

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 90 (1983)
Heft: 4

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: 07.08.2025

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

Zürich
April 1983

418 918

Mitteilungen
über Textilindustrie

mit
tex

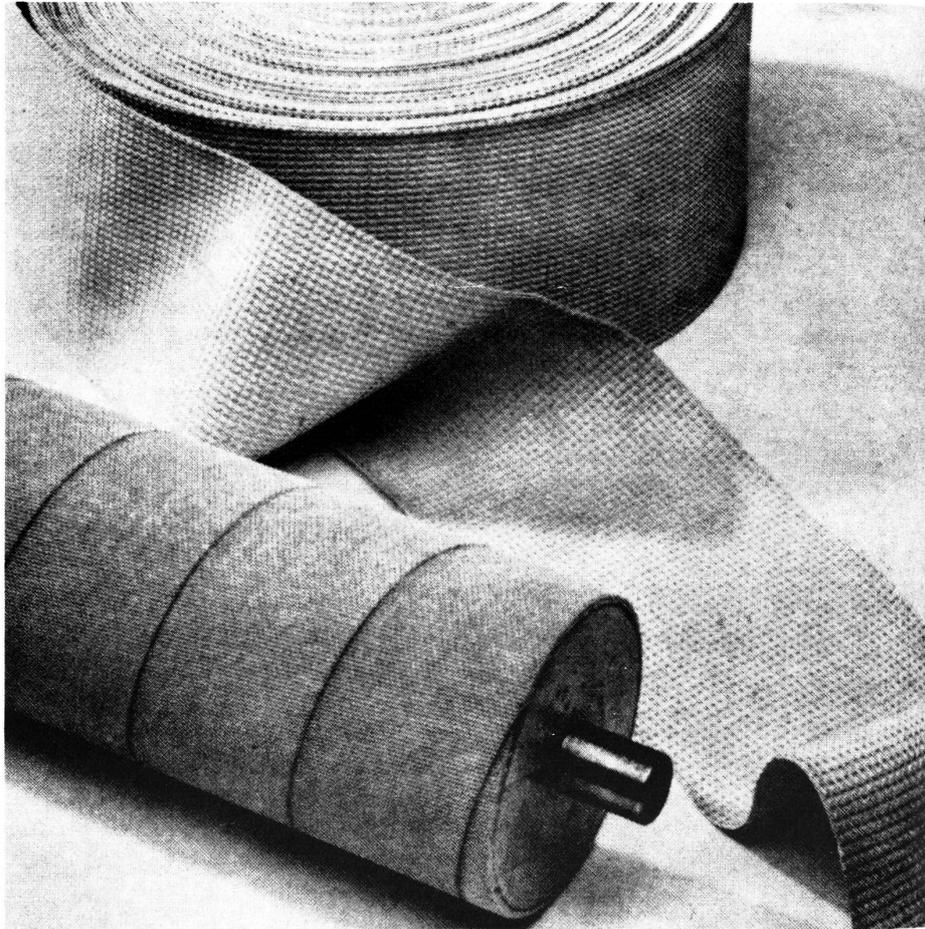
4

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie





Gummiriffelband
Webbaumbelag
in mehr als
30 Profilen und Qualitäten



HCH. KÜNDIG + CIE. AG
CH-8620 WETZIKON

**Technisches Zubehör
und Maschinen für die Textilindustrie**

**Postfach 8030, Kratzstrasse 21
Telefon 01 930 79 79, Telex 87 53 24**

**Verlangen Sie unsere Kollektion
mit Preisliste!**

Herausgeber

**Schweizerische Vereinigung von
Textilfachleuten (SVT), Zürich**

Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor
Paul Bürgler, 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; Hans Naef, Zürich

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
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition

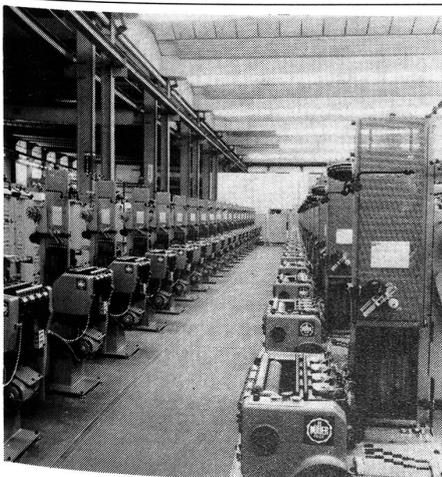
Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 18, 6301 Zug

Geschäftsstelle

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

Inhalt

Mittex Lupe	108
Energie	108
Wirkerei-/Strickereitechnik	108
Kollektionsentwurf am Farbbildmonitor	108
Intarsienware auf der Basis plattierter Abbildungen	111
Elektronik an der Flachstrickmaschine	116
Lagertechnik/Fördertechnik	118
Ladungssicherung perfekt und preiswert gelöst	118
Rationalisierung von Garn- und Stofflagerung und -transporten bei Verwendung von Palettenzusatzgeräten aus Metall	119
Webereitechnik	120
Trends in the Design of Weaving Machines	120
Technik	125
Textilmaschinenhersteller konzentrieren sich auf Zusatzgeräte	125
Betriebsreportage	128
Kammgarne aus dem Berner Oberland	128
Volkswirtschaft	129
Die Stickereiindustrie	129
Schweiz «braucht» weltweite Handelsbeziehungen	130
Härtere Zeiten für Schweizer Exporteure	131
Wirtschaftspolitik	131
Schwergewicht Exportförderung	131
Mode	131
Flink – fit – frisch – mit Esprit	131
Tersuisse-Krawatten	132
Tagungen und Messen	132
Neue Impulse für den Detailhandel	132
Geschäftsberichte	133
Viscosuisse Geschäftsbericht 1982	133
Eskimo Textil AG, Pfungen	133
Firmennachrichten	134
Zusammenarbeit zwischen VSP Textil AG, Pfyn und Eskimo Textil AG, Pfungen	134
Drehzahlmesser	134
Erdgas erneut im Vormarsch	135
Benninger erweitert Angebotspalette	135
Optimierungssystem Sigmagr-OSC 21 für Heizungs-, Lüftungs- und Klimaanlage	135
System 580 – die neue Zeichenmaschinen-genera-tion von Nestler	136
Rieter meldet Verkaufserfolg im OE-Sektor	136
Splitter, Poesie und Prosa	136
Zwei Millionen Maschinenmaschen	136
Marktberichte	138
Rohbaumwolle	138
Marktbericht Wolle/Mohair	138
Literatur	139
Zeit ist Geld	139
SVT	140
Weiterbildungskurs Nr. 7, 11. 3. 83	140
STF	141
Besuchstag der Schweiz. Textilfachschule Kaderschulung Bekleidungstechnik	141
Seminar: Kosten und Qualität	141
Skitag der Schweiz. Textilfachschule	142
IFWS	142
Jahresbericht 1982	142



Jakob Müller AG
5262 Frick

Energie

Nach dem Willen des Schweizervolkes erhält die Bundesverfassung keine Bestimmung über den Umgang mit Energie. Sie hätte dem Bund die Kompetenz gegeben, Massnahmen zur Sicherung einer ausreichenden, sparsamen, rationellen und umweltfreundlichen Energieversorgung zu treffen. Am 27. Februar hat die Mehrheit entschieden. Zwar stehen den 649 466 Ja nur 626 002 Nein gegenüber. Das Nein kam zustande, weil die Verfassung nur geändert wird, wenn die Mehrheit der Stimmentenden und der Kantone zustimmen. Und diesmal hatten 11 Stände eine zustimmende Mehrheit, gegenüber 12 Ständen mit einer ablehnenden Mehrheit. Je nach Standpunkt wird der eine sich freuen, dass dank unserem föderalistischen System der von ihm nicht gewünschte Energieartikel abgelehnt wurde, während der Befürworter in seiner Meinung bestätigt wird, der alte Zopf des Ständemehrs sollte endlich abgeschnitten werden. Nachdenklich stimmt die schweigende Mehrheit der 2 748 090 Stimmberechtigten, welche sich entweder keine Meinung gebildet oder den Gang zur Urne verpasst haben.

Ob Sie ja oder nein gestimmt haben, ob Sie zu Hause geblieben sind oder in der Schweiz kein Stimmrecht haben – die Energiefrage geht Sie an! Daran ändert nichts, dass nach den Preissteigerungen der Erdölkrise 1973 und 1979/80 der Ölpreis in den letzten Monaten wieder ein wenig zurückgegangen ist. Die Ölreserven sind nicht unerschöpflich. Auch andere Energieformen sind knapp. Die moderne Textilindustrie erfordert sehr hohen Einsatz von Energie. Alle wirtschaftlichen Möglichkeiten der Energieeinsparung müssen genutzt werden. Andererseits müssen wir die Bereitstellung der notwendigen Energie sicherstellen. Die Textilindustrie leistet auch Beiträge zum Energiesparen der Haushaltungen. Dank Teppichen und Vorhängen erreichen wir mit weniger Heizenergie ein behagliches Raumklima. Und warme Kleider sichern Wohlbefinden schon bei niedrigen Raumtemperaturen.

Observator

Wirkerei-/Strickereitechnik

Kollektionsentwurf am Farbbildmonitor

Moderne Mikroprozessoren und eine hochentwickelte Software ermöglichen heute neue, kostengünstige Wege bei der Erstellung von Strickkollektionen. Muster werden jetzt ohne zu stricken in Farbe und Grösse, genau dem Gestrickausfall der Maschinenfeinheit entsprechend, auf dem Farbmonitor erstellt. Für den Designer bietet die VDU selectanit (Abb. 1) die Echtdarstellung von Gestriicken, ohne dass tatsächlich gestrickt wird. Strickmuster lassen sich in unzähligen Farbnuancen am Farbmonitor zusammenstellen. Das Mischen der Farben erfolgt beliebig und stufenlos mittels eines Farbmischreglers in über 4000 Farbnuancen.



Abb. 1
VDU selectanit, Werkbild Stoll GmbH

Der bisher übliche Weg bei der Kollektionserstellung hat sich gewandelt. Früher wurde zuerst gestrickt und dann die Motive und Farben begutachtet. Wer erinnert sich nicht an Hunderte von Jacquardblechen, die ohne je gebraucht zu sein nutzlos in irgend einer Ecke stehen. Heute verwirklicht der Designer oder die mit der Musterung beauftragte Direktrice ihre Wunschvorstellungen mit Unterstützung modernster Hand- und Software, mittels Musterzeichnungsleser und elektronischem Griffel auf dem Farbmonitor. Nur ausgereifte Entwürfe werden tatsächlich verwirklicht, der Strickautomat steht während dem Kollektionsentwurf voll als Produktionsmittel zur Verfügung. Es werden nur die Kollektionsteile produziert, die einen Verkaufserfolg versprechen.

Bewährt hat sich inzwischen bei führenden Maschinenwarenerstellern ein gemeinsames Erstellen der Kollektion mit den Aussenvertretern, die, ihr Ohr am Abnehmer, Kundenwünsche bei der Gestaltung einbringen. Der Farbmonitor und seine Möglichkeiten sind dabei Mittelpunkt einer Besprechung, mit dem Ziel, eine optimale Strickkollektion zu gestalten. Muster- und Modewünsche werden zwischen Designer und Verkäufer diskutiert, begutachtet und aufeinander abgestimmt.

Neue Jacquarddessins lassen sich sofort kreieren, wesentlich dabei ist, dass sich die Modefarben der kommenden Saison einfach abrufen und so neue Farbkombi-

nationen zusammenstellen lassen. Zur Echtdarstellung der Gestricke während der Besprechung zählt auch, dass diese in Originalgrösse darstellbar sind. Die hochauflösende Farbgrafik der VDU erstellt das Musterbild in einer hervorragenden Qualität. Kosteneinsparungen von mehreren hundert Franken pro Kollektionsteil machen die VDU selectanit oft schon nach einer Kollektion bezahlt.

Ausserdem übernimmt der Rechner der VDU und Sintral® die komplette Musteraufbereitung und die Erstellung der Strickprogramme. Von den auf dem Bildschirm entwickelten Gestricken wird der Datenträger automatisch gestanzt. Das Softwareprogramm, das Stoll dazu entwickelt hat, heisst Sintral. Es ermöglicht dem Anwender, mit der VDU einen Dialog im Klartext zu führen. Die Eingabe in den Rechner erfolgt mit Begriffen und Anwendungen, die dem Designer und Stricker vertraut sind. Der einfache Umgang mit der VDU und die weitreichenden Möglichkeiten der freien Mustergestaltung gibt dem Designer freie Hand, eine modische Kollektion zu gestalten.

Musteranfänge und Muster sind auf Disketten der Musterdatei gespeichert. Mit der Jacquardeingabe ergänzt, werden Strickprogramme aus der Datei direkt abgerufen oder im Klartext an der Tastatur des Rechners eingegeben. Das Programm im Rechner erstellt anhand eingegebener Anweisungen ein Strickprogramm. Musterzeich-

nungen und Strickprogramme können bei Bedarf über den Drucker als Beleg ausgedruckt werden. Die Grösse des Musterausdruckes lässt sich variieren. Damit sind die Zeiten vorbei, in denen – je nach Muster und Grösse des Motivs – Stunden für das Anfertigen der Musterträger verloren gingen.

Zentrale Schaltstelle einer VDU ist der Rechner (Abb. 2) mit Mikroprozessor und internem Arbeitsspeicher von 48 K-Bit, dazu kommen ca. 16 K fest programmierte Maschinenprogrammabläufe. Programmträger, Strickprogrammträger (Musterbibliothek) und zusätzliche Datenspeicher sind Disketten (Magnetplatten). Auf diesen Disketten werden die Daten ganzer Kollektionen gespeichert. Zwei Diskettenlaufwerke lesen auf den Disketten gespeicherte Strickprogramme oder Jacquardmuster in den Arbeitsspeicher des Rechners oder schreiben neu entwickelte Jacquardmuster und Strickprogramme zur Langzeitspeicherung auf Disketten. Wird mit dem Farbmonitor gearbeitet, so erscheinen am Mischregler beliebig gemischte Farben zum Motiventwurf auf dem Farbmonitor. Die Eingabe der Strickanweisungen oder der Aufruf eines Strickprogrammes erfolgt über die Tastatur des Rechners. Diese Eingabe wird am Schwarzweiss-Bildschirm dargestellt und kann so verfolgt und einfach korrigiert werden, d.h. der Dialog zwischen Designer und Programm findet über Tastatur und Bildschirm statt.



Abb. 2
Rechner mit Diskettenlaufwerk und Schwarzweiss-Monitor



Abb. 3
Farbmonitor mit Mischregler zum Einregeln der Farben

Auf dem Farbmonitor (Abb. 3) können Muster mit über 500 Maschen Breite dargestellt werden. Aus der Gesamtdarstellung lassen sich beliebige Bildausschnitte in mehreren Stufen vergrößert darstellen. Der Farbmischregler erlaubt die Einstellung von 4096 Farben bzw. Farbabstufungen. Die Farben eines Jacquardmotivs können beliebig in allen Farbnuancen eingeregelt und gespeichert werden. Auf jeder Diskette lassen sich 40 Originalfarben speichern. In der Praxis sind dies die jeweiligen Saisonfarben, d.h. die Farben der Garne, die im Garnlager zur Verfügung stehen.

Ist ein Jacquardmuster entworfen, so lässt sich jede der Originalfarben aufrufen und am Bildschirm anstelle jeder anderen Farbe eines Motivs setzen. Insgesamt lassen sich auf jeder Diskette für jedes Jacquardmuster 10 so zusammengestellte Farbkombinationen speichern.

Ausserdem lässt sich jedes Maschenverhältnis (Höhe zu Breite) beliebig wählen, so dass das Bild auf dem Farbmonitor in Form, Grösse und Farbe getreu dem Gestrick entspricht.

Ein Strickprogramm ist aufgeteilt in

1. Jacquardteil, und
2. Steuerprogramm.

Wird ein Strickprogramm erstellt, so steht am Anfang der Musterentwicklung das Jacquardprogramm.

Das Jacquardprogramm bietet dem Anwender eine Reihe Möglichkeiten, und zwar von der eigenen Kreation von Jacquardmustern am Bildschirm bis zur Abnahme eines Motivs mittels Musterzeichnungsleser und elektronischem Griffel (Abb. 4).

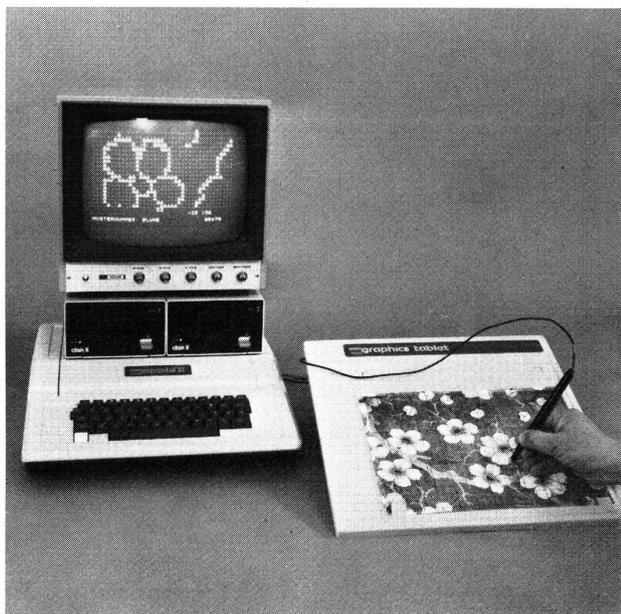


Abb. 4
Abnahme eines Motivs mittels elektronischem Griffel

Der Befehl «RUN JA» ruft das Jacquardprogramm auf. Der Rechner fragt nach «Mustername», «Breite» und «Höhe». Das Programm legt ein Musterfeld dieser Grösse an. Es erstellt Muster für Mustergrössen bis zu 512×512 Maschen.

Der Befehl «I» veranlasst den Rechner, einen Musterausschnitt auf dem Bildschirm zu zeigen und Eingaben

zu ermöglichen. Die Mustereingabe lässt sich durch Sondertasten schnell verwirklichen. Am Farbmonitor erscheint jede Masche in den gewählten Farben und in der tatsächlichen Grösse.

Der Befehl (GT) veranlasst den Rechner, dass Muster mit dem elektronischen Ablesegriffel vom Musterzeichnungsleser abgenommen werden können. Die Musterzeichnung oder eine andere Vorlage wird dazu auf die Platte des Musterzeichnungslesers gelegt, mit dem Ablesegriffel wird über die Musterzeichnungen gefahren und die Musterpunkte abgenommen. Diese erscheinen als Farbpunkte (Maschen) im gewünschten Maschenverhältnis auf dem Farbmonitor.

Das freie Gestalten von Motiven erfolgt ebenfalls mit dem Ablesegriffel. Nach dem Festlegen des Musterfeldes wird durch Tastendruck eine bestimmte Farbe am Ablesegriffel geschaltet und damit ein Motiv entwickelt. Ein weiterer Tastendruck am Rechner teilt dem Griffel eine andere gewünschte Farbe für die weitere Gestaltung zu. Motive können automatisch in jeder beliebigen Nuance mit Farbe aufgefüllt werden. Jedes Motiv auch ein Teilmotiv, kann gespeichert, an den Griffel gehängt, und wieder frei plaziert werden, indem man den Griffel einfach an die gewünschte Stelle im Musterfeld setzt.

Farben mischen und speichern

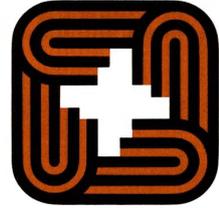
Farbmonitor und Software Sintral erlauben das Zusammenstellen von Farben. Wird auf die Taste \$ gedrückt, erscheint am Schwarzweiss-Monitor eine Tabelle der Farbwerte. In jeder Farbbildröhre des PAL-Systems werden ja bekanntlich alle Farben aus den 3 Grundfarben Rot=R, Grün=G und Blau=B erzielt. Ein gewünschte Farbton ist also im Grunde genommen ein Mischungsverhältnis dieser 3 Farben. Gewünschte Farbnuance werden am Farbmischregler von Hand eingespielt. Jeder gemischte Farbton wird bei Bedarf gespeichert, das Farbmischungsverhältnis in der Tabelle, im Speicher und auf der Diskette festgehalten. Für jedes Muster können 10 Farbtabelle mit je 8 Farben erstellt, gespeichert, abgerufen und ausgedruckt werden.

Für jede Saison kommen neue Farb- und Garntrends heraus, mit denen die Musterkollektionen erstellt und später produziert werden. Garne mit diesen Farben sind in der Regel im Garnlager vorhanden. Mit der Eingabe COL (=speichere die Farben) lassen sich bis zu 40 Farben speichern und mischen. Sie werden abgerufen, wenn die neue Strickkollektion mit Hilfe der VDU auf ihre optische Wirkung und Verkaufsmöglichkeit geprüft wird. Einstellbares Maschenverhältnis und optimale Farbabstimmung ermöglichen also schon im voraus eine Zusammenstellung der Gestricke und Farben, die einen Verkaufserfolg versprechen, so dass nur die Gestricke produziert zu werden brauchen, deren Farben miteinander harmonieren.

«RUN ST» ruft das Stanzprogramm auf. Es erstellt aus dem Jacquardmotiv den Lochstreifen für den Strickautomaten.

Steuerprogramm

Ist der Jacquardteil erstellt, wird das Strickprogramm mit dem Steuerprogramm ergänzt. Strickprogramme für die Steuerung des Strickautomaten können aus der Musterdatei entnommen und ergänzt werden. Der Dialog zur Erstellung erfolgt ebenfalls im Klartext und in Sintral

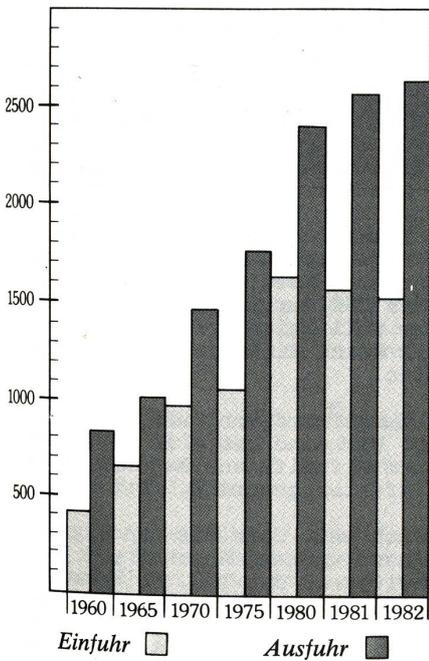


Textil Spiegel

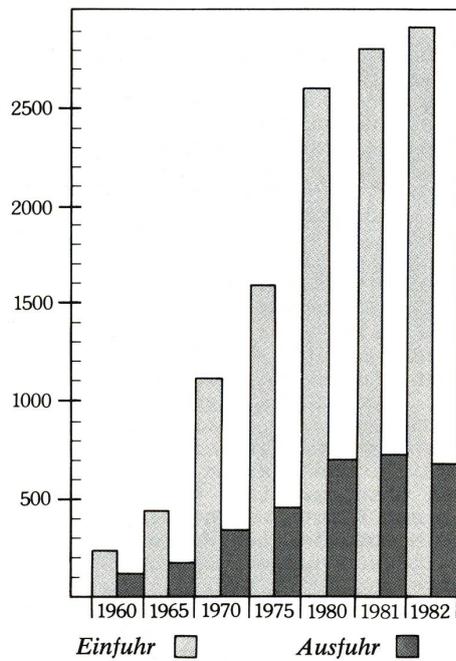
Herausgeber: **Industrieverband + Verein schweizerischer Textil · IVT** **Textilindustrieller · VSTI** Postadresse VSTI: Postfach 680 · 8027 Zürich

Unsere Textilaussenhandelsbilanz

Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Textilien
(ohne Spinnstoffe und Bekleidung) in Mio. Fr.



Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Bekleidung
(ohne Schuhe) in Mio. Fr.



Aussenhandelsstruktur der Textil- und Bekleidungsindustrie 1982

	Einfuhr		Ausfuhr	
	in 1000 Fr.	%	in 1000 Fr.	%
Spinnstoffe	461'087	8,1	154'702	4,1
Garne	309'807	5,4	886'103	23,4
Gewebe	546'116	9,5	974'485	25,8
Spezialgewebe und Geflechte	429'218	7,5	456'741	12,1
Bekleidung und Wäsche	2'931'923	51,2	689'720	18,3
Schuhe/Bekleidungszubehör	825'104	14,4	302'461	8,0
Diverses	224'123	3,9	314'379	8,3
Total	5'727'378	100,0	3'778'591	100,0

Textilindustrie 1982

Mitte April ist der gemeinsame Jahresbericht 1982 der drei Verbände IVT, VSTI und VATI mit dem üblichen statistischen Anhang erschienen. Wir entnehmen ihm einige Auszüge, die für die Leser des Textil-Spiegels von Interesse sein dürften.

- Am schwierigsten ist das Problem der Arbeitskosten, bei welchem in der Textilindustrie eine eigentliche Konfliktsituation besteht. Einerseits bewegen sich die Löhne knapp unter dem Durchschnitt der schweizerischen Industrie, was die Rekrutierung der Arbeitskräfte erschwert. Andererseits zählt aber die Schweiz, wie alle Industriestaaten, zu den Hochlohnländern mit Lohnansätzen, die teilweise mehr als das Zehnfache der fernöstlichen Konkurrenz ausmachen. Diese Kostennachteile werden durch die grössere Kapitalintensität und Arbeitsproduktivität zwar gemildert, aber bei weitem nicht kompensiert.
- Die Erzielung einer angemessenen Produktivität hängt stark von der Qualifikation der noch vorhandenen Beschäftigten sowie von der Bedienungsleichtigkeit und der Umstellungsfreundlichkeit der Anlagen ab. Die letzten beiden Bedingungen stehen in einem Konflikt zueinander. Bedienungsleichte Anlagen sind in der Regel eher zur weitgehend störungsarmen Massenproduktion von wenigen Standardprodukten geeignet, wobei die Produktionskosten zwar verringert, das Absatzrisiko jedoch erhöht wird. Umgekehrt sind umstellungsfreundliche Anlagen eher auf die Herstellung diversifizierter Sortimente höherer Qualität ausgerichtet, aber weniger kostengünstig.
- Der Wandel der Lebens- und Verbrauchsgewohnheiten - mehr Freizeit, mehr Lust zum Reisen, Trend zu häufigerem Wechsel in Bekleidung und Heimgestaltung - bietet für die Textilindustriellen neben den unvermeidlichen Risiken auch beträchtliche Chancen. Diese Chancen können jedoch nur Firmen wahrnehmen, welche über ein ausgefeiltes Marketing verfügen. Einfach ausgedrückt heisst das: solange man kopiert wird, ist man mit seinem Marketing auf dem richtigen Weg. Wer wegen mangelnder eigener Kreativität und Innovation selber nachahmen muss, kommt meistens zu spät. Im Textilsektor sind die Imitatoren weltweit sehr zahlreich.
- Die modernen Textilbetriebe müssen speziell der Aus- und Weiterbildung der Kader ihre ganze Aufmerksamkeit schenken. Dies gilt sowohl für den technischen wie für den kaufmännischen und kreativen Bereich. Auch die innovations- und zukunfts-freudigen Unternehmensleitungen haben ihr Wissen und Können ständig zu erneuern, wozu sie sich ebenfalls die erforderliche Zeit einräumen müssen. Die Investitionen in die Aus- und Weiterbildung sind nicht weniger wichtig als jene für Maschinen und Gebäude.
- Die Redimensionierung der Textilindustrie verschlechtert ihr Image in der

Hopp Schwiiz

Unter dem Titel "Hopp Schwiiz" unternimmt die Stiftung Schweizer Sporthilfe verschiedene Aktionen, aus deren Erlös dem Fussballverband Gelder zur Nachwuchsförderung zufließen sollen. Der VSTI hat sich dieser löblichen Aktion mit Swiss Fabric angeschlossen; mit seinem T-Shirt Hopp Schwiiz, das über verschiedene Kanäle vertrieben wird, kommt in diesem Sektor dadurch auch wieder einmal ein Schweizer Qualitätsprodukt auf den weitgehend von fernöstlichen Lieferanten beherrschten Markt, und erst noch preiswert.

Hopp Schwiiz ist der Ruf, mit dem die Schlachtenbummler die schweizerische Nationalmannschaft bei ihren Länderspielen anzufeuern pflegen. Hopp Schwiiz kann

Fünf Jahre TMC

Das 1978 in Betrieb genommene Textil & Mode Center (TMC) beim Zürcher Flughafen ist dem Säuglingsalter entwachsen. Für die Fachwelt ist das TMC bereits eine Selbstverständlichkeit. Es ist zum Begriff geworden.

Gründerpräsident Josef Schwald konnte bei der Generalversammlung der Genossenschaft TMC vom 10. März 1983 mit Stolz und Freude folgende Feststellungen machen:

- Trotz Rezession, trotz Sorgen und Schwierigkeiten und obwohl auch TMC-Firmen ihren Betrieb aufgeben mussten: das TMC der Etappe 1A ist nach wie vor voll belegt, und pro 1982 haben wir keine finanziellen Ausfälle erlitten.
- Unser Image wird von Jahr zu Jahr besser. Wir sind heute in der Schweiz zu einem allseits anerkannten Wirtschaftsfaktor geworden.
- Aber auch weit über die Landesgrenzen hinaus wachsen Ansehen und Bekanntheitsgrad des TMC. So kommen im Juni 1983 70 Einkäufer einer amerikanischen Organisation des Detailhandels ins TMC. Die Vereinigung der europäischen Mode-Center hat die Absicht, ihre Jahresversammlung einmal im TMC durchzuführen.

Oeffentlichkeit, welche die Bedeutung der verschiedenen Wirtschaftszweige an der Zahl der Arbeitsplätze misst. Es gehört zu den wichtigsten PR-Aufgaben der einzelnen Firmen, über ihre Umstrukturierungen und deren Zusammenhänge rechtzeitig und umfassend zu orientieren. Die PR-Aktionen von Verbänden ersetzen die firmenindividuelle PR-Tätigkeit nicht.

- Zu Beginn des Jahres 1983 waren die Bestände der Spinnereien und Webereien im allgemeinen knapp, und es ist

man aber auch der schweizerischen Textilindustrie zuzurufen, die ihrerseits ständig im Meisterschaftskampf steht, und die nicht nur gegen einige ausgeloste Gegner um die Finalberechtigung anzutreten hat, sondern gleichzeitig und unaufhörlich gegen Dutzende von Konkurrenzländern kämpft. Und auch in unserer Textilindustrie ist eine zukunftsgerichtete Nachwuchsförderung, an welcher sich möglichst viele beteiligen sollten, wichtiger denn je.

Wenn ab 1983 Hunderttausende von Sportlern und Nichtsportlern das T-Shirt der Sporthilfe tragen, so ist mit dem sympathischen Hopp Schwiiz somit nicht nur die Nationalmannschaft der Fussballer gemeint, sondern auch die Meisterschaftsmannschaft Swiss Fabric der Textilindustrie. Samt Nachwuchs natürlich. Hopp Schwiiz!



- Der Genossenschaft TMC gehören zurzeit 291 Unternehmen der Textil- und Bekleidungswirtschaft an. Im vergangenen Jahr konnten rund 400 Untermietverträge mit ausserhalb des TMC etablierten Firmen abgeschlossen werden, die an speziellen Verkaufsaktionen teilnahmen.

- In der Etappe EE (Erweiterungsetappe) steigt die Belegung langsam, aber stetig. Wir sind auf der ganzen Linie auf Erfolgskurs.

Es ist dem Unternehmer Josef Schwald von Herzen zu gönnen, dass das von ihm vor fünfzehn Jahren lancierte und nach Ueberwindung unzähliger Schwierigkeiten realisierte Grossprojekt im Aufwind steht und Bestand haben wird. Seiner Verdienste werden sich viele wohl erst später bewusst werden. Das ist halt auch mit Pionieren der Wirtschaft meistens so.



spürbare Zurückhaltung der Kundschaft festzustellen. Die Aussichten sind daher schwierig zu beurteilen: Wesentliches wird von der künftigen Haltung der Konsumenten im In- und Ausland abhängen, von der allgemeinen Entwicklung der Wirtschaft in Europa und von den Währungsrelationen. Die Unternehmer sind gezwungen, ihrerseits alles zu tun, um die Kosten unter Kontrolle zu halten. Dazu gehört u.a. die Fortführung der laufenden Investitionsprogramme, damit die Branche auch technologisch ihren Stand halten kann.

- Der Inlandumsatz hat im Jahre 1982 nominal um 1% zugenommen, real sind aber die Detailhandelsumsätze für Bekleidungsartikel und Textilwaren um 3% zurückgegangen. Sie liegen damit wieder auf dem sehr tiefen Niveau des Jahres 1976, das heisst um rund 14% real unter dem Niveau des Jahres 1974. Bei der konstanten Bevölkerung in der Schweiz bedeutet dies, dass der Konsument beim Einkauf von Bekleidungsartikeln und Textilwaren deutliche Zurückhaltung geübt hat.

Die zweite Säule

Die Vorsorge für das Alter stützt sich bekanntlich auf drei Säulen. Die erste betrifft die staatliche AHV, die zweite bezieht sich auf die berufliche Vorsorge, die dritte ist unser privates Anliegen und hat viel mit Sparen zu tun.

Ob das BVG, das Gesetz über die berufliche Alters-, Hinterlassenen- und Invalidenvorsorge (zweite Säule), am 1. Januar 1984 oder erst 1985 in Kraft treten wird, steht bei Drucklegung dieser Zeilen noch nicht fest. Wir entnehmen ihm was folgt:

Die Versicherung ist obligatorisch für AHV-pflichtige Arbeitnehmer mit einem Lohn von zurzeit mindestens 14'880 Fr. (= einfache AHV-Höchstrente) ab Alter 17 für die Risiken Tod und Invalidität, ab Alter 24 zusätzlich für das Risiko Alter. Die Versicherungspflicht endet, wenn bei Erreichen des AHV-Alters der Anspruch auf eine Altersleistung entsteht.

Obligatorisch zu versichern ist der Teil des Jahreslohnes zwischen 14'880 und 44'640 Franken. Dieser Teil wird koordinierter Lohn genannt. Die Grenzen des koordinierten Lohnes werden durch den Bundesrat periodisch der Entwicklung der AHV und der allgemeinen Lohnentwicklung angepasst.

Entsprechend den drei versicherten Risiken bestehen die Leistungen in Altersrenten, deren Höhe abhängig ist vom vorhandenen Altersguthaben bei der Pensionierung, in Hinterlassenenrenten für Witwe und Waisen eines verstorbenen Versicherten sowie in Invalidenrenten für invalid gewordene Versicherte und ihre Kinder. Die Statuten der Vorsorgeeinrichtung können vorsehen, dass die Leistungen statt als Renten in Form einer Kapitalabfindung ausgerichtet werden. In jedem Fall kann der Versicherte bis zur Hälfte der Altersleistung in Kapitalform verlangen, sofern er den Betrag zum Erwerb oder zur Amortisation von Wohneigentum verwendet.

Das Altersguthaben wird geäuftet durch Altersgutschriften, welche jährlich in Prozenten des koordinierten Lohnes berechnet werden. Dabei gelten folgende Ansätze:

Männer	Alter		in % des koordinierten Lohnes
	Frauen		
25-34	25-31		7
35-44	32-41		10
45-54	42-51		15
55-65	52-62		18

Das Altersguthaben muss mindestens zu einem vom Bundesrat festgesetzten Satz verzinst werden. Bei Stellenwechsel besteht im Rahmen der obligatorischen Versicherung vollständige Freizügigkeit, indem das angesammelte Altersguthaben der Vorsorgeeinrichtung des neuen Arbeitgebers überwiesen wird.

Die Finanzierung erfolgt durch Beiträge der Arbeitgeber und der Arbeitnehmer. Der Beitrag des Arbeitgebers muss mindestens gleich hoch sein wie die gesamten Beiträge seiner Arbeitnehmer. Neben den für die Altersgutschriften benötigten Anteilen der Beiträge umfassen diese einerseits einen Zusatzbeitrag von 1% der koordinierten Löhne für kasseninterne Sondermassnahmen für die Bevorzugung der Eintrittsgeneration und für freiwilligen Teuerungsausgleich auf laufenden Altersrenten, andererseits einen Beitrag von 0,3% der koordinierten Löhne an den gesamtschweizerischen Sicherheitsfonds. Dieser richtet Zuschüsse aus an Vorsorgeeinrichtungen mit ungünstiger Altersstruktur und stellt die gesetzlichen Leistungen von zahlungsunfähig gewordenen Vorsorgeeinrichtungen sicher. Schliesslich müssen die Beiträge auch einen Anteil von etwa 2% der koordinierten Löhne zur Abdeckung der Risiken Tod und Invalidität enthalten.

