

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 89 (1982)
Heft: 7

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: 09.08.2025

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

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;
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. 56.-
Für das Ausland: jährlich Fr. 68.-

Annoncenregie

Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 251 32 32
Inserten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

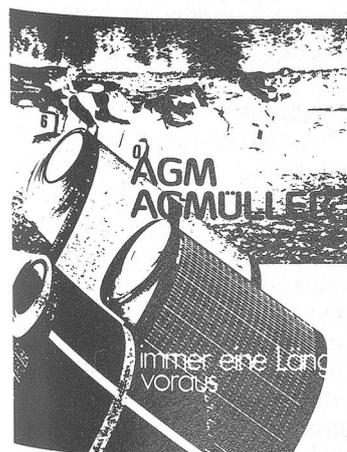
Druck und Spedition

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.



Die AGMüller Jacquard-
und Schaftpapiere
sind Schweizer Qualitäts-
produkte.

Das Sortiment umfasst
eine Vielfalt von Papier-
und Plastikbänder,
hergestellt in höchster
Präzision.

Aktiengesellschaft
Müller + Cie.
8212 Neuhausen
Telefon 053 2 11 21
Telex 76 460

Inhalt

Webereizubehör/Prüfgeräte	266
Vorbereitung und Pflege reiterloser Webeschirre	266
Kantenapparat für schützenloses Weben	268
Leder-Polypad-Maschinenunterlagen	269
Wartung von Breithalter-Zylindern	269
Elektronik in der Textilindustrie	270
Verbesserung der Betriebsleistungen in der Textilindustrie durch den Einsatz der Elektronik	270
Technik	273
Die Bedeutung der knotenlosen Fadenverbindung für die Weiterverarbeitung	273
Saurer Punch 1080	275
Betriebsreportage	276
AG Müller & Cie., Neuhausen	276
Volkswirtschaft	277
Preis und Lohn	277
Humanisierung der Arbeitswelt	278
Rascher Ausbau der 2. Säule	280
Maschinenindustrie: Industrieländer als Stammkunden	280
Rückhalt in der Exportrisikogarantie (ERG)	280
Industriestatistik: Zwei Drittel Kleinbetriebe	280
Erhöhter Frauenanteil an den Erwerbstätigen	280
Soziales und Landesverteidigung an der Spitze	281
Die Schweiz – kein Volk der Sparer mehr?	281
Mode	282
Die Aufgaben des Deutschen Institutes für Herrenmode	282
Tagungen und Messen	283
Programm vom XXVII. Kongress IFWS	283
Sitzung der ISO TC 38/SC 12 und deren Working Groups	285
Rieter an der ATME-I-1982 in Greenville S. C. USA	285
ATME-I-1982, Greenville S. C., Peyer Corporation	286
Geschäftsberichte	287
Gessner AG, 8820 Wädenswil	287
Die Bekleidungsindustrie fordert gleiche Wettbewerbsbedingungen	287
H. E. C.-Beteiligungs AG mit höherer Dividende	288
Firmennachrichten	288
Wildseide: Ein Inhalationsallergen?	288
Pflegesymbole unentwegt im Vormarsch	290
«Fashion Service» – Öschger ist «en vogue»	290
Webereizubehör – Firma G. Hunziker AG, Rütli	291
Sulzer nimmt Webmaschinenproduktion in den USA auf.	291
Schweizer Modefabrikanten übernehmen Nico Tantris	292
Eine vielseitige Schärmaschine für Mittel- und Kleinbetriebe	292
Zum Geschäftsergebnis der H. Walser AG, Herisau	293
Jubiläum	293
Swiss Fabric an der Tour de France	293
Textilverein beschenkt Neugeborene und Mütter	293
100 Jahre Verein Schweizerischer Seidenzwirner	293
50 Jahre Wernli AG, Rothrist – ein Familienunternehmen feiert!	293
Marktbericht	294
Rohbaumwolle	294
Marktbericht Wolle/Mohair	295
Literatur	295
Bekleidungs-Lexikon	295
STF	296
10. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerischer Textilfachleute	296
SVF	299
Wechsel in der Redaktion der schweizerischen Fachschrift «Textilveredlung»	299
Voranzeige für Ausbildungskurse	299
SVF-Ausbildungskurs	299
SVT	300
SVT-Weiterbildungskurs Nr. 8	300
Besseres verkaufen textiler Zwischenprodukte und Ausrüstung an die weiterverarbeitende Industrie	300

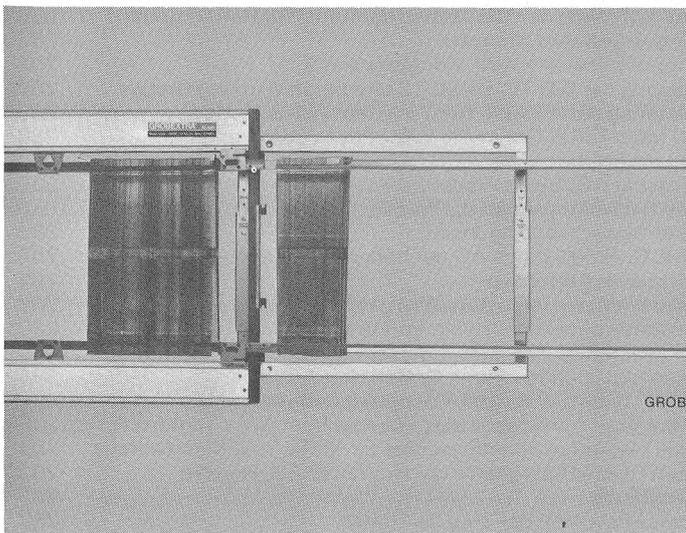
Webereizubehör/Prüfgeräte

Vorbereitung und Pflege reiterloser Webegeschirre

Im Zusammenhang mit der Bereitstellung der Webketten stellt das Vorbereiten neuer Webegeschirre einen wichtigen Arbeitsgang dar. Dies trifft auch für das Umrüsten jener Webegeschirre zu, die nach monatelanger und mehrschichtiger Laufzeit auf den Webmaschinen aus der Weberei in die Einzieherei zurückkommen.

Ein bewährtes Litzen-Verschiebe- und Transport-System

Um die Webelitzen von den Tragschienen zu entfernen oder auf diese wieder aufzuschieben, werden in vielen Webereien seit Jahren für Litzen mit C-förmigen Endösen Transitex- und für solche mit J-förmigen Endösen Transextra-Transportschienen und Verschiebevorrichtungen verwendet. Diese Transportschienen gibt es in den Längen von 500 und 980 mm. Letztere sind vor allem für die Kontrolle und Behandlung der Litzen in der Lavatex-Reinigungsanlage geeignet.



Mit der TRANSEXTRA-Verschiebevorrichtung werden die stark verschmutzten Webelitzen leicht und rasch vom reiterlosen Webeschäft auf die TRANSEXTRA-Reinigungsschienen verschoben.

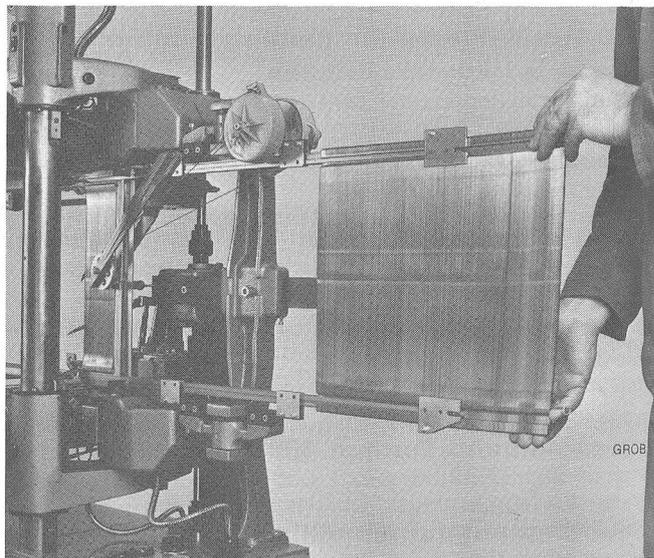
Die neue «Porter»-Alternative

Seit neuestem gibt es eine zusätzliche Möglichkeit reiterlose Webegeschirre rationell vorzubereiten. Das hierfür vorgesehene Porter-Reihensystem besteht aus zwei Elementen und zwar aus Reihstäben und Reihbrücken. Bei den Reihstäben ist das eine Ende umgebogen und dient als Anschlag für die Webelitzen, während auf dem anderen Stabende eine leicht aufschiebende Federsicherung das Abgleiten der Litzen verhindert. Die Reihbrücke dient dazu, die aus der Schaftebene angehobene Litzen-tragschiene während des Auf- und Abschiebens der auf

den Reihstäben befindlichen Litzenstapel in der gewünschten Lage festzuhalten.

Für den Versand von Flachstahl-Litzen mit seitlich offenen C- und J-förmigen Endösen ist man jetzt dazu übergegangen, die Litzen auf 345 oder 395 mm langen Porter-Reihstäben zu verschicken. Die Litzen besitzen hierfür ober- bzw. unterhalb der Endösen entsprechende Reihlöcher, durch welche die Reihstäbe geschoben werden.

Ein weiterer Vorteil des neuen Porter-Reihensystems liegt darin, dass die Reihstäbe auch für den weberei-internen Litzen-transport sowie für das Auf- und Abschieben eingesetzt werden können. Da die Endösen der auf den Reihstäben befindlichen Litzen frei sind, können sie auf die Litzen-tragschienen der Webeschäfte oder auf die Magazinschienen von Einziehmaschinen direkt geschoben werden. Dadurch wird ein Arbeitsgang eingespart, und zwar das Entfernen der Versandschienen und das Einschieben der Transportschienen in die Endösen der Litzen.



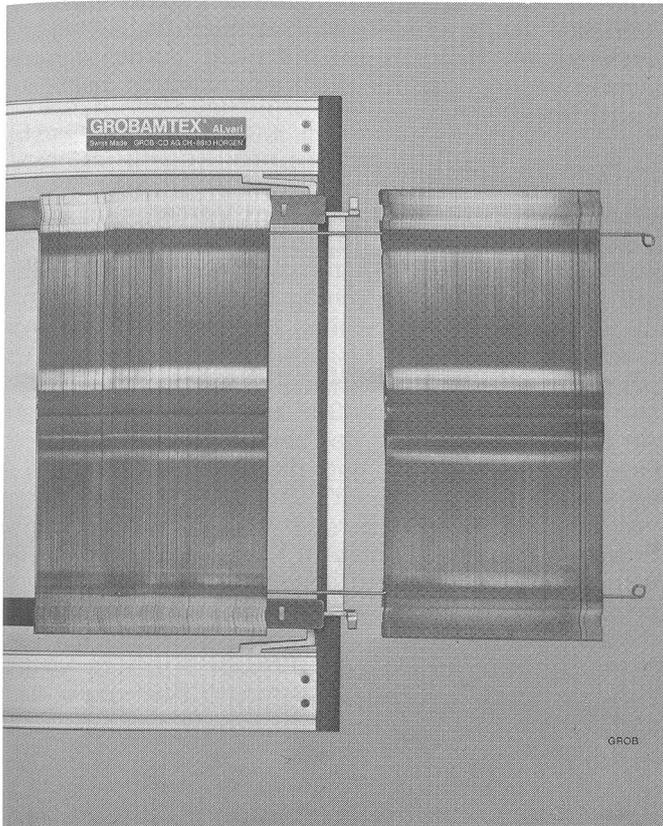
Litzenmagazin der Einziehmaschine USTER wird mit GROBEXTRA-Webelitzen gefüllt, die auf PORTER-Reihstäben gereiht sind.

Zwei Reihensysteme bestehen nebeneinander

Bisher wurden Grobextra- und Grobamtex-Webelitzen auf Versandschienen geliefert. Ab jetzt kommen sie auf Reihstäben in die Webereien. Geblieben sind die handlichen und stapelbaren Kartonschachteln, in denen sich die Litzen einwandfrei und platzsparend lagern lassen.

Die Umstellung auf das Porter-Reihensystem hat keinerlei Änderungen in den Webereien zur Folge. Es kann weiterhin mit den vorhandenen Grobextra- und Grobamtex-Webelitzen sowie mit den Transitex- oder Transextra-Transportschienen und Verschiebevorrichtungen gearbeitet werden. Die «neuen» Webelitzen unterscheiden sich von den bisherigen lediglich durch die beiden Reihlöcher, dennoch ist es empfehlenswert, die beiden Litzenausführungen getrennt einzusetzen. Transitex- oder Transextra-Transportschienen können nicht nur für Litzen bisheriger Ausführung, sondern auch für solche mit Reihlöchern verwendet werden. Zusätzliche Einrichtungen in der Einzieherei sind nicht erforderlich. Beide Systeme kommen mit dem gleichen, der Länge der Webeschäfte angepassten Rüsttisch zurecht.

Für Grobtext- und Grobextra-Dreherwebelitzen sowie für Grobtex- und Grobtra-Rondofil-Rundstahlwebelitzen werden weiterhin Transitex- oder Transextra-Transportschienen verwendet.



Auf dem Rüsttisch in der Einziehanlage BARBER COLMAN wird der Abstand der Litzenstragschienen kontrolliert. Anschliessend werden die GROBAMTEX-Webelitzen auf den GROBAMTEX-Webeschäft aufgeschoben

Schnelles Abrüsten der gebrauchten Webegeschirre

Nach dem Abweben der Kette kommt das Webegeschirr zurück in die Einzieherei. Dort werden die Litzen von den Schäften abgestossen.

Beim Transitex- oder Transextra-Reihsystem geht das folgendermassen vor sich: Der Litzenstragschienen-Verschluss wird geöffnet und der Webeschäft auf den entsprechend langen Rüsttisch gelegt. Nun schiebt man den Webeschäft an die Verschiebevorrichtung und hängt die Seitenstützen in die beiden dafür vorgesehenen Halter ein, womit die Enden der oberen und unteren Litzenstragschiene auf die richtige Höhe angehoben werden. Jetzt wird an jedes dieser Enden eine Transportschiene angefügt, so dass sich die Webelitzen paketweise auf die Transportschiene oder direkt auf die Reinigungsschienen der Lavatexanlage schieben lassen.

Beim Porter-Reihsystem wird wie folgt vorgegangen: Der Webeschäft wird ebenfalls auf den Rüsttisch gelegt und der Litzenstragschienen-Verschluss geöffnet. Man hebt die Enden der Litzenstragschiene von Hand an und schiebt die Porter-Reihbrücke darunter. Diese kommt mit ihrer Aussparung auf die Seitenstütze des Webeschäftes zu liegen und hält die Litzenstragschiene auf der richtigen Höhe. Nun werden die Webelitzen zu einem Stapel zusammengeschoben, worauf der Reihstab durch die Reihlöcher gestossen werden kann. Das Auf-

schieben der Abschlussfeder auf das eine Ende des Reihstabes verhindert ein Abgleiten der Litzen. Jetzt kann der Litzenstapel mit einem einzigen Handgriff von der Litzenstragschiene des Webeschäftes abgeschoben werden. Die Beschreibung beider Vorgänge beansprucht übrigens wesentlich mehr Zeit als deren Durchführung.

Gepflegte Webegeschirre sind länger einsatzfähig

Bei dem heute üblichen, grossen Fassungsvermögen der Kettbäume bleiben die Webegeschirre monatelang auf den Webmaschinen und dies im Mehrschichtbetrieb. Wen wundert es da, dass Webegeschirre stark verschmutzen, beispielsweise auf Webmaschinen mit hydraulischem Schusseintrag. Da entstehen auf den Litzen Rückstände, denen mit herkömmlichen Reinigungsmethoden nicht mehr beizukommen ist.

Die Lavatex-Reinigungsanlage wird jedoch mit derartigen Verschmutzungen fertig. Ihr Fassungsvermögen beträgt 240 Liter Reinigungsflüssigkeit und diese kann bis auf 80° C erhitzt werden. Pro Minute ergiessen sich davon 80 Liter über Reinigungsbürsten und Litzen. Infolge der Umwälzung und Filterung der Reinigungsflüssigkeit wird der Schmutz fortwährend weggeschwemmt und die Litzen werden tadellos sauber.

Zwecks guter Reinigung sowie für die Kontrolle sollten die Litzen nicht zu dicht gedrängt auf die Reinigungsschienen gereiht werden. In diesem Sinn ist es empfehlenswert, einen Litzenstapel von maximal 320 mm Länge über die 980 mm langen Lavatex-Reinigungsschienen gleichmässig zu verteilen.

Mit Transitex- oder Transextra-Verschiebevorrichtung können die Webelitzen von den Schäften direkt auf die Lavatex-Reinigungsschienen geschoben werden.

Nach dem Trocknen werden die Litzen wieder der Einzieherei zugeführt oder auf Transportschienen, beziehungsweise auf Porter-Reihstäben gelagert.

Wie die Erfahrung zeigt, ist es zweckmässig, die Litzen von den Webeschäften getrennt zu reinigen. Die Verschmutzung der Litzen ist nicht gleicher Art wie diejenige der Schäfte. Der Transport von Webeschäften, die nicht selten bis zu 5 Meter lang sind, ist umständlich. Müssten Reinigungsmaschinen, Spülbehälter und Trockenvorrichtungen diesen Dimensionen angepasst werden, würden daraus erhebliche Mehrkosten entstehen.

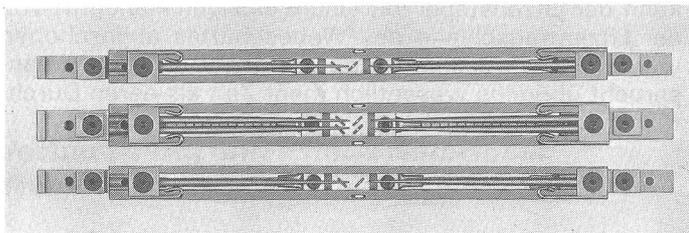
Gegen die Nassreinigung ganzer Webeschäfte sprechen verschiedene Gründe. Beispielsweise können Holzteile wie aufgeleimte Schaffführungen, Seitenstützen usw. aufquellen. Ferner dringt bei Schaffstäben mit Durchbrüchen die Reinigungsflüssigkeit in die Hohlräume der Profile ein, woraus sie nur schwer wieder zu entfernen ist.

Gereinigte Webelitzen bieten viele Vorteile: Moderne Einziehanlagen leisten mehr, wenn einwandfrei gepflegte Litzen vorgelegt werden.

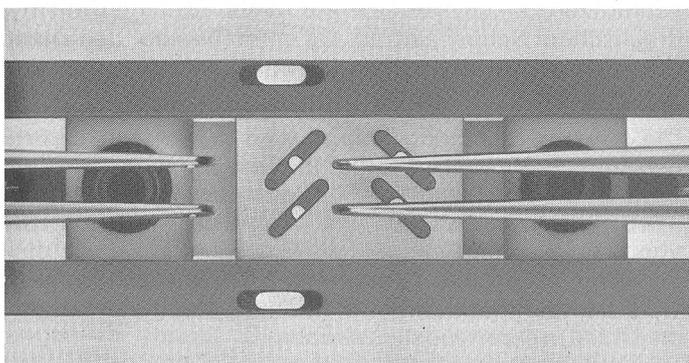
Saubere Litzen führen zu weniger Kettfadenbrüchen und Webmaschinenstillständen und nicht zuletzt schätzen es in der Einzieherei tätige Mitarbeiter mit gereinigten Webelitzen zu arbeiten.

GROBEXTRA, GROBAMTEX, TRANSEXTRA, TRANSITEX, PORTER und LAVATEX sind international eingetragene Schutzmarken der Firma Grob & Co AG, 8810 Hornen.

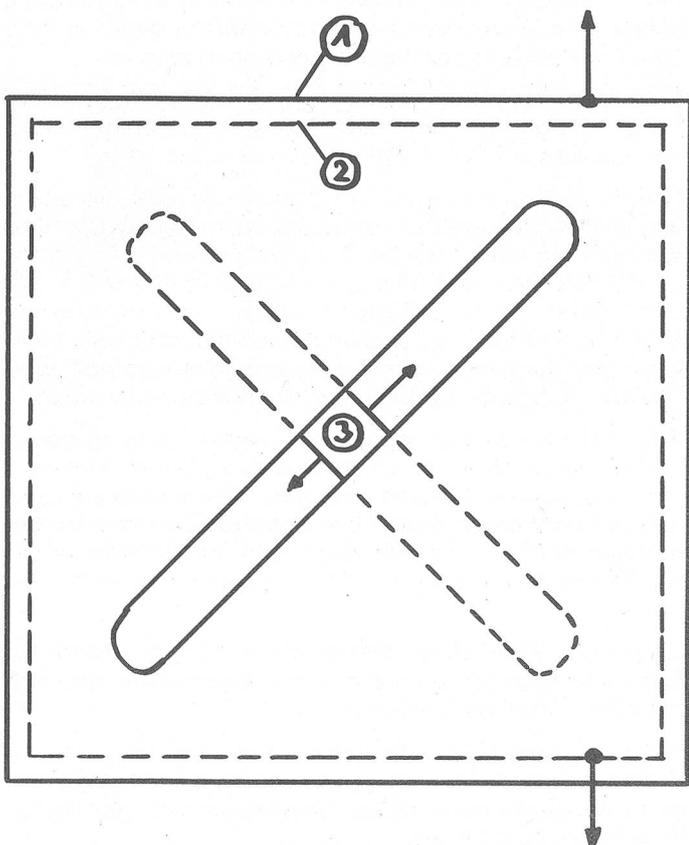
Kantenapparat für schützenloses Weben



Die drei Kantenapparate für Links, Mitte und Rechts. Im Zentrum die Gleitsteine mit den Kulissen. Oben und unten die Befestigungselemente für die Tragschienen. Längs durch die Kantenapparate führen die Stehernadeln; hinter ihnen sind knapp sichtbar die elastischen Übertragungselemente.



Die Gleitsteine, in welche die Schlitze eingelassen sind, werden von zwei U-Schienen geführt. In diesen befinden sich die Bohrungen für den Durchzug der Steherfäden, welche von hier aus zu den oben und unten liegenden Umlenkösen geführt werden. Von diesen Umlenkösen aus werden diese Fäden parallel zu den Stehernadeln zu deren Ösen geführt.



Die Querbewegung der K für die Kantenbildung benötigten Kettfäden geschieht durch das senkrechte Verschieben von Kulissen.
1 : vorderer Gleitstein – 2 : hinterer Gleitstein – 3 Durch die Schrägschlitze gebildete Öse für den Durchzug der Kettfäden.

Die schützenlosen Webmaschinen weisen einen grossen Nachteil auf: Es entsteht nicht wie bei Schützenwebmaschinen dank kontinuierlichem Schusseintrag von selbst eine Webkante, sondern für deren Bildung muss wegen der einzeln abgelängten Schussfäden zu irgendwelchen Kunstgriffen Zuflucht genommen werden. Eine der besten Möglichkeiten ist die Bildung einer Dreherkante. Hiefür muss mit einer Vorrichtung eine Querbewegung der für die Kantenbildung benötigten Kettfäden erreicht werden.

Im Zentrum: Kulissenführungen

Während andernorts Exzenter im Vordergrund stehen, geschieht diese Querbewegung beim hier besprochenen Kantenapparat wie folgt mit Kulissen: In einem Gleitstein befindet sich ein schräg laufender Schlitz; hinter diesem Stein ist ein zweiter kongruenter Stein angebracht, der ebenfalls mit einem Schlitz versehen ist, wobei dieser aber in der Gegenrichtung schräg geführt ist, also in einem Winkel von 90° zum ersten Schlitz steht. An der Kreuzungsstelle der beiden Schlitze ergibt sich eine durchgehende Öffnung, die sich sowohl auf und ab als auch seitlich verschiebt, wenn die beiden Gleitsteine vertikal gegeneinander bewegt werden. Die senkrechte Bewegung erfolgt bei diesem Kantenapparat durch Bewegung der Schäfte, auf denen der Kantenbildner montiert ist. Mit Magneten wird die nötige Verzögerung erreicht. Kettfäden, welche durch die von den beiden Schrägschlitzen gebildeten Öffnungen geführt werden, bewegen sich nicht nur senkrecht, sondern gleichzeitig auch waagrecht.

Auf dem Schaft montiert

Im Detail ist der Kantenapparat wie folgt aufgebaut und montiert: Auf dem ersten Schaft (montiert auf den Litzentragschienen) befindet sich der Hauptteil des Kantenapparates mit den Stehernadeln und den in zwei U-Schienen gelagerten Kulissensteinen aus verschleissfestem Kunststoff oder Sinterkeramik. Die Auf- und Ab-Bewegung der Kulissen wird erreicht durch eine elastische Verbindung zum gegenläufigen zweiten Schaft; diese Verbindung ist elastisch, um unregelmässige Schafsbewegungen aufzufangen und auszugleichen.

Arbeitsweise

Durch die Punktführung, welche durch die Kulissen gebildet werden, laufen die Dreherfäden, welche aus der Kette genommen oder zusätzlich als Hilfsfäden zugeführt werden können. Sie werden bei der Bewegung der Schäfte jeweils im Zwischenraum der Stehernadeln zwangsläufig auf die andere Seite der Nadeln gebracht, womit das Kreuzdrehverfahren erreicht wird.

Die Steherfäden ihrerseits werden als Hilfsfäden von hinten zugeführt: durch Bohrungen in den U-Schienen, von dort nach oben oder unten zu Umlenkösen und von hier in die Nadelöffnungen.

Vielseitigkeit

Bei Verwendung von asymmetrischen Litzten sind ungleiche elastische Übertragungselemente zu verwenden: oben kurze, unten lange. Die Tragschienenbefestigung ist sehr universell ausgeführt, so dass die Apparate auf allen Schäften mit festem Sitz montiert werden können. Es werden alle praktisch vorkommenden Litztenlängen und Tragschienenbreiten berücksichtigt. Selbstverständlich sind einfache Modelle für die linke und rechte Seite vorhanden, und ein Doppelmodell dient dem mehrbahnigen Weben.

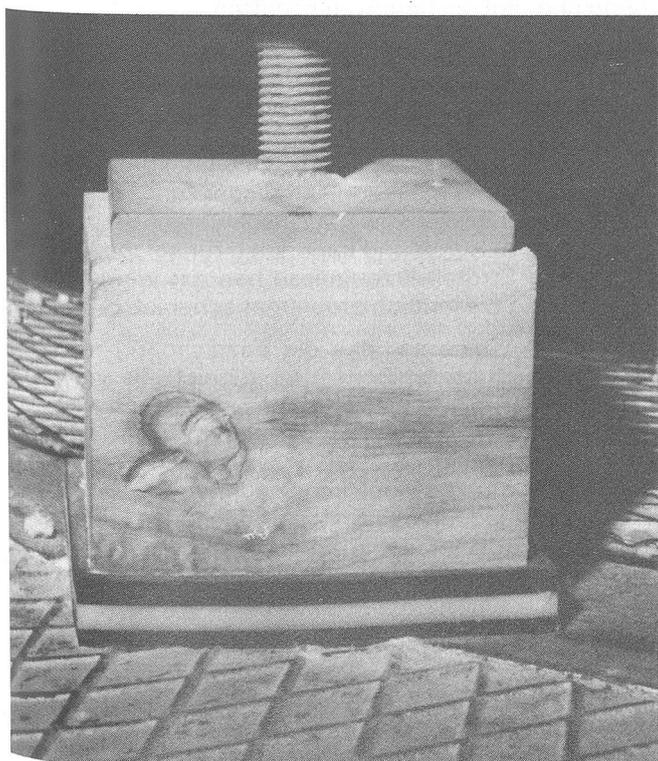
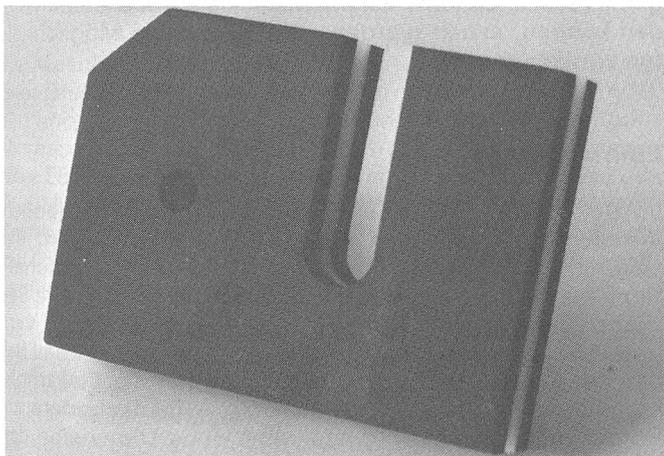
Der Kantenbilder hat sich vor allem wegen der kleinen hin- und hergehenden Massen auch bei hohen Tourenzahlen auf allen Arten und Systemen schützenloser Webmaschinen bewährt. So bildet er beispielsweise auf Sulzer-Projektwebmaschinen bei über 300 U/min einwandfreie Kanten, oder auf Rüti-Luftmaschinen wird mit diesem Kantenbilder mit Drehzahlen bis 600 U/min gearbeitet.

Mit dem K-MAG genannten Kantenbilder steht eine Vorrichtung zur Verfügung, die weitgefächerten Anforderungen zu entsprechen vermag und eine wesentliche Lücke in der schützenlosen Webtechnik ausfüllt.

Dr. W. Honegger
c/o Webschützenfabrik Honegger AG
8340 Hinwil

LEDER-POLYPAD-Maschinenunterlagen

POLYPAD RPR Maschinenunterlagen eignen sich ganz besonders für hochtourige Maschinen in Webereien, Spinnereien, Zwirnereien und Texturierbetrieben.



POLYPAD-Maschinenunterlagen

- garantieren bei hohem Lärmpegel eine Lärmdämpfung von über 6 Dezibel und wirken deshalb gehörschonend
- dämpfen die von Maschinen auf ihre Unterlage abgegebenen Schwingungen wesentlich
- schonen deshalb Maschinenteile, Lager, Gebäude und erhöhen deren Lebensdauer.

POLYPAN-Maschinenunterlagen sind öl-, fett-, säure- und wärmebeständig. Sie bestehen aus zwei Lagen Neoprenschaumstoff und der Zwischenschicht aus Spezialpolyäthylen.

POLYPAD ist leicht und schnell zu montieren, da je nach Anwendung ein Verschrauben oder Verleimen entfällt.

Belastbarkeit

POLYPAD-Maschinenunterlagen können mit maximal 7 kg pro cm² belastet werden.

LEDER & CO. AG, 8640 Rapperswil

Wartung von Breithalter-Zylindern

Immer höhere Tourenzahlen der Webmaschinen erfordern laufend widerstandsfähigeres Webmaschinenzubehör. Der regelmässige, gründliche Unterhalt dieses Zubehörs wird von bestimmender Bedeutung. Ganz besonders die Breithalter werden unter höchste Ansprüche gestellt und sind einer grossen Belastung unterworfen. Die häufigsten Defekte bei Breithalterzylindern sind:

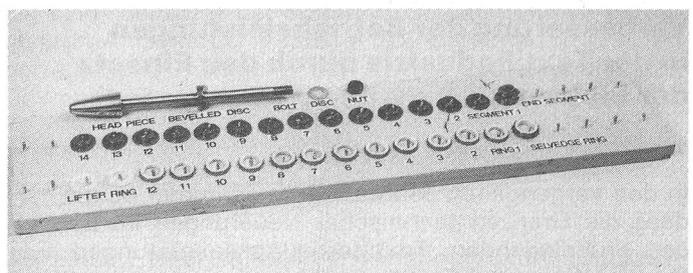
- verbogene oder abgebrochene Spitzen
- ausgelaufene Büchsen
- abgenützte Ellipsen
- blockierte Rädchen
- In der falschen Reihenfolge montierte Ellipsen
- ungleich ausgelaufene Gummiwalzen

Die Folgen sind fehlerhafte Gewebe und ein reduzierter Nutzeffekt.

Wartung von Breithalter-Zylindern

Eine regelmässige Wartung der Breithalterzylinder ist daher unerlässlich. Folgendes Vorgehen hat sich bewährt:

- Demontage des Zylinders in die einzelnen Bestandteile nach System (Bild 1)



- Reinigung der Rädchen und Ellipsen mit einem leicht öligen oder trockenen Tuch
- Kontrolle der Rädchen mit dem Stereomikroskop (Bild 2)



- Ersetzen der defekten Rädchen
- Montage des Zylinders
- Prüfen, ob alle Rädchen frei drehen (bei angezogenem Zylinder)

Eine regelmässige Wartung – mit geeigneten Hilfsmitteln – erhöht den Nutzeffekt und verbessert die Stoffqualität.

G. Hunziker AG, Rütli

Elektronik in der Textilindustrie

Verbesserung der Betriebsleistungen in der Textilindustrie durch den Einsatz der Elektronik

In den vergangenen Jahren wurde es immer deutlicher, dass die Grenzen technischer Neuerungen im Bereich der grundlegenden Textilfertigungs-ausrüstungen wie Spinn-, Web- und Strickmaschinen im wahrsten Sinne des Wortes erreicht sind, soweit es sich um kommerziell erfolgreiche Entwicklungen handelt.

Einige der bedeutenderen neuen Techniken, die in diesem Industriezweig hervorgebracht wurden, wie etwa Vielphasen-Websysteme und unorthodoxe Spinnverfah-

ren, sehen sich solange in den Hintergrund gedrückt, bis die von der Rezession betroffenen Textilherstellerfirmen es sich leisten können, die notwendigen Mittel bereitzustellen, die dafür erforderlich sind, sie zur Massenherstellung von Garnen, Geweben und Strickwaren praktisch zu nutzen.

Andererseits hat sich das Ringen um Marktanteile zwischen den Textilfabrikanten der Industrienationen infolge der weitreichenden Rezession und der von den auf dem Textilmarkt neu hinzugekommenen lohnkostenbegünstigten Auslandsunternehmen in gesteigertem Masse durchgeführten Exporte verstärkt. Dies hat die Textilhersteller der westlichen Welt dazu gezwungen, für andere als die grundlegenden Garn- und Gewebefertigungsverfahren nach Verbesserungen der Wirtschaftlichkeit im Rahmen der Produktion und nach einer Steigerung der Betriebsleistung zu suchen.

Die Gewebe-Endbearbeitung bildet die natürliche Fertigungsstufe, auf der das Ausmass einer nach realistischere Einschätzung noch möglichen Verbesserung maschineller Anlagen aufgrund der vielfältigen Arbeitsgänge, die zur Endbearbeitung gehören, untersucht werden sollte. Einsparungen können offensichtlich noch im Bereich der nassen Aufbereitung durch umkonstruierte Maschinen, die mit einem geringeren Aufwand an Energie, Wasser, Dampf, Chemikalien usw. betrieben werden können, erzielt werden, und viele diese Möglichkeiten werden gegenwärtig bereits ausgenutzt.

