiler: Für die Dame ein roter Nylsuisse-Dress aus gestepptem und strapazierfähigem Plume; für Ihn ein geradegeschnittener Nylsuisse-Anorak aus reissfester Ballonseide mit kontrastfarbenen Zickzack- und Achseleinsätzen vorn und hinten, passend zu elastischer Nylsuisse-Skihose. Apropos: Der lustige Nylsuisse-Westernhut ist ebenso nässeabweisend wie modeaktuell.

Modelle: «attac» / Kleiderfabrik Baden, CH-8957 Spreitenbach
Nylsuisse-Hut: Fürst AB, CH-8820 Wädenswil

Tagungen und Messen

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

3.–6. Oktober 1982,
Hotel International Zürich, Zürich-Oerlikon, Schweiz

Tagungsthema:
Kooperation zwischen den textilen Fertigungsstufen aus der Sicht des Maschenwarenherstellers

Vorprogramm

Sonntag, 3. 10. 82, nachmittags:
Einschreibung, Ausgabe der Tagungsunterlagen, Zentralvorstandssitzung
Abends:
Empfang der Gäste

Montag, 4. 10. 82:
Vorträge
Abends:
Schiffahrt mit Abendessen auf dem Zürichsee (fakultativ)

Dienstag, 5. 10. 82:
Vorträge/Generalversammlung
Abends:
Produkte- und Modeschau im Textil- und Modecenter (TMC)

Mittwoch, 6. 10. 82:
Betriebs- und Institutsbesichtigungen

Programm für Begleitpersonen

Montag, 4. 10. 82, vormittags:
Stadtrundfahrt in Zürich

Dienstag, 5. 10. 82, vormittags:
Besichtigung des Landesmuseums

Mittwoch, 6. 10. 82:
Betriebs- und Institutsbesichtigungen

Im Anschluss an den Kongress besteht für Interessenten die Möglichkeit zur Teilnahme an einem zweitägigen touristischen Programm.

Kongress-Veranstalter:

IFWS Landessektion Schweiz
Büelstrasse 30
CH-9630 Wattwil

IMB Köln 1982 im Blickpunkt aller Fachgruppen der Bekleidungsindustrie

Die rationelle Herstellung von Bekleidungsstücken gewinnt bei der allgemein schwierigen Marktsituation und den speziellen Problemen der Textilwirtschaft immer mehr an Bedeutung. Wer wettbewerbsfähig produzieren will, ist heute mehr denn je auf das technische und organisatorische Know-how angewiesen. Deshalb blicken alle Fachgruppen der Bekleidungsindustrie mit besonderem Interesse auf die bevorstehende Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen – IMB, die vom 18. bis 22. Mai 1982 in Köln stattfindet.

Schon heute steht fest, dass diese weltgrösste Investitionsgütermesse der Branche das Volumen ihrer Vorgängerinnen noch überbieten wird. Das betrifft vor allem die weiterhin gestiegene Internationalität. Knapp vier Monate vor ihrem Start hat die IMB '82 das Teilnehmer-Endergebnis von 1979 bereits erreicht: 391 Unternehmen aus 24 Ländern haben sich fest angemeldet. An der letzten Messe hatten sich 392 Firmen aus 19 Ländern beteiligt.

Über die Hälfte der Teilnehmer kommt aus dem Ausland. An ihrer Spitze liegt Japan mit 30 Unternehmen, gefolgt von Grossbritannien mit 28, an dritter Stelle die USA und Italien mit jeweils 26 Anbietern. Aus der Bundesrepublik beteiligen sich 189 Anbieter, die DDR ist mit einem Aussteller vertreten.

Die IMB '82 belegt in Halle 14 des Kölner Messegeländes eine Brutto-Ausstellungsfläche von 44 000 qm. Das Angebot umfasst alle Bereiche der Bekleidungstechnik zum Automatisieren, Mechanisieren und Rationalisieren. Im einzelnen:

Zuschneiderei-Anlagen, -Maschinen, -Geräte, -Zubehör;
Einrichterei und Nähvorbereitung, Näherei-Automaten, -Maschinen, -Geräte, -Zubehör;
Bügel- und Fixieranlagen, -Maschinen, -Zubehör.

Ausserdem: Maschinen für Transport und Lagerung sowie Lösungen und Neuentwicklungen für den wichtigen Bereich Energie. Hier geht es um Dampferzeugungsanlagen, Dampfinstallationen, Elektroinstallationen, Beleuchtung, Kompressoren, Pneumatik für Maschinen sowie lufttechnische Anlagen.

Einen weiteren Schwerpunkt bildet die Fachberatung. Sie umfasst:

Organisations- und Dispositionsmittel,
Trainings- und Zeitmessgeräte sowie die Datenverarbeitung.

Durch das Eindringen der EDV in die Bekleidungstechnik ergibt sich ein neuer, interesssanter Aspekt.

Bekleidungstechnische Tagung

Durch die traditionelle Kopplung der IMB mit der Bekleidungstechnischen Tagung – sie findet am 20. und 21. Mai 1982 im Messe-Congress-Centrum Ost unmittelbar neben der Halle 14 statt – wird wieder ein fachspezifischer Schwerpunkt geboten, der im internationalen Messegeschehen einmalig ist. Diese vom Bekleidungstechnischen Institut Mönchengladbach durchgeführte Veranstaltung gilt als weltgrösste Fachzusammenkunft von Unternehmern, technischen Führungskräften und Beratern. Die diesjährige Themenfolge trägt dem aktuellen Stand der nationalen und internationalen Bekleidungsindustrie Rechnung und reicht von der Standortbestimmung über Managementfragen bis hin zu zeitgemässen Betriebsmitteln und Arbeitssystemen. Wie in den Vorjahren, bietet auch die bevorstehende Veranstaltung wieder eine interessante Kombination zwischen Beratung und konkreter Arbeit in den Betrieben, wie Schaffen neuer Ausbildungsmethoden, sowie Lehrtätigkeit bei den Führungskräften der Industrie, bei den Studenten an den Fachhochschulen: Forschung und Praxis begegnen sich im Dialog und führen zu neuen Denkanstössen. Die Bekleidungstechnische Tagung hat eine Stammhörerschaft von weit über 1000 Teilnehmern aus 18 Ländern und wird mit Simultanübersetzung in Französisch, Englisch und Spanisch durchgeführt.

Staatssekretär Martin Grüner eröffnet die IMB '82

Die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen wird am Dienstag, 18. Mai 1982, 10.00 Uhr, im Europasaal der KölnMesse von Martin Grüner, MdB, Parlamentarischer Staatssekretär beim Bundesminister für Wirtschaft, eröffnet. Die inzwischen weltgrösste Investitionsgütermesse der Branche blickt auf eine über 30 jährige Geschichte zurück. Sie wurde vom Bekleidungstechnischen Institut Mönchengladbach ins Leben gerufen und fand zum ersten Mal im Jahr 1951 mit dem Angebot von 18 deutschen Firmen statt. Bis 1969 wurde sie in Verbindung mit der HERREN-MODE-WOCHE veranstaltet und demonstrierte damit ihre enge Verwandtschaft mit der Gruppe der Kölner Bekleidungsmessen. Seit 1973 findet sie als selbständige Veranstaltung im Drei-Jahres-Turnus statt.

Besucherstruktur von hohem Niveau

Für alle Gruppen der Bekleidungsindustrie, von der DOB und HAKA bis zu den Bereichen Wäsche, Maschenware und Kinderausstattung, hat die IMB als Informationsbasis und Prüffeld für Innovations- und Investitionsvorhaben einen international führenden Stellenwert.

Welche Bedeutung die Betriebe dem Besuch der IMB Köln beimesen, zeigt das Ergebnis der letzten Messe: Von den über 28 000 Fachinteressenten aus 76 europäischen und überseeischen Ländern (Auslandsanteil: 56%) bekleideten 70% eine leitende Position, wie zum Beispiel Inhaber, Direktor, Geschäftsführer oder Betriebsleiter. 13% waren Fertigungstechniker.

Interessenten aus der DOB-Industrie rangierten unter den Besuchern mit einem Anteil von 33% an der Spitze, gefolgt vom HAKA-Bereich mit 16%. Den dritten Platz nahmen mit 11% die Repräsentanten aus der Sport- und Berufskleidungsindustrie ein. Auf den Sektor Kinderkleidung entfielen 6%. In den Rest teilten sich die Sparten Wäsche-Mieder-Industrie mit 7%, Strickwaren mit 3%, Hemdenindustrie mit 2% sowie Hut/Mützen und Krawatten mit jeweils 1%. Somit stellte die Bekleidungsindustrie mit insgesamt 80% den Hauptanteil der Fachbesucher.

Toyoda-Sulzer an der Otemas

Die Toyoda-Sulzer Sales Ltd. zeigte an der Otemas insgesamt fünf Projektilwebmaschinen, Ein- und Mehrfarbenmaschinen in Breiten von 2200 bis 3930 mm, sowie zwei Rundstrickmaschinen aus dem Programm der Sulzer Morat GmbH und der Alber & Bitzer KG.

An der 2. Osaka International Textile Machinery Show (Otemas) im November des vergangenen Jahres stellte die Toyoda-Sulzer Sales Ltd. insgesamt fünf Projektilwebmaschinen vor, vier Maschinen des Typs PU aus der Produktion der Toyoda-Sulzer Manufacturing Ltd. und die Hochleistungs-Projektilwebmaschine PS aus der Schweiz:

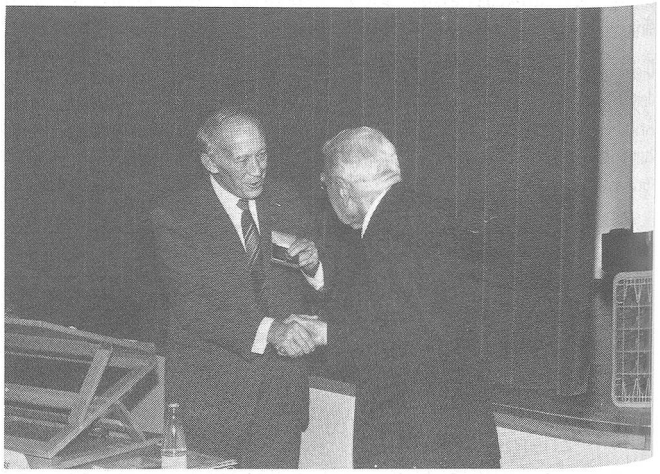
- Eine Vierfarbenmaschine mit einer Arbeitsbreite von 2200 mm, ausgerüstet mit Kartenschaftmaschine, webte einen Damenoberbekleidungsstoff aus einem Wollkammgarn 20 tex × 2 und einem Effektgarn 142 tex in Kette und Schuss. Die Kettdichte betrug 21 Fd/cm, die Schussdichte 20 Fd/cm. Die Maschine lief auf dem Stand mit einer Tourenzahl von 302 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 1783 mm einer Schusseintragsleistung von rund 540 m/min.
- Eine 2830 mm breite Maschine mit Mischwechsler, ausgerüstet zum Weben von Filamenten, war belegt mit einem Crêpe de Chine, zweibahnig à 1230 mm, aus Cupro 84 dtex in der Kette und 133 dtex im Schuss. Kettdichte 50 Fd/cm, Schussdichte 30 Fd/cm. Die Maschine lief mit einer Tourenzahl von 330 U/min. und erreichte 820 m/min. Schusseintragsleistung.
- Eine Zweifarben-Frottierwebmschine mit 3300 mm Arbeitsbreite, ausgerüstet mit Kartenschaftmaschine, stellte abgepasste Badetücher in vier Bahnen à 772 mm her aus Baumwolle 20 tex × 2 im Grund und 14,5 tex × 2 im Flor sowie 29 tex im Schuss. Die Kettdichte betrug 25,5 Fd/cm, die Schussdichte 20 Fd/cm. Die Maschine erreichte bei einer Tourenzahl von 283 U/min. eine Schusseintragsleistung von ca. 880 m/min.
- Eine Maschine mit 3930 mm Arbeitsbreite war belegt mit einem Bettuchgewebe, zweibahnig à 1798 mm, aus Baumwolle 20 tex in Kette und Schuss. Die Kettdichte betrug 38 Fd/cm, die Schussdichte 32 Fd/cm. Die Maschine lief mit einer Tourenzahl von 264 U/min. und erreichte eine Schusseintragsleistung von 950 m/min.
- Im Mittelpunkt des Interesses stand wie erwartet die erstmals in Japan vorgestellte Hochleistungswebmaschine des Typs PS. Die Einfarbenmaschine mit einer Arbeitsbreite von 3600 mm webte eine Gabardine aus Baumwolle/Polyester 13,3 tex × 2 in Kette und Schuss, zweibahnig à 1640 mm, mit 48 Fd/cm in der Kette und 23,6 Fd/cm im Schuss. Die Maschine erreichte bei 323 U/min. eine Schusseintragsleistung von 1070 m/min. und hinterliess, ebenso wie die Maschinen des Typs PU, einen ausgezeichneten Eindruck.

Aus dem Rundstrickmaschinenprogramm der Sulzer Morat GmbH zeigte Toyoda-Sulzer Sales Ltd. die Hochleistungs-Rundstrickmaschine RS 72 mit 72 Systemen und 30'' Zylinderdurchmesser in der Feinheit E 20 mit 35 U/min. und aus dem Produkteprogramm der ALBI-Maschinenfabrik die Feinripp-Rundstrickmaschine RF-HS mit 24 Systemen und einem Zylinderdurchmesser von 16'' in der Feinheit E 18 mit 75 U/min.

Gebrüder Sulzer AG, 8401 Winterthur

Die Schweizer Sektion des Textile Institutes zu Besuch bei Benninger AG, Uzwil

Der 11. Vortragsabend der Schweizer Sektion des Textile Institutes fand in Uzwil bei Firma Benninger AG statt. Anlässlich der kurzen Jahresversammlung zu Beginn des Abends, wurde Emeritus Prof. Dr. Ing. E. Honegger die Textile Institute Medaille für 1981 von Hrn. Dr. h.c. H. Locher überreicht.



Emeritus Prof. Dr. Ing. E. Honegger erhält die «Textile Institute Medaille» von Dr. h.c. H. Locher, Präsident des Textile Institutes.

Anschliessend wurden die beiden folgenden Vorträge, nämlich:
«Veränderte Marktbedingungen für Textilveredelungs-Maschinen» von Ing. Hans Weber, Uzwil
«Neue Wege auf dem Gebiet des Sektionalschärens» von Ing. B. Signer, Uzwil
gehalten.

Herr Weber referierte über die Anpassung der Nassveredelungs-Maschinen bei Benninger an die seit 1960 veränderten Marktverhältnisse. Anhand einer Tabelle wurde diese Entwicklung von Kleinanlagen zu Grossanlagen verdeutlicht. 1960 betrug der Anteil verkaufter Grossanlagen nur ca. 30%, 1980 dagegen waren es bereits ca.85%.

Bislang genügte es, dem Kunden von Kleinanlagen die für ihn «beste» Maschine zu einem vernünftigen Preis abzugeben. Der Kunde wusste genau was er wollte und bestellte die entsprechende Maschine. Bei den heutigen Anforderungen ist dies aber nicht mehr möglich, vielmehr müssen beim Kunden zuerst die Betriebsbedürfnisse abgeklärt werden, damit ihm eine seinen Bedürfnissen entsprechende Grossanlage angeboten werden kann. Das Verfahren, die Wirtschaftlichkeit, der Warenausfall, usw. fallen vermehrt ins Gewicht.

Hr. Weber wies auch auf die Bestrebungen während der letzten 10 Jahre hin, den Kunden weltweit einen zuverlässigen Service und eine «massgeschneiderte» Kundenberatung anzubieten.

Herr Signer erklärte in seinem Vortrag, dass die Leistung der modernen schützenlosen Webmaschinen weitgehend von der Kettqualität abhängig ist. Ketten aus festem Material, wie Keflar und Glas, sowie Ketten für technische Gewebe erfordern neue Wege des Sektionalschärens. Die Forderung nach Kettbäumen von ca. 1000 mm Durchmesser bedingt ausserdem einen erheblichen technischen Mehraufwand.

Die hohe Leistung der schützenlosen Webmaschinen hat eine steigende Nachfrage nach besserer Kettqualität zur Folge. Der Referent wies auf die Bedeutung zweier wesentlicher Faktoren zur Erreichung dieses Zieles hin:
- einwandfreie Fadenordnung
- gleichmässige Fadenlänge auf der Schärtrommel

Die Sektionalschär-Anlagen der Firma Benninger erfüllen diesbezüglich die höchsten Anforderungen durch den Einsatz zweier Neuentwicklungen:
- präzise Bandführung durch Regelduo
- elektronische Auftragsregelung

Das Regelduo besteht aus einer Sickenwalze und einer zweiten Walze mit glatter Oberfläche, welche zwischen Schärblatt und Schärtrommel plaziert wurde. Mit diesem Aggregat wird ein beinahe vollständig gebundener Fadnlauf erzielt. Die sehr kurzen freien Strecken lassen ein nur unbedeutendes seitliches Verlaufen der Fäden zu. Die damit verbundene Abnahme der Fadendichte in den Randzonen ist kaum mehr messbar. Ausserdem werden Fadenverdrehungen, entstanden durch Einlegen des Fadenkreuzes, Beheben von Fadenbrüchen, usw., durch die Sickenwalze aufgelöst. Der nachfolgende gebundene Fadenlauf über die zweite Walze sichert eine einwandfreie Fadenordnung, welche bis zum Auflaufpunkt auf der Schärtrommel weitergegeben wird. Dadurch entsteht ein sauberer Wickelaufbau ohne Wellen-Bildung.

Zusätzlich zu den Vorteilen der Bandführung verursacht das Regelduo eine ausgleichende Wirkung auf die Fadenspannung innerhalb des Bandes. Differenzen zwischen Fäden vorne/hinten am Gatter oder an den oberen/unteren Etagen werden ausgeglichen.

Die elektronische Auftragsregelung ermöglicht die Bildung tadelloser zylindrischer Garnwickel auf der Schärtrommel. Das moderne Sektionalschären ermöglicht heute die Herstellung von Webketten in Spitzenqualität.

Im Anschluss an die Vorträge wurde eine Sektionalschär-Maschine demonstriert und ein ausgezeichneter Film vorgeführt über diese Maschine und die verschiedenen Methoden der Fadenspannung bei unterschiedlicher Feinheit und diversen Materialien.

Dann wurden die Teilnehmer zu einem kalten Buffet eingeladen, anlässlich welchem Herr Prof. Krause, Vorsitzender der Schweizer Sektion, Herr Charles Peter, Direktor der Benninger AG, für den ausserordentlich gut organisierten Abend dankte. Den Herren Weber und Signer sprach er seinen besonderen Dank aus für die interessanten Referate und fügte bei, dass die in Uzwil gewährte Gastfreundschaft im Begriffe sei, eine willkommene Tradition bei den Vortragsabenden der Schweizer Sektion zu werden!

K. Douglas

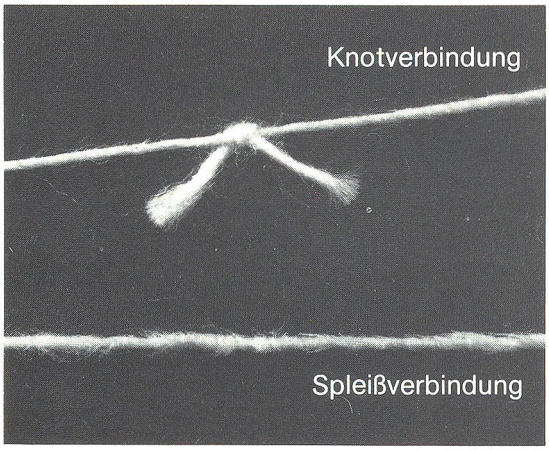
Geschäftsberichte

Firma F. Hefti & Co. AG, Hätzingen
Ein Jahr unter neuer Führung!

Als vor einem Jahr der grösste Textilbetrieb des hinteren Glarnertales in neue Hände überging, mag mancher Textilfachmann daran gezweifelt haben, ob das Unternehmen nach jahrelanger Talfahrt noch zu retten sei, in einer Zeit, in der altrenommierte und gutfundierte Betriebe schliessen mussten. Die früheren Eigentümer, welchen die Firma Hefti auf Dauer untragbare Verluste gebracht hatte, waren damals vor die Wahl gestellt, den Betrieb zu liquidieren oder ein neues Management zu finden, dem es in letzter Stunde gelingen würde, das Steuer herumzureissen.

Die in der Branche bestens bekannten Lodenhersteller Pischl haben unter diesen Auspizien vor einem Jahr die Führung der Firma Hefti übernommen. Nach einer gründlichen Untersuchung und Durchleuchtung des Betriebes, welche heute noch nicht ganz abgeschlossen ist, wurden jene Schwachstellen in der Produktion und im Vertrieb beseitigt, die in der Vergangenheit die grössten Verluste erbracht hatten. Die Produktpalette wurde rigoros bereinigt und alle Artikel aus dem Sortiment genommen, welche von der Konkurrenz am internationalen Markt billiger angeboten werden. Verlustbringende Stapelware wird fast nicht mehr erzeugt. Ausgebaut und forciert hingegen wird der Sportsektor, insbesondere die schon bisher von der Firma Hefti erzeugten Elastikstoffe für Ski- und Kletterhosen. In der Überzeu-

Wer glaubt, der Knoten sei ein notwendiges Übel, der kennt nicht den AUTOCONER-Spleißer.