Je nach Altersstruktur einer Vorsorgeeinrichtung muss mit Gesamtkosten (Arbeitgeber und Arbeitnehmer zusammen) von etwa 12 bis 18% der koordinierten Löhne oder 4 bis 12% der effektiven AHV-Löhne bis zu 44'640 Fr. gerechnet werden. Die Beiträge der Versicherten können entweder unabhängig vom Alter für alle gleich oder nach Alter gestaffelt werden. Wenn die Beiträge je hälftig auf Arbeitgeber und Arbeitnehmer aufgeteilt und nicht nach dem Alter der Versicherten gestaffelt werden, sind die unten im Kästchen aufgeführten jährlichen Beiträge erforderlich.

Das BVG stellt für die obligatorische berufliche Vorsorge Minimalforderungen auf. Darüber hinaus kann jede Vorsorgeeinrichtung weitergehende Leistungen vorsehen. Sowohl für die obligatorische wie für die darüber hinausgehende freiwillige Versicherung sind die Beiträge bei den Steuern des Bundes, der Kantone und der Gemeinden abzugsfähig. Andererseits werden die Leistungen nach einer Uebergangsfrist von 15 Jahren voll besteuert.

Bis zum Inkrafttreten des Gesetzes muss jeder Arbeitgeber für seine obligatorisch Versicherten eine Vorsorgeeinrichtung bezeichnen, welche mindestens die gesetzlich vorgeschriebenen Leistungen erbringt.

Effektiver AHV-Lohn	koordinierter Lohn	Arbeitgeber-Beitrag	Arbeitnehmer-Beitrag
Fr. pro Jahr	Fr. pro Jahr	Fr. pro Jahr	Fr. pro Jahr
20'000	5'120	300 bis 460	300 bis 460
30'000	15'120	900 bis 1'360	900 bis 1'360
40'000	25'120	1'500 bis 2'260	1'500 bis 2'260
44'640 (Max.)	29'760	1'800 bis 2'680	1'800 bis 2'680

Rechts/Rechts bleibt Rechts/Rechts und erfordert nur die Angabe von «R», Fang stricken ist «F», nicht stricken ist «O».

Der Rechner arbeitet automatisch alle eingegebenen Daten strickgerecht auf und prüft das Strickprogramm auf Richtigkeit. CNC-Strickprogramme werden direkt vom Rechner des Strickautomaten geprüft. Am Bildschirm erscheint «Muster okay» oder ein Hinweis auf einen möglichen Eingabefehler.

«PP» an der Tastatur des Rechners bewirkt, dass der Lochstreifenstanzer den Lochstreifen erstellt. Strickprogramme und Datenträger sind damit komplett.

Den Herstellern von gestrickter Oberbekleidung steht damit ein modernes System zur Kollektionsgestaltung zur Verfügung.

VDU selectanit und Sintral übernehmen dabei die komplette Mustervorbereitung und die Erstellung der Datenträger. Gestricke werden auf dem Bildschirm entwickelt, Farben zusammengestellt, Datenträger automatisch gestanzt.

Helmut Schlotterer

Intarsienware auf der Basis plattierter Abbindungen

Strickkleidung gehört zur bequemen Kleidung, dies beim eigentlichen Tragen und auch beim Umgang mit den Kleidungsstücken. Wer hat nicht schon die Wandergruppen gesehen mit um den Leib verknoteten Pullovern oder die Damen mit vorsorglicher «Reservekleidung» in der Handtasche. Es verwundert deshalb auch nicht, wenn der Wunsch nach leichter Strickware stärker wird. Man möchte aus gutem Grunde auch im Sommer oder bei ähnlichen Temperaturverhältnissen (in Räumen, in Autos usw.) nicht auf das bequeme Kleidungsstück verzichten. Nur zu gern würde man natürlich auch bei der leichten, einbettigen Strickware Musterungswünsche erfüllt wissen. Mit normalen Strickmaschinen sind hier allerdings nur bescheidene Möglichkeiten vorhanden, es

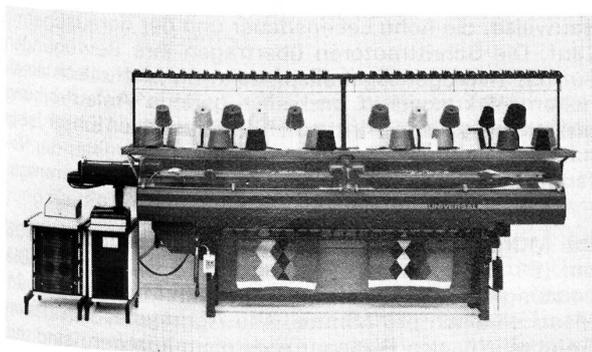


Abb. 1
Intarsien-Jacquard-Umhänge-Automat mit elektronischer Einzelnadelauswahl Typ MC-618

sind Spezialmaschinen erforderlich. Eine für die Strickwarenbranche interessante Neuentwicklung für das angesprochene Gebiet hat die Universal Maschinenfabrik mit dem Typ MC-618 auf den Markt gebracht.

Die Maschine MC-618 (Abb. 1) ist ein Intarsien-Jacquard-Umhänge-Automat mit elektronischer Nadelauswahl für beide Nadelbetten. Dieser Automat erlaubt jetzt Intarsienware der gehobenen Qualität zu produzieren. Er ist prädestiniert für den wirtschaftlichen Einsatz zur Erzeugung hochwertiger Strickware, die weit über die Ansprüche üblicher Intarsienware hinausgehen.

Intarsien mit der MC-618 heisst Farben oder Strukturen solo oder in Kombination von Material und Struktur oder Farben und Struktur erzeugen, die auch den besonderen Ansprüchen für hochwertige Damen- und Kinderbekleidung genügen. Verständlich wird dies durch den Konstruktionsvorteil, der daraus resultiert, dass die elektronische Einzelnadelauswahl in beiden Nadelbetten voll für die Strukturmusterung zur Verfügung steht. Für reine Farbintarsienwaren ist die elektronische Nadelauswahl nicht erforderlich.

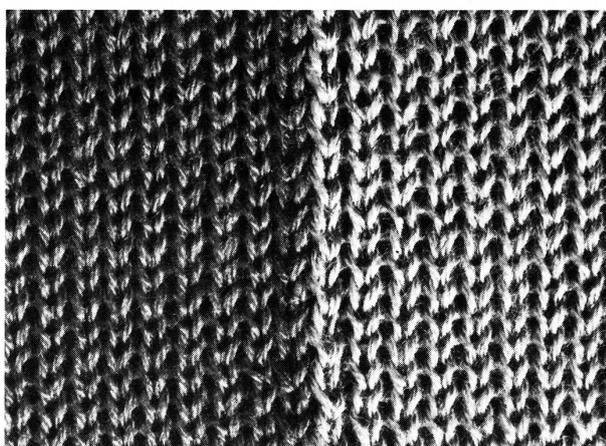


Abb. 2
Nadelgenauer Farb- oder Materialwechsel durch plattierte Abbindungen

Qualitätsintarsienware zeichnet sich insbesondere dadurch aus, dass der nadelgenaue Farb- oder Materialwechsel (Abb. 2), unabhängig von der Richtung der Fadeneinlage (Schlittenlaufrichtung), das gleiche Bild zeigt. Diese hohe, stricktechnische Anforderung wurde über die Plattiertechnik gelöst. Die spezielle Abbinde-Technik für Material- oder Farbübergänge ist ein herausragendes Merkmal dieser Intarsien-Maschine.

Hervorzuheben ist, dass mit der Maschine alle Abbinde-Techniken – auch die bisher bekannten – verwirklicht werden können. Die verschiedenen Abbinde-Techniken mit ihren unterschiedlichen Strickbildern (zum Teil linksseitig!) eignen sich vorzüglich als Musterungsvarianten. Die Unterscheidung der Abbinde-Techniken gliedert sich in

- a) die plattierte Abbindung,
- b) die plattierte Abbindung mit Locheffekten, (in verschiedenen Variationen)
- c) die plattierte Kreuzabbindung, (in verschiedenen Variationen)
- d) die einmaschige Kreuzabbindung (in verschiedenen Variationen)

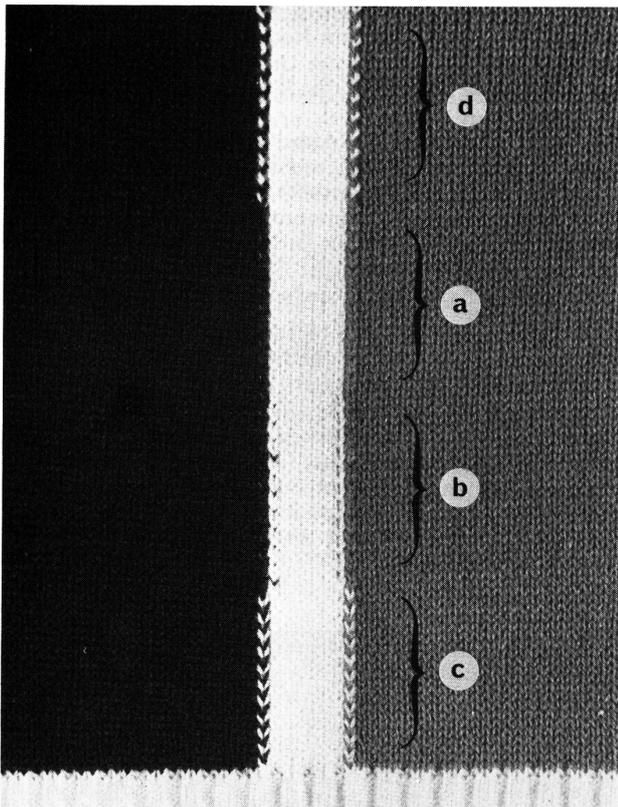


Abb. 3
Die vier Abbindungstechniken

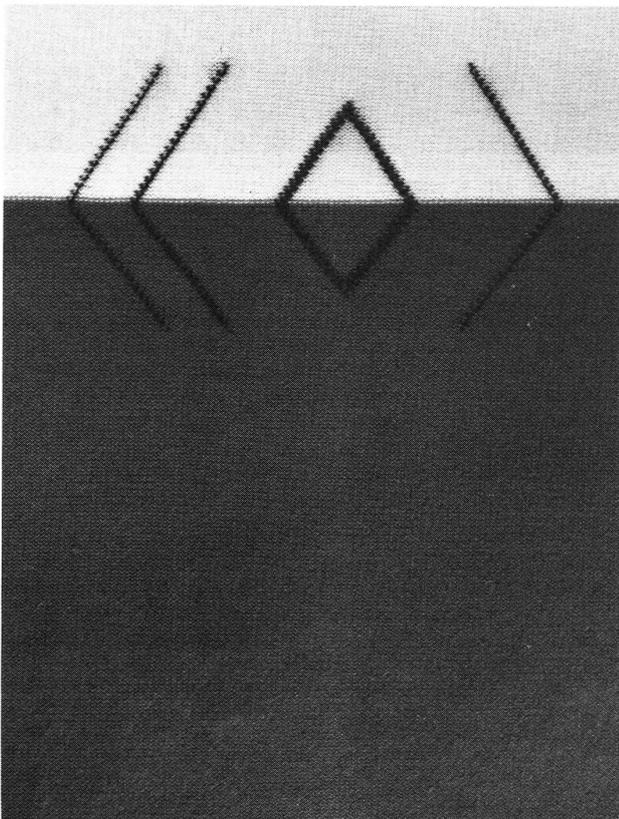


Abb. 4
Mustereffekt durch Überplattierung

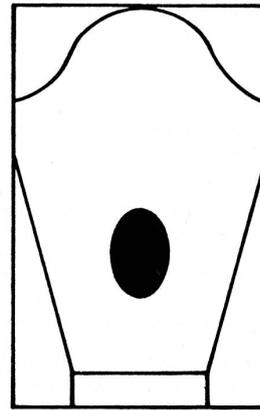


Abb. 5
Überplattierung zur Verstärkung des Ellbogenbereiches

Ausserdem kann die Überplattierung zusätzlich als Mustereffekt (Abb. 4) oder zur Verstärkung genau definierter Strickflächen (z. B. Verstärkung im Ellbogenbereich eines Ärmels, Abb. 5) eingesetzt werden.

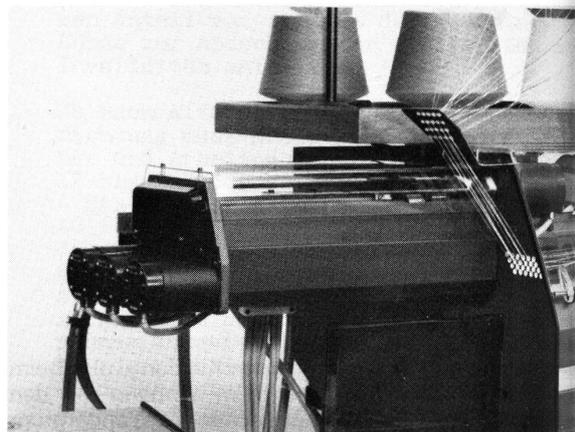


Abb. 6
Schrittmotoren für die Fadenführerverstelleinrichtung

Entsprechend der fortschrittlichen Gesamtkonzeption der Maschine wurde auch für die Fadenführereinrichtung zur modernsten Technik gegriffen: Die Fadenführer werden elektronisch über ein Schrittmotoren-System (Abb. 6) positioniert.

Die Vorzüge der Schrittmotoren sind neben der präzisen, elektronischen Ansteuerung zur Erreichung der grossen Schrittgenauigkeit die robuste und zuverlässige Bauweise, die hohe Lebensdauer und der geräuscharme Lauf. Die Schrittmotoren übertragen ihre Bewegungen auf hochwertige Kugelrollspindeln, die sich durch einen hohen Wirkungsgrad und eine geringe Anlaufreibung auszeichnen. Die Schrittschaltung der Fadenführer ist bis nach Feinheit max. 7 Nadeln für eine Strickreihe, der Referenzlauf nach links oder rechts erfolgt programmässig in der Trennreihe.

Die MC-618 wird angeboten mit der Arbeitsbreite 200 cm (81") und in den Feinheiten E5, 6, 7 und 8. Die Leistung der Maschine beträgt je nach Muster bis zu 2' Maschenreihen pro Minute. Alle Aggregate, von denen Gefahren für den Bediener entstehen könnten, sind mit unfallverhütenden Abdeckungen versehen. Dies trifft auch für den Schlitten zu, dessen gesamter Bewegungsraum im Betriebszustand geschlossen zu halten ist.

Die Bedienungsfreundlichkeit dieser Maschine wird verstärkt durch Verringerung der Gesamthöhe der Maschine und durch ein verschiebbares Spulenbrett. Im Betriebszustand und zur Bestückung mit Spulen steht das Spulenbrett überhalb des Schlittens. Soll am Nadelbett oder am Schlitten gehandwerkelt werden, dann wird das Spulenbrett zurückgeschoben und nimmt eine Stellung überhalb des Antriebes ein.

Technische Merkmale

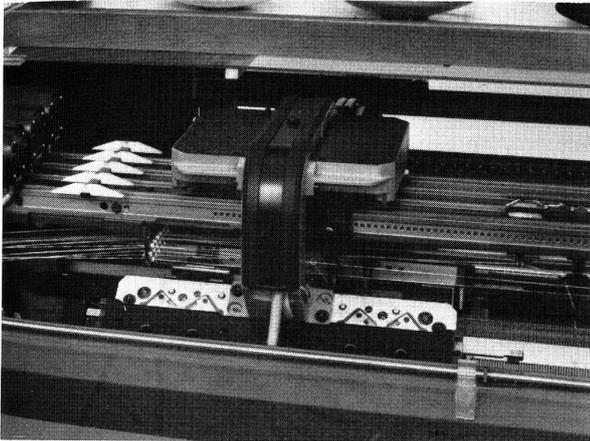


Abb. 7
Der Schlitten der Intarsien-Maschine MC-618

Der Schlitten (Abb. 7) ist in Leichtmetall ausgeführt, seine Bauweise ist kompakt. Ein verwindungssteifer Bügel verbindet die beiden Schlittenbacken. Im Bügel sind die Schaltgehäuse für die Fadenführer integriert. Die Backen enthalten eine Automatik für 5 unabhängig schaltbare Festigkeitsstellungen pro Nadelsenker, Nominus-Skala mit MikroEinstellung und eine Pendeleinrichtung zur Hochschaltung der jeweils vorlaufenden Nadelsenker.

Die Strick- und Platinenschlösser sind zweisystemig ausgeführt, jedoch auf einsystemige Arbeitsweise umgerüstet. Der Grundkörper der Schlösser besteht aus hochwertigem Leichtmetall, die Schlossteile und -gruppen sind mit präzisen Säulenführungen ausgestattet. Alle Schlösser sind einzeln und kombiniert schaltbar. Gleichzeitiges Umhängen in Jacquardauswahl von vorn nach hinten und umgekehrt ist möglich, beim Schlittenlauf nach rechts auch in Verbindung mit Stricken. Vorn und hinten dienen je 2 Auswahlblöcke zur elektronischen Platinensteuerung.

Die Nadelbetten, aus erstklassigem Stahl gefertigt, sind mit höchster Präzision auf einem kräftigen Träger gelagert. Beide Nadelbetten sind bestückt mit Universal-Umhängenadeln und Auswahlplatinen, in verschiedenen Ebenen fest angeordnet, zur elektronischen Ansteuerung für die Einzelnadelauswahl.

Zwei Versatzeinrichtungen dienen zum Verschieben der Nadelbetten, der Hauptversatz für das vordere, der Umhängeversatz für das hintere Nadelbett. Sie können während der rechten und linken Schlittenumkehr unabhängig voneinander geschaltet werden. Der Versatzweg von insgesamt 6 Nadeln ist in Stufen von 1, 2 oder 3 Nadeln schaltbar. Der Umhängeversatz hat zwei Stellungen, eine zum gleichzeitigen Stricken und Umhängen

und eine zweite für Umhängemuster mit extremer Seitenspannung, für 1:1-Ware oder Links/Links-Bindungen.

Die Fadenführer-Verstelleinrichtung ist mit sechs Schrittmotoren ausgestattet, die ihre Bewegungen auf Kugelrollspindeln übertragen. Sie sind gekoppelt mit Transportstangen, an denen die Intarsien-Aufläufer befestigt werden. 4 Doppelprofil-Fadenführerschienen nehmen Aufläufer und Fadenführerkästen auf. Serienmäßig sind die Schienen für zwei Strickteile ausgerüstet, pro Strickteil stehen 7 Intarsien-Fadenführer (6 frei schaltbar, 1 koppelbar) und 1 Satz Doppelkästen (für Grund- und Trennfaden) zur Verfügung.

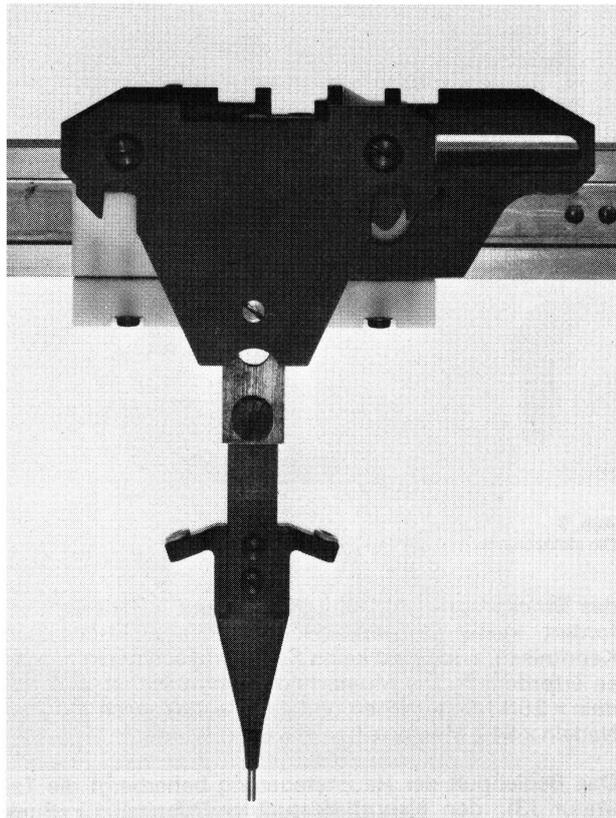


Abb. 8
Primäres Konstruktionsmerkmal der MC-618:
Der Intarsien-Fadenführer

Die Intarsien-Fadenführer (Abb. 8) zählen zu den primären Konstruktionsmerkmalen der Maschine, sie sorgen mit ihren Röhrchen-Nüsschen für die exakte, nadelgenaue Fadeneinlage beim Material- oder Farbwechsel. Die Fadenzuführung regeln 34 kombinierte Fadenspanner mit Signalgebern für Knoten-Meldung und Fadenbruch, die auf einem verschiebbaren Spulenbrett angeordnet sind.

Die Steuereinrichtung wird gebildet aus der Hauptsteuerung (1, Abb. 9) und der Zusatzsteuerung (2) für die Fadenführerverstelleinrichtung. Beide Einrichtungen sind konzipiert auf der Basis modernster Mikroprozessortechnologie und arbeiten mit dem bewährten, einfachen Universal-Programmiersystem ohne künstliche Programmiersprache. Das Programmiersystem arbeitet im Dialogverfahren mit Klartext-Anzeige. Es wird charakterisiert durch einen sehr logischen Datenaufbau für

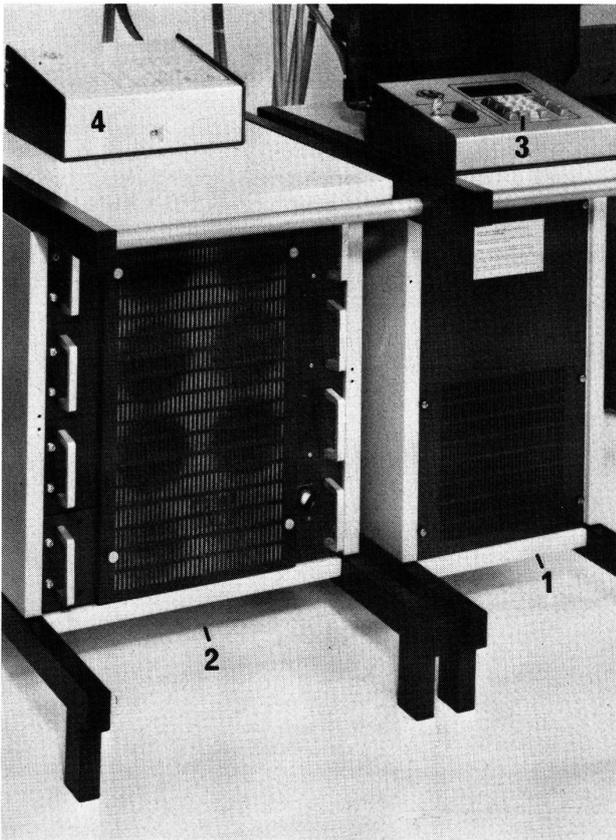


Abb. 9
Die elektronische Haupt- und Zusatzsteuerung

das Strickprogramm. Die Erstellung der Datenträger erfordert keine stricktechnischen oder elektronischen Kenntnisse, auch sind keine Schreibmaschinenkenntnisse erforderlich. Die Musterfeld-Nenngröße ist 256 Nadeln \times 256 Musterreihen und kann auf Wunsch auf 256 Nadeln \times 512 Musterreihen erweitert werden.

Das Bedienpult der Hauptsteuerung beherbergt die Tastatur (3), den Hauptbetriebsarten-Schalter für Speicher, Test und Produktion, die Programm- und Lese-Anzeige und den Schlüsselschalter für den Speicher. Über die Tastatur werden auch die 64 Wahlschalter für die Rapportfestlegungen, der Längenbegrenzung-Schalter und die Schalter für die Nadelraumvorwahl angewählt und eingestellt.

Das Steuergerät ist indirekt und direkt programmierbar. Die indirekte Programmierung erfolgt durch das Einspielen von kompletten Strickprogrammen von einem Magnetband in die Steuerung. Es können auch Teilprogramme eingespielt werden. Die direkte Programmierung kann über die Tastatur (10 Zahlen- und 8 Zeichentasten) erfolgen. Dieser direkte Zugriff zum Programmspeicher erlaubt schnellste Programmänderungen oder Korrekturen. Komplette Programme oder Teilprogramme können aus der Steuerung auf ein Magnetband zurückgespielt werden.

Für das Ein- oder Zurückspielen von Programmen wird ein handliches Magnetbandgerät mit einem hochwertigen Laufwerk benützt. Ein Mikroprozessor im Magnetbandgerät stellt die exakte Meldung von Steuerbefehlen an die Steuerung sicher. Kurze Laufzeiten ermöglichen eine schnelle Datenaufnahme und -abgabe. Als idealer

Datenträgertyp kommt einzig und allein die Kassette mit hochwertigem Digital-Magnetband zur Anwendung. Die Speicherkapazität dieser Kassette ist selbst für die umfangreichsten Strickprogramme ausreichend. Hohe Datensicherheit, zuverlässige Langzeitspeicherung und häufige Wiederverwendbarkeit sind weitere Vorteile dieses Datenträgers.

Die Zusatzsteuerung erhält ihre Programmbefehle von der Hauptsteuerung, ihr Bedienpult (4) hat Schalter für die Referenzlauf-Richtung der Motoren und für den Motoren-Test. Entsprechend den musterungstechnischen Anforderungen kann für jeden Schrittmotor der Referenzlauf (die Rückkehr in die Ausgangsstellung) separat bestimmt werden.

Ein kontinuierlicher Warenabzug, der auf die Struktur des Gestricks eingestellt werden kann, wird durch gefederte Einzelrollen mit griffigem Spezialüberzug gewährleistet. Anpressrollen, die gemeinsam durch einen Handgriff ausgeschwenkt werden können, dienen zur Feinregulierung der Warenabzugsspannung.

Das Maschinengestell besteht aus zwei gegossenen Ständerfüßen, verwindungsfrei verstrebt und verbunden durch starke Profiltraversen. Für den Maschinenantrieb sorgt ein Drehstrom-Kurzschlussläufer-Motor 0,55/1,0 kW mit Geschwindigkeits-Umschaltung (2:3) und stufenloser Geschwindigkeitsregulierung. Der ruhige, vibrationsfreie Lauf der Maschine wird begünstigt durch die ausgewogene Abstimmung der Untersetzungsstufen, die Kraftübertragung durch elastische Keilriemen und die präzise einstellbare Friktionskupplung. Die Endlos-Rollenkette für den Schlittentransport ist nachstellbar.



Abb. 10
Der Bewegungsraum des Schlittens ist verkleidet

Sicherheitseinrichtungen kuppeln den Automaten bei folgenden Störungen aus: Fadenbruch, Knoten im Garn, Leerlaufen der Spulen, Nadelbruch, Aufhocken des Gestricks, Warenausfall, Aufwickeln der Ware um die Abzugswalze. Schockabsteller mit Feinjustierung, die auf Stossbelastung reagieren, überwachen alle beweglichen Elemente in den Nadelbetten. Der Bewegungsraum (Abb. 10) für den Schlitten ist total verkleidet, jede Öffnung führt zum Stillstand der Maschine. Bei Maschinenabstellung oder Stromausfall bleibt der Speicherinhalt 72 Stunden gepuffert.



Wer Maschenware in vollendeter Qualität mit gesteigerter Leistung problemlos stricken will, nutzt unsere fortschrittlichen Nadelkonstruktionen:

- * Mäander-Niederstegnadeln mit Hochleistungskopf für moderne Großrundstrickmaschinen;
- * Seamless-Nadeln mit Mäandervorbogen, Niederschaft und Hochleistungskopf für hochtourige Feinstrumpfautomaten;
- * Umhängenadeln mit hochbelastbaren Spezialfedern für Flachstrickmaschinen aller Systeme;
- * Doppelkopf-Präzisionsnadeln für Links-Links-Automaten;
- * Präzisions-Schiebernadeln für hohe Leistungen auf Kettenwirk-, Raschel- und Schußeintragmaschinen.

Mit jeder Groz-Beckert-Nadel kaufen Sie heute die Nadeltechnologie von morgen!

GROZ-BECKERT®
PRÄZISIONSNADLEN

Webeblätter

Webeblätter für höchste Anforderungen

Webeblätter für die gesamte Band-Weberei

A. Ammann CH-8162 Steinmaur/ZH Telefon 01 853 10 50

**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. 071-35 28 88, Telex 77 405

TRICOTSTOFFE

bleichen drucken
ausrüsten

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



Zu kaufen gesucht:

Kartenschlagmaschine

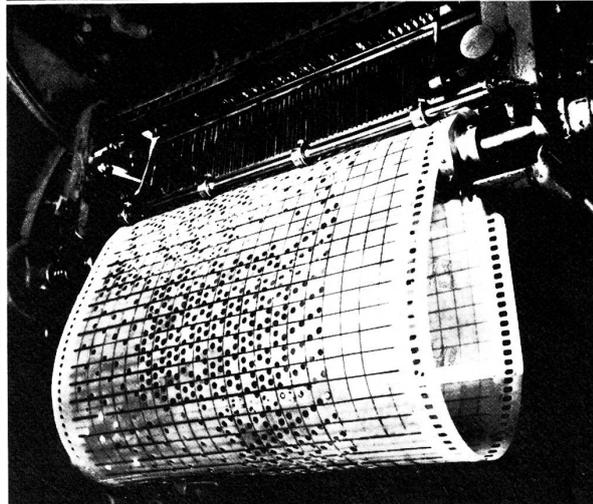
für Verdolkarten 1344 Plat. Nur guterhaltene
Maschinen, Fabrikate Grosse oder Zangs.

Angebote unter Chiffre 5275 Za,
an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.



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

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

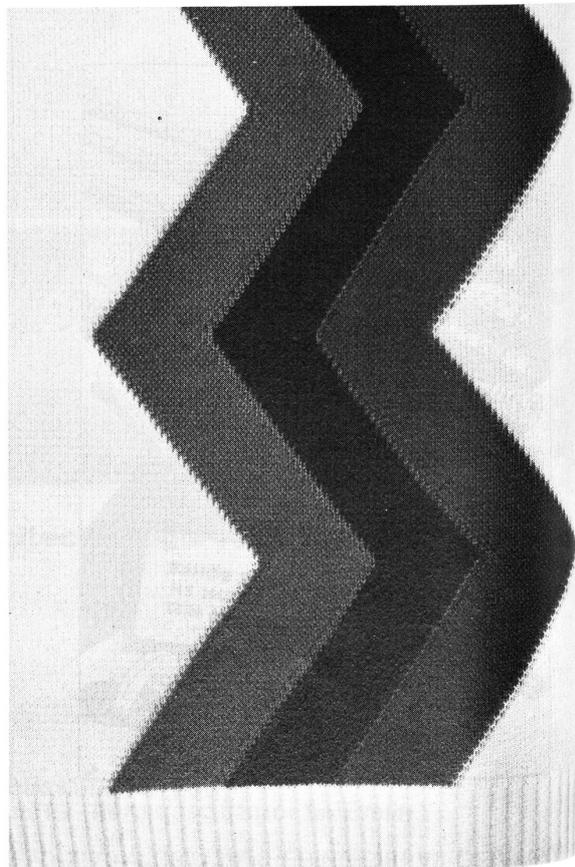
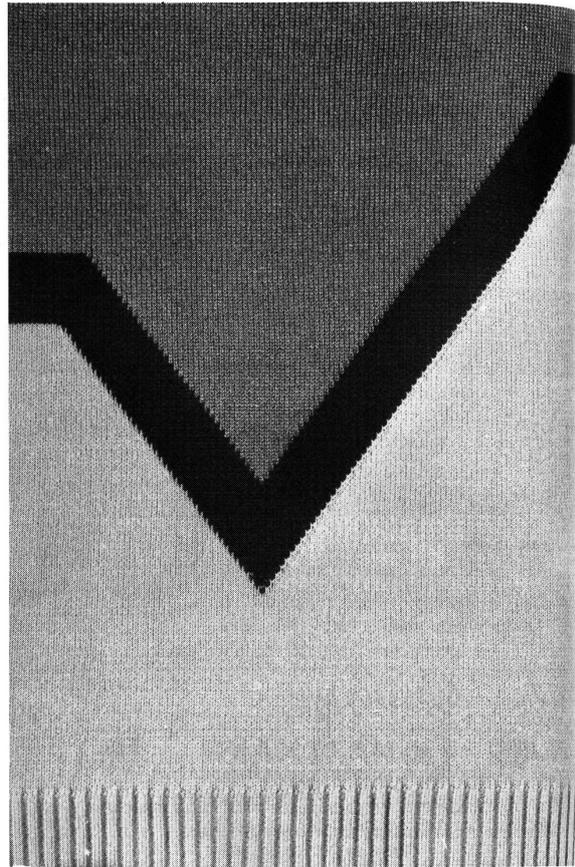
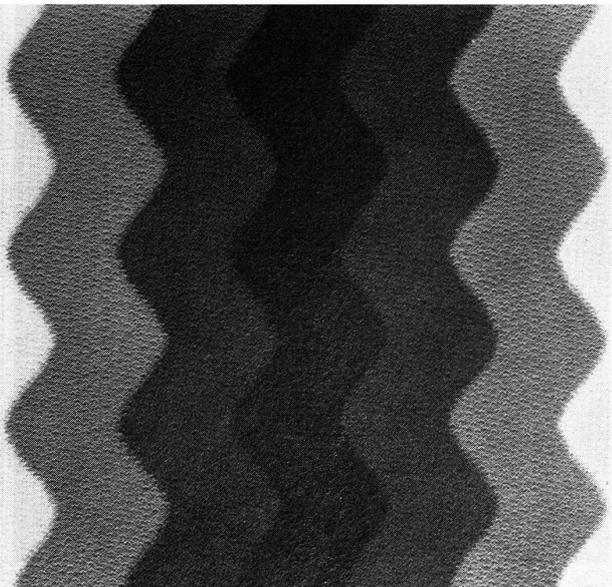
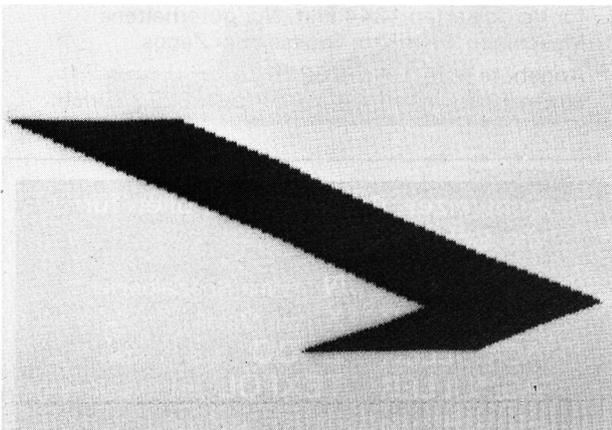


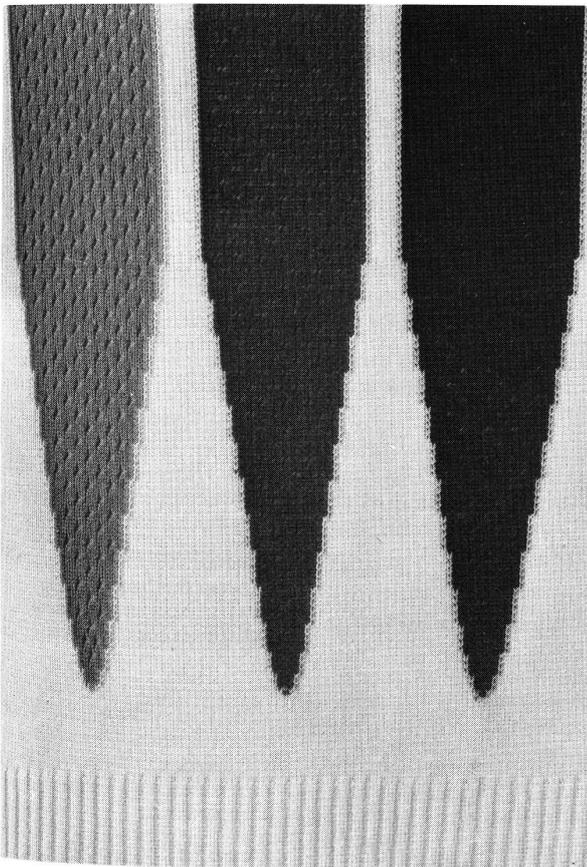
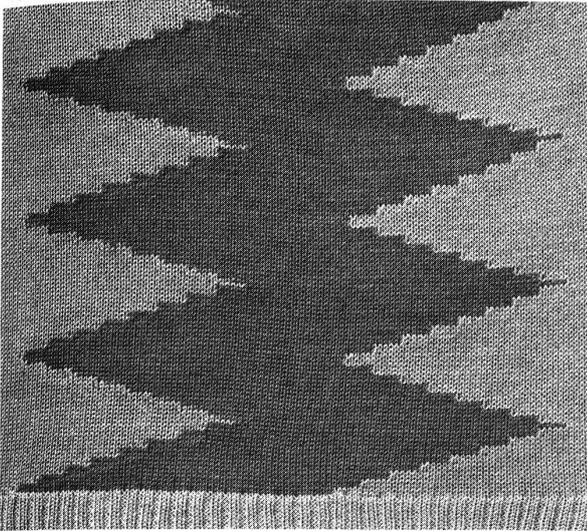
**AGM
AGMÜLLER** Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall

Die Intarsien-Maschine ist konstruktiv auf dem Typ MC-610, dem zweisystemigen Jacquard-Umhänge-Automaten, aufgebaut. Diese Konstruktionsgrundlage ermöglicht deshalb auch die Maschine jederzeit problemlos in eine MC-610 umzurüsten. Sämtliche für den Umbau notwendigen Teile gehören zur Serienausstattung der Maschine. Je nach Auftragslage ist also die Maschine für den entsprechenden Bedarfsfall einsetzbar.