Eine neue Dimension

Im Bereich der trockenen Endbearbeitung steht jedoch vielleicht nur noch eine einzige Möglichkeit offen: die Übernahme der neuesten elektronischen Errungenschaften für bereits vorhandene Maschinentypen, um ihre Betriebseigenschaften und ihre Leistungsfähigkeit zu verbessern. Die britischen Maschinenbauer sind schnell bei der Hand, die sich aus den Möglichkeiten der Elektronik ergebenden Vorteile zu nutzen, um – insbesondere im Bereich der Endbearbeitung – eine neue Dimension der Maschinenfunktionssteuerung und der Betriebsüberwachung und -aufzeichnung zu schaffen.

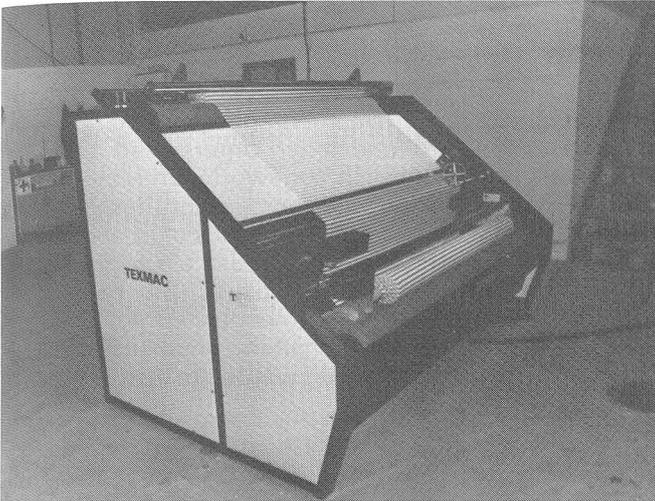
Die Maschine, die von der Texmac Ltd (1) auf den Markt gebracht werden soll, kann als Beispiel für diese Entwicklungsrichtung gelten. Die von dieser Firma hergestellte Gewebeprüfmaschine der Baureihe 200 führt eine mikroprozessorgesteuerte Gewebekontrolle, Mängelerfassung und Messung sämtlicher Gewebearten von feinem Maschenwerk bis hin zu schwerem Berufsanzugkörper (Denim) durch und kann auch für solche Ware wie Strick- und Stretch-Erzeugnisse benutzt werden, deren Handhabung wesentlich problematischer ist.

Tatsächlich ist es so, dass die Bezeichnung «Baureihe 200» auf eine Maschinenserie hinweist, die von einem einfachen Grundmodell mit Stoffantrieb und elektronischer Breitenmessung bis zu einem vollständig von einem Computer gesteuerten Kontrollsystem mit Materialwiegezeile und Mängelkennzeichnungsvorrichtungen reicht. Es ist jedoch das Spitzenmodell, dem sich gegenwärtig ein Grossteil der Aufmerksamkeit britischer Textilgewebe-Hersteller und Aufmacher zuwendet.

Bei diesem Modell werden über eine besonders konstruierte Datenerfassungskonsolle sämtliche Einzelheiten des betreffenden Stoffes bestimmt und aufgezeichnet. Hinzu kommen Angaben über Art und Lage von Mängeln nach Länge und Breite, Länge und Breite des betreffenden Gewebes selbst und Berechnungen der Dehnung.

Andere stets wiederkehrende Angaben wie Datum und Fertigungsnummer werden automatisch auf den Stoffanhänger aufgedruckt.

Regelantrieb



Die von der Texmac Ltd hergestellte Gewebeprüfmaschine der Baureihe 200 lässt sich für alle Gewebearten von feinem Maschenwerk bis hin zu schwerem Berufszugkörper einsetzen.

Die Maschinen der Baureihe 200 können Stoffe bis zu einer Breite von 2 m bei Rollen-Durchmessern bis zu 400 mm und einer Rückrollstrecke von bis zu 600 mm aufnehmen. Sie sind mit Regelantrieb mit einer Steuergrenzwert-Einstellvorrichtung ausgerüstet, mit deren Hilfe die Spannung zwischen dem kleinsten und dem grössten Grenzwert sowohl in Vorwärts- als auch in Rückwärtslaufrichtung mittels zweier einfacher Steuerungsschalter eingestellt werden kann.

Bei der Gewebe-Untersuchung kann der Grad der Spannung oft eine ausschlaggebende Bedeutung haben, weshalb die durch das Texmac-System gebotene Möglichkeit einer genauen Einstellung der Spannung ohne die Notwendigkeit, Rollen und Schienen ständig austauschen zu müssen, eine besonders interessante Eigenschaft darstellt.

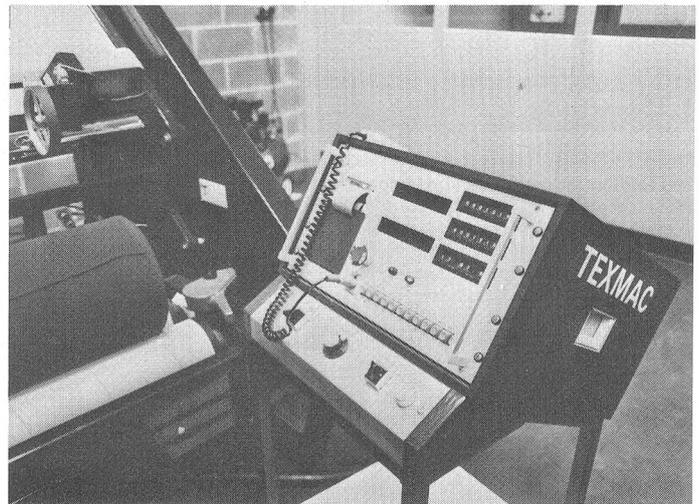
Das Gewebe wird elektronisch in Längsrichtung des Stückes gemessen und beim Wiederaurollen automatisch ausgerichtet, wodurch sich eine ausgezeichnete Aufroll- bzw. Anlegekante ergibt. Das Aufsuchen der Schnittkante sowohl der oberen als auch der unteren Rolle gewährleistet einen doppelten Ausgleich und bewirkt, dass schlecht aufgewickelte Rollen effektiv und mit derselben Leichtigkeit wie sorgfältiger hergestellte Rollen untersucht werden können.

Die Maschine wird mit einem Schalter bedient, den der Prüfer in der Hand hält und der es ihm ermöglicht, sein Augenmerk voll und ganz dem Prüftisch zuzuwenden, der zum bequemen Auflegen und Abnehmen der Stoffe heruntergelassen und dann zur Durchführung der Kontrolle pneumatisch wieder angehoben werden kann.

Die Verbesserung ist einfach

Die Maschinen der Baureihe 200 wurden nach dem Baukastensystem konstruiert, so dass jede Maschine je nach Bedarf sofort in eine anspruchsvollere Version umgewandelt werden kann. Folgende Sonderausstattungen sind für die in der Grundausstattung gelieferte Maschine erhältlich:

- Hintergrundbeleuchtung und einstellbare Dämpfung des Lichteinfalls zur Verhinderung einer Blendwirkung von der einen oder anderen Gewebeseite während der Kontrolle.
- Selbsttätig nachstellende Abrollvorrichtung. Nach Auflegen des Stoffes auf den heruntergelassenen Prüftisch wird die Stoffrolle automatisch angehoben, um ein ungehindertes Herunterfallen des Gewebes zu ermöglichen, damit während des Prüfvorganges nur ein möglichst geringer – oder überhaupt kein – Verlust in der Breite auftritt.
- Gewichtsermittlung des Stoffes mittels einer elektronischen Wiegezeile, wobei die Überwachung über eine Konsole mit ununterbrochener Digitalanzeige erfolgt.
- Elektronische Breitenmessung
- Kantenbeschriftung durch das automatische Markfix-System
- Kennzeichnung von Mängeln mit Hilfe von Kennzeichnungs-Handgeräten (Markierungspistolen), durch deren Benutzung das betreffende Gewebe mit Metallmarken gekennzeichnet wird.
- Mikroprozessorgesteuerte Datenaufzeichnung
- Rollenende-Abschaltvorrichtung zur Ermöglichung einer Zusammensetzung mehrerer Rollen.
- Dreiecksrahmen-Abwickelvorrichtung mit Stoffbewegung unter geringer Spannung.



Die Computerkonsole der Texmac-Gewebeprüfmaschine der Baureihe 200.

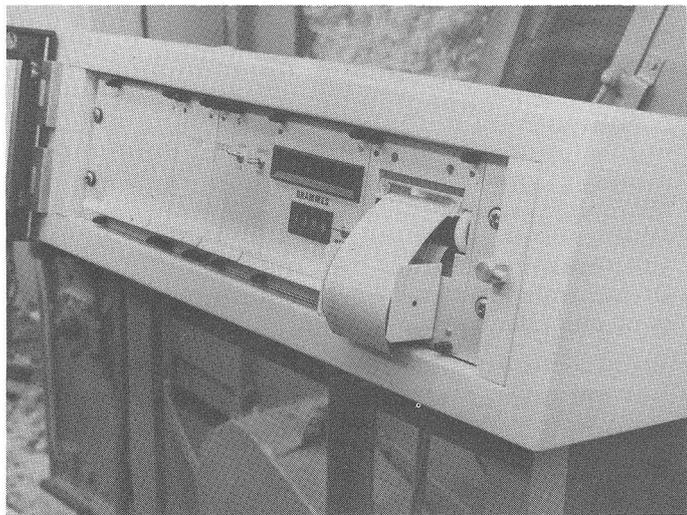
Nach Aussage der Texmac bietet die Baureihe 200 eine grössere Genauigkeit, als sie jemals zuvor bei Gewebeprüfmaschinen erreicht worden ist. Dazu kommt, dass die Preise – trotz hochwertiger Technik – konkurrenzfähig sind. Benutzer der ersten in Grossbritannien aufgestellten Anlagen der Baureihe 200 berichten über einen beträchtlichen Rückgang der Anzahl zurückgewiesener Gewebe und heben eine gesteigerte Prüfleistung hervor.

Waagschalen-Zuführungsorgane

Der Einsatz einer auf der Verwendung von Mikroprozessoren beruhenden Technologie zu dem Zweck, schnelle und genaue Wiegeanlagen zu schaffen, hat bereits in vielen Industriezweigen einen festen Stellenwert erhalten. In der Textilindustrie wurde dieses Verfahren – normalerweise in Verbindung mit einer mit Hilfe von Computern durchgeführten Überwachung der Zusammen-

setzung einzelner Komponenten und der Materialkontrolle – bis vor kurzem nur auf das Abwiegen von Farbstoffen angewandt, wo die Kosten der verarbeiteten Werkstoffe Investitionen in diesbezügliche Technologien gerechtfertigt haben.

Der allmähliche Abbau der zur Übernahme einer solchen Technologie aufzuwendenden Beträge hat jedoch eine Erweiterung ihres Einsatzgebietes in den Bereich des Möglichen gerückt. Die durch die Weiterverarbeitung von Mikroprozessoren möglich gewordenen neuen Typen von Wiegezellen und Digital-Gewichtsanzeigen lassen sich leicht in für verschiedene Textilherstellungsverfahren verwendbare Waagschalen-Zuführungsorgane einbauen.



Das Bedienungspult des von Heigh Chadwick hergestellten Microweigh-Systems. Es handelt sich hierbei um eine auf der Verwendung von Mikroprozessoren basierende Waagschale, die zum Einsatz für dem Spinnvorgang vorgeordnete Misch-Strassen für Woll- und Kammgarn-Streichmaschinen und für Faservlies-Fertigungsstrassen bestimmt ist.

Vor kurzem wurde eine solche Entwicklung, der eine über einen Zeitraum von mehr als einem Jahr durchgeführte Erprobung im Alltagsbetrieb vorausgegangen war, von der Haigh-Chadwick Ltd (2) – eine Firma, die sich mit der Herstellung von Ausrüstungen für die Textilindustrie beschäftigt – vorgestellt. Bei dem von Haigh-Chadwick hergestellten System handelt es sich im Prinzip um eine mikroprozessorgesteuerte Wiegeeinrichtung, die zur Verwendung in dem Spinnvorgang vorgeordneten Misch-Strassen, für Woll- und Kammgarn-Streichmaschinen und Faservlies-Fertigungsstrassen bestimmt ist, wo eine genaue und wiederholbare Kontrolle der Fasergewichte von grosser Bedeutung ist.

Zu Beginn eines jeden Wiegevorganges ergeht an einen trichterförmigen Faserbehälter automatisch ein Steuerungsbefehl in Form eines Impulses, die Waagschale zu füllen. Die Arbeitsgeschwindigkeit kann so schnell eingestellt werden, wie es die Vorlaufgeschwindigkeit des Nadeltuches erlaubt, weil das eigentliche Wiegesystem keine beweglichen Teile besitzt und folglich nicht durch ein Auf- und Abschnellen der Waagschale beeinträchtigt wird.

Allmähliche Zuführung geringer Mengen

Handelt es sich darum, einzelne Fallgewichte genau zu überwachen – und ist ein sehr hoher Durchsatz nicht er-

forderlich – kann der Mikroprozessor, bevor die Zufuhrklappe geschlossen und das Nadeltuch abgestellt wird, eine allmähliche Zuführung geringer Mengen bewirken.

Nach einer Pause, während der eine Beendigung der Materialbewegung bzw. ein «Setzen» des Materials in der Waagschale möglich ist, wird das Gewicht angezeigt und aufgezeichnet. Danach wird das Wiegegut abgeworfen und der nächste Wiegevorgang eingeleitet.

Das gewünschte Gewicht wird durch Betätigung digitaler Vorwählschalter (Daumenrad- oder Rändelwählschalter) eingestellt, und jeder Unterschied zwischen diesem und der tatsächlich abgeworfenen Materialmasse wird im Speicher des Mikroprozessors festgehalten, der den Abschaltzeitpunkt für die in der Folge abgeworfenen Materialmassen so einstellt, dass ein fortlaufendes Durchschnittsgewicht erhalten bleibt. Die Feineinstellung für zugeführte Gewichtsmengen erfolgt ebenfalls mit Hilfe eines Rändelwählschalters, ohne dass die Speisewalzenräder ausgewechselt werden müssen.

Die eigentliche Absicht, die zur Konstruktion des «Microweigh» führte, war der Gedanke, langfristige Gewichtsveränderungen, die sich durch Zustand und Art der Fasern sowie durch die Menge der im Einfülltrichter vorhandenen Fasern ergeben, zu steuern. Infolge der durch den Mikroprozessor gesteuerten Zuführung geringer Mengen jedoch ist durch diese Maschine auch ein beträchtlicher Korrektoreinfluss auf kurzfristige Gewichtsabweichungen gegeben.

Beim Kardieren, wo der Verzögerungsfaktor der Karte einen gewissen Abweichungsgrad zwischen den einzelnen Waagschalen-Entleerungsvorgängen ausgleichen kann – sofern das abgeworfene Durchschnittsgewicht unverändert beibehalten wird, sollen nur acht Sekunden dauernde Wiegevorgänge erreicht worden sein. Dies würde es ermöglichen, die Produktionsgeschwindigkeit auf das Doppelte der Werte, die mit herkömmlichen Waagschalen erreicht werden können, zu steigern.

Automatische Hinweiseinrichtung

Die Fähigkeit des Microweigh-Systems, auf Änderungen der im Einfülltrichter befindlichen Fasermenge zu reagieren, soll, wie es heisst, in vielen Fällen die Notwendigkeit einer Ausrüstung mit einem Zweiwege-Einfülltrichter verzichtbar machen. Ein einziger, nur mit einer Zuführung versehener Einfülltrichter kann, in Verbindung mit dem Microweigh-System, eine bessere Materialzufuhr bei einem viel geringeren Kostenaufwand bewirken. Zur Vermeidung eines Leerlaufens des Einfülltrichters und anderer im Bereich der Materialzufuhr liegenden Funktionsstörungen wurde eine automatische Hinweiseinrichtung zur Information über ein zu hohes Unter- oder Übergewicht des Waagschaleninhaltes vorgesehen.

Neben der Vorrichtung zum Abwiegen von Fasern ist das Microweigh-System noch mit einer im Verhältnis zur Geschwindigkeit der Kämmwalzen oder Folgewalzen bzw. -spulen (wie zum Beispiel der Vorgarnspulen) stehenden linearen Bahngeschwindigkeitsaufnehmer- und -anzeigevorrichtung ausgerüstet, die die pro Minute durchlaufenden Meter anzeigt. Dies wiederum ermöglicht es dem Mikroprozessor, Ausgabewerte in Gramm pro lineare Meter oder in anderen, auf die Garnfeinheit Bezug nehmenden Parametern, festzulegen.

Nach den Worten der Firma Haigh-Chadwick ist das Microweigh-System speziell für solche Fertigungsbetriebe bestimmt, die über durch Veränderungen des Fasergewichts verursachte Betriebsstörungen klagen. Micro-

weigh-Anlagen können Wechselgewichte innerhalb einer Toleranz von 1 % steuern. Im Gegensatz zu indirekt anzeigenden Systemen wird die vorschriftsmässige Funktion des Microweigh-Systems sofort sichtbar, so dass jede negative Betriebserscheinung rechtzeitig auf normale Weise geprüft werden kann.

Das System ist entweder in der Originalausführung oder als eine zu den meisten über Rutschen- oder Waagschalen-Zuführungseinrichtungen passende modifizierte Anlage erhältlich und wird komplett mit einem Anbaurahmen geliefert, der entweder an der Karde oder auf dem Fussboden angesetzt werden kann. Das Bedienungspult wird so dicht wie möglich an der Wiegevorrichtung aufgestellt, so dass die Digitalanzeige beim Beobachten des Hineinfallens der Fasern in die Waagschale sichtbar ist. Zu diesem Zweck wird die Verwendung eines Konsolengestells oder einer Pfeiler-Anbauhalterung empfohlen. Sämtliche elektronischen Steuer- bzw. Betätigungsvorrichtungen basieren auf Steckplatten mit gedruckter Schaltung.

(T00341/1)

John Phillips
Fachautor der Textilindustrie

Verzeichnis der in Artikel Nr. T0 0341/1 erwähnten Firmen

1. Texmac Ltd, Unit 8, Crompton Road Industrial Estate, Ilkeston, Derbyshire DE 7 4BG, England
2. Heigh-Chadwick Ltd, Marsh Mills, Cleckheaton, West Yorkshire BD 19 5BQ, England

Deshalb muss in der Kreuzspulerei (Abb. 1) alles getan werden, um die Garn- und Spulenqualität so gut zu machen, dass die nachfolgenden Prozesse möglichst störungsfrei arbeiten können.

Die Spleisserautomatik (Abb. 2) bzw. die Spleissverbindungen sind ein entscheidender Beitrag zur Verminderung dieser Stillstände, zur Verbesserung der Warenqualität und zur Reduzierung der Herstellkosten.

Zur Darstellung der Vorteile von Spleissverbindungen gegenüber Knoten (Abb. 3a + 3b) wurden Erfahrungen und Daten aus verschiedenen Produktionszweigen zusammengetragen, ausgewertet bzw. durchgerechnet.

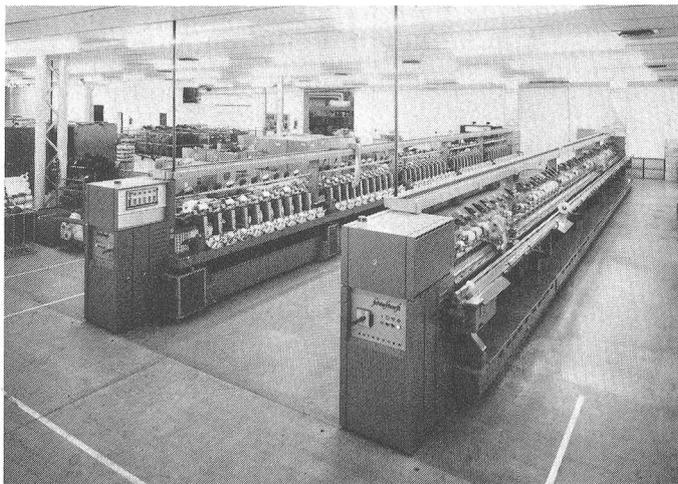


Abb. 1 Kreuzspulerei mit Schlafhorst-AUOCONERN

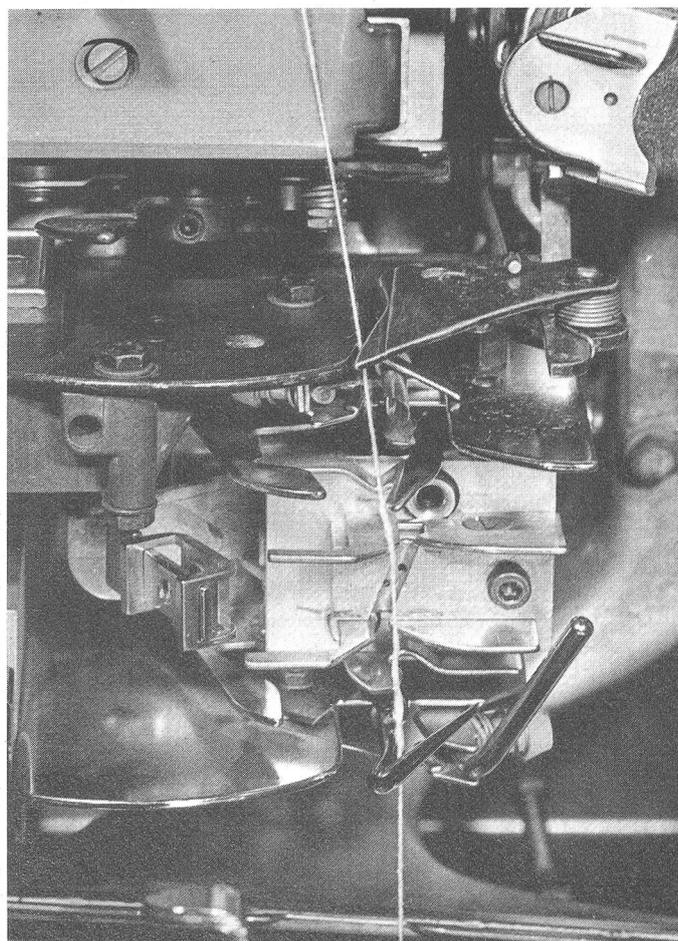


Abb. 2 AUTOCONER-Spleisskopf

Technik

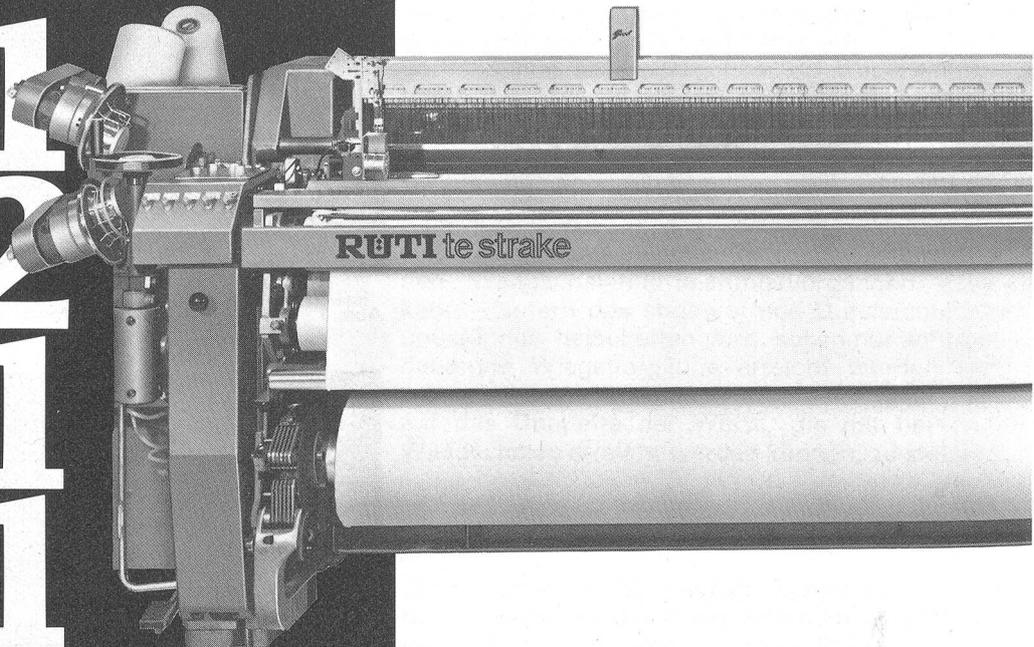
Die Bedeutung der knotenlosen Fadenverbindung für die Weiterverarbeitung

Maschinenstillstände durch Fadenbrüche sind teuer. Sie kosten besonders da viel Geld, wo beispielsweise wegen eines einzelnen Fadenbruches ganze Fadenscharen darauf warten müssen, bis dieser einen Fadenbruch wieder behoben ist.

Betrachtet man die Kosten für einen Fadenbruch in der Spulerei und vergleicht mit den Nachfolgeprozessen, dann wird deutlich, dass er dort erheblich teurer ist: beispielsweise in der Zettlerei 700mal, in der Schlichterei 2100mal und in der Weberei 490mal.

Luftdüsen- Webmaschine mit Schusswechsler

1:1
2:2
2:1
3:1



Die RÜTI-te Strake L 5000 mit den zwei Trommelspeichern für

- konstante Abzugsgeschwindigkeit, die gegenüber der Eintragungsgeschwindigkeit wesentlich reduziert ist
- geringere Beanspruchung des Schussgarns
- grössere Flexibilität
- erweitertes Anwendungsgebiet von feinsten Filamentgeweben bis zu mittelschweren Baumwoll-, Misch- und Wollkammgarngeweben
- verbesserte Gewebequalität

Gezielte Entwicklungsarbeit und reiche Erfahrung mit 8000 Luftdüsen-Webmaschinen RÜTI-te Strake L 5000 brachten weitere Fortschritte, wie

- erhöhte Leistungen mit 1300 und mehr Schussmeter pro Minute
- reduzierter Luftverbrauch
- kürzere Maschinenstillstandszeiten durch grösseren Bedienungskomfort

RÜTI-te Strake L 5000

- die perfektionierte Luftdüsen-Technologie

82.02 d

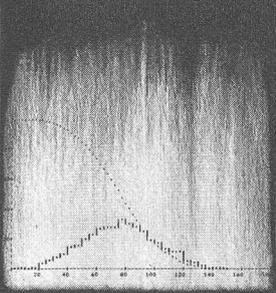
RÜTI

TEXTILMASCHINEN-GRUPPE IM +GF+ KONZERN

Maschinenfabrik RÜTI AG CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz Telefon 055-33 21 21 Telex 875580 mfr ch

von der Faser zum Garn...

Peyer Texlab System



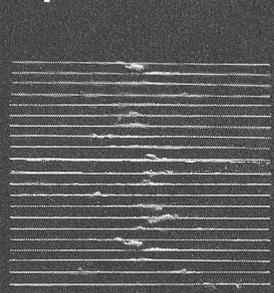
Messtechnik
für Spinnfasern

Peyer Turocon



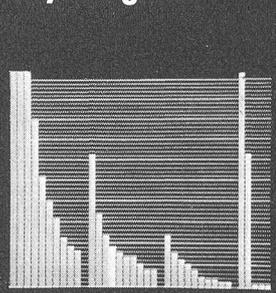
Qualitätssicherung
für Rotorgarne

Peyer EC-36/PI-120



Opto-elektronische
Garnreinigung

Peyer Digimat



Der opto-elektronische
Garnprozessor

...Ihr Partner
für die Optimierung
von Spinnprozess
und Garnqualität

peyer
ELECTRONICS

SIEGFRIED PEYER AG
CH-8832 Wollerau
(Schweiz)
Tel. 01 784 46 46
Telex 875 570 peyr ch

Auf bald an der ATME 82 in Greenville, Stand 801

TEXTIL-LUFTTECHNIK

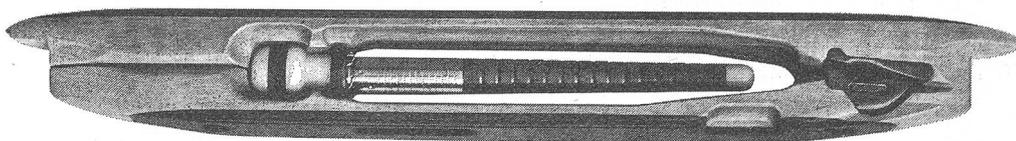
- automatische Filter- und Faserdeponieanlagen
- intermittierende Abgangsentfernung aus Produktionsmaschinen
- Beratung bei lufttechnischen Systemen, die in die Textilmaschine integriert sind.

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

Rückwandschütze mit gerader Teilung, Kunststoffauflagen,
Leichtmetall-Einfädler und kurzem Spulenkopf (= mehr Garn)



Einfädler

Klemmfedern

Schuss-Spulen

Walzenbeläge

Webschützen

für alle Webmaschinen Ringspulen- und Klemmschützen
in Holz, Kunststoff und Holz/Kunststoff kombiniert

Gebr. Honegger AG, Webschützenfabrik, CH-8340 Hinwil
Telefon 01 937 39 53, Telex 75 479

HONEGGER

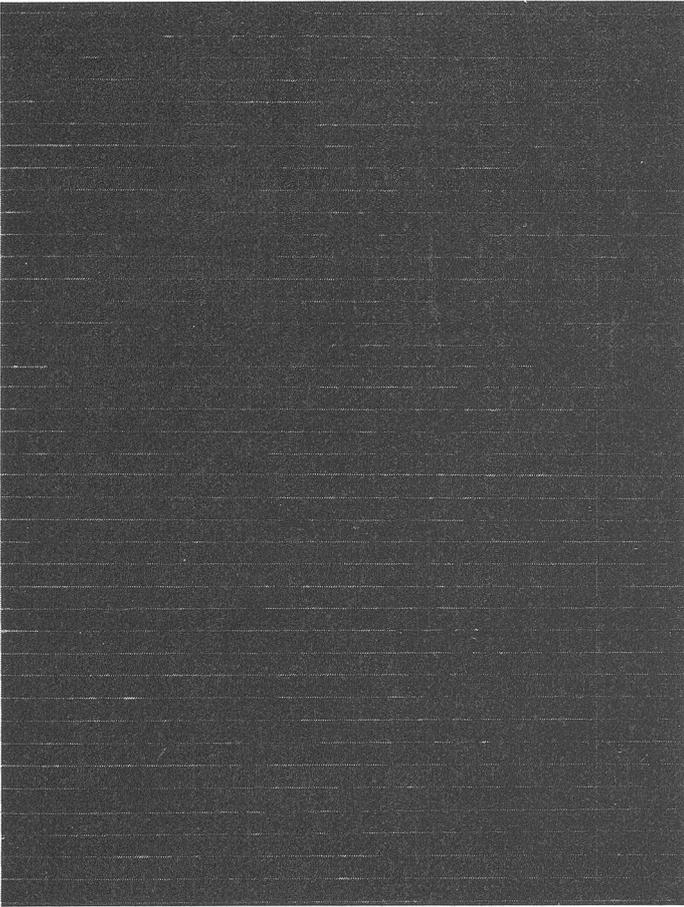


Abb. 3a + 3b
Gegenüberstellung der Fadenverbindungen
Knoten/Spleiss



Beispiele aus der Baumwollweberei:

Hier liegen Eckdaten für 3 verschiedene Artikel vor:

- Denim, gewoben aus Baumwolle Nm 12/1 in der Kette, Nm 10/1 im Schuss; ca. 405 g/m² Fertigware
- Bettuch, aus Baumwolle Nm 34/1 in Kette und Schuss; ca. 148 g/m² Fertigware
- Hemdenpopeline, aus Baumwolle Nm 60/1 in Kette und Schuss; ca. 120 g/m² Fertigware.

Die Artikel wurden gewoben auf Projekttilwebmaschinen mit 2 Gewebbahnen nebeneinander; Spleissverbindungen in Kette und Schuss.

Produktionsdaten

Artikel	Denim	Bettuch	Hemdenpopeline
Zetteln:			
Zettelgeschwindigkeit m/min	800	800	600
Fadenzahl/Zettelbaum	524	475	534
Fadenbrüche/t geknotetes Garn	18	49	88
Weben:			
Maschinengeschwindigkeit Schuss/min	270	270	250
Fadenbrüche/10000 Schuss (geknotetes Garn; gesamt)	1,41	1,30	2,17
Nutzeffekt (Maschine)%	91,6	91,8	90,3

Ersparnisse wurden erzielt:

- in der Zettlerei durch Reduzierung der Fadenbruchquote um 3 je 10 Mio Fdm (\cong ca. 20 bis 30%);
- in der Weberei durch Reduzierung der Fadenbruchquote um ca. 30% in Kette und Schuss;
- in der Warenschau und beim Putzen/Noppen durch Verringerung der Fehlerhäufigkeit um ca. 30%;
- beim Versand durch Verringerung der Vergütungen bzw. der Anteile an Ware II, Wahl um 0,5% (zum Beispiel von bisher 3% auf 2,5%).

Daraus resultieren insgesamt Kosteneinsparungen

- beim Artikel Denim von 12 Dpf/kg
- beim Artikel Bettuch von 31,6 Dpf/kg
- beim Artikel Hemdenpopeline von 59,8 Dpf/kg

Werden diese Beträge auf eine entsprechende Jahresproduktion bezogen und den Investitionen für die Spleiss-Aggregate gegenübergestellt, so ergeben sich Amortisationszeiten

- beim Artikel Denim von 7 bis 9 Monaten
(1 Spleisserwagen/5 AUTOCONER-Spindeln)
- beim Artikel Bettuch von 4 bis 5 Monaten
(1 Spleisserwagen/10 AUTOCONER-Spindeln)
- beim Artikel Hemdenpopeline von 4 bis 5 Monaten
(1 Spleisserwagen/10 AUTOCONER-Spindeln)

Beispiel Tuchfabrik:

Hergestellt werden Kammgarnartikel aus Wolle und Polyester/Wolle der Nm 34/2 bis 56/2. Das Artikelgewicht liegt zwischen 400 und 700 g pro Meter Ware.

Die Ersparnisse beim Noppen und Stopfen der Webstücke betragen im Mittel ca. 54 Dpf. pro kg.

Die für das Spleissen erforderlichen Investitionen amortisieren sich in 6 bis 7 Monaten. Vorteile beim Fächeln/Zwirnen, Schären und Weben blieben bei dieser Rechnung unberücksichtigt, da keine genauen Daten vorliegen.