Schlafhorst beherrscht mit der Spleißerautomatik im AUTOCONER als einziger Hersteller das große Gebiet der Spinnfasergarne, die sich in den verschiedensten Faserlängen und Konstruktionen darbieten: Drei- und Vierzylindergarne, Einfachgarne und Zwirne, Kammgarne, Streichgarne, Teppichgarne – Garnnummernbereich 666, 7 tex bis 5,9 tex (Nm 1,5 bis Nm 170) und feiner.

8201/Sch-d

Schlafhorst

W. SCHLAFHORST & CO · ✉ 205 · D-4050 MÖNCHENGLADBACH 1 · ☎ 02161/3511 · 852381

Theo Schneider & Co. · CH-8640 Rapperswil · Tel.: (055) 27 84 84 · Telex: 875594

gung, dass ein Hochlohnland wie die Schweiz nur hochwertige Spezialprodukte mit Aussicht auf Erfolg absetzen kann, wurde eine Umorientierung vom Kammgarn-in den Streichgarnbereich eingeleitet. Gerade auf diesem Gebiet hatte ja die Firma Hefti einstmals einen hervorragenden Ruf als europäischer Spitzenbetrieb. In diesem Zusammenhang ist die Investition einer modernen leistungsfähigen Stück-Karbonisieranlage besonders hervorzuheben, die es ermöglicht, alle Streichgarnqualitäten nunmehr im eigenen Haus auszurüsten. Da in Zukunft ein aktuelles modisches Angebot besonders gepflegt werden soll, sicherte man sich die Mitarbeit eines bekannten Dessinateurs.

Diese Produktionsbereinigung war aber nur ein Teil der Sanierungsmassnahmen. Der wesentlich wichtigere Teil ist die Verwirklichung ganz neuer Ideen und Konzepte der nunmehrigen Unternehmensführung. So wurde eine vollkommen neue Produktionsgruppe aufgebaut, der sogenannte «Leichtloden» in Wollsiegelqualität, welcher eine Spezialität bei Hefti darstellt, und unter der Bezeichnung «Pischl made by Hefti» angeboten wird.

Besonders hervorzuheben ist eine gänzlich neue Art der Marketingpolitik, das sogenannte Komplett-Angebot. Dieses Komplett-Angebot umfasst ein qualitativ und farblich abgestimmtes Bündel von feinen Blusen-, Rock- und Mantelstoffen bis zum dazugehörigen Strickgarn. Dazu kommen modische, dezent gemusterte weiche Lambswool-Qualitäten, die auf sehr reges Interesse stossen. Es konnten bereits äusserst interessante neue Kunden damit angesprochen werden. Am HAKA-Sektor wird man sich weiterhin den hochwertigen Mohair-Anzugstoffen widmen. Generell wird aber ein Ausbau der DOB-Richtung angestrebt.

Diese Umstellung ist in erstaunlich kurzer Zeit gelungen. Die Geschäftsleitung meint, «über den Berg» zu sein. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind jedenfalls wesentlich erfreulicher als in den vergangenen Jahren, da die eingeleiteten Sanierungsmassnahmen erst heuer voll zum Tragen kommen.

Die Firma Hefti ist der wichtigste Arbeitgeber im hinteren Glarnertal, einer nach wie vor wirtschaftlich benachteiligten Bergregion. Wenngleich im Rahmen der Rationalisierung ein Personalabbau in Kauf genommen werden musste, so wurde doch versucht, Härtefälle zu vermeiden. Dies wird von den öffentlichen Stellen, welche am weiteren Bestehen des 150 Jahre alten Betriebes grosses Interesse haben, allseits anerkannt.

Die Firma Hefti wird also den Ruf schweizerischer Qualitätsprodukte auch weiterhin in die Welt tragen.

Beldona Holding AG

Die Beldona Holding AG fasst die Beldona-Gesellschaften (Damenwäsche) sowie die Herrenoberbekleidungs-Hersteller Ritex AG, Zofingen, Obrecht + Söhne AG, Balsthal, und Webeo Kleiderfabrik AG, Trimbach, zusammen.

Die Beldona-Detailhandelsorganisation mit Sitz in Baden verfügte Ende 1981 über 61 Verkaufspunkte in der Schweiz (59) sowie 5 in Deutschland (7). Der Umsatz erreichte 37,4 Mio. Franken (Vorjahr 35,9 Mio.). Die Beldona Fabrikation AG in Heerbrugg arbeitete ebenfalls gut und erhöhte ihren Umsatz von 3,5 auf 3,8 Mio. Franken. Die Beldona Immobilien AG, Besitzerin von 7 Liegenschaften, sowie die Beldona Ladenbau AG trugen dazu bei, den Beldona-Gesamtumsatz auf 45,2 Mio. Franken (Vorjahr 42,4 Mio.) zu steigern.

Die Ritex AG in Zofingen verzeichnet einen Produktionsanstieg von 30,9 auf 34,1 Mio. Franken. Die Obrecht + Söhne AG weist ebenfalls eine Zunahme aus und erreichte 9,7 Mio. Franken (Vorjahr 8,1 Mio.). Zum erfreulichen Umsatzanstieg auf total 49,6 Mio. Franken (Vorjahr 45,6 Mio. leisteten die Webeo Kleiderfabrik AG und die 50%-Beteiligung an der Telecom-Center AG in Zofingen (EDV-Service) ihren Beitrag. Der gesamte Gruppenumsatz (Beldona Holding AG) beträgt demzufolge 1981 94,8 Mio. Franken (Vorjahr 88 Mio.).

Der Cash flow der Beldona Holding AG beläuft sich auf 5,4 Mio. Franken (Vorjahr 5,0 Mio.). Besonders erfreulich entwickelte er sich bei den Ritex-Gesellschaften, nämlich von 1,4 Mio. Franken 1980 auf 1,9 Mio. 1981. Dieses Resultat erlaubt es allen Gesellschaften, die notwendigen Abschreibungen vorzunehmen. Die Beldona Holding AG legt die Dividende auf Vorschlag des Verwaltungsrates wie im Vorjahr auf 6% fest.

Was bringt die nahe Zukunft? Bei Beldona AG stehen 1982 neben Umbauten 5 Neueröffnungen im Vordergrund. Diese sind vorgesehen in Winterthur, Zürich-Altstetten, Buchs/SG, Lenzburg und Frauenfeld. Ritex AG wird im Juli 1982 den grossen Neubau beziehen. Die dadurch mögliche Rationalisierung wird die Konkurrenzfähigkeit verbessern.

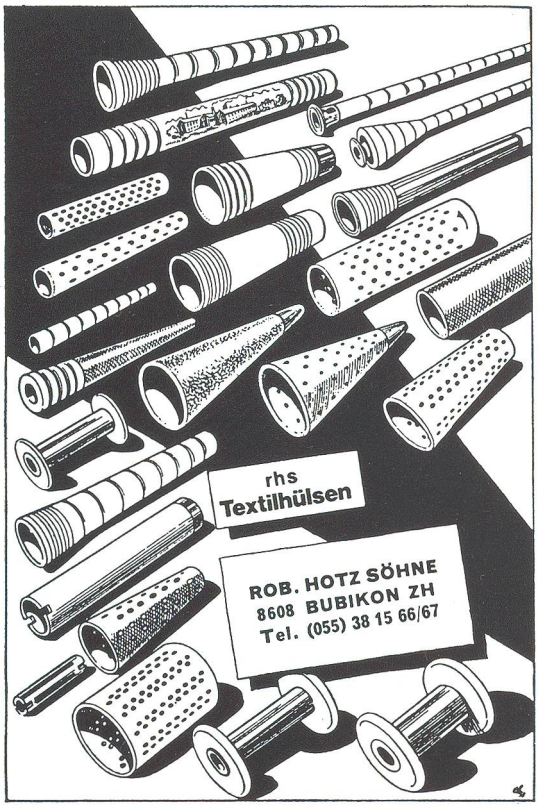
Firmennachrichten

Schlafhorst weiter auf Erfolgskurs

Die Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, ist dabei, mit dem Rotor-Spinnspul-Automaten Autocoro ähnliche Erfolge zu erzielen wie mit dem Autoconer. Fachleute bezeichnen Autocoro als die dritte Generation im Rotor-Spinnmaschinenbau.

Weiterhin ist es Schlafhorst mit der Anwendung der Spleisser-Technologie beim Autoconer gelungen, der Textilindustrie die Herstellung knotenfreier Kreuzspulen zu ermöglichen. Dadurch konnte 1981 die Marktposition deutlich ausgebaut werden.

Mit Autocoro, dem durch die Spleisser-Technologie verbesserten Autoconer und Anlagen für die Kettherstellung, erwartet Schlafhorst auch für 1982 eine Umsatzsteigerung von über 10% auf mehr als 400 Millionen DM Jahresumsatz.



Textil-Lufttechnik ist unsere Sache

- Klimatisierung
- Maschinenreinigung
- Filtrierung und Fasersammlung

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
CH-8047 Zürich
Telefon 01-4915151, Telex 52268

Zweiggesellschaften, Lizenznehmer und Vertretungen in mehr als 60 Ländern

Luwa

Produkte aus unserem Verkaufsprogramm

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

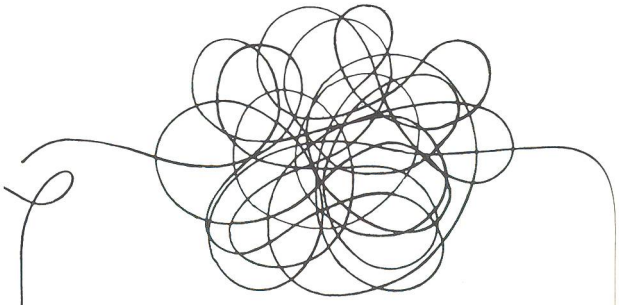
● Giftige Produkte. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten!
■ Warnung auf den Packungen beachten!