Die Vielfalt der Mustermöglichkeiten kann im Rahmen dieses Beitrages nur an einigen Beispielen demonstriert werden. Der Automat MC-618 beherrscht aus konstruktiver Sicht alle Grundstrickarten und anspruchsvollen Musterungstechniken wie mehrfarbige Muster und Umhängemuster, interessante Zopf- und Flechtdessins, viele glatte und gemusterte Links/Links-Bindungen. Diese Palette der stricktechnischen Gegebenheiten steht für die Intarsien-Musterung nach musterungstechnischem Bedarf bereit. In Verbindung mit den verschiedenen Abbindungs-Techniken für Material- und Farbwechsel beim Intarsieren ergibt sich eine Fülle von Möglichkeiten für anspruchsvollste Intarsienware. War früher die Farbtarsienware eine Domäne für Herrenbekleidung, so öffnet sich mit der gehobenen Intarsienware das Tor zu erlesener Damen- und Kinderbekleidung.

6 verschiedene Intarsienmuster





Einen Eindruck der musterungstechnischen Besonderheiten der Jacquard-Intarsien-Maschine vermitteln die Abbildungen 11 bis 16 mit geometrischen Figuren in Farben bzw. Kombinationen von Farbe und Struktur.

Dieter Tollkühn

Elektronik an der Flachstrickmaschine

Die Zeitschrift «mittex» Nr. 1 vom Januar 1982 beschrieb im Einzelnen die Musterungs- und Strickmöglichkeiten die sich ergeben durch das Anbringen der Elektronik auf den Flachstrickmaschinen Dubied Jet 2F.

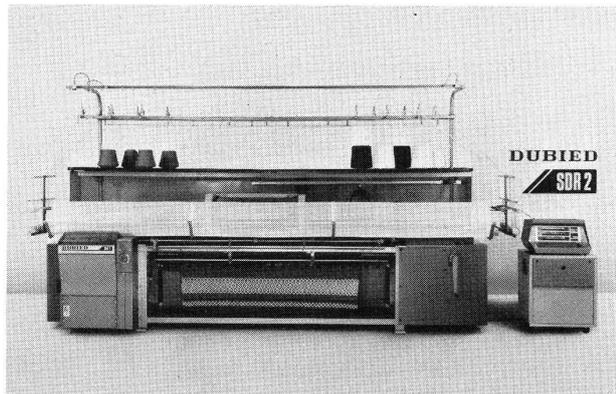
Ein Jahr später brachte die Firma Dubied in CH-2108 Couvet ein neues Produkt auf den Markt, die unten abgebildete Flachstrickmaschine SDR 2.

Anstelle der Verwendung der Elektronik für die Jacquard-Auswahl und dem Formstricken, führte die neue Anwendung der Elektro-Technik auf dieser Maschinentype zu:

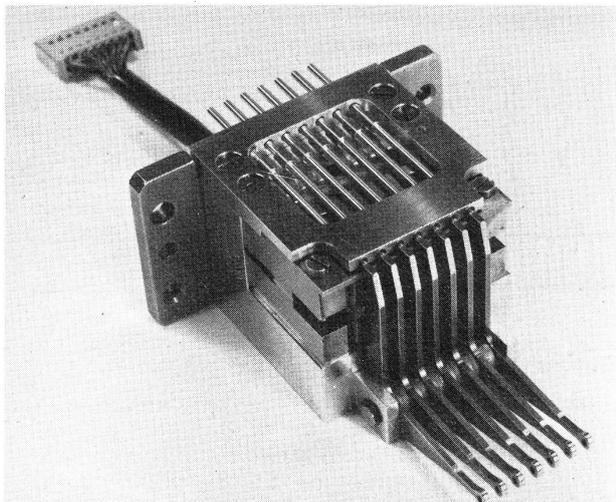
1. einer Vereinfachung der Konzeption der Maschine
2. einer grossen Flexibilität in ihrer Programmierung
3. neuen Verwendungstechniken, Handhabung und Steuerung in Form eines Dialog-Verkehrs

1. Einfachheit der Maschinenkonzeption

Der Schlitten enthält 16 gleiche, unter sich auswechselbare elektromagnetische Steuermodule, welche die zum Stricken notwendigen Funktionen steuern.

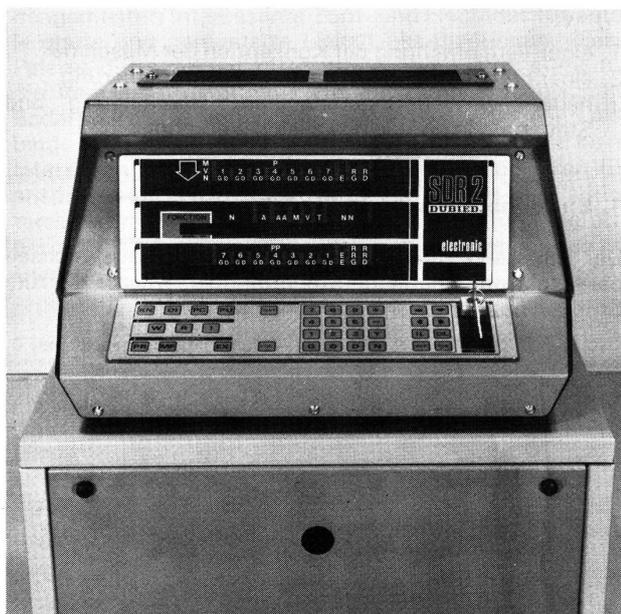


(Auswahl der Fadenführer, der Schlösser, der Maschenfestigkeiten, des Umhängens usw...) sowie die Funktionen betreffend der Nadeln, (Maschenbildung, ausser Arbeit bringen oder Fang.)



Der Antrieb der Maschine, links angebracht, enthält den zum Wechseln der Maschinengeschwindigkeit notwendigen Frequenzumwandler: 3 verschiedene Geschwindigkeiten können voreingestellt und ausgewählt werden gemäss den Strickbedürfnissen. Rechts von der Maschine befinden sich die gewöhnlichen mechanischen Steuerungen des (selektiven) Versatzes des vorderen Nadelbettes (von 1 bis 6 Nadeln) und des Halbversatzes des hinteren Nadelbettes zum Umhängen.

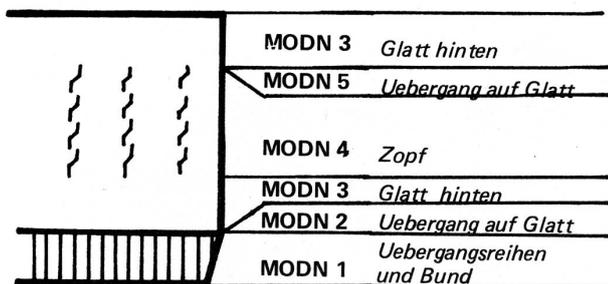
Der Steuerschrank, rechts von der Maschine stehend, enthält einige elektrische Elemente und trägt das Steuerpult.



2. Vielfältige und flexible Programmierung

Jeder Teil des gestrickten Artikels besteht aus elementaren Mustern, «Module» genannt, die gespeichert sind.

Jedes von diesen kann abgerufen werden gemäss einer vom Musterer gewollten «Reihenfolge» um den zu strickenden Artikel auszuführen.



Gemäss seinen Bedürfnissen kann der Musterer

- seine eigenen Module mit Hilfe der Tastatur erschaffen
- die existierenden Module verwenden, die sich im Programmierungsspeicher, im Strickspeicher oder auf dem Magnetband einer seiner Kassetten befinden.



- existierende Module ändern um neue herauszubringen, wissend dass jedes Modul mindestens 2 Programmschritte und maximal 998 enthalten kann.

Bei der Lieferung enthält der Speicher der Maschine schon 29 programmierte Module wovon hier eine Übersicht:

- 18 Bünde mit Übergangsreihen, Wiederaufnahme, Umhängen, Verstärkungen usw....
- 11 Gestrickbindungen: rechts-rechts, 1/2, 2/3, glatt vorn, glatt hinten, Milano-rib, Halbfang, Fanggestrick, Zopf usw....

3. Neue Verwendungstechniken

Die Tastatur bezweckt die Maschine zu steuern und gleichzeitig einen Artikel zu programmieren, während die Maschine einen anderen strickt.

In der Tat kann der Speicher (Mini 4K – Maxi 16K) in zwei 1/2-Speicher unterteilt werden: Ein Strickspeicher, der andere ein Programmierspeicher.

Wenn der Stricker sich gegenüber der Tastatur befindet, wird er feststellen, dass:

- die gegebenen Informationen in Klarschrift in einer der 6 folgenden Sprachen angegeben ist: Französisch, deutsch, englisch, italienisch, spanisch und portugiesisch
- es genügt den vom Computer gestellten Fragen zu antworten, der je nach der gegebenen Antwort die nächste Arbeit auswählt
- wenn die Maschine anhält, wird der Grund des Anhaltens angezeigt
- vor dem Programmieren eines Artikels, errechnet der Computer, mittels einiger vom Stricker eingegebenen Parametern, die notwendige Speicherkapazität zur Programmierung des vorgesehenen Musters

STILL

STILL Qualitätsstapler sind immer den Preis wert!

STILL Qualitätsstapler R 60.
Vorteile, die Sie und Ihre Staplerfahrer
in jahrelangem Gebrauch nutzen:

- 1 Freischthubgerüst
- 2 Stufenlos verstellbare Lenksäule
- 3 Leistungsgesteuerte hydraulische Lenkung. (Batteriebelastung nur bei Lenkbewegung)
- 4 Energierückgewinnung beim Bremsvorgang
- 5 Ruckfreies millimetergenaues Fahren mit Stilltronik Impuls-Anfahrsteuerung
- 6 Stromlose Fahrtrichtungs-umschaltung (kein Kontakt-abbrand)



STILL Qualität macht sich immer bezahlt,
weil die Folgekosten geringer sind.

Warum STILL und nicht irgendein anderer Gabelstapler?
Unsere Kunden sagen:

**„Weil man sich
auf STILL
verlassen
kann!“**



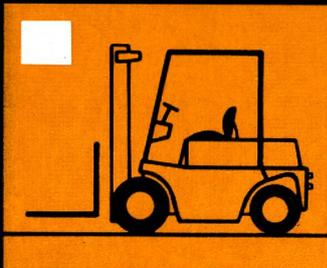
STILL GmbH, Industriestrasse 180, 8957 Spreitenbach, Tel.: 71 31 91, Telex: 54 667

Wir bitten um weitere Informationen über:



Diesel-Stapler

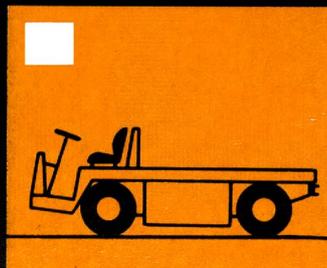
1,5 bis 8,0 t Tragfähigkeit
(Auch in Treibgas-Ausführung)



Elektro-Stapler

1,0 bis 4,0 t Tragfähigkeit.
In Dreirad- und Vierrad-
Bauweise.

Elektro-Schubmaststapler
Elektro-Kommissionierstapler
Elektro-Gabelhochhubwagen
Induktivgest. Hochregalstapler



Elektro-Transporter

1,2 und 2,0 t Tragfähigkeit

**Elektro- und Diesel-
Schlepper**

6 bis 20 t Schleppvermögen

Handgeführte Transportgeräte

Absender:

Name:

Firma:

Ort:

Straße:

Bei STILL ist Staplerkauf
Risiko, weil man entscheidet
90 % der 500 größten deutschen
Unternehmen und über die Hälfte
der größten Firmen
in Westeuropa

– die durchschnittliche Strickgeschwindigkeit wird fortlaufend angezeigt und ausserdem kann die Strickzeit des gerade strickenden Artikels auf Wunsch abgelesen werden.

C. Niederhauser, Ing. ETS
Ed. Dubied & Cie. SA
CH-2108 Couvet

Lagertechnik/ Fördertechnik

Ladungssicherung perfekt und preiswert
gelöst



Abb. 1
Die Baumwollknen werden ohne Kartonboxen auf die Palette gestapelt und mit der MSK Schrumpfmachine sauber und kostensparend eingeschrumpt.

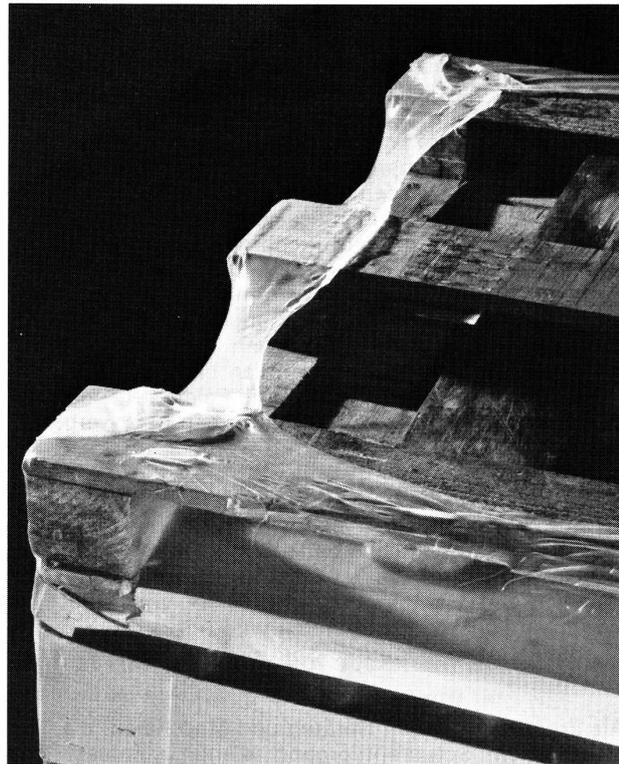


Abb. 2
Beim MSK-Unterschrumpfsystem (die Folie wird unter das Palett gezogen) ist die Folie unter den Ecken dreilagig.

Das Einschrumpfen von Ladungen als zuverlässige Transport-Sicherung ist nicht neu. Entscheidend geändert haben sich jedoch die Schrumpf-Methoden. Was früher nur mit Hilfe unwirtschaftlicher Schrumpfföfen und Schrumpftunnels möglich war, lässt sich heute mit Hilfe moderner, gasbetriebener MSK-Handschrumpferäte und MSK-Schrumpfmachines rationaler und sicherer bewerkstelligen.

Die Nachteile früherer Methoden liegen auf der Hand: Lange Aufheizzeiten der Schrumpfanlagen vor der eigentlichen Inbetriebnahme und hoher Energiebedarf durch permanentes Heizen während der gesamten Arbeitszeit.

Diese Nachteile entfallen völlig bei den neuen, energiesparenden MSK-Schrumpferäten. Hier wird Energie nur dann konsumiert, wenn sie wirklich benötigt wird. Wartezeiten entfallen, da die für das Schrumpfen benötigte, durch Gasbrenner erzeugte Wärme unmittelbar zur Verfügung steht und nur solange benötigt wird, bis der einzelne Schrumpfvorgang beendet ist.

Mit MSK-Schrumpfsystemen wurde in vielen Branchen des In- und Auslandes die perfekte Lösung bei Ladungs- und Transportsicherungs-Problemen gefunden. Das Transportgut gelangt, zweckmässig vor Witterungseinflüssen, Staub und Feuchtigkeit geschützt, sicher und unversehrt an seinen Bestimmungsort. MSK-Geräte und Maschinen ermöglichen, was in den meisten Fällen von eminenter Wichtigkeit ist, zudem einen perfekten Unterschrumpf.

Dank einer bahnbrechenden Neuentwicklung der in den MSK-Schrumpfmachines eingebauten Brennerleisten, welche mit einer Senkung der bei MSK ohnehin schon gleichmässig verteilten Wärme (individuell regelbar zwischen 250°C und 500°C) verbunden ist, wurde es

möglich, die Schrumpfung faltenfreier als bisher vorzunehmen und gleichzeitig wesentlich dünnere Schrumpffolien zu verarbeiten. Die Schweizer MSK-Vertretung, Firma Indupro AG, 8305 Dietlikon, bringt in diesem Zusammenhang neu die Indupro-Sparfolie auf den Markt, eine widerstandsfähige Schrumpffolie geringerer Dicke, wie sie bisher mit herkömmlichen Schrumpfmaschinen nicht eingesetzt werden konnte. Dank dem fortschrittlichen MSK-Prinzip gleichmässiger Wärmeverteilung bei relativ niedrigen Schrumpftemperaturen kann diese Folie nun verwendet werden, ohne dass die Gefahr einer Lochbildung während des Schrumpfvorgangs besteht. Die Verarbeitung dieser preisgünstigen Folie ist mit nicht unwesentlichen Kostenreduktionen verbunden. Sie ermöglicht in der Regel Einsparungen bis zu 30% an Folienkosten. Hinzu kommt, dass die Paletten-Ladeeinheiten optisch wesentlich besser aussehen und Werbeaufdrucke auf der Folie nicht verzerrt werden.

Wie wirtschaftlich das MSK-Schrumpfsystem ist, kann anhand bestehender Anlagen leicht unter Beweis gestellt werden. Zahlreiche bedeutende Firmen im In- und Ausland arbeiten, zum Teil seit Jahren, rationell und erfolgreich mit Geräten und Maschinen von MSK. Die Wirtschaftlichkeit des Systems wird mit der Einführung der preisgünstigen Indupro-Sparfolie noch entscheidend erhöht.

Als Ergänzung zu den Geräten und Maschinen, die dem eigentlichen Schrumpfvorgang dienen, umfasst das MSK-Programm ausserdem eine Reihe von Zusatzgeräten wie Folienspender, Maschinen zur Folienhauben-Herstellung ab Schlauch, Maschinen für das automatische Haubenüberziehen usw. Wie die Schrumpfmaschinen sind alle diese Geräte nach dem Baukastenprinzip entwickelt und lassen sich daher problemlos in ganze Verpackungsstrassen integrieren. Auch hier wurde das Haupt-Augenmerk darauf gerichtet, eine weitgehende Rationalisierung bei der Sicherung von Palettenladungen, insbesondere in Form von Einsparung kostspieliger Arbeitszeit, zu erzielen.

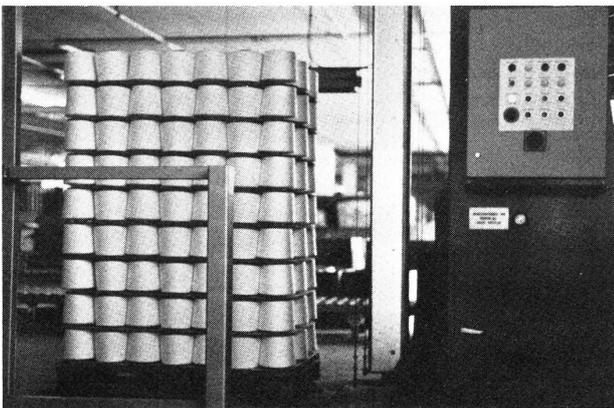


Abb. 3
Die Verpackungskosten können bis zu 50% gesenkt werden mit der neuen Verpackungsmethode. Die Konen sind gegen Staub und Witterungseinflüsse geschützt.

Beratung, Verkauf, Service: Indupro AG, 8305 Dietlikon

Rationalisierung von Garn- und Stofflagerung und -Transporten bei Verwendung von Palettenzusatzgeräten aus Metall



Längs- und Stirnaufstecklinge im Rohwarenlager eines Textilwerkes. Werkfoto: Drawag AG

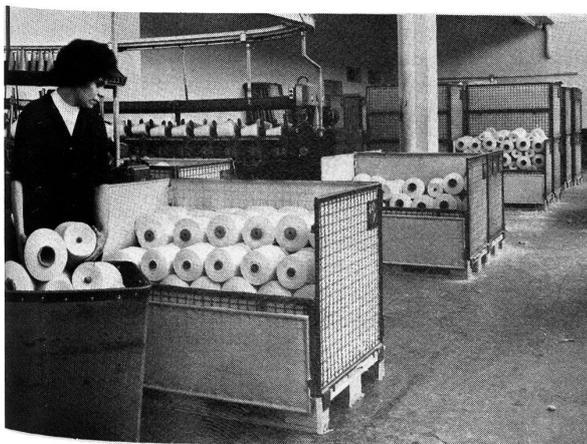
In den Jahren 1955 bis 1960 hat die Drawag AG in Regensdorf bei Zürich (dannzumal noch in Glattbrugg) als erste Firma Metallzusatzgeräte zu Paletten entwickelt, welche rasch auch in der Textilindustrie, im Textilhandel und in der Konfektion Eingang fanden. Die Geräte bewähren sich also seit über 20 Jahren im täglichen Einsatz. Sie werden mit geringfügigen Änderungen immer noch gleich oder ähnlich, jedoch mit erheblich neuartigen und besseren Fertigungsmethoden und Oberflächenbehandlungen weitergebaut. In unserer heutigen, schnellebigen Zeit doch eine erstaunliche Tatsache. Umso eher, als sich im Einsatz der Aufsetzgitter und Anstecklinge zu Paletten weder in der Textilindustrie, noch in anderen Bereichen der Fabrikation und des Handels und der Warenverteilung noch keine Trendwende abzeichnet. Die Zusatzgeräte sind bekannt und sollen hier nicht näher beschrieben werden, lediglich deren Einsatz. Im Rahmen dieses Artikels kann dies allerdings nur summarisch geschehen.

Aufsetzgitter: Im Idealfall werden sie schon in der Spinnerei eingesetzt und die Copse direkt in die Gitter abgezogen. Begleitpapiere mit Garnart, Maschinen-Nummer, Empfänger usw. Werden beigegeben oder codiert auf das vorhandene Schild geklebt oder befestigt. Die Gewichtskontrolle ist sehr einfach, da bei der gleichbleibenden Tara und den heute üblichen tarierbaren Waagen die Nettogewichte direkt ablesbar sind. So beladene Pa-

letten gehen nun ins Garnlager der Weberei oder Spinnerei, wo sie platzsparend, mehrfach gestapelt werden. Eine Entnahme einzelner Copse zur Kontrolle oder kleinerer Mengen für irgendwelche Zwecke ist in den unteren beiden Lagen ohne weiteres möglich, da die Klappen der Aufsetzgitter auch im Stapel geöffnet werden können. Andere Ladungen gehen nun eventuell in Zwischenlager der Vorwerke, der Webereien, in die Spulerei der Spinnerei oder Weberei zum Umspulen auf Konen. Die fertigen Kreuzspulen können wieder direkt, je nach Betriebsstruktur, an die Weberei oder Färberei ohne Umschichten weitergeleitet werden. Die Färbereien retournieren die eingefärbten Konen zur Weiterverarbeitung. Bei konsequenter Anwendung von Aufsetzgittern und unter Voraussetzung, dass die beteiligten Partner einverstanden sind, die Gitter untereinander auszutauschen, haben wir eine erhebliche Anzahl unnötiger Manipulationen erspart. Aufstellen und zusammenkleben von Kartonboxen, wieder öffnen, neu einfüllen, wieder zukleben usw. Also je nach Zwischenstufen in der Verarbeitung sind die Einsparungen beim Einsatz von Aufsetzgittern doch erheblich.

Stirn- und Längsanstecklinge für Paletten sind in modernen Textilwerken nicht mehr wegzudenken. Schon die Rohgewebe finden in Aufstecklingen sicheren Halt, sind geschützt gegen Reibstellen und Schmutz und die Paletten-Einheiten können wieder mehrfach gestapelt werden. Vom Rohwarenlager gehen nun die Einheiten, möglichst in ganzen Palettenladungen, direkt an die Ausrüsterei bzw. Färberei und dann weiter an die Textil-grosshändler oder Konfektionäre.

Auf jeder Bearbeitungsstufe ist auch bei Verwendung von Anstecklingen die Entnahme einzelner Stoffballen oder kleinerer Partien zur Kontrolle oder Musterung usw. möglich. Die sichere Manipulation der Stoffe, die Einsparung von Raum und Zeit ist auch hier offensichtlich. Je nach Gewebebreiten und Aufmachung werden Stirnaufstecklinge für Breiten bis zu 1000 mm, Längsanstecklinge bis zu Breiten von 1300 mm eingesetzt. Für Breiten bis zu 1600 mm und darüber werden Spezialpaletten und entsprechende Längsanstecklinge verwendet. Ein optimaler Einsatz ist wieder dann möglich, wenn die beteiligten Partner die Geräte untereinander tauschen. Ein vermehrter Austausch der Palettierungsgeräte in der Branche sollte, gerade heute, erneut geprüft werden. Mit vergleichsweise kleinen Investitionen können Sie schon ab morgen sparen.



Aufsetzgitter mit Kreuzspulen in einer Spinnerei
Werkfoto: Drawag AG

Zu den geschilderten Geräten werden Bilder gezeigt, die vor über 20 Jahren aufgenommen wurden, um die eingangs erwähnten Jahreszahlen zu belegen. Die Herstellerin der bewährten Aufsetzgitter und Anstecklinge, die Drawag AG in Regensdorf, steht Interessenten mit Auskünften, Dokumentationen und Mustern gerne zur Verfügung.

A. Bruhin
DRAWAG AG
8105 Regensdorf

Webereitechnik

Trends in the Design of Weaving Machines

Referat zur 66. Jahrestagung des Manchester Textile Institute in Luzern, Schweiz

Zum Inhalt

Einleitend weist der Autor auf die Faktoren hin, die die Entwicklung der Textilindustrie und damit des Textilmaschinenbaues massgeblich beeinflussen. In diesem Zusammenhang macht er auf die dominierende Stellung aufmerksam, die der Webprozess unter den Verfahren zur Herstellung textiler Flächengebilde einnimmt. Dabei geht er auch auf die Bedeutung ein, die der schützenlosen Webmaschine heute und in Zukunft zukommt. Den Hauptteil seiner Ausführungen widmet der Autor der künftigen Entwicklung. Er weist dabei zunächst auf die Möglichkeiten hin, die dem Webmaschinenbau heute gegeben sind. Am Beispiel der Hochleistungs-Projektwebmaschine PS macht er die Fortschritte deutlich, die in jüngster Zeit erzielt wurden. Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen zeigt der Autor mögliche Entwicklungen auf, mit denen sich der Webmaschinenbau beschäftigt. Er geht davon aus, dass auch künftig aus den Bereichen der Elektronik, der Metallurgie, der Kunst- und Verbundwerkstoffe Weiter- und Neuentwicklungen zu erwarten sind, die neue Wege, andere Abläufe und weitere Vereinfachungen im Webmaschinenbau ermöglichen. Der Autor weist darauf hin, dass schon heute eine Vielzahl von Ideen, die dem Webmaschinenbau neue Impulse geben können, in Form von Patenten vorliegt. Gleichzeitig macht er deutlich, dass die Realisierung dieser Ideen lange Zeiträume beanspruchen wird. Er nimmt deshalb an, dass die schützenlosen Webmaschinen von heute auch noch im nächsten Jahrhundert mit Erfolg eingesetzt werden können.

Wichtige, die Entwicklung beeinflussende Faktoren

Erlauben Sie mir bitte, bevor wir uns mit der Entwicklung im Webmaschinenbau befassen, die fördernden und die einschränkenden Faktoren aufzuzeigen, die für die Entwicklung massgebend waren und auch in Zukunft von Bedeutung sind.

Unter den fördernden Faktoren verstehen wir u. a.:

- die Entwicklung der Weltbevölkerung,
- die Entwicklung des Bruttoinlandproduktes,
- die Entwicklung der Faserproduktion und des -verbrauchs,
- die Entwicklung der mechanischen, elektronischen und chemischen Technologie
- und natürlich die Forderungen und Ansprüche der Endverbraucher.

Zu den einschränkenden Faktoren zählen wir vor allem:

- die Rohstoff- und Energieverfügbarkeit
- die Konkurrenzfähigkeit und Patentlage,
- die gesetzlichen Auflagen
- und die technologischen Grenzen.

Entwicklung der Weltbevölkerung

Die Weltbevölkerung als wohl wichtigster Faktor für ein weiteres Wachstum des Textilverbrauchs nimmt ständig zu. Lebten 1950 rund 2,5 Mrd. Menschen auf unserer Erde, so ist ihre Zahl heute auf etwa 4,6 Mrd. gestiegen. Im Jahr 2000 müssen wir mit einer Bevölkerungszahl von über 6 Mrd. rechnen. Bild 1 zeigt die Aufgliederung nach Regionen.

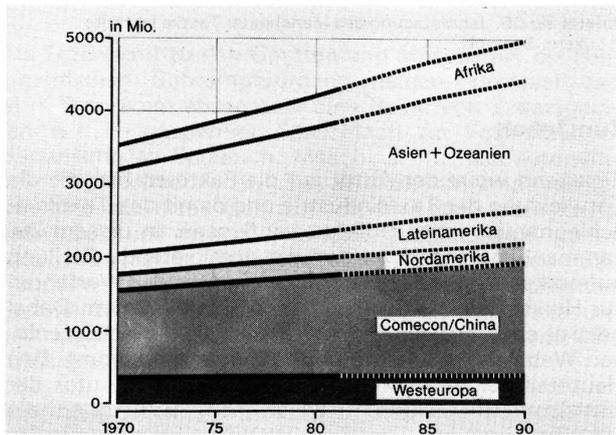


Bild 1 Bevölkerungsentwicklung 1970-1990

Mit den höchsten Wachstumsraten rechnet man in Afrika, Asien und Ozeanien, wogegen die Bevölkerung Westeuropas und Nordamerikas nahezu konstant bleiben dürfte.

Entwicklung des Bruttoinlandproduktes

Betrachtet man die Entwicklung des Bruttoinlandproduktes von 1970 bis heute und die voraussichtliche Entwicklung bis 1990, so zeigt sich, dass dieses weltweit von 8000 Mrd. US-Dollar im Jahre 1970 auf heute 12000 Mrd. US-Dollar gestiegen ist und 1990 17000 Mrd. US-Dollar erreichen dürfte. (Bild 2).

Die Aufgliederung nach Regionen lässt erkennen, dass Nordamerika und Westeuropa zusammen mehr als 50% des weltweiten Bruttoinlandproduktes auf sich vereinen.

Entwicklung des Faser- und Gewebeverbrauchs

Aufgrund der prognostizierten Entwicklung der Weltbevölkerung und des Bruttoinlandproduktes sowie der zu

erwartenden neuen Einsatzgebiete für Textilien dürfen wir davon ausgehen, dass Textilfaserproduktion und -verbrauch von etwa 30 Mio. t zu Beginn dieses Jahrzehnts auf etwa 36 Mio. t im Jahre 1985 ansteigen werden.

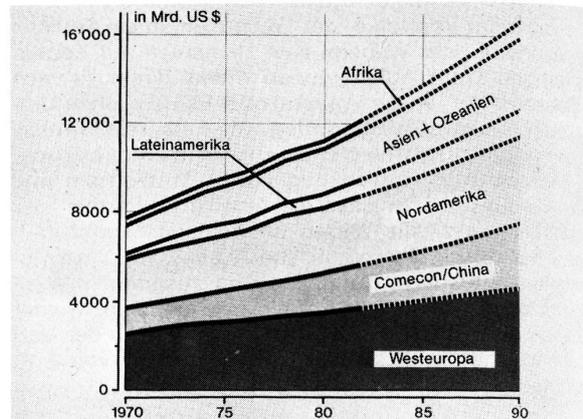


Bild 2 Entwicklung des Bruttoinlandproduktes (real)

Über die Entwicklung des Faser- und Gewebeverbrauchs pro Kopf geben die Bilder 3 und 4 Auskunft.

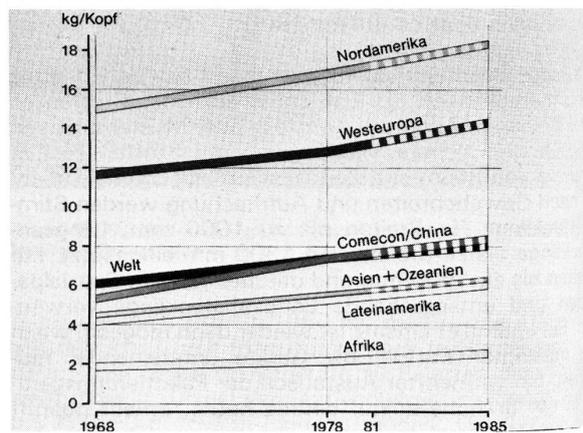


Bild 3 Faserverbrauch pro Kopf 1968-1985

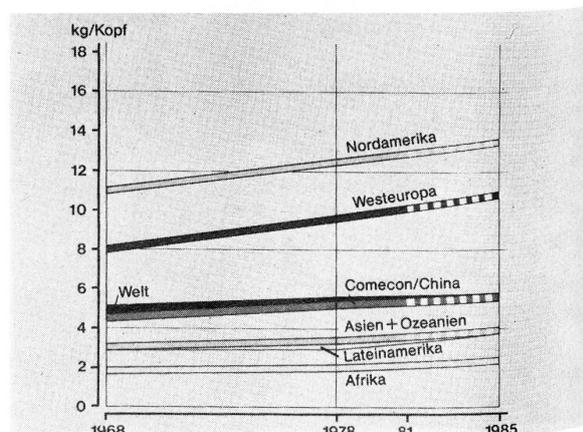


Bild 4 Gewebeverbrauch pro Kopf 1968-1985

Textilien gehören wie die Nahrung zu den Grundbedürfnissen des Menschen. Die Ansprüche und Forderungen an Textilien sind entsprechend den wirtschaftlichen Möglichkeiten der Endverbraucher und in Abhängigkeit von den Einsatzgebieten stark unterschiedlich. Die grösste Bedeutung kommt der Bekleidung zu, gefolgt von den Heim- und Industrietextilien.

Die Entwicklung in den vergangenen zwei Jahrhunderten

Die Entwicklung von der primitiven Webeinrichtung bis zum Handwebstuhl zog sich über Jahrtausende hin. Dagegen konnte, wie von Prof. Krause dargestellt, der Arbeitsaufwand, beispielsweise zur Herstellung von 100 m Geweben, im Laufe der vergangenen zwei Jahrhunderte relativ rasch reduziert werden (Bild 5).

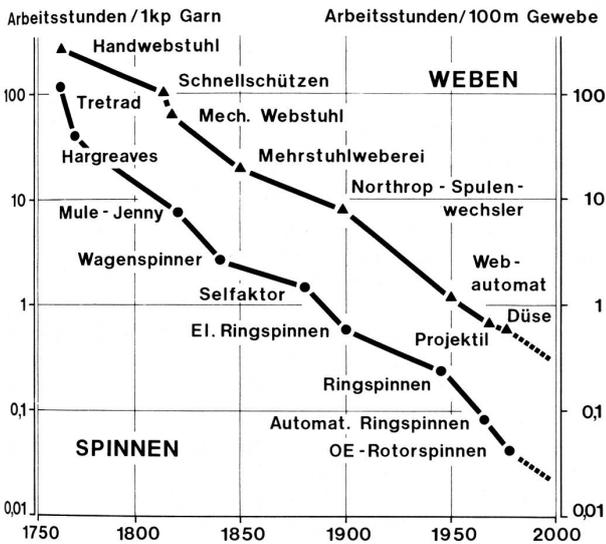


Bild 5 Verringerung des menschlichen Arbeitsaufwandes in Spinnerei und Weberei im Laufe der Zeit

Unterschiedliche Erfindungen, die sich in ihrer Auswirkung gegenseitig verstärkten, bildeten die Grundlage dieser Entwicklung, die zum Aufbau neuzeitlicher Textilindustrien in allen Kulturländern führte. In dieser Entwicklung, deren Anfänge mehr als 200 Jahre zurückliegen, stehen wir noch heute.

Das Jahr 1733, in dem John Kay den Schnellschützen erfand, sollte von besonderer Bedeutung für die gesamte Textiltechnik sein, wurden doch durch diese Erfindung unmittelbar alle jene Bestrebungen ausgelöst, die in der Folge zur Mechanisierung des Spinnens und Webens führten. Fast gleichzeitig mit der Erfindung der Spinnmaschine und des mechanischen Webstuhls wurde durch die Erfindung des Kondensators die Dampfmaschine zu einer wirtschaftlich arbeitenden Kraftmaschine entwickelt, deren Leistung die menschliche und tierische Muskelkraft um ein Vielfaches übertraf und die nicht, wie Wasser- und Windmühlen, an Ort oder Zeit gebunden war.