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
ATME-I-82
Booth 1
Center Plaza

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

SAURER PUNCH 1080

Ein neues Punchsystem bringt der Strickerei-Industrie eine weitere Produktivitätssteigerung

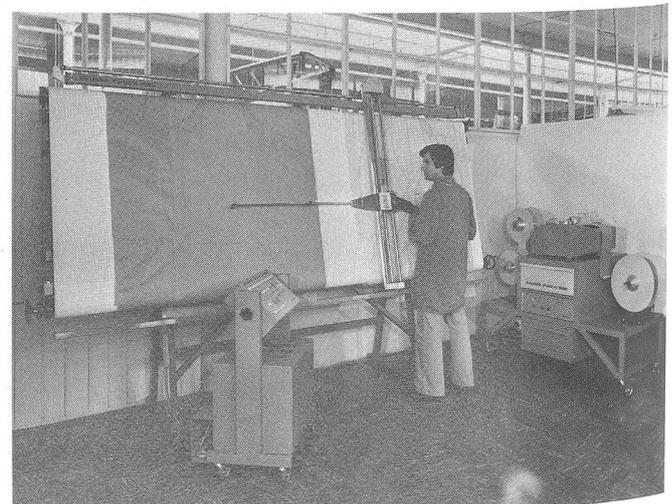
Mit der SAURER PUNCH 1080 ist ein modernes und dank Baukastensystem sehr flexibles Punchsystem geschaffen worden, das in Umfang und Leistung den verschiedenen Kundenwünschen angepasst werden kann. Die Zentraleinheit mit Mikroprozessoren (der Firma Grossenbacher, St. Gallen) und leistungsfähigem Datenbus ermöglicht auf lange Zeit hinaus Weiterentwicklungen und auch Anpassungen an den neuesten Stand der Datenverarbeitung. Trotz der vielfältigen Möglichkeiten bleibt die Bedienung einfach und ist auf die Tätigkeit des Punchers zugeschnitten.

Nicht jeder Strickereibetrieb muss täglich Hunderte von Metern Lochkarten punchen. Und doch sollten Puncharbeiten schnell und einfach erledigt werden können, sei es nur das Ändern von vorhandenen Mustern oder das Neupunchen.

Diesen Anforderungen entspricht die MINI-Ausführung der PUNCH 1080 optimal. Ihre einzelnen Baugruppen wie Punchbrett, Zentraleinheit mit Bedienungspult und Elektronik sowie der 22-Kanal-Stanzer für SAURER-Punchkarten sind unabhängige Einheiten, die in beliebiger Anordnung aufgestellt werden können.

Die SAURER PUNCH 1080 MINI ermöglicht ein beliebig schnelles und ermüdungsfreies Punchen. Zusammen mit der integrierten Bohrautomatik wird eine gegenüber der konventionellen Punchmaschine doppelt so grosse Punchleistung erzielt. Die Ergänzung mit einem 22-Kanal-Leser, der noch in Entwicklung ist, erlaubt das schnelle Einkopieren von vorhandenen Musterteilen, wobei das Muster wahlweise auf 7 verschiedene Arten gespiegelt werden kann.

Der weitere Ausbau auf Stufe MIDI ermöglicht das halbautomatische Punchen mit Blattstichautomatik und weiteren Computerprogrammen. Mit dem gleichzeitig und parallel (d.h. on line) laufenden Kontrollzeichner (Plotter) kann die Puncharbeit laufend überwacht werden. Ein sehr schnell arbeitender Speicherteil ermöglicht es, Musterteile oder ganze Motive abzuspeichern und in beliebiger Lage (Drehung) wieder einzusetzen. Bereits aus diesen kurzen Angaben ist ersichtlich, dass die Stufe MIDI eine wesentliche Reduktion der Zeichenarbeit bringt.



SAURER PUNCH 1080 MINI im Einsatz bei einem Kunden

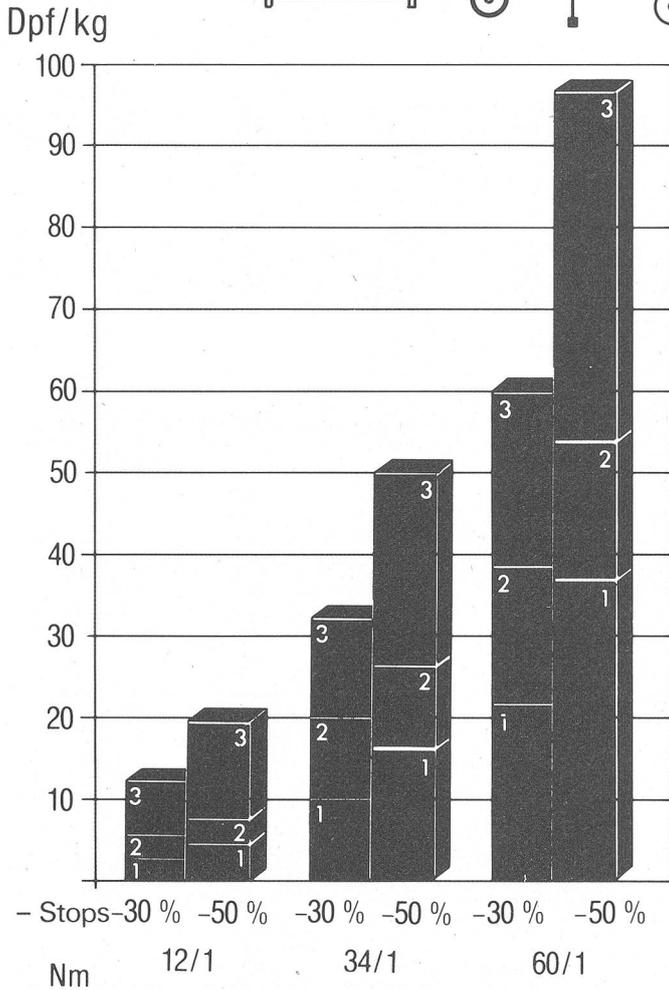
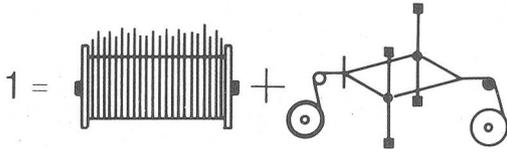


Abb. 4 Kosteneinsparungen in Dpf/kg bei 30% bzw. 50% Ersparnissen

Beispiel Strickerei:

Es werden DOB-Gestricke aus Kammgarn, Wolle und Wolle/Synthetiks mit Nm 22/1 bis 40/1 bzw. 44/2 bis 64/2 hergestellt.

Beim Artikel Nm 36/1 mit einem Gewicht von 375 g pro Meter Ware ergeben sich folgende Ersparnisse:

Durch Reduzierung der Stillstandshäufigkeiten beim Stricken (weniger Fadenbrüche, weniger Nadelbrüche) und durch Reduzierung der Vergütungen bzw. des Anteils an Ware II. Wahl (weniger Reisslöcher und Fallmaschen) um ca. 1% bis 1,5% betragen die Ersparnisse 60 bis 65 Dpf. pro kg Garn.

Die Investitionen amortisieren sich hier in 6 bis 8 Monaten.

In einem anderen Fall aus der Strickerei von Wäscheartikeln aus Baumwollgarnen des Nummernbereiches Nm 50/1 bis 64/1 wurde die Stillstandshäufigkeit beim Stricken durch Spleissverbindungen um 40% reduziert.

Bei allen genannten Beispielen sind die Mehraufwendungen in der Spulerei bereits berücksichtigt (Basis: 3-Schicht-Betrieb, Investitionsaufwand je Spulstelle für einen Spleisserwagen, zwei Spleisserwagen je 10 Spulstellen sowie Kosten für Luftverbrauch).

Dank der anpassungs- und ausbaufähigen Konzeption der angewandten Mikroprozessor-Steuerung können in Zukunft weitere Baugruppen über Interfaces auf Print-einschüben ausgeschlossen werden. Erwähnt sei vor allem der mögliche Anschluss eines Umsetzers, eines 8-Kanal-Lochstreifenstanzers und -lesers oder anderer geeigneter Datenträger für Stickmaschinen (zum Beispiel Magnetband, ...) oder neuentwickelte grosse Bildschirme. Ebenso kann die Software (Programm für das halb-automatische Punchen und das Verändern von Mustern)

Schritt für Schritt ausgebaut werden. Damit ist eine Lösung gefunden worden, die nicht nur den gegenwärtigen Bedürfnissen entspricht, sondern durch die Ausbaumöglichkeiten auch den Forderungen der Zukunft gerecht wird.

Die ersten SAURER PUNCH 1080 in der MINI-Version werden bereits mit grossem Erfolg in verschiedenen Stickereibetrieben eingesetzt.

mit tex Betriebsreportage AG Müller & Cie, Neuhausen



Auf der Bahnfahrt von Schaffhausen nach Zürich erblicken Sie oberhalb des Bahnhofs Neuhausen die Buchstaben «SCHAFFHAUSER SPIELKARTEN». Wer würde vermuten, dass sich unter diesem Reklameschild auch die Fabrikationsräume der Webstuhlpapiere der weltweit bekannten AGM befinden.

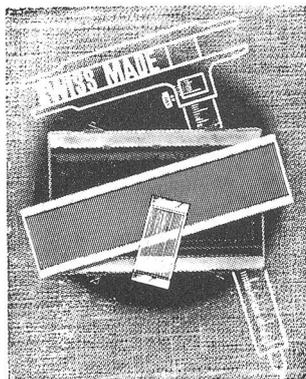
Im Jahr 1828, das heisst vor rund 150 Jahren wurde die Schaffhauser Spielkartenfabrik von Oberst Johann Bernhard Zündel gegründet, der den Betrieb von Georg Rauch in Diessenhofen übernommen hat. Johannes Müller (1813 bis 1873), welcher bei Zündel und Rauch die Lehre als «Kartenmacher» absolvierte, erwarb im Jahre 1838 die Werkstätte in Diessenhofen, welche später nach Neuhausen verlegt wurde. Seither befindet sich das Unternehmen ununterbrochen im Besitze der Familie Müller.

Mit dem Ausbau des Eisenbahnnetzes wurde im Jahre 1853 zur Spielkartenfabrikation auch die Herstellung der Bahnbillette und der Verkauf von Billettschränken angegliedert.

Während Spielkarten und Billette allgemein bekannte Konsumartikel sind, werden die Steuermedien für Webmaschinen, die unseren dritten Geschäftszweig darstellen, in der Textilindustrie verwendet.

1894 erfolgte die Aufnahme der Produktion von Steuerpapieren und -Folien für Jacquard- und Schaftwebmaschinen. Diese Endlosbänder, «Kartenspiele» genannt, beinhalten in Lochungen gespeichert das zu webende Stoffmuster. Hochleistungsfähige Webmaschinen, welche in der ganzen Welt und unter den verschiedensten klimatischen Bedingungen zum Einsatz kommen, verlangen von diesen Steuerbändern nicht nur absolute Dimensionsgenauigkeit, sondern auch sehr hohe Zerreiß- und Durchstossfestigkeit. Herkömmliche Papiere werden mehr und mehr durch Kombinationen aus Aluminium mit Papier, Plastik mit Papier oder reinem Plastikmaterial ersetzt. Für das Bedrucken, das Zusammenfügen zu Endlosbändern, das Anbringen der Randverstärkungen und die Perforation der Führungslochungen kommen Spezialmaschinen zum Einsatz.

Bereits im letzten Jahrhundert bauten die Inhaber des Unternehmens gewisse Produktionseinrichtungen selbst. Diese Tradition hat sich bis heute erhalten und wurde in den letzten 10 Jahren besonders gefördert. Der systematischen Mechanisierung und Automatisierung der Fabrikation verdanken wir es, dass das besonders während den 60er und den frühen 70er Jahren ständig zunehmende Produktionsvolumen sogar mit einer leicht reduzierten Belegschaft bewältigt werden konnte.



RÜEGG + EGLI

vormalig Bertschinger

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01/930 30 25

Webblattfabrik

Webblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff.

Rispelblätter in allen Ausführungen.

Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten.

TRICOTSTOFFE

bleichen drucken

ausrüsten

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



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



Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33



BALLY BAND AG

Spezialisten für

Web- und Druck-Etiketten

sowie Textil-Bänder

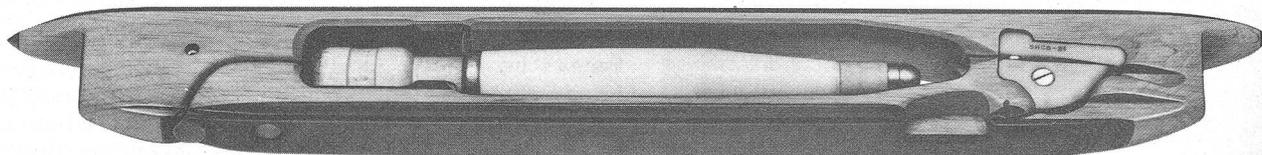
CH-5012 Schönenwerd

Telefon 064 / 41 35 35

Telex 68496

STK

Stahel + Köng AG Webschützenfabrik CH-8340 Hinwil



Telefon 01 937 15 25
Telex 75 388 stako ch
Telegramm Stahelkoeng Hinwil

**Individuelle Beratung –
optimale Problemlösung**

Textilien machen wir nicht, aber wir testen sie täglich

Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

Gothardstrasse 61 8027 Zürich Telefon: 01/201 17 18



Weber, Stricker, Konfektionäre!

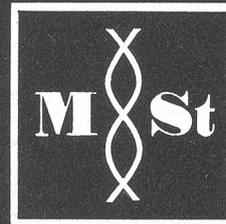
Bei Engpässen in Ihrer Ausnäherei, Putzerei, Repassiererei kann Ihnen geholfen werden. Unmögliches bei der Fehlerbeseitigung wird möglich. Webfehler, Löcher, Nester, Fallmaschen usw. werden einwandfrei ausgebessert.

Zur Verfügung stehen 50 Spezialistinnen, die mehr sind als nur Kunststopferinnen. Sie beseitigen Fehler in **allen Stoffarten** und **Fertigteilen**. Schnell. Sicher. Preiswert.

Seit mehr als 25 Jahren: **Fr. Brendel K. G.**

Stoffausnäherei – Repassiererei, D-7881 Schwörstadt bei Rheinfelden, Telefon 00497762/8508

Direkt an der Schweizer Grenze. Zollformalitäten werden durch uns erledigt.



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 875 713

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

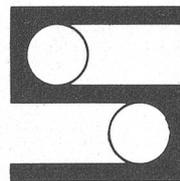


Spinnerei: Laufriemchen, Ueberzüge, Antriebsriemen

Weberei: Keilriemen, Riffelband, Picker



4600 Olten-Aarburg
Telefon 062 21 30 81/82



Dockenwickler

Spaleck Systemtechnik AG

CH-8134 Adliswil
Rebweg 3
Telefon 01/710 66 12
Telex 58664



A) Beratung *Textil-Industrie*
(*Spinnerei/Weberei*)

B) Beratung *Textilmaschinen-Industrie*
(*Forschung/Entwicklung*)



C) *Textilmaschinen-Handel*

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

FÄRBEREI AG FZ ZOFINGEN

Arbeitsqualität?

Einhaltung von Terminen?

Färberei AG, CH-4800 Zofingen,
Telefon 062 52 12 12, Telex 68472

Fragen Sie uns ruhig. Aber fragen Sie danach
vor allem unsere Kunden!

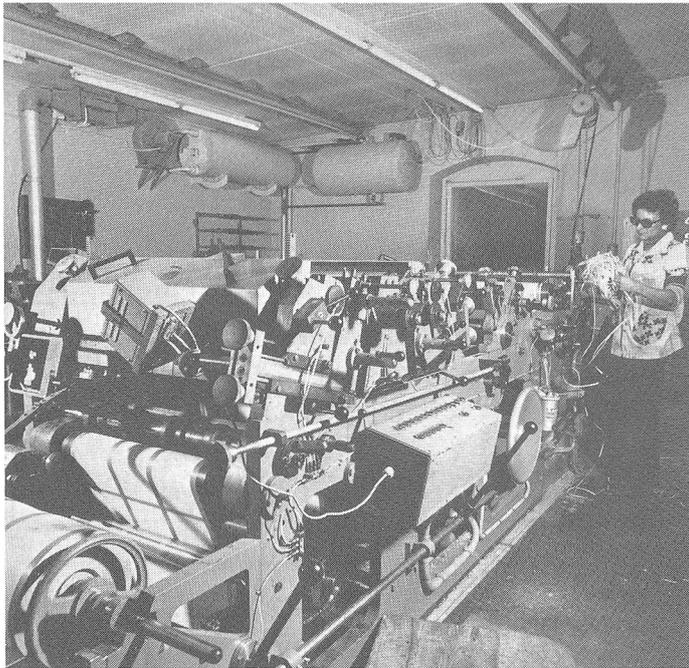


Da liegt der kleine,
grosse Unterschied!

Die AGM nimmt auf dem Spezialgebiet der Webstuhl-papiere, das weltweit nur von wenigen Firmen gepflegt wird, eine bedeutende Stellung ein. Über 80% der MÜLLER-Webstuhl-papiere und Plastikfolien werden in alle Welt exportiert, wo sie in vielen Fällen Webmaschinen schweizerischer Herkunft steuern. In der Schweiz ist AG MÜLLER für diese Fabrikationssparte alleiniger Hersteller. Dies gilt ebenso für die Spielkarten.

Die Fabrikation von Webpapieren aller Art für Jacquard- und Schaftmaschinen umfasst verschiedene Qualitäten, abgestuft in preisgünstige für gewöhnliches Papier bis zu teuren Verbundmaterialien. Die Neuentwicklungen werden jeweils an der ITMA und anderen Fachmessen ausgestellt.

AG MÜLLER genießt einen ausgezeichneten Ruf in Fachkreisen und konnte sich dank des hohen Qualitätsstandards in allen Textilzentren der Welt mit grossem Erfolg durchsetzen. Die Forschung macht ständige Anstrengungen, um für die modernen und hochleistungsfähigen Schaftmaschinen (sog. Rotationsmaschinen) immer neue Produkte zu schaffen, die den Anforderungen der neuesten Technik entsprechen.



Dank den ausgezeichneten Produkten und dem vorzüglichen Kundenservice der weltweit über 100 Vertreter wird AGM auch in Zukunft mit ihrem spezialisierten Papier in den vordersten Rängen stehen.

Volkswirtschaft

Preis und Lohn

Die Schweiz gehört zu den Ländern mit einer durchschnittlich hohen Kaufkraft der Bevölkerung. Der mit sechs Millionen Einwohnern relativ kleine Schweizer Markt ist deshalb international stark umworben. Die grosse Konkurrenz verursacht in vielen Branchen einen entsprechend harten Preisdruck, nicht zuletzt bei Textilien und Bekleidung, welche in zunehmendem Masse aus Niedriglohn- bzw. Tiefpreisländern der Dritten Welt eingeführt werden.

Den Wohlstand, dessen sich unser rohstoffarmes Land erfreut, verdanken wir neben politisch stabilen Verhältnissen dem Fleiss der arbeitenden Bevölkerung. Wir haben keine Kriege und deren Folgen zu finanzieren, und man ist im allgemeinen der Auffassung, dass es gescheiter sei, zu einem angemessenen Lohn zu arbeiten als den Arbeitsfrieden in dieser oder jener Form ernsthaft in Frage zu stellen. So einfach ist das mit dem materiellen Wohlstand, den auch jene in vollen Zügen geniessen, die ihn bei passender Gelegenheit etwas zu verfluchen pflegen, was beileibe nicht nur bei «Bewegten» und «Grünen» der Fall ist.

Für die Produkte unserer Hände und Köpfe erhalten wir einen Preis, und dieser wird weitgehend von Angebot und Nachfrage bestimmt. Sind die erzielten Preise gut oder schlecht, wirkt sich dies im Prinzip früher oder später entsprechend auf die Löhne aus. Jedenfalls kann ein Unternehmen mit anhaltend ungenügender Ertragslage nicht während einer unbeschränkten Zeit Löhne ausbezahlen, die über seine Verhältnisse gehen. Dieser Binsenwahrheit ist man sich seit der Zunahme der Arbeitslosigkeit in vielen Ländern wieder mehr bewusst geworden.

Das schweizerische Preisniveau hat sich in den letzten fünfzig Jahren knapp vervierfacht. Die Arbeiterlöhne stiegen seit 1939 nominell um mehr als das Zehnfache, die Angestelltegehälter um mehr als das Achtfache. Zieht man die eingetretene Geldentwertung in Betracht, ergibt sich für die Arbeiter immer noch ein realer Lohnzuwachs um das Dreifache und für die Angestellten ein realer Lohnzuwachs um das Doppelte.

Diese Kaufkraftverbesserung führte sukzessive zu einem tiefgreifenden Wandel in den Lebensbedürfnissen und -gewohnheiten. Wie stark sich das Bild seit den ersten Nachkriegsjahren geändert hat, zeigen folgende Zahlen: 1950 gab jeder Schweizer Haushalt durchschnittlich 32% seines verfügbaren Einkommens für Nahrungs- und Genussmittel aus, 1980 war es nur noch die Hälfte davon. Der Anteil Bekleidung ging noch stärker zurück, nämlich von 11 auf 5 Prozent. In der gleichen Zeit stiegen die Ausgaben für Verkehr, Bildung und Unterhaltung sowie Gesundheit und Körperpflege von 19 auf 32 Prozent. In die drei vergangenen Jahrzehnte fällt insbesondere die starke Motorisierung, die viele Haushaltungen gewaltig belastet, auf die zu verzichten indessen kaum jemand spezielle Lust zu verspüren scheint. Den nötigen Treibstoff wird man eben auch «vermögen», wenn der Liter Benzin einmal 4 Franken kosten sollte; der automatische Teuerungsausgleich erlaubt es.

Der Preis, den uns das Leben grossenteils kostet, wird vom BIGA (Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit) bekanntlich jeden Monat mit dem Landesindex der Konsumentenpreise gemessen. Diesem Teuerungsbarometer kommt eine ausserordentliche Bedeutung zu. Nicht nur hat man es sich angewöhnt, weitgehend die Löhne der Unselbständigerwerbenden nach ihm auszurichten, sondern auch viele Renten, insbesondere jene der AHV-Bezüger, werden von ihm «abgelesen». Viele denkfaule Leute haben aus diesem Index eine Art «heilige Kuh» gemacht, die man nach ihrer Meinung nicht berühren sollte. Nachdem Das BIGA vor einigen Monaten zugeben musste, dass ihm der Index seit 1977 insgesamt etwa 2–3 Prozent zu hoch «geraten» war – wodurch natürlich auch Löhne und Renten falsch «angepasst» wurden –, dürfte diese Kuh nun allerdings nicht mehr überall so sakrosankt sein. Vielleicht musste es zu dieser Panne kommen, denn bei einer Grosszahl von Konsumenten war eine uneingeschränkte Gläubigkeit fast nur noch beim BIGA-Index vorhanden, während man sonst nicht mehr viel glaubt und sich nirgendwo mehr etwas sagen lassen will. Es ist bei der in weitesten Kreisen bestehenden Mentalität nicht erstaunlich, dass das BIGA mit seinen Fehlberechnungen in der Öffentlichkeit so glimpflich davongekommen ist: Es haben dadurch halt fast alle mehr bekommen! Wäre es umgekehrt gewesen, hätte man wohl einige Köpfe ins Rollen zu bringen versucht.

Mit dem bequemen Landesindex haben es leider viele Arbeitgeber verlernt, bei den Löhnen in erster Linie die persönliche, effektive Leistung eines jeden zu berücksichtigen, statt die Vergütung der nachgewiesenen Arbeits- oder Präsenzzeit ganz einfach linear der BIGA-Teuerung anzugleichen; was man seit 1977 «indexlich» zu viel bezahlt hat, kann jeder selber ausrechnen, falls es ihm Vergnügen bereitet...

In der Privatwirtschaft hätte man es, im Gegensatz zum Staat, noch in der Hand, unterschiedliche Leistungen auch unterschiedlich zu entgelten. Vielleicht wird sich der eine oder andere Unternehmer bei Gelegenheit nun doch wieder auf diese Tatsache besinnen. Dies würde vor allem im Interesse jener Mitarbeiter liegen, welche zum Wohlergehen ihrer Arbeitgeberfirma nach besten Kräften beitragen und sich oft als dumm vorkommen, wenn auch die Phlegmatiker und Drückeberger automatisch in den Genuss der gleichen prozentualen Lohnerhöhungen kommen. Ein solches Verhalten der Arbeitgeber spornt jedenfalls zu keinen besonderen Leistungen an, wobei mit Leistung keineswegs Krampf gemeint sein soll.

Der schweizerische Landesindex der Konsumentenpreise, den man zutreffender Lebenskostenindex nennen würde, ist im Durchschnitt der letzten Jahre immerhin weniger gestiegen als in vielen Drittstaaten – auch wenn er zu hoch ausgewiesen wurde. Das Verdienst dafür nehmen viele für sich in Anspruch; nur wenn sich die Preis-/Lohnspirale noch rascher dreht und das schweizerische Teuerungsbarometer Fieber anzeigt, gibt man jeweils den Verhältnissen die Schuld.

Aber wie dem auch sei: Die geringere Inflationsrate bezahlen wir teilweise mit der Substanz, die wir zum Erhalten der Marktpositionen mit vielen Auslandsgeschäften exportieren. Der hohe Schweizerfrankenkurs, welcher neben anderem unserer politischen Stabilität zuzuschreiben ist, bewirkt auf dem Inlandmarkt einen zusätzlichen Preisdruck, während unsere Exportfirmen im Ausland so teuer sind, dass sie oft Preise zugestehen müssen, die einer seriösen Kalkulation nicht standhalten.

Darüber konnten jene Exporteure, die ihre Geschäfte grossenteils im DM-Raum abwickeln, in den letzten Monaten ein besonders garstiges Liedlein singen. Man sollte diesen Aspekt nicht aus den Augen wischen, indem man wider besseres Wissen von einem nach wie vor erstaunlich guten Exportgeschäft spricht und dabei offenbar die «Eierfraueli»-Rechnung mit der Menge macht. Auf die Dauer gute Löhne bezahlen zu können, setzt entsprechende Preise voraus. So einfach – zumindest theoretisch – ist auch das.

Ernst Nef

Humanisierung der Arbeitswelt

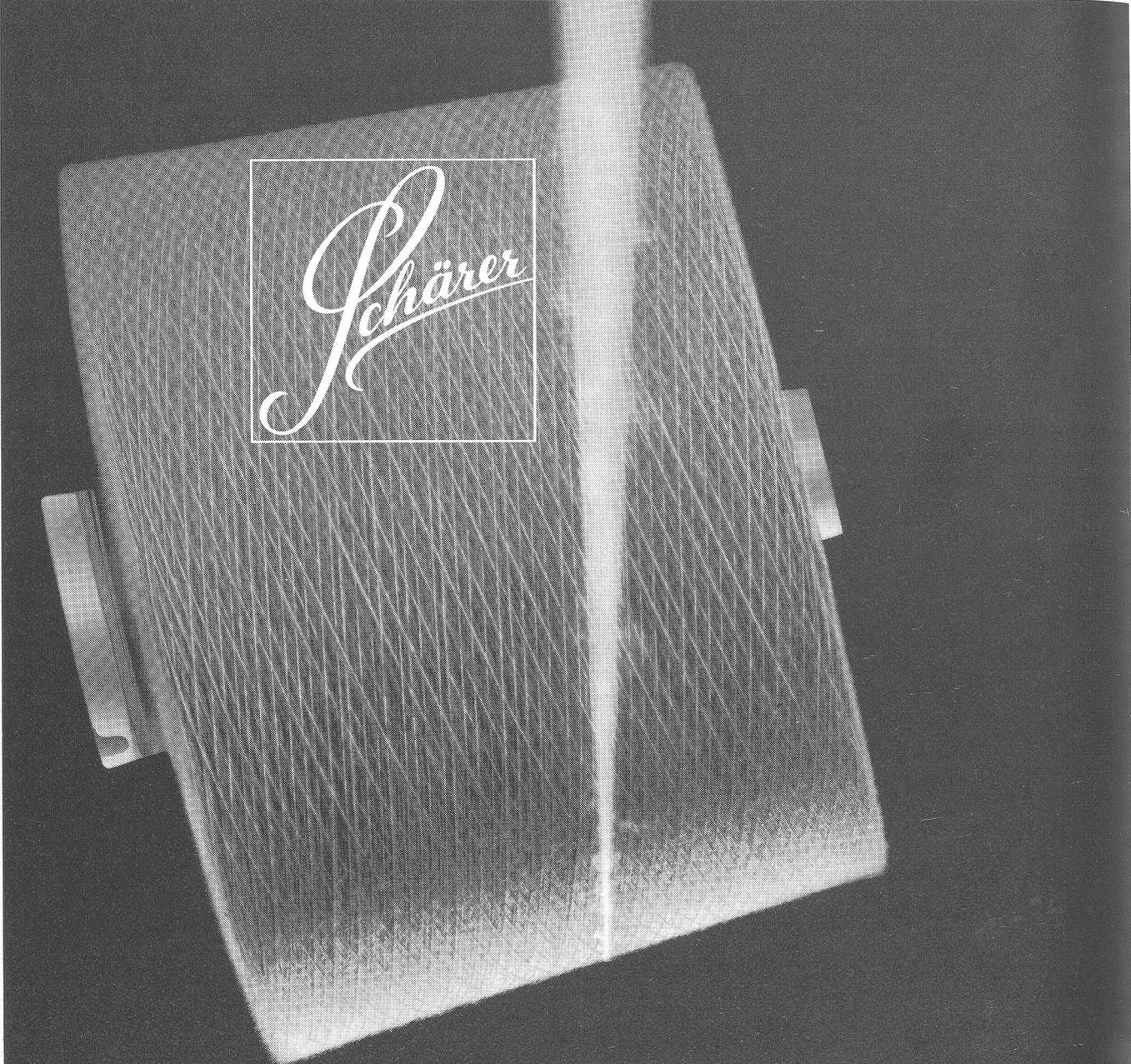
Selbstentfaltung und Selbstverwirklichung sind neuere Schlagworte, nachdem die materielle Besserstellung etwas an Dringlichkeit eingebüsst hat. Angestrebt werden diese Ziele in erster Linie im Bereich der Freizeit und des Konsums. Immerhin kommt ihnen auch im Bereich der Produktion ein wachsender Stellenwert zu. Dort werden sie umformuliert zu «Humanisierung der Arbeitswelt». Dabei lassen sich vor allen Dingen zwei Aspekte auseinanderhalten, nämlich der technische und der psychologische. Im Vordergrund stehen etwa die Beseitigung gesundheitsschädlicher Belastungen am Arbeitsplatz durch Lärm, Schmutz, chemikalische Reize, zu hohe und zu niedrige Temperaturen, ferner die einseitige Belastung bestimmter körperlicher Organe, der möglichst weitgehende Abbau des taktgebundenen Leistungsdrucks, wie er am Fließband vorkommt, und der Einsatz von monotonen, sich wiederholenden Einzelhandgriffen durch erweiterte und vielseitigere Aufgaben des Einzelnen.

Stärker in den organisatorischen und psychologischen Bereich gehören sodann die Postulate nach mehr Selbstverantwortung des Einzelnen oder der Arbeitsgruppe durch bessere Verteilung und Gliederung der Arbeitsaufgaben sowie der Abbau überlieferter hierarchischer Befehlsgewohnheiten und die Mitbestimmung am Arbeitsplatz. Alle diese Forderungen sind kaum mehr umstritten. Kontrovers sind höchstens noch Ausmass und Tempo ihrer Verwirklichung und in Verbindung damit natürlich die Möglichkeit der Finanzierung.

Der Sinn der Arbeit

Es ist ganz klar, dass der Arbeit (aufgefasst als Erwerbstätigkeit) in erster Linie die Funktion zukommt, den Lebensunterhalt zu sichern, also die menschlichen Konsumbedürfnisse befriedigen zu helfen. Sie ist also vorerst ein Mittel zum Zweck. Und in südlichen Breitengraden ist sie häufig nicht mehr als das – ein notwendiges Übel. Gearbeitet wird daher hier oft nur so viel, als unbedingt nötig ist. Wenn dabei Unlustgefühle auftreten, werden sie verringert etwa durch rituelle Begleitung wie Singen und Tanzen. Die Erzielung von Überschüssen, um sie an andere abzutreten, ist dagegen im Prinzip kaum vorgesehen.

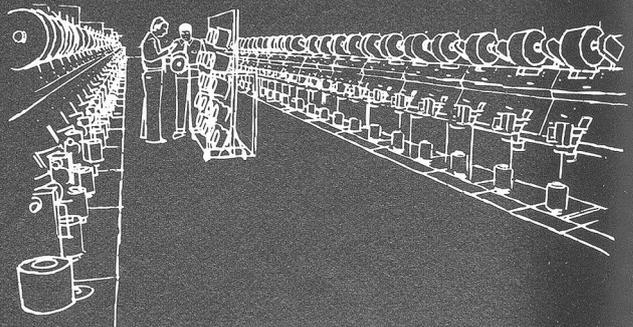
Erst im Abendland hat die Arbeit einen ganz anderen Stellenwert erhalten. Hier wurde sie zu einer Form der individuellen und kollektiven Selbstverwirklichung hochstilisiert. Sie wurde in der calvinistischen Ethik sogar zum Selbstzweck, in andern Interpretationen zur gerechten Strafe für den Sündenfall – die Verbannung aus



Schärer

Kreuzspulen mit PRÄZISIONS- wicklung für Stapelfasergarne

- sind gleichmässig harte Spulen
- mit perfektem Aufbau
- ohne Bildzonen
- mit mehr Garninhalt pro Volumeneinheit
- Auch grosse Pakete gewährleisten bessere Ablaufeigenschaften
- Sie bringen klare wirtschaftliche und qualitative Vorteile in der Weberei, Wirkerei und Färberei.



MASCHINENFABRIK SCHÄRER AG

CH-8703 Erlenbach-Zürich, Schweiz, Telex 53104

dem Paradies mit dem Hinweis, dass der Mensch fortan sein Brot im Schweisse seines Angesichtes essen solle. Eine unglaublich hohe Wertschätzung erfährt die Arbeit sodann im marxistisch-kommunistischen Lehrgebäude, wo sie geradezu als alleinige Quelle der Bewusstwerdung des Menschen und seiner Erhebung über die Tierwelt bezeichnet wird.