Weitere Produkte finden Sie in unserem kompletten Verkaufsprogramm

UETIKON

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

VEI



la Amerika cardierte und peignierte Baumwollgarne und Zwirne

RUSTICO
rustikales Baumwollgarn

Lenzing MODAL

Spinnerei Stahel + Co. AG
8487 Rämismühle ZH
Telefon 052 35 14 15
Telex 761 59
Gegründet 1825

STAHEL

Niederer zwirnt und färbt

Verkaufsprogramm

	Ne	20	24	30	36	40	46	50	54	60	70		80	90	100
	Nm	34	40	50	60	70	80	85	90	100	120		135	150	170
	dtex								110			78			
Bekleidungsgarne supergekämmte, gasierte Baumwollflorzwirne SWISS COTTON															
rohmercerisiert		●		●		●	●	●		●	●		●	●	●
mercerisiert gefärbt		●		●		●	●	●		●	●		●	●	●
matt gefärbt		●		●		●	●	●		●	●		●	●	●
TREVIRA 350 glänzend/Baumwolle supergekämmt 65/35, gefärbt				●											
			○	○											
Stickzwirne NICOSA® supergekämmte Baumwollzwirne															
ungasiert roh matt					●			●		●			●		
gasiert rohmercerisiert		●		●		●		●		●			●		●
gasiert mercerisiert gefärbt		●		●		●		●		●			●		●
Polyester spun glänzend															
rohweiss								●							
weiss und gefärbt								●							
Texturgarn NIGRILA® HE															
Nylsuisse-Crêpe hochelastisch, gefärbt									●			○			

● Zwirne ○ Einfachgarne

JAN 82 E. Luginbühl

NIEDERER

Niederer + Co. AG, CH-9620 Lichtensteig
Zwirnerei – Färberei
Telefon 074 7 37 11 Telex 77 115

Neuer Linien- und Kantenfühler FE 10

Mit diesem neuen optoelektronischen Fühler wird das bewährte E+L Fühler-Bauprogramm weiter vervollständigt. Es ist damit ein wichtiger Schritt zu einer neuen Fühlergeneration gelungen, die sowohl für elektrische als auch für elektro-hydraulische Regelsysteme einsetzbar ist. Vorzugsweise wird dieser nach dem Reflexionsprinzip arbeitende Fühler in Verbindung mit unsern Bahnauflegern WS für Wickler, BS 4 mit Schwenkschiebewalze, BS 7 mit Drehrahmen und automatischen Nachführeinrichtungen für Schneidmesser verwendet.

Technische Daten

Versorgungsspannung stabilisiert + 20 V = ± 12 V = + 24 V =	Signalausgangsspannung proportional + 3 V ... + 10 V ... + 17 V − 9 V ... 0 V ... + 9 V + 3 V ... + 12 V ... + 21 V
Umgebungstemperatur	0° bis 40° C
Glühlampe	5 V, ca. 900 mA (Spezialwendel)
Fühler-Tastkopf	75 × 60 × 35 mm
Fühler-Anschaltgerät	122 × 120 × 55 mm

Besondere Merkmale

- Hohe Auflösung des Fühlers ermöglicht eine Regelgenauigkeit von ± 0,1 mm
- Berührungsloses Abtasten einer Linie mit einer Breite von ca. 0,2 bis 4 mm sowie der Kante eines Kontraststreifens oder der Kante einer Bahn
- Einsatz auch bei einer unterbrochenen Linie
- Leuchtdiodenanzeige grün/gelb/rot zur Kontrolle der Signalspannung
- Automatische Zentrierung der Führungseinrichtung in der neutralen Mittenstellung bei Anschluss eines Mittenstellungsgebers
- Übersichtliche Anordnung und gute Bedienbarkeit des Anschaltgerätes
- Funktionssichere und wartungsfreundliche Ausführung
- Universell kombinierbar mit elektrischen und elektrohydraulischen Regelsystemen

Funktion

Aus einer stabilisierten Spannungsquelle wird das Anschaltgerät mit +20 V bis +24 V bzw. ± 12 V Gleichspannung versorgt. Der Verstärker liefert eine Signalspannung, die der Abweichung der abgetasteten Linie oder Kante von der Soll-Lage proportional ist. Der Zustand des Ausgangssignales ist anschaulich und schnell an der Leuchtdiodenanzeige des Anschaltgerätes zu erkennen. Die grüne Diode leuchtet bei Spannungen, die ca. ± 0,5 V von der Mittenspannung bzw. 0 V abweichen. Im normalen Arbeitsbereich leuchten die gelben Dioden, während die roten Dioden den Sättigungszustand (volle Aussteuerung des Führungsgerätes) anzeigen. Das Signal des Mittenstellungsgebers erscheint ebenfalls an der LED-Anzeige.

Der Fühler kann sowohl helle Linien auf dunklem Grund als auch dunkle Linien auf hellem Grund abtasten. Verliert der Fühler die Linie, so bleibt bei homogenem Untergrund das Führungsgerät solange in der augenblicklichen Position bis die Linie vom Fühler wieder erfasst wird.

Durch die Verwendung eines neuen Spezialfilters konnte das Empfindlichkeitsverhalten des Fühlers dem des menschlichen Auges weitgehend angeglichen werden. Dies ermöglicht die Abtastung von Kontrastkanten und Linien innerhalb eines breiten Farbspektrums.

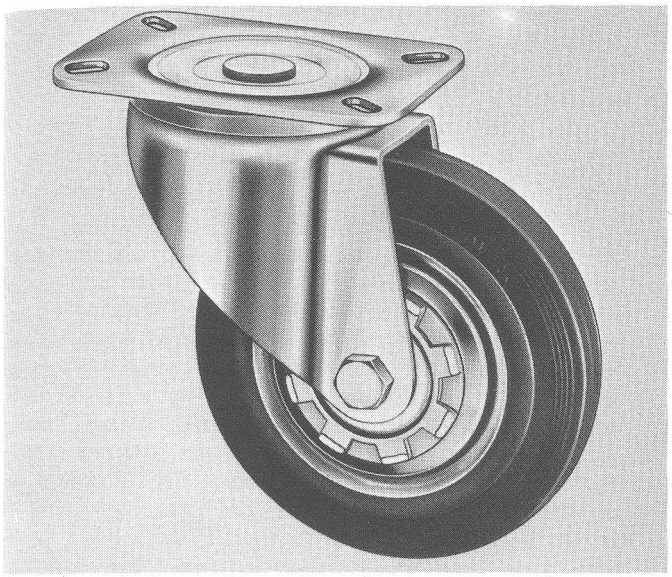
Aufbau

Das Abtastsystem besteht aus Fühler und Anschaltgerät. Im Fühler befinden sich ein Lichtsender und ein Lichtempfänger, der durch das von der Bahn reflektierte Licht beeinflusst wird. Das entstehende Fühlersignal wird im Anschaltgerät weiterverarbeitet. Ausserdem enthält das Anschaltgerät Justiereinrichtungen für Empfindlichkeit (Verstärkung) und Kontrast sowie Funktions-Wahlschalter für KANTE/LINIE, Schalter zur Invertierung des Ausgangssignales und Taster für die Positionierung der Regelanlage im Stillstand und während des Betriebes. Mit Hilfe einer Leuchtdiodenanzeige grün/gelb/rot wird im Anschaltgerät das Ausgangssignal dargestellt. Der Fühler ist gegen Verpolung und gegen Überspannungsspitzen geschützt.

Erhardt + Leimer KG
Postfach 10 15 40
D-8900 Augsburg 1

Der schützende Stern – Stargard Fadenschutz

Für den Einsatz der Transportgeräterollen in Textilbetrieben bot TENTE bisher ein Polyamidrad mit Rollenlager in der Radnabe und Labyrinthfadenschutz, der das Eindringen von Fäden und Fusseln in das Radlager verhinderte. Dieser wirksame Schutz für einen einwandfreien und störungsfreien Radlauf und ein fusselfreies Radlager ist jetzt nicht mehr auf das Polyamidrad beschränkt. Für die Lenk- und Bockrollen der Serie 3470/3477/3478 mit den Radgrössen 160 mm und 200 mm wurde jetzt der neue Stargard Fadenschutz entwickelt, der in Verbindung mit gummibereiften Stahlblechrädern eingesetzt wird. Die aufgewickelten Fäden zwischen Rollengabel und Fadenschutz lassen sich in den konstruktiv vorgesehenen Lücken am Stargard mit dem Messer oder der Schere mühelos zerschneiden und entfernen. Der Ausbau des Rades ist also nicht mehr erforderlich: Eine wesentliche Erleichterung und Kostenersparnis.



Der Einsatzbereich für diese Spezialrolle ist nicht allein in der Textilindustrie zu suchen, sondern überall dort, wo Textilien verarbeitet werden, also auch in der Möbel-, Polster- und Teppichindustrie.

Wild AG Zug
Im Rötel 2, 6301 Zug

Splitter, Poesie und Prosa

Goethe und das textile Handwerk

Vom Spulen, Zetteln, Andrehen und Schlichten

Die Spulerin
Lithographie von Ludwig Vogel (1788–1879)

Bevor mit dem Weben begonnen werden kann, müssen verschiedene Vorarbeiten getan werden, die Goethe in den «Wanderjahren» auf das Genaueste beschreibt:

«Ich kam gerade zum Anfang einer solchen Arbeit, dem Übergang vom Spinnen zum Weben und liess mir das Geschäft, wie es eben gerade im Gange war, in meine Schreibtafel gleichsam diktieren.

Die erste Arbeit, das Garn zu leimen, war gestern verrichtet. Man siedet solches in einem dünnen Leimwasser, welches aus Stärkemehl und etwas Tischlerleim besteht, wodurch die Fäden mehr Halt bekommen. Früh waren die Garnstränge schon trocken, und man bereitete sich zu spulen, nämlich das Garn am Ende auf Rohrspulen zu winden. Der alte Grossvater, am Ofen sitzend, verrichtete diese leichte Arbeit, ein Enkel stand neben ihm und schien begierig das Spulrad selbt zu handhaben.

Indessen steckte der Vater die Spulen, um zu zetteln, auf einen mit Querstäben abgeteilten Rahmen, so dass sie sich frei um perpendikulär stehende starke Drähte bewegten und den Faden ablaufen liessen. Sie werden mit gröberm und feinerm Garn in der Ordnung aufgesteckt, wie das Muster oder vielmehr die Striche im Gewebe es erfordern. Ein Instrument (das Brittli), ungefähr wie ein Sistrum (Rasselinstrument) gestaltet, hat Löcher auf beiden Seiten, durch welche die Fäden gezogen sind; dieses befindet sich in der Rechten des Zettlers, mit der Linken fasst er die Fäden zusammen und legt sie, hin und wider gehend, auf den Zettelrahmen. Einmal von oben herunter und von unten herauf heisst ein Gang, und nach Verhältnis der Dichtigkeit und Breite des Gewebes macht man viele Gänge. Die Länge beträgt entweder 64 oder nur 32 Ellen. Beim Anfang eines jeden Ganges legt man mit den Fingern der linken Hand immer einen oder zwei Fäden herauf und ebensoviel herunter, und nennt solches die Rispe; so werden die verschränkten Fäden über die zwei oben an dem Zettelrahmen angebrachten Nägel gelegt. Dieses geschieht, damit der Weber die Fäden in gehörig gleicher Ordnung erhalten kann.