Die dominierende Stellung des Webprozesses

Wir sprechen über Trends im Webmaschinenbau. Dies setzt jedoch voraus, dass wir an die Zukunft der Gewebefertigung glauben. Unbestritten ist, dass es noch

andere Möglichkeiten zur Herstellung textiler Flächengebilde gibt. Wir denken hier insbesondere an die Maschen- und Vliesstofftechnologien.

Die dominierende Stellung der Gewebe kann aus heutiger Sicht von keinem der bekannten Verfahren gefährdet werden. Es ist deshalb anzunehmen, dass die Gewebe auch weiterhin ihre Stellung weltweit behaupten werden (Bild 6).

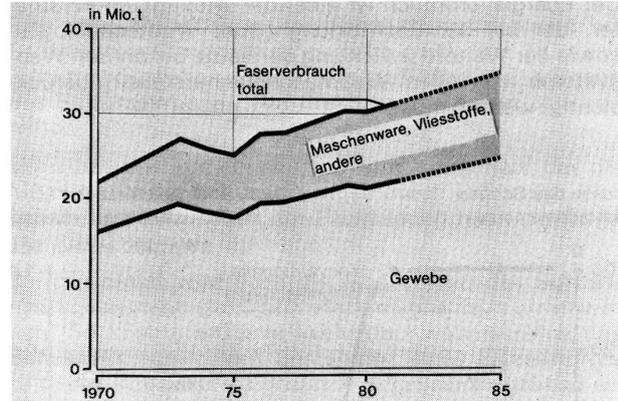


Bild 6 Industrieller Textilfaserverbrauch (ohne Hartfasern)

Interessant ist in diesem Zusammenhang der Vergleich der installierten Webmaschinen mit der Gewebeproduktion der einzelnen Eintragungssysteme weltweit (Bilder 7 und 8).

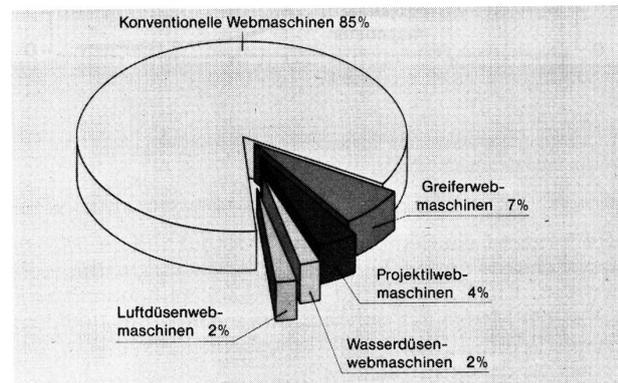


Bild 7 Installierte Webmaschinen nach Schusseintragssystemen, in % 1981

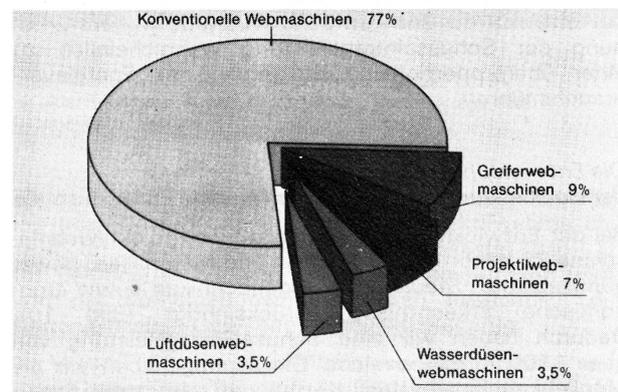


Bild 8 Gewebeproduktion der installierten Webmaschinen nach Schusseintragssystemen, in % 1981

Zur gegenwärtigen Entwicklung im Webmaschinenbau

Die Möglichkeiten, die dem Webmaschinenbau heute gegeben sind, möchte ich aus der Sicht des Hauses Sulzer hier kurz aufzeigen.

Der Energieverbrauch – einer der wichtigsten Parameter

Der Energieverbrauch ist einer der wichtigsten Parameter, der bei der Entwicklung neuer Webtechnologien sowie der Weiterentwicklung der heute bekannten Webssysteme von allen Webmaschinenherstellern berücksichtigt werden muss.

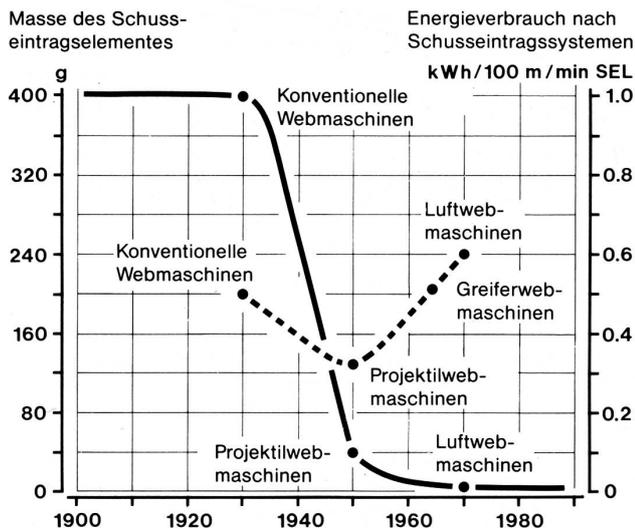


Bild 9
Entwicklung der Masse des Schusseintragses und des Energieverbrauchs der Eintragsysteme

Bild 9 macht die Bemühungen zur Reduktion der Masse des Schusseintragses in diesem Jahrhundert deutlich. Gleichzeitig zeigt es den Zusammenhang zwischen der Masse des Schusseintragses und dem Energieverbrauch einzelner Schusseintragsysteme, bezogen auf die Eintragsleistung.

Betrachtet man die Entwicklung der Massereduktion des Schusseintragses für sich allein, so zeigt sich, dass in Zukunft hier kaum noch Entwicklungsspielraum besteht. Auf der anderen Seite wird jede weitere Erhöhung der Schusseintragsleistung wahrscheinlich zu einer überproportionalen Steigerung des Energieverbrauchs führen.

Die Entwicklung am Beispiel der Hochleistungs-Projektillwebmaschine PS

Bei der Entwicklung der Hochleistungs-Projektillwebmaschine PS haben wir neue Ideen und Materialien, Bewegungsabläufe, Steuer- und Regeltechniken sowie ergonomische Erkenntnisse berücksichtigt (Bild 10). Dadurch haben wir eine Schusseintragsleistung von über 1100 m/min erreicht. Gleichzeitig haben wir die Möglichkeit geschaffen, Kettbäume mit einem Scheibendurchmesser von 1000 mm einzusetzen, mit dem Ziel, die Maschinenlaufzeit der hohen Leistung anzupassen.

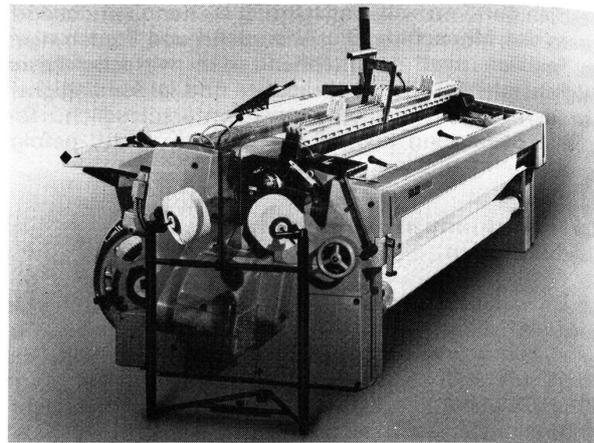


Bild 10
Sulzer-Hochleistungs-Projektillwebmaschine des Typs PS 3600 ES E6 mit einer maximalen Arbeitsbreite von 3600 mm

Im weiteren haben wir die Bewegungsabläufe optimiert, insbesondere die Blatt- und Schafftbewegung, die Projektillflugzeit und Fachgeometrie sowie den Abschluss und die Abbremsung des Projektills.

So arbeitet heute beispielsweise die Projektillbremse nach folgendem Prinzip: Sensoren kontrollieren berührungslos und verschleissfrei sowohl den Ankunftszeitpunkt als auch die Eindringtiefe des Projektills im Fangwerk und regeln über einen Stellmotor die Bremskraft. Dies ermöglichte, notwendige Überwachungsvorgänge der Maschine zu übertragen und so das Webereipersonal zu entlasten.

Im weiteren haben wir die bewegte Masse, beispielsweise der Webschäfte, des Lade- und Schafftriebs sowie der Überwachungselemente, möglichst klein gehalten, was sich vorteilhaft auf Leistung, Bedienungskomfort und Umweltbedingungen auswirkt. Ermöglicht wurde dies durch die konsequente Umsetzung von Leichtbautechnologie sowie Anwendung neuer Werkstoffe.

Die Überwachungsfunktionen waren bisher weitgehend mechanisch. Die hohe Leistung der Projektillwebmaschine PS zwang uns auch hier, neue Wege einzuschlagen. Die Möglichkeit hierzu wurde uns durch den heutigen Stand der Elektronik eröffnet. So haben wir u.a. folgende Neuerungen eingeführt:

- Elektronische Störungsüberwachung
- Elektronische Steuerung des Kettablasses
- Elektronisch gesteuerte Exzentermaschine
- Digitalanzeige von Projektillankunft und Maschinendrehzahl
- Zentrale Anschlussmöglichkeit für die Datenverarbeitung.

Alle diese Innovationen tragen gleichzeitig zur Humanisierung der Arbeitsplätze bei.

Ergebnisse der bisherigen Entwicklung

Zusätzlich haben wir unser bewährtes Baukastenprinzip, wie das Beispiel der Luftwebmaschine LS zeigt, auf unsere neuen Webmaschinentypen übertragen. Dieses Entwicklungskonzept ermöglichte es uns, uns unter Beibehaltung bewährter Elemente auf die Entwicklung einzelner Bausteine zu konzentrieren und so eine Schusseintragsleistung von rund 1500 m/min. zu erreichen.

Hierbei sei vermerkt, dass das Luft-Schusseintragssystem nur für bestimmte Artikelbereiche wirtschaftlich sinnvoll eingesetzt werden kann. Aus diesem Grunde werden wir auch künftig das universelle Projektil-Schusseintragsprinzip konsequent weiterentwickeln.

Ebenso wie wir haben auch unsere Mitbewerber durch Neu- und Weiterentwicklungen gute Erfolge erzielt. Vor allem bei den schützenlosen Webmaschinen wurden beachtliche Fortschritte erreicht, u.a. bezüglich

- Leistungssteigerung
- Bedienbarkeit
- Einsatz der Elektronik
- Vergrößerung der Webbreite.

Sicherlich bedarf es keiner Diskussion, dass wir künftig aus den Bereichen Elektronik, der Metallurgie, der Kunst- und Verbundwerkstoffe Weiter- und Neuentwicklungen erhalten, die uns neue Wege, andere Abläufe und weitere Vereinfachungen im Webmaschinenbau ermöglichen.

Künftige Entwicklung

Was wird künftig im Textilmaschinenbau geschehen? Wir sehen hier verschiedene Möglichkeiten.

So wird es uns die Sensortechnik ermöglichen, die Garnabläufe an der Webmaschine vollkommener zu überwachen, Fehlerquellen festzustellen und, in Kombination mit den Möglichkeiten der Robotertechnik, die Fehler zu beheben und die Webmaschine wieder in Betrieb zu setzen.

Vorstellbar ist auch, dass man mit Hilfe neuentwickelter Stellglieder (Aktoren) auf das bis heute übliche Webgeschirr verzichtet und beispielsweise in Verbindung mit der Computertechnik neuartige Webgeschirre, unbegrenzte Bindungs- und Musterungsmöglichkeiten erhält.

Wir müssen davon ausgehen, dass die Informationssysteme – ich spreche hier von den soziotechnischen Systemen, dem Dialog Mensch-Maschine – wesentlich erweitert und so die Möglichkeiten geschaffen werden, ganze Prozesse mit dem nahen und weiteren Umfeld der Weberei zu verknüpfen. Wir denken dabei an Webverfahren, bei denen der gesamte Fertigungsprozess optimal abgestimmt und miteinander verknüpft ist.

So können wir uns durchaus vorstellen, dass eine Zentraleinheit den gesamten Fertigungsprozess steuert und überwacht, was zur Vollautomatisierung der Produktion von Textilien führt.

Als vorrangiges Ziel könnten sich diese Bemühungen erstrecken auf:

- Ballenöffnermaschinen
- Karden
- Streckmaschinen
- Spinnmaschinen
- Webmaschinen
- Ausrüstungsmaschinen

Die Zentraleinheit könnte beispielsweise folgende Funktionen übernehmen:

- Maschineneinstellungen
- Qualitätskontrolle
- Service- und Wartungskontrolle zum optimalen Zeitpunkt.

Die hier aufgezeigten Möglichkeiten machen deutlich, dass eine Optimierung sowohl an der Webmaschine selbst als auch in der Weberei und deren Umfeld notwendig ist und auch realisierbar sein dürfte.

Bei diesen langfristigen Möglichkeiten dürfen wir jedoch nicht vergessen, dass heute schon eine Vielzahl von Ideen, die dem Webmaschinenbau wesentliche Impulse geben können, in Form von Patenten vorliegt.

Die meisten dieser Ideen haben zum Ziel, die Schusseintragsleistung zu erhöhen, so etwa durch die Entwicklung einer Reihenfachmaschine, die theoretisch mit Schusseintrag durch Projektil, Greifer oder Luft gebaut werden könnte.

Eine mögliche Lösung des Fachbildungsproblems bei Reihenfachwebmaschinen besteht darin, das Fach mit Hilfe gewöhnlicher Webschäfte zu bilden und während des Schusseintrages von drehbaren Lamellen offen zu halten.

Vor kurzem wurde ein neues System patentiert, das die Möglichkeit des Schusseintrages durch Luft zeigt, wobei die Lamellen neben der Fachbildung noch die Funktion des Luftkanals übernehmen.

Berücksichtigt wird auch die Möglichkeit, das Schusseintragelement elektrisch statt mechanisch zu bewegen. So könnte an einer Wellenfachwebmaschine das Schusseintragelement Bestandteil eines Linearmotors sein, der sich über die gesamte Schusseintragsbahn erstreckt. Das Schusseintragelement besteht dabei zumeist aus einer Kombination ferromagnetischer und elektrisch leitender Materialien und übernimmt die Funktion eines Läufers.

Daneben besteht die Möglichkeit, das Schusseintragelement ausserhalb der Gewebbahn mit Hilfe impuls gespeister Spulen oder eines linearen Induktionsmotors zu beschleunigen und zu bremsen. Im Webfach bewegt sich das Schusseintragelement nur durch Trägheit.

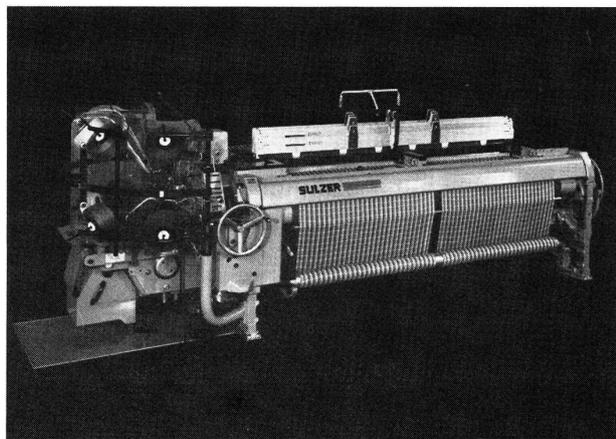


Bild 11
Sulzer-Vierfarben-Projektilwebmaschine des Typs PU 85 VSD KR D1 mit einer maximalen Arbeitsbreite von 2200 mm, ausgerüstet mit Kartenschäftmaschine.

Für das gleichzeitige Weben mehrerer, nebeneinanderliegender Gewebbahnen wird die Projektilwebmaschine schon seit 30 Jahren industriell eingesetzt (Bild 11). da der Schuss nur von einer Seite eingetragene wird, sind die Kombinationsmöglichkeiten hinsichtlich der Breiten einzelner Gewebbahnen sehr vielfältig.

Die Vorstellungen anderer Webmaschinenhersteller wiederum haben zum Bau von Zwillingmaschinen geführt. Dabei werden zwei Gewebbahnen übereinander gewebt, oder der Schuss wird von der Mitte aus eingetragene.

Detailideen, die die heute industriell eingesetzten Webmaschinen in verschiedenen Richtungen verbessern und ergänzen, sind in einer Vielzahl anzutreffen. Ebenso bestehen Möglichkeiten, konventionelle in schützenlose Webmaschinen umzubauen und so die Leistung zu steigern.

Wir müssen davon ausgehen, dass uns wie schon die Vergangenheit, auch die Zukunft weitere revolutionierende Techniken aus allen Bereichen bringen wird.

Der Webmaschinenbau wird auch in Zukunft den in den letzten Jahren eingeschlagenen Weg weiterverfolgen. Die Höhe der zur Verfügung stehenden Mittel für Forschung und Entwicklung wird dabei von entscheidender Bedeutung bei der Lösung der aufgezeigten Entwicklungsideen sein. Nur marktgerechte, auf die vor- und nachgelagerten Verarbeitungsprozesse abgestimmte Webmaschinen sollten entwickelt und hergestellt werden. Solange die Vollautomation ein Wunschtraum bleibt, sind die Umwelt- und ergonomischen Aspekte vermehrt zu berücksichtigen.

Kurzfristig müssen unsere Anstrengungen auf die Lösung folgender Probleme gerichtet sein:

- Wir müssen die Webereien von Staub und Lärm befreien oder zumindest Staub und Lärm auf ein für den Menschen vertretbares Mass reduzieren.
- Wir müssen durch Automation die Mitarbeiter entlasten und damit die Arbeitsplätze weiter humanisieren.
- Wir müssen bei allen Entwicklungen die Verknappung der Rohstoffe berücksichtigen und nach Alternativlösungen suchen.
- Wir dürfen nicht ausser acht lassen, dass künftig die Produktionsstätten vermehrt in den Schwellen- und Entwicklungsländern liegen und die Industrieländer einen grossen Teil ihrer Textilien aus diesen Regionen beziehen könnten. Wir müssen daher Überlegungen anstellen, ob unsere Entwicklung dies nicht berücksichtigen müsste. Die Maschinenbauer werden sich in Zukunft um einen noch intensiveren Dialog mit den Anwendern bemühen müssen. Nur so ist es möglich, marktgerechte Maschinen herzustellen.

Schluss

Wir sind nach Luzern gekommen, um das Thema «Textile Machinery Investing for the Future» zu besprechen.

Wir als Maschinenhersteller investieren heute in neue Technologien und in die Verbesserung schon bestehender Technologien. Sie als Textilhersteller investieren in die heute zur Verfügung stehenden Maschinen.

Dabei dürfen wir nicht vergessen, dass alle Entwicklungen sowie die Realisierung von Ideen und Patenten lange Zeiträume beanspruchen. Bedenkt man, dass heute noch rund 77% der Gewebe auf konventionellen Webmaschinen hergestellt werden, so dürfen wir annehmen, dass die schützenlosen Webmaschinen von heute auch im nächsten Jahrhundert mit Erfolg eingesetzt werden können.

Aldo Heusser, dipl. Ing. E.P.F.L.
Stellv. Direktor, Leiter des Verkaufs Webmaschinen
Gebr. Sulzer AG, Winterthur

Technik

Textilmaschinenhersteller konzentrieren sich auf Zusatzgeräte

Die Fertigung von Textilmaschinen ist ein konjunkturabhängiges Geschäft, und Erfolg oder Nichterfolg der auf diesem Gebiet tätigen Unternehmen sind eng mit der alle vier Jahre stattfindenden Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung (ITMA) verknüpft.

Diese Ausstellungen sind so wichtig als Schaufenster der Welt für technologische Fortschritte bei der Herstellung von Textilmaschinen, dass eine Maschine, der ein eindrucksvolles Debüt auf der ITMA gelingt, für mindestens die nächsten vier Jahre einen besonders hohen Beitrag zur allgemeinen Gewinnentwicklung leisten dürfte.

Aus diesem Grunde ist es natürlich, dass bei den Unternehmen, die sich mit der Herstellung von Textilmaschinen beschäftigen, die Neigung besteht, ihre Bemühungen auf den Gebieten der Forschung und Entwicklung zeitlich so abzustimmen, dass die Herstellung wesentlicher Neuerungen mit einer ITMA zusammenfällt. Dies bedeutet, dass die Zeitabstände zwischen diesen Ausstellungen verhältnismässig arm an signifikanten Entwicklungen sein können.

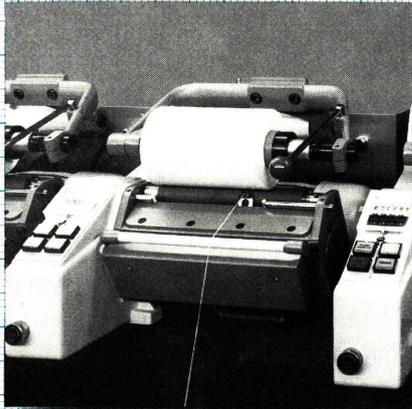
Der gegenwärtig fehlende Anreiz zur Modernisierung ist angesichts der weltweit andauernden Rezession, durch die die zur Entwicklung von Maschinen – und zum darauffolgenden Kauf dieser Neuheiten durch die Textilindustrie – verfügbaren Mittel noch stärker beschnitten werden, vielleicht noch stärker ausgeprägt, als es normalerweise der Fall war. Ein zusätzliches Modernisierungshindernis sind die verhältnismässig hohen Kosten einzelner zur Grundausstattung der Textilindustrie gehörenden Maschinen und Anlagen – wie beispielsweise Spinnmaschinen sowie Färbe- und Zurichtungsstrassen – und die entsprechende Höhe der Kosten, die dadurch entstehen, dass neue Ausrüstungen dieser Art auf den Markt gebracht werden.

Verhältnismässig bescheidene Kosten

Dies ist jedoch nicht der Fall, wenn es sich um Zusatzmaschinen und -geräte für die im zentralen Bereich der Textilverarbeitungsanlagen angeordneten Anlagen handelt. Tatsächlich ist es so, dass sich die Aufnahmefähigkeit des Marktes für eine ganze Palette von Vorrichtungen und Systemen, die entweder der Steigerung der Produktionskapazität oder der Verbesserung der Wirtschaftlichkeit dienen, in den letzten Jahren sehr rasch ausgeweitet hat. Die Tatsache, dass diese Zusatzmaschinen und -geräte im Vergleich zu der Fertigungsgrundausstattung zu verhältnismässig bescheidenen Kosten erhältlich sind, hat beträchtlich zu ihrer Verbreitung in sämtlichen Bereichen der Textilverarbeitung beigetragen.

In Grossbritannien hat die Rezession auf dem Sektor der Textilverarbeitung eine stetige Verringerung des Produktionsvolumens der britischen Textilmaschinenindustrie hervorgerufen, während auf dem des Zubehörhandels und der damit verbundenen Fertigung keine derartigen

Neue Massstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit beim Faden



FMP mit elektronisch gesteuarter Präzisionswicklung für Fachspulen mit extrem hoher Dichte



FMX mit wilder Wicklung und piezo-elektronischer oder elektro-mechanischer Fadenüberwachung

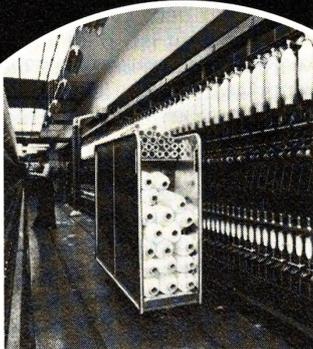


METTLER

AG Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, CH-6415 Arth (Schweiz), Tel. 041/82 13 64, Telex: 868 678, Telegramm: Gas Arthschwyz

EDAK

EDAK AG 8447 Dachsen ZH
Postfach 8201 Schaffhausen
☎ 053 23021 Telex 76237



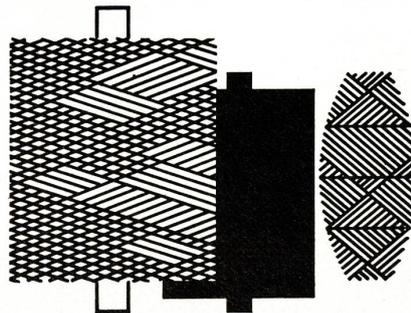
EDAK-Transportgeräte aus Leichtmetall für funktionssicheren, rationellen und kostensparenden Transport im Textil-Bereich.

Beispiel: Flyerspulenwagen W 141

Höhener & Co. AG

Zwirnerei – Garnhandel

Oberer Graben 3, 9001 St. Gallen



Zwirne für Stickerei, Weberei
und Wirkerei/Strickerei

Auskunft und Beratung durch unser

Verkaufsbüro, 9001 St. Gallen
Telefon 071 22 83 15
Telex 71 229 woco ch

Einbrüche feststellbar sind. Zwar hat die Zahl der Unternehmen abgenommen; aber ihr Engagement im Hinblick auf Modernisierung zum Zwecke der Produktivitätssteigerung gewährleistet eine verhältnismässig gesunde Wachstumsrate.

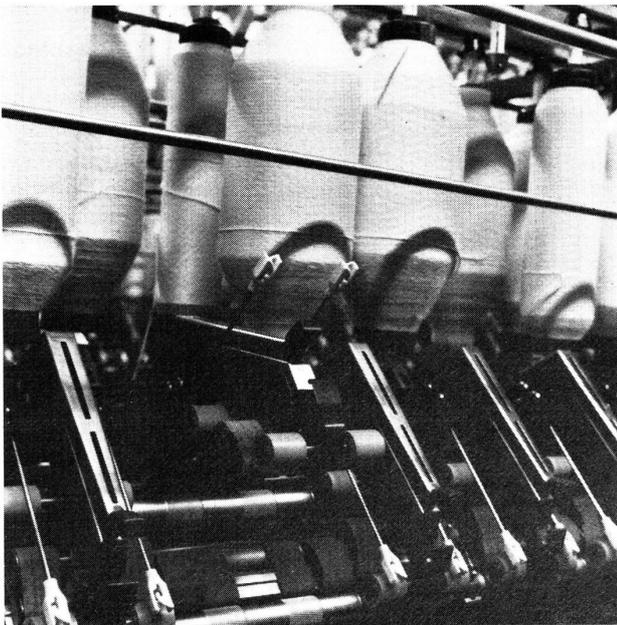
Im Verhältnis gesehen sind die Erzeugnisse der Zusatzgerätehersteller der Textilindustrie billiger. Sie zeichnen sich durch ein besseres Verhältnis zwischen Kosten und Nutzen und durch einfachere Funktionsweise aus und sind in der Regel kleiner als die für die Hauptproduktionsverfahren eingesetzten Textilmaschinen. Dies bedeutet, dass die Spezialisten für Zusatzgeräte in der Anpassung an die immer stärker umrissenen Anforderungen der internationalen Märkte mit einer Ausrüstung, die auf die Erfordernisse der Industrie im Hinblick auf hohe Fertigungsgeschwindigkeiten, hohe Qualität und einen hohen Produktionsausstoss sehr flexibel reagieren können.

Ein Beispiel für diese Flexibilität ist die Unternehmenspolitik des in Lancashire alteingesessenen Textilmaschinenherstellers, der Richard Threlfall Ltd (1), auf dem von starker Konkurrenz geprägten Gebiet der Nähzwirnerherstellung. Die Threlfall Ltd hat auf die im Nähzwirnerfertigungsgewerbe immer strenger werdenden Qualitätsnormen dahingehend reagiert, dass sie die Palette ihrer Spezial-Aufstecksysteme für das Spinnen von Nähzwirnen nach dem Kernfadenverfahren vollständig umkonstruierte.

Zwei Ausführungen

Das neue Aufstecksystem des Unternehmens wird in zwei Ausführungen hergestellt. Die hängende Vorrichtung wurde speziell für eine optimale Kernfadenspinnleistung mit bis zu 125 decitex starken Spinnfäden (Filamente) konstruiert, während die «stehende» Ausführung für jede andere Fadendichte geeignet ist.

Die Filamentspannung kann mit Hilfe einer einfachen in das Aufstecksystem integrierten Stabspannvorrichtung



Nahaufnahme des Einzugsystems einer Kernfadenspinnmaschine mit der kombinierten und in das neue Aufstecksystem der Richard Threlfall Ltd integrierten Vorgarn/Filamentführung.

so eingestellt werden, dass sie an jedem Ende einer einzelnen Spinnmaschine denselben Wert erhält. Zusätzlich dazu wird eine vollständige Umwicklung des Kernfadens durch eine am Querstab angebrachte kombinierte Vorgarn/Filamentführung gewährleistet. Diese Führung trägt auch zur Verringerung der Knötchenbildung bei.

Das System zeichnet sich ebenfalls durch einen ungewöhnlich konstruierten Spulenträger aus, der eine breitgefächerte Palette der üblicherweise verwendeten Spulen aufnehmen kann, während spezielle Adapter für beliebige andere Spulengrößen oder -typen geliefert werden können. Das Aufstecksystem kann an Ringspinnmaschinen jeder Art und Herstellung mit jedem der gegenwärtig verwendeten Einzugsysteme verwendet werden.

Vielseitigkeit ist das Schlüsselwort, das auf viele der in jüngster Zeit entwickelten Zusatzausrüstungen, die wiederum durch die Kombination von Kosteneinsparung und grösstmögliche Anpassungsfähigkeit an verschiedene Bearbeitungsvorgänge – eine Kombination von Eigenschaften, die zur hauptsächlichen Voraussetzung geworden sind – hervorgerufen wurden – zutrifft. Die grosse Vielfalt von Möglichkeiten, die in modernen Färbereiverfahren verfügbar geworden sind, machen es zur Bedingung, dass ein gut ausgerüstetes und voll einsatzfähiges Färbereilaboratorium zur Verfügung steht. Aus diesem Grunde stellte ein führender britischer Laborausstattungshersteller kürzlich eine nach hohen technischen Massstäben konstruierte Labor-Färbemaschine vor, die dazu ausgelegt ist, den Erfordernissen der vielseitigsten Färbereien gerecht zu werden.

Einfach oder fortgeschritten

Die Roaches Engineering (2) stellt die Behauptung auf, dass ihre neue Maschine mit der Bezeichnung «Colortech» tatsächlich sämtliche Labor-Färbereiverfahren, und zwar von den einfachsten bis zu den fortgeschrittensten durchführen kann. Diese Maschine wurde nach zweijähriger Entwicklungsarbeit, während der Erörterungen mit Fertigungs- und Forschungslaboratorien, Färbereien, Universitäten und Technischen Hochschulen durchgeführt wurden, vorgestellt.

Die Grundausführung, die die Bezeichnung «Colortech 8» führt, besitzt acht Glasdruckbehälter, von denen jeder so ausgestattet ist, dass Fasern aller Formen verarbeitet werden können und dass die Beibehaltung des gewünschten Materialzustandes gewährleistet ist. Jeder Behälter hat seinen eigenen Träger für Gewebe, Garn oder loses Material.

Das System arbeitet nach dem Prinzip des positiven Flüssigkeitsumlaufes mit einstellbarem Durchsatz, und die grosszügige Verwendung von Glas gewährleistet Sauberkeit und eine fortlaufende Sichtkontrolle des Färbens. Die Möglichkeit zur Entnahme von Flüssigkeitsproben und der Zusetzung wird durch einfache Anbringung der Entnahmevorrichtung an jeden einzelnen oder an sämtliche am Vorgang beteiligten Behälter geboten. Jeder Behälter ist mit einem eigenen Sicherheitsventil ausgerüstet.

Die Colortech ist mit einer mikrocomputerunterstützten Programmsteuerung ausgerüstet und besitzt eine Reihe anderer neuer Eigenschaften, die dazu bestimmt sind, die Fertigungsbedingungen innerhalb eines weitestmöglichen Bereiches unterschiedlicher Verarbeitungsgänge so umfassend wie möglich zu simulieren. Zu diesen Ei-

enschaften gehören die direkte Temperaturanzeige aus der Färbeflüssigkeit (Färberflotte), einstellbare und wiederholbar genaue Durchsatzmengen der Färberflotte in benachbarten Behältern, wodurch ein Verfilzen oder Knittern des jeweils behandelten Färbegutes verhindert wird, die Überwachung des Flüssigkeitsverhältnisses, wahlweises warmes oder kaltes Durchwaschen in der Maschine, Aufstellung direkt auf dem Boden sowie kreisförmige Gestaltung zur Ermöglichung leichter Zugänglichkeit und Bedienung eines jeden Prüfbehälters.

Hochdruck-Abschmiergerät für flüssige Schmiermittel

Das innerhalb bestimmter Zeitabstände erforderliche Abschmieren, das für das einwandfreie Funktionieren einer ganzen Reihe von Textilmaschinen und der zugehörigen Ausrüstung unumgänglich ist, wird seit jeher als zeitraubendes, wenn auch notwendiges, Übel angesehen. Es ist eine Arbeit, die oft einen stundenlangen Produktionsausfall bedeutet, da sie vielerorts ausschliesslich von Hand durchgeführt wird. Unterschiedlich konstruierte Schmierstellen an einer einzigen Maschine können bedeuten, dass ein ganzes Sortiment von Schmierpressen und Adaptern benötigt wird.

Jetzt wurde jedoch von einem britischen Unternehmen, das sich auf Schmiereinrichtungen für die Textilindustrie spezialisiert hat, ein Hochdruck-Abschmiergerät für flüssige Schmiermittel entwickelt und soll nach den Angaben des Herstellers z.B. sämtliche an einer Spinnmaschine durchzuführenden Abschmierarbeiten innerhalb weniger Minuten durchführen können. Der Hersteller, die A.H. Sunderland Ltd (3) hat ein auf ein Rollgestell montiertes Einzylinder-Abschmiergerät vorgestellt, von dem es heisst, dass es – ohne weitere Änderungen oder Zusatzausrüstung – für jede mit flüssigem Schmiermittel durchzuführende Abschmierarbeit an Textilmaschinen benutzt werden kann.

Eine mit einer besonderen «Spitze» versehene Kugel am Ende der Schmierpresse kann in sämtliche Schmiernippel-Arten eingeführt werden. Mit einem Betriebsdruck von 48 bis 55 MPa, der innerhalb des Schmiernippels und des Ölkanals auf 151 MPa aufgebaut werden kann, ist es nach den Angaben des Herstellers möglich, jeden verstopften oder anderweitig nicht gut zu schmierenden Schmiernippel beliebiger Lager mit Hilfe des Hochdruck-Abschmiergerätes durchgängig zu machen.

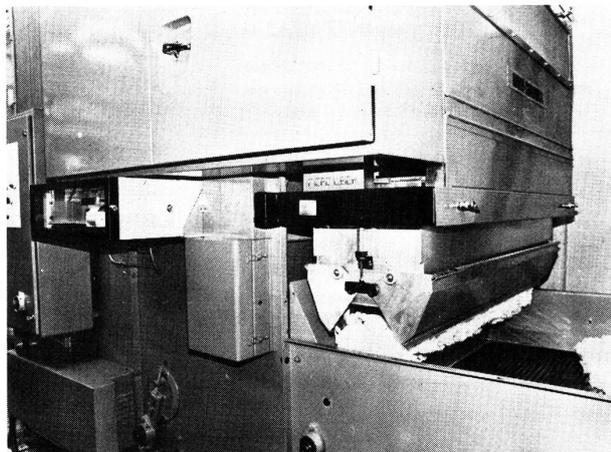
Mit diesem Gerät können sämtliche flüssigen Schmiermittel-Sorten verwendet werden, ohne dass besondere Adapter erforderlich sind. Der Schmierkopf dichtet zum Schmiernippel positiv ab, so dass es weder zum Ausdringen von Schmierstoffen noch zum Druckverlust kommen kann. Das Gerät verfügt über eine Zylinderkapazität von 13,6 l, so dass mehrere Tausend Schmierstellen versorgt werden können, ehe ein Nachfüllen des Schmiermittel-Zylinders erforderlich wird.

Mikroprozessorüberwachter Speisetrichter

Die Haigh-Chadwick Ltd (4) gilt als führendes Unternehmen beim Einsatz der Mikroprozessor-Technologie für Textilmaschinen. Zu ihren in der letzten Zeit auf den Markt gebrachten Neuheiten gehört die Vorrichtung, die diese Gesellschaft als den ersten mikroprozessorüberwachten Speisetrichter der Welt für Zuführungseinrichtungen, die der Versorgung (Speisung) von Einrichtungen zur Herstellung von Kardier- und nichtgewebter Ware (Vliesstoffe) dienen, bezeichnet.

Der Speisetrichter mit der Typenbezeichnung 901 wird entweder einzeln geliefert, um in ein vorhandenes Verarbeitungssystem integriert zu werden oder ist als Teil einer kompletten und vollintegrierten Misch- und Öffnungsanlage erhältlich. Diese Speisetrichter- bzw. Speiseautomat-Modellreihe wurde in Anerkennung der Bedeutung gleichförmiger und genauer Zuführung von Fasern eingeführt und bietet den zusätzlichen Vorteil, dass sie den Arbeitsaufwand für die entsprechenden Fertigungsverfahren verringert.