Die Entschädigung

Gegen Ende des 20. Jahrhunderts und in den Industriegesellschaften hat der religiöse Sinngehalt der Arbeit seine Bedeutung weitgehend eingebüsst. Vielleicht muss man auch hinzufügen, dass er wohl eher für die Mittel- und Oberschichten des Frühkapitalismus als für die Arbeiterschaft bestimmt war. Für diese war die Erwerbstätigkeit von jeher eine Fron. Sie beanspruchte in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts und in der Industrie noch rund 4000 Stunden pro Jahr. Heute ist sie demgegenüber auf weniger als die Hälfte dieser Zeit zurückgegangen – ein ungeheurer Fortschritt, umso mehr als er erst noch einherging mit einer Vervielfachung der Realeinkommen.

Worauf beruht dieser Erfolg? Offenbar lagen ihm Produktivitätssteigerungen pro Kopf und pro Arbeitsstunde zugrunde. Etwas überspitzt lässt sich dies in heutiger Terminologie so umschreiben, dass der arbeitende Mensch eingefügt wurde in kombinierte Mensch-Maschinen-Systeme, bei denen die Arbeitsteilung so vollständig wie möglich zum Zuge kam und ihre Vorteile zu entfalten vermochte. Damit verbunden war freilich eine gewisse Dehumanisierung der Arbeitswelt, wenn ein Vergleich gezogen wird beispielsweise zum Mittelalter. Die Opfer mussten sich das freilich gefallen lassen, sei es, weil die Bevölkerungsexplosion das Angebot am Arbeitsmarkt vergrösserte und die überlieferten Produktionsmethoden nicht genügend Arbeitsplätze boten, sei es, weil immerhin das Versorgungsniveau mit den Gütern des Marktes allmählich anstieg und die Arbeitszeiten herabgesetzt werden konnten. Hinzu kam wohl auch der niedrige Bildungsstand der Proletarier und die Tatsache, dass die vollständige Beanspruchung der Kräfte durch die Arbeit gar keine Gelegenheit mehr bot, bessere Zustände in Aussicht zu nehmen. Den Höhepunkt der Arbeitszerlegung bildete natürlich der Taylorismus. Die durch ihn bewirkte Steigerung der Arbeitsergiebigkeit ermöglichte es dann allerdings auch, dass die Arbeitnehmer sich in ihrer Eigenschaft als Konsumenten bereits vieles leisten konnten, zum Beispiel Automobile, die in Fließbandfertigung hergestellt wurden.

Die Arbeitsunlust

Mehr und mehr machte sich indessen die Kritik an der Dehumanisierung geltend. Sie wird verständlich, wenn wir uns vergegenwärtigen, dass die Menschen in ihrer Eigenschaft als Verbraucher immer reichlicher mit allen möglichen schönen und guten Dingen überschüttet wurden, dass die wachsende Freizeit es ihnen auch zunehmend gestattete, sie zu geniessen. Warum sollten dieselben Menschen in ihrer Funktion als Produktionsfaktoren benachteiligt bleiben? Ihr Protest wurde ausserdem genährt durch weiter verbreitete Schulbildung, durch den Umstand, dass man sich über das entstandene Ungleichgewicht Rechenschaft ablegte und dass man nicht zuletzt durch Agitatoren aller Art darauf aufmerksam gemacht wurde. Auf diese Weise griff eine Bewusstseinsänderung um sich. Die Arbeitsunlust nahm allmählich deutlich zu.

Man kann es durchaus verstehen, dass immer mehr Menschen sich nicht mehr damit zufrieden geben wollten, gleichsam als Verlängerung von Maschinen zu «funktionieren» – insbesondere wenn sie deren Rhythmus nicht selbst zu bestimmen vermochten. Sie verlangten nach Gelegenheit, Initiative zu entfalten und Verantwortung zu übernehmen. Namentlich aber mussten die technischen Arbeitsbedingungen radikal verbessert werden, die bis vor kurzem ungefähr jeden dritten Arbeitnehmer zum Frühinvaliden machten. Bemerkenswert daran ist, dass für die Arbeitgeber ein eigentlicher Zwang entstand, selber Reformen einzuführen, weil sie erkannten, dass die Arbeitsleistung in einem hochgezüchteten Mensch-Maschinen-System nicht mehr befriedigte, dass der Absentismus Kosten verursachte, dass die Fluktuationsrate sich ungünstig auswirkte und dass familiäre Schwierigkeiten als Folge mangelnder Arbeitsfreude wieder negative Rückkoppelungen auf Atmosphäre und Leistungen im Betrieb hatten.

Die Ansatzpunkte

Es war zur Hauptsache dieser Druck, verstärkt noch durch Voll- und Überbeschäftigung, der umfassende Gegenmassnahmen einleitete. Begreiflich, dass sie zunächst im technisch-organisatorischen Bereich einsetzten. Hatten schon die staatlichen Gesetze entsprechende Vorkehrungen verbindlich erklärt, so gingen die jetzt unternommenen mehr oder minder freiwilligen Schritte darüber hinaus. Es galt, etwa jenen Stress zu vermeiden, der durch hohes Arbeitstempo und Überforderung der Nerven, durch pausenlose Konzentration bei gleichzeitigem Fehlen eigener Entscheidungsverantwortung hervorgerufen wurde, daneben aber auch die teilweise «Unterforderung» von Arbeitnehmern unterhalb ihres Qualifikationsniveaus. Dabei war die neugeschaffene Arbeitswissenschaft behilflich.

Es stellte sich freilich heraus, dass humanisierte Arbeitsplätze (zum Beispiel teilautonome Arbeitsgruppen mit wechselnder Teilung der Arbeit) zunächst einmal recht teuer zu stehen kommen, muss doch ein erheblicher Aufwand an technischen Geräten, an Umbauten oder Neubauten, an Umschulungen und Ausbildungen finanziert werden. Dies alles gilt selbst dann, wenn nachher der Ertrag steigt. Wie die Erfahrung gezeigt hat, ist jedoch diese keineswegs sicher, müssen doch zuerst umfassende Versuche durchgeführt werden, von denen viele sich nicht bewähren. Insbesondere sind auch ihre Ergebnisse nicht ohne weiteres von einer Branche auf die andere und von einem Land auf das andere zu übertragen. So sehr man daher der prinzipiellen Feststellung zustimmen mag, es sei jetzt die Stunde der Begünstigung des Arbeitnehmers statt des Konsumenten angebrochen, so aufwendig und schwierig erweist sich die Realisierung. Hinzu kommt, dass die Humanisierung der Arbeitswelt konkurrieren muss mit der Arbeitsplatzsicherung.

Ost und West

Verglichen damit liegen die Dinge im Ostblock einfacher. «Fließbandarbeit ist auch der Gesundheit zuträglich», heisst es da lakonisch. «Fließband ist Rhythmus, und Rhythmus ist dem gesamten Organismus eigen.» Oder: «Wenn auf meiner Kolchase die Arbeitsbedingungen schlecht sind, bestraft mich deswegen kein Mensch. Aber wenn die Kolchase weniger Milch produziert, dann ist gleich der Teufel los, und man ruft mich vors Partei-

komitee». So zeigt sich, dass im Sozialismus die technokratische Betrachtungsweise noch durchaus dominiert und der Taylorismus nach wie vor Triumphe feiert.

Im Westen dagegen wird die Lösung der Probleme noch erschwert durch den Widerstand einzelner Parteien und Gewerkschaften, die den «Grundwiderspruch» zwischen Kapital und Arbeit zum unüberwindlichen Hindernis für jede «wahrhafte» Humanisierung der Arbeitswelt erklären und alles bisher auf diesem Gebiet Geleistete nur als raffinierte Taktik profitgieriger Unternehmer ansehen. Arbeitswissenschaft und Arbeitspsychologie sind danach nur willfährige Knechte des Kapitals. Glücklicherweise sind die Gegensätze in der Schweiz im allgemeinen nicht derart verzerrt und ausgeprägt, so dass bei uns die Chance besteht, die Humanisierung der Arbeitswelt zum Vorteil beider beteiligten Gruppen vorantreiben zu können. Dass sie eines der wichtigeren Gebote der Zukunft darstellt, steht ausser Zweifel, und der Rückgang der Arbeitsfreude und der Arbeitsbereitschaft muss rechtzeitig gesteuert werden. Es gilt daher, positive «incentives» zu mobilisieren, andere als die herkömmlichen Arbeitsmotive zu aktivieren, um die Erwerbstätigkeit nicht nur als Unannehmlichkeit, sondern so viel wie möglich auch als «produktives Glück» empfinden zu lassen.

Aus dem Wochenbericht der Bank Julius Bär

Rascher Ausbau der 2. Säule

Nach privaten Berechnungen dürften Ende 1981 bei über 50000 Vorsorgeeinrichtungen (inklusive der den Gemeinschaftseinrichtungen beigetretenen Vorsorgeeinrichtungen) rund 1745000 Aktivmitglieder der 2. Säule angeschlossen gewesen sein. Es wird geschätzt, dass 85 bis 90% dieser Arbeitnehmer genügend bis gut versichert sind, dass die Lücken in der beruflichen Vorsorge mithin in den letzten Jahren schnell kleiner geworden sind. In der Tat betrug die Zahl der Aktivmitglieder gemäss Pensionskassenstatistik 1970 rund 1382000, also über 20% weniger als heute. Die Beitragsleistungen dürften sich 1981 auf 11,2 Milliarden Franken belaufen haben, wovon 7,3 Milliarden Franken durch die Arbeitgeber übernommen wurden. Damit haben sich die Beiträge im Vergleich zu 1970 (3460 Millionen Franken) mehr als verdreifacht.

Maschinenindustrie: Industrielländer als Stammkunden

Die industrialisierten Länder zählen traditionell zu den wichtigsten Kunden der schweizerischen Maschinen- und Metallindustrie. Mit 17,6 Milliarden Franken betrug ihr Anteil an der Gesamtausfuhr 1981 genau 75,0%. Unter den grössten Absatzländern figurierte die Bundesrepublik Deutschland mit einem Anteil von 21,8% an erster Stelle vor den USA mit 8,7% und Frankreich mit 8,2%. Auf dem vierten und fünften Platz rangierten mit Anteilen von 6,0% bzw. 4,2% Italien und Grossbritannien.

Rückhalt in der Exportrisikogarantie (ERG)

Für die schweizerische Maschinen- und Metallindustrie ist die Exportrisikogarantie (ERG) als Instrument im Rahmen der Exportfinanzierung absolut unerlässlich. Der Gesamtbetrag der 1981 gewährten Garantien (Fakturbetrag) entsprach mit gut 5 Mrd. Franken 21,6% des Gesamtexportes dieses Industriezweiges. Zudem belief sich der Anteil dieser Geschäfte am ERG-Engagement Ende 1981 auf 21,6 Mrd. Franken oder 74% des bei der ERG versicherten Geschäftsvolumens. Die Risiken, die dem Bund aus diesem Engagement erwachsen, sind zwar erheblich; im Hinblick auf die Schlüsselrolle, die der ERG bei der Exportfinanzierung zukommt, sind sie jedoch gesamtwirtschaftlich durchaus vertretbar. Bei einer Schmälerung der Leistungsfähigkeit der ERG müsste ohne Zweifel mit ernsthaften Schwierigkeiten im Export, die sich auch auf die Beschäftigungslage auswirken würden, gerechnet werden.

Industriestatistik: Zwei Drittel Kleinbetriebe

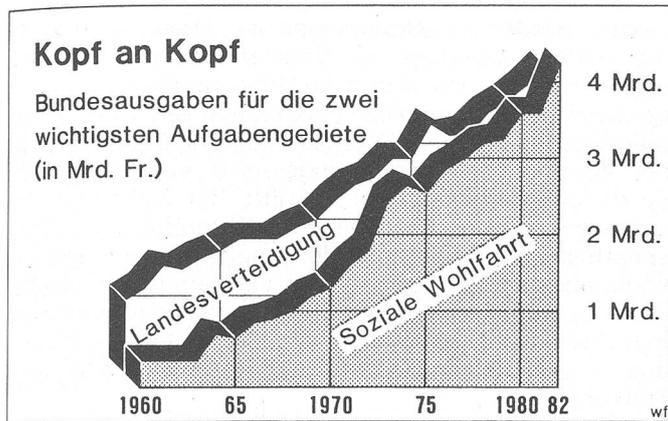
Im September 1981 waren in den von der Industriestatistik erfassten rund 8700 Betrieben etwas mehr als 693000 Personen beschäftigt. Eine Analyse dieser Globalzahl bestätigt einmal mehr die Dominanz der Klein- und Mittelbetriebe in der schweizerischen Industrielandschaft. Ziemlich genau zwei Drittel der Betriebe entfallen nämlich auf die Grössenklasse bis 49 Beschäftigte; sie repräsentieren 18% des erfassten Beschäftigtentotals. Knapp 32% sind Mittelbetriebe (50–499 Beschäftigte): Hier arbeitet mit 51% die Mehrheit der Beschäftigten. Auf die Kategorie der Grossbetriebe (500 und mehr Beschäftigte) entfällt lediglich ein Anteil von 2%; beschäftigungsmässig liegt deren Bedeutung bei knapp 31%.

Erhöhter Frauenanteil an den Erwerbstätigen

Nach neuesten offiziellen Statistiken waren 1981 in der Schweiz im Mittel 1075000 Frauen erwerbstätig. Die Zahl der erwerbstätigen Männer belief sich demgegenüber auf 1979000. Somit erreichte der Frauenanteil an der im Erwerbsleben stehenden sogenannt aktiven Bevölkerung 35,2%. Seit 1960, dem Basisjahr für die revidierte schweizerische Erwerbstätigenstatistik, war dieser Prozentsatz nie so hoch. Er lag 1960 bei 34,2%, um 1965 bis 1968 auf den Tiefstand von 33,4 — also ziemlich genau ein Drittel — abzusinken. Seit 1972 (33,8%) stieg der Anteil der erwerbstätigen Frauen kontinuierlich leicht an, bis 1977 auf 34,5% und bis 1980 auf 35,0%.

Zu beachten ist, dass die absolute Zahl der weiblichen Beschäftigten im vergangenen Jahr keinen Höchststand erreichte. 1973 und 1974, also kurz vor Rezessionseinbruch, übertraf der Bestand der erwerbstätigen Frauen mit 1090000 die letztjährige Marke noch leicht. Im Zuge der konjunkturellen Abschwächung verminderte sich diese Zahl bis 1976 auf 999000, bevor wieder ein steter leichter Aufwärtstrend bis zum erwähnten Stand von 1075000 weiblichen Erwerbstätigen einsetzte.

Soziales und Landesverteidigung an der Spitze



Die zwei Aufgabenbereiche Soziale Wohlfahrt und Verteidigung werden in der politischen Diskussion um den Bundeshaushalt gerne gegeneinander ausgespielt. Abgesehen davon, dass es nicht nur auf die Quantität, sondern auch auf die Qualität einer Staatsausgabe ankommt, bleibt die Beobachtung, wonach beide Aufgabengebiete in bezug auf ihre Ausgabenintensität seit Jahren die Spitzenreiter sind. Gleichzeitig belegen sie abwechselnd den ersten Platz. Im Jahr 1978 rückte die Soziale Wohlfahrt mit einem Anteil von 20,1% erstmals zur Spitze vor. Die gleiche Rolle kam diesem Aufgabenbereich 1980 zu (20,6%), und gemäss Voranschlag dürfte das auch im laufenden Jahr der Fall sein (22,3%). Die Landesverteidigung dagegen verursachte bis 1977 (20,1%) und danach 1979 (20,6%) und 1981 (21,4%) am meisten Ausgaben (Budget 1982: 21,1%).

Vor zwanzig Jahren waren die Relationen noch völlig anders. Einem Verteidigungsanteil von über einem Drittel (37,3%) am Gesamtbudget 1960 stand eine «Sozialquote» von gerade 12,5% gegenüber. Bezieht man übrigens die Kantone und Gemeinden in die Betrachtung ein, steht die Soziale Wohlfahrt mit einem Anteil an den Gesamtausgaben von rund 14% an zweiter, die Landesverteidigung an fünfter Stelle (rund 8%).

Die Schweizer — kein Volk der Sparer mehr?

Es muss grösstes Staunen wecken, wenn man vernimmt, dass die schweizerischen Haushalte im Jahre 1980 bei einem gesamten Bruttosozialprodukt von gegen 180 Mia. Franken, schäbige 3 bis 4 Mia. sparten. Doch das sind die Angaben, welche das Bundesamt für Statistik in seiner Nationalen Buchhaltung zum besten gab, und es liegen keine Anhaltspunkte dafür vor, sie stark in Zweifel zu ziehen. Das macht eine Sparquote von rund 2% aus und muss den Durchschnittsbürger aufhorchen lassen. Der Beitrag der Haushalte zur Gesamtsumme der Ersparnisse erreichte noch 8% und fiel damit kaum mehr stark ins Gewicht. Das Resultat alarmiert umso mehr, als dieses freiwillige Sparen seit 1976 um fast 30% zurückging. Wo ist jene Tugend geblieben, die man bisher als eine charakteristische Eigenart der Helvetier rühmte oder brandmarkte? Sind unsere Landesleute in den Sog der Konsumgesellschaft geraten?

Zu einer solchen Vermutung könnte der Hinweis darauf veranlassen, dass die Verhältnisse auch in den Vereinigten Staaten nicht wesentlich anders liegen. Besonders verwunderlich erscheint in diesem Zusammenhang, dass in der Schweiz selbst von den ausgeschütteten Zinsen, Dividenden und Mieteinnahmen bloss noch ein Drittel auf die hohe Kante gelegt wird, während der Löwenanteil der Finanzierung des laufenden Verbrauchs gewidmet wird. Unter solchen Umständen werden jene theoretischen Modelle vollends unrealistisch, die der Einfachheit halber unterstellen, die Ersparnisse stammten von den «Kapitalisten», wogegen die «Werkstätigen» überhaupt nichts auf die Seite legten. Diese Interpretation ist schon deshalb fehlerhaft, weil die Altersrentner eine wachsende Bedeutung erlangen und von ihrem Kapitaleinkommen begrifflicherweise einen nicht geringen Teil laufend ausgeben.

Die Unternehmungsgewinne

Die wiedergegebenen Zahlen vermitteln indessen aus verschiedenen Gründen einen irreführenden Eindruck. In erster Linie bleibt zu bedenken, dass auch die juristischen Personen sparen, wenn sie erzielte Gewinne nicht verteilen, sondern für Investitionen verwenden. Das gilt selbstverständlich auch für Einzelgesellschaften wie Handwerker oder Bauern, Detaillisten oder Zahnärzte. Tatsächlich betrugen 1980 gemäss den Angaben des Bundesamtes für Statistik die «unverteilten Gewinne» nicht weniger als etwa 10 Mia. Franken, das heisst annähernd dreimal soviel wie die Ersparnisse der privaten Haushalte. Man hätte sie theoretisch auch ausschütten können, und sie hätten dann — abgesehen von den Steuerleistungen — die Ersparnisse der natürlichen Personen entsprechend vergrößert. In Wirklichkeit zogen es die zuständigen Entscheidungsträger vor, die Mittel in den Firmen zu belassen.

Interessant ist an dieser Stelle die Beobachtung, wonach die unverteilten Unternehmungsgewinne im Jahre 1976 bloss 6 Mia. Franken ausmachten, dass sie also im Vergleich zu diesem Rezessionsjahr um 4 Mia. Franken stiegen. Dies deutet unverkennbar darauf hin, dass sich die Ertragslage der Unternehmungen merklich verbesserte. Ziehen wir erst noch in Betracht, dass die Abschreibungen in der gleichen Zeitspanne von rund 15 Mia. auf 18 Mia. Franken anwuchsen, so wird das Bild noch klarer: Der Verteilungsschlüssel des Volkseinkommens verschob sich zugunsten der Arbeitgeber und zum Nachteil der Arbeitnehmer. Das war freilich auch dringend notwendig, wenn der Produktionsapparat nicht veralten sollte und wenn für jene hinreichend Arbeitsplätze bereitstehen sollten, die aus dem Ausbildungssystem in das Beschäftigungssystem übertraten. 1976 war bekanntlich ein Jahr schwerster Rezession, 1980 dagegen ein solches der konjunkturellen Erholung, mit einem Zuwachs des realen Sozialproduktes von 4%.

Die Sozialversicherungen

Wenn man die erbärmlich niedrige Sparquote der Haushalte zutreffend interpretieren will, ist sodann hinzuzufügen, dass die Sozialversicherungen in ihren verschiedenen Erscheinungsformen einen wachsenden Anteil zu den Gesamtersparnissen beisteuerten. Waren es 1976 noch etwas mehr als 7 Mia. gewesen, so belief sich ihr Beitrag 1980 auf gegen 10 Mia. Franken. In diesen Zahlen sind selbstverständlich auch die Pensionskassen inbegriffen — also die sogenannte «zweite Säule». Von ihr

weiss man, dass sie gegenwärtig für sich allein etwa jährlich 7 bis 8 Mia. Franken an Deckungskapitalien akkumuliert. Ihre laufenden Prämieinnahmen übersteigen mit andern Worten um diese Summe die gleichzeitigen Rentenauszahlungen.

Nun lässt sich mit einem gewissen Recht die Auffassung vertreten, bei den auf diese Weise angesammelten und investierten Geldern handle es sich im Grunde genommen um Zwangsparsparnisse der natürlichen Personen. Der einzelne Pensionsberechtigte bildet im Laufe seiner Erwerbstätigkeit ein Vermögen, das im Durchschnitt auf rund 200 000 Franken geschätzt werden kann. Gibt er sich darüber voll Rechenschaft, so wird verständlich, dass er nicht noch auf eigene Faust und im Rahmen der «dritten Säule» ebensoviel spart, wie das früher üblich war. Er hat ja jetzt so etwas wie einen Vermögensersatz — über den er allerdings nicht nach eigenem Ermessen verfügen kann. Hingegen scheint es durchaus angebracht, wenn die «private Sparquote» entsprechend höher angesetzt wird, nämlich auf 8% statt auf 2%. Würde man die unverteiltern Unternehmensgewinne ihren Eigentümern zurechnen, so ergäbe sich eine weitere beträchtliche Aufbesserung.

Die öffentliche Hand

Zu den erstaunlichsten Ergebnissen der Nationalen Buchhaltung zählt weiterhin die Feststellung, dass selbst «der Staat» in der Schweiz zu den Nettosparern zählt. Natürlich handelt es sich hierbei nicht um den Bundeshaushalt allein, der bekanntlich fortwährend mit Defiziten abschliesst. In die Rechnung einzuschliessen sind vielmehr auch die Kantone und die Gemeinden, von denen viele sich in der jüngeren Vergangenheit in die angenehme Lage versetzt sahen, ihre Steuern zu reduzieren, weil sie Überschüsse erzielten und ihre Schulden abbauen konnten.

Ausserdem aber muss bei der Beurteilung dieser Ziffern — die sich immerhin 1980 auf gegen 4 Mia. Franken beliefen — genau beachtet werden, wie sie zu verstehen sind. Danach werden die vorgenommenen Investitionen zu den Ersparnissen gezählt. Wenn somit Schulhäuser oder Strassen gebaut werden, gilt dies als Vergrösserung des Volkseinkommens und insofern als Ersparnis. Diese Betrachtungsweise erscheint makroökonomisch gesehen vollkommen folgerichtig. Ja, man könnte sie sogar noch erweitern, indem auch die laufenden Aufwendungen für die Lehrkräfte unter die Investitionen subsumiert werden, tragen doch auch sie zur Bildung von Humankapital bei. Umgekehrt wären freilich die Abschreibungen eher in eine andere Kategorie einzureihen: Wenn sie gleich gross sind wie die Ersatzinvestitionen, helfen sie lediglich mit, den Produktionsapparat aufrechtzuerhalten.

Das Sparverhalten der Einzelnen

Bis heute pflegte man mehr oder minder instinktiv davon auszugehen, dass die Spartätigkeit ganz überwiegend von den natürlichen Personen ausgeübt werde. Diese Ansicht haben wir nun allerdings auch für die Schweiz einigermassen zu revidieren — und nicht nur für die Vereinigten Staaten, wo die «institutionellen Anleger» seit langem eine dominierende Rolle spielen. Berichtigen müssen wir indessen noch eine weitere Vorstellung, nämlich die Annahme, die Haushalte würden ihre Ersparnisse von der Höhe der erzielbaren Zinsen abhängig machen. In Wirklichkeit zeigt sich stattdessen, dass diese Zinsempfindlichkeit recht gering geworden ist.

Dominierend ist an ihrer Stelle offenkundig das Sicherheitsmotiv. Dies geht schon daraus hervor, dass selbst der absolute Betrag der Haushaltersparnisse gerade im Zeitpunkt der Rezession am grössten war und dass er seither wieder zurückgegangen ist. Damit wird selbst die Ansicht widerlegt, die Spartätigkeit der Haushalte werde in erster Linie durch die Höhe der Realeinkommen bestimmt, sind doch diese Einkommen seit 1976 wieder merklich angestiegen. Was als Erklärung übrig bleibt, ist die Einstellung gegenüber der Zukunft, der vorherrschende Optimismus oder Pessimismus. Befürchten die Wirtschaftssubjekte zunehmende Arbeitslosigkeit und Einkommensausfälle, so reagieren sie darauf mit zusätzlichem Sparen. Erscheint ihr Erwartungshorizont dagegen in rosigem Licht, so geben sie ihr Geld mit vollen Händen aus — und heizen dadurch die Hochkonjunktur noch stärker an.

Bedenklich am Rückgang der privaten Sparquote erscheint nun aber der Umstand, dass weniger Risikokapital gebildet wird und dass an seine Stelle in wachsendem Masse das Sicherheitskapital der Sozialversicherungen tritt. Denn dieses Sicherheitskapital ist in seinen Verwendungszwecken eingeschränkt. Es kann zwar für den Häuserbau herangezogen werden, nicht aber für die Finanzierung von Forschungen und Entwicklungen. Hinzu kommt, dass auch die Quelle der Selbstfinanzierung in den Unternehmungen gerade dann weniger reichlich sprudelt, wenn es am dringendsten notwendig wäre. Es ist daher durchaus nicht auszuschliessen, dass wir einer Zeit entgegengehen, die gekennzeichnet ist durch Überfluss an Sicherheitskapital bei gleichzeitigem Mangel an Risikokapital.

«Aus dem Wochenbericht der Bank Julius Bär»

Mode

Die Aufgaben des Deutschen Instituts für Herrenmode

Das Deutsche Institut für Herrenmode wurde um die Jahreswende 1927/28 in Berlin von Baron von Eelking gegründet, zusammen mit einer Zeitschrift, die damals bezeichnenderweise als «Modediktator» firmierte und die nach wenigen Ausgaben dann in «Herrenjournal» umbenannt wurde. Diese Zeitschrift, die heute im Deutschen Fachverlag Frankfurt erscheint, ist eines der wichtigsten europäischen Herrenmode-Magazine.

Die Organisationsform des Deutschen Instituts für Herrenmode ist heute die eines eingetragenen Vereins mit etwa 300 Mitgliedern aus allen Bereichen der Herrenmodewirtschaft. Die Mitglieder kommen sowohl aus den sogenannten Vorstufen, also Faserhersteller, Spinner und Weber, wie auch aus der sogenannten Grosskonfektion, also Anzüge, Mäntel, Sakkos und Hosen inklusive Sportswear. Hinzu kommen die Accessoires-Hersteller, also Strickwaren, Hüte, Gürtel, Krawatten und

Hernden. Als letzte wichtige Gruppe wäre der Handel zu nennen, der in unserer Mitgliedschaft sowohl die Ausstatter, die Fachgeschäfte wie auch die Konzerne und Einkaufsverbände umfasst. Das DIH kann mit einem gewissen Stolz darauf verweisen, dass jeweils die prononciert modischen Firmen zu seinen Mitgliedern zählen.

Die Tätigkeit des DIH besteht darin, national und international neue Modetrends zu erkennen, zu realisieren und daraus schliesslich eine Prognose abzuleiten. Man kann heute davon ausgehen, dass Mode nur dann durchsetzbar ist, wenn sie dem sogenannten Zeitgeist, das heisst, dem kulturellen, sozialen und psychologischen Umfeld der Gesellschaft entspricht. Die Zeiten, da jemand willkürlich einen sogenannten Trend in die Welt setzen konnte, sind endgültig vorbei. Das Beispiel Midi- und Maxirock ist uns allen noch in Erinnerung. Andererseits zeigt eine Submode wie der Punk-Look, dass eine Mode, auch wenn man sie nicht als schön empfindet, kaum aufzuhalten ist, wenn sie dem Verhalten sozialer Gruppen adäquat ist.

Unsere Mode-Analysen beziehen sowohl die Alta-Mode-Präsentation der Römischen Couture ein wie auch die Präsentationen bzw. Messen in Florenz, Mailand, Paris, London, Kopenhagen, Amsterdam und natürlich auch die Internationale Herren-Mode-Woche in Köln.

Die so gesammelten modischen Analysen werden dann gewichtet und zu einem Teil international abgestimmt. Man tauscht sich aus, man spricht miteinander und stellt immer mit Überraschung fest, wie dicht modische Informationen, die aus verschiedenen Ländern kommen, nebeneinanderliegen.

Die so analysierten modischen Erscheinungsformen werden dann in eine Saison extrapoliert, die etwa anderthalb Jahre oder ein Jahr im voraus liegt. Dies lässt sich natürlich nicht alleine vom textilen Material her oder bestimmten Schnittformen her tun. Hier muss man in etwa auch die gesellschaftlichen Entwicklungstrends zugrundelegen. Der sogenannte Uniform-Look wurde letztlich geprägt von den amerikanischen Anti-Vietnam-Demonstranten. Der Punk-Look wurde geprägt von Jugendlichen aus den unteren sozialen Schichten, die zum Teil arbeitslos waren und durch Mode ihren Protest gegen die Gesellschaft artikulierten. Der Folklore-Look bei den Damen und der sogenannte Natur-Look in der Herrenmode waren der Reflex einer gewissen Stadtfucht ebenso wie glattere Stoffqualitäten anzeigen, dass die künftige Mode wieder stärker städtisch orientiert sein wird.

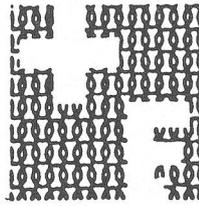
Das DIH hat gute Kontakte zu Designern internationalen Ranges in Rom oder Paris. Dort werden zum Teil nach unseren Vorstellungen Trendmodelle erarbeitet, die wir dann als Anschauungsmaterial in unseren Modekreisen unseren Mitgliedern vorführen.

Darüber hinaus unterhält das Deutsche Institut für Herrenmode eine Pressestelle, die unter der Leitung von Frau Ziehlke steht. Ihr obliegt die laufende Information der Öffentlichkeit und der entsprechenden Medien über neue Akzente und neue Stilrichtungen in der Herrenmode.

In der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Modeinstitute (ADM) haben wir mit dem Deutschen Modeinstitut Berlin-Düsseldorf, das für die Damenmode zuständig ist, eine Ebene geschaffen, auf der künftig vor allem internationale Aktivitäten beider Institute durchgeführt werden.

DEUTSCHES INSTITUT FÜR HERRENMODE
Messeplatz 1, 5000 Köln 21

Tagungen und Messen



Programm

vom XXVII. Kongress
der Internationalen Föderation von
Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten,
3.-6. Oktober 1982 in Zürich

Tagungsthema

Kooperation zwischen den textilen Fertigungsstufen aus der Sicht des Maschenwarenherstellers

Tagungsort:

Hotel International Zürich,
Am Marktplatz, Zürich-Örlikon

Sonntag, 3. 10. 1982

Anreise, Einschreibung, Ausgabe der
Tagungsunterlagen

Zentralvorstandssitzung der IFWS
Begrüssungs-Cocktail

Montag, 4. 10. 1982

Begrüssung durch Fritz Benz, Tagungspräsident;
Hans Hasler, Generalsekretär der IFWS;
Dr. P. Jolles, Staatssekretär,
Direktor des Bundesamtes für Aussenwirtschaft

Prof. Dr. T. Leuenberger, Schweiz:
Wirtschaftliche und gesellschaftliche
Zukunftsperspektiven

Themenkreis: «Garne und Materialvorbereitung»,
Leitung Dr. H. Kobler

Autorenkollektiv, Polen:

Die optimalen Parameter bei der Herstellung von
Maschenwaren aus Wolle und Mischgarnen

A. Murer, Schweiz:

Neue Polyester-Filamentgarne für Maschenstoffe

Dipl.-Ing. G. Gebald, BR Deutschland:

Das Spleissen von Garnen für die Wirkerei und Strickerei

Themenkreis «Wirk- und Strickmaschinen», Leitung W.
Schaub

Ing. B. Jeanneret, Schweiz:

Der Mascheneinstreicher – Neue Verbindung zwischen
Strickerei und Konfektion

Dir. B. Neri, Schweiz:

Formgerechtes Stricken – leicht gemacht

Dr.-Ing. H. Müller, Deutsche Demokratische Republik:

Marktgerechte Herstellung von Maschenwaren auf
Flachrundstrickmaschinen

J. T. Millington/J. C. H. Hurd, Grossbritannien:

Zusammenarbeit zwischen Strickmaschinenhersteller
und Maschenindustrie

W. Schmid, BR Deutschland:

Kooperation mit dem Maschinenhersteller – gibt es das?