Ist man mit dem Zetteln fertig, so wird das Gerispe unterbunden und dabei ein jeder Gang besonders abgeteilt, damit sich nichts verwirren kann; sodann werden mit aufgelöstem Grünspan am letzten Gang Male gemacht, damit der Weber das gehörige Mass wieder bringe; endlich wird abgenommen, das Ganze in Gestalt eines grossen Knäuels aufgewunden, welcher die Werfte genannt wird.

Ich betrachtete nun sorgfältig das Aufwinden. Zu diesem Zweck lässt man die Gänge des Zettels nach der Ordnung durch einen grossen Kamm laufen, der oben die Breite des Weberbaumes hat, auf welchen aufgewunden werden soll; dieser ist mit einem Einschnitt versehen, worin ein rundes Stäbchen liegt, welches durch das Ende des Zettels durchgesteckt und in den Einschnitt befestigt wird. Ein kleiner Junge oder Mädchen sitzt unter dem Weberstuhl und hält den Strang des Zettels stark an, während die Weberin den Weberbaum an einem Hebel gewaltsam umdreht und zugleich acht gibt, dass alles in der Ordnung zu liegen komme. Wenn alles aufgewunden ist, so werden durch die Rispe ein runder und zwei flache Stäbe, Schienen gestossen, damit sie sich halte, und nun beginnt das Eindrehen.

Vom alten Gewebe ist noch etwa eine Viertelelle am zweiten Weberbaum übriggeblieben, und von diesem laufen etwa drei Viertelellen lang die Fäden durch das Blatt in der Lade sowohl als durch die Flügel des Geschirrs. An diese Fäden nun dreht die Weberin die Fäden des neuen Zettels, einen um den andern, sorgfältig an, und wenn sie fertig ist, wird alles Angedrehte auf einmal durchgezogen, so dass die neuen Fäden bis an den noch leeren vordern Weberbaum reichen; die abgerissenen Fäden werden angeknüpft, der Eintrag auf kleine Spulen gewunden, wie sie ins Weberschiffchen passen, und die letzte Vorbereitung zum Weben gemacht, nämlich geschlichtet.

So lang der Weberstuhl ist, wird der Zettel mit einem Leimwasser, aus Handschuhleder bereitet, vermittelst eingetauchter Bürsten durch und durch angefeuchtet, sodann werden die oben gedachten Schienen, die das Gerispe halten, zurückgezogen, alle Fäden aufs genaueste in Ordnung gelegt und alles so lange mit einem an einen Stab gebundenen Gänseflügel gefächelt, bis es trocken ist, und nun kann das Weben begonnen und fortgesetzt werden, bis es wieder nötig wird zu schlichten.

Das Schlichten und Fächeln ist gewöhnlich jungen Leuten überlassen, welche zu dem Webergeschäft herangezogen werden, oder in der Musse der Winterabende leistet ein Bruder oder ein Liebhaber der hübschen Weberin diesen Dienst, oder diese machen wenigstens die kleinen Spülchen mit dem Eintragsgarn.»

Am sausenden Webstuhl der Zeit

Goethe beschäftigt sich in seinen Werken mehrmals und sehr ausführlich mit der Weberei, wobei er sogar auf die verschiedenen Webarten und die Technik der erzeugten Gewebe eingeht. Bewundernd schreibt er in «Dichtung und Wahrheit» (III. Teil, 11. Buch):

> «Wenn wir von den Encyklopädisten reden hörten oder einen Band ihres ungeheuren Werks aufschlagen, so war es uns zu Mute, als wenn man zwischen den unzähligen bewegten Spulen und Weberstühlen einer grossen Fabrik hingeht und vor lauter Schnarren und Rasseln, vor allem Aug' und Sinne verwirrenden Mechanismus, vor lauter Unbegreiflichkeit einer auf das mannigfaltigste ineinander greifenden Anstalt, in Betrachtung dessen, was alles dazu gehört, um ein Stück Tuch zu fertigen, sich den eigenen Rock selbst verleidet fühlt, den man auf dem Leibe trägt.»

Und im 1. Teil des «Faust» heisst es:

> «Zwar ist's mit der Gedankenfabrik
> Wie mit einem Webermeisterstück,
> Wo ein Tritt tausend Fäden regt,
> Die Schifflein herüber, hinüber schiessen,
> Die Fäden ungesehen fliessen,
> Ein Schlag tausend Verbindungen schlägt.
> Das preisen die Schüler aller Orten,
> Sind aber keine Weber geworden.»

In «Wilhelm Meisters Wanderjahre» beschreibt Goethe das Weben in anschaulichster Weise wie folgt:

> Da nun nichts weiter zu bemerken war, stand die Mutter auf und sagte: Da der junge Herr doch alles zu sehen wünsche, so wolle man ihm nun auch die Trokkenweberei zeigen. Sie erklärte mir mit gleicher Gutmütigkeit, indem sie sich an den Webstuhl setzte, wie sie nur diese Art handhabten, weil sie eigentlich allein für grobe Kattune gelte, wo der Einschlag trokken eingetragen und nicht mehr dicht geschlagen wird; sie zeigte mir dann auch solche trockene Ware; diese ist immer glatt, ohne Streifen und Quadrate oder sonst irgendein Abzeichen, und nur fünf bis fünfeinhalb Viertel Elle breit.
>
> Feine Musseline werden nass gewebt, nämlich der Strang des Einschlagegarns wird in Leimwasser getaucht, noch nass auf die kleinen Spulen gewunden und sogleich verarbeitet, wodurch sich das Gewebe gleicher schlagen lässt und klarer erscheint.
>
> Der Einschlag von getretener sowohl als gezogener Weberei geschieht, je nachdem das Muster es erfordert, mit weissem, lose gedrehtem sogenanntem Huggengarn, mitunter auch mit Türkischrot gefärbten, desgleichen mit blauen Garnen, welche ebenfalls zu Streifen und Blumen verbraucht werden. Eine recht flinke und zugleich fleissige Weberin kann, wenn sie Hilfe hat, allenfalls in einer Woche ein Stück von 32 Ellen nicht gar zu feine Musseline zustande bringen; es ist aber sehr selten, und bei einigen Hausgeschäften ist solches gewöhnlich die Arbeit von vierzehn Tagen.
>
> Die Schönheit des Gewebes hängt vom gleichen Auftreten des Webgeschirrs ab, vom gleichen Schlag der Lade, wie auch davon, ob der Eintrag nass oder trokken geschieht. Völlig egale und zugleich kräftige Anspannung trägt ebenfalls bei, zu welchem Ende die Weberin feiner baumwollener Tücher einen schweren Stein an den Nagel des vorderen Weberbaumes hängt. Wenn während der Arbeit das Gewebe kräftig angespannt wird (das Kunstwort heisst dämmen), so verlängert es sich merklich, auf 32 Ellen dreiviertel Ellen und auf 64 etwa eineinhalb Ellen; dieser Überschuss nun gehört der Weberin, wird ihr extra bezahlt oder sie hebt sichs zu Halstüchern, Schürzen usw. auf.»

> «So schauet mit bescheid'nem Blick
> Der ewigen Weberin Meisterstück.
> Das hat sie nicht zusammengebettelt,
> Sie hat's von Ewigkeit angezettelt,
> Damit der ewige Meistermann
> Getrost den Einschlag werfen kann.»
> («Antepirrhema»)

Josef Lukas

Marktbericht

Rohbaumwolle

Soeben liegt die erste Schätzung des USDA über die Pflanzungsabsichten der amerikanischen Produzenten für das Jahr 1982/83 vor. Mit 12.6 mio acres (1 acre = ca. 40.5 Aren), welche die Bauern im Moment mit Baumwolle für das neue Jahr anzusäen gedenken, wäre das Areal um ca. 12% kleiner als gegenwärtig. Bevor wir uns eingehend mit den Aussichten für 1982/83 beschäftigen, nochmals ein kurzer Rückblick auf die 1981/82-Ernte.

Grosse Anbauflächen und allgemein gute Erträge ergeben im laufenden Jahr eine weltweite Rekordernte von nahezu 71 Mio. Ballen, gute 5 Mio. mehr als im Vorjahr. Mit einer Ernte von 15.7 Mio. Ballen (Vorjahr 11.1 Mio.) stehen die USA an erster Stelle, gefolgt von China mit möglicherweise bis zu 14.0 Mio. (Vorjahr 12.4 Mio.) und der UdSSR mit 13.4 Mio. (Vorjahr 13.9 Mio.).

Der Konsum hingegen stagniert zufolge der Rezession in der Textilindustrie und wird nun nicht auf mehr als etwa 66 Mio. Ballen geschätzt. Der Überschuss von ca. 5 Mio. Ballen aus der hiesigen Ernte wird die Weltvorräte von 22 Mio. anfangs Saison 1981/82 auf 27 Mio. Ballen per Ende des gegenwärtigen Weltbaumwolljahres Ende Juli 1982 ansteigen lassen.

Elektronische Schussüberwachung — Eine Spezialität von Loepfe!

LE-2S, der neue Schussfühler für einschützige Webmaschinen. Eine neue Optik mit grossem Tastabstand. Spulenüberwachung ohne speziell präparierte Spulen unter schwierigsten Bedingungen.

NEUHEITEN

SW-10G DIGI, der digitale Schusswächter für Greiferwebmaschinen. Modernste Digital-Technik gewährleistet eine perfekte Überwachung von 1–8 Fäden, von Doppelschusseintrag und erfasst irrtümlich eingetragene Schüsse (Anti-2).

SFW-L MINI, der neue Tastkopf für Sulzer-Webmaschinen bringt noch mehr Sicherheit.

Die Überwachungszeit ist neu bis in die Rückzugsphase einstellbar.

1:1

LOEPFE

Nummer EINS in der elektronischen Schussüberwachung

Gebrüder Loepfe AG, Kastellstrasse 10, CH-8623 Wetzikon (Schweiz),
Tel. 01/930 32 32, Telex 875 389

Durch die wachsenden Ernteerwartungen, die hohen Zinsen, Rezession, Lagerabbau in der Textilindustrie sowie zurückhaltendem Kaufen seitens der Volksrepublik China wegen eigener Rekordernte, kamen die Baumwollpreise in eine Baisse-Phase. Zwischen Januar und Dezember 1981 fielen die New York-Termin-Notierungen um ca. 37 cents, das heisst von grob 97 cents auf ca. 60 cents pro lb. Mit dem Erreichen des Stützungsniveaus der CCC in den USA und wachsenden Andienungen von Ballen zur Bevorschussung (4.5 Mio. Ballen per 10. Februar) stabilisierte sich die New Yorker Börse in den unteren 60 cents für nahe Ablieferung. Preise, vor allem für bessere Qualitäten, haben sich in letzter Zeit sogar etwas erholt. Die Preiskurve des New York März 1982-Kontraktes veranschaulicht die Preisentwicklung im Sinne obiger Ausführungen:

Zum ersten Mal in der Geschichte muss die amerikanische Regierung den Produzenten die Differenz zwischen dem gewogenen Durchschnittserlös von 63.20 cents pro lb. und dem durch Gesetz fixierten Richtpreis von 70.87 cents auf der 1981/82-Ernte vergüten, was den amerikanischen Staat über 500 Millionen Dollars kosten wird.