Der Speiseautomat wird durch Abrufimpulse aktiviert, die von den in der anschliessenden Silo-Zuführung angebrachten Ultraschall-Faserstandssensoren zu der im Augenblick versorgten Verarbeitungsanlage weitergeleitet werden. Die Anlage ist voll programmierbar, um zu gewährleisten, dass jede Faserspeisung für den nächsten Verarbeitungsgang bis auf eine Toleranz von 1% genau ist.



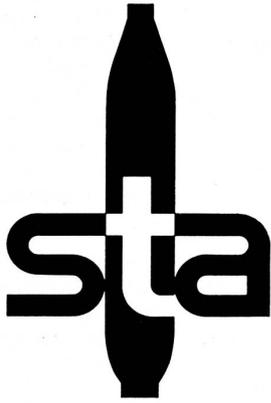
Es heisst, dass der Speiseautomat des Typs 901 von Haigh-Chadwick der erste mikroprozessorüberwachte Automat für die Speisung von Maschinen zur Herstellung von Kardierware und Vliesstoffen ist.

Die automatische Faserstandsüberwachung im Zuführungsbereich ist auf einen vorgeschriebenen Wert eingestellt. Im Zuführungsvorfeld zwischen der Abziehwalze und den pneumatisch betätigten Klappen ist eine Wiegezone angeordnet, von der es heisst, dass sie zur Verbesserung des Durchsatzes und der Genauigkeit beiträgt. Die in der Wiegezone befindliche Waage wird vor jedem Wiegevorgang genau austariert, wobei es ein ständiges Nachrieseln ermöglicht, die zur jeweiligen Speisung erforderliche Fasermenge äusserst genau abzuwiegen. Die von der Anlage ausgedruckte Liste informiert über Fasergewicht pro Wiegevorgang, Gesamtgewicht pro Schicht oder Fertigungscharge, Gesamtlänge in Metern und über das durchschnittliche Gewicht pro lfd. Meter. Das Ergebnis ist, wie es die Haigh-Chadwick Ltd ausdrückt, eine bisher unerreichte Genauigkeit und Betriebsgeschwindigkeit bei Faserzuführungsanlagen.

John Phillips

Verzeichnis der im Artikel erwähnten Firmen

- 1) Richard Threlfall Ltd, Salop Street, Bolton, Lancashire BL2 1DD, England
- 2) Roaches Engineering Ltd, Upperhulme, Leek, Staffordshire ST13 8TY, England
- 3) A.H. Sunderland Ltd, 15 Sunfield Crescent, Royton, Oldham, Lancashire, England
- 4) Haigh-Chadwick Ltd, Marh Mills, Cleckheaton, West Yorkshire BD19 5BQ, England



SPINNEREI STREIFF AG
CH-8607 AATHAL
SWITZERLAND

Spinnerei und Zwirnererei

Telefon 01 932 32 92, Telex 875 468

Garne und Zwirne aus **Baumwolle:**

gekämmt Langstapel	Ne 20–120
Mittelstapel	Ne 20–60
Rotorgarne	Ne 4–12
Lancofil Wolle/Baumwolle	Ne 24–40

Sind Sie an einem modernen, preisgünstigen und flexiblen Textilveredler interessiert?



Geissbühler + Co. AG
 Bleicherei Färberei Appretur
 3432 Lützelflüh

Telefon 034 61 22 12 / 61 23 83

Neu: Ausrüstbreiten bis 320 cm

Ein Stückveredler, der für die Materialien **Baumwolle, Wolle, Halbleinen, Leinen, Mischgewebe** etc. für Sie ein breites Veredlungsprogramm bereit hat?

Ein Veredler, der fähig ist, kurzfristig mit Ihnen Neuentwicklungen und Ausrüstprobleme nicht nur diskutieren, sondern auch überzeugend lösen kann?

Wenn ja, so vertrauen Sie Ihre Gewebe uns an. Nach der Verarbeitung in unseren verschiedensten Abteilungen wie **Stückfärberei, Bleicherei, Ausrüsterei** und **Appretur**, erhalten Sie diese kurzfristig, preiswert und in tadelloser Aufmachung ins Haus geliefert wieder zurück.

Probeaufträge gratis!



**Langenbach-Spezial (5)
Die Spezialhülse
für Lagergestell-
bau.**

Formstabil und tragfähig, in Durchmessern von 100 mm bis 407 mm und Rohrlängen bis 5 Metern erhältlich. Geeignet zum Stapeln von Teppich-, Folien-, Gewebe-, Papierrollen, Profilen, Zeichnungen usw. usw.

Lagergestellrohre kauft man beim Spezialisten.

 **J. Langenbach AG, Hülsenfabrik, CH-5600 Lenzburg 1**
Tel. 064 51 20 21, Telex 68 978

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44



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

An- und Verkauf von

Occasions-Textilmaschinen Fabrikation von Webblättern

E. Gross, 9465 Salez, Telefon 085 7 51 58

Dessins

H. R. HOFSTETTER

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

 **Müratex**

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG

9542 Münchwilen
Telefon 073 26 21 21, Telex 77616 tuell ch

Unser Fabrikationsprogramm:

Bobinet-Tüllgewebe

Verwendung für
Stickerei, Wäsche, Konfektion, Schleier, Perücken, Theaterdekor, Theaterbekleidung

Raschelgewirke, Marke «Müratex»

reichhaltige Gardinen-Kollektion mit Dessins für jeden Geschmack
und für alle Ansprüche
Elastische Artikel mit Gummi und Lycra für die Miederindustrie

Zwirnerei

Zwirnen von Naturfaser- und Synthetikgarnen, knotenarm
(Hamel-Zweistufen-Verfahren)

Veredlung

Ausrüsten der Eigenfabrikate und Veredlung ähnlicher Artikel als Dienstleistung

mit tex Betriebsreportage

Kammgarne aus dem Berner Oberland



Das Betriebsgebäude hinter dem Ostbahnhof Interlaken

Die schweizerische Textilgeographie weist bekanntlich einige Besonderheiten auf. Dazu gehört die Konzentration der Betriebe auf bestimmte Regionen. Jedoch – die Ausnahme bestätigt die Regel. Auch in Gebieten, die bezüglich textiler Produktionskapazitäten weisse, «unbefleckte» Felder ausweisen, gibt es da und dort einen Farbtupfer. Zu diesen gehört die Kammgarnspinnerei Interlaken, die zwischen Thuner- und Briener-See angesiedelt ist. Die aus rein textiler Sicht periphere Lage inmitten eines Fremdenverkehrsgebietes tut selbstverständlich der Geschäftstätigkeit im Kammgarnbereich keinen Abbruch.

Wandel im Sortiment

Wie andere Branchenweige der Textilindustrie, hat auch der Kammgarnsektor einen unübersehbaren Wandel mitgemacht. Der Markt für diese Garne ist mehr denn je internationalisiert worden und für die Schweiz gilt das in zweifacher Hinsicht ganz besonders. Die Schrumpfung auf der Webereistufe liess die Bedeutung des Binnenmarktes als Abnehmerstufe zurückgehen, gleichzeitig wurde die Exporttätigkeit ausgeprägter. Der erhöhte Auslandabsatz bedingt jedoch, wie man weiss, besondere Anstrengungen in der Sortimentsbreite und -tiefe. Lag früher das Ziel in einem relativ eng begrenzten Nummernbereich, möglichst grosse Quantitäten in wenigen Artikeln zu verspinnen, so differenziert sich das Angebot heute in Richtung eigentlicher Spezialitäten und stets neuen Mischungen, um sich so gegenüber konkurrenzierenden Grossbetrieben mit Standardsortimenten vorteilhaft abzuheben. Die Kammgarnspinnerei Interlaken, die traditionell einstufig organisiert ist, hat

diese grob skizzierte Marschrichtung ebenfalls eingeschlagen um sich von ertragschwachen Monostrukturen abzugrenzen. Heute ergeben sich in der Produktion im Wesentlichen zwei Ballungspunkte. Einmal im vagen, sporadischen mittleren Bereich Nm 40, dann im feineren Sektor von Nm 54 bis Nm 140. Im groben Bereich, der in Interlaken ebenfalls gepflegt wird, geht man von Nm 32 bis Nm 12. Chancen sieht die Geschäftsleitung des Unternehmens vor allem im effektiven Eingehen auf die Wünsche der Abnehmer in vielfältiger Beziehung. Dass solche Zielsetzungen nicht leicht in die Tat umzusetzen sind, versteht sich angesichts der Wirtschaftslage der letzten Jahre eigentlich von selbst. Interlaken musste in Produktion und Sortiment Umstellungen während einer Zeitspanne vornehmen, in der der Markt durch rezessive Tendenzen und rückläufige Verarbeitungskapazitäten gekennzeichnet war, die natürlich ihre Auswirkungen auf die Ertragslage hatten.

Erhöhter Exportanteil

Die veränderte Sortimentsgestaltung bedingte nicht nur für die Geschäftsleitung und den Verkauf Umstellungen und damit erhöhte Anstrengungen, sondern auch im täglichen Ablauf in der Produktion. Die Anforderungen an das Personal erhöhten sich und dafür hatte sich das Kader besonders einzusetzen. Die Voraussetzungen im Produktionsapparat dazu waren und sind gegeben. Die Kapazität von 10000 Spindeln ist beibehalten worden, die Unternehmensziele liegen ja nicht in einer Mengenausdehnung, so dass je nach Feinheit, die monatliche



Die Vorwerke

Kapazität mit etwa 70 Tonnen zu beziffern ist. Kämmerie und Vorbereitung sind auf das System Schlumberger ausgerichtet, wobei in der Kämmerie auch neueste Typen im Einsatz sind. In der Spinnerei sind Rieter-Spindeln in Drehung, die neueren Typen H6 stammen aus der Liquidation einer Spinnerei im gleichen Kanton. Die Spulerei, ein besonderes Kleinod, ist bereits in den 70er-Jahren auf Schweizer-Automaten umgestellt worden. Vor anderthalb Jahren begann man mit dem Spleissen und eine neue Generation von Spleissvorrichtungen wird gegenwärtig montiert. Die Zwirnerei ist mit dem Zweistufensystem Hamel alimentiert. Mit dem verfeinerten und spezialisierten Garnangebot und in Zusammenhang mit der allgemeinen Marktlage ist es Interlaken gelungen, den Exportanteil von früher 30 auf heute etwa 50 Prozent zu steigern. Die Auslandskundschaft wird durch In-

terlaken direkt bereit, sie erstreckt sich auf den westeuropäischen Raum.

Aufgehellter Horizont

Das letzte Jahr dürfte sich für die gesamte schweizerische Kammgarnspinnerei als ziemlich schwierig erwiesen haben, das gilt auch für die «Kammi» Interlaken, wie das Unternehmen von Ortsansässigen gerne genannt wird. Heute kann man zwar noch nicht von einer Erholung auf breiter Ebene sprechen, indessen lassen einige Zeichen doch die Hoffnung auf eine verbesserte Entwicklung im laufenden Jahr zu. Für Interlaken zahlen sich nun auch vermehrt die eingeleiteten und durchgeführten Massnahmen zur Umstellung aus. So stossen im Export besondere Qualitäten und Mischungen vermehrt auf positives Echo, zumal gerade bezüglich des Qualitätsstandards besondere Anstrengungen vorgenommen worden sind. Schwergewichtig liegt der Absatz der Berner Oberländer Kammgarne heute zu 70 bis 75 Prozent bei reinen Naturfasergarnen, im Einklang mit der Marktentwicklung. Die Durchschnittsnummer, die früher unter Nm 40 lag, dürfte sich auf Nm 50 eingependelt haben. Das Geschäft ist aber nach wie vor sehr kurzfristig, was eine besondere Flexibilität in der Produktion bedingt, die zweischichtig voll durchläuft.

Peter Schindler

blick Deutschland (5,8%) und nach Grossbritannien (+2,0%) erzielt werden. Diese Ergebnisse sind deshalb erstaunlich, weil sie teilweise in Ländern mit ausgesprochen schwacher wirtschaftlicher Verfassung und rückläufigem Konsum erzielt worden sind.

In den letzten Jahren haben die Exporte nach Nigeria immer wieder Anlass zu Diskussionen und Mutmassungen gegeben. Die Ermittlung der genauen Zahlen ist darum mit Schwierigkeiten verbunden, weil ein beträchtlicher Teil dieser Ausfuhren auf solche Stickereien entfällt, die von Schweizer Lohnstickereien im Auftrag von österreichischen Warenausgebern im Hinblick auf den Reexport nach Nigeria erstellt worden sind; sie sind in den Ausfuhrzahlen nach Österreich enthalten, und es lässt sich nur schätzen, wieviel auf solche Ware entfällt, die in Österreich verbleibt und wieviel davon sogenannte «Nigeria»-Ware ist. Aufgrund des früheren «courant normal» mit Österreich gehen wir davon aus, dass etwa 2/3 der Stickereiexporte nach Österreich aus Nigeria-Ware besteht. Unter Einrechnung dieser Grösse dürften die schweizerischen Stickereiexporte nach Nigeria 1982 rund 46,3 Mio. Franken erreicht haben und waren somit etwas geringer als im Vorjahr (48,9 Mio. Fr.). Die geographische Ausfuhrstruktur darf als gesund bezeichnet werden. 224 Mio. Franken oder etwa 65% der Ausfuhren entfallen auf den westeuropäischen Wirtschaftsraum (EG/EFTA plus Spanien), auf den Nahen Osten 17%, auf Nigeria 13% und auf die aussereuropäischen Industrieländer 6%. Unter den einzelnen Ländern steht mit 68,6 Mio. Franken nach wie vor Italien an der Spitze, gefolgt – wie bereits erwähnt – von Nigeria mit rund 46 Mio. Franken, Grossbritannien mit 38,9 Mio. Franken, der BR Deutschland mit 37,4 Mio. Franken und Saudi-Arabien mit 36,8 Mio. Franken. Über der 10-Millionen-Franken-Marke lagen noch Frankreich (22,7 Mio. Fr.), Japan (11,7 Mio. Fr.), die Vereinigten Arabischen Emirate (11,0 Mio. Fr.) und Spanien (10,1 Mio. Fr.).

Weit unter der effektiven Aufnahmefähigkeit der Märkte liegen die Lieferungen nach Lateinamerika, da die bestehenden Importhemmnisse praktisch alle Geschäfte vereiteln. Die Exporte nach Lateinamerika betragen nur 7,1 Mio. Franken, wovon auf Venezuela allein 4,3 Mio. Franken entfielen. Nachdem aber Venezuela Ende November 1982 für Stickereien ein totales Einfuhrverbot erlassen hat, ist zu befürchten, dass der lateinamerikanische Raum als Absatzmarkt für Schweizer Stickereien praktisch vollständig wegfallen wird, denn ohne die Gemeinkostenträgerin Venezuela wird die Bearbeitung der verbliebenen, nur wenig ergebnisreichen Märkte kaum noch tragbar sein. Bedauerlicherweise sind solche krassen Beispiele von hemmungslosem textilem Protektionismus der Öffentlichkeit praktisch nicht bekannt.

Auch vom Sortiment her zeigt die schweizerische Stickereiindustrie eine gesunde Struktur. 90% der Exporte entfielen auf Plattstichstickereien am Stück, in Streifen oder als Motive, hievon wiederum rund die Hälfte auf Allovers (vornehmlich für DOB), 1/4 auf Wäschebesatzartikel und 1/4 auf Besatzartikel für Oberbekleidung und auf Motive. Bestickte Taschentücher machten knapp 5% und Kettenstichstickereien 2% der Gesamtexporte von Stickereien aus. Andere konfektionierte Stickerei-erzeugnisse (Unter- und Oberbekleidung, Tischwäsche, Bettwäsche u.ä.) partizipierten insgesamt mit rund 3% am Gesamtergebnis. Einen eigentlichen Rückschlag erlitten nur die Taschentücher, deren Export gegenüber 1981 um 16% zurückgegangen ist.

Die sehr guten Exportergebnisse für 1982 dürfen nicht darüber hintäuschen, dass sich der extrem starke Stik-

Volkswirtschaft

Die Stickereiindustrie

Rückblick auf 1982

Mit 345,3 Mio. Franken konnte die schweizerische Stickereiindustrie auch 1982 ein hervorragendes Exportergebnis erarbeiten. Gegenüber dem Vorjahr bedeutet dies eine Steigerung um 13%. Seit 1976 weisen die Stickereiexporte eine ununterbrochene Zunahme auf, und zwar um insgesamt 78% in dieser Zeitspanne. Die nochmalige Erhöhung der Exporte im vergangenen Jahr ist fast vollumfänglich auf höhere Durchschnittspreise zurückzuführen, da die mengenmässigen Ausfuhren nur um 0,3% zugenommen haben. Allerdings sind die Mengenangaben bei Stickereien nur begrenzt aussagefähig, da je nach der modischen Aktualität leichtere oder schwerere Stickereien im Vordergrund stehen können. Auf nahezu allen wichtigen Exportmärkten konnten bessere Ergebnisse erreicht werden als 1981. Wohl am eindrucklichsten sind die im Nahen Osten realisierten Zuwachsraten, namentlich in Saudi-Arabien (+61,5%) und in den Vereinigten Arabischen Emiraten (+43,6%). Deutlich höhere Bezüge von Stickereien wiesen auch Italien (+21,3%) und Spanien (+18,3%) auf. Weniger starke Steigerungen konnten bei den Lieferungen nach Frankreich (+8,8%), Japan (+5,9%), der Bundesrepu-

kereiboom bereits im Frühsommer abgeflacht hat und die Auftragseingänge in den restlichen Monaten des Jahres die entsprechenden Werte von 1981 nicht mehr erreichten. Die nigerianischen Käufe sind im Frühjahr und dann nochmals im Sommer ins Stocken geraten und haben seither das frühere Niveau bei weitem nicht mehr erreicht. In der Folge ging der Beschäftigungsgrad der Stickmaschinen im Jahresdurchschnitt etwas zurück (alle Schiffli-Stickmaschinen 1982 93,0%, 1981 93,7%, Automaten allein 1982 96,5%, 1981 97,8%), kann aber noch als zufriedenstellend bezeichnet werden.

Die aktuelle Lage

Von einem überbordenden Boom kann man zur Zeit auch in der Stickereiindustrie nicht reden, wobei die Monate Januar/Februar aus saisonalen Gründen noch wenig über den zu erwartenden Geschäftsgang aussagen. Glücklicherweise ist die Nachfrage aus Nigeria nicht gänzlich zusammengebrochen, sondern hat nur stark an Volumen verloren. Ein gänzlicher Wegfall des nigerianischen Marktes hätte für die europäische Stickereiindustrie äusserst ernste Konsequenzen, war doch im Frühjahr 1982, als das Nigeria-Geschäft noch weitgehend intakt war, rund 40% der westeuropäischen Stickkapazitäten darin engagiert. (Österreich 65%, Frankreich 25%, Schweiz 24%, Italien 20%, Bundesrepublik Deutschland 0% der Kapazitäten).

Dies entsprach rund 1300 Stickmaschinen, was in der Grössenordnung des gesamten vorarlbergischen Stickmaschinenbestandes liegt. Die Folgen des Rückganges des Nigeria-Geschäftes waren dem hohen Anteil entsprechend in Österreich am deutlichsten. Obwohl die gesetzlich zugelassene wöchentliche Arbeitszeit um 1/3 gekürzt worden ist, konnte nicht vermieden werden, dass etwa 17%–20% der Kapazitäten ohne Arbeit geblieben sind. Allerdings blieb auch die schweizerische Stickereiindustrie nicht verschont von den negativen Auswirkungen des Rückganges der Nachfrage aus Nigeria. Gegen 10% der Maschinen sind ohne Beschäftigung. Die gegenwärtige Überkapazität des Angebotes hat bereits zu einer Verschärfung der Preiskonkurrenz geführt und unerfreulich ist die starke Zunahme von Dessindiebstählen (unerlaubtes Kopieren) die in ursächlichem Zusammenhang mit der Verhärtung der Wettbewerbsbedingungen zu sehen ist.

Erfreulicherweise schnitt 1982 die Modernisierung des Maschinenparkes weiter voran. Rund 10% der 698 Schiffli-Stickmaschinen in der Schweiz entfällt auf die modernen 1040er-Maschinen der Firma Saurer. Rund 27% des Schiffli-Maschinenparkes gehört den sogenannten maschinenbesitzenden Exporteuren, die aber zugleich auch als Warenausgeber von grösster Bedeutung für die Lohnsticker sind. Im Übrigen gab es in der schweizerischen Stickereiindustrie stets eine grössere Anzahl von Exporteuren mit eigenen Stickmaschinen, dessen Anteil am gesamten Schiffli-Maschinenpark beispielsweise 1922 19%, 1941 22% und 1949 24% betrug.

Die Aussichten

Zur Zeit kann mit einer Fortsetzung der bisherigen Exportsteigerungen nicht gerechnet werden. Die allgemeine wirtschaftliche Unsicherheit und der zunehmende Protektionismus auf wichtigen Exportmärkten (Einfuhrverbot für Stickereien in Venezuela – Export 1982 4,3

Mio. Franken Erhöhung der Einfuhrtaxe in Portugal auf 30% – Export 1982 4,2 Mio. Franken) sind nur einige Beispiele dieser bedenklichen Entwicklung. Andererseits gibt es immer wieder Anzeichen für die Aktualität von Stickereien, so dass gehofft werden darf, dass die Ergebnisse des Jahres 1982 – vielleicht mit kleineren Abstrichen – gehalten werden können.

Dr. T. S. Pataky

Schweiz «braucht» weltweite Handelsbeziehungen

Die Handelsbilanz der Schweiz wies 1982 ein Defizit von 5,4 Mrd. Franken auf; der Exportwert (52,7 Mrd. Fr.) deckte den Importwert (58,1 Mrd. Fr.) zu knapp 91%. In der Hochkonjunkturperiode 1960–1973 hatte dieser Austauschkoefizient stets weniger als 90% betragen (durchschnittlich 81%), schnellte aber im Gefolge der Rezession von 1975/76 in den Bereich um 100% hoch und kam erst 1980/81 wieder unter 90% zu liegen.

Wie wichtig ein freies multilaterales Welthandelssystem für die Schweiz ist, zeigen die höchst unterschiedlichen Teilbilanzen des Aussenhandels mit einzelnen Ländern und Ländergruppen. Gegenüber der EWG handelte sich die Schweiz 1982 ein traditionell hohes Defizit von 13,1 Mrd. Franken ein, das sie nur durch Überschüsse im Handel mit andern westeuropäischen Staaten (+1,4 Mrd. Fr.), vor allem aber mit den Entwicklungsländern (+6,6 Mrd. Fr.) vermindern konnte; zwei Fünftel dieses Überschusses entfielen auf die OPEC-Länder (2,6 Mrd. Fr.). Kleinere Passivsaldi resultierten dagegen aus dem Handel mit den aussereuropäischen Industrieländern (–259 Mio. Fr.) und mit den Staatshandelsländern (496 Mio. Fr.). Bei den einzelnen Ländern stand die Bundesrepublik Deutschland mit einem Importüberschuss von 7,7 Mrd. Fr. weit an der Spitze, vor Frankreich (–1,9 Mrd.), Italien (–1,8 Mrd.), den Niederlanden (–1,3 Mrd.) und – wohl nicht durchwegs bekannt – der Sowjetunion (–1,2 Mrd.); es folgten Belgien-Luxemburg (–0,9 Mrd.) und Japan (–0,8 Mrd.). Exportüberschüsse erzielte die Schweiz insbesondere gegenüber Saudiarabien (+1,3 Mrd.) Irak (+0,7 Mrd.), Spanien (+0,6 Mrd.) und Ägypten (+0,5 Mrd.).

Im Gegensatz zu den auf wenige Länder konzentrierten Handelsdefiziten erreichen die länderspezifischen Aktivsaldi meist bescheidenere Beträge; diese summieren sich indes zu einem bedeutenden Aktivposten, da die Schweiz gegenüber drei Viertel ihrer Handelspartner einen Ausfuhrüberschuss realisiert.

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

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon: 01/201 17 18

TESTEX
AG

BTM

Gebrauchte Textilmaschinen
SPINNEREI-WEBEREI-AUSRÜSTUNG
Vermittlung / Verkauf / Kauf
Ihr Vertrauenshaus seit 1870

BERTSCHINGER TEXTILMASCHINEN AG
8304 Wallisellen/Zürich Tel. 01 830 45 77
Tx. 59 877

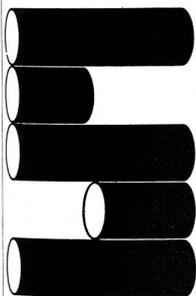
beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich Ne. 60/2 bis Ne. 160/2 in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei und Wirkerei/Strickerei**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal,
Tel. 071/44 12 90

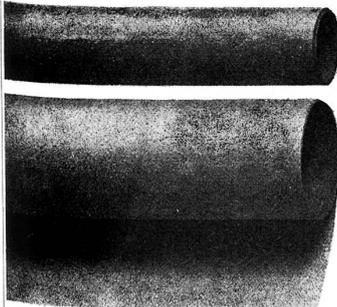


Hans Senn AG
Pfäffikon ZH

Kemppitalstrasse 85
8330 Pfäffikon ZH
Telefon 01 950 12 04

Zylindrische Kartonrollen
und Papierhülsen

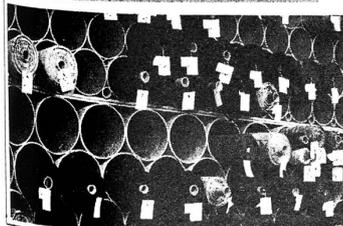
Kartonrollen als Träger von



Textilien
mit und ohne
Überlitz (Fahne),
parallelgewickelt,
Längen bis
2100 mm
Ø-Bereich
30-70 mm

Lager

für
- Stoffe
- Teppiche
- Rollenware
aller Art



*Für einen guten
Zwirn
ein fachgarn
von der
Spinnerei Murg AG*

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

Member of  Textil & Mode Center Zürich

Härtere Zeiten für Schweizer Exporteure



Infolge der anhaltend schlechten Weltwirtschaftslage hat die Schweizer Exportindustrie Absatzprobleme. Seit Ende 1981 ist das Warenexportvolumen rückläufig, ab Mitte 1982 hat sich insbesondere die Ausfuhr nach den OPEC-Staaten und übrigen Entwicklungsändern ungünstig entwickelt. Trotzdem hat diese Ländergruppe als Absatzgebiet an Bedeutung gewonnen, kaufte sie doch im vergangenen Jahr für 12,2 Mrd. Franken Schweizer Waren, was 23% des gesamten Exportwerts von 52,7 Mrd. Franken ausmachte. Wichtigste Handelspartner unter den Entwicklungsändern sind die OPEC-Länder mit einem Exportanteil von knapp 9%. Nach wie vor gehen aber gegen die Hälfte der Schweizer Exporte in den EWG-Raum; gut zwei Fünftel entfallen allein auf die vier «Grossen», also auf Deutschland (18%), Frankreich (9%), Italien (7,5%) und Grossbritannien (6%). Die nicht der EWG angehörenden Länder Westeuropas haben einen Exportanteil von knapp 12% – die Schweiz setzt somit 60% ihrer Ausfuhr im westeuropäischen Raum ab. Demgegenüber beträgt der Anteil Nordamerikas 9%, wobei die USA (8%) dritt wichtigstes Exportland der Schweiz nach Deutschland und Frankreich sind. Auf bescheidenem Niveau verharren seit Jahren die Lieferungen nach Staatshandelsländern; ihr Umfang liegt sogar leicht unter dem Exportwert der restlichen Absatzländer (Japan, Australien, Neuseeland, Südafrika).

Wirtschaftspolitik

Schwergewicht Exportförderung

Bei der Behandlung des ersten Massnahmenpaketes zur Stärkung der schweizerischen Wirtschaft legte der Nationalrat mit Recht das Gewicht auf die ausserwirtschaftliche Stossrichtung des annähernd 1 Mrd. Franken beinhaltenden Ausgabenprogrammes des Bundes. Im Zentrum dieser Exportförderungsmassnahmen steht dabei als wichtigster Pfeiler die Aufrechterhaltung der Exportrisikogarantie (ERG) in ihrer heutigen Form. Gebührenerhöhungen oder ein Leistungsabbau sollen so vermieden werden. Das bedingt eine Aufstockung des Bundesvorschusses für 1983 und 1984 um 170 Mio. Franken. Als weitere Vorkehrung zur Exportförderung dient u. a. ferner die Erhöhung der Mittel um 100 Mio. Franken für Mischkredite und für Zahlungsbilanzhilfe im Rahmen der internationalen Entwicklungszusammenarbeit.

Die Absicherung der Verlustrisiken durch die ERG wie die Kredite an Entwicklungsländer fanden im Plenum eine gute Aufnahme. Bei der ERG soll der Staat der Wirtschaft die politischen Risiken – es geht hier vor allem um die Finanzierung von Aufträgen aus den Entwicklungsländern und den Ostblockstaaten – mittragen helfen, die ihr schlechterdings nicht zugemutet werden können. Angesichts der weltweiten Rezession hat sich nämlich der internationale Konkurrenzkampf um die Finanzierung von Aufträgen noch erheblich verschärft, was die Bedeutung der ERG als wichtigstes Exportförderungsinstrument nachhaltig unterstreicht. Die schweizerische Exportwirtschaft hat gegen die zum Teil massiv subventionierte ausländische Konkurrenz einen schweren Stand. Im Kampf gegen die weltweiten protektionistischen Tendenzen ist es deshalb von eminenter Wichtigkeit, dass die Schweiz – so der EVD-Chef – ihre Exportförderungsinstrumente «schnittiger» gestaltet. Die unveränderte Weiterführung der ERG ermöglicht es der Schweizer Exportindustrie, im Kampf gegen die Auslandskonkurrenz nicht noch mit kürzeren Spiessen antreten zu müssen.

Selbstredend ist damit gesagt, dass die Aufrechterhaltung des ERG-Angebotes für unser Land beschäftigungspolitisch erstrangige Bedeutung hat. Abertausende von Arbeitsplätzen, vorab in der Maschinen- und Metallindustrie, können so gesichert werden. Schliesslich können mit einer erhöhten Mischkreditvergabe – dort wird die Entwicklungshilfe an Güterlieferungen der Schweizer Exportwirtschaft gebunden – vermehrt Aufträge hereingeholt werden, was ebenfalls zusätzliche Beschäftigungswirkung auszulösen vermag.

Mode



Flink – fit – frisch – mit Esprit

Atem-be-raubend! Jogging-Mädchen dürfen sich auch in der Stadt sehen lassen, wenn sie mit ESPRIT-Finesse ins Finale gehen... Jogging-Suits, super-bunt kombiniert: Rot, Blau, Gelb, Lachs und Grün. Tricot-Pants, Sweatshirts, Piqué-Leibchen, drunter und drüber, frech kombiniert.

100% Baumwolle, lustig-luftig und pflegeleicht. Erhältlich in Boutiquen und Modehäusern in der ganzen Schweiz.

Kollektion Frühjahr/Sommer 1983
Foto: Oliviero Toscani



Jacquardmässig gewoben sind diese modischen Tersuisse-Krawatten und -Mäschli in verschiedenen Streifenmotiven, deren Farbzusammenstellung an die Colorits des schottischen Hochlands erinnern – gedämpfte Nuancen wie Heiderot, Mossgrün, Steinbeige und Moorblau, aufgelockert durch gelbe Tupfer.

Modelle: Hofmann & Co., CH-8057 Zürich
Foto: Louis A. Burger, Zürich

Tagungen und Messen

Neue Impulse für den Detailhandel

Zentralvorstandssitzung des STDV

Der Schweizerische Textildetaillisten-Verband (STDV) will auf die Probleme der kommenden Jahre tragfähige Lösungen anbieten können. An seiner Sitzung vom 4. März in Bern beschloss der Zentralvorstand, der Delegiertenversammlung vom Mai ein Aktionsprogramm vorzulegen, das den STDV-Mitgliedern eine ganze Reihe von Verbesserungen bringen soll. Über das Paket soll anfangs April an einer ausserordentlichen Sitzung beraten werden. Es kann aber als sicher gelten, dass es neben einer Verstärkung der verbandspolitischen Aktivitäten

Massnahmen zur Senkung der Inkassogebühren von Kreditkarten-Organisationen, Vorschläge zum gemeinsamen und dadurch vergünstigten Deviseneinkauf und Dienstleistungen im Zusammenhang mit der Einführung der EDV beinhalten wird. An der Zentralvorstandssitzung wurde auch ausführlich über den Bildschirmverkauf diskutiert. STDV-Präsident Dr. Richard Allemann warnte, ein Verpassen des Anschlusses an den Bildschirmverkauf könne den traditionellen Detailhandel weiter an den Rand drängen. Tatsächlich bestehen aber auch für den mittelständischen Detailhandel realistische Möglichkeiten, sich gewinnbringend an dieser neuen Verkaufsfond zu betätigen. Solche Möglichkeiten sollen an einem Seminar diskutiert werden, das der STDV in Zusammenarbeit mit befreundeten Verbänden am 29. April in Zürich durchführt.

Umsätze gehalten – Frequenzen gesunken

Der STDV-Zentralvorstand befasste sich ferner mit der wirtschaftlichen Entwicklung, ohne allerdings schon genaue Zahlen über den Geschäftsverlauf 1982 zur Verfügung zu haben. Es zeichnet sich aber ab, dass die Umsätze im Grossen und Ganzen gehalten werden konnten, wobei Geschäfte gehobeneren Genres eher besser arbeiteten. Zu denken geben allerdings die sinkenden Frequenzen, mit denen zahlreiche Textildetaillisten zu kämpfen haben. Wie Siegfried Uetz vom Modehaus Ciolina in Bern betonte, handelt es sich dabei um ein strukturelles Problem, das mehr Beachtung verdiene, als die oft kurzfristigen Umsatzschwankungen. Der STDV-Zentralvorstand empfiehlt seinen Sektionen, vermehrt für die Zugänglichkeit der Innenstädte zu kämpfen und in Verhandlungen mit den zuständigen Behörden für die Bereitstellung des nötigen Parkraums zu sorgen. Als weitere Möglichkeit zur längerfristigen Anhebung der Frequenzen wurde Direct-Marketing empfohlen. Voraussetzung dazu sei allerdings eine Kundenkartei in gutem Zustand. Als weitere Möglichkeit der Frequenzsteigerung wurde schliesslich die Sortimentserweiterung genannt.

Kosten senken mit der Ausgleichskasse

Der Zentralvorstand beschloss im weiteren, dem Verband Schweizerischer Mercerie- und Bonneterie-Detaillisten als Kollektivmitglied beizutreten. Damit ist nun die juristische Voraussetzung dafür geschaffen, dass die STDV-Mitglieder der äusserst günstigen AHV-Ausgleichskasse dieses Verbandes beitreten können. Schliesslich beschloss der Zentralvorstand, die Einführung eines Signetes zu prüfen, mit dem sich die STDV-Mitglieder dem breiten Publikum schneller und besser als Textilspezialisten profilieren können. Die Sitzung des Zentralvorstandes fand am 7. April statt. Es wurde über ein umfassendes Aktionsprogramm diskutiert, mit dem der STDV die führende Stellung seiner Mitglieder am Markt erhalten und weiter ausbauen will. Ziel solle es sein, so STDV-Präsident Dr. Richard Allemann, dass sich der Mitgliederbeitrag durch den Nutzen von den Verbandsaktivitäten zehnfach zurückzahle.

Christoph Pfluger, 3007 Bern

für alle bereiche
aarlan industriegarne

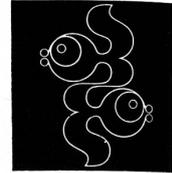


- mit ihnen zusammen entwickelt
- ihren anforderungen angepasst

rufen sie uns an:

h. ernst & cie ag, ch-4912 aarwangen
aarlan industriegarne
telefon 063 220741, telex 68470 hec ch

Lattenbänder Koinzer



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



Feinzwirne

aus Baumwolle
und synthetischen Kurzfasern
für **höchste** Anforderungen
für **Weberei** und **Wirkerei**

Müller & Steiner AG
Zwirnerei

8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875713

**Ihr zuverlässiger
Feinzwirnspezialist**

Kistag

Kistenfabrik Schüpfheim AG
6170 Schüpfheim
Telefon 041 76 12 61

Unser Fabrikationsprogramm:
Kisten – Paletten

Converta AG, 8872 Weesen

Telefon 058/43 16 89

- Chemiefaser Konverterzüge
- Effektfaserbänder

Struktur und Effektgarne
Nm 1.0-5.0 in 100% Baumwolle
Baumwolle/Wolle, Chemiefasermischungen,
rohweiss und gefärbt.