C. Troll, Schweiz:

Herstellung von Hochflorstoffen

Ch. Wilkens, BR Deutschland:

Elektronik in der Kettenwirkerei

Schiffahrt mit Abendessen auf dem Zürichsee
(fakultativ)

Dienstag, 5. 10. 1982

Themenkreis «Maschenwaren», Leitung J. Kaufmann

Dipl.-Ing. K. Lázár, Ungarn:
Rohmaterial – Technologie – Produktentwicklung

V. Lombardi, USA:
Techniken der Oberflächengestaltung bei
Rundstrickwaren

J. X. Koch, Schweiz:
Nylon/Lycra-Maschenware für Badebekleidung

Dipl.-Ing. E. Szurovecz/Dipl.-Ing. S. Czagányi/Dr. A.
Vékássy, Ungarn:
Einflüsse auf die Elastizität bei Feinstrumpfhosen

Dr.-Ing. B. Piller, CSSR:
Maschentextilien für medizinische und sanitäre Zwecke

Generalversammlung der IFWS

Themenkreis «Ausrüstung und
Maschenwarenprüfung»,
Leitung Prof. Dr. P. Fink

Text.-Ing. F. Furkert, BR Deutschland:
Moderne Ausrüstungstechnik für hochwertige
Maschenwaren

Text.-Ing. P. Österreicher, Österreich:
Krumpfung von Maschenwaren

L. R. Gan, Grossbritannien:
Qualitätssicherung in der Maschenindustrie

Dr. W. Krucker, Schweiz:
Die Prüfung von Maschenwaren bezüglich
Dimensionsstabilität

Dr. Ing. M. Cednäs/Ing. B. Johansson, Schweden:
Neue Testmethoden für den Sitz von Maschenwaren

Themenkreis «Konfektion und Betriebswirtschaft»,
Leitung C. Troll

E. Weber, Schweiz:
Uni-Cut – gegen den Strom? Ein neuer Weg in der
Schnittechnik

Dipl.-Ing. (FH) R. Primus, BR Deutschland:
Mehrstellenbedienung in der Flach- und Rundstrickerei

Dipl.-Ing. F. W. Klingsöhr, Schweiz:
Fertigungskontrolle im Zeitalter der Mikroelektronik

Dr. H. Keller, Schweiz:
Die Praxis der Deckungsbeitragsrechnung in der
Maschenindustrie

Gala-Abend im Textil- und Mode-Center Zürich, mit
Produkte- und Modeschau sowie Folklore

Mittwoch, 6. 10. 1982

Gruppe 1
Firma Gugelmann & Cie AG, Roggwil/Langenthal
(Baumwollspinnerei, Garnfärberei)

Firma Calida AG, Sursee
(Rundgestrickte Unter- und Nachtwäsche)

Gruppe 2
Firma Sidema SA, Barbengo/Lugano
(Rundgestrickte Unterwäsche)

Firma H. E. C. Spinnerei AG, Caslano
(Wollkammgarnspinnerei)

Gruppe 3
Firma Alpinit AG, Sarmenstorf
(Flach- und rundgestrickte Damen- und Herren-
Oberbekleidung)

Firma Viscosuisse AG, Emmenbrücke
(Chemiefaserherstellung, anwendungstechnische
Abteilungen)

Gruppe 4
Firma Argo AG, Möhlin
(Damen-Feinstrümpfe)

Firma Viscosuisse AG, Emmenbrücke
(Chemiefaserherstellung, anwendungstechnische
Abteilungen)

Gruppe 5
Firma Lehr AG, Münchwilen TG
(Kettengewirkte Stoffe)

Firma Viscosuisse AG, Emmenbrücke
(Chemiefaserherstellung, anwendungstechnische
Abteilungen)

Gruppe 6
Firma Heberlein Textildruck AG, Wattwil
(Textildruckerei)

Schweiz. Textilfachschule, Wattwil

Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt, St. Gallen
Für die Betriebsbesichtigungen gilt Gegenrecht.

*Offizielle Sprachen: Deutsch, Englisch, Französisch;
Simultanübersetzung*

Teilnahmegebühren:

Mitglieder von IFWS, SVT, SVF sFr. 350.-
Nichtmitglieder sFr. 420.-

(hierin sind eingeschlossen: Fachtagung,
Tagungsunterlagen, Betriebsbesichtigungen,
Begrüssungs-Cocktail, Gala-Abend, 3 Mittagessen,
Fahrten zu den Veranstaltungen)

Programm für Begleitpersonen sFr. 280.-

(Stadtbesichtigung, Besuch von Museen,
Betriebsbesichtigungen, Begrüssungs-Cocktail, Gala-
Abend; inbegriffen 3 Mittagessen, Fahrten zu den
Veranstaltungen)

Touristisch Interessierte haben Gelegenheit zu einer
Nachkongressreise am 7. und 8. Oktober 1982 zu den
Sehenswürdigkeiten der Zentralschweiz mit den
Städten Luzern, Interlaken und Bern.

Das ausführliche Programm ist erhältlich bei der
IFWS Landessektion Schweiz
Büelstrasse 30
CH-9630 Wattwil/Schweiz

Anmeldeschluss: 23. August 1982

Fritz Benz, 9630 Wattwil

Sitzung der ISO TC 38/SC 12 und deren Working Groups

Vom 10. bis 14. Mai 1982 tagte die ISO TC 38/12 (Teppiche) und deren Working Groups in Paris La Défense. Etwa 40 Leute aus der ganzen Welt nahmen an den interessanten Verhandlungen teil, nämlich: Aus Australien, Belgien, Deutschland, Finnland, Frankreich, Japan, Kanada, Neu-Seeland, Niederlande, Portugal, Südafrika, Schweden, Schweiz, USA und Vereinigtes Königreich.

SC 12 Teppiche

Nach den üblichen Einführungsaktanden wurde am ersten Sitzungstag gleich die Frage diskutiert, ob die eingeschlafenen Arbeiten in der WG 4 (Classification/Grading) wieder aufgenommen werden sollen. Da alle Delegierten sich dafür einsetzten und Frankreich und die USA sich bereit fanden, das Sekretariat zu übernehmen, konnte dieses Traktandum schnell abgeschlossen werden. Bei einer noch folgenden schriftlichen Abstimmung wird das Sekretariat gewählt.

Danach wurden mehrere ISO-Normen überprüft und einige kleinere Änderungen als Ergänzungen in Anhängen beschlossen, bzw. werden später in einer schriftlichen Abstimmung entschieden.

An der zweiten Sitzung (3 Tage später) wurden erst die Protokolle der vier Working Groups 1 (Terminologie), 5 (Elektrostatik), 6 (Aussehensveränderung) und 7 (Rollstuhltest) mit einigen kleinen Änderungen genehmigt. Anschliessend wurde der Vorschlag zu einem Technical Report «Tetrapod Walker Test» behandelt. Da einige schwerwiegende Differenzen auftraten, wurde dieser Vorschlag zur Überarbeitung an die entsprechende ad hoc-Gruppe zurückgewiesen.

Ein Vorschlag der SC 12 über Labelling für Konsumenteninformation wurde von der TC 38 zurückgewiesen. Die SC 12 war sich nicht klar über das weitere Vorgehen, weshalb die Klärung auf die nächste Sitzung verschoben wurde. Beim Thema Anschmutzung und Reinigung trat die Frage auf, ob dies nicht in einer separaten WG behandelt werden könnte. Dies wurde jedoch abgelehnt, da bereits eine lose Vereinigung ausserhalb der ISO besteht, die sich aktiv mit dieser Frage beschäftigt. Es ist vorgesehen, zu einem späteren Zeitpunkt die Ergebnisse dieser Gruppe zu überprüfen. Inzwischen wird mit dieser Gruppe Kontakt aufgenommen.

Eine Einladung von Neuseeland für die folgende Sitzung vom Herbst 1983 wurde entgegen genommen. Ein Entschluss ist jedoch noch nicht gefasst, da für die grossen europäischen Delegationen doch ansehnliche Kosten entstehen werden.

Aus Zeitmangel konnten leider einige für uns wichtige Themen nicht mehr abschliessend behandelt werden.

WG 1 (Terminologie)

Es wurde vor allem die Revision von ISO/DIS 2424 behandelt. Es hat sich gezeigt, dass die englischen Ausdrücke «appearance retention», «wear», «wear to backing» und «durability» nicht genügend definiert sind, und dass entsprechende französische Ausdrücke nicht genau die gleiche Aussage machen. Die Revision wird an der nächsten Sitzung abschliessend behandelt.

WG 5 (Elektrostatik)

Zu einem früheren Zeitpunkt wurde ein Technical Report über dieses Thema veröffentlicht. Das ISO-Reglement

schreibt nun vor, dass ein Technical Report innerhalb dreier Jahre wenn irgend möglich zu einer ISO-Norm umgewandelt werden muss. So wurde die Akklimatisierungszeit und die Anzahl Personen für den Begehtest diskutiert. An einer folgenden Sitzung wird abschliessend darüber verhandelt.

Neu in dieser Gruppe trat die Frage der Elektrostatik für Computerräume auf. Es wurde beschlossen, dieses Thema intensiv zu behandeln.

WG 6 (Aussehensveränderung)

Zuerst wurden die Resultate des Rundversuches besprochen, der vor eineinhalb Jahren in St. Gallen vereinbart wurde. Daran nahmen 9 Laboratorien mit 53 Teppichen teil. Sehr abweichende Resultate konnten erklärt werden, so dass schlussendlich die Beurteilungen der verschiedenen Laboratorien nicht sehr stark voneinander abwichen.

Die Anwesenden waren sich einig, auf der Basis der Massstäbe weiter zu arbeiten. Gewünscht wurden vor allem Massstäbe, die in Praxisversuchen, allerdings ohne Anschmutzung, erstellt würden, was jedoch nicht einfach sein dürfte, insbesondere, wenn man berücksichtigt, dass die Massstäbe jederzeit reproduzierbar wieder hergestellt werden sollten. Eine intensive Diskussion entbrannte über die Frage, ob angeschmutzte Praxisproben in einem zukünftigen Grundversuch einbezogen werden sollen. Da dies jedoch die einzigen wirklichen Proben sind, wurde beschlossen, auch das Beurteilen von angeschmutzten Proben als Aufgabe der Gruppe zu betrachten.

Im weitem wurden für die Zukunft folgende Arbeiten vorgesehen: Vettermantest, Lisontest, WRONZ-Test, Tetrapod und Rollstuhl als Abnützungs- und /oder als Aussehensveränderungsprüfung.

WG 7 (Rollstuhltest)

An der letzten Sitzung wurden Rund- und Praxisversuche unter verschiedenen Bedingungen vereinbart, die es jetzt galt, zu vergleichen. Dies war notwendig, da einige Länder der Meinung waren, dass das Gewicht und die Rollenzahl des jetzt verwendeten Gerätes nicht der Praxis entspreche. Einhellig war man sich einig, dass ein Jahr Praxisversuch zu wenig ist, und dass diese Versuche weitergeführt werden müssen. Es ist vorgesehen, nach zweijährigen Praxisversuchen wieder zusammen zu kommen.

E. Martin, dipl. Phys. ETH
EMPA, 9001 St. Gallen

Rieter an der ATME-I-1982 in Greenville, S. C., USA

Die Maschinenfabrik Rieter A.G., Winterthur/Schweiz, wird an der diesjährigen ATME mit einem Stand von rund 600 m² teilnehmen. Als einer der wenigen Maschinenhersteller, die ein komplettes Sortiment zur Produktion von Kurzstapel-Garnen anbieten können, präsentiert Rieter auch das vollständige Programm. So werden Maschinen für den kardierten und gekämmten Prozess gezeigt, und zwar für die OE-Rotorspinnerei wie auch für

die Kurzstapel-Ringspinnerei. Darunter befinden sich mehrere neue Modelle, die zum erstenmal in den USA ausgestellt sind. Eine stattliche Zahl von technischen Neuerungen und Verbesserungen liefert einen starken Impuls für Neuinvestitionen.

In diesem Zusammenhang sei auch darauf hingewiesen, dass alle neuen Rieter-Maschinen, die an der ITMA 79 in Hannover erstmals zu sehen waren, in der Zwischenzeit im Markt eingeführt worden sind oder eine harte Praxiserprobung hinter sich haben.

Neben den Maschinenmodellen für den Stapelfaserbereich werden auch neue Rieter-Maschinen für die Herstellung von synthetischen Endlosfilamenten vorgestellt, sowohl für texturierte Teppichgarne, wie auch für glatte Grobtiter-Garne. Aufgrund der kürzlich erfolgten Übernahme der englischen Firma Scragg durch Rieter wird zudem die neueste Feintiter-Strecktexturiermaschine der Firma Rieter-Scragg Limited zu sehen sein.

Der Rieter-Stand trägt die Nr. 619 + Nr. 616 und liegt in Halle 3, an der Third + Fourth Avenue, zwischen der Fifth + Sixth Street.

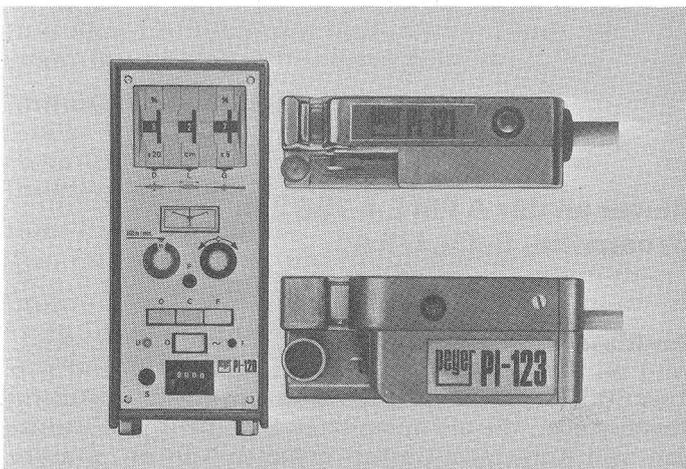
ATME-I 1982 Greenville, S. C. Peyer Corporation

Peyer Corporation, Spartanburg präsentiert das gesamte Textilelektronik-Programm der Peyer-Gruppe.

Die Reihe PI-120

ein neuer opto-elektronischer Garnreiniger für die Verarbeitung aller Garne, auch solcher aus elektrisch leitenden Fasern.

Mit der Reihe Peyer PI-120 steht der Textilindustrie ein interessantes, auf die Zukunft ausgerichtetes Reinigungssystem zur Verfügung. Verschiedene Tastköpfe, PI-121 für den normalen Garnnummernbereich und PI-123 für die Reinigung von Grob- und Teppichgarne stehen zur Verfügung.



Opto-elektronisches Garnreiniger-System, Reihe PI-120
Steuergerät, Tastköpfe PI-121 + PI-123

Peyer Digimat-Garn-Prozessor

Höhere Produktion, bessere Garnqualität durch direkte Optimierung der Garnreinigung unter Produktionsbedingungen.

Ein Vorteil besonderer Art ist dadurch gegeben, dass der Digimat an den bestehenden PI-12 Garnreinigeranlagen und an den neuen Garnreinigern der Reihe PI-120 eingesetzt werden kann. Der Digimat erfasst den ganzen Garnnummernbereich von Nm 200 bis zu den Grobgarne Nm 1.

Peyer EC-36

Der opto-elektronische Garnreiniger für handbediente Kreuzspulmaschinen. Ein robustes, weitgehend wartungsfreies Gerät mit einfachster Bedienung, welches auch erschwerten Betriebsbedingungen gewachsen ist.

Peyer Texlab System

Messtechnik für Spinnfasern, jetzt bereit für die Messung von Baumwolle, Wolle und Chemiefasern.

Schnelle, statistisch gesicherte Bestimmung und Interpretation der Faserlängen-Charakteristika nach Fasergewicht und nach der Faserzahl.

Das System ermittelt neben den wichtigsten Daten wie die mittlere Faserlänge, den Variationskoeffizient der Längenverteilung, den Kreuzfaseranteil, sämtliche Faserlängendaten sowie vollständige Stapel-Diagramme und Histogramme dieser Verteilungen.



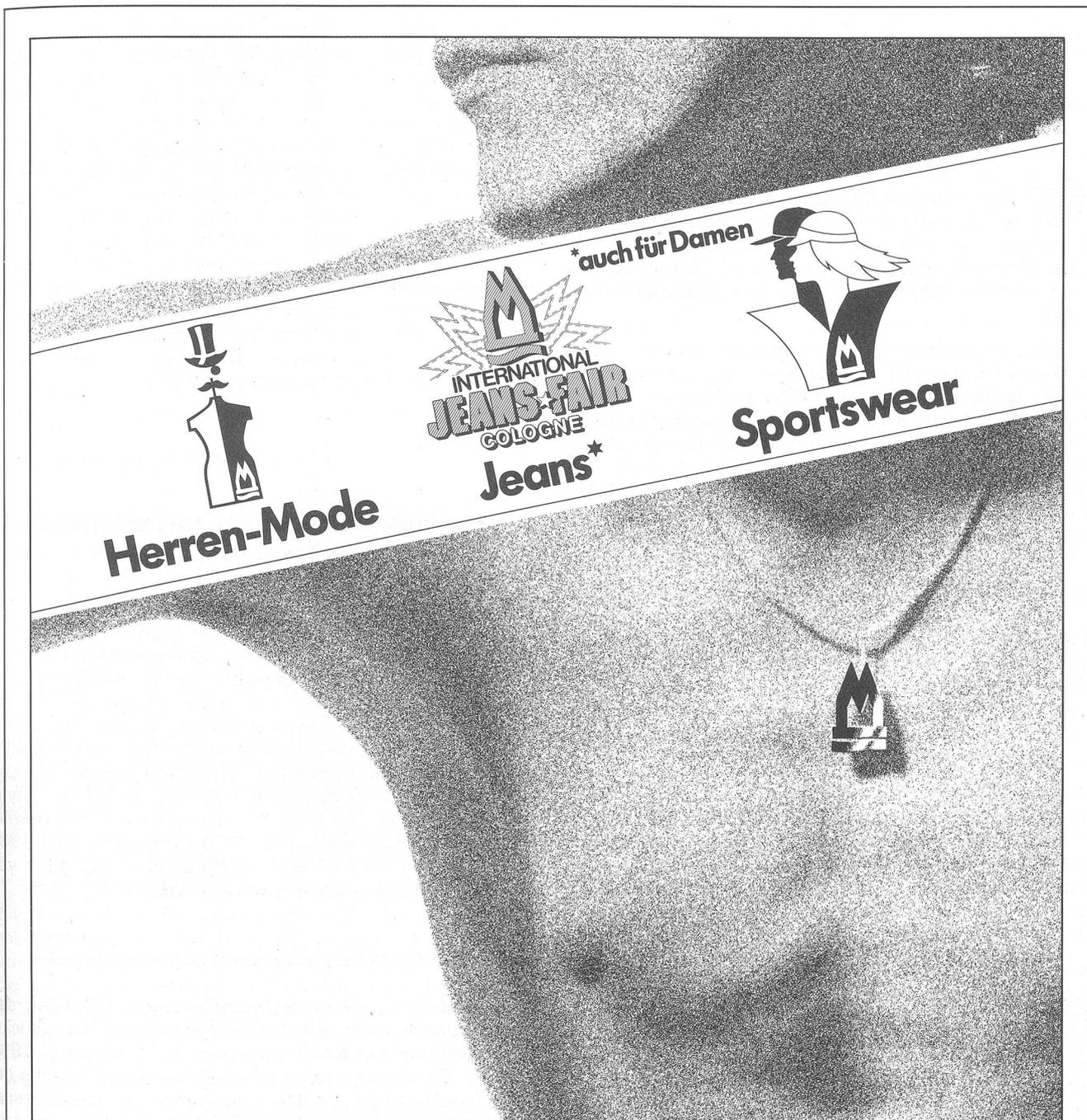
Peyer Texlab-System

Faserlängen-Messgerät AL-100 für Baumwolle, Wolle und Chemiefasern

Peyer Filtec 2

Der neue elektronische Fadenwächter für die kontinuierliche Überwachung von Fadenbewegungen aller Art für Fiamentgarne wie auch für Stapelfasergarne aus Chemiefasern.

Eine Leistungs-Schaltstufe 24 V, 0,5 A ist im Filtec 2 Tastkopf integriert.



Modetrends, die Märkte machen.

In Köln präsentieren über 900 Firmen aus 38 Ländern der Erde so viele Trends und so viele Marktchancen. Nutzen Sie Ihre Chance, in Köln das neueste Weltmarkt-Angebot für Herren-Mode, Jeans und Sportswear kennenzulernen.

Internationale Herren-Mode-Woche Köln.
Internationale Jeans-Messe Köln.
 Freitag, 27., bis Sonntag, 29. August 1982

Weitere Informationen:

Vertretung für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein:
 Handelskammer Deutschland-Schweiz,
 Talacker 41, 8001 Zürich, Tel. 01/2 21 37 02.
 Beachten Sie die speziellen Reisearrangements der Reisebüros!

Geschäftsberichte

Gessner AG, 8820 Wädenswil

An der 73. ordentlichen Generalversammlung vom 27. Mai 1982 der Firma Gessner AG, Seidenstoffwebereien, in Wädenswil konnte der Verwaltungsratspräsident, Herr Dr. Heinz Kundert, Winterthur, 21 Aktionäre begrüßen, welche 2396 (= 99,8%) der Aktienstimmen vertraten.

1981 war mit gewissen Einschränkungen ein gutes Jahr für die Firma Gessner AG. Die Konzentration auf das traditionelle, textile Geschäft und eine qualitative Verbesserung der Produkte trugen zum recht guten Ergebnis bei. Im vergangenen Jahr wurden beinahe gleichviel Meter produziert wie im Vorjahr. Wertmässig ist der Umsatz um ca. 17% gestiegen. Höheren Durchschnittserlösen stehen allerdings auch bedeutend grössere Aufwendungen für Rohmaterialien und Zinsendienst gegenüber.

Die Unternehmung sieht ihre Chance in einer qualitativen Weiterentwicklung der hergestellten Produkte. Das letztjährige Resultat zeigt, dass sie sich auf dem richtigen Weg befindet. Allerdings konkurriert sie hier mit den leistungsfähigsten Anbietern Europas und des Fernen Ostens. Diese Tatsache zwingt Gessner AG ständig zu neuen, kreativen wie auch produktionsmässigen Höchstleistungen.

Die Stagnation der Produktion zeigt, dass Gessner AG mit ihrem heutigen Maschinenpark die obere Grenze erreicht hat. Es sind praktisch keine Kapazitätsreserven vorhanden. Ein Mehr an Produktion würde eine Erneuerung des Maschinenparks bedingen, wobei die bisher getesteten Maschinen den schwierigen Anforderungen der Unternehmung nicht genügen.

Gessner AG ist bekanntlich im Bereich der Jacquard-Webtechnik für modische Kleiderstoffe, Dekorationsstoffe und Krawattenstoffe weltweit führend. Die elektronischen Schlaganlagen wurden 1981 um eine weitere Einheit ergänzt und noch leistungsfähiger. Die Forschungstätigkeit auf diesem Gebiet wird durch die Unternehmung weitergeführt.

In dem der Unternehmung angeschlossenen Einkaufszentrum «Di alt Fabrik» hat das vergangene Jahr eine positive Konsolidierung gebracht und eine wesentliche, zusätzliche Verbesserung, indem mit fünf Lebensmittel-läden ein entsprechender Vertrag abgeschlossen wurde. Entsprechend dem anfangs des Jahres 82 fünf Frisch-Märkte zusätzlich zu den normalen Läden eröffnet werden konnten. Dadurch gewinnt «di alt Fabrik» zusätzlich an Attraktivität.

Die Generalversammlung genehmigte den Geschäftsbericht und die Jahresrechnung 1981 mit dem Bericht der Kontrollstelle. Sie folgte dem Antrag des Verwaltungsrates über die Verwendung des Rechnungsergebnisses und stimmte der Ausrichtung einer Dividende von Fr. 20.— je Aktie zu.

In seinen Ausführungen kam der Delegierte des Verwaltungsrates, Herr Thomas Isler, auch auf den Geschäftsgang im laufenden Jahr zu sprechen. Dieser wird recht positiv beurteilt. Alle drei Verkaufsabteilungen verzeich-

nen bessere Umsätze als im Vorjahr und sind auch beschäftigungsmässig gut ausgelastet. Da die weltwirtschaftliche Entwicklung ausserordentlich unübersichtlich und schwierig zu prognostizieren ist, kann natürlich noch nicht über das ganze Jahr hinaus gesehen werden. Die ersten vier Monate des laufenden Jahres geben jedoch zu guten Hoffnungen Anlass. Beklagenswert für eine stark exportorientierte Unternehmung sind die überall immer stärker werdenden nicht tarifären Handelshemmnisse, welche nicht nur in der ganzen Welt, sondern auch in der Europäischen Gemeinschaft immer schlimmere Ausmasse annehmen. Der Welthandel bewegt sich immer weiter weg von einem Freihandel. Ein Umstand, der einer leistungsfähigen, im Export erprobten und erfolgreichen Unternehmung wie der Firma Gessner AG ganz und gar nicht gleich sein kann. Hier gilt es, dann auch anzusetzen und entsprechend die Bestrebungen unserer politischen Behörden in Bern und im Ausland nach Kräften zu unterstützen.

Die Bekleidungsindustrie fordert gleiche Wettbewerbsbedingungen

Die Bekleidungsindustrie hat in der Schweiz und in noch verstärkter Masse in anderen Ländern keinen leichten Stand. Überproduktion, unbefriedigende Konjunkturlage mit Arbeitslosigkeit und nur leicht steigende oder gar stagnierende Bekleidungs-nachfrage in aller Welt sind einige der wichtigsten Probleme, mit denen die Bekleidungsindustrie zu ringen hat. So lassen sich die wesentlichsten Gedanken zusammenfassen, die an der Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) vom 30. Juni 1982 in Glattbrugg sowohl von verbandlicher als auch von wissenschaftlicher Seite formuliert wurde.

«Vor einer Stabilisierung der Konjunkturlage?»

Ständerat Dr. Jakob Schönenberger, Präsident des GSBI, konnte zwar auf Zahlen hinweisen, die auf eine Stabilisierung der Konjunkturlage im 1. Quartal 1982 deuten: Bei einem etwas überraschenden Zuwachs der Auftragseingänge um 4% gegenüber der Vorjahresperiode, einem abgeschwächten Umsatz (-1%) und Auftragsbestand (-7%) blieb das Produktionsvolumen nahezu unverändert. Kapazitätsauslastung (-2%) und Beschäftigungsentwicklung (-2%) sind weiterhin leicht rückläufig. Die Zahl der Betriebe mit Kurzarbeit hat sich nicht unwesentlich erhöht. Den gegenwärtigen Stand der Dinge widerspiegeln ferner die Exporteinbusse um 2% und die relativ geringe Importzunahme um 2,4%. Hinzu kommt eine weiterhin unbefriedigende Ertragslage der meisten Mitgliedfirmen.

«Ungleiche Chancen beschleunigen den Ausleseprozess»

Mit konjunktur- und standortsbedingten Problemen hat die schweizerische Bekleidungsindustrie, wie aus der Präsidialansprache von Ständerat Schönenberger hervorging, aus eigener Kraft fertig zu werden. Mittel dazu seien die wirtschaftliche Leistungsfähigkeit, technischer Fortschritt und kreatives Können. Machtlos sei

der einzelne Bekleidungsindustrielle jedoch gegen die wachsende Subventionierung der Bekleidungsindustrie und der Tendenz zu verstärkten mengenmässigen Einfuhrbeschränkungen für Bekleidung in praktisch allen Ländern, jenen Westeuropas (mit Ausnahme der Schweiz) eingeschlossen. Diese verfälschten internationalen Wettbewerbsbedingungen mit ungleichen Chancen seien es, die den Ausleseprozess in der schweizerischen Bekleidungsindustrie beschleunigt hätten. Angesichts dieser Sachlage fordert der Verband vom Staat «eine aktivere und aggressivere Politik auf internationaler Ebene im Wirtschafts- und Währungsbereich, um jene Voraussetzungen zu schaffen, welche das Funktionieren der marktwirtschaftlichen Spielregeln gewährleisten». Denn – so die Schlussfolgerungen des GSBI-Präsidenten – die vielschichtig strukturierte schweizerische Volkswirtschaft brauche auch in Zukunft eine leistungsfähige Bekleidungsindustrie. Die guten und gesunden Kräfte würden sich auch durchzusetzen verstehen.

«Die Zukunft gehört dem Exporteur»

Prof. Dr. A. Nydegger und Jörg Rohrer befassten sich an der Generalversammlung des GSBI mit zwei Berichten über die Wettbewerbslage der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie, die vom Institut für Aussenwirtschafts-, Struktur- und Marktforschung an der Hochschule St. Gallen ausgearbeitet wurden. Eine erste Schlussfolgerung, die sich im Hinblick auf eine erfolgreiche Bewältigung der Zukunft ergebe, sei der Wille und die Fähigkeit, den schweizerischen Marktanteil in den Industrieländern zu erhöhen. Der westeuropäische und nordamerikanische Bekleidungsmarkt sei etwa hundertmal grösser als der schweizerische, und daran partizipiere die schweizerische Bekleidungsindustrie nur mit einem Viertelprozent. Gelänge es, diesen auf ein halbes Prozent hinaufzuschrauben, so wären die Kapazitäten der schweizerischen Bekleidungsindustrie bei weitem mehr als voll ausgelastet.

Chancen in dieser Richtung sind nach Meinung der wissenschaftlichen Experten unter verschiedenen Voraussetzungen durchaus realistisch. Diese liessen sich beispielsweise daraus ableiten, dass die Spezialisierung in der Schweiz weiter gediehen sei als im übrigen Europa, wo hinter Schutzwällen konkurrenzschwächere Betriebe erhalten würden, die gegen die Konkurrenz je länger je weniger überleben könnten.

Gesamtverband der Schweizerischen
Bekleidungsindustrie
8008 Zürich

H. E. C.-Beteiligungs AG mit höherer Dividende

Die 129 anwesenden Aktionäre der H. E. C.-Beteiligungs AG, Aarwangen, die 85,6% des Aktienkapitals von 6 Millionen Franken vertraten, stimmten an der Generalversammlung vom 30. Juni in Langenthal allen Anträgen des Verwaltungsrates zu, so auch einer um 1 1/2 % auf 7 1/2 % erhöhten Dividende. Der um 31% auf 0,5 Millionen Franken gestiegene Reingewinn stammt zur Hauptsache aus höheren Dividendenausschüttungen der H. Ernst + Cie AG, Aarwangen, und der H. E. C.-Spinnerei AG, Caslano. Der konsolidierte Umsatz der 4 Tochtergesellschaften erfuhr eine Steigerung um 19% auf 41 Millionen Franken.

Wie aus den Ausführungen von Nino Treichler, Verwaltungsratspräsident, hervorging, ist das gute Geschäftsergebnis namentlich auf zwei Gründe zurückzuführen, nämlich auf den anhaltenden und ungebrochenen Trend zum textilen Do-it-yourself (insbesondere Handstricken) und auf die Tatsache, dass die Schweiz zusammen mit Norwegen im Pro-Kopf-Verbrauch von Stirckwolle weltweit an der Spitze steht. Zur Produktionszunahme haben allerdings erneut die Ausfuhren nach der Bundesrepublik Deutschland über die eigene Tochtergesellschaft Garnimport H. Ernst GmbH, Renningen (BRD) wesentlich beigetragen. Dieser Exporterfolg bleibe allerdings durch die Verschlechterung der Wechselkursrelationen zwischen dem Schweizerfranken und der Deutschen Mark nicht ungetrübt.

Die Leistungsfähigkeit der H. E. C.-Firmen unterstrich Nino Treichler auch mit dem Hinweis, dass im Durchschnitt die eigenen Strickgarnpreise seit September 1977 lediglich um 7,5% angehoben werden mussten. Durch Vergrösserung der Detailhandelsmarge stiegen die Preise unserer Strickgarne für den Konsumenten auf plus 10,3% während die Biga-Indexziffern einen Preisanstieg bei Merceriewaren und Strickwolle von 16,5% anzeigt. Der Redner schliesst allerdings auch nicht aus, dass der Biga-Preisindex an Qualitäten gemessen wird, die nicht mehr der gegenwärtigen Nachfrage entsprechen. So erzielten die Tochtergesellschaften der H. E. C.-Beteiligungs AG heute mehr als die Hälfte des Umsatzes mit Artikeln, die es 1977 noch gar nicht gegeben habe. Dies und andere Gründe liessen daran Zweifel aufkommen, ob es richtig sei, am System preisindexgebundener Löhne starr festzuhalten.

Firmennachrichten

Wildseide: ein Inhalationsallergen?

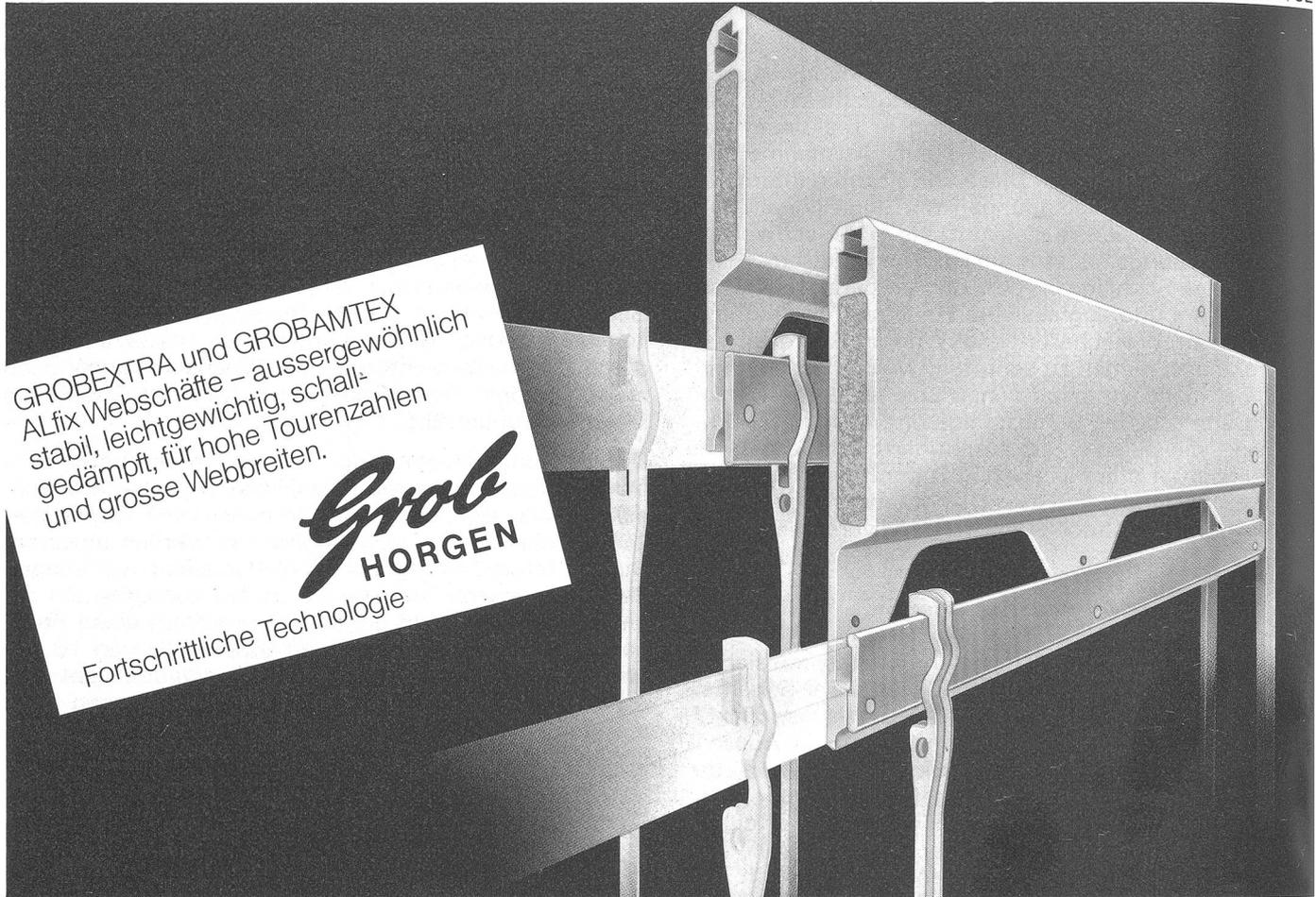
In verschiedenen Zeitschriften, vorab in Fachblättern der Medizin und der Textilwirtschaft ist kürzlich Wildseide mit Wildseidendecken und allergischem Asthma bronchiale in Zusammenhang gebracht worden.