Um die Belastung für den amerikanischen Staatshaushalt für 1982/83 besser abzugrenzen, verfügte die Regierung kraft der neuen Farm Bill gewisse Einschränkungen. So dürfen Produzenten, die 1982/83 am Stützungs- und Richtpreisprogramm teilnehmen wollen, nur 85% des Areals der laufenden Ernte anbauen. Dies dürfte vor allem dort befolgt werden, wo der Boden erfahrungsgemäss tiefe Erträge abwirft. Auf jeden Fall wird es interessant sein, zu beobachten, welche Grössenordnung das effektiv angesäte Areal schliesslich ausmachen wird im Vergleich zu den eben veröffentlichten ersten Anbauabsichten von ca. 12.6 mio acres. Letztere dürften, unter normalen Bedingungen, eine Produktion von mindestens 12.0 mio Ballen ergeben.

Da neben den USA Arealeinbussen effektiv nur noch in Mexiko, Zentralamerika und vielleicht in China zu erwarten sind, also in Ländern, die mehr Getreide auf Kosten von Baumwolle anpflanzen möchten, so erscheint für 1982/83 eine etwas kleinere Produktion von etwa 65/66 mio Ballen als wahrscheinlich. Demgegenüber dürfte sich der Weltkonsum leicht steigern und ein Verbrauch von etwa 67/68 mio Ballen ist durchaus möglich.

Selbst in einer solchen Situation wird der diesjährige Ernteüberschuss nur teilweise abgebaut, was einen grösseren Anstieg der relativ tiefen Baumwollpreise vorerst nicht erwarten lässt, immer vorausgesetzt, dass keine Katastrophen den Ertrag der neuen Ernten mindern.

Gebr. Volkart Holding AG
H. Gassmann

Markt-Bericht Synthetics

In den verflossenen 3-4 Jahren entwickelten sich die Preise für Polyacrylnitrilfasern etwa wie folgt:

1978 = 100%
1979 = 109%
1980 = 106%
1981 = 126%

Die deutliche Verteuerung der Acrylfasern, vorab im verflossenen Jahr, ist auf den drastischen Abbau der Produktionskapazitäten zurückzuführen. Gleichzeitig notierten die Naphta-Preise stets fester und beeinflussten zusätzlich das Preisgefüge von Polyacrylfasern, wie aber auch von Polyamid. Etwas stabilisierend wirkte der allgemeine Trend in Richtung Naturfasern. Entsprechend blieb die Nachfrage für Synthetics stabil bis rückläufig, was dem Käufer Vorteile brachte.

Polyamid setzte sich im Hinblick auf höhere Preise konsequenter durch. Der Kapazitätsabbau erfolgte hier rascher und unverkennbar auch koordiniert. Da Polyamid bezüglich der Einatzmöglichkeiten ein breiteres Spektrum abdeckt als Polyacryl, ist die Nachfrage eher stabiler. Innerhalb der verschiedenen Bereiche wie Heimtextilien, Oberbekleidung, technische Artikel, traten allerdings spürbare Verschiebungen auf.

Zur Zeit sollen die noch bestehenden Produktionskapazitäten zu ca. 80% ausgelastet sein. Aufgrund der veröffentlichten Geschäftsergebnisse sind die Chemiefaser-Produzenten am «gesunden». Gewinnbringend ist diese Sparte der Textilindustrie jedoch noch nicht. Der Kampf um weitere Preiserhöhungen wird daher weitergehen. Wie weit ein möglicher Rückgang der Nachfrage diesen Prozess beeinflusst, wird bereits die nahe Zukunft zeigen.

An

Literatur

Brandverhalten von Kunststoffen

Grundlagen – Vorschriften – Prüfverfahren

Mit diesem Buch wird erstmals ein Werk vorgelegt, das gleichzeitig die Grundlagen des Brandverhaltens von Kunststoffen wie auch die der Prüfung und Beurteilung aller brandschutztechnischen Aspekte aus der Sicht des Anwenders von polymeren Werkstoffen und Kunststoff-Teilen umfassend und insbesondere im internationalen Rahmen behandelt. Dieses Handbuch schliesst eine Lücke und ist in seiner Art in der internationalen Fachliteratur einmalig.

Der erste Teil vermittelt dem Leser die Grundlagen des Brandverhaltens von Kunststoffen und dessen Beeinflussung durch Brandschutzausrüstung. Dabei werden der Vorgang des Brennens, das Brennen und Brennverhalten der verschiedenen Kunststoffklassen, die Wirkungsweise von Flammschutzmitteln und andere chemische und physikalische Zusammenhänge, die im Brandfall von Bedeutung sind, nach neuestem Stand erläutert und theoretisch gedeutet.

Der zweite Teil des Handbuches wendet sich an den Praktiker und beschreibt die zur Zeit gültigen nationalen und internationalen Prüfmethoden, Normen und Richtlinien zur Ermittlung des Brenn- und Brandverhaltens von Kunststoffen. Die Prüfverfahren sind nach Sachgebieten (Bauwesen, Verkehrswesen, Transport und Lagerung gefährlicher Stoffe, Elektrosektor, Textilien, Möbel und Einrichtungen, Bergbau) und ausserdem zum Teil nach Ländern geordnet. Dabei werden die für das jeweilige Anwendungsgebiet massgeblichen brandschutztechnischen Auflagen und Massnahmen erläutert, ein Überblick über die gesetzlichen Regelungen bezüglich des Brandverhaltens gegeben und der Weg zur Erlangung von Prüfzeugnissen beschrieben.

Einen Schwerpunkt bildet dabei naturgemäss die brandschutztechnische Beurteilung von Kunststoffen als Baustoffe im Bereich des Bauwesens. Für rund 20 Länder werden die entsprechenden gesetzlichen Regelungen, die gültige Klassifizierung und Prüfung von Baustoffen, die Wege zur amtlichen Anerkennung sowie künftige Entwicklungen im Prüf- und Normenwesen zusammengefasst, vergleichend vorgestellt und kommentiert.

Weitere Kapitel behandeln Brandnebenerscheinungen wie Rauchentwicklung, Toxizität und Korrosivität von Brandgasen sowie die Beurteilung von Kunststoffen in der Feuerversicherung.

In einem Anhang werden verschiedene für die Praxis wichtige Aufstellungen wie Bezugsquellennachweis für Flammschutzmittel, Adressenverzeichnisse von Normenorganisationen und Organisationen der Elektrotechnik zusammengefasst. Besonderer Wert wird auf ein Glossar brandschutztechnischer Begriffe und auf ein Wörterverzeichnis der wichtigsten Begriffe zum Brandschutz in Deutsch, Englisch und Französisch gelegt. Eine Zusammenstellung der internationalen Normen zum Thema Brandverhalten und Brandprüfung von Kunststoffen schliesst sich an.

Dieses grosse Handbuch ist als Basiswerk für jeden unentbehrlich, der sich mit dem Brandverhalten von Kunststoffen zu befassen hat.

Jürgen Troitzsch

Carl Hanser Verlag, D-8000 München und Wien

Taschenbuch für die Bekleidungs-Industrie 1982

Die Ausgabe 1982 dieser bewährten Taschenbuchreihe erscheint in einer Zeit, in der sich die Bekleidungs- und Wäsche-Industrie und deren Zulieferer einem steigenden Kostendruck ausgesetzt sehen.

Wachsende Produktions-, Personal- und Vertriebskosten zwingen zu neuen Anstrengungen und Überlegungen hinsichtlich marktgerechter Preisgestaltung auf der einen und der Verbesserung der Ertragslage auf der anderen Seite.

Im Zeichen eines angespannten Marktes fällt der Fachliteratur eine wichtige Aufgabe zu: Sie soll informieren und praxisgerechte Problemlösungen anbieten. Dementsprechend ist auch die neue Ausgabe des Taschenbuches für die Bekleidungsindustrie wieder ganz auf den aktuellen betrieblichen Informationsbedarf ausgerichtet. Durch die Auswahl der Themen wurde ein breites Informationsangebot angestrebt, das den Kaufleuten und Technikern in den Betrieben, aber auch dem studierenden Nachwuchs eine Hilfe bei der Bewältigung tagtäglicher Aufgaben sein soll.

Beim neuen, jetzt vorliegenden 12. Jahrgang wurde die bewährte Aufteilung beibehalten: Dem umfangreichen Tabellenteil folgen 34 aktuelle Fachbeiträge, der durch einen Bezugsquellen-Nachweis ergänzt wird, der wertvolle Hinweise auf das Produktionsangebot der Zuliefererindustrie gibt.

Auch der neue Jahrgang wird allen, die in der Bekleidungs- und Zuliefererindustrie Verantwortung tragen oder übernehmen werden, ein unentbehrlicher Helfer und Ratgeber sein. wz.

Herausgeber: Text.-Ing. Willi Rieser
Bekl.-Ing. Wilfried Schierbaum
438 Seiten, zahlreiche Abbildungen und Tabellen, 10,5 × 15,5 cm, strapazierfähiger Plastikeinband, DM 37.–
Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin 1982

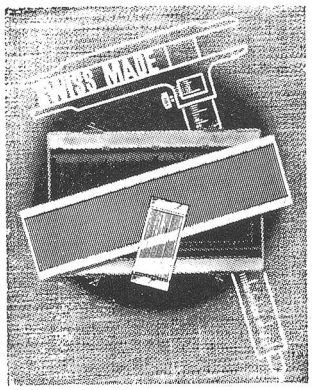
Taschenbuch für die Textil-Industrie 1982

Textiles Fachrechnen ist neben den Themen Mitarbeiterführung und Betriebsklima, Textilprüfung und Qualitätsanforderungen sowie kostensparende Technologien das Schwerpunktthema der Ausgabe 82 des «Taschenbuch für die Textil-Industrie».

Mit Fachberechnungen aus der Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Strickerei und Wirkerei stellt die TBT-Ausgabe 1982 eine wertvolle Hilfe dar für den Betriebspraktiker wie für den in der Ausbildung stehenden Schüler und Studierenden; dies umso mehr, als keine vergleichbaren Textilfachrechenbücher auf dem Markt sind. Der Herausgeber wird mit Fachlehrkräften der Staatlichen Textilfachschule Münchberg in der nächstjährigen Taschenbuchausgabe den Fachrechenteil mit weiteren Praxisbeispielen abschliessen, so dass das «Taschenbuch für die Textil-Industrie» die gesamten Grundlagen des textilen Fachrechnens, erläutert an Praxisbeispielen, vermittelt.