Dessins -CRÉATION

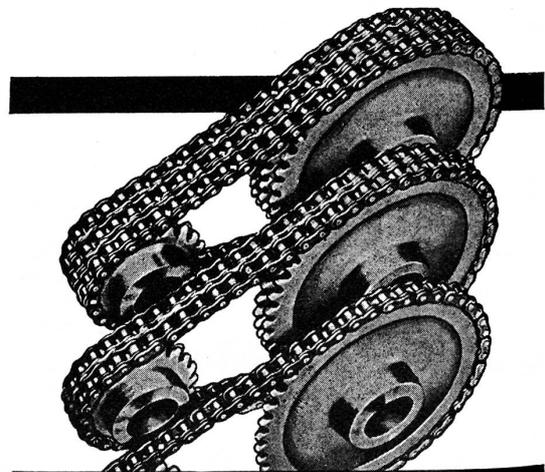
Wir beraten
Sie gerne:

Patronen und Jacquardkarten
Harnischbau für sämtliche Jacquardmaschinen

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

Altershalber **kleine Weberei zu verkaufen** für Möbelstoffe,
Schürzen, Vorhänge, Tischdecken in rustikalen Dessins:
3 Rüti-Oberschläger 150, 120, 85 cm, 4-schütziger Wechsel,
1 Benninger-Zettelmachine 140 cm, 1 Stäubli-Schlagmaschi-
ne, 1 Schweiter-X-Spulmaschine, 1 Schweiter-Schlauchcops-
maschine. Demontage und Abtransport ist zu übernehmen.

Offerten unter Chiffre 5278 Zd an Orell Füssli Werbe AG, Post-
fach, 8022 Zürich.



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

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



... 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

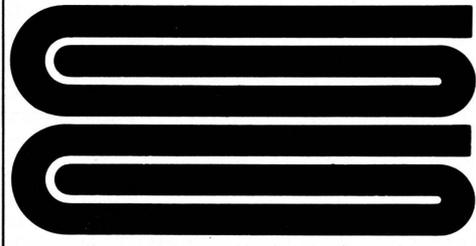
OZALID AG
Ihr Partner für Informationstechnik. Ein Plüss-Stauffer-Unternehmen.

Herostrasse 7, 8048 Zürich,
Telex 822250, Telefon 01-62 71 71.
Fax-Nr. 01-64 55 62 (nur für die Übermittlung von Fernkopien).

Ausser Technisches Büro auch:
Druck • Kopierer • Fernkopierer
• Mikrocomputer • Textverarbeitung • Moderne EDV-Gesamtpakete.
Erstklassige Weltmarken, exklusiv für die Schweiz.

Buchsacher

Garne



Gugelmann

Gugelmann spinnt

Baumwoll-Qualitätsgarne

- AK supergekämmt Ne 12-40
- 3K supercardiert Ne 8-30
- KK Open-End Ne 6-10

Wollmischgarn «melanetta»

55 % Wolle/

45 % Baumwolle supergekämmt

- für Tricoteure Nm 24-56

Gugelmann färbt

eigene Garne, sowie Fremdgarne im Lohn, auf Kreuzspulen, unbegrenzte Farbpalette, beste Echtheiten, nuancenkonform

Gugelmann zwirnt

Rohgarne, gefärbte Garne und im Lohn, knotenarm

Gugelmann handelt

Gespinnste für HAKA - Storen und Deko - Polyester texturiert - gasiert - mercerisiert

Besser geht's mit Gugelmann-Garnen

für Plüsch - Unterwäsche - Oberbekleidung - Haushalt - Teppichgarne - Kleiderstoffe - Deko

Gugelmann & Cie. AG, Roggwil BE

Postadresse: Postfach, 4900 Langenthal
Telefon 063/48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Geschäftsberichte

Viscosuisse-Geschäftsbericht 1982

Die Viscosuisse AG schloss das Geschäftsjahr 1982 mit einem Gewinn von 3,251 Mio. Franken (im Vorjahr 4,255 Mio. Franken) ab. Der Umsatz des Stammhauses, der im Vorjahr 438 Mio. Franken betrug, reduzierte sich auf 414 Mio. Franken, während der konsolidierte Konzernumsatz von 479 Mio. Franken im Vorjahr auf 452 Mio. Franken zurückging. Von den verkauften 56 000 Tonnen synthetischen Garnen (im Vorjahr 63 000 t) wurden 12% in der Schweiz, 68% in den übrigen Ländern Westeuropas und 20% in den Märkten ausserhalb Westeuropas abgesetzt.

Der Personalbestand der Viscosuisse AG mit ihren Werken in Emmenbrücke/LU und Widnau/SG sowie der Hextex Garn AG mit Texturierbetrieben in Wattwil/SG und Niederlenz AG belief sich Ende 1982 auf 3002 Mitarbeiter (Ende 1981: 3165). Unter Einschluss der übrigen Tochtergesellschaften beschäftigte die Viscosuisse Ende 1982 3347 Personen (Ende 1981: 3541).

Die gute Absatzlage, die in der zweiten Hälfte des Jahres 1981 auf den internationalen Chemiefasermärkten zu verzeichnen war, setzte sich auch in den ersten Monaten des Jahres 1982 fort. Obwohl die Mengennachfrage leicht rückläufig war, hielt sich die Ertragslage im ersten Halbjahr auf einem befriedigenden Niveau, wozu nicht zuletzt die Normalisierung der Wechselkurse des Schweizer Frankens gegenüber den andern europäischen Währungen sowie die Erstarkung des Dollars beitrugen.

Um die Jahresmitte schwächte sich die Nachfrage nach textilen synthetischen Garnen jedoch sowohl in Europa als auch in den für die Viscosuisse wichtigen ausser-europäischen Märkten derart ab, dass die Produktion im Laufe des zweiten Halbjahres stark reduziert werden musste. Gegen Jahresende verbesserte sich der Auftragsingang für textile synthetische Garne etwas, so dass die Spinnerei-Produktionen in Emmenbrücke und Widnau wieder auf ein ausreichendes Niveau angehoben werden konnten. Der Absatz von texturierten Polyester-Garnen blieb jedoch unbefriedigend.

Die schwache Nachfrage auf den europäischen Märkten führte für einen Teil der Textilgarne zu einem Abgleiten der Preise. Auf den aussereuropäischen Märkten muss gar von einem Preiskollaps, insbesondere für Polyester-Garne, gesprochen werden, wofür primär die ausserhalb jeder ernsthaften Kalkulation stehenden Billigst-Angebote aus Ländern wie Taiwan, Mexiko und Brasilien verantwortlich sind.

Reduzierte Produktion und tiefere Verkaufspreise beeinträchtigten das finanzielle Ergebnis des zweiten Halbjahres bereits erheblich. Dazu kam gegen Jahresende die erneute Verschlechterung der Wechselkurse der wichtigsten Exportdevisen. Nur dank dem günstigen Resultat im ersten Semester ergab sich dennoch ein positives Jahresergebnis.

Ungeachtet des «Auf und Ab» in Absatz und Ertrag wurde die ständige Anpassung des Produktionsapparates an die neusten Entwicklungen der Technik sowie des Produktesortiments an die Bedürfnisse des Marktes mit

einem Investitionsaufwand von 33 Mio. Franken zielstrebig fortgesetzt. Auch für die kommenden Jahre sind Investitionen in ähnlicher Grössenordnung geplant.

Die Kurzfristigkeit des Chemiefasergeschäfts macht Prognosen für den weiteren Geschäftsverlauf schwierig. Für das erste Halbjahr 1983 darf voraussichtlich mit einer befriedigenden Auslastung der Kapazitäten in Emmenbrücke und Widnau gerechnet werden. Weiterhin unsicher ist dagegen die Verkaufslage für texturierte Polyester-Garne. Trotz guter Produktionsauslastung wird das erste Halbjahr 1983 jedoch infolge des tiefen Preisniveaus und der unsicheren Wechselkursverhältnisse ein unbefriedigendes finanzielles Ergebnis erbringen.

Für das zweite Halbjahr 1983 können noch keine Prognosen gestellt werden.

Eskimo Textil AG, Pfungen

zur 83. Generalversammlung in Pfungen vom 24. März 1983

Ein bewegliches Unternehmen

Die an der Generalversammlung anwesenden Aktionäre wurden von Bruno Aemissegger, dem Präsidenten und Delegierten des Verwaltungsrates in sehr ausführlicher Art wie folgt über den Geschäftsverlauf orientiert:

«Nach zwei unbefriedigenden Anfangsmonaten besserte sich die Auftragsituation ab März. Wir konnten glücklicherweise die Kurzarbeit aufheben und unsere Anlagen bis Jahresende voll beschäftigen. Voraussetzung dafür waren unsere marktgerchte Kollektion, unsere Beweglichkeit bezüglich der Liefertermine sowie der grosse Einsatz aller unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auf allen Stufen, die dem teilweise hektischen Geschehen das nötige Verständnis entgegenbrachten. Ihnen gebührt daher vor allem der Dank der Aktionäre und des Verwaltungsrates.

Obwohl wir versuchten, mit unseren Qualitäten im In- und Ausland Marktnischen zu finden, waren wir gezwungen, uns dem internationalen Preisdruck, welcher immer wieder durch Währungsschwankungen, Überkapazitäten sowie staatliche Wettbewerbsverzerrungen beeinflusst wird, anzupassen. Dies hat sich leider einmal mehr negativ auf unsere Ertragslage ausgewirkt.

Die allgemein weltweit unsichere Wirtschaftslage hat zudem zu Absatzschwierigkeiten bei unseren Kunden geführt. Damit war wiederum die Abwälzung des Lagerisikos auf den Fabrikationsbetrieb verbunden.

Während wir im Inland unsere Position im Deckensektor zu halten vermochten, gelang uns auf den Exportmärkten eine Steigerung. Dies ist erfreulicherweise auf unseren Qualitätsstandard und vor allem auch auf unsere intensiven Verkaufs- und Marketingbemühungen zurückzuführen.

Demgegenüber war der Verkauf unserer hochwertigen Stoffe unbefriedigend, teilweise preisbedingt, aber auch wegen neuer Modetendenzen und damit zusammenhängender Abkehr vom klassischen Mantel. Von unseren inländischen Konfektionsabnehmern, mit welchen wir in früheren Jahren unser Hauptgeschäft tätigten, ist nun auch der letzte Betrieb verschwunden. Diese Struktur-

änderung spricht eine deutliche Sprache. Sie ist zudem vergleichbar mit der Konzentration unserer Kunden im Deckensektor, welche sich auf Grossverteiler und immer weniger Fachgeschäfte verlagert.

Spürbar rückläufig war zudem der Umsatz unserer Verkaufsspinnerei, welchen wir im Hinblick auf die schlechten Margen und die bei uns vorgesehenen Umstellungen nicht weiter forcierten.

Die Partnerschaft mit der Firma Bleiche AG wurde nach 10jähriger guter Zusammenarbeit im gegenseitigen Einvernehmen gelöst. Es zeigt sich auch darin der rasche Wandel der Zeit, welchem wir uns strukturell anpassen müssen. Wir möchten an dieser Stelle Bleiche für die langjährige Zusammenarbeit unseren Dank aussprechen.

Unsere Aktionäre wurden im Aktionärsbrief vom Dezember 1982 eingehend über die Gründe orientiert, die den Verwaltungsrat veranlassten, die Fabrikationsanlagen in Turbenthal zu konzentrieren. Damit sind einerseits ins Gewicht fallende Kosteneinsparungen möglich, andererseits aber auch betriebliche Investitionen in Gebäuden und Maschinen von über 4,5 Millionen Franken notwendig. Die entsprechenden Arbeiten sind im Gange, der definitive Umzug wird im zweiten Semester 1983 stattfinden.

Das Geschäfts- sowie Mehrfamilienhaus in Turbenthal ist bereits unter Dach. Die Finanzierung erfolgt teilweise durch den Verkauf älterer Liegenschaften. Dies ist in unserer Rechnung aus den ausserordentlichen Erlösen ersichtlich. Durch die Umstrukturierung haben sich zudem in den einzelnen Rechnungsposten entsprechende Veränderungen ergeben.

Verwaltungsrat und Geschäftsleitung sind überzeugt, mit der Konzentration der Fabrikation in Turbenthal sowie der Umwandlung des Betriebes Pfungen in ein Gewerbezentrum eine gute Grundlage für die Zukunft unseres Unternehmens gelegt zu haben.

Der Verwaltungsrat schlägt die Beibehaltung einer Dividende von 3% vor. Damit möchte er vor allem den Dank an die Aktionäre für ihre langjährige Treue gegenüber unserem Unternehmen aussprechen. Gleichzeitig geben wir der Hoffnung Ausdruck, in der vor uns liegenden schwierigen Zeit der Umstrukturierung und Neuorientierung weiterhin auf Ihr Vertrauen zählen zu dürfen.

Mit dem ausgewiesenen Reingewinn von Fr. 84350.- ergibt sich damit, unter Verrechnung des Saldoportrages von Fr. 31886.- und einer Dividende von Fr. 90000.-, ein Vortrag auf neue Rechnung von Fr. 26236.-.»

Die anwesenden Aktionäre stimmten allen Anträgen des Verwaltungsrates zu.

Firmennachrichten

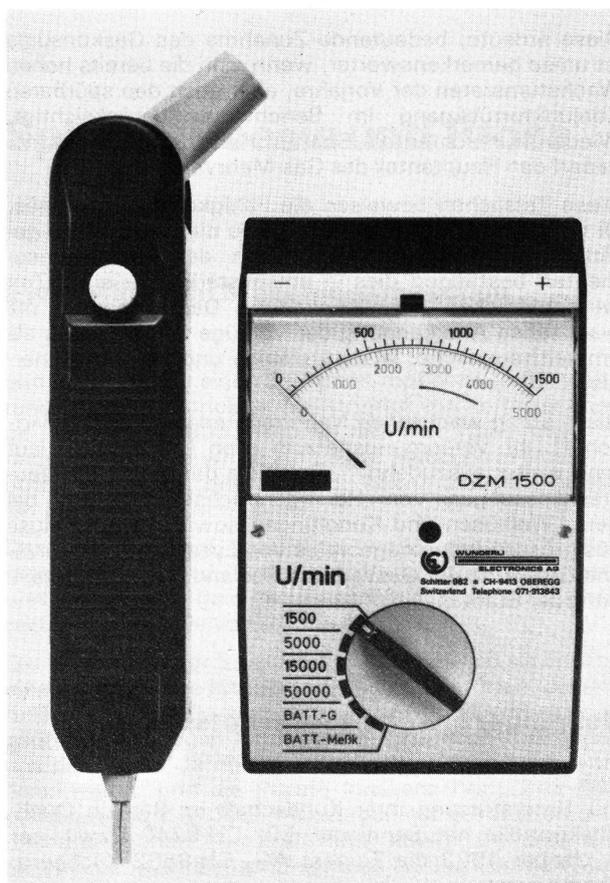
Zusammenarbeit zwischen VSP Textil AG, Pfyen und Eskimo Textil AG, Pfungen

Die beiden Unternehmen sind übereingekommen, in Zukunft auf dem Färberei- und Spinnereisektor enger zusammenzuarbeiten. Die gut ausgebauten Fabrikationsanlagen in Pfyen werden durch Maschinen der Eskimo Textil AG ergänzt und damit wird eine Produktionseinheit geschaffen, die rationell und kostengünstig arbeitet. Sie vermag auch zukünftige Aufgaben in bester Art und Weise zu lösen.

Die VSP Textil AG in Pfyen wird durch die Erweiterung nicht nur das bisher von Eskimo selbstgefertigte Volumen bewältigen können, sondern zudem in der Lage sein, als Verkaufsspinnerei eine breite Produktpalette im In- und Ausland anbieten zu können.

Drehzahlmesser

Das Messgeräteprogramm der Wunderli Electronics AG wurde neu mit einem Drehzahlmesser erweitert.



Ein berührungsloses (photoelektrisches) Messprinzip arbeitet in einem Messabstand von ca. 0,5 bis 30 cm zum Messobjekt. Es werden hell-dunkel Unterschiede ausgewertet, sofern diese vorhanden sind, sonst kann z.B. mit einer Kreide, Klebband usw. nachgeholfen werden.

Das Gerät arbeitet im Messbereich von 0 bis 50 000 U/min., aufgeteilt in 4 Bereiche. Der Messkopf mit schwenkbarer Optik ermöglicht universelle Verwendung, auch bei schwer zugänglichen Stellen.

Dank Batteriebetrieb ist der Drehzahlmesser DZM 1500 überall schnell und problemlos einsetzbar. Die Batterie wird nur beim Messen durch Knopfdruck belastet.

Es können auch Fremdpulsgeber angeschlossen werden. Als Zubehör ist eine Leder-Tragtasche lieferbar.

Wunderli Electronics AG
9413 Oberegg

Erdgas erneut im Vormarsch

1982 haben die schweizerischen Gasversorgungsunternehmen gesamthaft Gas im Energiewert von 12 888 Mio. kWh abgegeben – dies ergibt gegenüber 1981 mit 12 231 GWh wiederum einen Zuwachs der Versorgungsleistung um 657 Mio. kWh.

Der Gas-Endverbrauch, inkl. Gasverwendung zur Erzeugung von Fernwärme und Strom, weist ein Wachstum von 6,2% auf, nämlich von 11 583 GWh pro 1981 auf 12 307 GWh im letzten Jahr.

Diese erneute, bedeutende Zunahme des Gaskonsums ist umso bemerkenswerter, wenn man die bereits hohen Wachstumsraten der Vorjahre, aber auch den spürbaren Konjunkturrückgang im Berichtsjahr berücksichtigt. Wiederum machten die Sparten Heizung und Industriebedarf den Hauptanteil des Gas-Mehrverbrauchs aus.

Diese Tatsachen beweisen die Fähigkeit des Erdgases, Öl wirksam zu substituieren. Die zu diesem Zwecke getätigten Umstellungs-Investitionen der Energiekonsumenten bestätigen dies – umso stärker zu einer Zeit wirtschaftlicher Schwierigkeiten. Das bedeutet die wachsende Anerkennung der Vorzüge des Erdgases als umweltfreundliche, leistungsfähige und rationelle Energie.

Diese stetig wachsende Nachfrage erlaubt der Gaswirtschaft, ihr Versorgungsnetz in allen Landesteilen laufend weiter auszudehnen. Beispiele dafür sind die Neuerschliessungen von Herzogenbuchsee, Wohlen bei Bern, Wolhusen und Konolfingen sowie der Anschluss des grossen Industriegebietes von Lyss durch die kürzliche Gründung der Gasverbund Seeland AG unter Beteiligung der Stadt Biel.

Benninger erweitert Angebotspalette

Zur Unterstützung ihrer Kundschaft im Bereich Qualitätskontrolle hat Benninger AG, CH-9240 Uzwil, per 3. Januar 1983 die Textest AG, CH-8802 Kilchberg, übernommen.

Die Textest ist seit bald 20 Jahren auf dem Gebiet hochwertiger Mess- und Prüfgeräte für die Textilindustrie erfolgreich tätig. Zu ihren Hauptabnehmern gehören Faser-, Garn- und Gewebehersteller sowie Veredlungsbetriebe.

Die neue Benninger-Tochterfirma wird ihre Tätigkeit unter dem bisherigen Namen Textest AG und mit der bisherigen Leitung weiterführen. Die Bereiche Entwicklung und Fertigung werden auch fortan aus Kilchberg geleitet. Dagegen ist im Verkauf eine engere Zusammenarbeit geplant.

Optimierungssystem Sigmagyr®-OSC 21 für Heizungs-, Lüftungs- und Klimaanlage



Optimierungssystem SIGMAGYR® OSC 21 zum energiesparenden Betrieb von Heizungsanlagen in Nichtwohnbauten

Das Optimierungssystem Sigmagyr-OSC 21 von Landis & Gyr wird in Heizungs-, Lüftungs- und Klimaanlage, die nach einem Zeitpunkt normal und reduziert betrieben werden, eingesetzt. Das System dient dazu, den Aufheiz- und Abkühlvorgang sowie den reduzierten Heizbetrieb zu optimieren, das heisst, energiesparend ohne Komforteinbusse zu betreiben.

Voraussetzung für den Einsatz des Optimierungssystems ist, dass Nutzzeit und Leerzeit des Gebäudes für jeden einzelnen Wochentag festliegen. Das System kommt somit vorwiegend in Büro- und Verwaltungsgebäuden, in Fabriken, Schulen und Universitäten sowie in Kozerhallen und Theater zum Einsatz.

Sigmagyr-OSC 21 steuert den Aufheizbetrieb, den normalen Heizbetrieb, den Abkühlbetrieb und den Schutzbetrieb so, dass der ganze Betriebsablauf optimiert wird, womit die gewünschte Raumtemperatur mit minimalem Energieaufwand zur jeweils gewünschten Zeit eingehalten wird.

Das Optimierungssystem erfasst mit Witterungs- und Raumfühler die Aussen- und Raumtemperatur sowie deren Verlauf während des Aufheiz- bzw. Abkühlbetriebes. Daraus werden die Kenngrössen des Gebäudes errechnet und müssen nicht separat eingestellt werden. Diese wichtige Eigenschaft wird mit «Selbst-Adaptation» bezeichnet. Es wird aus der gerade herrschenden Raum- und Aussentemperatur sowie des zu erwartenden Aufheiz- bzw. Abkühlverlaufes der richtige Ein- bzw. Ausschaltzeitpunkt gefunden. Sigmagyr-OSC 21 erfüllt damit die Funktion einer intelligenten Schaltuhr. Während des Regelbetriebes wird die Regelung der Raumtemperatur durch einen beliebigen separaten Heizungsregler übernommen.

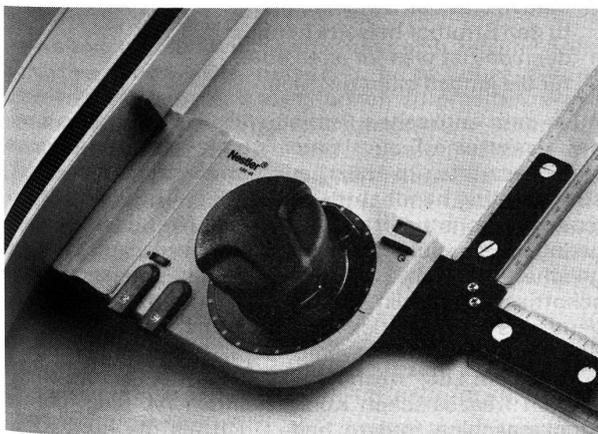
Im Schutzbetrieb, z.B. nachts oder wenn das Gebäude nicht belegt ist, wirkt das Optimierungsgerät als Zweipunktregler zur Aufrechterhaltung einer tieferen Raumtemperatur, üblicherweise 10 Grad Celsius. Das Optimierungssystem ist zudem in der Lage, aufgrund der aktuellen Temperaturverhältnisse zu entscheiden, ob geheizt werden soll oder nicht.

Eine digital einstellbare Ferienzeit kann zudem die Heizung über längere Zeit auf Schutzbetrieb laufen lassen, wobei bei Nutzzeitbeginn die gewünschte Raumtemperatur wieder selbständig eingehalten wird. Durch die erreichte Energieeinsparung amortisiert sich das System in ca. 1,5 Jahren.

Landis & Gyr Zug AG
CH-6301 Zug

System 580 – die neue Zeichenmaschinen-Generation von Nestler

Bei der Entwicklung der neuen Zeichenmaschinen-Generation von Nestler stand die Ergonomie im Vordergrund. Den Zeichenkopf bedienfreundlich zu gestalten, war die Forderung die erfüllt werden musste. Das neue System 580 ist das Ergebnis. Bei unverändert hoher Präzision wird ein Bedienkomfort geboten, den es bislang nicht gab. Ein wesentlicher Schritt weiter, auf dem Weg die Zeichenarbeit zu erleichtern, zu humanisieren. Erstmals ist jetzt das Griffknopfoberteil aus griffsympathischem Kunststoff. Die scheinbar eigenwillige Form der Oberfläche mit ihrer «Nasenform» entlastet die Bedienhand und ermöglicht besonders im Schwergewichtsbereich $\pm 45^\circ$ aussergewöhnlich leichte Drehung.



Die Angebotspalette umfasst folgende neuen Modelle:

Florett RL 580-10 – die Laufwagenmaschine der Mittelklasse für gelegentliches grossformatiges Zeichnen oder aber auch für den kleinformatischen Dauergebrauch.

Florett R 580-10 – ein leichtes Handling, eine lange Gebrauchsdauer und eine gleichbleibende Präzision sind die Hauptmerkmale dieses neuen Modelles. Sie erfüllt hohe Anforderungen vor allem dort, wo sie im grossformatigen Dauergebrauch eingesetzt wird. In Verbindung mit den Nestler Planungstischen stellt sie auch eine ideale Kombination für den Architekten dar.

Florett S 580-40 – das Topmodell im Nestler Zeichenmaschinenprogramm. Dank digitaler Anzeigetechnik

beim Zeichenkopf lassen sich sämtliche Winkelwerte schneller, einfacher und genauer ablesen. Der elektronische Zeichenkopf ist am bewährten Florett S Laufschiensystem befestigt, das durch seine extreme Stabilität und hervorragenden Laufeigenschaften seit Jahren in Fachkreise bekannt ist.

Generalvertretung für Nestler Zeichenprodukte
Ozalid AG
8048 Zürich

Rieter meldet Verkaufserfolg im OE-Sektor

Die Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur/Schweiz, die ausschliesslich Spinnereimaschinen herstellt, konnte im Monat Februar 1983 eine stattliche Zahl von Aufträgen buchen, unter anderem:

63 OE-Rotorspinnmaschinen M1/1, 60 Karden C 4 und 7 Putzereilinen mit dem neuen Ballenabtragautomaten «Unifloc» A 1/2. Den Löwenanteil dieser Verkäufe bilden 3 Grossaufträge aus den USA, wo die Rieter-Anlagen zur Hauptsache für die Produktion von OE-Garnen für die Strickerei eingesetzt werden. Zu diesem Zwecke sind die OE-Rotorspinnmaschinen M1/1 speziell für die Herstellung von konischen Qualitätskreuzspulen und mit Paraffiniervorrichtung ausgerüstet.

Die Kaufentscheide zugunsten der nicht-automatisierten Rieter OE-Maschinen basieren auf detaillierten betriebswirtschaftlichen Analysen und fundierten technologischen Vergleichszahlen.

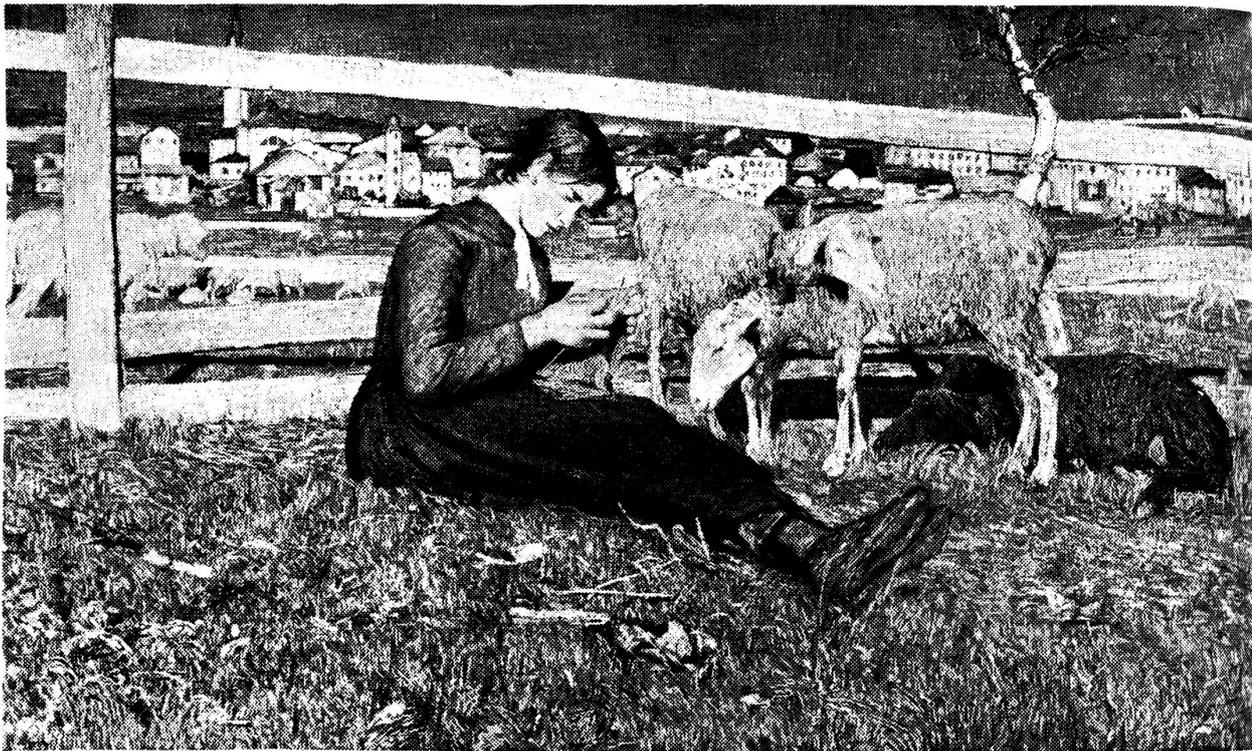
Splitter, Poesie und Prosa

Zwei Millionen Maschinenmaschen

und mehr sind für einen Seidenstrumpf notwendig, während ein handgestrickter Wollstrumpf von normaler Länge nur etwa 47000 Maschen hat. Eine Handstrickerin bringt es normalerweise auf ca. 36 Maschen in einer Minute. «Inestäche, umeschlo, durezie und abelo», heisst der Merkspruch beim Lismen.

Der Seidenstrumpf hat heute, wo die kurzen Kleider grosse Mode sind, weltweite Verbreitung gefunden, weil er sich dem Bein leicht anschmiegt und seine charakteristische Linie vorteilhaft zeichnet.

Die Geschichte der Strickkunst ist sehr alt; ob sie bereits eine vorchristliche Handarbeit war ist umstritten. Jedenfalls wurde sie erst nach dem Spinnen und Weben ausgeübt. Archäologen fanden in den koptischen Gräbern aus dem 4.–6. Jahrhundert in Ägypten Fragmente von Strickwaren, und die Päpste Innozenz IV. (1243–54) und Clemens V. (1305–14) wurden mit gestrickten Seidenhandschuhen begraben. Man nimmt an, dass die Strickkunst maurischen Ursprungs ist und von den Mohammedanern nach Europa gebracht wurde.



Strickendes Mädchen Ölgemälde von Giovanni Segantini, 1888, Kunsthaus in Zürich

Netzholz und Bambusstäbchen waren die Vorfahren der heute üblichen Stricknadeln aus Draht. Anfänglich waren es Männer, sogenannte Hosenstricker, die das unter der Rüstung getragene Beinkleid (Strümpfe) anfertigten. Wie andere Handwerker, so schlossen auch sie sich in Gilden (Zünften) zusammen, die dann die Ausbildung, die Anfertigung der Ware, den Handel und die Preise regelten und bestimmten.

Da aber die Technik des Strickens leicht erlernbar und der Aufwand an Material und Werkzeug nicht sonderlich aufwendig war, übten gegen Ende des 18. Jahrhunderts auch Frauen diese Handarbeit im trauten Familienkreise oder in den Spinnstuben ähnlichen sogenannten «Strickstubeten» aus, wovon es in einem Gedicht von Mathilde Eberhard unter anderem heisst:

Gott zum Grusse, liebste Base Line,
Gott zum Grusse, Elenor!
Ei, da tritt auch schon die gute Mine
Pünktlich aus dem Haus hervor.

Stricken, stricken ist uns keine Plage,
Stricken, das bringt Kurzweil und Pläsier,
Drum war auch der Strickstrumpf, ohne Frage,
Stets der Mädchen allerschönste Zier.

Ein Tafelbild aus dem Jahre 1403, das sich im Besitz der Abegg-Stiftung in Riggisberg (Bern) befindet, zeigt schon die Jungfrau Maria mit einer Strickarbeit beschäftigt.

Die Strickmaschine naht

Anfänglich konnten sich nur Adelige und Patrizier den Luxus einer Strickware leisten. Doch allmählich erkannten auch die breiten Schichten des Bürgertums die Schönheiten und Annehmlichkeiten eines wärmenden Strickstrumpfes, weshalb die Nachfrage gewaltig stieg.

Dazu kam, dass die leidenschaftliche Stricklust den Männern bald auf die Nerven ging, wovon das vertonte Gedicht von Richard Dehmel Kunde gibt:

Mädel, lass das Stricken, geh,
tu den Strumpf beiseite heute,
denn das ist was für alte Leute,
für die jungen blüht der Klee.

Auch dem englischen Pfarrer William Lee war es zuwider, dass seine Frau «immer wo sie stand und wo sie ging, auswärts, im Haus, auch im Konzert, den Strickstrumpf eifrig handhabte», weshalb er 1589 eine Strickmaschine konstruierte, von der er hoffte, dass sie seine geringen Pfarreinkünfte verbessern werde. Allein die tugendhafte Königin Elisabeth I., die das Todesurteil ihrer schottischen Rivalin Maria Stuart unterzeichnete, die gerne als Paradestück ein Paar aus Seide gestrickte Strümpfe trug, fand wenig Gefallen an der Erfindung von William Lee, weshalb dieser zum fortschrittlich gesinnten französischen König Heinrich IV. ging, der die Strickmaschine fördern half. Doch als die protestantischen Strumpfwirker aus Frankreich vertrieben wurden, starb William Lee in grosser Armut. Die Flüchtlinge brachten den sogenannten «Rösschenstuhl» nach Deutschland mit dem Ergebnis, dass Deutschland vor dem Weltkrieg achtzig Prozent des Weltbedarfs der Strumpferzeugung decken konnte.

Kürzlich wurde in der thüringischen Kreisstadt Apolda, wo das gewerbliche Strumpfsticken seit Jahrhunderten heimisch ist, ein Museum der Strickkunst errichtet.

Ein «glismeter Chileturm»

Die Schweiz nimmt in der Geschichte des Strickens einen ehrenvollen Platz ein, denn hier wurden um 1560 zum ersten Mal nahtlose Strümpfe mit fünf Nadeln her-

gestellt, die weitherum sehr begehrt waren und im Ausland einen guten Absatz fanden.

Im zürcherischen Rümliang war diese Handwerkskunst so stark verbreitet, dass die Reisenden im ersten Eisenbahnzug von Zürich nach Bülach an allen Bahnenden überall strickende Menschen sahen. Die Rümlianger fertigten einen überdimensionierten Strickstrumpf an, den sogenannten «glismeten Chileturm», den man stolz an allen Volksfesten zur Schau stellte und den die Ortsvereine auf ihren Reisen wie ein Ehrenbanner mit sich trugen.

Im Kanton Zug führte man vor einigen Jahren in den Volksschulen das «Buebelisme» ein, und zwar als Therapie bei Störungen in der Fingerfertigkeit und psychomotorischen Schwierigkeiten. Unbekümmert dieser «Hintergedanken» sollen sich die Buben munter und mit viel Elan dieser neuartigen Handarbeit widmen, die bisher nur den Mädchen vorbehalten war. Die guten Ergebnisse des Zuger Experiments sollen verschiedene Schulen in anderen Kantonen angeregt haben, ebenfalls das «Buebelisme» einzuführen.

Josef Lukas

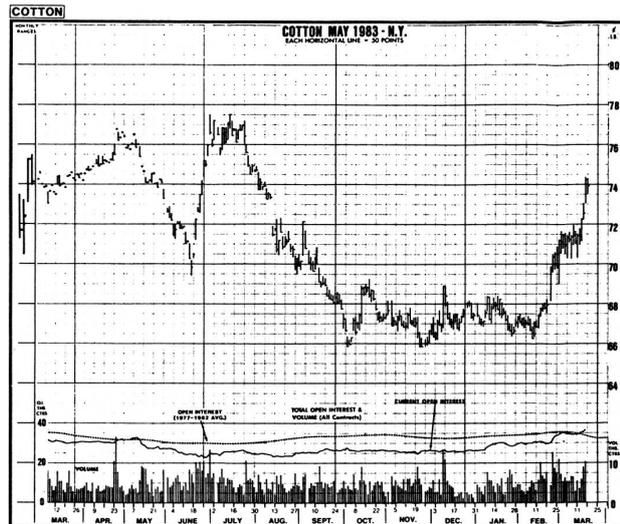
Marktberichte

Rohbaumwolle

Die weltweite Baumwollsituation hat sich zahlenmässig wenig verändert. Die russische Ernte, über die es schwierig ist, genaue Informationen zu erhalten, muss jedoch, mehr als ursprünglich angenommen, unter dem schlechten Wetter (Regen und Schnee) während der Erntezeit im letzten Herbst gelitten haben. Es muss damit gerechnet werden, dass nicht nur die Qualität beeinträchtigt wurde, sondern auch die Quantität durch einen tieferen Prozentsatz des Faseranteils bei der Entkörnung der Saatbaumwolle reduziert werden wird.