Die in Lyon eingetragene ASSOCIATION INTERNATIONALE DE LA SOIE (AIS), Dachorganisation der Seidenfachverbände der Welt, nimmt nachstehend Stellung zu einzelnen, teils bekannten, teils vermuteten Begleitumständen und zu den rund um die Seide verwendeten Begriffen (siehe Glossar).

Mit Rücksicht auf die Vielfalt der Formen und Anwendungen der Wildseide und den weiten Kreis der täglich damit beschäftigten Personen drängen sich zunächst zwei grundsätzliche Feststellungen auf:

In Frage stehen die für die Steppbetten und Einzieddecken verwendeten Füllmaterialien, welche – obschon als «Wildseide» bezeichnet –, zum Teil auch Beimischungen ungenügend gereinigter und/oder unentbasteter Nebenprodukte (Puppenbetten, Kokonreste) enthalten, deren Staub als ein über die Atemwege wirkendes Allergen vermutet wird.

Nicht in Frage steht die hauptsächlich in Form von Geweben und Gewirken für Bekleidungszwecke



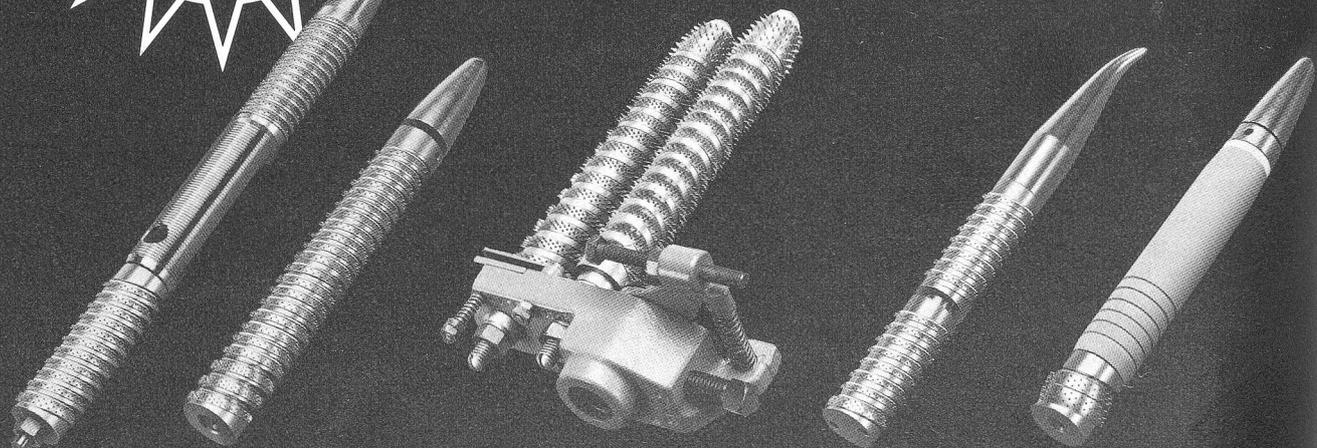
GROBEXTRA und GROBAMTEX
ALfix Webschäfte – aussergewöhnlich
stabil, leichtgewichtig, schall-
gedämpft, für hohe Tourenzahlen
und grosse Webbreiten.

Grob
HORGEN

Fortschrittliche Technologie

GROB + CO AG, CH-8810 HORGEN, TEL. 01/725 24 22, TELEX 52 643

HUNZIKER Breithalter-Zylinder



Hersteller von Breithaltern, Breithalter-Zylindern und Ersatzteilen für alle Webmaschinen-Typen und Stoffarten

für Breithalter und Webereizubehör
Kettbaum-Hubwagen

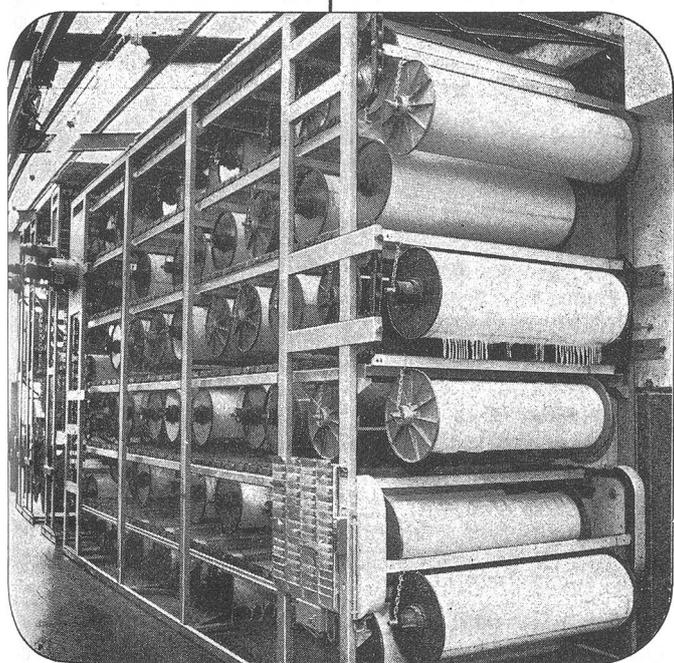
G. Hunziker AG
Breithalter und Textilbedarf



Ferrachstrasse 30
CH-8630 Rüti/Zürich-Schweiz
Telefon 055 - 31 53 54
Telex 875 748

Kettbaum- Lager- und Transport- ständer

in vertikaler und horizontaler
Ausführung für Textilfabriken,
Industrie und Gewerbe



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

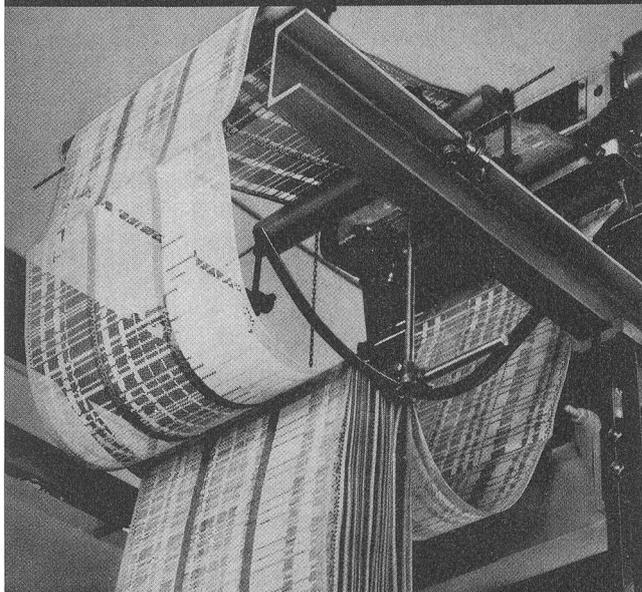
Transportanlagen und Bodenschleppbahnen
Kessel-, Behälter-, Tank- und Apparatebau
Silo-, Rohrleitungs- und Stahlbau
Gesenk-, Schmiede-, Preß- und Stanzteile

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



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

29 Woche Semaine Settimana Giove Semana
Juli Juillet Luglio July Julio

19 Montag Lundi Lunedì Monday Lunes	<p><i>Tor des Monats</i></p> <p>1:0</p> <p><i>für das Team</i></p> <p><i>der</i></p> <p><i>Spinnerei Murg AG</i></p>
20 Dienstag Mardi Martedì Tuesday Martes	
21 Mittwoch Mercredi Mercoledì Wednesday Miércoles	
22 Donnerstag Jeudi Giovedì Thursday Jueves	
23 Freitag Vendredi Venerdì Friday Viernes	
24 Samstag Samedi Sabato Saturday Sábado	<p>ZIEGLERTEX</p> <p>Dr. v. Ziegler & Co. Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH Postfach, 8065 Zürich Telefon 01/829 27 25, Telex 56036</p>
25 Sonntag Dimanche Domenica Sunday Domingo	<p>Member of  Textil & Mode Center Zürich</p>

grosse Verbreitung und Beliebtheit findende Wildseide. In diesem unvergleichlich bedeutenderen und nur nach mehrstufiger Reinigung, Fertigung und Veredlung erschlossenen Anwendungsbe- reich ist kein Beispiel vergleichlicher Allergien be- kannt.

Aus der Sicht der Seidenfachleute zeigt die Seidendecke heute folgendes Bild der Entwicklung:

In früheren Jahren waren die Häuser im Fernen Osten spärlich beheizt, und noch heute dient – selbst in Japan – ein Kohlebecken oft als einzige Wärmequelle. Die Menschen schützten sich vor der Kälte mittels wattierter Kleider und Decken, deren Füllungen je nach wirtschaftlichen Umständen aus Baumwolle oder aus Seide (zu Vliesen verarbeitete Wildseiden-Kämmlinge) bestan- den.

Die Vorteile der Wildseide waren eindeutig, denn beson- ders die in der Fachsprache als TUSSAH bekannte Faser hat grössere Bauschelastizität, ist voluminöser, stärker, drahtiger als jene der gezüchteten Seide und ist daher als Füllmaterial besser geeignet.

In neuester Zeit wurden auch in Europa die besonderen Eigenschaften dieser Wildseide wieder entdeckt, und Tussahseiden-Kämmlinge erwiesen sich auch hier als begehrtes Füllmaterial für Steppdecken, Schlafsäcke, Windjacken und zur Einlage in Matratzen. Dies und die rasche Verbreitung des «nordischen Schlafens» führten zu einer merklichen Steigerung der Nachfrage.

Da andererseits aber das Angebot nicht Schritt halten konnte (die als Tussahseiden-Kämmlinge gehandelte Wildseide steht nicht in beliebigen Mengen zur Verfüg- ung), sind knapp gewordene Vorräte in gewissen Krei- sen offensichtlich durch Beimischungen gestreckt wor- den. Mit, unter anderem, der Flockenseide, einem Nebenprodukt der gezüchteten Seide, ist jedoch ein Material mitverarbeitet worden, das noch an die 25% Serizin enthalten kann und daher als eine der möglichen Ursachen für asthmatische Beschwerden nicht mit Sicher- heit auszuschliessen ist.

Nach dem oft zitierten Bericht von Herrn Prof. B. Wüth- rich (DMW, Deutsche Medizinische Wochenschrift, S. 166, Heft 5, 5. Februar 1982) sind in Zürich zwischen Herbst 1979 und Frühjahr 1981 26 Fälle von allergi- schem Asthma bronchiale registriert worden, 25 davon nach dem Gebrauch sogenannter Wildseidendecken. Erste Prüfungen der Füllungen solcher, den Seidenfach- leuten der AIS bisher zugekommener Decken ergeben vorläufig zwei Erkenntnisse: (1) Die Füllungen sind nicht homogen, sondern bestehen aus Mischungen verschie- dener Fasertypen unterschiedlicher Farbe. (2) Die Inhal- te sind auf den Etiketten nicht oder nicht vollständig de- klariert.

Lautet die Kennzeichnung auf REINE WILDSEIDE, darf der Inhalt der Decke nur aus 100% Tussah-Seide, selbstverständlich gebührend gereinigt und entbastet, bestehen. Eine Beimischung von Nebenprodukten, zum Beispiel der gezüchteten Seide des Maulbeerspinners ist unter der eingangs erwähnten Kennzeichnung nicht zu- lässig. Besteht der Deckeninhalte aus einer Mischung ver- schiedener Seidenarten (zum Beispiel Tussah-Wildseide und Maulbeerseide oder Tussah-Wildseide und andere Wildseiden), wäre REINE SEIDE (rein, im Sinne von 100%) nicht falsch; im Lichte der nunmehr gemachten Erfahrungen hingegen, ist eine Kennzeichnung vorzuzie- hen, die die ungefähren Prozentanteile und jede Misch- komponente, sowie die sachgerechte Reinigung und Entbastung in jedem Fall klar ausweist.

Der Ausdruck «Abfallseide» darf nicht, wie in Pressebe- richten vereinzelt despektierlich dargestellt, mit Müll gleichgestellt werden. Die Nebenprodukte der Verarbei- tungsstufen des Kämmens und Spinnens, (hauptsäch- lich die sich nicht zum Haspeln von Garnen eignenden Reste des Kokons), werden seit eh und je zu Füllmateri- alien aufbereitet, und die Fachsprache des Seidenhandels kennt für diese Art der Nebenprodukte keinen anderen Ausdruck als «Seidenabfälle» (englisch: «silk waste»).

Der nächste Schritt gilt vorerst der Sammlung gesicher- ter Daten und alsdann der Information aller interessier- ten Kreise.

Verschiedene Institute sind bereits beauftragt, eine Aus- wahl beanstandeter Decken auf tatsächliche Zusam- mensetzungen und Inhalationsallergene zu prüfen.

Mit dem Ziel, den sachgerechten Einsatz aller Haupt- und Nebenprodukte der Seide wieder zu gewährleisten, wird die AIS die weiteren Ergebnisse über sämtliche ihr zur Verfügung stehenden Kanäle bekanntgeben.

GLOSSAR über die gebräuchlichen Begriffe der Fachsprache

1 Naturseide (im Gegensatz zu Kunstseide, Synthetika)

Unter diesem Oberbegriff verstehen wir alle natürlichen Seiden: (1) die gezüchtete Seide des Maulbeerspinners, auch Maulbeerseide genannt, (2) die wilden Seiden.

1.1 Gezüchtete Seide, Maulbeerseide

Die mit schätzungsweise rund 90% der Weltseidenpro- duktion mengenmässig bedeutendste Seide. Die Raupe der Gattung *Bombyx mori* frisst ausschliesslich Maul- beerblätter (daher die Kürzung Maulbeerseide) und spinnt eine feine Seide, welche heute normalerweise von naturweisser Farbe (daher wird gezüchtete Seide auch «weisse Seide» genannt) ist und für die Mehrzahl der klassischen Seidenprodukte verwendet wird. Zur Aufhängung des Kokons spinnt die Raupe vorerst ein Gewirr von Gerüsthäuten, in der Fachsprache Puppenbett oder Flockseide genannt.

1.2 Wilde Seide, Wildseide, «non-mulberry silks»

Die wilden Seiden stammen von Raupen, die in der freien Natur leben. Die bekannteste Gattung ist der in Klimata der gemässigten Zone, hauptsächlich in China vorkommende Eichenspinner *Antheraea pernyi*, dessen Seide als Tussahseide bekannt ist. In der tropischen Zone, hauptsächlich im Bereich des sich bis in den Sü- den Indiens erstreckenden Berglandes finden wir, nebst einem Dutzend anderer Arten der Gattungen *Antheraea* und *Philosamia*, die sich mit Blättern der Laubbäume *Terminalia* und *Shorea* ernährende Raupe der *Antheraea mylitta*, deren Seide als Tasar oder Tassar bekannt ist. Die Naturfarbe der Wildseide ist meist gelblich-braun. Der Kokon hat in der Regel einen Stiel, mit welchem die Raupe dessen Aufhängung am verholzten Teil eines Zweiges sichert und deshalb kein Puppenbett benötigt. Bei Wildseide ist der Serizinanteil in der Regel geringer als bei Maulbeerseide.

2 Lebensweise

Die Seidenraupe, ob gezüchtet oder wild, spinnt nach Beendigung einer vier bis fünf Wochen dauernden Fress- zeit ein Gehäuse, den sogenannten Kokon, in welchem sie sich einspinnt, um sich alsdann in eine Puppe (*Chry- salide*) und schliesslich in einen Falter zu verwandeln.

3 Von den verschiedenen Formen der Kokonprodukte unterscheiden wir

3.1 Das Hauptprodukt Rohseide, Haspelseide oder Grège.

Darunter verstehen wir den an einem Stück abhaspelbaren Teil des Kokonfadens von etwa 500 bis über 1000 m Länge. Dieser besteht aus zwei Elementen: dem Fibroin, der eigentlichen Seide, und dem Serizin, dem Seidenbast, der wie ein Leim wirkt und zwei Bavellen von Fibroin zusammenklebt und mit einer Schutzhülle umgibt. In der Regel werden 6–8 Kokons gleichzeitig (parallel) abgehaspelt und zu einem einzigen Faden vereinigt auf Strängen gewunden, die alsdann als Rohseide oder Grège zu Garnen oder Zwirnen (Trame, Organzin, Krepp) weiterverarbeitet werden. Das Serizin bietet willkommenen Schutz gegen die mechanische Reibung, die in der weiteren Fertigung beim Spulen, Zetteln, Weben und Wirken unvermeidbar ist, und wird deshalb meist erst nach dem Weben und Wirken, durch Abkochen, entfernt.

3.2 Die Nebenprodukte, in der Fachsprache Seidenabfälle (silk waste) genannt:

3.2.1 Flockseide (vom Maulbeerspinner *Bombyx mori*)

Flockseide nennen wir die äusseren, unregelmässig gesponnenen Gerüstfäden, auch Puppenbett genannt. Sie enthält einen deutlich über dem Durchschnitt liegenden Anteil an Serizin, das deswegen durch Abkochen in einer Masse, die auch andere Seidenabfälle enthält, nicht vollständig entfernt wird.

3.2.2 Von den haspelbaren Kokons ergeben Anfang und Ende des Kokonfadens den grössten Teil der Seidenabfälle (Frison, Kibizo, Struse, Bassinet, Recotto, Bisu). Sie enthalten noch die Chrysaliden, das Serizin und einen kleinen Prozentsatz von Fremdfasern und anderen Unreinigkeiten. Die Chrysaliden werden durch mechanische Reinigung, das Serizin durch Abkochen (mit Seife und anderen chemischen Hilfsmitteln, oder durch Faulen beziehungsweise Fermentieren) grösstenteils entfernt, so auch die anderen Unreinigkeiten.

3.2.3 Die nicht haspelbaren oder durchbrochenen Kokons (percés, pierced cocoons) sind die Kokonhüllen, die der ausschlüpfende Falter hinterlässt. Sie werden ähnlich der unter 3.2.2 angeführten Verfahren gereinigt und abgekocht.

4 Produkte des Kämmens (= erster Verarbeitungsvorgang der drei soeben umschriebenen Seidenabfälle):

4.1 Kammzüge

Nach mehreren Arbeitsgängen, das heisst öffnen, kämmen und strecken, ergeben die langen Fasern die Kammzüge (silk tops, peignés). Daraus werden anschliessend hochwertige, feine Schappegarne gesponnen. Sie enthalten praktisch keine Unreinigkeiten mehr, jedoch noch rund 3% Serizin zur Verringerung der elektrostatischen Aufladung bei der Weiterverarbeitung.

4.2 Kämmlinge

Die übrig gebliebenen kurzen Fasern (bourette, blouse, roccadino oder noils) werden zur Herstellung von Bourette-Garnen verwendet und die kürzesten gelangen als Seidennoppen in die Streichgarnspinnerei als Beimischung für Effekt- und Ziergarne.

Diese Stadien und Bezeichnungen sind für die gezüchtete und die wilde Seide weitgehend dieselben und bedürfen somit einer, die eine oder andere Art identifizierenden Ergänzung.

ASSOCIATION INTERNATIONALE DE LA SOIE
H. Weisbrod, Präsident
CH-8915 Hausen am Albis

Pflegesymbole unentwegt im Vormarsch

Der Verbrauch von Textilpflegeetiketten hat im Jahre 1981 nur noch leicht auf 102 Millionen Stück zugenommen. Da aber auch ausländische Erzeugnisse immer häufiger mit Pflegesymbolen versehen werden, nahm, wie aus dem Jahresbericht der Schweiz. Arbeitsgemeinschaft für Textilkennzeichnung (SARTEX) zu entnehmen ist, der Anteil gekennzeichnetter Waren und der Bekanntheitsgrad bei den Konsumenten weiter zu. Erhebungen hätten erkennen lassen, dass im Durchschnitt der Deutschschweizer besser als der Westschweizer, die städtische Hausfrau besser als die ländliche, Jüngere besser als weniger Junge, Verheiratete besser als Ledige und tiefere Kaufkraftklassen besser als Konsumenten mit höherem Einkommen über Textilpflegezeichen Bescheid wüssten. Wie weiter aus dem Jahresbericht der SARTEX hervorgeht, hat diese aus 18 Branchenverbänden der Textilwirtschaft, der elektrotechnischen und Waschmittelindustrie, der Wäschereien und Chemischreinigungsanstalten, der Farbenchemie sowie Etikettenhersteller bestehende Dachorganisation auch 1981 öfters ins Marktgeschehen eingreifen müssen. Anlass zu Schwierigkeiten gaben insbesondere die Waschechtheit ausländischer Pflegeetiketten, die Pflegesymbole für die chemische Reinigung, unvollständige Pflegereihen, falsche oder inhaltslose Symbole bei importierten Textilerzeugnissen sowie die Verwechslung des 30-Grad-Waschmaschinengangs mit der Handwäsche. Erneut bestätigt worden sei die Wünschbarkeit der baldigen Realisierung des neuen Zeichens für das Trocknen im Tumbler (Kreis im Quadrat) als fünftes Pflegesymbol.

Sartex, 8024 Zürich

«Fashion Service» – Oeschger ist «en vogue»

Was für den Modeschöpfer Kreativität im Design, ist für Oeschger der möglichst effiziente, den Kundenwünschen gerechte Ausbau einer umfassenden Dienstleistungspalette zur Betreuung ihres delikaten Produkts im internationalen Transport bis zur ladenfertigen Auslieferung im Einzel- und Grosshandel.

Die Nachfrage aus dem Kreise unserer Kunden für diese spezielle Dienstleistung hat uns im letzten Jahr bewogen, eine Marktlücke auszufüllen und den «Fashion Service» als letztes Glied im Bereich der Internationalen Textilspedition zu kreieren.

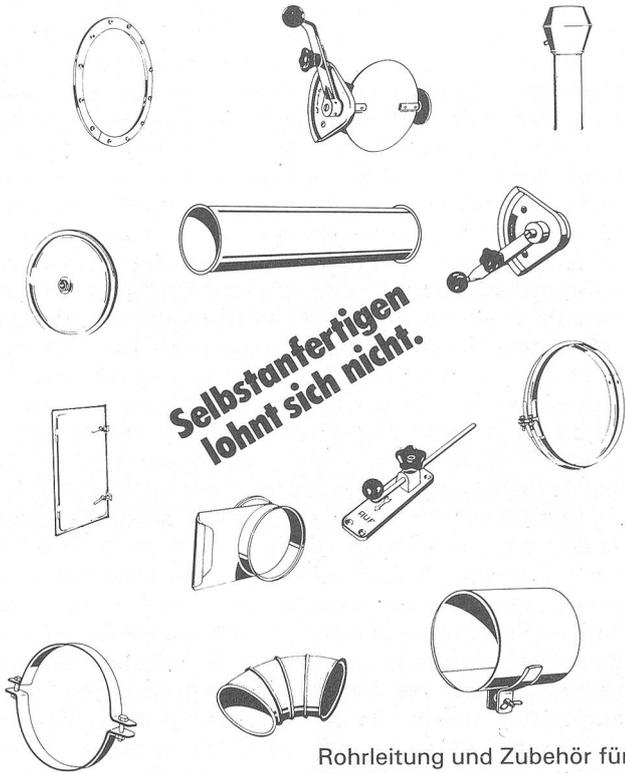
Unsere Geschäftsleitung hatte beschlossen, auf einer Fläche von ca. 900 m² den einschlägigen Service bis zur vollendeten verkaufsfertigen Instandstellung Ihrer Textilien zur Verfügung zu stellen.

Nun begann das Rekognoszieren nach den bestgeeigneten Maschinen für das «Tunnel-Finishing» der Dampfbügelmaschine, der Verpackungsmaschine für «Einzel-Polybags», den Arbeitstischen, den Förderschnecken, dem Ständersystem für die Zwischenlagerung, der Heizung usw., bei unseren Kunden, bei Kleiderfabriken, bei Verteilerorganisationen, in der Schweiz, in Deutschland, in Holland und England.



Leitungselemente
TUYAUTERIE

Anlagezubehör
ACCESSOIRES
D'INSTALLATIONS



Selbstanfertigen lohnt sich nicht.

Rohrleitung und Zubehör für
Textilfasertransportanlagen

APPARATEBAU - SCHLOSSEREI - SPENGLEREI AG
8636 WALD 055/95 24 00

Färberei Schärer

Färberei für
Garne aller Art
Mercerisation

seit 1876

Joh. Schärer's Söhne AG, 5611 Anglikon-Wohlen
Telefon 057 6 16 11

Dessins -CRÉATION

Wir beraten Sie gerne:
Patronen und Jacquardkarten
Harnischbau für sämtliche Jacquardmaschinen

Fritz Fuchs Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich
Telefon 01 62 68 03

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



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

Breites Sortiment an Lichtpaus- und Übertragungspapieren für jedes Verfahren.

Maschinen und praktische Arbeitshilfen für das Strich- und Schablonenverfahren

Prompter Lichtpausservice, falls Sie Ihre Schnittbildpausen nicht selber herstellen wollen

Computer-Gradier- und Schnittbild-Service
Komplettes EDV-Dienstleistungsangebot, umfassend:
- Mithilfe beim Aufbau des Gradiersystems
- Schnittanalyse
- Schnittschablonen
- Schnittbilder

OZALID

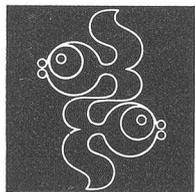
denn jedes Licht hat seine Quelle

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

Buchhändler

Lattenbänder Koinzer

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



**VISOLUX
Lichtschranken**

bewährt in Tausenden
von Anlagen, erprobt in Dutzenden
von Branchen —
REGLOMAT
hat die Erfahrung!

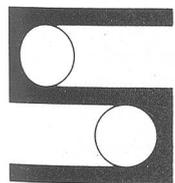
3 Begriffe:
● Einweg-Lichtschranke
● Reflexions-
Lichtschranke
● Reflexions-
Lichttaster

REGLOMAT hat eines
der grössten Lichtschranken-
Lager der Schweiz

Verlangen Sie Informationen und Unterlagen bei:

REGLOMAT

Reglomat AG, CH-9006 St.Gallen, Tel. 071-25 28 88, Telex 77405



Lagereinrichtungen

Spaleck Systemtechnik AG
CH-8134 Adliswil
Rebweg 3
Telefon 01-710 66 12
Telex 58664

Dessins

H. R. HOFSTETTER

Atelier für Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 01 35 46 66 Töpferstrasse 28 8045 Zürich

Wir übernehmen:

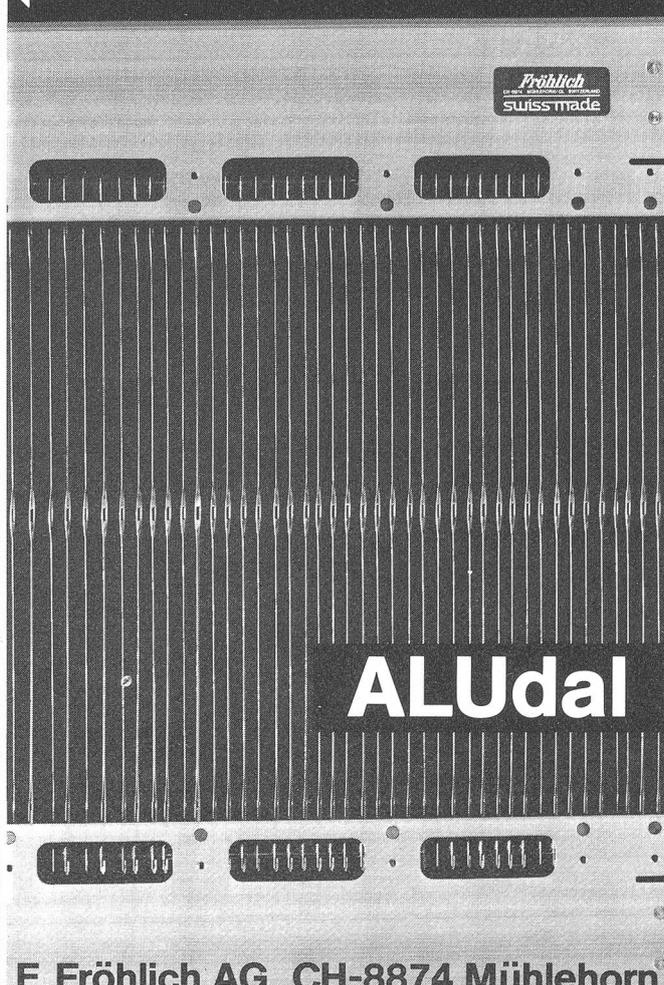
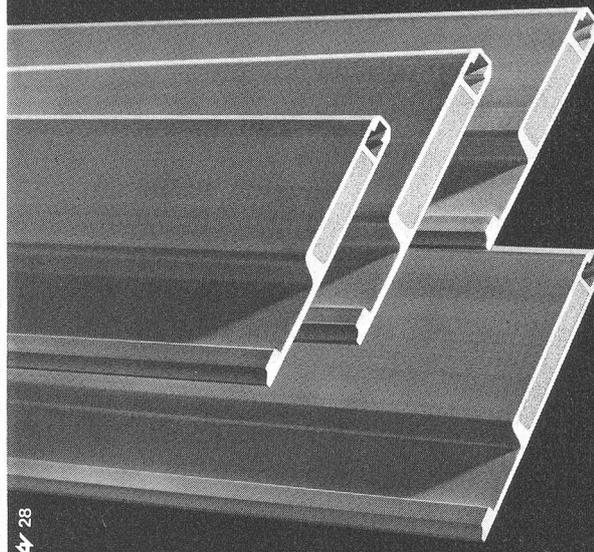
- Montagen von Occasions-Webmaschinen,
- Umbauten von Webmaschinen und kurzfristige Webmeistereinsätze,
- Vermittlung und Verkauf von Webmaschinen, Ersatzteilen und Zubehör,
- Handel mit Textilmaschinen.

Xaver Gsell 8630 Rüti

Telefon 055/31 28 73 - 055/31 56 00

Fröhlich

ALUdal —
der reiterlose, sichere Webeschaft
für Hochleistungs-Webmaschinen.
Preiswert — stabil — leicht — leise.
Praktisch in der Anwendung.
Verlangen Sie Unterlagen.



ALUdal

E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn

Die damals gesammelten Erfahrungen haben uns bewogen, etwas aufzubauen, was vor allen Dingen den Bedürfnissen unserer Kunden entspricht und erst noch eine Marktlücke schliesst.

Der eigentliche Fashion-Raum mit den Manipulationstischen, den Zubringer-Conveyors, dem Dampftunnel und der Polybag-Verpackungsmaschine in einem staubfreien und heizbaren Raum ist auf einer Fläche von 600 m² seit Anfang April 1981 in Betrieb.

Im Vorraum, der mit einer Kranbahn ausgerüstet ist, manipulieren wir die vor allen Dingen aus Fernost kommenden Grosscontainer mit hängenden sowie verpackten Textilien.

Als einzige internationale Transportfirma in der Schweiz sind wir in der Lage, Ihnen diese exklusive Dienstleistung anzubieten.

Die nun zu Ende gegangenen Saisons haben uns bewiesen, dass der Bedarf für die durch uns im «Fashion Service» angebotenen Dienstleistungen wirklich vorhanden ist.

Der Auftragseingang war überwältigend. Die Flexibilität in der Terminierung der uns übergebenen Aufträge, die wir in Tag- und Nachtschichten erledigen, war allen Kundenwünschen gerecht.

Einzig das Platzproblem ergab hin und wieder gewisse Engpässe. Auch hier konnten wir Abhilfe schaffen. In Zusammenarbeit mit Oeschger Textil-Transport AG haben wir ein neues Fördersystem eingebaut, das noch so grosse Mengen auf einer zweiten Ebene absorbiert.

Wir würden uns freuen, Ihnen den praktischen Arbeitsablauf im Oeschger «Fashion Service» einmal vorzuführen. Bitte vereinbaren Sie mit uns einen Besuchstermin!

Im Oeschger «Fashion Service» erledigen wir bekanntlich folgende Arbeiten:

- Rekonditionieren von VPS-verpackter Ware (Swematec Vacuum Packaging-System, mit Verpackungsanlagen in Hongkong und Busan).
- Endfinishing, verkaufsfertig für die meisten Arten von Textilien.
- Auspacken von verpackter Ware und Aufhängen auf Bügel.
- Kommissionieren und Etikettieren nach vorsortierten Sortimenten oder nach Grössen, Farben und Filialen.
- Verpacken in Polybeutel.
- Qualitäts- und Stückzahlkontrollen.
- Lohnaufträge gemäss Ihren Wünschen.

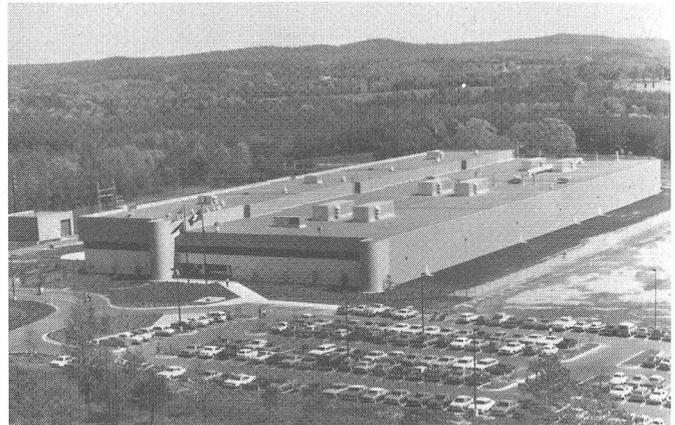
Oeschger Textil-Transport AG
4002 Basel

Webereizubehör – Firma G. Hunziker AG, Rüti

Die G. Hunziker AG, Rüti, ein Unternehmen der Textilmaschinenindustrie, hat das gesamte Aktienpaket der Willy Grob AG, Eschenbach, erworben. Die Käuferin will damit ihre industrielle Tätigkeit ausweiten. Die Aktionäre der Willy Grob AG hatten sich entschlossen, ihre Aktien zu veräussern, um sich bei einem führenden Un-

ternehmen der gleichen Branche anzuschliessen und damit den langfristigen Fortbestand der Firma zu gewährleisten. Die Willy Grob AG soll «in bisheriger Selbständigkeit» als schweizerisches Unternehmen weitergeführt und ausgebaut werden.