Im Tabellenteil finden sich dann noch die Übersichten über aktuelle Chemiefaserstoffe, die Anwendung des Internationalen Einheiten-Systems (SI) im Textilbereich sowie die wichtigsten Daten aus der Textilwirtschaft mit aktuellem Zahlenmaterial aus dem In- und Ausland.

Des weiteren behandelt die TBT-Ausgabe 1982 Fragen der Mitarbeiterführung und des Betriebsklimas, die ja zunehmende Bedeutung in den Betrieben gewinnen. Namhafte Autoren berichten über Motivation und Menschenführung, wichtige Faktoren eines fruchtbaren innerbetrieblichen Arbeitsklimas.



RÜEGG + EGLI **8621 Wetzikon ZH**

vormalig Bertschinger Telefon 01/930 30 25

Webeblattfabrik

Webeblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff.

Rispelblätter in allen Ausführungen.

Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten.

Armstrong Accotex

Walzenbezüge und Riemchen

H. & A. Egli AG
Telefon 01 923 14 47
Postfach 86, 8706 Meilen

Wir übernehmen:

- Montagen von Occasions-Webmaschinen,
- Umbauten von Webmaschinen und kurzfristige Webmeistereinsätze,
- Vermittlung und Verkauf von Webmaschinen, Ersatzteilen und Zubehör,
- Handel mit Textilmaschinen.

Xaver Gsell 8630 Rüti

Telefon 055/31 28 73 – 055/31 56 00

8	März	Mars	Marzo	March	Marzo
22 Montag Lundi Lunedì Monday Lunes					
23 Dienstag Mardi Martedì Tuesday Martes	An den Disponenten! Schweigen ist Silber, Spleissen ist Gold				
24 Mittwoch Mercredi Mercoledì Wednesday Miércoles	Auch Spinnerei Murg AG				
25 Donnerstag Jeudi Giovedì Thursday Jueves	liefert ab sofort gespleisstes Garn.				
26 Freitag Vendredi Venerdì Friday Viernes					
27 Samstag Samedi Sabato Saturday Sábado					
28 Sonntag Dimanche Domenica Sunday Domingo					

ZIEGLERTEX

Dr. v. Ziegler & Co.
Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH
Postfach, 8065 Zürich
Telefon 01/829 27 25, Telex 56 036

Member of Textil & Mode Center Zürich

TEXTIL-LUFTTECHNIK

- automatische Filter- und Faserdeponieanlagen
- intermittierende Abgangsentfernung aus Produktionsmaschinen
- Beratung bei lufttechnischen Systemen, die in die Textilmaschine integriert sind.

Textillufttechnik ist Sache von Spezialisten. Profitieren auch Sie von unserer langjährigen Erfahrung! Verlangen Sie unsere Referenzliste.

FELUTEX AG

Müllerwis 27, CH-8606 Greifensee
Telefon 01/940 56 08

Die Nr. 1 in der Welt.

IMB

Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen Köln

Dienstag, 18., bis Samstag, 22. Mai 1982

Auf der IMB '82 präsentieren annähernd 400 Anbieter aus 20 Ländern auf 44.000 qm Ausstellungsfläche Maschinen, Anlagen, Geräte und Hilfsmittel – in voller Funktion!

Neuheiten, Weiterentwicklungen, Technologien und Verfahrensmethoden, technisches Know-how bis ins Detail.

Als Impulsgeber, Informations- und Orderzentrum gibt es keine Alternative in der Welt.

Mit einer einzigen Reise den Fortschritt der kommenden 3 Jahre überschauen – das macht Köln so rentabel für Sie.

Bekleidungstechnische Tagung
Donnerstag, 20., und Freitag, 21. Mai 1982

Die weltweit größte Fachveranstaltung ihrer Art. Simultanübersetzung der Vorträge in englisch, französisch, spanisch.

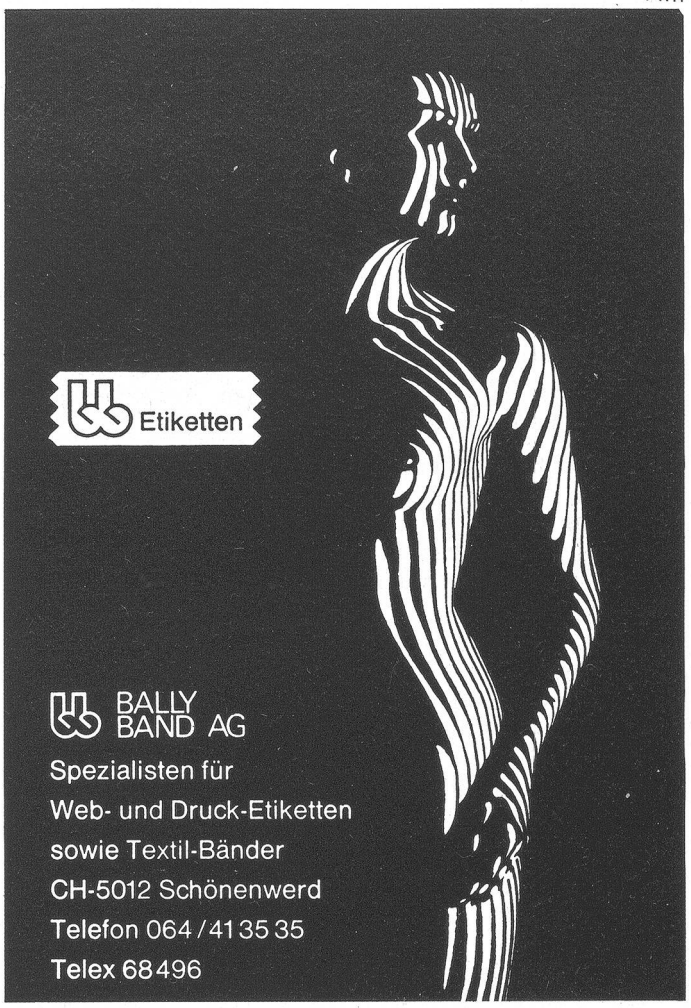
Anmeldung bitte direkt beim Bekleidungstechnischen Institut e. V., Kaiserstraße 133, D-4050 Mönchengladbach 1, Tel.: 2161/13020

Weitere Informationen über die IMB erhalten Sie gerne von:

Vertretung für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein:

Handelskammer Deutschland-Schweiz, Talacker 41, 8001 Zürich, Tel. 01/221 37 02.

Beachten Sie die speziellen Reiseangebote der Reisebüros!



TRICOTSTOFFE

bleichen drucken

ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF TEL. 01-954 12 12

INDEP

INKASSO-EXPERTEN

SEIT ÜBER DREISSIG JAHREN

Senden Sie mir Ihre Unterlagen an folgende Anschrift:

INDEP TREUHAND- UND REVISIONS AG
POSTFACH, 8039 ZÜRICH, TEL. 01/211 70 10

Der Bedeutung, die zunehmend auch den Qualitätsanforderungen und der Warenkontrolle zukommt, trägt das Kapitel «Textilprüfung» mit dem Schwerpunkt «Mikroskopische Textiluntersuchung» Rechnung. Und schliesslich enthält die vorliegende TBT-Ausgabe wieder eine Reihe von Fachbeiträgen, die sich mit aktuellen Fragen der Leistungssteigerung, Qualitätsverbesserung, Energieeinsparung und Kostenreduzierung in der Textilerzeugung und Textilveredelung befassen.

Auf das Verzeichnis der Fach- und Wirtschaftsorganisationen, der Textilschulen, auf den Bezugsquellennachweis sowie auf den umfangreichen Anzeigenteil sei ebenfalls hingewiesen.

Zusammenfassend lässt sich sagen, dass es dem Herausgeber mit der vorliegenden TBT-Ausgabe gelungen ist, das Spektrum der deutschsprachigen Textilfachliteratur in wesentlichen Punkten - nicht zuletzt auf dem Gebiet des Textilfachrechnens – ganz wesentlich zu bereichern. Wz.

Herausgeber: Dr. Walter Loy, Münchberg
VI + 514 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Tabellen und Tafeln, Format 10,5 × 15,5 cm, strapazierfähiger Plastikeinband, DM 37.–
Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin 1982

Schweizerische Textilfachschule Wattwil

200 Kursbesucher in der Textilfachschule (STF)

Mit grossem Interesse verfolgten Kursbesucher die Erklärungen eines Fachmannes über das «Spleissen».

Wissen Sie, was «spleissen» heisst?

An der hiesigen Textilfachschule wird nicht nur Unterricht für Jahresschüler gehalten, sondern es werden auch immer wieder Spezialkurse durchgeführt. Diese können sich – wie zum Beispiel die sogenannten Blockkurse für Webermeister – über einige Wochen hinziehen, andere, wie etwa für Verkaufspersonal des Textildetailhandels, dauern eine Woche; dazu gibt es noch Tageskurse.

Ein solcher fand Freitag, 29. Januar, auf Einladung der renommierten deutschen Maschinenfabrik W. Schlafhorst & Co. statt. Er brachte nahezu 200 Besucher aus 90 verschiedenen Betrieben nach Wattwil. Eine erstaunlich hohe Zahl! Nachdem die Kursbesucher in Wattwil ihr Mittagessen einnahmen –wofür dieses Mal der «Turpark» gewählt wurde – ist nicht zu übersehen, dass die Durchführung solcher Tagungen auch «einiges Geld» ins Dorf bringt.

Worum ging es bei diesem Schlafhorst-Kurs?

Ums «Spleissen», eine in der Textilindustrie neu eingeführte Technik, zwei Fadenenden miteinander eng zu verbinden, was man bis vor kurzem nur mit «Knüpfen» lösen konnte, wobei man diese Knöpfe, auch wenn sie maschinell gemacht werden, weder im Garn noch im fertigen Produkt, das heisst im gewobenen oder gewirkten Stoff, gerne sieht. (Sie können zum Beispiel auf einer Wirkmaschine zu Nadelbrüchen führen!)

So sann man schon lange nach einer Methode, zwei Fadenenden miteinander verbinden zu können, ohne dass nachher von dieser Nahtstelle weder im Garn noch im Fertigprodukt die geringste Spur zu sehen ist. Nun scheint man mit dem «Spleissen» – das Wort stammt aus dem Englischen respektive Amerikanischen, das berühmte «Ei des Kolumbus» gefunden zu haben!

Wie funktioniert das Spleissen?