Die Baumwollpreise, vor allem an der New Yorker Börse wie auch hauptsächlich für hohe Spot-Qualitäten, etwas weniger für niedrigere Typen und kürzere Faserlängen, haben seit Mitte Februar merklich angezogen, beeinflusst durch Faktoren wie:

- Die Vorräte unter dem amerikanischen Loan-System, die wenigstens temporär dem freien Markt entzogen sind, stiegen auf über 7 Millionen Ballen an.
- Die Beteiligung der amerikanischen Produzenten am PK-Arealkürzungsprogramm wird als hoch eingeschätzt. Die Registrierungsperiode ging am 11. März zu Ende, Ergebnisse werden aber erst am 22. März publiziert.
- Das Fehlen von Exportofferten für russische Baumwolle aller Qualitäten und im Gegenteil sogar Käufe von einigen hunderttausend Ballen im freien Markt für Import, in die UdSSR und in die von ihr normalerweise versorgten Oststaaten.
- Steigende Erwartungen einer Erholung von der allgemeinen Rezession, die zu einem Anstieg des Baumwollverbrauchs führen könnte.



Erste Schätzungen für die mögliche 1983/84-Welternte liegen bei 68 Millionen Ballen, was zusammen mit einem Übertrag von immer noch nahezu 29 Millionen Ballen ein Totalangebot von bis zu 97 Millionen Ballen ergeben könnte, also genügend um auch einen stark steigenden Konsum zu decken. Ob die Qualitäten dann aber die richtigen sein werden nach den Regierungseingriffen in die USA-Produktion, ist heute noch nicht abzusehen.

Mitte März 1983

Gebr. Volkart AG
E. Trachsel, Direktor

Marktbericht Wolle/Mohair

Im verflorbenen Monat bestimmten für europäische Käufer zur Hauptsache die Wechselkurse eine entscheidende Rolle. Aufgrund der Informationen aus den Ursprungsländern scheint sich Europa nur noch so weit abzudecken, wie auch effektiver Bedarf vorhanden ist. Spekulationskäufe in grösserem Umfang dürften eher selten sein. Diese Situation spiegelt die Unsicherheit auf die Währungen bezogen, wie aber auch auf die allgemeine Wirtschaftslage. Seit Januar ist in sFr. eine Verteuerung von rund 5%, zutreffend auf die wichtigsten Provenienzen, eingetreten.

In der Woche vor Ostern kommen in Australien ca. 122000 Ballen zur Versteigerung. Anschliessend beginnt die Osterpause, welche bis zum 26. April dauert. Sofern sich im Währungsgefüge keine ausserordentlichen Verschiebungen ergeben, werden die Wollpreise in den nächsten drei Wochen eher stabil bleiben.

Der US-Dollar hat sich weiter stabilisiert und auf einem Niveau von rund sFr. 2.05 eingependelt. Offensichtlich dürfte dies auch für die weitere Zukunft etwa richtig sein.

Zur Zeit ist die Beurteilung der Deutschen Mark bedeutend schwieriger. Im Anschluss an die Wahlen vom 6. März stieg die DM in Richtung sFr. -.86; per 2. Hälfte März hält dieser Aufwärtstrend noch an. Das voraussichtliche Niveau ist noch nicht abzuschätzen. Für den

Woll-Einkäufer bedeutet diese un stabile Situation der deutschen Landeswährung keine ausschlaggebenden Hindernisse, da die deutschen Provenienzen eher in geringerem Umfang gehandelt werden.

Australien

Die Abwertung des Australischen Dollars um knapp 10% hat alle Übersee-Märkte beeinflusst. Die AWC hat am 9. März den Wollfloor-Preis um 7,5% angehoben. Die angebotene Wolle konnte im allgemeinen, trotz dieser Erhöhung, gut verkauft werden.

Südafrika

In der 2. Märzwoche fanden keine Auktionen statt, weil zu jenem Zeitpunkt die neuen Reservepreise der AWC noch nicht bekannt waren. An der Auktion in der 3. Märzwoche wurde das Angebot zu 76% verkauft. Die Preise lagen durchschnittlich 2% niedriger, der Wool-Board musste die eigenen Auktionspreise, welche wesentlich über den Reservepreisen lagen, um 7% zurücknehmen.

Neuseeland

Nach der erfolgten Abwertung des NZ-Dollars verteuerte sich die Wolle in Neuseeland sofort um 6-7%. Bezogen auf den US-\$ ergaben sich allerdings kaum Veränderungen. Die neueste Information deutet nun allerdings darauf hin, dass mit einer Verteuierung gegenüber dem bisherigen Niveau ziemlich unmittelbar zu rechnen ist.

Südamerika

Auch hier wirkte sich die Abwertung des Australischen \$ und die 30%ige Abwertung in Brasilien auf das genannte Geschäft hemmend aus. Bemerkenswerte Geschäfte kamen kaum zu Stande. Die Verkäufer konnten ihre erhöhten Forderungen nicht durchsetzen.

Mohair

Die Auktion vom 15. März verlief am Kap recht lebhaft. Das gesamte Angebot von rund 3000 Ballen wurde vom Handel ohne Intervention des Mohair-Boards aufgenommen.

Preise für Kids liessen bis zu 5% nach, Young Goats waren praktisch unverändert, Adults tendierten eher etwas fester. Der Markt scheint auf der vorliegenden Preisbasis zu funktionieren. Weitere Ermässigungen dürften wohl kaum mehr vorkommen.

Auch in Texas startete zwischenzeitlich der Verkauf mit einem ähnlichen Verlauf wie am Kap.

An

die weltweite textil-technologische Entwicklung. Ein solches Medium steht für die Textilindustrie in der Titus-Datenbank zur Verfügung. Sie speichert alle erreichbaren Informationen und hält sie für die Online-Benutzer bereit. Und für diejenigen, die über keine EDV und Online-Terminals verfügen, wird der monatliche Neuzugang der Titus-Datenbank ab 1983 in der Form einer Zeitschriftenschau zugänglich gemacht.

Diese neue «titus-Literaturschau international» ist die einzige deutsche Übersicht dieser Art. Sie enthält Hinweise auf Fundstellen aus etwa 800 Zeitschriften, Tagungsberichten, Normen, Büchern, ausländischen Patenten. Eine sachgerechte thematische Gliederung erleichtert den Überblick im Detail. Kurzgefasste Inhaltsangaben, vollautomatisch auch aus anderen Sprachen übersetzt, ergänzen die nachgewiesenen Fundstellen.

Die Bedeutung einer solchen Informationsquelle wird durch die finanzielle Förderung des bayerischen Ministeriums für Wirtschaft und Verkehr besonders unterstrichen, vor allem im Hinblick auf die Nutzung von Informationen in der mittelständischen Industrie. Denn Innovationen und Technologietransfer kommen ohne weltweite Informationen nicht mehr aus.

Diese gedruckte Datenbank kann interne Dokumentationsstellen ergänzen.

Die «titus-Literaturschau international» erscheint monatlich und kostet im Abonnement jährlich (12 Ausgaben) DM 600.-, für Mitglieder von Gesamttextil, VDI, VDMA DM 500.-.

Probe-Exemplare zum Kennenlernen fordern Sie bitte von:

Zentralstelle für Textildokumentation
und -information des VTDI
Schloss Cromford
Cromforder Allee 22
D-4030 Ratingen 1

Literatur

Zeit ist Geld

Heutzutage umfassend auf einem technischen Gebiet informiert zu sein, kostet Zeit und Geld. Nur die Nutzung moderner Medien ermöglicht noch die Übersicht über

mit Zielgerichtete
Werbung = Inserieren
in der «mittex»
tex



**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

SVT-Weiterbildungskurs Nr. 7: Einführung in die Zweiphasen- Webtechnologie der Saurer 500

Das Fliegengewicht webt im Zweitakt



Reges Interesse der Kursteilnehmer bei den Vorführungen

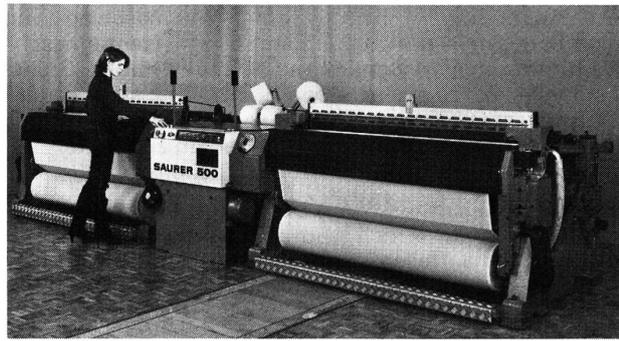
Takt in vielen Variationen dieses Wortes erlebten die rund 70 Kursteilnehmer am Freitag, 11. 3. 83, bei der Firma Adolph Saurer AG, in Arbon: Als Zeitgefühl interpretiert bei der minutengenau ablaufenden Kursorganisation unter Hansuli Feller; als Fingerspitzengefühl bei Kursleiter Walter Gamper, als ausgeklügelten Rhythmus beim Star des Anlasses, der Saurer 500, und sicher darf auch die kollegiale Aufnahme der Fachleute von Sulzer Rütli diesem Begriff zugeordnet werden.

Nach Abtrennung des Nutzfahrzeug-Sektors setzt sich die Saurer Textilmaschinen-Gruppe zusammen aus dem Arboner Betrieb, der Saurer-Allma in der BRD und der Saurer-Diederichs in Frankreich mit total 2500 Mitarbeitern. Wie Vizedirektor R. Stutz erklärte, ist der schweizerische Auftragsbestand für Web- und Zwirnmaschinen mit 3,7 Monaten nicht rosig, Verschuldung und Arbeitslosigkeit bleiben weiterhin ungebannte Schatten. Bei den Stickmaschinen mit ihrem Jumbo-Modell 1040 mit 21 Yards und den computergesteuerten Punch-Anlagen reicht die Auftragsdeckung hingegen bis Ende Jahr.

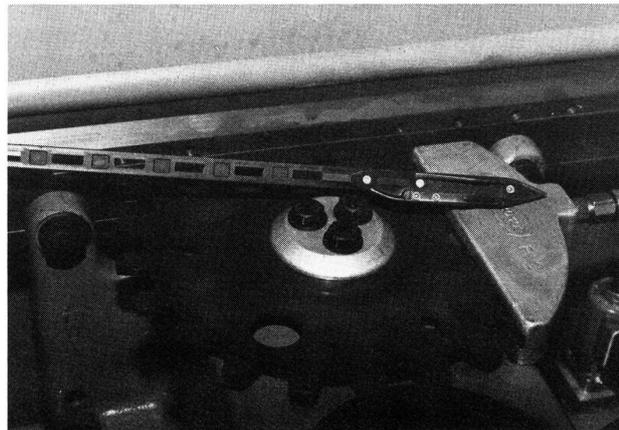
Saurer 500: Alles dreht sich um das Rad

In der Mitte zwischen den beiden Produktionsbahnen von je 185 cm Arbeitsbreite (min. 125 cm) befindet sich die gemeinsame Antriebs- und Steuereinheit. Das Antriebsrad treibt einen Kunststoff-Greiferstab von lediglich 125 g Gewicht. An dessen Enden befinden sich die Fadenklemmen. Während einer Maschinenumdrehung nun trägt dieser Greifer alternierend links und rechts je

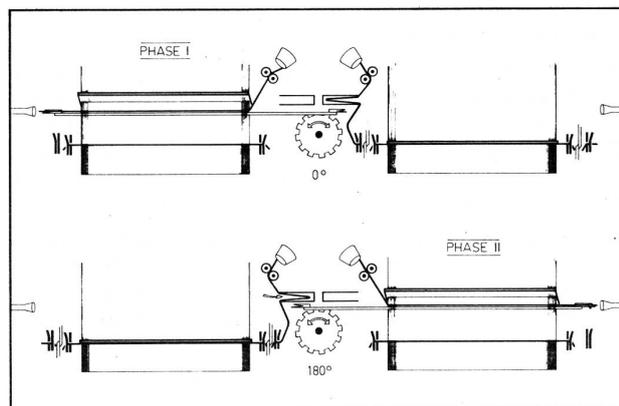
einen Schuss phasenverschoben ein, nach dem je ein Blattanschlag erfolgt.



Der Schusseintrag im Zweiphasen-Prinzip, eine Konstruktionsidee, welche hohe Eintragsleistungen von 1036–1184 m/min bei niedriger Fadengeschwindigkeit und Maschinendrehzahlen zwischen 280–325 min⁻¹ erlaubt. Daraus ergeben sich weitere Vorteile wie kontrollierter Abzug und Führung des Schussfadens, sinusförmiger Bewegungsablauf und somit geringere spezifische Belastung des Schusses.



Die Seele der S 500: Antriebsrad mit Fliegengewichtiger Greiferstange



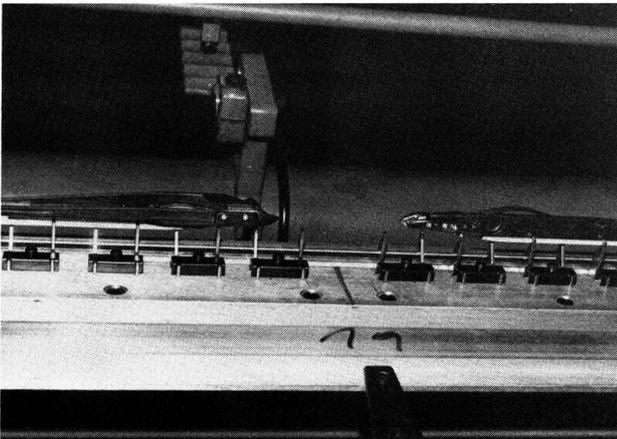
Schusseintrags-Prinzip

Nicht nur der in Lufttaschen vorgespeicherte Schussfaden wird schonender abgezogen, sondern auch die Kette wird dank kurzer, einstellbarer Fachgeometrie we-

niger beansprucht. Da der Kettablass-Variator direkt über eine Welle vom Regulator angetrieben wird, sind keine Wechselräder erforderlich.

Die Saurer 500 ist eine Einfarben-Webmaschine (Version Schussmischer möglich) mit einer Exzentermaschine für maximal 14 Schäfte, ausreichend für alle Grundbindungen bis zu einem Rapport von 9 Schüssen. Natur-, Chemiefasern oder Mischungen im Bereich von 7.4–100 tex können verarbeitet werden zu leichten Tafet-, dichten Inlet- oder schweren Blachenstoffen.

Wird nicht über jene Dinge am wenigsten gesprochen, die ihren Dienst richtig und zuverlässig versehen und darum nicht auffallen? So fragte W. Hutter und stellte fest, dies sei auch die Entwicklungsphilosophie für die Elektronik der Saurer 500 gewesen. Die Steuerung ist den Maschinenfunktionen untergeordnet, maschinengerecht und benutzerfreundlich, d.h. ohne Spezialisten zu bedienen und zu warten.



Zwei Greifer kurz vor der Fadenübergabe

Ein Fadenbruch-Stillstand kostet ca. 55 Rappen

Seit 1981 wird die Zweiphasen-Webmaschine in Serie produziert, und an die 1000 Maschinen stehen im In- und Ausland im Einsatz. Wegen des schonenden Garnabzugs und der höheren Eintragungsgeschwindigkeit eignet sich die Zweiphasen-Webmaschine vor allem für die Massenanfertigung von Geweben mit hoher Dichte (bis 110%) oder Geweben aus billigen Garnen.

R. Zeller betonte die Wichtigkeit von Rationalisierung und Kostendenken und zeigte anhand eines Webkostenvergleichs – Saurer 500 mit einer konventionellen Schützenwebmaschine von 180 cm –, dass sich trotz höheren Anschaffungs-, Raum- und Energiekosten Einsparungen von rund 34% realisieren lassen.

Die Saurer 500 ist aber eindeutig als Hochleistungs-Webmaschine zu verstehen. Trotz hoher Flexibilität und zahlreichen Möglichkeiten zur Einzelsteuerung lohnt sich das Fahren dieses «Rennwagens» im Stadtverkehr nicht.

Die Entwicklungen im Webmaschinensektor seien immer zeitlich treppenartig gestuft erfolgt, erläutert K. Günther. Noch seien die technischen Möglichkeiten der Greifer-Webmaschine nicht ausgeschöpft. Es muss also abgewartet werden bis zur kommenden ITMA, was Saurer nebst der erwarteten grösseren Webbreite Neues bringen wird punkto Mikroelektronik, Werkstoffe, steigenden Leistungsziffern...

Mit den Modellen S-350, S-400, S-500, S-600 und der Frottierwebmaschine terry-matic hat Saurer jedem Kunden eine zukunfts- und einsatzorientierte Lösung zu bieten. Bleibt zu hoffen, dass die Webereien die Maxime «nicht Protektionismus, sondern unternehmerische Initiative» zu ihrer eigenen machen und der jungen, traditionsreichen Textilmaschinen-Gruppe den Vorstoss in die Zukunft ermöglichen.

R. S. Peisker



**Schweizerische
Textilfachschule
Wattwil**

Besuchstag der Schweiz. Textilfachschule 7. Mai 1983 in Wattwil

Die Schweizerische Textilfachschule lädt auch dieses Jahr wieder alle Interessenten zu ihrem traditionellen Besuchstag ein. Einmal mehr eine günstige Gelegenheit für jedermann, die Fertigungstechniken der Textilindustrie kennenzulernen, sich frei oder unter kundiger Führung von Studenten an den Maschinen die Herstellung textiler Produkte demonstrieren zu lassen. Ein Bild über die Ausbildung an der STF vermitteln die Unterrichtsgrundlagen, Studienarbeiten, Lehrpläne usw., die an verschiedenen Stellen ausgelegt und somit allen zugänglich sind. Darüber hinaus gibt eine kleine Ausstellung eine Übersicht über die Textil- und Bekleidungsindustrie und zusammen mit einer Tonbildschau über Ausbildungsmöglichkeiten dieser Industrie in der Schweiz. (Siehe auch Inserat) Für den gemütlichen Teil ist durch eine Getränke-stube innerhalb der Schule gesorgt.

Kaderschulung Bekleidungstechnik

Seminar: Kosten und Qualität

Zielgruppe: AVOR, Qualitäts-Sicherungs-Mitarbeiter, Gruppenleiter

Inhaltsübersicht:

1. *Grundlagen des Kostenwesens*
 - 1.1 Einführung in das Kostendenken
 - 1.2 Kostenarten und deren Verteilung
 - 1.3 Einführung Betriebsabrechnung (Information) und Kalkulation
 - 1.4 Kostenverursachungs-Erfassungsbogen für Kader



**Niederer,
Ihr Spezialist
für
Baumwoll-
florzwirn**
(fils d' Ecosse)
Heute und morgen!

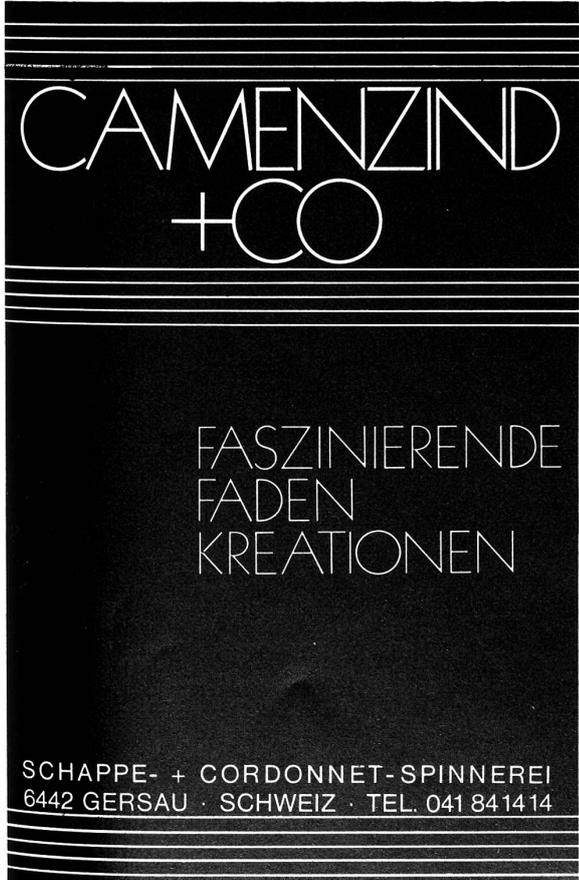
Niederer + Co. AG Zwirnerie Färberei
CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074 - 7 37 11 Telex 77 115

Wir kaufen und verkaufen

**Garne in allen Qualitäten
als Sonder-
und Lagerposten**

Plätzsch Garnhandel GmbH

Beerenweg 3, D-4600 Dortmund 30
Telefon (0231) 46 20 86
Telex 822 338
Teletex 231311



**CAMENZIND
+CO**

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 841414

stf

Schweizerische Textilfachschule

Einladung

**Besuchstag in Wattwil
Samstag, 7. Mai 1983
09.00 – 15.00 Uhr**

Demonstrationen finden an allen Maschinen in den Praxisräumen und an den Geräten statt. Zudem werden Unterrichtsunterlagen und Studentenarbeiten der folgenden Fachrichtungen gezeigt:

- Spinnerei/Zwirnerie
- Weberei
- Wirkerei/Strickerei
- Dessinatur
- Textilveredlung
- Bekleidung
- Textilkaufleute
- Erwachsenenbildung

Direktion, Lehrer und Studenten freuen sich auf Ihren Besuch.

2. *Synthese-Qualitätswesen im Betrieb*

- 2.1 Einführung und Qualitätsarten
- 2.2 Qualitätsmerkmale und Toleranzen
- 2.3 Fehler und Prüfung
- 2.4 Betriebliches Qualitätswesen
- 2.5 Qualitätsplanung
- 2.6 Qualitätskostenarten

3. *Auswertung Kosten und Qualität*

- 3.1 Tätigkeitsarten der produktiven Mitarbeiter
- 3.2 An welchen Stellen u./o. Tätigkeiten können Kosten beeinflusst werden?
- 3.3 Was kostet ein Fehler? – Was kostet Kontrolle?
- 3.4 Motivation der Mitarbeiter zur Qualitätssicherung
- 3.5 Checkliste zur Problemanalyse
- 3.6 Problemlösungs-Konzept
- 3.7 Wo kann das Kader Kosten und Qualität beeinflussen?
- 3.8 Was sind Exzesskosten?
- 3.9 Stärken-Schwächen-Profil der Qualitätssicherung
- 3.10 Qualitätssicherungs-Konzept im Betrieb

Kurstermin: Mittwoch 8. 6. und Donnerstag 9. 6. 1983

Kursgeld: Fr. 220.–

Referent: W. Herrmann, Schweiz. Textilfachschule

Bemerkungen:

Anmeldungen:

Diese sollten bis mindestens 2 Wochen vor Kursbeginn abgegeben sein: An das Sekretariat der Schweizerischen Textilfachschule, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich. (Wenn Anmeldungen nicht mindestens 2 Wochen vor Kursbeginn zurückgezogen sind, so betrachten wir diese als endgültig).

Kursbestätigung:

Es werden Kursbestätigungen und Einzahlungsscheine verschickt. Bei ungenügender Teilnehmerzahl behält sich jedoch die Kursleitung vor, Kurse eine Woche vor Beginn abzusagen.

Kursgeld:

Dieses ist vor dem Kursbeginn auf unser Postcheckkonto Nr. 80-14088 zu überweisen (Postquittung gilt als Ausweis).

Kursort:

Für sämtliche Kurse Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119 (neben Bhf. ZH-Letten); (Parkplätze sind vorhanden bei der Schule)

Kurszeiten:

Beginn 8.30 Uhr, Ende ca. 16.30 Uhr

Kursleitung:

Herr W. Herrmann, Leiter der Abt. Bekleidungstechnik an der Schweizerischen Textilfachschule in Zürich

Skitag der Schweizerischen Textilfachschule

–WK– Für einen Optimisten ist ein zur Hälfte gefülltes Glas noch halb voll, für einen Pessimisten schon halb leer. Ähnliches lässt sich vom Wetter am 2. März auf der Wolzenalp (Krummenau) sagen. Für die einen hat es nicht geregnet, für die anderen war es halt doch kein strahlend schöner Wintertag. Vielleicht müsste in Zu-

kunft der Kontakt zum Wettergott etwas verbessert werden. Schnee hingegen gab es in Mengen und in bester Qualität, so dass alle Skifahrer voll auf ihre Rechnung kamen.

Der Riesenslalom, wie immer am Vormittag ausgetragen, erforderte volle Konzentration und vollen Einsatz. Die Zuschauer, pflichtbewusst und lautstark die Fahrer anfeuernd, bekamen manchmal den Eindruck, es ginge um Weltcup-Punkte. Für die Damen und Herren, welche unliebsame Bekanntschaft mit dem Schnee machen mussten, sei zum Trost gesagt, dass auch Stenmark 1983 schon einige Male neben der Piste landete. Eine Riesenfreude hatten dieses Jahr die Techniker der STF, konnten sie doch erstmals wieder seit Jahren in die Phalanx der Kaufleute einbrechen und diesen die ersten Plätze streitig machen.

Am Nachmittag fahren alle Ski nach Lust und Laune, einzeln oder in Gruppen, schön wedelnd oder etwas mühsamer, wie es eben ging. Jedes Jahr eine wunderbare Gelegenheit, das Lernen, den Leistungsdruck, die Klausuren usw. für einen Tag zu vergessen, den Gehirnkasten etwas zu entlüften. Leider kamen dann die Wolken doch tiefer herunter, so dass man immer mehr Gruppen statt am Hang, mit einem Gläschen in der Hand am Tisch des Restaurants sah.

In Wattwil wurde diese Art Kontaktpflege zwischen Lehrern, Angestellten und Studenten bei einem Imbiss und dem Rangverlesen fortgesetzt. Jeweils ein schöner Ausklang eines schönen Ereignisses. Ein Jammer, dass solche Tage, nachdem man sich monatelang darauf gefreut hat, immer so schnell enden müssen. Ein Lob und besten Dank an die Studenten, die diesen Anlass hervorragend organisiert haben und den vielen Helfern, die für ein gutes Gelingen sorgten.

Die ersten Plätze gingen an:

Damen

1. M. Hasler, Webereitechniker
2. A. Schmidlin, Kaufleute
3. K. Klauser, Dessinatrice

Herren

1. L. Bertelli, Webereimeister
2. R. Matzinger, Textiltechniker
3. D. Meier, Kaufleute



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten
Landessektion Schweiz

Jahresbericht 1982

Das Berichtsjahr brachte mit der Vorbereitung und Durchführung des XXVII. Kongresses der IFWS für unsere Landessektion die grösste und bedeutendste Aufgabe seit ihrem Bestehen. Diese internationale Grossveranstaltung darf als voller Erfolg bezeichnet werden, wie sowohl die Teilnehmerzahl als auch das Echo der Besucher und der einschlägigen Fachpresse bestätigen.

Hohe

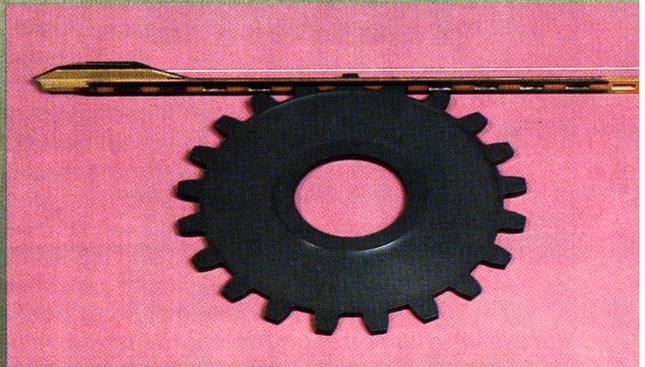
Schusseintragsleistung

muss nicht zwangsläufig besseres Garn, gesteigerten Energiebedarf, aufwendigere Bedienung und Wartung oder höhere Gebäudekosten zur Folge haben.

Zumindest dann nicht, wenn Ihre Investitionsentscheidung zugunsten der Zweiphasen-Webmaschine SAURER 500 fällt.

SAURER 500

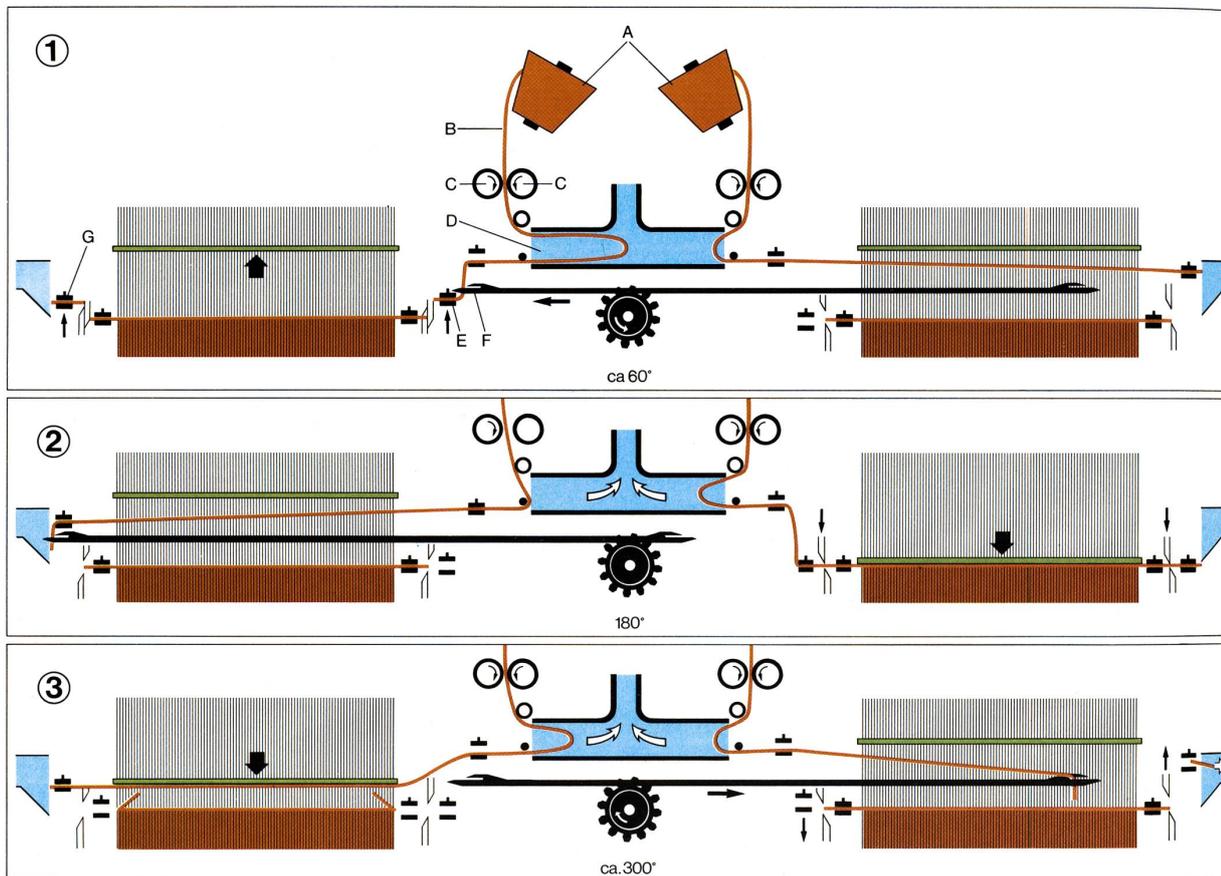
ein Spitzenprodukt der SAURER-
Textilmaschinen-Gruppe



SAURER 500

Maschinentyp: Zweiphasen-Webmaschine in den Versionen Einfarbenmaschine und Schussmischer.
 Arbeitsbreiten: maximal 2x 185 cm, minimal 2x 125 cm.
 Fachbildung: Exzentermaschine für maximal 14 Schäfte, ausreichend für alle Grundbindungen bis zu einem Rapport von 9 Schüssen.
 Dimensionen: 5800 x 1850 mm (Breite x Tiefe).
 980 mm Arbeitshöhe.

Gewicht: 4200 kg (ohne Ketten).
 Motoren-
 anschlusswert: Hauptmotor 3 kW
 Nebenleistungen 1,2 kW
 Leistung: 280–325 T/min = 1040–1200 Schussmeter/min
 Einsatzbereich: vom leichten Taffet bis zum schwersten Inlett oder Blachenstoff aus Natur- und Chemiefasergarnen im Bereich von tex 100–7,4 (Ne 6–80, Nm 10–136).



Schusseintragsprinzip

In der Mitte der Maschine befindet sich eine Vorrichtung für die Lagerung von maximal 6 Vorlagespulen (A). Von dort wird der Schussfaden (B) kontinuierlich mit geringer Spannung abgezogen und über ein Fördersystem (C) dem pneumatischen Fadenspeicher (D) zugeführt.

Der eine Schenkel dieser Fadenschlaufe wird an der Spitze vom Zubringer (E) geklemmt und dem Greifer (F) vorgelegt. Dieser übernimmt nun den Faden und zieht ihn in einem Hub durch das offene Fach an den äusseren Geweberand. In dieser Phase wird der in der Lufttasche (D) gespeicherte Fadenvorrat aufgebraucht.

Am äusseren Geweberand, d.h. nach Erreichen des Umkehrpunktes, übergibt der Greifer den Faden einer mechanischen Abnehmerzange (G), welche sich synchron mit dem Blatt bewegt. Währenddem der Greifer sich auf die andere Maschinenseite verschiebt, beginnt sich das Fach zu schliessen. Kurz bevor das Webblatt den Schuss gegen die Fachspitze schiebt, ziehen Einlegenadeln die Enden des vorangegangenen Schussfadens in den Kantenbereich.

Damit ist die erste Schusseintragsphase abgeschlossen. Der Vorgang wiederholt sich nun auf der anderen Maschinenseite. Während eines Maschinentaktes von 360° wird somit je ein Schuss in die linke und in die rechte Stoffbahn eingetragen.

SAURER-TEXTILMASCHINEN-GRUPPE

Zwirnmaschinen/Webmaschinen/Stickmaschinen

AG ADOLPH SAURER
 CH-9320 Arbon
 Tel. 071/46 91 11 Telex 77444



SAURER-ALLMA GMBH
 D-8960 Kempten
 Tel. (0831)6881 Telex 05 4845



SAURER-DIEDERICHSS SA
 F-38317 Bourgoin-Jallieu
 Tel. (74) 93 85 60 Telex 300 525



1. Mitgliederbestand

Die Mitgliederzahl der IFWS Sektion Schweiz hat sich 1982 leicht verringert und betrug 96 Mitglieder. Sechs Austritten standen drei Eintritte gegenüber.

Die definitive Aufnahme der Herren P.-L. Barbadoro und J.X. Koch erfolgte bereits durch die Landesversammlung Schweiz am 2. April 1982.

Bei dieser Gelegenheit sei an alle Angehörigen der IFWS appelliert, neue Mitglieder zu werben. Als Prämie für denwerbenden entfällt dessen Mitgliedsbeitrag für ein Jahr.

2. Finanzielle Verhältnisse

Die Mitgliederbeiträge, von denen bei Privatpersonen die Hälfte an das Int. Sekretariat abgeführt werden muss, reichen im allgemeinen knapp zur Deckung der normalen Ausgaben unserer Landesektion.

Mit der Organisation und Finanzierung des XXVII. Kongresses der IFWS wurde die Landesektion Schweiz vor ein schwieriges Problem gestellt. Die Tagungsgebühren mussten in einem bescheidenen Rahmen gehalten werden. Dies hatte zur Folge, dass bei einem Gesamtaufwand (ohne administrative Arbeiten) von ca. 120 000 Franken rund 60 000 Franken durch Spenden und kostenlose Dienstleistungen aufzubringen waren. Um Kosten einzusparen, wurde im Gegensatz zu den letzten Kongressen auf die Übertragung der Organisation an ein kommerzielles Unternehmen verzichtet und die gesamten diesbezüglichen Arbeiten mit Ausnahme gewisser Schreibarbeiten von den Mitgliedern des Organisationskomitees und zweier Mitgliedfirmen unentgeltlich ausgeführt. Auf Anregung des Landesvorsitzenden F. Benz sind für unterstützende Firmen und Verbände Werbemöglichkeiten in Form von Inseraten im Kongressprogramm sowie Werbetafeln und -vitriolen im Foyer der Kongress-Etage des Hotels International geschaffen worden. Diese Aktionen erwiesen sich – wie Sie sich selbst überzeugen konnten – als sehr erfolgreich.

Wenn wir heute die Kongress-Rechnung und damit auch die Jahresrechnung 1982 positiv abschliessen können, so haben wir dies neben den Spendern aus der eigenen Branche vor allem den Garnlieferanten, Ausrüstern, Maschinen- und Zubehörherstellern sowie deren Vertretungen, einigen Verbänden der Textil- und Bekleidungsindustrie sowie verschiedenen an der IFWS interessierten Firmen und Institutionen zu verdanken. Wir hoffen, dass der XXVII. Kongress der IFWS andererseits den vorgeannten Spenderfirmen neue Kontakte und eine Vertiefung der Zusammenarbeit mit der Wirkerei/Strickereiindustrie ermöglicht hat.

Über die einzelnen Einnahmen und Ausgaben sowie den Vermögensstand informiert Sie die an der Landesversammlung vorgetragene Jahresrechnung 1982.

3. Tätigkeit

Die Information der Mitglieder unserer Landesektion erfolgte im Berichtsjahr durch 2 Rundschreiben, 2 Rundsendungen, laufende Veröffentlichungen in der IFWS-Spalte sowie in der Rubrik «Tagungen und Messen» unseres Publikationsorgans «mittex».

Trotz des XXVII. Kongresses der IFWS führte die Landesektion Schweiz am 2. April 1982 in Wattwil auch

eine Frühjahrstagung mit dem Thema «Gespleisste Garne für die Wirkerei und Strickerei» durch. Zwei Referenten aus der Textil- und Textilmaschinenindustrie informierten die rund 50 Zuhörer über den neuesten Stand der Spleisstechnik.

Die Hauptaktivität galt 1982 naturgemäss dem XXVII. Kongress der IFWS. Dieser wurde von rund 250 Teilnehmern aus 23 Ländern der ganzen Welt besucht.

Nachdem bereits im Vorjahr das Kongressprogramm und die Strategie festgelegt wurden, ging es im Berichtsjahr um die Details und die Ausführung der Beschlüsse. Dabei mussten von den Mitgliedern des Organisationskomitees im wesentlichen folgende 16 Aufgabenbereiche bewältigt werden:

- 1) Zweitägige Fachtagung mit einem Eröffnungsreferat und 24 Fachvorträgen zu 5 Themenkreisen unter Betreuung von 5 Gruppenleitern (F. Benz und C. Troll)
- 2) Eintägige Exkursionen in 6 Gruppen mit insgesamt 11 Betriebs- und Institutsbesichtigungen (F. Benz)
- 3) 3 Abendveranstaltungen: Begrüssungscocktail, Schifffahrt mit Abendessen sowie Gala-Abend mit Folkloreprogramm und Modeschau (F. Benz und H. Hasler)
- 4) Zweitägiges separates Programm für Begleitpersonen (Frau I. Benz)
- 5) Lokalitäten für die verschiedenen Kongressveranstaltungen sowie Verpflegung (F. Benz und P. Schreiner)
- 6) Unterkunft der Kongressteilnehmer im Hotel International und 6 weiteren preisgünstigen Hotels (F. Benz und Verkehrsverein Zürich)
- 7) Transport der Kongressteilnehmer zu den verschiedenen Veranstaltungsorten einschliesslich den 11 Betriebs- und Institutsbesichtigungen (F. Benz)
- 8) Kongressprogramm, Eintrittskarten, Drucksachen (F. Benz)
- 9) Presseinformation (F. Benz)
- 10) Repräsentanten aus Politik und Wirtschaft für Kongresseröffnung und Begrüssungscocktail (F. Benz)
- 11) Beschaffung der Vortragstexte mit Übersetzungen sowie Druck derselben (C. Troll)
- 12) Dolmetscher und Hoteltechniker (F. Benz)
- 13) Saaldekoration (F. Benz und verschiedene IFWS-Mitglieder)
- 14) Inserate, Werbetafeln (G. Schwabe, B. Vonwil)
- 15) Tagungsbüro, Kassenführung (P. Schreiner)
- 16) Beschaffung finanzieller Mittel (F. Benz, Ch. Eschler, E. Greuter, H. Hasler)

Den vorgenannten sowie allen hier nicht aufgeführten Mitarbeitern sei für deren selbstlosen und unermüdeten Einsatz der Dank des Tagungspräsidenten und der Landesektion Schweiz ausgesprochen. Dieser Dank gilt insbesondere den Firmen Gebr. Sulzer AG, Winterthur und Viscosuisse AG, Emmenbrücke für die umfangreiche und wertvolle Mitarbeit.

Für die Landesversammlung und Frühjahrstagung am 11. März 1983 in Dornbirn/Vorarlberg führte der Landesvorsitzende die entsprechenden Vorbereitungen durch. Er arbeitete des weiteren zusammen mit dem Reisebüro Kuoni AG, Zürich, eine Pauschalflugreise zum XXVIII. Kongress der IFWS anfangs Oktober 1983 in Leicester/England aus.

4. Leistungen

Die Frühjahrstagung 1982 stand unter dem Thema:

«Gespleisste Garne für die Wirkerei und Strickerei».

Textilingenieur H. Kastenhuber von der Spinnerei an der Lorze, Baar, erläuterte die verschiedenen Spleissverfahren sowie das Spleissen aus der Sicht des Spinners.

Dipl. Ing. J. Leven von der Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, referierte über das Spleissen von Langstapel- und Kurzstapelgarnen. (S. «mittex» 6/1982)

Mit dem XXVII. Kongress der IFWS bot sich den Mitgliedern der Landessektion Schweiz die günstige Gelegenheit, an einer solchen internationalen Grossveranstaltung bei verhältnismässig bescheidenem Aufwand teilzunehmen. Im Rahmen des Generalthemas

«Kooperation zwischen den textilen Fertigungsstufen aus der Sicht des Maschenwarenherstellers»

kamen sowohl bei den Vorträgen als auch bei den Betriebs- und Institutsbesichtigungen sämtliche vor- und nachgelagerten Stufen wie auch die verschiedenen Sparten innerhalb der Wirkerei und Strickerei zum Zuge. Neben der Begrüssungsansprache von Staatssekretär Dr. Paul Jolles und dem Eröffnungsreferat von Prof. Dr. T. Leuenberger über wirtschaftliche und gesellschaftliche Zukunftsperspektiven umfasste der genannte Kongress 24 Fachvorträge von Referenten aus 10 Ländern zu den folgenden Themenkreisen:

- | | |
|---------------------------------------|--------------|
| 1) Garne und Materialvorbereitung | (3 Referate) |
| 2) Wirk- und Strickmaschinen | (7 Referate) |
| 3) Maschenwaren | (5 Referate) |
| 4) Ausrüstung und Maschenwarenprüfung | (5 Referate) |
| 5) Konfektion und Betriebswirtschaft | (4 Referate) |

In den einzelnen Vorträgen wurden neben der Bedeutung der Zusammenarbeit sämtlicher textiler Fertigungsstufen wie auch mit der einschlägigen Maschinen- und Zubehörindustrie sowie Unternehmensberatungsfirmen vor allem neue Entwicklungen und Verfahren vorgestellt.

Die 11 Betriebs- und Institutsbesichtigungen umfassten eine Baumwoll-, eine Kammgarnspinnerei und ein Chemiefaserwerk, eine Strumpffabrik, zwei Hersteller von Unter- und Nachtwäsche, einen Oberbekleidungsbetrieb, eine Kettenwirkerei, eine Textildruckerei, die Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt St. Gallen sowie die Schweizerische Textilfachschule, Wattwil.

Die drei Abendveranstaltungen wie Begrüssungs-Cocktail, Schiffahrt auf dem Zürichsee mit Abendessen sowie als Höhepunkt der Gala-Abend mit Folklore-Darbietungen und einer grossen Modeschau vermittelten vielfältige Gelegenheiten zur persönlichen Kontaktnahme. (S. «mittex» 11/82)

Die Mitglieder der Landessektion Schweiz konnten auch im Berichtsjahr wieder die Frühjahrstagung der Landessektion BR Deutschland sowie die Veranstaltungen und Kurse der befreundeten Fachvereinigungen SVT und SVF zu gleichen Bedingungen wie deren eigene Mitglieder besuchen und unser Publikationsorgan «mittex» zu ermässiger Abonnementsgebühr beziehen.

Zusätzlich zu den laufenden Informationen und Berichten über IFWS-Veranstaltungen in «mittex» sowie verschiedentlich auch in «Melliand Textilberichte» und «Wirkerei- und Strickerei-Technik» erhielten die Mitglie-

der der Landessektion Schweiz im Berichtsjahr folgende Unterlagen:

- Rundschreiben LS 1/82 mit Einladung zur Landesversammlung und Frühjahrstagung vom 2. 4. 1982
- Rundschreiben LS 2/82
- Jahresbericht 1981 der Landessektion Schweiz
- Protokoll der Landesversammlung Schweiz vom 2. 4. 1982
- Programm vom XXVII. Kongress der IFWS 1982 in Zürich
- Vortragsbuch vom XXVII. Kongress der IFWS (auf Bestellung)
- Sonderdruck über XXVII. Kongress der IFWS
- Jahresbericht 1981/82 des Int. Sekretariats
- Protokolle der Generalversammlung vom 5. 10. 1981 und 5. 10. 1982
- Statutenänderungen und -ergänzungen
- Int. Mitgliederverzeichnis
- Programm der Weiterbildungskurse 1982/83 der SVT
- Reiseprogramm der SVT zur ITMA 1983
- «stf intern» 15/82

Die Landessektion Schweiz hat 1982 mit der Durchführung des XXVII. Kongresses der IFWS einen entscheidenden Beitrag zur fachlichen Information und zum Erfahrungsaustausch auf internationaler Ebene geleistet. Diese Tagung griff mit ihrer Thematik weit über die Wirkerei und Strickerei hinaus bis hin zu den vor- und nachgelagerten Stufen sowie der einschlägigen Maschinen- und Zubehörindustrie.

Allen Mitarbeitern, Firmen, Institutionen und Behörden, welche uns bei der Erfüllung dieser grossen Aufgabe ihre Unterstützung zukommen liessen, sei nochmals unser herzlicher Dank ausgesprochen.

Internationale Föderation
von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten
Landessektion Schweiz

F. Benz, Landesvorsitzender



Zielgerichtete Werbung
= Inserieren in der «mittex»

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne

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

Antriebsriemen

Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Arbeits- und Gehörschutz

Walter Gyr AG, 8908 Hedingen, Telefon 01 99 53 72

Atelieranlagen für Stickerei und Weberei

Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Bänder

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Telefon 044 2 17 77
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04



**Bänder aller Art
Textiletiketten**

Huber & Co. AG

5727 Oberkulm, Telefon 064 46 12 08

Bänder, elastisch und unelastisch

Kundt + Co. AG, 8353 Elgg, Telefon 052 47 18 26

Bandfärberei

Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG, Telefon 064 22 26 64

Bandwebautomaten

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

Baumwollgarne

Textilfabriken Cotlan AG, 8782 Rüti, Telefon 058 84 38 95, TX 875446

Baumwollzwirnerie



Nufer & Co. AG
Zwirnerie
9107 Urnäsch
Telefon 071 58 11 10



Zitextil AG
Zwirnerie/Weberei
Vorderthal Telefon 055 69 11 44

Kessler Vital, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 11 81
Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, TX 68805



E. RUOSS-KISTLER AG

Telefon 055 67 13 21 Telex 875 530
Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon



Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Bedruckte Etiketten zum Einnähen und Kleben

Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 23 15 35
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch

Beratung Textil-Industrie

ADNOVUM

Adnovum AG
Seestrasse 100
CH-9326 Horn
Telefon 071 41 36 12

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, 01 910 65 43

Beratung Textilmaschinen-Industrie

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, 01 910 65 43

Beschichtungen

Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21

Betriebseinkleidung

Otto Zimmermann AG, Berufskleiderfabrik, 9500 Wil
Telefon 073 22 52 88

Bodenbeläge

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Lenzlinger Söhne AG, 8610 Uster, Telefon 01 941 31 11
Repoxit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 79 05
Schaffroth & Späti AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 71 21
Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 730 30 73

Breithalter

G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54

Buntgewebe

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

Bunt- und Fantasiegewebe

Hausammann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11



Albrecht + Morgen AG
St. Gallen, Weberei in Grüningen/ZH
Telefon 071 23 14 31, Telefon 01 935 18 13

Chemiefaserverarbeitung

Converta AG, 8872 Weesen, Telefon 058 43 16 89

Chemiefasern

I. C. I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Plüss-Staufner AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11
P. Reinhart AG, (Chemiefaser Lenzing), 8401 Winterthur, 052 22 85 31
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51



Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
Telefon 01/256 72 72 – Telex 558422 sib ch
Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne und Gewebe



Ems-Grilon SA
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 36 33 81, Telex 74383

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Chemische Fabrik Uetikon, 8707 Uetikon, Telefon 01 922 11 41
Plüss-Staufner AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

Dampferzeuger

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42

Geka-Wärmetechnik
CH-8034 Zürich
Telefon 01 47 52 76, Telex 59856

Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04



Willi Grob AG
Alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464

Dockenwickler



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

Dockenwickler/Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13

Effektspinnerei

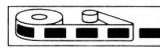
Lang & Cie., Spinnerei + Zwirnerei, 6260 Reiden, Telefon 062 81 24 24

EffektzwirnereiWettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, TX 68 805
Emil Wild & Co. AG, Zwirnerei, 9016 St. Gallen, Telefon 071 35 20 70**Elastische Zwirne**

Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17

Etiketten bedruckt und gewoben

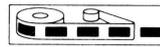
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, TX 68027 sagos ch

Etiketten jeder ArtBally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51**Etiketten jeder Art****BANOFIX AG**Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60Etiketten
Selbstklebeprodukte**Enzyme**

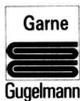
Schweiz. Ferment AG, 4056 Basel, Telefon 061 43 00 55

Etiketten-Überdruckmaschinen

Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

BANOFIX AGBadenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60Etiketten
Selbstklebeprodukte**Fachmaschinen**AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Tel. 041 82 13 64
Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82**Fantasiegewebe**

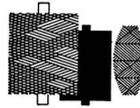
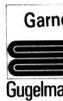
J. Jucker + Co., 8493 Saland, Telefon 052 46 15 21, Telex 76598

Farbgarne/FarbzwirneHeer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11Garne
Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch**Filtergewebe**

Schweiz. Seidengazefabrik AG, 8027 Zürich, Telefon 01 202 68 25

Freizeitbekleidungs-Gewebe

Hausammann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11

Garnmercerisation und FärbereiHeer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11**Garne und Zwirne**Blumer Söhne & Cie. AG
8427 Freienstein
Telefon 01 865 01 07
Telex 56 126 blumr chAktiengesellschaft
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508
CH-6001 St. GallenHöhener & Co. AG, Zwirnereien
9001 St. Gallen
Tel. 071 22 83 15, Telex 71 229 woco chBrändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20, Telex 86 2136
H. Ernst & Cie. AG, 4912 Aarwangen, Telefon 063 22 07 41
Eskimo Textil AG, 8422 Pfungen, Telefon 052 31 15 51
Hurter AG, TMC Textil & Mode Center, 8065 Zürich, Tel. 01 829 22 22
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
Rogatex AG, 9500 Wil, Telefon 073 22 22 65, Telex 88 32 27 rtx
Spinnerei an der Lorze, 6340 Baar, Telefon 042 33 21 51
Spinnerei Oberurnen AG, 8868 Oberurnen, Telefon 058 21 26 51
Spinnerei Saxer AG, 9466 Sennwald, Telefon 085 7 53 32
Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle, Telefon 052 35 14 15
Cotlan AG, 8782 Rüti, Telefon 058 84 38 95, Telex 875 446
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51
Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13
R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Telefon 01 784 46 06
Zwicky & Co., 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33Richard Rubli
8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telex 875692Trümppler + Söhne AG
8610 Uster
Telefon 01 940 21 44
Telex 59 350 tsl**ZIEGLERTEX®**Dr. v. Ziegler & Co.
Postfach
8065 Zürich
Textil & Mode Center
Telefon 01 829 27 25Garne
Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch**Gabelstapler**

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 43 32 32

Gehörschutz

L. Hartmann Unfallverhütung AG, 8400 Winterthur Tel. 052 22 52 92

GewebeBrunschweiler Textil AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 27 11
Otto und Joh. Honegger AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 85
Spinnerei & Weberei Dietfurt AG, 9606 Bütschwil, Tel. 073 33 23 33**Glasgewebe**

Glaxtex AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 45 49

Gummibänder und -litzen für die Wäsche und Bekleidungsindustrie

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen, Telefon 062 52 24 24, Telex 680203

Gurtenfärberei

Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG, Telefon 064 22 26 64

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Handstrickgarne

Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, Telex 68 805

Harnischbau - für sämtliche Jacquardmaschinen

Fritz Fuchs, Beratung K. Kleger, 8048 Zürich, Telefon 01 62 68 03

HeimtextilienA. Huber & Co. AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 33 33
Meyer-Mayor AG, 9652 Neu St. Johann, Telefon 074 4 15 22
AG Spörri & Co., 8636 Wald, Telefon 055 95 17 21
Weberei Graf AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 14 53
Webtricot AG, 4805 Brittnau, Telefon 062 52 22 77**Hülsen und Spulen**Theodor Fries & Co., A-6832 Sulz, Telefon 05522 4 46 35
Gretener AG, 6330 Cham, Telefon 042 36 22 44
Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 0049 7033 60 41
G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055/31 53 54

Gebr. Iten AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 42 42
Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Instandhaltung von Maschinen und Anlagen



Badenerstrasse 296
8004 Zürich
Telefon 01 241 61 52

Kartonhülsen

Brüggen AG, 6418 Rothenthurm, Telefon 043 45 12 52
Giesinger & Kopf, A-6833 Weiler, Telefon 0043/5523/25 08
J. Langenbach AG, 5600 Lenzburg, Telefon 064 51 20 21
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71
Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 97 52 04

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82

Kettbäume/Warenbäume

Guth & Co., 4015 Basel, Telefon 061 91 08 80
Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79



W. Grob AG
8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875464

Ketten und Kettenräder

Gelenkketten AG, 6052 Hergiswil, Telefon 041 95 11 96

Kisten

Bodan-Werke Horn AG, 9326 Horn, Telefon 071 41 72 14
Kistag Kistenfabrik Schüpfheim AG, 6170 Schüpfheim, T. 041 76 12 61

Knäuelwickelmaschine

G. & W. Maschinen AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 44 41

Kratzengarnituren

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61

Kunststoff- und Papierhülsen

Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79

Jacquardmaschinen

Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Lagereinrichtungen



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

H. Sidler AG, 8152 Glattbrugg, Telefon 01 810 06 06
Steinemann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12
System Schultheis GmbH & Co., 6415 Petersberg, Tel. 0661-65021

Lagergestelle

GABS AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 15 18, TX 53446

Materialfluss-/Lagerplanung



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

Mess- und Prüfgeräte

Peyer AG, 8832 Wollerau, Telefon 01 784 46 46
Projectina AG, 9435 Heerbrugg, Telefon 071 72 20 44
Rütter & Eichholzer AG, 8712 Stäfa, Telefon 01 926 26 19
Textest AG, 8802 Kilchberg, Telefon 01 715 15 85, Telex 56532
Zellweger Uster AG, 8610 Uster, Telefon 01 940 67 11



TENSION CONTROLS
Otto Zollinger, Inc.
P.O. Box 5076
Spartanburg, S.C. USA 29 304
Telephone (803) 579-1300
Telex 809404

Metallgame

Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 6 14 51

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG, 4019 Basel, Telefon 061 65 44 55

Nähzwirne

Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
J. Dürsteler & Co. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 16 14
Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich, Telefon 01 201 05 22
Stroppe AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21
Zwicky & Co., 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Paletten

Bodan Werke Horn AG, 9326 Horn TG, Telefon 071 41 72 14
Kistag Kistenfabrik Schüpfheim AG, 6170 Schüpfheim, 041 76 12 61
Palettenwerk Kayser AG, 6370 Stans, Telefon 041 61 35 25

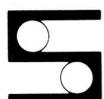
Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 43 32 32

Pendeltüren PVC

Carl Sigerist AG, Ebnatstr. 162, 8207 Schaffhausen, Tel. 053 3 06 66
Stamm Pendeltüren, 8200 Schaffhausen, Telefon 053 5 49 72

Pflege von Webmaschinenzubehör



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

Prüfinstitut für Textilien



Gotthardstrasse 61
8027 Zürich
Telefon 01 201 17 18

ADNOVUM

Adnovum AG
Seestrasse 100
CH-9326 Horn
Telefon 071 41 36 12

Schaftmaschinen

Stäubli AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 25 11, Telex 52821
Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Schaftpapiere und Folien

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfl, Telefon 053 2 11 21

Schlichtemittel

Blattmann + Co., 8820 Wädenswil, Telefon 01 780 83 81
Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich, Telefon 01 312 31 60
Schärer & Schläpfer AG, 4852 Rothrist, Telefon 062 44 26 26

Schmierstoffe

WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Seiden- und synthetische Zwirereien

R. Zinggeler AG, Seestrasse 11, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06

Seidenweberei

Weisbrod-Zürcher AG, Seidenstoffweberei, 8915 Hausen am Albis

Seng- und Schermaschinen

Sam. Vollenweider AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 51 51

Skizzen, Patronen, Kartenspiele

Fritz Fuchs, 8048 Zürich, Telefon 01 62 68 03
K. Hartmann, 9478 Azmoos, Telefon 085 5 14 33
H. R. Hofstetter, 8045 Zürich, Telefon 01 35 46 66

Spindeln

SMM Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, 8610 Niederuster
Postfach 125, Telefon 01 940 11 23



Maschinenfabrik Rieter AG
8406 Winterthur
Telefon 052 86 21 21

Spindelbänder

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04
SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Spulmaschinen

AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Telefon 041 82 13 64
 Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82

Schweiter

Maschinenfabrik Schweiter AG
 Postfach
 CH-8810 Horgen 2

Telefon 01/725 20 61

Steuergeräte für Textilmaschinen

Beatron AG, CH-8555 Müllheim, Telefon 054 5 81 41, Telex 76 760

Stickmaschinen

Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11
 Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Stoffmusterbügel, selbstklebend

Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Streifen-Vorhänge PVC

Carl Sigerist AG, Ebnetstrasse 162, 8207 Schaffhausen, Tel. 053 3 06 66

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Telefon 025 81 20 51

Synthetische Garne

Hochuli + Co. AG, 4852 Rothrist, Telefon 062 44 10 12
 Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Tambouren

Hard AG Zürich, 8040 Zürich, Telefon 01 52 52 48/49

Technische Gewebe

Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21
 Schweiz. Seidengazefabrik AG, 8027 Zürich, Telefon 01 202 68 25

Textilaustrüstungsmaschinen für Nassveredlung von Web- und Strickwaren

Hans Jakob AG, Hornerstrasse, 9327 Tübach, Telefon 071 41 72 64

Textiletiketten**BANDFIX AG**

Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
 Telefon 01 491 06 60



Etiketten
 Selbstklebeprodukte

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger Textilmaschinen AG, 8304 Wallisellen, Tel. 01 830 45 77
 Heinrich Brägger, 9240 Uzwil, Telefon 073 51 33 62
 H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, T. 01 910 65 43
 Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
 Lippolt AG, Textil-Gebrauchsmaschinen, Telefon 037 71 55 85
 Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinen-Zubehör

Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 0049 7033 60 41
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

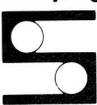
Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Thermalölkessel

Geka-Wärmetechnik
 CH-8034 Zürich
 Telefon 01 47 52 76, Telex 59856

Transportgeräte

 Spaleck Systemtechnik AG
 Rebweg 3
 CH-8134 Adliswil
 Telefon 01 710 66 12
 Telex 58 664

G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055/31 53 54
 Edak AG, 8201 Schaffhausen, Telefon 053 2 30 21, Telex 76237
 W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23, Telex 875464
 Hch. Kündig + Cie AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Steinbock AG, Gewerbestr. 14, 8132 Egg b. Zürich, Telefon 01 984 14 14

Transportbänder und Flachriemen

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
 SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Tricotstoffe

Fridolin Roth, 8580 Amriswil, Telefon 071 67 35 67/68
 Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92

Unifil (Ersatzteile passend zu Unifil)

Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79

Vakuumgarndämpfanlagen

Xorella AG, 5430 Wettingen, Telefon 056 26 49 88

Vorspulgeräte für Web- und Strickmaschinen

Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Iropa AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 60 22

Wäschezahlen und Zeichen

Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 20 61 81

Wärmeaustausch

Steinmann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Webeblätter/Rispeblätter

Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
 Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Stauffacher Sohn AG, 8762 Schwanden, Telefon 058 81 35 35
 Suter-Bickel AG, 8800 Thalwil, Telefon 01 720 10 11
 Wefatex AG, 9434 Au, Telefon 071 71 37 33, Telex 71 345

Webeblätter und Spezialwebeblätter

A. Ammann, 8162 Steinmaur, Telefon 01 853 10 50

Webgeschirre

GROB + CO. AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 24 22

Webmaschinen

Jakob Müller AG, 5262 Frick, Telefon 064 61 15 35
 Maschinenfabrik Rüti AG, 8630 Rüti, Telefon 055 33 21 21
 Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11
 Gebrüder Sulzer AG, 8401 Winterthur, Telefon 052 81 52 13

Webschützen/Einfädler

Gebrüder Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53
 Honex AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 19 44
 Stahel & Köng AG, 8340 Hinwil, Telefon 937 15 25

Webstuhl- und Vorschlagpapiere aller Art

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Wellpappe-Verpackungen

Bourquin A. & Cie. AG, 8048 Zürich, Telefon 01 64 13 22
 Lande Wellpappen AG, 5102 Ruppenswil, Telefon 064 47 25 71

Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13
 Zöllig Maschinenbau, 9323 Steinach, Telefon 071 46 19 53

Wirkmaschinen

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

Zettel und Bandspulen

W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23, Telex 875464

Zier-Bänder

Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 6 14 51

Zubehör für die Spinnerei

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61
 Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Zubehör für Spinnereimaschinen

Berkol, Henry Berchtold AG, 8483 Kollbrunn, Telefon 052 35 10 21
 Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61
 Laesser AG, 4600 Olten, Telefon 062 41 68 41
 Rattin Lauflederfabrikation, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Zubehör für Webmaschinen

W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23

G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rütli, Telefon 055 31 53 54
 Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 6041-43
 Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
 Jacober Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zwirnmaschinen

Carl Hamel AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 44 51

CURCHOD

Qualitätswerkzeuge für die
 Textilindustrie
 in Betrieb und Werkstatt

Curchod Werkzeuge 8630 Rütli ZH
Telefon 055/3114 55

Zu verkaufen

Woll-Waschanlage

(klein Leviatan)

3 Bäder komplett mit Motoren. Platzbedarf: ca. 65 m²

Spinnerei Saxer AG, 9466 Sennwald
 Telefon 085/7 53 32

Selbstschmierende Lager

Für jedes Lagerungsproblem das geeignete Lager!

GLISSA-Lager aus Sintereisen, ölprägniert, das traditionelle, unverwüsthliche Allzweck-Lager.

ESSEM/GLIBRO-Lager aus Sinterbronze, ölprägniert, das widerstandsfähige, korrosionsteste Lager für höchste Ansprüche.

GLISSEC Trockenschmierlager aus Graphitbronze für Spezialanwendungen bei extremen Temperaturen und Flüssigkeitsbetrieb.



Über 500 Dimensionen in Zylinderbuchsen, Flanschbuchsen und Vollstücken ab Lager Zürich lieferbar.

Weitere SINTERMETALL-Produkte:

Hochwertige Teile aus allen üblichen Eisen- und Nichteisen-Sintermetall-Legierungen. Gesinterte Filter aus Bronze und rostfreiem Material für Flüssigkeiten und Gase.

Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung. Anfragen lohnt sich, wir beraten Sie gerne!

Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

exela exela exela exela

Bänder Bänder Bänder Bänder

aus
Baum-
wolle
Leinen
Synthe-
tics
und
Glas

bedruckt
bis
4-farbig
ab jeder
Vorlage
für jeden
Zweck
kochecht
preis-
günstig

für die
Beklei-
dungs-
Wäsche-
Vorhang-
und
Elektro-
Industrie

jeder
Art
Sie wün-
schen
wir
verwirk-
lichen

E. Schneeberger AG Bandfabrik CH-5726 Unterkulm
 Tel. 064/46 10 70 Telex 68 934

Stellengesuche

Obermeister

Ende Dreissig, an selbständige Arbeit gewöhnt, sucht verantwortungsvolle Kaderstelle in Klein- oder Mittelbetrieb. Mehrjährige Erfahrung in Vorwerk, Breit- und Bandweberei, Maschinenunterhalt sowie Disposition.

Offerten unter Chiffre 7329 R
 ofa Orell Füssli Werbe AG, 5001 Aarau

Junge Industrieschneiderin

sucht interessanten Wirkungskreis, Region Basel-land-Baselstadt bevorzugt.

Offerten sind erbeten an Chiffre 5274 Zy
 ofa Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Spinnereitechniker

Verheiratet, mit techn. Grundausbildung, Erfahrung im betrieblichen Rechnungswesen und Organisation, sucht verantwortungsvolle Aufgabe.

Offerten unter Chiffre 5284 ZK
 an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Offene Stellen

Wir zählen zu den führenden Textilunternehmen der Schweiz und produzieren in modern eingerichteten Betrieben modische Stoffe für Damen- und Herrenbekleidung.

Für unseren Betrieb suchen wir einen

Sulzer-Webermeister

für den Drei-Schichtbetrieb.

Sie finden in unserer Firma eine zeitgemässe Entlohnung mit fortschrittlichen Sozialleistungen. Für Ihr leibliches Wohl wird in unserem Personalrestaurant gesorgt.

Ausserdem stellen wir Ihnen nach Möglichkeit eine günstige Betriebswohnung zur Verfügung.

Interessenten melden sich bitte unter Chiffre 5269 Zt
 an Orell Füssli Werbe AG, 8022 Zürich



MEYER MAYOR

Für unser Vorwerk (inkl. Schlichterei) und die Stoffkontrolle suchen wir

Webermeister

für folgende Aufgaben:

- technische Leitung
- Personalführung

Wir erwarten:

- gute fachliche Ausbildung
- Selbständigkeit
- Organisationstalent
- Durchsetzungsvermögen

Wir bieten:

- zeitgemässe Anstellungsbedingungen
- abwechslungsreiche und verantwortungsvolle Position

Falls Sie mehr über diese Tätigkeit erfahren möchten, freuen wir uns auf Ihren Anruf.

Meyer-Mayor AG
Buntweberei, 9652 Neu St. Johann
 Telefon 074/4 15 22

**Eine
 Jahresaufgabe . . .**
 Qualitätssicherung, Betriebsorganisation
 und Terminwesen kritisch überprüfen und
 gegebenenfalls verbessern, sind Aufgaben die
 wir einem

Betriebsassistenten
 während einer beschränkten Zeit übertra-
 gen wollen. Wenn Sie z.B. von einer Fach-
 schule kommen und ein Jahr Praktikum in einem
 modernen Betrieb absolvieren möchten, so
 bieten wir Ihnen dazu Gelegenheit.
 Bitte senden Sie uns Ihre Bewerbung.

Haener AG Brislach stellt
 technische Gewebe, Bänder und Gurten
 für anspruchsvolle Abnehmer her.
 Haener AG Brislach
 4225 Brislach
 Tel. 061 80 12 58

Schappe Kriens AG

Spezialgarne

sucht für den modern eingerichteten Textilbetrieb
 zum sofortigen Eintritt einen tüchtigen ausgewie-
 senen

Schlafhorst-Mechaniker

für Unterhalt und Überwachung im Tagbetrieb.

Wir bieten interessante, vielseitige Dauerstelle,
 den Anforderungen entsprechende Entlohnung,
 Pensionskasse, evtl. günstige Firmenwohnung.

Handschriftliche Bewerbungen mit den erforderli-
 chen Unterlagen und Gehaltsansprüchen, sind zu
 richten an unser Personalbüro. Wir freuen uns auf
 Ihr Interesse.

Schappe Kriens AG
 Spezialgarne
 Hobacherweg 8, 6010 Kriens
 Telefon 041 45 31 41

Es wird Sie und alle andern freuen,
 wenn wir Ihr

Stelleninserat

gut gestaltet und bestens plaziert
 veröffentlichen

Es ist unser Bestreben allen diesen
 Service zu bieten!

Deshalb können wir

für Stelleninserate keine
 Vorschriften entgegennehmen

Stand der Technik
NEU!

Tangentialriemen
für anspruchsvolle
Hochleistungsmaschinen

EXTREMULTUS[®]

- sparen Energie
- ermöglichen extrem kurze Spannwege
- laufen leiser

am besten
sofort testen!

82

Die technischen Anforderungen an Tangentialriemen steigen im gleichen Maße wie die Produktivität der modernen Spinn-, Zwirn- und Texturiermaschinen erhöht wurde.

SIEGLING hat diese Veränderung auf dem Gebiet der tangentialriemenangetriebenen Textilmaschinen schon frühzeitig erkannt und durch ein eigenes, aufwendiges Forschungsprogramm die Grundlage für die Entwicklung eines NEUEN Hochleistungs-Tangentialriemens geschaffen.

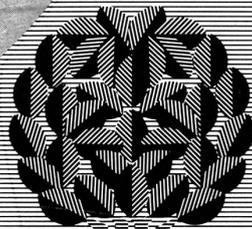
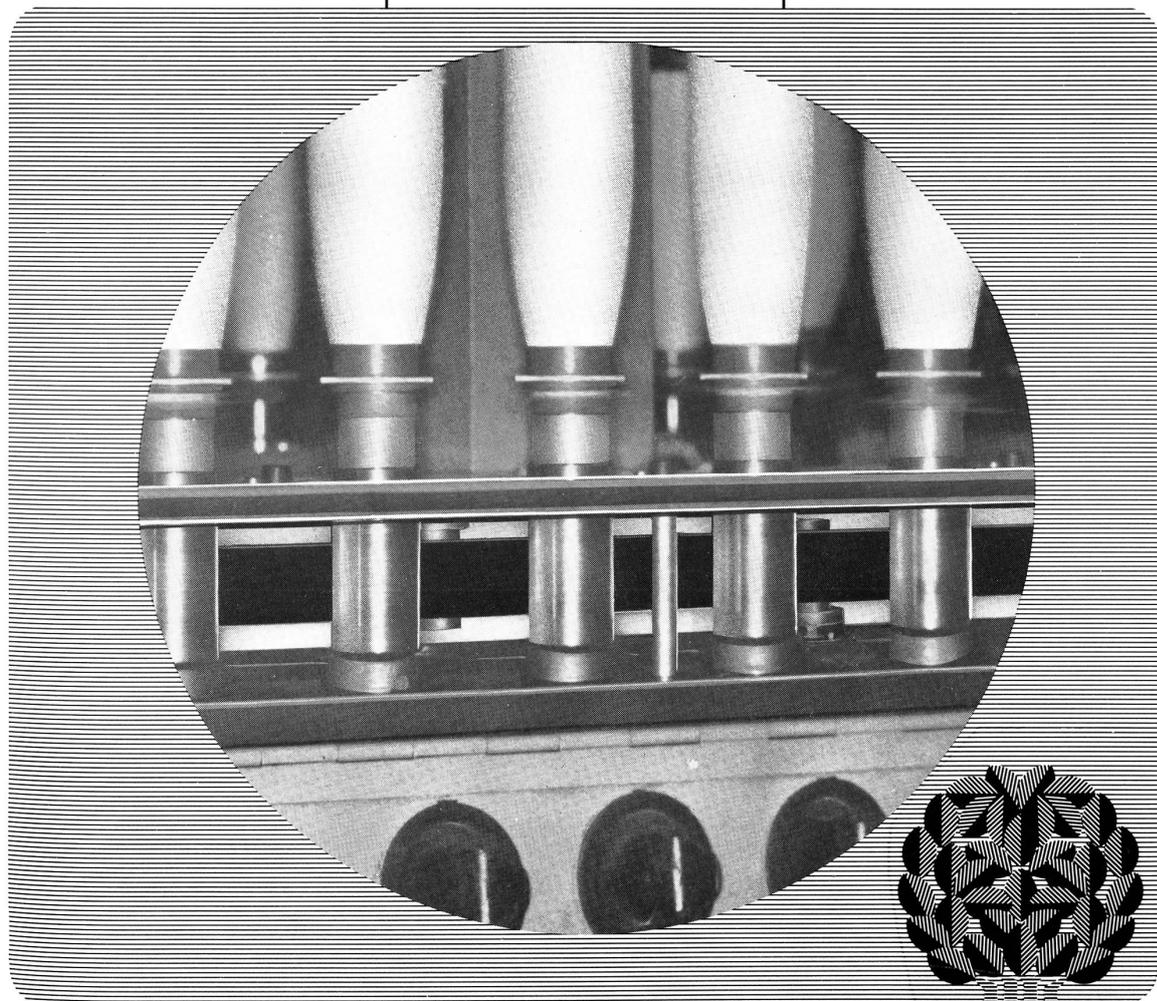
Das Neue liegt in der Materialkombination, der Konstruktion und den sich daraus ergebenden verbesserten physikalischen Haupteigenschaften:

- Verringerung des Spannweges um mindestens die Hälfte
- weitere Reduzierung des Laufgeräusches bei gleichzeitig verändertem Frequenzverhalten
- Verringerung des Eigenenergieverbrauches durch reduzierte Biegearbeit

Neben den Haupteigenschaften hat der NEUE Hochleistungs-Tangentialriemen EXTREMULTUS 82 eine Fülle weiterer Eigenschaften, wie zum Beispiel

- Unempfindlichkeit gegen Klimaschwankungen, insbesondere bei Feuchtigkeit
- hohe Abriebfestigkeit der Laufseite
- verringerte Einlaufzeit

Stellen Sie sie auf die Probe.
Sprechen Sie uns an!



SIEGLING (Schweiz) AG
Hauptstrasse 147 · 4322 Mumpf
Telefon (0 64) 63 22 22

SIEGLING

Niederer zwirnt und färbt

Verkaufsprogramm

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

Zwirne Einfachgarne



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