Sulzer nimmt Webmaschinenproduktion in den USA auf



Das neue Webmaschinenwerk der Sulzer Bros. Inc. in Kings Mountain, N. C., USA

Am 23. April 1982 wurde im Beisein zahlreicher Repräsentanten des öffentlichen Lebens, der Presse und den Verantwortlichen des Sulzer-Konzerns das neue Sulzer-Webmaschinenwerk in Kings Mountain in North Carolina in den USA offiziell in Betrieb genommen.

Das mit einem Investitionsaufwand von 22 Millionen Dollar errichtete und nach nur 1 ½ jähriger Bauzeit fertiggestellte Werk stellt Hochleistungs-Projektwebmaschinen des Typs PS für den amerikanischen Markt her.

Verantwortlich für die Webmaschinenproduktion in den USA und Leiter des Werkes ist Vice President Thomas Huber.

Das Webmaschinenwerk, nach neuesten organisatorischen und technologischen Erkenntnissen geplant und ausgeführt, ist ein reiner, speziell auf die Herstellung der Sulzer-Webmaschine ausgerichteter Zweckbau, der vor allem durch seine moderne Konzeption und klare Gliederung besticht. Unter den Werkzeugmaschinen, die zur Herstellung der Webmaschine eingesetzt werden, befinden sich zahlreiche numerisch gesteuerte Spezial- und Sondermaschinen. Moderne Materialflusstechnik und die auf dem Austauschbau basierende Teilfabrikation erlauben einen rationellen und präzisionsgerechten Zusammenbau der einzelnen Funktionsgruppen und der Webmaschine. Der innerbetriebliche Transport ist weitgehend rationalisiert. Planung, Steuerung und Überwachung der Produktion erfolgen mit Hilfe eines leistungsfähigen, geschlossenen Computersystems. Die umfassenden Massnahmen zur Qualitätssicherung in allen Bereichen der Produktion entsprechen dem hohen technischen Standard der Maschine. Die amerikanischen Mitarbeiter wurden sowohl in den USA als auch im Sulzer-Webmaschinenwerk in der Schweiz sorgfältig auf ihre Aufgabe vorbereitet.

Nachdem schon 1962, angesichts des wachsenden Interesses der amerikanischen Textilindustrie an der Sulzer-Webmaschine, die Textile Machinery Division of Sulzer Bros. Inc. von New York nach Spartanburg, South

Carolina, verlegt und hier ein eigenes Textile Center errichtet wurde, hat Sulzer nun mit dem Bau des neuen Webmaschinenwerkes und der Aufnahme der Produktion seine Präsenz auf dem amerikanischen Markt weiter entscheidend verstärkt.

Die für den Textilmaschinenverkauf in den Vereinigten Staaten sowie für Service, Ersatzteildienst und Ausbildung der Mitarbeiter der amerikanischen Kunden verantwortliche Textile Machinery Division of Sulzer Bros. Inc. unter Vice President Luciano Cont wird auch nach dem Bau des neuen Webmaschinenwerkes ihre Aufgaben von Spartanburg aus wahrnehmen.

Schweizer Modefabrikanten übernehmen Nico Tantris

Sindelfingen/Zürich, 29. 6. 82/pns – Unter dem Namen «Nico Tantris Textilhandels GmbH & Co. KG» haben die bekannten Schweizer Textilunternehmer Dr. Ernst und Markus Braunschweig eine Gesellschaft zur Weiterführung der Nico Tantris-Kindermode gegründet. Mit der aufgelösten Christener-Textilgruppe in Sindelfingen hat das neue Unternehmen nichts zu tun.

Von der Konkurs gegangenen Christener-Textilgruppe haben die beiden Inhaber des grössten schweizerischen Unternehmens für Kinderbekleidung, der «A + E Braunschweig AG», Zürich, den Markennamen «Nico Tantris» sowie das gesamte Kreative- und Verkaufsteam übernommen, womit die Arbeitsplätze erhalten werden konnten. Grund für die Übernahme war nach Aussage von Dr. Ernst Braunschweig «die Tatsache, dass das hervorragende Image des Markennamens vom Zusammenbruch der Christener-Gruppe in keiner Weise betroffen war.»

Finanziell ist das neue Nico Tantris- Unternehmen gesichert. Ernst und Markus Braunschweig haben nicht nur bedeutende Eigenmittel investiert, auch Bankkredite sollen, so die neuen Inhaber, «grosszügig zur Verfügung stehen».

Das Schweizer Textilunternehmen A + E Braunschweig AG gehört mit ihren renommierten Marken «sunkid» und «YOUNGSTER» zu den international erfahrensten Spezialfirmen für Kinderbekleidung. Seit 1981 bringt die A + E Braunschweig AG unter dem Namen «Reflex» auch eine Damenmodekollektion auf den Markt. In der Schweiz ist die A + E Braunschweig AG der Branchenleader für Kinderbekleidung.

Bereits für 1983 will die neue Nico Tantris mit einer Frühjahrskollektion aufwarten. Dr. Ernst Braunschweig: «Wir werden alles daran setzen, die Marke und Produkte von Nico Tantris in der Bundesrepublik zu fördern.»

Eine vielseitige Schärmaschine für Mittel- und Kleinbetriebe

Unter der Modellbezeichnung SF-M bringt die BENNINGER AG, CH-9240 Uzwil (Schweiz) eine neue, robuste Schärmaschine auf den Markt.

Es handelt sich dabei um eine vereinfachte Version für mittlere Produktion aus der SF-Reihe.

Interessanter Einsatzbereich

Der Haupteinsatzbereich der SF-M liegt im mittelfeinen bis groben Spinnfasersektor und reicht bei Filamentfäden von mittleren Titern im textilen Bereich bis zu groben Nummern bei technischen Artikeln. (Für feinere Materialien empfiehlt BENNINGER die Modelle der SC-Reihe.)

Hohes Preis/Leistungs-Verhältnis

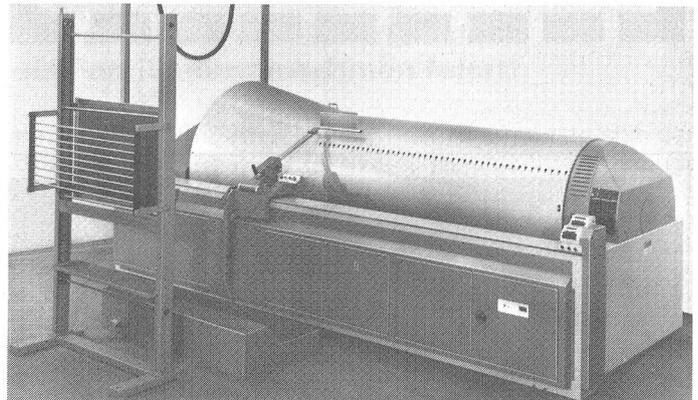
Die SF-M ist erstaunlich leistungsfähig. Mit 3,14 m Trommelumfang und Konushöhen von 240 oder 200 mm reicht die Kapazität der Schärtrommel aus, Bäume bis 900 bzw. 800 mm zu füllen, und bei Arbeitsgeschwindigkeiten von maximal 650 m/min beim Schären und 130 m/min beim Bäumen erzielt die Maschine, dank günstiger Investition, eine ausserordentlich gute Wirtschaftlichkeit.

Robuste, praxisfreundliche Konstruktion

Wichtigstes Konstruktionsmerkmal ist die vom Schärbereich getrennte, fest auf dem Boden montierte Bäumvorrichtung. Dadurch wird eine optimale Stabilität erreicht.

Die kompakte Bauweise und die übersichtlich auf einer Schalttafel angeordneten Bedienungs- und Kontrollelemente ermöglichen ein rasches und sicheres Arbeiten mit der Maschine.

Schon in der Einlaufphase – es stehen mehrere Anlagen im Praxiseinsatz – zeichnete sich die SF-M durch eine hervorragende Betriebssicherheit aus.



Die Schärmaschine, Modell SF-M, ist für Nutzbreiten von 1800 bis 3400 mm und für Kettbaumdurchmesser von 800 oder 900 mm lieferbar

Einige wichtige Einzelfunktionen für gute Kettqualität

Das neue Schärmaschinenmodell, das einen festen Konus aufweist, besitzt 330 Vorschubstufen, die je nach Material in Schritten von 0,025 mm vorgewählt werden können.

Das Schärblatt arbeitet in sehr geringem Abstand zur Trommel. Dieser Minimalabstand wird vom Schärbeginn weg automatisch konstant gehalten. Das ergibt eine gleichbleibende Bandbreite mit egalere Fadendichte innerhalb einer Sektion.

Der auf 0,1 mm genaue Bandansatz wird von der Maschine bei jedem Band automatisch angesteuert.

Zusatzausrüstung

Pressvorrichtung: Um die Elastizität der Garne zu bewahren und trotzdem harte Kettbäume für die Weberei zu erhalten, ist eine Pressvorrichtung lieferbar.

Noresin

Blattmann + Co
8820 Wädenswil

Die zeitgemässe Stärke-Schlichte auch auf modernsten Webmaschinen

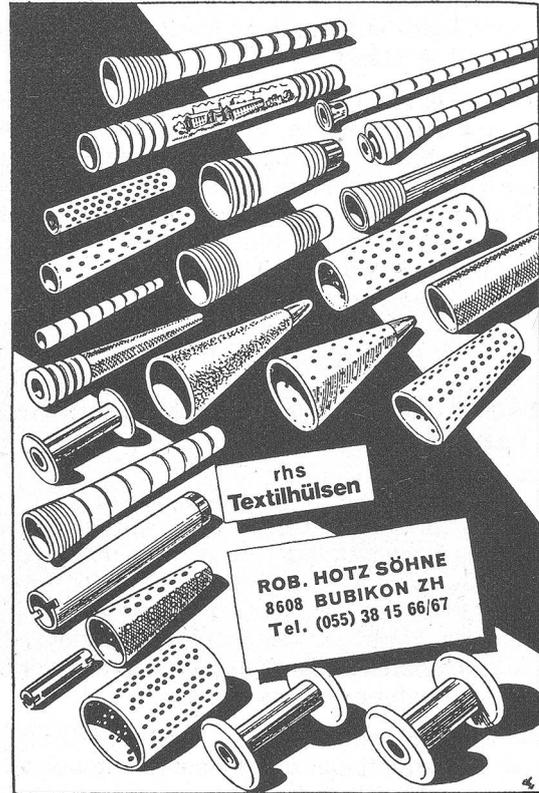
- NORESIN auf Kartoffelbasis ist weich im Griff und wie CMC und Acrylat auswaschbar.
- Dank NORESIN kann die bisherige Konzentration der Schlichteflotte um 25% reduziert werden.
- NORESIN bleibt länger lösungsstabil.

Blattmann + Co
Abt. NORESIN-
Stärke-Schlichte

Blattmann + Co
Produkte von
messbarer Qualität

8820 Wädenswil
Tel. 01-780 83 81

Als Schweizer Unternehmen garantieren wir Ihnen einen jahrelang bewährten Dienstleistungsservice.



ROB. HOTZ SÖHNE
8608 BUBIKON ZH
Tel. (055) 38 15 66/67

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 055/218171 Telex 875 572

LEDER

Schweiz
Suisse
Svizzera

Wachsvorrichtung: Für das Wachsen bestimmter Kettmaterialien während des Bäumens steht auf Wunsch eine Wachsvorrichtung zur Verfügung.

Zum Geschäftsergebnis der H. Walser AG, Herisau

Das im Rahmen unserer «mittex»-Betriebsreportagen-Serie veröffentlichte Geschäftsergebnis der Firma H. Walser AG, Herisau, könnte zu Missverständnissen führen, insbesondere bezüglich des erzielten Cash-flows. Da in den betriebswirtschaftlichen Zinsen auch die Fremdkapitalzinsen in beachtlicher Höhe enthalten sind und vom Gewinn über 50 Prozent an das Personal ausgeschüttet werden, ist der Cash-flow wesentlich tiefer als die in der Juni-Ausgabe der «mittex» genannte Zahl von 1,562 Millionen. Die korrekte Aufstellung lautet demnach für das Geschäftsjahr 1981 wie folgt:

Umsatz	7,065 Mio.Fr.
Löhne inkl. Nebenkosten	3,213 Mio.Fr.
Übrige Kosten	2,290 Mio.Fr.
bleibt für Zins und Abschreibungen betriebswirtschaftlich notwendige Abschreibungen	1,562 Mio.Fr.
	0,878 Mio.Fr.
bleibt für Zinsen und den Gewinn betriebswirtschaftlich notwendige Zinsen	0,684 Mio.Fr.
	0,585 Mio.Fr.
Reingewinn	0,099 Mio.Fr.

Jubiläum

Swiss Fabric an der Tour de France

Der Verein Schweizerischer Textilindustrieller, VSTI, führt aus Anlass seines hundertjährigen Bestehens bekanntlich einen grossen Jubiläumswettbewerb durch, bei welchem den Teilnehmern neben je 100 Textilpreisen wie Foulards, Decken, Strickwolle, Jassteppiche auch 100 Cilo-Fahrräder winken. Die Beteiligung an diesem bis September laufenden Wettbewerb, der mit einer kleinen Denksportaufgabe verbunden ist, übertrifft die Erwartungen der Veranstalter bei weitem, gingen bis Ende Mai doch über 10000 ausgefüllte Teilnehmerkarten ein. Die erste Hälfte der Preise wurde Anfang Juli ausgehändigt; die 50 Cilo-Velos haben die Gewinner am 4. Juli beim Start der Tour de France in Basel in Empfang nehmen können. Für Swiss Fabric dürfte daraus ein guter Public-Relations-Effekt resultieren, denn die internationale Ausstrahlung der Tour de France, der ältesten und bedeutendsten aller Rundfahrten, durch Presse, Fernsehen und Radio ist enorm.

Textilverein beschenkt Neugeborene und Mütter

Der Verein schweizerischer Textilindustrieller, VSTI, wurde am 6. August 1882 gegründet. Zum 100. Geburtstag schenkt er allen am 6. August dieses Jahres in der Schweiz geborenen Kindern gleich welcher Nationalität 10 Strangen Bébéwolle oder eine Kinderdecke mit der Qualitätsaufschrift «Swiss Fabric». Ihre Mütter erhalten ein Seidenfoulard. Um in den Besitz dieser Jubi-

läumsgeschenke zu kommen, ist dem VSTI, Postfach 680, 8027 Zürich, die Geburt bis spätestens Ende August 1982 mit Bestätigung des Arztes oder des Zivilstandsamtes zu melden.

100 Jahre Verein Schweizerischer Seidenzwirner

Der Verein Schweizerischer Seidenzwirner feierte in Gunten sein 100jähriges Bestehen. Der Präsident des Vereins, Werner Stahel (Wallisellen), skizzierte in seiner Jubiläumsansprache die bewegte Geschichte der Seidenzwirnerie. Einst eine Industrie mit rund 5000 Arbeitskräften in den Fabriken und 2000 Heimarbeitern, beschäftigt dieser Spezialzweig der Schweizerischen Textilindustrie heute noch gut 400 Personen. Der Produktionsausstoss ist aber trotzdem grösser als dies zur Zeit der Hochblüte der Seidenindustrie der Fall war, heute allerdings zur Hauptsache in Form von Synthetikzwirnen. Der Seidenanteil der Seidenzwirnerie bewegt sich heute unter 10%.

Seit 1969 gehört der Verein Schweizerischer Seidenzwirner der Schweizerischen Zwirnerie-Genossenschaft als Untersektion an. Der Präsident der Schweizerischen Zwirnerie-Genossenschaft, Dr. H. R. Leuenberger (St. Gallen), überbrachte der Versammlung die Glückwünsche der Gesamtorganisation und würdigte die grossen Verdienste, die Werner Stahel sich um die Schweizerische Seidenzwirnerie erworben hat.

50 Jahre Wernli AG, Rothrist – ein Familienunternehmen feiert!

Im Jahre 1932, mitten in der Krisenzeit, musste sich der Gründer der Firma, Jakob Wernli-Heidelberger, bedingt durch die Arbeitslosigkeit, im Alter von 48 Jahren nach einer neuen Verdienstmöglichkeit für seine Familie umsehen. Dabei kamen ihm seine Kenntnisse auf dem Textilsektor und im speziellen auf der Verbandstoffbranche sehr zustatten. Unter grossen, persönlichen Opfern, mit Fleiss, Energie und Ausdauer legte er damals, zusammen mit seiner Gattin Anna, den Grundstein zum Familien-Unternehmen, das die Nachkommen in den folgenden 50 Jahren zur jetzigen Bedeutung erweiterten.

Natürlich ist die Zeit lange vorbei, als das Unternehmen in Aarau mit einem hölzernen Bandwebstuhl im Wohnzimmer begann. Viele Arbeitsgänge wurden damals in Heimarbeit vergeben, hauptsächlich ins Frick- und ins Ruedertal. 1941 erfolgte die Verlegung des Betriebes ins Gländ nach Rothrist, wo eine bestehende Liegenschaft mit eigener Wasserturbine erworben werden konnte. Heute ist der Betrieb nach modernsten technischen und wirtschaftlichen Erkenntnissen ausgerichtet. Dazu gehören leistungsstarke Webmaschinen genau so wie Computer-Anlagen in der Administration und Verwaltung. Erst vor wenigen Monaten wurde ein beachtlicher Fabrik- und Verwaltungs-Neubau eingeweiht, der als echte Weichenstellung für das nächste Jahrzehnt gesehen werden darf.

Wussten Sie übrigens, dass bei der Wernli AG nicht nur Verbandstoffe, elastische Binden und weitere textile Produkte hergestellt werden, sondern auch eine Abteilung MASCHINENBAU besteht? Hier werden nicht nur Maschinen gewartet, sondern auch in besonders hohem Masse entwickelt und hergestellt. Dort entstehen auch Gabelstapler, Autorichtgeräte und Montage-Tische. Be-

achtlich ist die Tatsache, dass rund 50% der Produktion in einer Reihe von europäischen Ländern, aber auch in überseeischen Landstrichen verkauft werden. Im Jahr 1981 überschritt der Umsatz die 2 Millionen-Grenze deutlich. Die Marke WERO geniesst so weit über unser Land hinaus Wertschätzung und ist Inbegriff von Schweizer Qualität und Zuverlässigkeit.

Mit Verantwortung, Gewissenhaftigkeit und unter Einsatz modernster Technik führt die Nachfolge-Generation im Bewusstsein der alten Familientradition das Unternehmen weiter. Insgesamt sind 9 Familienmitglieder in der zweiten und dritten Generation aktiv dabei. So liegt die Verantwortung auf vielen Schultern. In all ihrem Bemühen weiss sich die ganze Familie Wernli von einem festen Glauben an den Segen und das Wirken Gottes in dieser Welt getragen.

Rund 600 Besucher nutzten die Gelegenheit, um an den Tagen der «offenen Tür» einmal einen Blick hinter die Kulissen zu tun. Den Besucher-Reigen eröffneten die Gemeinderäte von Rothrist und Vordemwald, die gleichzeitig die Glückwünsche der Kommunalbehörden überbrachten. Verwaltungsratspräsident Karl Wernli übergab den beiden Gemeindeammännern als Zeichen des Dankes für die gute Zusammenarbeit mit den Behörden je einen Scheck, der für soziale Aufgaben in den Gemeinden verwendet werden soll. Diese sympathische Jubiläums-Geste wurde mit Dank und Anerkennung entgegengenommen.

Beim Rundgang durch den modernen Betrieb beeindruckte die variantenreiche Produkt-Palette für die Arzt-Praxis und den Spitalbedarf. Die jüngste technische Erfindung ist ein hochwertiges Gerät für die Sterilisation von ganzen Sets, die nach Wunsch der Ärzte oder Spitäler individuell zusammengestellt werden können.

Trotz erschwelter Marktbedingungen blickt das Unternehmen zuversichtlich in die Zukunft. Erstaunlich viel Produkt-Innovationen und eine optimale Flexibilität – dank der überschaubaren Betriebsgrösse – sind solide Pfeiler für die nächsten 50 Jahre.

Dr. Biach & Partner

Marktbericht

Rohbaumwolle

Seit unserem letzten Bericht sind die Preise an der Börse in New York um 5 cents per lb gefallen. Neben Rohbaumwolle sind auch praktisch alle andern Warenmärkte wie Getreide, Sojabohnen, Kakao, die Metalle, Holz, Fleisch usw. mehr oder minder stark unter Druck geraten. Die Effektenbörse ist keine Ausnahme. Zur gleichen Zeit erleben wir eine ausgesprochene Dollarhausse im Verhältnis zu allen andern Welthandelswährungen.

Der Schlüssel zu dieser Entwicklung liegt wohl in erster Linie in der allgemeinen Enttäuschung begründet, dass die für zweite Hälfte 1982 erwartete wirtschaftliche Erholung sich wahrscheinlich nicht einstellen wird. Durch rigorose Kontrolle des Geldumlaufs in den USA hat man

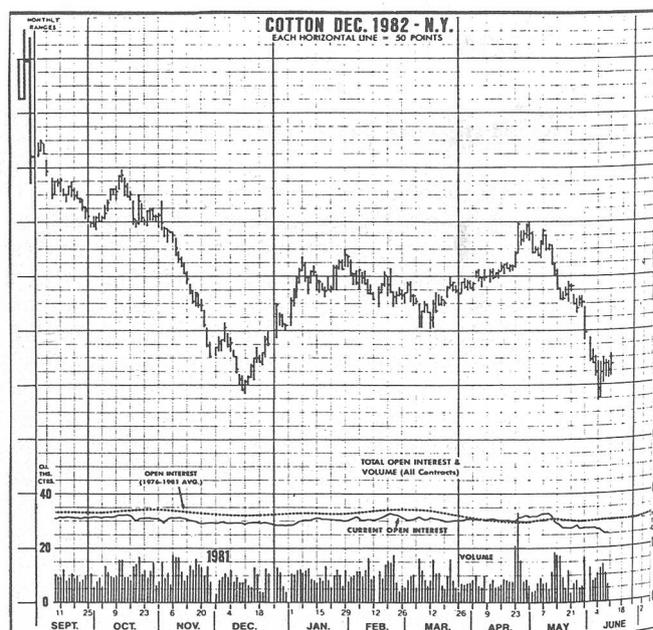
die Inflation kräftig gedrückt, ist dabei aber in eine Phase der Deflation geraten: rückläufige Industrieproduktion, erhebliches Nachlassen der Nachfrage, Zunahme der Konkurse und eine Rekordzahl von Arbeitslosen. Solange der öffentliche Haushalt in den USA und andern grossen Industrie-Nationen stark defizitär bleibt, wird eine massive Reduktion der Zinsen und damit eine kräftige wirtschaftliche Erholung unwahrscheinlich bleiben.

Baumwollspezifisch sind es vor allem zwei Faktoren, welche sich negativ auswirken:

1. Die fortwährend gedrückte Stimmung in den Textilmärkten, flau Nachfrage, gedrückte Preise, schmale oder negative Margen. Damit wenig konzentrierte Nachfrage für Rohbaumwolle.
2. Die Aussicht auf eine ausgeglichene statistische Rohbaumwoll-Situation für 1982/83 mit ca. 66.5 Millionen Ballen Produktion gegenüber einem geschätzten Konsum von 66 Millionen Ballen. Damit bleiben die auf 27 Millionen anwachsenden Übertragungslager bestehen.

Diese zwei Gegebenheiten plus die hohen Dollarzinsen und der gegenwärtige steile Kursanstieg des Dollars machen es der Textilindustrie extrem schwierig, mehr als nur die in nächster Zukunft benötigten Rohmaterialien anzuschaffen, obschon offenbar ist, dass die Rohbaumwollpreise eigentlich den Boden erreicht haben sollten. Mit dem Dezember-Kontrakt bei 66 cents sind wir nur ca. 2 cents vom Preisniveau entfernt, wo die US-Regierung die 1982/83-Ernte aufkaufen muss, wie dies in der neuen Farm Bill vorgesehen ist.

Der Preiszerfall im New Yorker Terminmarkt seit Mitte Mai ist bestens illustriert mit der folgenden Grafik:



Die statistische Lage hat sich wenig verändert. Die letzten Schätzungen präsentieren sich wie folgt:

	1982/83	1981/82	1980/81	1979/80
(in Millionen Ballen zu 478 lbs netto)				
Übertrag	26.8	21.6	22.2	22.0
Weltproduktion				
USA	12.5	15.6	11.2	14.8
Andere Länder	26.7	27.4	27.6	27.8
Oststaaten	27.2	27.3	26.8	23.3
	66.4	70.3	65.6	65.9

Weltverbrauch

USA	5.6	5.3	5.9	6.5
Andere Länder	31.5	31.2	32.6	33.1
Oststaaten	28.9	28.6	27.8	26.2
	66.0	65.1	66.3	65.8
Übertrag	27.2	26.8	21.5	22.1

Das Pflanzen der neuen Ernte ist in den meisten Anbaugebieten der nördlichen Halbkugel praktisch beendet. In vielen Fällen wird die neue Ernte spät sein, da wegen schlechter Witterung das Ansäen verzögert wurde. In den USA gilt dies vor allem für Texas, wo auch jetzt noch nicht fertig gesät ist. Auch Griechenland und die Türkei haben mit Verspätung angepflanzt. In Mittelamerika sind die Verzögerungen in Salvador und Guatemala auch der allgemeinen Lage zuzuschreiben und der nur langsam anlaufenden finanziellen Unterstützung für die Bauern.

Mittlerweile versuchen gewisse Interessen in den USA eine «Krisen Farm Bill» zu lancieren. Dabei wird daran gedacht, durch eine weitere, freiwillige Verkleinerung des Anbauareals durch Unterpflügen der Ernte von 5% als Gegenleistung den Loanpreis zu erhöhen. Der Loanpreis ist der Preis, zu welchem die Produzenten ihre Ernte an die Regierung abtreten. Die Meinungen gehen allgemein dahin, dass die Krisen-Gesetzgebung wohl nicht viel Aussicht hat, vom Kongress und vom Senat gebilligt zu werden. Wir erwähnen die Tatsache lediglich als Illustration wie gravierend der Preiszerfall in der Landwirtschaft die Bauern getroffen hat.

Gebr. Volkart Holdung AG
H. Gassmann

Marktbericht Wolle/Mohair

Auf allen Überseemärkten wurden nur noch durchschnittliche – geringere Qualitäten angeboten, entsprechend ermässigten sich die Preise für Schweisswolle in den Ursprungsländern durchwegs. Im Unterschied zum Falkland-Konflikt reagierte der US-Dollar unmittelbar und überraschend stark auf den Krieg zwischen Israel und dem Libanon. Musste im Monat Mai noch rund Fr. 1.96 für die amerikanische Währung bezahlt werden, so lag doch der Tagespreis am 18. Juni bereits bei Fr. 2.13 1/2. Sollte die Relation Schweizer Franken zu US-Dollar ähnlich wie im Vorjahr verlaufen, müsste relativ kurzfristig mit einem US-Dollar gar über Fr. 2.20 gerechnet werden. Diese Entwicklung hat die Preise für Kammzüge in Westeuropa empfindlich zu Ungunsten des Einkäufers beeinflusst und wirkt hemmend auf den an sich schon ruhigen Wollmarkt.

Australien

Das qualitativ unterdurchschnittliche Angebot wurde trotzdem vom Handel aufgenommen. Die Preise notieren tief, Hauptkäufer waren Japan, gefolgt von Russland. Die AWC übernahm ca. 10%. In der letzten Juni-Woche wird nochmals ein grösseres Angebot von ca. 102000 Ballen versteigert.

Neuseeland

Der Neuseeland-Markt war in der 2. Junihälfte für lange, gute Wollen fest, während kürzere Längen sich weiter abschwächten. Hauptkäufer: Ost- und Westeuropa; ca. 8% wurden vom Woolboard übernommen.

Südamerika

Zwischenzeitlich wurde das Importembargo der EG gegen Argentinien wieder aufgehoben. Da der Wollmarkt auf das Inkraft-Treten des Importembargos kaum reagierte, wird voraussichtlich auch die Aufhebung kaum beeinflussende Wirkungen haben. Bei ruhiger Marktlage konnten nur Abschlüsse für kurzfristige Lieferungen getätigt werden. Das Preisgefüge blieb in etwa unverändert.

Mohair

Die Kap-Sommersaison schloss sehr fest. Kids waren auch diesmal sehr gefragt, was sich in Preiserhöhung von 10 bis 15% niederschlug. Neues Interesse gab es für die bisher vernachlässigten Adults, die 5% anzogen. Alle anderen Qualitäten waren unverändert fest. Angeboten wurden 2715 Ballen, wovon 86% Käufer fanden. Das Mohairboard hält nun am Ende der diesjährigen Saison folgende Stocks:

Stained/seedy Kidy	260BLS
Young Goat	1100BLS
Adults: a) grob	650BLS
b) lightstained	1050BLS
c) stained	1600BLS
d) fein	900BLS
e) average	900BLS
Gesamt ca.	6500BLS
	An.

Literatur

Bekleidungs-Lexikon

2. erweiterte Auflage

Herausgeber: Wilfried Schierbaum

VI, 458 Seiten, 500 Abbildungen, Tafeln und Tabellen, 2200 Stichwörter, Lexikonformat (17 x 24 cm), Efallin-Einband mit Schutzumschlag DM 98,-

FACHVERLAG SCHIELE & SCHÖN GMBH, Berlin 1982

Als das BEKLEIDUNGS-LEXIKON 1978 zum ersten Mal herauskam, hatten Herausgeber und Verlag den Wunsch, den kaufmännischen und technischen Mitarbeitern in Bekleidungsindustrie, -handwerk und -handel, den Zulieferfirmen und insbesondere dem lernenden Nachwuchs ein Fachbuch anhandzugeben, das die wichtigsten Begriffe dieses bedeutenden Wirtschaftszweiges fachkundig erläutert.

Das BEKLEIDUNGS-LEXIKON ist ganz auf die Anforderungen der Praxis ausgerichtet. Das ist auch mit ein Grund dafür, dass es sich verhältnismässig schnell einen Stammplatz in der Fachliteratur erworben hat und jetzt eine neue Auflage notwendig wurde.

Text und Abbildungen wurden aktualisiert und wesentlich erweitert. Die 2. Auflage hat über 100 Seiten mehr Umfang: Fast 700 neue Stichwörter und 75 neue Abbildungen kamen hinzu. Neben neuen Begriffen aus Beklei-

dungstechnik und Mode wurden weitere Themenkreise aufgenommen, so zum Beispiel wichtige Begriffe aus dem Wirtschaftsleben. Vervollständigt wurde die Definition der Tätigkeitsbezeichnungen und die Erläuterung technischer Ausdrücke.

Das BEKLEIDUNGS-LEXIKON als kompetentes Nachschlagewerk und Lehrbuch bietet mehr Information als der kurze Titel vermuten lässt. Die insgesamt fast 2 200 Stichwörter umfassen die Sachgebiete:

Mode/Formgestaltung/Schnittkonstruktion/Gradierung/Ausstattung/Zuschnitt/Verarbeitungstechnik/Bügeln/Management und Marketing.

Auch in der neuen Auflage wurde das Anliegen beibehalten, die Fachwörter nicht in übertriebener Kürze, sondern in der zum Verständnis notwendigen Ausführlichkeit zu beschreiben. Damit soll besonders dem Nachwuchs Gelegenheit gegeben werden, sich in die Begriffe der Fachsprache einzuarbeiten.

So wird das BEKLEIDUNGS-LEXIKON auch weiterhin allen Mitarbeitern in den Sparten der Bekleidungsindustrie sowie den Schülern und Studenten ein willkommener Ratgeber und unentbehrlicher Helfer sein. Herausgeber und Verlag ist dafür zu danken, dass sie auch in wirtschaftlich schwieriger Zeit das begonnene Werk fortgesetzt haben.

Wz.



**Schweizerische
Textilfachschule
Wattwil**

10. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule

Die Generalversammlung der Genossenschaft wird abwechselungsweise in Wattwil und in Zürich abgehalten. Am 3. Juni dieses Jahres fand sich wieder eine stattliche Anzahl Genossenschafter in der Aula der Schweizerischen Textilfachschule in Zürich ein. Der bis zum letzten Platz gefüllte Saal zeigt doch die Verbundenheit der Industrie mit diesem Institut und den Rückhalt der Schule in der Industrie.

Begrüßungsansprache des Präsidenten

Die erste, dieses Mal traurige Pflicht des im letzten Jahr neu gewählten Präsidenten, Dipl.-Ing. (ETH) R. Willi war es, der Verstorbenen zu gedenken. Zwei Herren, denen die Schule besonders viel zu verdanken hat, seien in diesem Bericht speziell erwähnt, Hans Keller-Staub, langjähriger Direktor der Schule in Zürich und Fritz Streiff-von Orelli, Ehrenpräsident der STF, der zwischen 1956 und 1970 als Präsident die Geschicke der Schule in Wattwil in beispielhaft menschlicher Art leitete.

In seinem anschliessenden Abriss des schulischen Geschehens des letzten Jahres ging R. Willi nochmals auf den Glanzpunkt des Jahres 1981, die Jubiläumsfeier

zum 100jährigen Bestehen der Schule ein. Neben den grosszügigen Spenden brachte dieser Anlass der STF auch einiges an ideellem Wert, fand doch die Schule hier wiederum die ihr gebührende Anerkennung durch die Wirtschaft und die Behörden. Über die Schule selbst gab es viel Erfreuliches, allerdings auch einiges weniger Zufriedenstellendes zu berichten. Da das Erfreuliche an einer guten Schule eine Selbstverständlichkeit ist, sollen hier nur ein paar Probleme Erwähnung finden. Deren Ursachen liegen vor allem in der Komplexität der Ausbildung, dem breiten Fächerkatalog (über 80 Fächer) und den für die vielen Klassen doch wieder wenig Lehrern. Sorgen bereitet auch der immer grösser werdende Unterschied in der Vorbildung der Studierenden, was sowohl einer Erschwerung in der Unterrichtung wie auch in der Organisation führt.

Organisatorisch sind vom neuen Präsidenten Schritte eingeleitet worden, um der Schule ein neues Leitbild mit entsprechendem Führungskonzept zu geben. In einer ersten Phase wurden unter der Kursleitung von Prof. Dr. R. Dubs von der Hochschule St. Gallen in einer Tagung durch die Direktion und die Lehrerschaft bereits Richtlinien grob abgesteckt. In weiteren Schritten sind nun von verschiedenen Arbeitsgruppen Strategien für die Zukunft festzulegen. Unterstützung erhalten die Gruppen durch auswärtige Spezialisten, zum Beispiel vom VATI, der Hochschule St. Gallen usw. Die strukturellen Verbesserungen sind erforderlich, da nur mit guten Bildungsstätten und den darin bestens ausgebildeten Kaderleuten die schweizerische Wirtschaft sich gegen die Konkurrenz im Ausland behaupten kann.

R. Willi schloss seine Rede mit dem Dank an die Schule, an die Spender der Jubiläumsgaben und die vielen Gönner und mit der Bitte, sich vermehrt für eine weitere Verbesserung des Images der Textilindustrie zu engagieren. Diese Industrie hat es nicht nötig, ihr Licht unter den Scheffel zu stellen. Den paar Schwächen, die jede Industrie aufzuweisen hat, stehen doch sehr viele Stärken gegenüber, die es aufzuzeigen gilt.

Jahresbericht der STF und Ergänzungen

E. Wegmann, Direktor des Institutes gab über den an alle Genossenschafter verteilten Jahresbericht hinaus noch einige Zusatzinformationen. Erfreulich für die STF und die Industrie ist die recht zufriedenstellende Zahl von Anmeldungen für die beginnenden Kurse. Vor allem die neu geschaffene Meisterausbildung im Blocksystem findet bei der Industrie grosses Interesse, da es sehr individuelle Kombinationsmöglichkeiten erlaubt.

Viel Wert legt die STF auf die Weiterbildung ihrer Lehrer, denn deren Wissen und Können darf keinen Staub ansetzen. In der Industrie wohl nicht ganz bekannt ist der doch beachtliche Anteil der Belastung eines Fachlehrers durch die Teilnahme an Tagungen, Symposien, Messen, Spezialkursen, Firmengesprächen sowie dem Auswerten von Artikeln der Fachpresse.

In der Lehrerschaft gab es einen Wechsel. D. Frutig hat die Schule verlassen, dafür wurde R. Lanz neu eingestellt. Er unterrichtet vor allem in den betriebswirtschaftlichen und betriebsorganisatorischen Fächern.

Finanzen, Jahresrechnung 1981 und Budget 1982

Die zum Jubiläum eingegangenen Spenden im Betrag von total 538 000 Franken dienten vor allem zur Schaffung eines Aufenthaltsraumes und zweier Unterrichtszimmer, zum Kauf von Maschinen und Apparaten und zur Restaurierung der Kostümsammlung an der Abteilung in St. Gallen.

Die Jahresrechnung 1981 weist Einnahmen in Höhe von 2474361 Franken und Ausgaben von 2473402 Franken aus. Auf der Einnahmenseite stechen vor allem die Beträge von 967000 Franken von Bund, einigen Kantonen und den Gemeinden St. Gallen, Wattwil und Zürich, 200000 Franken vom Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie und 130000 Franken vom Verein Schweiz. Maschinenindustrieller (Gruppe Textilmaschinen) heraus. Auf der Ausgabenseite sind mehr als 50% für Gehälter ausgewiesen. Die Jahresrechnung zeigt wie meist einen kleinen Einnahmenüberschuss, denn bis 1981 blieb die Schule immer in den schwarzen Zahlen. 1982 wird man erstmals rote Zahlen schreiben müssen. Von den Sparanstrengungen des Bundes bleibt auch die STF nicht verschont. In den nächsten Jahren ist mit kleineren Subventionsbeiträgen zu rechnen, so dass für die Zukunft nach neuen Lösungen gesucht werden muss.

Wahlen

Aus der Aufsichtskommission ausgeschieden ist U. Kretz, Fa. Hausammann + Moos AG. Neu gewählt sind einstimmig:

R. Weisbrod, Fa. Weisbrod-Zürner AG und
P. Briner, Fa. Trudel AG.

Ebenso einstimmig in die Geschäftsprüfungskommission gewählt sind:

R. Aemissegger, Fa. Eskimo Textil AG und
K. Würsten, Fa. Gugelmann & Cie AG.

In den Geschäftsführenden Ausschuss der Schule wurden von der Aufsichtskommission gewählt:

P. Briner, Fa. Trudel AG und
A. Murer, Fa. Viscosuisse AG.

Ehrungen

Mit Akklamation zu neuen Ehrenmitgliedern wählte die Genossenschaft:

Dr. E. Brunnschweiler, Basel
E. Meyer-Desbaillets, Nesslau und
U. Reber, St. Gallen

Die drei Herren sind nach langjährigem Mitwirken in der Aufsichtskommission im letzten Jahr zurückgetreten. Sie haben sich immer mit sehr viel Engagement für die Interessen der Schule eingesetzt.

W. Klein, Wattwil

Vortrag von Prof. Dr. Dubs von der Hochschule St. Gallen

Thema: «Anforderungen an ein zukunftsgerichtetes Ausbildungs- und Weiterbildungssystem in der Industrie»

In seinem sehr eindrücklichen Referat, das den Schluss der Versammlung bildete, wies Prof. Dr. R. Dubs auf die Notwendigkeit der Aus- und Weiterbildung auch in schlechteren Zeiten hin und zeigte Wege auf, wie diese sinnvoll und systematisch angegangen werden können.

1. Zur Frage der Wirksamkeit der betrieblichen Ausbildung

Auch heute ist in der Praxis die Frage, ob die betriebliche Ausbildung wirksam ist, nach wie vor umstritten. Analysiert man empirische Untersuchungen, so ergibt sich allenfalls ein sehr widersprüchliches Bild. Etwa die Hälfte der Untersuchungen weist positive Auswirkungen aus (besseres Betriebsklima, veränderter Führungsstil, grössere Verkaufsumsätze usw.); in der anderen Hälfte der Studien konnten keine konkreten Auswirkungen nach-

gewiesen werden. Dieser wissenschaftliche Kenntnisstand macht die generelle Frage nach der Wirksamkeit der betrieblichen Ausbildung hinfällig: Sie kann betriebswirksam werden. Zu fragen ist vielmehr, unter welchen Bedingungen sie wirksam werden kann.

2. Bedingungen einer wirksamen betrieblichen Ausbildung

Wissenschaftlich untersucht sind diese Bedingungen noch nicht. Aufgrund einer breiten praktischen Erfahrung vermuten wir, dass für den Erfolg vier Bedingungen erfüllt sein müssen:

- (1) Die betriebliche Ausbildung muss in den Rahmen der gesamten Unternehmensentwicklung gestellt werden und von der Unternehmensleitung getragen sein. Nur unter dieser Voraussetzung kann verhindert werden, dass sie nicht ein Eigenleben zu führen beginnt, das mit viel pädagogischer Perfektion immer betriebsfremder wird.
- (2) Sie ist auf einen einheitlichen Bezugsrahmen auszurichten, das heisst die Ausbildung hat sich an den Konzepten der Unternehmensführung zu orientieren, die von der Unternehmensleitung auszugehen haben. So ist es beispielsweise sinnlos, Schulungsveranstaltungen über die Führung durch Zielsetzung durchzuführen, bevor feststeht, nach welchem Konzept die Führung durch Zielsetzung ausgestaltet wird. Oder Kurse für Schalterbeamte bei Banken bringen so lange keine Ergebnisse, als nicht bestimmt ist, welche «Schalterpolitik» gelten soll.
- (3) Sie muss kontinuierlich und systematisch erfolgen und auf die betrieblichen Problemstellungen ausgerichtet werden. Punktuelle und zufällige Ausbildung bleibt wirkungslos, weil sie zu keinen am Arbeitsplatz spürbaren Fortschritten führt und damit allmählich nicht mehr ernst genommen wird.
- (4) Sie muss von allen Vorgesetzten als Aufgabe verstanden werden, indem sie im Rahmen ihres Bereiches Anträge zu Ausbildungsmassnahmen unterbreiten, Mitarbeiter für die Schulung auswählen und selbst aktiv in der Schulung mitwirken.

Diese Bedingungen werden am besten erfüllt, wenn sich die betrieblichen Ausbildungsmassnahmen auf drei Elemente abstützen:

1. auf eine Ausbildungspolitik: Sie umfasst als Bestandteil der Unternehmenspolitik in genereller und abstrakter Form alle Grundsätze, nach denen die betriebliche Ausbildung für einen Zeitraum von 5 bis 10 Jahren zu gestalten ist. Sie ist also eine allgemeine Absichtserklärung;
2. auf ein Ausbildungskonzept: Es gibt die Typologie der anzubietenden internen und externen Kurse sowie der Ausbildung am Arbeitsplatz, deren Dauer und deren grobe inhaltliche Umschreibung für eine Fünfjahresperiode an.
3. auf einen Ausbildungsplan: Er wird aufgrund des Ausbildungskonzeptes für ein Jahr entworfen und enthält alle Detailangaben für die gesamten Ausbildungsmassnahmen in diesem Zeitraum.

Insbesondere Unternehmensleitungen begegnen solchen Ausbildungskonzeptionen mit Skepsis, weil sie befürchten, eine gut reglementierte Ausbildung könnte zum Selbstzweck werden. In Wirklichkeit ist es aber gerade umgekehrt: Nur wenn die Unternehmensleitung eine Ausbildungskonzeption entwickeln lässt, stellt sie sicher, dass ihre Vorstellungen in die betriebliche Ausbildung eingehen und sich alle Beteiligten darauf ver-

pflichtet fühlen. Dies bedingt allerdings zugleich Ausbildungsverantwortliche, die ihre Rolle primär als Willensvollstrecker der Unternehmungsleitung und nicht als «social agent» sehen, die sich in erster Linie als Veränderer der Unternehmung und ihrer Mitarbeiter sehen. Deshalb hängt der Erfolg der betrieblichen Ausbildung auch ganz wesentlich von der Person des Ausbildungsverantwortlichen ab, und aufgrund der praktischen Arbeit lässt sich ein weiterer Zusammenhang ableiten: Je ernsthafter sich eine Unternehmung um betriebliche Ausbildung bemüht, desto mehr sucht sie nach einer fachkompetenten Führungskraft für die Ausbildung, und desto näher bei der Unternehmungsleitung ordnet sie sie ein. Umso grösser wird auch der Erfolg sein. Je mehr aber die Unternehmungsleitung die Ausbildung nur als PR-Massnahme oder als Mittel zur Personalwerbung sieht, desto betriebsfremdere Personen werden für die Ausbildung beigezogen, und desto geringer ist – selbst bei hohem finanziellem Einsatz – die Wirkung der Ausbildung auf den Betriebsalltag.

Damit sind indessen erst Argumente dargestellt, die zeigen wollen, unter welchen Bedingungen betriebliche Ausbildung wirksam sein kann. Es ist aber noch nichts über die Notwendigkeit betrieblicher Bildungsarbeit für die Zukunft ausgesagt. Erst wenn sich diese Notwendigkeit nachweisen lässt, kann die betriebliche Ausbildung gerechtfertigt werden. Wir meinen nun, dass es Trends gibt, die eher auf eine sich verstärkende Bedeutung der innerbetrieblichen Ausbildung hinweisen.

4. Trends, die auf die Notwendigkeit der innerbetrieblichen Ausbildung hinweisen

Wir betrachten folgende Trends als wesentlich:

(1) Der technische Fortschritt wird sich weiterhin beschleunigen, die qualitativen Forderungen an ihn werden steigen und die Konkurrenz auf stagnierenden Märkten wird zunehmen, wobei die Qualitätskonkurrenz immer bedeutsamer wird.

Diese Entwicklung wird – ganz entgegen einer weit verbreiteten Meinung – zu zunehmend höheren fachspezifischen Anforderungen führen, so dass laufend neue Bedürfnisse in der spezialisierten fachberuflichen Ausbildung auftreten werden. Staatliche Weiterbildungsinstitutionen werden auf diesen raschen und kostspieligen Wandel nicht genügend rasch reagieren können, so dass diese Aufgabe über innerbetriebliche und verbandliche Schulung zu bewältigen ist.

(2) Der rasche technische Wandel wird zur doppelten Dynamik in den Berufsanforderungen führen.

Unter doppelter Dynamik verstehen wir ein ständiges Auf und Ab in den Qualifikationsanforderungen in einem Beruf, das mit dem technischen Fortschritt einher geht. Deshalb wird sich ein Mitarbeiter in seinem Beruf im Verlaufe seines Lebens mehrmals umschulen müssen, will er seinen beruflichen Stand halten können.

(3) Die bildungspolitischen Massnahmen der öffentlichen Hand führen immer mehr zu einer unausgeglicheneren Erwerbsstruktur (Mangel- und Überschussberufe).

Da über das öffentliche Schulwesen die Erwerbsstruktur kurzfristig kaum verbessert werden kann, wird man immer mehr versuchen müssen, mit innerbetrieblichen und verbandlichen Schulungsmassnahmen Leute aus Überschussberufen auf Mangelberufe vorzubereiten.

(4) Die abnehmende Leistungsfähigkeit und die sinkende psychische Belastbarkeit vieler Mitarbeiter wird die Konkurrenzfähigkeit unserer Wirtschaft in den nächsten Jahren massgeblich beeinträchtigen.

Dadurch wird es tendenziell mehr «Problemmitarbeiter» geben, die vor allem die Führungskräfte auf unteren Stufen belasten werden. Deshalb ist in den nächsten Jahren einer anwendungsorientierten Führungsschulung für untere Kader alle Beachtung zu schenken.

(5) Neue Vorstellungen über Lebensqualität und Selbstverwirklichung werden neue Arbeits- und Führungsformen erfordern.

Davon werden in erster Linie höhere Kaderpositionen betroffen, indem diese neue Führungsinstrumente entwickeln und handhaben müssen, die bei gleicher Effizienz mehr dezentrale Entscheidung und Initiative der einzelnen Mitarbeiter zulassen. Deshalb wird sich die Führungsschulung für obere Kader vermehrt auf die Entwicklung von Führungskonzepten und Unternehmungsstrategien konzentrieren müssen, welche eine grössere Entfaltung der Mitarbeiter zulassen.

(6) Unser gesellschaftliches, politisches und wirtschaftliches Gefüge ist dermassen komplex geworden, dass viele Bürger Gesamtzusammenhänge und die steigende Zahl von Zielkonflikten nicht mehr erkennen können. Deshalb steigt ihre Kritiklust, und sie folgen vereinfachenden Parolen und Ideologien. Daraus ergibt sich eine immer schärfere Polarisierung der öffentlichen Meinung mit unberechenbaren Reaktionen.

Deshalb wird einer Schulung der sozialen Kommunikation und einer Bildung des allgemeinen Wirtschafts- und Gesellschaftsverständnisses zentrale Bedeutung zukommen. In diesem Bereich werden sich in Zukunft Schulungsmassnahmen aufdrängen, die mit Vorteil durch die Sozialpartner gemeinsam gelöst werden.

Bereits diese kurze – und nicht abschliessende – Aufzählung weist auf die künftige Bedeutung der betrieblichen Ausbildung hin, die folgende Kernbereiche umfassen muss:

- Konzeptionelle Führungsschulung für höhere Kader;
- Anwendungsorientierte Führungsausbildung für untere Kader;
- Fach- und berufsspezifische Ausbildung;
- Bildung des allgemeinen Wirtschafts- und Gesellschaftsverständnisses;
- Persönlichkeitsentwicklung

Dabei wird für die nächsten Jahre die Frage der Aufteilung von Ausbildungsmassnahmen zwischen staatlichen und privaten Schulen, Verbänden und Betrieben zu einem zentralen Problem, das wahrscheinlich nur über neue Organisationsformen für die Ausbildung lösbar wird.



Schweizerische Vereinigung Färbereifachleute

Wechsel in der Redaktion der schweizerischen Fachschrift Textilveredlung

Wie aus einem in der «Textilveredlung» Nr. 6/82 erschienenen Bericht zu entnehmen ist, tritt auf Ende Juni 1982 der Mitgründer und langjährige Chefredaktor dieser in Färber- und Ausrüsterkreisen sehr bekannten Fachschrift, Dr. Edwin Brunnschweiler, zurück.

Durch Zusammenschluss der beiden Fachschriften «Textilrundschaue» und «SVF-Fachorgan» im Jahre 1966, ging als deren Nachfolger die «Textilveredlung» hervor. Schon damals war Dr. Brunnschweiler an den vorbereitenden Gesprächen massgebend beteiligt. Dass die damaligen Verhandlungen zu einem erfolgreichen Abschluss kamen und im Januar 1966 die erste Ausgabe der «Textilveredlung» erscheinen konnte, war einer seiner grossen Verdienste um diese heute vielseitig geschätzte Fachschrift.

Mit viel Geschick, grosser Ausdauer, Arbeitswillen und Durchsetzungsvermögen gelang es Dr. Brunnschweiler die «Textilveredlung» zu einem massgebenden Publikationsorgan im textilen Veredlungsbereich zu entwickeln.

So war es daher auch zu erwarten, dass Dr. Edwin Brunnschweiler zu seinem Abschied von den beiden Herausgebervereinen der «Textilveredlung», der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) und des Schweiz. Vereins der Chemiker-Coloristen (SVCC), für seinen langjährigen, zielbewussten Einsatz und sein grosses persönliches Engagement, aufrichtige Anerkennung und vielen herzlichen Dank entgegennehmen konnte.

Zum Nachfolger wurde von der Verwaltung, Arthur Barthold, Vizedirektor der Sandoz AG, Basel, als neuer Chefredaktor gewählt. A. Barthold ist seit 1965 Angehöriger des Vorstandes der SVF und schon mehrere Jahre als Delegierter in der Verwaltung der «Textilveredlung» tätig. Er bringt somit beste Voraussetzungen mit, die verantwortungsvolle Aufgabe eines Chefredaktors im Sinne seines Vorgängers vollumfänglich zu erfüllen. Dazu begleiten ihn allseits viele gute Wünsche, denen sich auch die Redaktion der «mittex» in kollegialer und freundschaftlicher Verbundenheit anschliesst.

Voranzeige für Ausbildungskurse

Die Ausbildungskommission der SVF hat ein neues Organisations-Konzept für Abendkurse im Winter 1982/83 und 1983/84 ausgearbeitet.

Das Grundthema lautet:
Textiles Wissen anwenden

Es soll alle Mitarbeiter aus der Textilindustrie mit textilen Grundkenntnissen interessieren und ihre Kenntnisse erweitern und auffrischen, sowie das vermittelte Wissen in der Praxis anwenden helfen.

Die Ausschreibung dieser Kurse erfolgt in den Fachzeitschriften «TEXTILVEREDLUNG» und «MITTEX» im August und September 1982.

Die Kursdaten sind:

14. Oktober 1982	20. Januar 1983
28. Oktober 1982	3. Februar 1983
2. Dezember 1982	17. Februar 1983
9. Dezember 1982	3. März 1983
	17. März 1983

Der Kursort ist:

Schweizerische Textilfachschule
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

Wir möchten alle Interessenten höflich bitten, die obigen Daten vorzumerken, um sich für den ersten Kurs anzumelden, der die folgenden Themenkreise beinhaltet:

- Textildruck,
- Automatisierung,
- Vorbehandlung und
- chemische komplexe Zusammenhänge für den Praktiker.

Wir würden uns sehr freuen, wenn dieses neu ausgearbeitete Ausbildungskonzept grossen Anklang fände.

SVF Ausbildungskommission

SVF-Ausbildungskurs

Die Ausbildungskommission bietet den Mitgliedern der SVF eine weitere Ausbildung an:

Ausbildungskurs: **Persönliche Arbeitstechnik**

Kursdaten:	2. September 1982
	13.30–18.00 Uhr
23. September 1982	9.00–12.00 Uhr
	13.00–17.00 Uhr

Kursort: Schweizerische Textilfachschule
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

Referent: K. Geisshülser
thv-Institut, Luzern

Zielpublikum: Fachleute aus der Textilindustrie

- Kursziel:
- Tätigkeitsanalyse erstellen und auswerten
 - Schwachstellen der persönlichen Planung erkennen
 - Methoden und Hilfsmittel kennen- und anwenden lernen
 - Prioritäten setzen
 - Störfaktoren kennen lernen und positiv beeinflussen
 - langfristige Belastung durch Analyse positiv beeinflussen

- Kursprogramm: *Erster Seminartag*
- Ist-Zustand der persönlichen Arbeitstechnik
 - Tätigkeitsanalyse
 - Störfaktoren erkennen und kontrollieren
- Zwischenarbeit*
- Tätigkeitsanalyse nach vorgegebenem Raster erstellen
- Kursprogramm: *Zweiter Seminartag*
- Auswertung der Tätigkeitsanalyse
 - Bearbeitung von konkreten Themen aus den Erhebungen und auf Grund von Schwerpunkten
 - Hilfsmittel und Methoden kennen lernen, um Probleme und Schwachstellen zu vermeiden und zu lösen
 - Individuelle Massnahmenplanung jedes Teilnehmers zur Umsetzung des Lernstoffes
- Kurs-Kosten: Mitglieder SVF/SVCC/SVT Fr. 160. —
Nichtmitglieder Fr. 240. —
- Firmen, die Mitglieder obiger Vereine sind, können ein Nichtmitglied zum günstigen Tarif delegieren.
- Bezug der Anmeldeformulare und Anmeldeort: R. Fischbach Im Gärtli 1436 9475 Sevelen
- Anmeldeschluss: 20. August 1982
- Wir hoffen sehr, dass das Seminar Ihren geschätzten Beifall finden wird und freuen uns auf Ihre Anmeldung.
- SVF-Ausbildungskommission

An dieser, von Herrn P. Buchli, Lichtensteig, perfekt organisierten Veranstaltung nahmen 57 Damen und Herren teil.

Der Referent, Herr Dr. oec. Hansjörg Rottmann, St. Gallen, erläuterte die Thematik anhand der nachfolgenden 11 Thesen in einer pointierten, lebendigen Ausdrucksweise.

These 1 Verwendungszweck (Anwendungszweck) kennen

Besseres Verkaufen beginnt bei der Kenntnis des Verwendungs- bzw. Anwendungszwecks eines Produktes beim Kunden.

Die unterschiedlichen oder gegebenenfalls ähnlichen Anwendungszwecke der jeweiligen Kunden führt beim Verkäufer zu den verschiedensten Argumentationen. Sich auf die Einkaufssituation einstellen! Der Verwendungszweck bestimmt die Art und Beschaffenheit und letztlich das Preis/Leistungsverhältnis des zu verkaufenden Produktes.

These 2 Nutzen → Vorteil verkaufen!

Eine wirtschaftliche technische Beweisführung kann wie folgt aufgebaut sein:

«Unsere mitschreitende Produktionskontrolle für Sie, ein qualitativ hochstehendes Produkt gewählt zu haben. Durch diesen Umstand haben Sie die Gewissheit, keine Stillstandszeiten in ihrer weiterverarbeitenden Produktion in Kauf nehmen zu müssen.»

Weitere Argumentationen, wie zum Beispiel:

- Einhaltung der Toleranzen
- Nach Liefervorschriften bzw. technischem Pflichtenheft produzierend
- Lieferkonstanz
- Jahrzehntelange Erfahrung
- Forschungsführend
- lückenlose Angebotspalette
- Flexibilität

Dem Kunden sagen, dass wir dies produzieren, denn was für den Verkäufer selbstverständlich ist, kann unter Umständen für den Kunden ein Hit sein!

These 3 Einstieg erkennen

In einem Verkaufsgespräch ist abzuwägen, inwieweit dem Kaufinteressenten die eigene Grundleistung, die eigene Nebenleistung und die eigenen Zusatzleistungen ins Bewusstsein gebracht werden können.

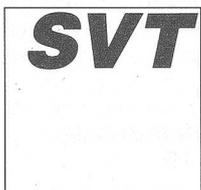
Das heisst: Je mehr das eigene Produkt und das Konkurrenzprodukt eine identische Grundleistung aufweisen, desto mehr findet der Kaufentscheid auf der Basis der Nebenleistung und der Zusatzleistung statt.

Eine Nebenleistung des Verkäufers kann zum Beispiel seine Anpassungsfähigkeit an das Sprach-Niveau des jeweiligen Gesprächspartners (Techniker, Einkäufer, Unternehmer) sein.

Je nachdem kann ein familiäres oder distanziertes Gesprächs-Niveau entstehen.

Nebenleistungen des Betriebes:

- einfache Bestellmodalität
- vorsorgliche Sicherheit mit Lagerhaltung
- Kundengemässes Verhalten der Servicetechniker (erklärte Tabus was gesagt werden darf)
- Umgänglichkeit der Telefonistin: deutliche Aussprache des Firmennamens Kunde beim Namen nennen



**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

SVT-Weiterbildungskurs Nr. 8

Besseres Verkaufen textiler Zwischenprodukte und Ausrüstung an die weiterverarbeitende Industrie

Unter diesem Titel fand am 2. April 1982 ein Kurs für Mitglieder der Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) und der Schweiz. Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) im TMC Textil- und Modecenter in Glattbrugg statt.

Kunde nie länger als 30 Sek. warten lassen, zwischendurch sich melden.
Telefonistin ab und zu an einen Verkaufsrapport einladen, damit sie die «Denkwelt» des Verkäufers kennenlernt.

mögliche negative Nebenleistungen wie:

- Lehrling am Telefon (Telefonknigge)
- Buchhaltung mit Kundenkontakt
- Erscheinungsbild des Verkäufers (Klischeevorstellung des Kunden)

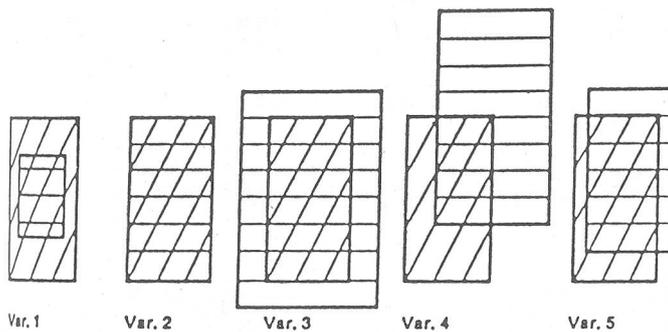
These 4 Verkaufs- (Besuchs-) Vorbereitung

Die wichtigsten Überlegungen für ein fundiert geführtes Verkaufsgespräch bestehen aus technisch-wirtschaftlichen Argumenten (verstandesmäässig erfassbare Aussagen) und Apelle (gefühlsmässig erfassbare Aussagen).

Fazit: Ein optimal vorbereitetes Verkaufsgespräch führt zum gewünschten Erfolg. Der Kunde hat meistens wenig Zeit und hat den Verkäufer in bester Erinnerung, welcher innert kürzester Frist die prägnantesten Aussagen und Argumentationen bringt.

These 5 Kein Superperfektionismus!

Bedürfnis, Leistung und Nutzen können wie folgt miteinander zusammenhängen:



- Variante 1:**
Die Leistung des Produktes ist zu klein.
Das Produkt kann zuwenig.
Das technische Pflichtenheft wird nicht erfüllt.
Der Nutzen des Produktes ist zu klein.
- Variante 2:**
Die Leistung des Produktes entspricht genau dem Bedürfnis.
Bedürfnis, Leistung und Nutzen sind gleichgross.
- Variante 3:**
Die Leistung des Produktes ist grösser als das Bedürfnis.
Das Produkt kann zuviel; Überflüssige Leistung verpufft.
Superperfektionismus, Overengineering!
- Variante 4:**
Die Leistung des Produktes ist grösser als das Bedürfnis.
Das Produkt kann einerseits zuviel, andererseits aber nicht einmal das, was es können sollte. Es kann das falsche; das Bedürfnis wird nicht voll erfüllt, obwohl überflüssige Leistung verpufft.
- Variante 5:**
Die Leistung des Produktes entspricht fast ganz dem Be-

dürfnis. Bedürfnis, Leistung und Nutzen sind ungefähr gleich gross. Oft realistische Variante!

Vielfach hängt die Produktequalität mit dem Image des Unternehmens zusammen. Erkennen des eigenen Qualitätsstandards! Abklären, ob Produkt überhaupt qualitativ so gut sein muss, das heisst Verwendungszweck sollte unbedingt bekannt sein.

Fazit: Am Besten 2 bis 3 Qualitätsvarianten offerieren oder einfach so gut als nötig.

These 6 Mut zur Preisbegründung

Steht der Verkäufer zum Preis?

A) Rabattverkäufer:

Denkt in Preisdiskussionen nur, wieviel Rabatt darf gegeben werden, ohne einen Versuch zu machen, den geforderten Preis zu begründen. Resigniert, stellt sich nicht hinter den Preis.

B) Preisverkäufer:

Kein primäres Denken nach unten, sondern verteidigt den Katalogpreis. Stellt das Preis/Leistungsverhältnis in den Vordergrund. Sucht eine Verständnisebene zwischen Einkäufer und Verkäufer. Hat eine gewisse Kratzbürstigkeit nach dem Motto: «Wir geschäften gerne, aber nicht um jeden Preis!»

These 7 Nachfassen nicht vergessen!

Die Offerte ist beim Kunden und nichts geschieht mehr! Vielfach wird das Nachfassen der Offerten als Stiefkind behandelt, so nach dem Motto: «Der Kunde kommt dann schon, wenn er was braucht!» Demgemäss sollten die Akquisitionen, Besuche, Auslagen usw. vergebens gewesen sein?

Nachfassjournale können einen unschätzbaren Dienst erweisen. Der Sinn des Nachfassens ist bekanntlich der, einen Abschluss zu erzielen. Folgende Punkte sind dabei zu beachten:

- Exakte Analyse des Problems
- Erfassung des Kundenbildes (Wertung des Kunden)
- Wer ist Einkaufsentscheidend
- Eigene Standortbestimmung, Meinungsbildung über die eigenen produktionsbestimmenden Möglichkeiten (ist dies überhaupt realisierbar?)
- Vorgehensplan erarbeiten, zum Beispiel wirtschaftliche Beweisführung, technische Gedankengänge, Drittpersonen als Verkaufshelfer (Verkäufer mit Spezialist) Atteste, Testberichte, Referenzen usw.
- gezieltes Arbeiten mit auslösenden Elementen, zum Beispiel was zeichnet uns ausschliesslich - im Unterschied zur Konkurrenz - aus zur Problemlösung?
- Planung von aufeinander abgestimmten Nachfassaktivitäten (wer, was, bis wann?)
- Aufbau einer Warteraum-Kartei

These 8 Verkaufsrapport auch zukunftsgerichtet

Verkaufsrapporte - Sorgenkind eines jeden Aussendienstmitarbeiters! Zukunftsorientierte, unkonventionelle Schwerpunkte in einem Verkaufsrapport erleichtern die nächsten Besuchsvorbereitungen! Unter diesem Gesichtspunkt sollte ein Verkaufsrapport neben den Ausführungen Zusatzinformationen enthalten, wie zum Beispiel:

- Geschätzter Bedarf des Kunden
- mit welchen anderen Lieferanten bzw. Konkurrenten verkehrt der Kunde?

- Mutationen beim Kunden, welche für uns wichtig sein könnten (Einkäufer geht zur Konkurrenz).
- Wo ist der Einstieg bzw. auf was ist der Kunde ansprechbar?
- Gegengeschäfte erwünscht?
- Gibt es Indizien für einen Wachstums-, Stagnations- oder Schrumpfungprozess?
- Ungelöste technische Kundenprobleme?
- Welches ist der bedeutenste Mann beim Zustandekommen einer Einkaufsentscheidung?

Fazit: Beobachtungsgabe schärfen! Signale sehen und hören!

These 9 Imagefehler vermeiden!

Die kritischste Zone des Images eines jeden Unternehmens liegt beim Image-Verzehr.

Der Wiedergewinn eines bestandenen Images erfordert viel Kraft und Überzeugung. Deshalb: Image-Schwächen frühzeitig erkennen:

- Zu lange Offert-Bearbeitungszeiten.
- Falsche, unfreundliche, zu langsame Reaktionen auf Kundenfragen.
- Keine oder verspätete Nachfassarbeit.
- Fehlendes, konkretes firmenbezogenes Kreativitätsdenken.
- Unterschätzung des Zusatznutzens (fehlende Pflege des Details).
- Fehlender Leistungswille, keine Motivation der Kader und Mitarbeiter.
- Fehlbesetzter Aussendienst (nicht dem Naturell eines Verkäufers entsprechend).

Fazit: Selbstkritisch das eigene Image überprüfen und Massnahmen ergreifen!

These 10 Vorbereitungspunkte beachten!

Eine Besuchszielsetzung sollte bei jeder Reiseplanung unter Ausschöpfung aller möglichen Informationsquellen (zum Beispiel zukunftsorientierte Reiserapporte) geplant werden.

Folgende Punkte sind bei der Besuchsvorbereitung zu beachten:

- Anzustrebendes Besuchsziel
- Geistige Vorwegnahme möglicher Schwierigkeiten (Argumentationen, Einwände)
- Anknüpfungspunkte
- Interessenlage des Kunden
- Kenntnis der eigenen Werbung und der Konkurrenzwerbung, des eigenen Angebotes, Neuentwicklungen usw.
- Who is who beim Kunden?
- Verhalten beim Anstossen der Kompetenzgrenzen (nicht flunkern!)
- Optimale Routenführung
- Gesprächsführung, Verlauf, Demonstration
- Analogieschlüsse zu vergleichbaren anderen Kunden
- Nachbearbeitungsmassnahmen.

These 11 Persönlichkeit des Aussendienstmitarbeiters pflegen!

Der Erfolg kommt nicht alleine oder was hängt nicht alles vom Verkäufer ab!

Das Image des Aussendienstmitarbeiters wird durch folgende Komponenten gebildet:

- Format: Persönlichkeit, Ausstrahlung, Takt, Logik in der Gesprächsführung, Verhalten bei Nichtbedarf.

- Bezeichnung: Formelle Bezeichnung? Funktion oder hierarchische Stufe?
- Erscheinungsbild: Umgangsform, sprachliches Niveau, Kleider, Alter...
- Fähigkeit, sich ein Kundenbild zu verschaffen: Einfühlungsvermögen, Problematik des Kunden zu verstehen, Lösungsvorschläge zu erarbeiten.
- Fähigkeit, zuhören zu können!
- Verhalten bei Reklamationen, Lieferverzögerung usw.
- Verhalten bei nicht zustandegewordenen Geschäften.
- Verhalten unter nervlicher Belastung.
- Identifikation mit dem Unternehmen, insbesondere bei Angelegenheiten, welche der Kunde an den Aussendienstmitarbeiter trägt, diesen aber nicht «direkt» betreffen! (Anfragen, Reklamationen usw.)

Fazit: Den Aussendienstmitarbeiter motivieren, Fortbildungsmöglichkeiten bieten!

H. R. Dussling, Bandfabrik Streiff AG

Es wird Sie und alle andern freuen,
wenn wir Ihr

Stelleninserat

gut gestaltet und bestens plazierte
veröffentlichen

Es ist unser Bestreben allen diesen
Service zu bieten!

Deshalb können wir

für Stelleninserate keine

Vorschriften entgegennehmen