Man legt zwei kurze Fadenenden übereinander und wirbelt die einzelnen Teilfäden (Fibrillen) unter Einwirkung von Luft so intensiv ineinander, dass sie sich unlöslich miteinander verfangen und jeder auf sie zukommenden Reissprobe standhalten, so als ob sie gar nie voneinander getrennt gewesen wären. Dieses «Spleissen» schafft zum Beispiel Schlafhorst mit einem kleinen Zusatzgerät in der Grösse einer Zündholzschachtel. Man sagt diesem deutschen Maschinenfabrikanten nach, dass er in der Spleisstechnik in Europa führend sei, dagegen auf japanische Konkurrenz stosse. Diese Methode, die für die Textilindustrie als umwälzend bezeichnet werden darf, kann als relativ einfach eingestuft werden. Bis aber so ein technisches Wunderwerk funktioniert, braucht es einiges!

Eingebettet zwischen zwei Fachvorträgen von Chefkonstrukteuren und Verkaufsingenieuren, erfolgte die Vorführung von Spleissern von Schlafhorst, der in der Schweiz durch die Rapperswiler Firma Theo Schneider & Co. vertreten wird, im Spulsaal der STF und an einigen unabhängigen Spleisserwagen. Mit den interessierten Zuhörern gehörten auch die Schüler der Spinnereiklasse der hiesigen STF sowie einige Fachlehrer, wobei Hans Kappeler die interne Organisation dieser Fachtagung der STF oblag.

Eigentlich wieder einmal eine erfreuliche Nachricht aus der Textilindustrie, hoffentlich bleibt sie für die nächste Zeit nicht die einzige!

Hch. Tschudi

Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

IFWS

Landesversammlung und Frühjahrstagung

Freitag-Nachmittag, 2. April 1982
in Wattwil, Schweiz. Textilfachschule, Hörsaal

Programm

14.00 Uhr Landesversammlung
15.30 Uhr Fachtagung
«Gespleisste Garne für die Wirkerei und Strickerei»
H. Kastenhuber, Vizedirektor, Spinnerei an der Lorze, Baar:
«Die verschiedenen Spleissverfahren»
«Das Spleissen aus der Sicht des Spinners»
J. Leven, Textilingenieur, Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach:
«Spleissen von Lang- und Kurzstapelgarnen»
Beide Referenten berichten des weiteren über Erfahrungen mit gespleissten Garnen in der Strickerei.
17.00 Uhr Vorführung von Spleissern an Spulmaschinen
17.30 Uhr Schluss der Tagung
Anschliessend zwangloses Beisammensein im Hotel Toggenburg

Mitglieder von IFWS, SVT und SVF haben freien Eintritt, für Nichtmitglieder Fr. 40.– Unkostenbeitrag (vorherige Einzahlung auf Postcheckkonto 90-14293 St. Gallen)

Anmeldung erforderlich an IFWS Landessektion Schweiz, Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil

Die offizielle Einladung wurde in «mittex» 2/82 veröffentlicht.

SVT **Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten**

SVT-Weiterbildungskurs Schwerentflammbare Textilien

Am 22. Januar 1982 fand an der EMPA, St. Gallen, ein Kurs statt, der schwerentflammbare Textilien zum Thema hatte und unter der Leitung von Herrn Heinz Kastenhuber von der Spinnerei an der Lorze, Baar, stand.

Über 50 Teilnehmer aus dem In- und Ausland waren anwesend, was einerseits die grosse Aktualität dieses Themas unterstreicht, andererseits aber auch eine gewisse Unsicherheit der Textilfachwelt zu Bennbarkeitsfragen ausdrückt.

Herr Dr. Krucker von der EMPA St. Gallen, hatte es übernommen, das Einführungsreferat zu halten. Dabei ging er auf statistische Zahlen aus Amerika ein, bei denen in über 2000 Brandfällen untersucht worden ist, welche Ursachen und Folgen gegeben waren. In 21% der untersuchten Brandfälle wurde zuerst textiles Material entzündet. Dabei waren 47% der Todesfälle durch brennende Textilien verursacht. Als häufigste Brandursachen sind Raucherwaren und brennende Kerzen genannt gewesen.

Eine direkte Folge aus solchen Brandfällen sind verschiedene Erlasse und Gesetze sowie auch freiwillige Gegenmassnahmen, die in den einzelnen Ländern sehr unterschiedlich sind. All diese Bemühungen von Gesetzgebern bleiben jedoch fruchtlos, wenn es der Mensch nicht lernt, vorsichtiger mit dem Feuer zu hantieren.

Herr Dr. Krucker erläuterte die Vorgänge beim Entstehen eines Brandes, indem er die Entflammbarkeit von Textilien am Objekt und mit Hilfe eines Video-Gerätes vorführte. Er hat es sehr gut verstanden, die Thematik von textilem Flammschutz vollumfänglich zu erläutern.

Seine Aussagen, dass neben der Verwendung des optimalen Faserstoffes auch noch die Konstruktion des Textils und schliesslich der Verwendungszweck von entscheidender Bedeutung für nichtentflammen sind, dürften nicht allen Beteiligten bekannt gewesen sein.

Frau Ida-Madeleine Jankowski vom Konsumentinnen-Forum ging in einer realistischen Beurteilung von der Situation des Marktes aus. Sie stellte keine generelle Forderung nach schwerentflammbaren Textilien auf, bat jedoch zu bedenken, dass ganz bestimmte Verwendungsbereiche die Schwerentflammbarkeit mehr als wünschenswert machen. Dazu zählt sie Abendkleider, Fasnachtskostüme, Berufsbekleidung, Zelte, Schlafsäcke, Trainingsanzüge, etc. Aber auch Bettwäsche und Polsterbezüge sehe sie in Altersheimen, Hotels und Hochbauten am liebsten mit Textilflammschutz ausgestattet. Ob Verbraucher schlechthin bereit wären, für einen solchen Schutz mehr zu bezahlen, ist durchaus vorstellbar, aber nicht sicher. Es war jedoch ihre Auffassung, dass die vorbeugende Brandverhütung aber nicht daran scheitern dürfe, ob die Verbraucher diese Notwendigkeit einsehen wollen oder nicht. Die Industrie ist jedenfalls – unabhängig vom Verbraucherverhalten – aufgefordert, ihre präventiven Möglichkeiten voranzutreiben.

Herr Dr. Heiner Zimmermann von den Farbwerken Hoechst stellte die neue flammwidrige Faser TREVIRA CS vor, welche durch Einbau einer phosphororganischen Verbindung zu besseren Eigenschaften inbezug auf die Brennbarkeit gekommen ist. Die Verwendung von solchen Fasern bei Gardinen, Dekorstoffen, Möbelbezugstoffen, etc. bringt entscheidende Verbesserungen zu den bis anhin verwendeten Chemiefasern.

Auch Herr Dr. Dominik Mach von der Firma Chemiefaser Lenzing hat für die von Lenzing vertriebene Viscosefaser FR ähnliche Aussagen gemacht. Der Flammschutz für Textilien aus solcher Faser bleibt auch nach mehr als 50 Wäschen erhalten. Vorteile sind beim Einsatz im Heimtextilbereich, aber auch für die Schutzbekleidung gegeben.

Grosse Erfahrungen auf dem Gebiete der Flammschutzausrüstung hat die Firma Ciba-Geigy. Herr Fritz Mayer konnte eine Reihe von Firmen nennen, welche grossumfänglich «Pyrovatex®» anwenden und damit Gewebe aus Baumwolle, Zellwolle oder Mischungen von verschiedenen Chemiefasern permanent flammwidrig machen.

Nach dem Mittagessen hatten die Teilnehmer Gelegenheit, den Referenten und Herrn Dr. Wolf von der Firma Sandoz AG Fragen zu stellen. In einer Diskussion, die sehr angeregt und beispielhaft von Herrn Kastenhuber geführt war, konnten Informationen vermittelt werden, die vordem in den einzelnen Referaten nicht berührt worden sind. Mehrere Fragen beschäftigten sich mit dem Thema der Toxikologie (Giftigkeit) von Flammschutzausrüstungen oder aber auch mit Rauch nach dem Brand. Dazu konnten die kompetenten Fachleute Antworten geben, die ganz allgemein beruhigen dürfen. All die schwerentflammbar ausgerüsteten Artikel und speziellen Faserstoffe haben keinerlei Nachteile für den Verbraucher in ihrer Anwendung.

Ganz allgemein darf nach Abschluss dieser Tagung festgestellt werden, dass die private Nachfrage nach flammfest ausgerüsteten Artikeln relativ gering ist. Wer an solchen Dingen allenfalls Interesse zeigt, sind Firmen, die grosses Versicherungsrisiko tragen, wie Flugzeugausstatter, das Hotel- und Gaststättengewerbe, öffentliche Gebäude, etc. Es war bedauerlich, feststellen zu müssen, dass die Forderung nach schwerentflammbaren Textilien wirklich nur dann als zwingend notwendig erkannt wird, wenn tragische Unglücksfälle mit Todesfällen passieren. Allein der Prophylaxe wegen sind nur wenige bereit, einen Mehrpreis dafür in Kauf zu nehmen.

Wer all die angeregten Diskussionen nach Abschluss der Tagung und während der Besichtigung der Brandlabors durch die EMPA mitverfolgt hat, konnte feststellen, dass dieser SVT-Kurs für alle Beteiligten – die Referenten miteingeschlossen – gute Aufschlüsse gebracht hat.

H. R. Schmid
EMPA, St. Gallen

Dessins -CRÉATION
Wir beraten Sie gerne:
Patronen und Jacquardkarten
Harnischbau für sämtliche Jacquardmaschinen
Fritz Fuchs
Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich
Telefon 01 62 68 03

Umbauten, Revisionen, Montagen
von Webereimaschinen übernimmt
XAVER GSELL, 8630 Rüti/ZH
Telefon 055 / 31 28 73
11/03-g

MAKOWITZKI INGENIEURBÜRO AG
A) Beratung Textil-Industrie (Spinnerei/Weberei)
B) Beratung Textilmaschinen-Industrie (Forschung/Entwicklung)
C) Textilmaschinen-Handel
CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

Dr. H. M
Bewährte Produkte für Schlichterei und Appretur:
Dr. Hans Merkel GmbH & Co. KG
D-7440 Nürtingen
Vertretung:
Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich
Telefon 01 312 31 60

Es wird Sie und alle andern freuen wenn wir Ihr
Stelleninserat
gut gestaltet und bestens plaziert veröffentlichen.
Es ist unser Bestreben, allen diesen Service zu bieten!
Deshalb können wir für Stelleninserate keine Vorschriften entgegennehmen.

Färberei Schärer
seit 1876
Färberei für Garne aller Art Mercerisation
Joh. Schärer's Söhne AG, 5611 Anglikon-Wohlen
Telefon 057 6 16 11

M St
Feinzwirne
aus Baumwolle
und synthetischen Kurzfasern
für höchste Anforderungen
für Weberei und Wirkerei
Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875713
Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist