

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 90 (1983)
Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

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

Zürich
September 1983

p 45-918

9

ETH ZÜRICH

27. Sep. 1983

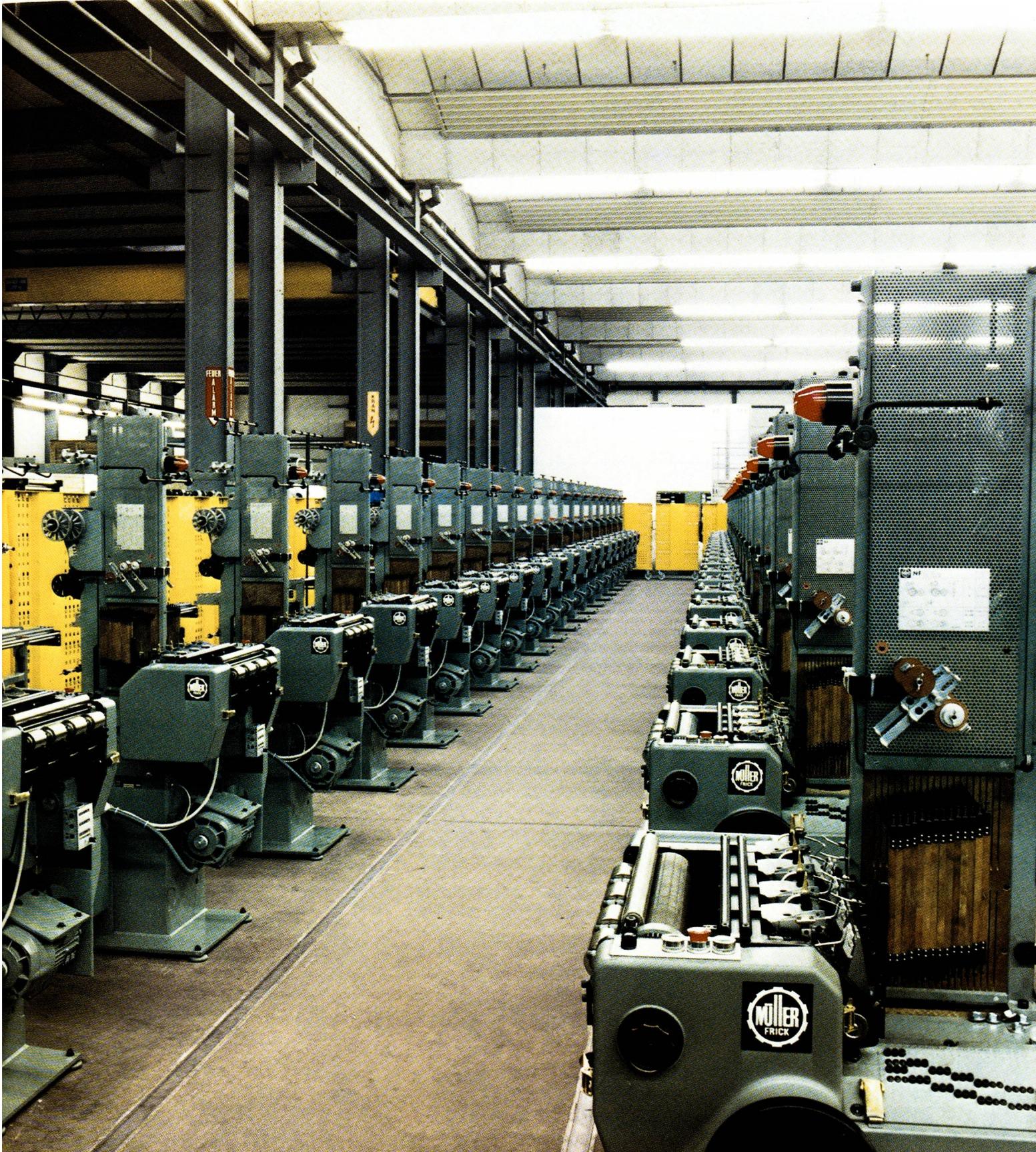
BIBLIOTHEK

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

ITMA 83

**mit
tex**



ITMA 1983 MAILAND

Wir stellen aus und heissen Sie freundlich willkommen:

Hch. Kündig & Cie. AG CH-8620 Wetzikon ZH Halle 24 – Stand A 10

SPINNEREI UND ZWIRNEREI

Italtubetti SA, Mailand Halle 17 – Stand E 06–F 17 Garträger aus Hartpapier	CMT San Grato, Sodevolo Halle 17 – Stand E 08–F 19 Hülsensortier- und Spulenverpackungsmaschinen	A. Cason, Montonate/Mornago Halle 17 – Stand E 10–F 21 Hülsenreinigungsmaschinen
Ernst Krüger & Co. KG, Geldern Halle 15/1 – Stand C 06 Spinnkannen und Behälter	Hermann Vogt KG, Reutlingen Halle 19 – Stand B 03 Spinnkannen-Einsätze	A. & M. Fratelli Bettini, Lecco Halle 17 – Stand A 13 Fadenführer-Spezialitäten

WEBEREI UND BANDINDUSTRIE

Hermann Vogt KG, Reutlingen Halle 19 – Stand B 03 Breithalter-Spezialitäten	A. & M. Fratelli Bettini, Lecco Halle 17 – Stand A 13 Fadenführer-Spezialitäten	Albert Haag KG, Weil der Stadt Halle 42 – Stand C 01 Zubehör und Spulen aus Kunststoff
Max Spaleck GmbH, Bocholt Halle 24 – Stand B 07 Webgeschirr-Pflegemaschinen	Hch. Kündig & Cie. AG CH-8620 Wetzikon ZH Halle 24 Stand A 10 Ihr Partner für Textilmaschinenzubehör	Hubtex (Spaleck Systemtechnik AG, Adliswil) Halle 24 – Stand B 04 Transport- und Lagereinrichtungen
Roj Electrotex, Biella Halle 20 – Stand C 07–B 10 Schussfadenspeicher Elektronische Apparate	F. Calemard & Cie., St. Etienne Halle 26 – Stand A 06–08 B 05–07 Ultraschall- und Heisschneide- geräte, Kantenzettelmaschine	Mageba Textilmaschinen GmbH Bernkastel-Kues Halle 21 – Stand B 17–A 22 Maschinen für die Bandindustrie



HCH. KÜNDIG + CIE. AG WETZIKON

Maschinen, Apparate, Zubehör und Hilfsmittel für die Textil- und Maschinenindustrie
Telefon 01 930 79 79, Telex 875 324
CH-8620 WETZIKON (Zürich/Schweiz)
Postfach 8030 / Kratzstrasse 21

HALLE 24 STAND A10
Stand-Telefon 3150 83

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

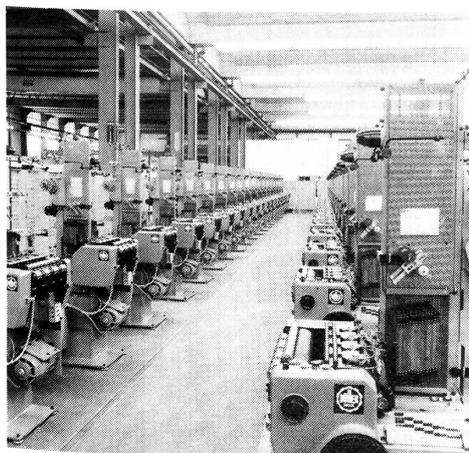
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 251 32 32
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

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



Montagehalle der
Maschinenfabrik
Jakob Müller AG,
CH-5262 Frick

Inhalt

Mittex-Lupe	292
Erfahrungsaustausch	292
Redaktionsprogramm 1984	292
ITMA-Vorschau	293
Teppiche/Naturfasern	329
Der Einsatz von Wolle in der Teppichherstellung	329
Gedanken zur Wahl von Bodenbelägen in Altersheimen	329
Schutz vor Schmutz, Swiss-Polyamid-Grilon- Teppichfaser Type S-28	329
Naturfasern	330
Rohseide	330
Die Angebotsseite der Rohbaumwolle	331
Betriebsreportage	334
Camenzind & Co., Schappe- und Cordonnetsspinnerei: Seidengarne als Spezialität aus der Urschweiz	334
Volkswirtschaft	335
Probleme der Textil- und Bekleidungsindustrie in den EFTA-Ländern	335
Investitionen zur Zukunftsbewältigung der Bekleidungsindustrie	339
Europa mit ungünstiger Beschäftigungsentwicklung	339
Inflation dauerhaft eingedämmt?	339
Mode	340
Tersuisse oder Nylsuisse in der Baumwollweberei	340
Firmennachrichten	340
Ein textiler archäologischer Fund	340
Moderne OE-Spinnereianlage in der Schweiz mit neu entwickelten Rieter-Maschinen	341
Zimmer baut neunte Polyesteranlage in Bursa	341
Marktberichte	341
Rohbaumwolle	341
Marktbericht Wolle/Mohair	342
Literatur	342
Die Geschichte der Gewässerkorrekturen und der Wasserkraftnutzung in der Schweiz	342
SVT	344
Weiterbildungskurse 1983/84	
1. Seide – von der Raupe bis zum Stoff	344
Weiterbildungskurse 1983/84	
2. Gesund in die Zukunft!	344
STF	345
STF-Kaderschulung St. Gallen	345

Erfahrungsaustausch

Wir bilden uns etwas ein auf unsere Erfahrung. Es schmeichelt uns, wenn andere uns im Vertrauen auf unsere Erfahrung um Rat fragen.

Erfahrung ist etwas, was man gern hat, aber oft nicht gern macht. Denn es gibt nicht nur freudige, sondern auch schmerzliche Erfahrungen. Und doch müssen wir gewisse Erfahrungen selbst machen. Etwas selbst erfahren – er-fahren, indem wir den gesicherten Standpunkt verlassen – wirkt viel stärker als ein Bericht über Erfahrungen, die andere gemacht haben.

Aber wir können nicht alle Erfahrungen selbst machen. Der angesammelte Erfahrungsschatz ist so gross, dass wir uns in der Welt nicht zurechtfinden, wenn wir nicht von den Erfahrungen anderer profitieren. Darum gibt es Einrichtungen, deren Hauptzweck es ist, ihre Benutzer systematisch Erfahrungen machen zu lassen und ihnen von Erfahrungen anderer zu berichten: Schulen, Kurse und Lehrbetriebe, Institutionen der Erziehung, Ausbildung und Weiterbildung.

Neben dem systematischen Weitergeben von Erfahrung und dem Sammeln eigener Erfahrungen gibt es den Erfahrungsaustausch. Jeder ist zugleich Gebender und Nehmender, Lernender und Lehrender. Erfahrungsaustausch geschieht in formellen ERFA-Gruppen, in Fachverbänden wie der SVT, aber auch unorganisiert und

ohne Absicht. Es müssen nicht alle Teilnehmer einer ERFA-Gruppe der gleichen Fachrichtung angehören. Oft kommen wir weiter, wenn wir unsere Erfahrungen mit jemand diskutieren, der eine andere Ausbildung hat und eine andere Tätigkeit ausübt. Er kann Zusammenhänge sehen, für die wir blind sind. So ist Erfahrungsaustausch mehr als nur gegenseitiges Weitergeben von Erfahrungen. Er trägt zur Verarbeitung und Klärung der gemachten Erfahrungen bei und hilft, sie zu relativieren. Dadurch bewahrt er uns davor, unsere Erfahrungen so absolut zu nehmen, dass die neuen Erfahrungen im Weg stehen.

An Messen und Ausstellungen wie der ITMA werden neue Maschinen vorgestellt. Ebenso wichtig ist aber, dass sie Gelegenheit zu Erfahrungsaustausch geben. Zwischen Lieferanten und Kunden, auch zwischen Konkurrenten. Der Erfahrungsaustausch geht über die Öffnungszeiten der Ausstellung hinaus, er wird fortgesetzt im Restaurant und auf der Reise. So kommt es vor, dass zu später Stunde das Fachliche in den Hintergrund tritt und private Erfahrungen ausgetauscht werden. Was nur von Gutem ist, denn auch private Erfahrungen bedürfen der Klärung und Relativierung. Und die Firma kommt nicht zu kurz.

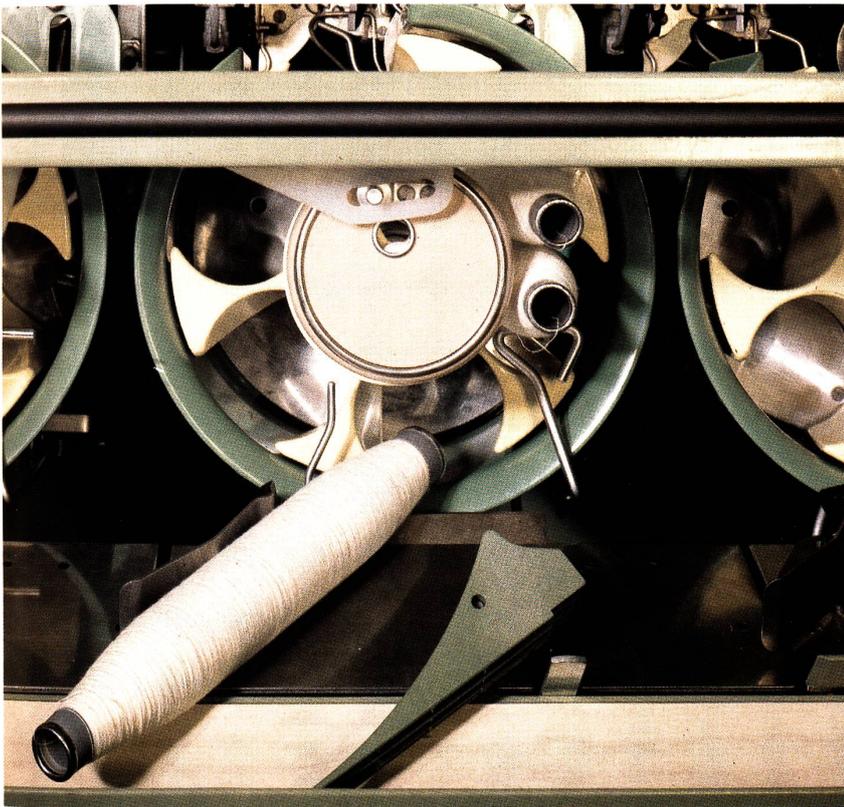
Menschen, die sich persönlich näher gekommen sind, werden auch als Lieferanten und Kunden oder als Konkurrenten einander schneller und besser verstehen.

Observator

Redaktionsprogramm 1984

Januar	Wirkerei/Strickereitechnik Vorspulgeräte Nutzfahrzeuge	Juli	Verpackung/Aufmachung/Hülsen Qualitätskontrolle/Etikettierung
Februar	Spinnereitechnik Sicherheitskonzepte/Brandschutz Unfallverhütung/Versicherungen	August	Maschinenreinigung/Objektreinigung Recycling
März	Weberei-Vorwerkmaschinen Zubehör/Hilfsmittel Bekleidung/Konfektion	September	Non Wovens Leasing Heimtextilien/Teppiche
April	Zwirnerei-/Texturietechnik Schmiermittel	Oktober	Heizung/Lüftung/Klima Schusseintragungssysteme
Mai	Personalvermittlung/Unternehmensberatung/Weiterbildung Lagereinrichtung/Fördertechnik/ Transporte	November	Chemiefasern Datenverarbeitung/Betriebsorganisation
Juni	Webereitechnik Garne/Zwirne	Dezember	Beleuchtung Mess- und Prüfgeräte

Die kleine Klappe mit großer Wirkung.



Produktivitätssteigerung durch das
AUTOCONER®-Automatisierungs-
system DX

- erheblich reduzierte Spulkosten
- durchgreifende Rationalisierungs-
maßnahmen
- außergewöhnlich kurze
Amortisationszeiten
- ein Baustein zur Materialfluß-
optimierung von der Spinn- zur
Spulmaschine

AUTOCONER® - System DX

8305/SCH



W. SCHLAFHORST & CO.
BOX 205 · D-4050 MÖNCHENGLADBACH 1
TEL. 0 21 61/35 11 · TELEX 8 52 381
W. GERMANY

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

Schlafhorst

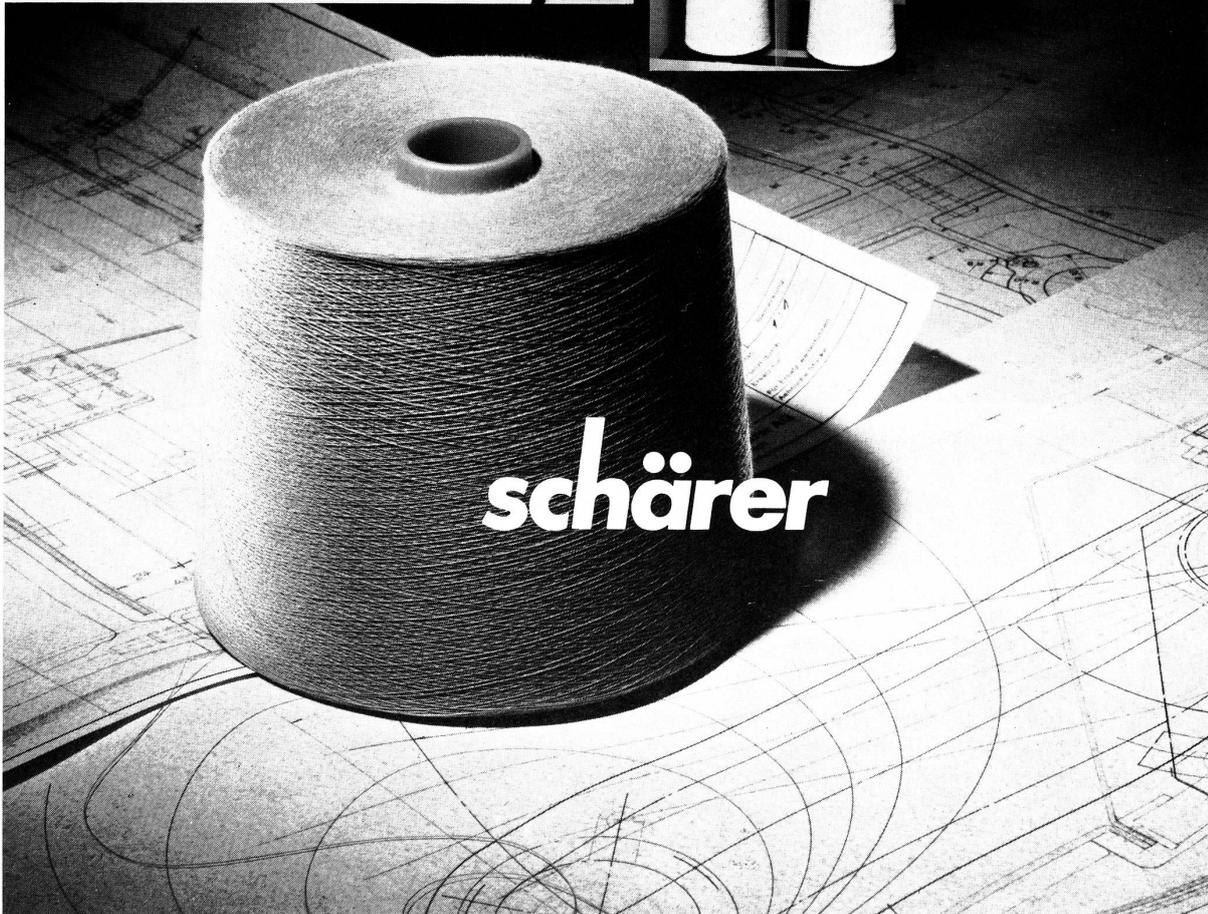
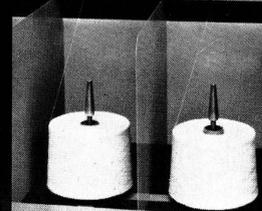
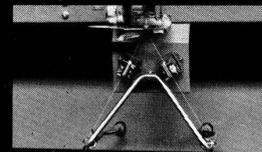
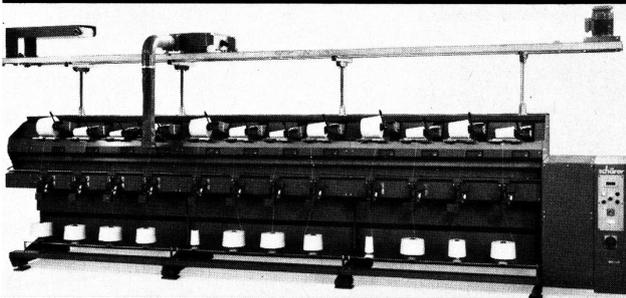
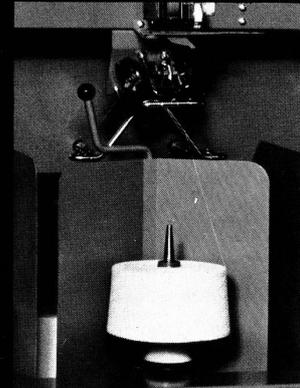
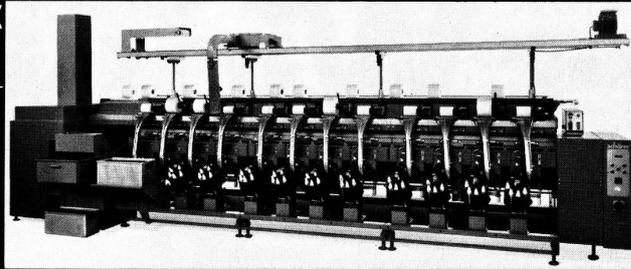
Schärer-Präzisionswicklung...

...für Stapelfasergarne seit Jahren ein Begriff!

Wir bieten Ihnen ein absolut flexibles und universelles Maschinensystem. Unabhängig von der Art der Vorlage und der gewünschten Aufmachung erhalten Sie dank dem Schärer-Fadenführungsprinzip die optimale Spule mit den geforderten Eigenschaften, je nach Folgeprozess. Sei es mit dem neuen Kreuzspulautomaten PSA, mit den Fachmaschinen PSF oder mit der Umspulmaschine PSM.

MASCHINENFABRIK SCHÄRER AG

CH-8703 Erlenbach-
Zürich, Schweiz
Telex 53104



ITMA 83 Mailand, Halle 14 AB, Stand A 03/05

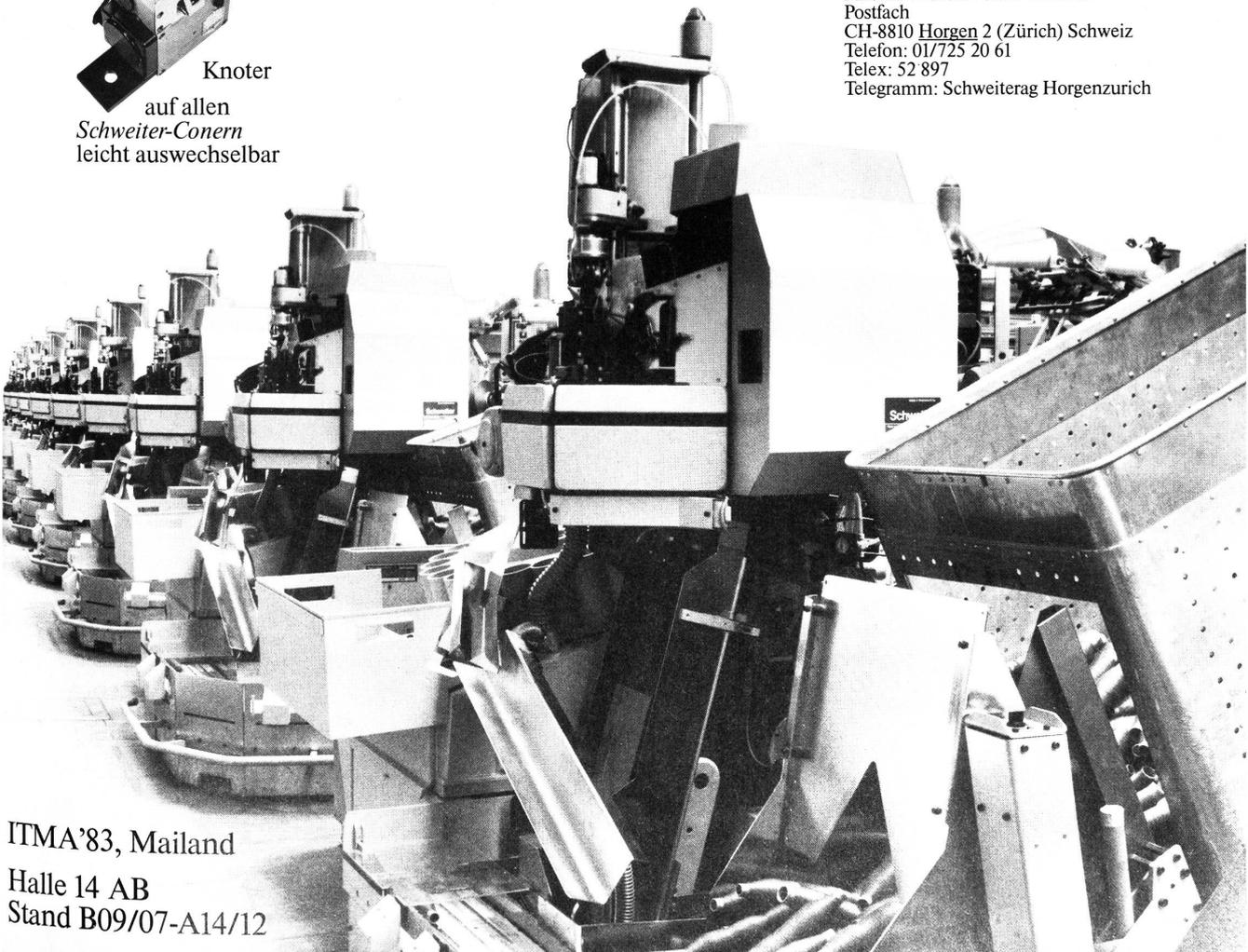
«Der Vollautomat» **Schweiter-Coner CA 12-DV**

- Von der Ringspinnmaschine direkt zum Vollautomat
 - Ohne umschütten der Kopse
 - Vollautomatische Zuführung und Vorbereitung der Kopse
 - Garnverbindung mittels Splicer oder Knoter nach Wahl
 - Mit hoher Fadengeschwindigkeit resultieren Qualitätsspulen
 - Der *Schweiter-Coner CA 12-DV* liefert Konen mit gesicherter Fadenreserve
 - Die Bedienung überwacht nur noch



Schweiter

Maschinenfabrik Schwiter AG
Postfach
CH-8810 Horgen 2 (Zürich) Schweiz
Telefon: 01/725 20 61
Telex: 52 897
Telegramm: Schwiterag Horgenzurich



ITMA'83, Mailand
Halle 14 AB
Stand B09/07-A14/12



USTER® - Prüfgeräte helfen Ihnen, konkurrenzfähig zu bleiben

Prüf- und Analysiergeräte für das Textillabor

USTER® TESTER I UND II, MODELL B

Handbediente und automatische Gleichmässigkeitsprüfanlagen für Garne, Vorgarne und Bänder aus Stapelfasern. Auswertegeräte zum Analysieren der Ungleichmässigkeit im Prüfzut und zum Zählen von Nissen, Dick- und Dünnstellen in stapelgesponnenen Garnen.

USTER® TESTER I UND II, MODELL C

Gleichmässigkeitsprüfanlagen zur Prüfung endloser Chemiefasergarne.

MINI USTER®

Tragbarer Gleichmässigkeitsprüfer für Messungen direkt an Spinnmaschinen.

USTER® DYNAMAT I UND II

Bewährte Anlagen zur automatischen Prüfung der Reisskraft und Bruchdehnung von Garnen nach dem Prinzip der konstanten Lastzunahme.

USTER® TENSORAPID

Automatische Zugprüfanlage für Tests an Garnen und Zwirnen nach dem Prinzip der konstanten Verformungsgeschwindigkeit. **Herausragende Merkmale: hohe Prüfleistung durch rationelle Arbeitsweise, vielseitig einsetzbar, umfassende Informationen durch beliebig wählbare Prüfdocumentation mit aussagekräftigen Berichten und übersichtlichen Diagrammen.**

USTER® CLASSIMAT II

Garnfehlerklassieranlage zur zahlenmässigen Bestimmung und Grössenklassierung kurzer und langer Dickstellen sowie Dünnstellen in Garnen.

USTER® AUTOSORTER II

Anlage zur Feinheits- und Gewichtsbestimmung an textilen Halbfabrikaten und Fertigprodukten.

Verlangen Sie unsere Unterlagen oder eine persönliche Beratung.

04.2.443 D

Zellweger Uster AG
CH-8610 Uster/Schweiz



Telex 53587
Telefon 01/940 67 11

Wieso teure Produktionszeit vergeuden?

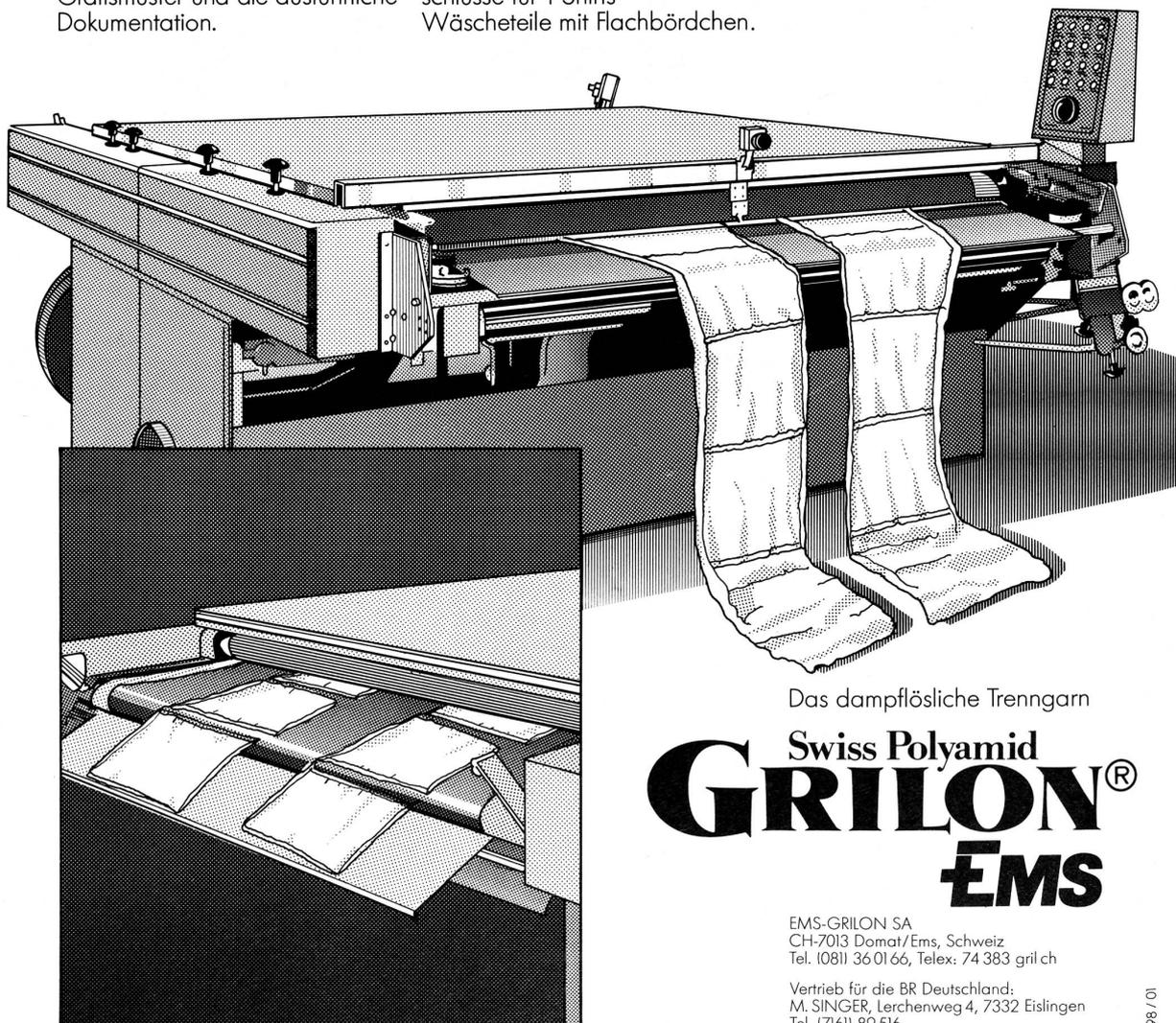
Trennen Sie doch alle Strickteile maschinell – kostensenkend und qualitativ einwandfrei.

Warten Sie nicht mehr länger zu... namhafte Maschenwarenhersteller setzen mit Erfolg das dampfblöbliche GRILON-Trenngarn ein. Versuchen Sie es doch auch, verlangen Sie unverbindlich ein Gratismuster und die ausführliche Dokumentation.

Einige Anwendungsbeispiele aus der Praxis:

- Maschenware aus Schurwolle, Acryl, Mischgarnen oder Synthetics – Polohemden – Besatzteile – Socken – Arm-, bzw. Halsabschlüsse für T-Shirts – Wäscheteile mit Flachbördchen.

Der Trennvorgang sollte, wo immer er sich anbietet, in den Ausrüstvorgang integriert werden.

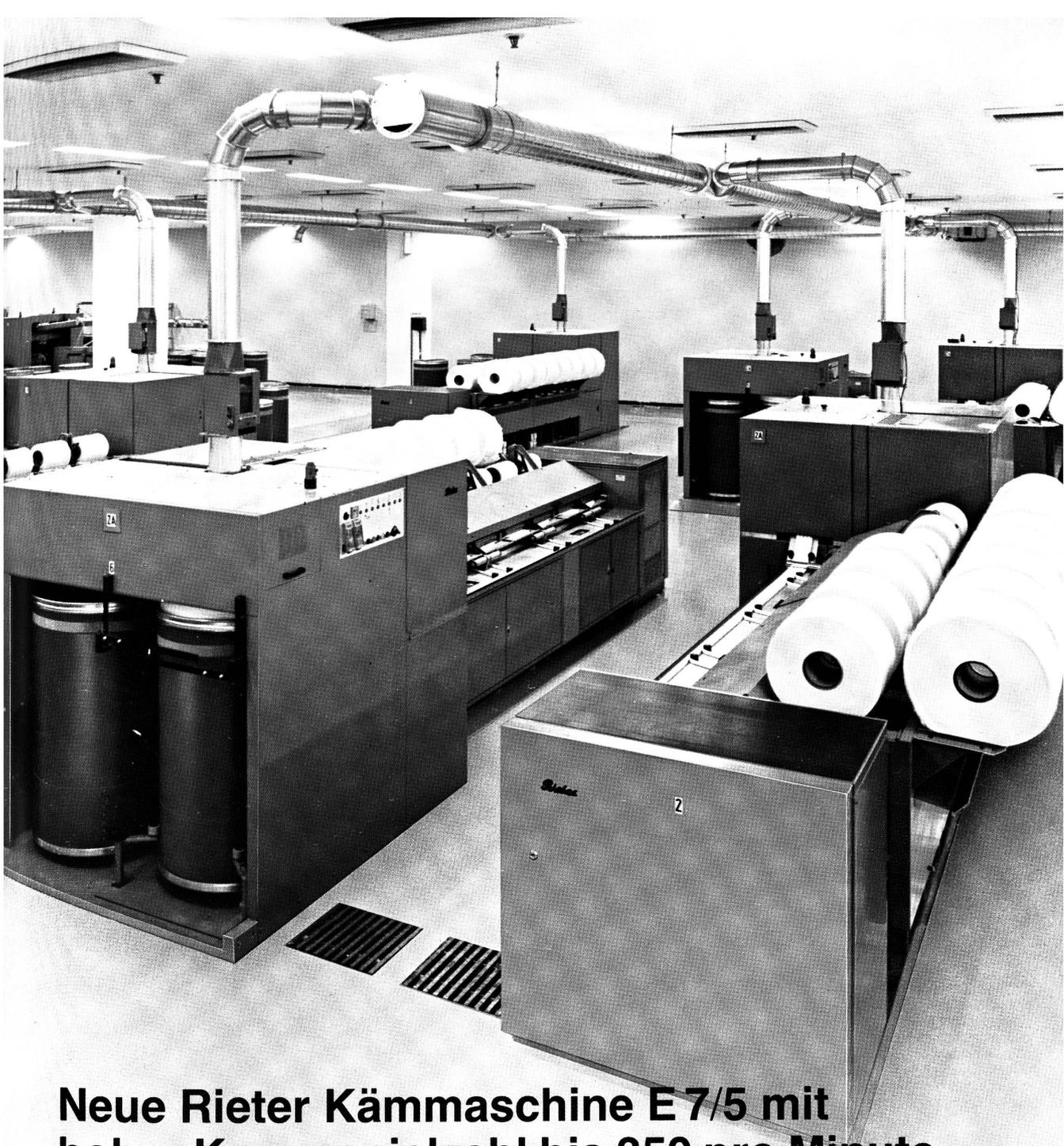


Das dampfblöbliche Trenngarn

Swiss Polyamid
GRILON®
EMS

EMS-GRILON SA
 CH-7013 Domat/Ems, Schweiz
 Tel. (081) 36 01 66, Telex: 74 383 gril ch

Vertrieb für die BR Deutschland:
 M. SINGER, Lerchenweg 4, 7332 Eisingen
 Tel. (7161) 89 516



Neue Rieter Kämmaschine E 7/5 mit hoher Kammspielzahl bis 350 pro Minute

Die neue Kämmaschine E 7/5 verstärkt die weltweit führende Stellung Rieters, denn sie erfüllt die steigenden Ansprüche des Marktes.

Überlegene Leistung und hohe Flexibilität

- Produktionsleistung bis 60 kg/h.
- Gesteigerte Kammspielzahl bis 350 pro Minute.
- Universell einsetzbar, für Auskämmung von 8 . . . 25 %.
- Hervorragende Kammzugqualität.

- Achtfache Doublierung für höchste Bandqualität.
- Automatische Wickelzuführung ab Reservewickellage.
- Kannenwechselautomat für Kannen bis 600 x 1200 mm.
- Anschluss an verschiedene Systeme für die Kämmlings- und Abluftentsorgung.
- Minimaler Aufwand für Bedienung, Wartung und Unterhalt.

Verlangen Sie unsere Prospekte oder gleich unsere Vorschläge für Ihre Reorganisationspläne.



Maschinenfabrik Rieter A.G.
CH-8406 Winterthur
Schweiz

Der entscheidende Pluspunkt:

Die umfassenden Rieter Dienstleistungen

Rieter liefert nicht nur ausgereifte Spinnereimaschinen von hochwertiger Qualität und fortschrittlicher Technologie. Als verantwortungsbewusste Maschinenfabrik gewährt Rieter den Kunden in aller Welt auch eine vielseitige Unterstützung. Die geballte Ladung an Dienstleistungen reicht von der kompetenten Beratung über Probleme des textilen Gesamtprozesses («Know-how») bis zum umfassenden «After-sales»-Service durch qualifizierte Fachleute mit grosser Erfahrung. Einige Beispiele unserer Serviceleistungen sind auf dieser Seite dargestellt. Sie alle sind darauf ausgerichtet, die Garnqualität und den Leistungsgrad der Spinnereibetriebe hochzuhalten und damit die Rieter Kunden konkurrenzfähiger zu machen.

▷ **Eine leistungsfähige Montageabteilung** mit organisatorisch, technisch und technologisch gut ausgebildeten Montage-teams sorgt für die rasche Montage und Inbetriebnahme der gelieferten Rieter Anlagen.

▽ **Die Rieter Kundenspinnerei** steht für die technologische Beratung – vom Rohstoff bis zum Endprodukt – und für Spinnereiversuche (z. B. zur Lösung spezifischer Qualitätsprobleme) zur Verfügung. Sämtliche in der Praxis üblichen Spinnprozesse können unter betriebskonformen Bedingungen durchgeführt werden.

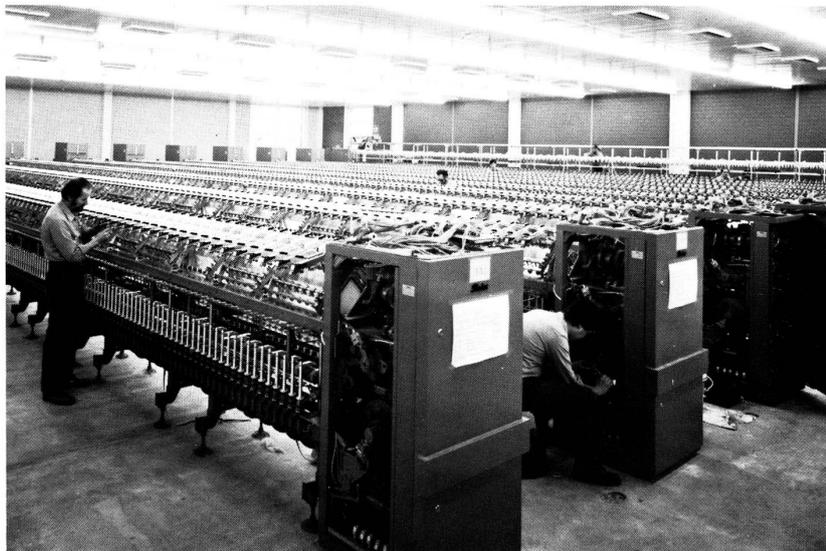
Unsere Zeit verlangt Sicherheit!

Selbst die beste Maschine kann nur dann optimal produzieren, wenn Montage, Einstellung und Unterhalt in Ordnung sind. Und nur ein perfekter Service sichert die gleichbleibende Funktionstüchtigkeit, eine lange Lebensdauer und damit die Wertbeständigkeit der Produktionsanlagen. Die Serviceleistungen des Maschinenlieferanten sollten deshalb bei jedem Investitionsentscheid massgeblich ins Gewicht fallen.

Der zuverlässige Rieter Service sorgt dafür, dass Rieter Maschinen jederzeit und überall in der Welt funktionstüchtig, betriebsicher und wirtschaftlich bleiben. Rieter verkörpert Sicherheit über Jahrzehnte.

Profitieren Sie von den reichen Erfahrungen Rieters

Für ein Textilunternehmen lohnt es sich, mit einem kompetenten und verantwortungsbewussten Partner zusammenzuarbeiten. Rieter zählt im Spinnereimaschinenbau zu den führenden Herstellern. Die Rieter Spezialisten sind mit den Problemen des textilen Gesamtprozesses vertraut. Profitieren Sie deshalb von unseren reichen Erfahrungen. Unterbreiten Sie uns Ihre Probleme.

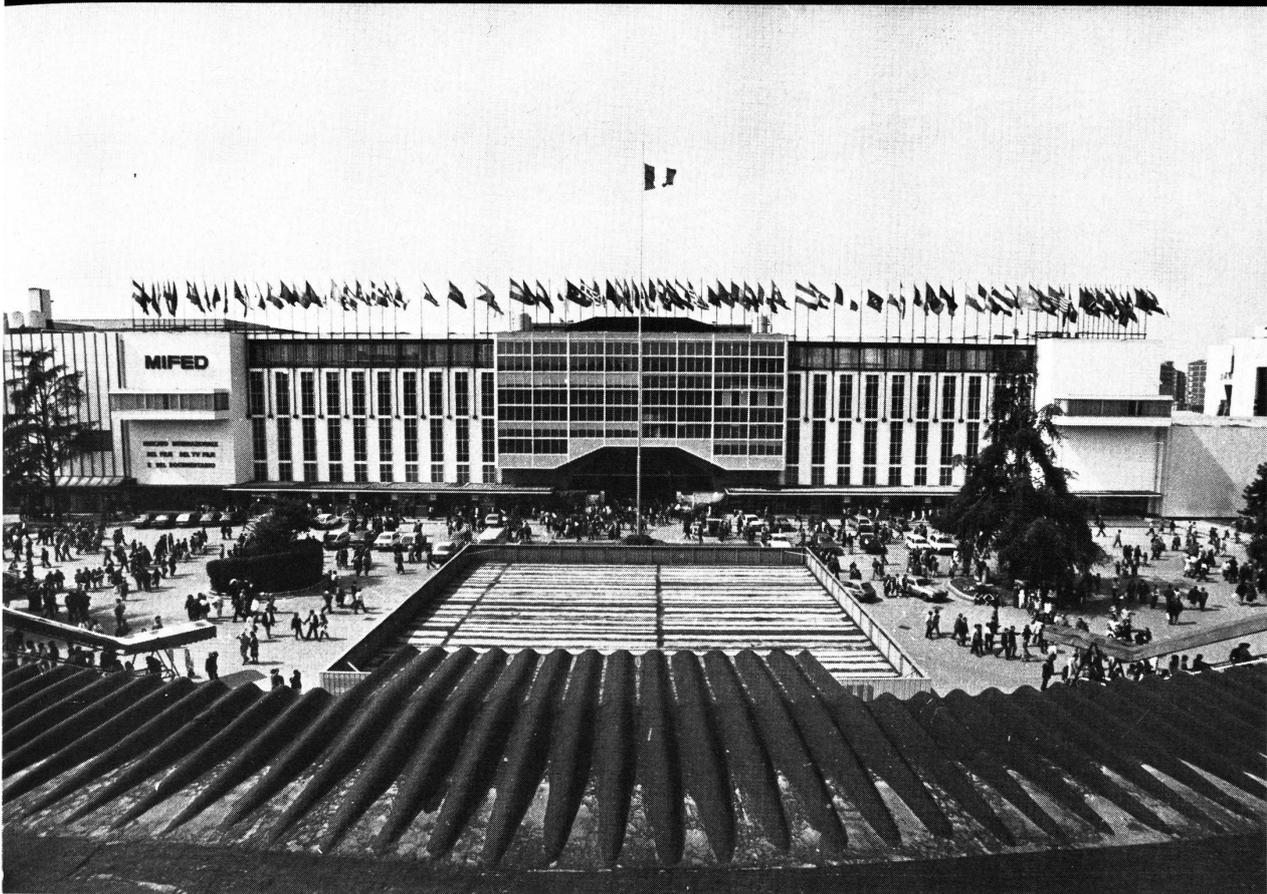


Spinnereimaschinen für Baumwolle, Wolle und Synthefasern.



Maschinenfabrik Rieter A.G.
CH-8406 Winterthur
Schweiz

ITMA-Vorschau



Benninger AG CH-9240 Uzwil

**Halle 19, Stand D 05/03
Webereivorbereitung:**

Breitzettelanlage für das Zetteln von Stapelfasergarnen mit hoher Geschwindigkeit

In Betrieb mit Baumwolle dtex 245 (Ne 24, Nm 40), Produktionsgeschwindigkeit 900 m/min.
Bestehend aus:

Breitzettelmaschine Modell ZC

800 mm Scheibendurchmesser. Leistungsstarker Hydroantrieb und wirkungsvolle Bremsen für 3-4 m Bremsweg aus voller Geschwindigkeit. Vollständige Ausrüstung wie automatische Windschutz-Ausschwenkung bei Stillstand, elektronische Längenmessung, hydraulisch unterstütztes Kick-back der Presswalze, intermittierende Kammabbläsung usw.

V-Gatter Modell GE/GCF

Mit gesteuertem Fadenspanner, der beim Zetteln voll geöffnet ist und bei Stillstand automatisch schliesst, um

die Fäden gespannt zu halten. Zusammen mit dem berührungsfreien Fadenlauf bis zur Zettelmaschine dank V-Anordnung des Gatters ergibt sich eine grösstmögliche Fadenschonung.

Erhebliche Reduktion der Fadenbruchzahlen trotz hoher Fadengeschwindigkeit. Sehr kurze Partiewechselzeiten durch Spulrundlauf und gruppenweises Einlegen der Fäden in die Spanner.

Schäranlage für Stapel- und Filamentgarne

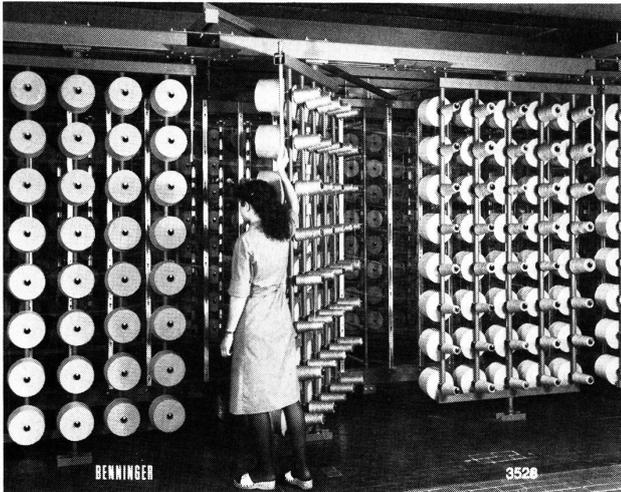
In Betrieb mit Frottierketten aus bunter Baumwolle.
Bestehend aus:

Konusschärmaschine Modell SF-P

Neuentwicklung mit festem Konus. Positiv geführter Egalisierwalze zum Erzielen eines absolut zylindrischen Wickelaufbaus beim Schären. Elektronisch gesteuerter, stufenloser Vorschub mit Programm für die Vorschubkontrolle. Automatische Speicherung des Vorschubes und deckungsgleiche Reproduktion bei allen Folgebändern. Elektronisch geregelter Antrieb für konstante Schär- und Bäumgeschwindigkeit wie auch konstantem Bäumzug.

Spulengatter Modell GS.

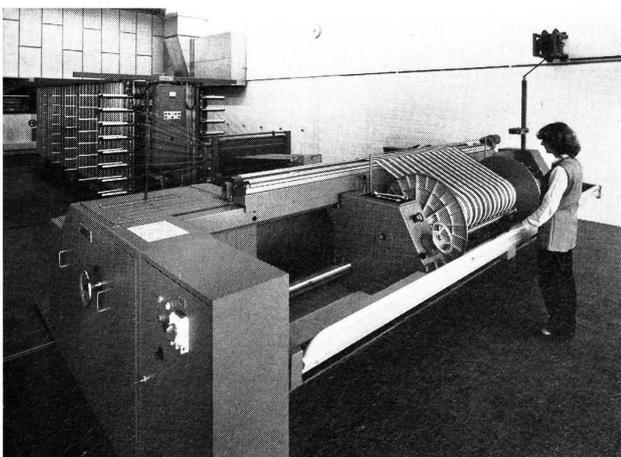
Mit drehbaren Spulentafelsegmenten.



Geregelter Pressrollenspanner Modell UR

Neuentwicklung mit automatisch geregelter Rollenanzugspannung gemäss vorgewählter Fadenzugkraft. Gleichbleibende Fadenzugkraft, unabhängig von der Fadengeschwindigkeit und auch von der sich zwangsläufig verändernden Ablaufspannung von den Spulen. Absolute Parallelität der Rollen und damit sichere Fadenmitnahme dank äusserst stabiler Ausführung und Druckbelastung über dem Rollenzentrum. Positive Fadenanfangung. Geringe Projektionsfläche des an vertikalen Schienen angeordneten Spanners, folglich gute Bedienungsbedingungen am Gatter.

Konusschärmaschine Modell SC-Perfect



Robuste und äusserst leistungsfähige Maschine. Programmierter Taschenrechner zum einfachen Ermitteln der Maschineneinstellung. Kontrollprogramm zur Überprüfung der eingestellten Wickeldaten. Vorzügliche Kettqualität bei einfachster Bedienung. Bäume bis 800 mm Scheibendurchmesser. Schärgeschwindigkeit bis

800 m/min., Baumgeschwindigkeit bis 200 m/min. Uneingeschränkter Einsatz für alle üblichen Garne von sehr feinen bis zu extrem groben Titern.

Breitzettelmaschine für Filamente, Modell ZE

Für die Aufnahme sowohl von Zapfen- als auch zapfenlosen Bäumen, sowie von Teilkettbäumen. Aufnahme austauschbar, je nach verwendetem Baumtyp. Zettelbreite 1400 – 1800 mm oder 1600 – 2000 mm, mit der Möglichkeit zur Breitenverstellung innerhalb dieser Bereiche. Scheibendurchmesser bis 1000 mm. Max. Fadengeschwindigkeit 1500 m/min. Motorleistung 22 kW. Gleichstromantrieb mit Thyristorsteuerung. Digitale Zählereinheit mit Druckeranschluss für Speicherinhalt. Ionisiervorrichtung. Abklebevorrichtung. Anschlüsse für Gatter, Flusenwächter, Oelvorrichtung und Garnspeicher.

Erste Neuentwicklung unter Verwendung der kürzlich erfolgten Übernahme des Schlafhorst Know-hows.

Demonstration verschiedener Fadenspanner

An einem Demonstrationstisch wird die ganze Palette der lieferbaren Fadenspanner, mit unterschiedlichen Materialien und Geschwindigkeit, unter Aufzeichnung des Fadenzugkraft-Verlaufes vorgeführt.

Henry Berchtold AG CH-8483 Kollbrunn

Halle 14/3 – Stand F 03/05



Berkol of Switzerland

- Berkol-Überzüge für höchste Ansprüche zur Verarbeitung sämtlicher Materialien sowie für Streckzwirn- und Texturiermaschinen.
- Alupress.
- Friktionsrollen.
- Berkolisiermaschine zur Veredlung der Gummioberfläche von Überzügen.
- Schleifautomat zum rationellen Schleifen von Druckzylindern.
- Spiralnutenschleifgerät, Unicomb-Rundkammsegmente, Fixkämme, Laufriemchen etc.
- Duospun zur Herstellung von Scheinzwirnen.

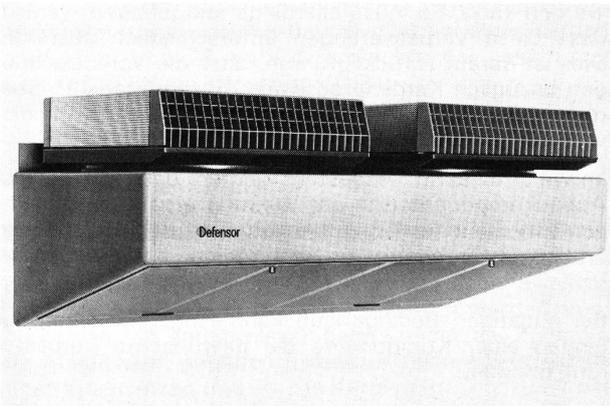
35 Jahre Erfahrung!

Unsere weltumspannende Beratungs- und Verkauforganisation steht Ihnen jederzeit zur Verfügung.

Defensor AG CH-8045 Zürich

Halle 14 c - Stand A02-B02

Defensor-Neuheiten



Defensor Zerstäuber-Luftbefeuchter 8002

Die Firma Defensor AG, Zürich, führender Hersteller von industriellen Luftbefeuchtern, hat ihr Angebot weiter ausgebaut und für die spezifischen Anforderungen in Textilbetrieben entsprechende Zusatzgeräte entwickelt.

Bei den Zerstäubungsgeräten wurden die beiden Typen 3502 und 8002 neu in das Verkaufsprogramm aufgenommen. Leistungsmässig ergänzen die neuen Geräte die bereits bekannten Typen 6002 und 13-T. Zudem sind diese durch die spezielle Formgebung besonders für den Einsatz in niedrigen Räumen geeignet.

Im Bereich Zerstäubungs-befeuchter verfügt Defensor somit über ein ausgewogenes Geräteprogramm im Leistungsbereich von 0,5 bis 13 Liter Wasser pro Stunde. Durch das Zusammenschalten von Gerätegruppen können wesentlich grössere Befeuchterleistungen erreicht werden. Dadurch kann eine äusserst wirtschaftliche Alternative zu Teil- oder Vollklimaanlagen erreicht werden. Im Vergleich zur konventionellen Klimaanlage können

mit Zerstäubungs-befeuchtungsanlagen sowohl bei den Investitionskosten wie aber auch bei den Betriebskosten grosse Einsparungen erreicht werden.

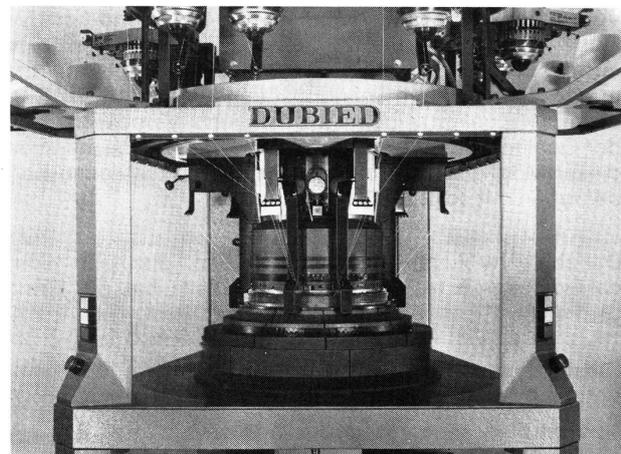
Für alle Zerstäubungsgeräte mit Leistungen über 3 Liter Wasser pro Stunde kann neu der Spülautomat SPA eingesetzt werden. Dieser entleert das Wasserbecken des Luftbefeuchters alle zwei Stunden automatisch und spült dieses aus. Dadurch werden die Reinigungsintervalle stark reduziert.

Speziell für den Einsatz in Textilbetrieben wurde ein sogenanntes Ringfilter entwickelt. Dieses reinigt zusätzlich zu den standardmässig im Primärluftstrom eingebauten Filtern noch den Sekundärluftstrom.

Um auch bei extrem schlechter Wasserqualität eine einwandfreie Luftbefeuchtung realisieren zu können, führt Defensor auch ein umfangreiches Sortiment an Dampf-luftbefeuchtern. Mit dem Typ 403 wurde das Sortiment leistungsmässig abgerundet. Das Angebot umfasst heute 16 Typen mit Leistungen von 1,7 kg bis 60 kg Dampf pro Stunde.

Edouard Dubied & Cie AG CH-2108 Couvet NE

Halle 25 - Stand c 14 D 13/15



Dubied wird mehrere Neuheiten vorstellen die aus einem ehrgeizigen Entwicklungsprogramm hervorgegangen sind.

Alle ausgestellten Maschinen werden elektronisch gesteuert und programmiert.

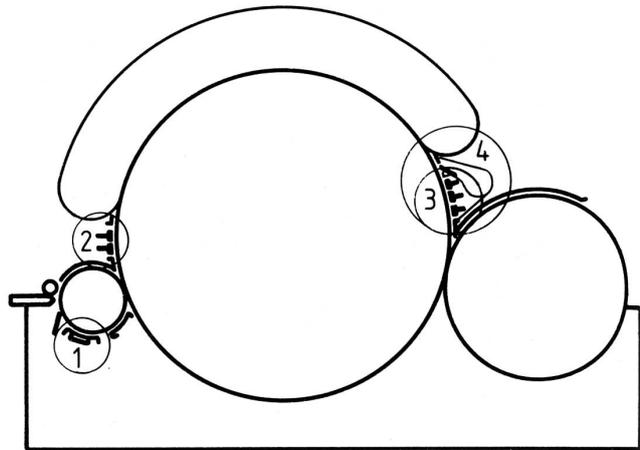
Ein neues, vielseitiges Programmierungszentrum, wird zum ersten Mal ausgestellt sein. Dieses Ducad-Zentrum gestattet alle elektronischen Dubied-Maschinen zu programmieren unter Verwendung eines einzigen Datenträgers.

- Die Dubied Standard-Magnetbandkassette
- Alle ausgestellten Flach- oder Rundstrickmaschinen sind mit Nadelbetten in V-Form und Zungennadeln ausgestattet.

Sie decken drei Anwendungsbereiche:

- die Produktion von Unterwäsche ohne Naht, dank einer Reihe neuentwickelter Rundstrickmaschinen mit Maschenumhängen, Typ Transnit
- die Produktion von zugeschnittener Oberbekleidung mit den Flachstrickmaschinen der Typen SDR2 und JET 2, aber auch mit einem neuen Maschinentyp Maxinit dessen Leistungen in der Produktion, in der Anpassungsfähigkeit und in den Mustermöglichkeiten, alles heute auf dem Markt dargebotene übertrifft.
- die Produktion von formgestrickter Oberbekleidung, sei es Formgebung mit fester Kante (fully fashioned) oder Formgebung durch Abwerfen an den Kanten, dies mit einer JET 3F-Maschine, ausgestattet mit Verbesserungen der Mascheneinstreichvorrichtung, der Schlossplatten und der Fadenzuführung.

Die Garnituren benötigen keinen Unterhalt und lassen sich auf einfache Art auswechseln. Dies ist auch beim Vorauflösesegment (Pos. 1) der Fall.



Für den Anbau von Pos. 4 ist Voraussetzung, dass eine leistungsfähige Kardenabsaugung vorhanden ist.

Graf + Cie AG
CH-8640 Rapperswil
Halle 13, Stand A 01/03

Graf C-Cleaner, ein Mittel zur Verbesserung der Kardierqualität

Es ist heute schon allgemein bekannt, dass der Einbau von stationären Kardiersegmenten vorwiegend positive Auswirkungen auf die Kardierqualität und in der Folge auf das fertige Garn zeigt. Diese neuen Kardierelemente ermöglichen weitere Leistungssteigerungen an der Karte ohne Qualitätseinbuße oder auch Verbesserungen der Qualität. Praktisch alle Kardenhersteller machen von dieser Möglichkeit Gebrauch und rüsten die neuen Kardentypen mit solchen Segmenten aus.

Daneben verbleiben unzählige Karden, die noch nicht derart ausgerüstet sind. Für diese Fälle hat die Firma Graf das C-Cleaner-System entwickelt.

Dieses System besteht aus vier Anbaukomponenten mit unterschiedlichen Funktionen:

1. Vorauflösesegment im Vorreisserrost integriert zur besseren Auflösung der Faserflocken und dadurch besseren Schmutzausscheidung.
2. Festdeckel für den Anbau über dem Vorreisser zur Feinauflösung der Faserflocken, bevor diese in den Arbeitsbereich der Deckel gelangen. Dadurch werden die Deckel weniger belastet, und die Lebensdauer derselben wird länger.
3. Festdeckel für den Anbau über dem Abnehmer zur besseren Parallelisierung der Fasern im Vlies resp. Kardenband.
4. Festdeckel wie unter Pos. 3 und zusätzliche Ausscheidestelle für Schmutzteile und Staub zur besseren Reinigung des Fasergutes.

Als Festdeckel (Pos. 2 + 3) werden speziell verstärkte Gussstäbe verwendet. Diese sind garniert mit Ganzstahlgarnituren, wobei die Beschlagbreite gleich gross ist wie die Gussstabbreite. (Patent angemeldet)

Einsatzmöglichkeiten und Wirkung

Die Erfahrungen beim Einsatz von C-Cleaner-Elementen bestätigen, dass damit die Kardierqualität verbessert werden kann. Es muss allerdings festgehalten werden, dass diese Verbesserungen unterschiedlich ausfallen. Dies ist darauf zurückzuführen, dass die Voraussetzungen bezüglich Kardenproduktion, Fasermaterial, Vorbereitung des Fasergutes, Qualitätsansprüche usw. immer verschieden sind.

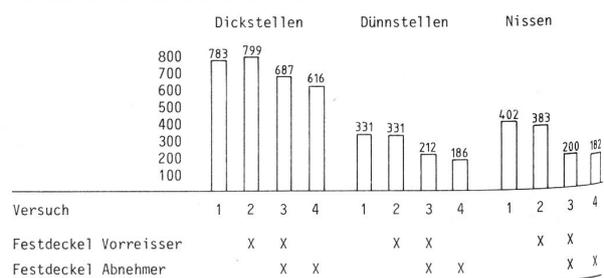
Im weiteren kann festgestellt werden, dass sich die vier Anbaukomponenten in der Wirkung ergänzen. Der Anbau aller Einheiten bringt bei hohen Kardenproduktionen und bei Verarbeitung von schmutzigen Baumwollsorten Vorteile.

Bei günstigen Bedingungen kann hingegen schon der Einbau einer Komponente die gewünschte Verbesserung bringen.

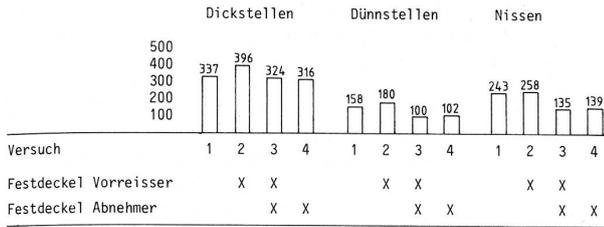
Dazu einige Beispiele aus der Praxis:

1. Verarbeitung von Baumwolle für kardierte und gekämmte Garne (Produktion bis ca. 25 kg/Std.)

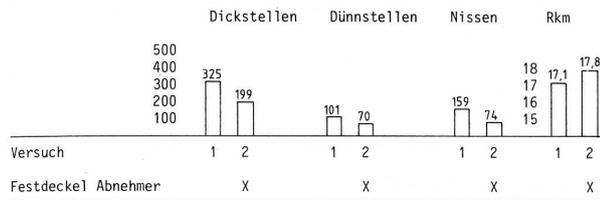
A) Kardenproduktion 22 kg/Std., Garn No. 40 kardierte



B) Kardenproduktion 22 kg/Std., Garn Nm 32 kardiert



C) Kardenproduktion 15 kg/Std., Garn Nm 70 gekämmt, Mischung Baumwolle/Diolen 50/50



Die Versuche A + B zeigen deutlich, dass zur Erzielung der besten Resultate der Einsatz von Festdeckeln über dem Abnehmer ausreicht.

Bei Versuch C ist erkennbar, dass die gleiche Massnahme auch bei gekämmten Garnen eine Verbesserung bewirkt.

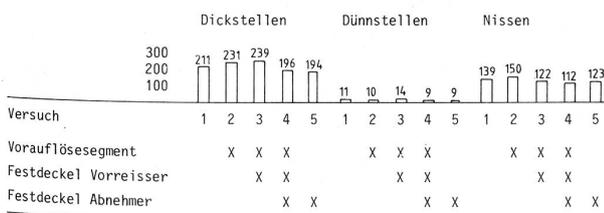
Ein gleicher Versuch wie C in einer anderen Spinnerei mit einer reinen Baumwollmischung (ägyptische, südafrikanische, äthiopische Baumwolle) bei einer Kardenproduktion von 25 kg/Std. erbrachte bei gekämmten Garnen Nm 68 die folgenden Werte:

- 40% weniger Dick- und Dünnstellen
- schöneres Aussehen des Garnes
- 1,5% bessere Uster-Werte
- 1,5% weniger Kämmlinge

Weiter ist bei Versuch A + B erkennbar, dass der Einbau von Festdeckeln über dem Vorreisser die Garnqualität in diesem Falle nicht beeinflusst. Wieweit dabei die Schonung der Deckelgarnituren berücksichtigt werden muss, hängt von den Verhältnissen beim Kunden ab. Zudem ist die Möglichkeit gegeben, eventuell feinere Deckelgarnituren einzusetzen und so das Kardierergebnis zu verbessern.

Der Einbau eines Vorreisserrostes mit Kardiersegment bringt in diesem Bereich keine Vorteile. Eine zusätzliche Reinigung des Fasermaterials ist nicht gefordert; hier werden ja bessere Baumwollsorten verarbeitet.

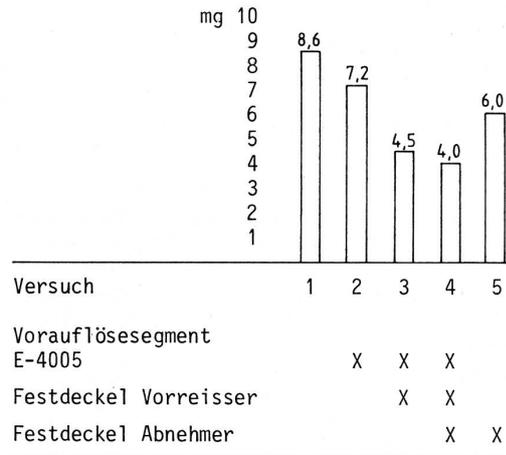
D) Kardenproduktion 18,5 kg/Std., Garn Nm 40, Baumwolle



Beim Versuch ist eine sehr gute Baumwolle zum Einsatz gelangt; schon die Garnwerte von der Vergleichskarte (Versuch D 1) sind gemäss Uster-Statistik als hervorragend zu bezeichnen. Eine weitere Verbesserung ist in

E) Kardenproduktion 18,5 kg/Std., OE Nm 20, Baumwolle

Untersucht wurden die Rotorablagerungen BD 200

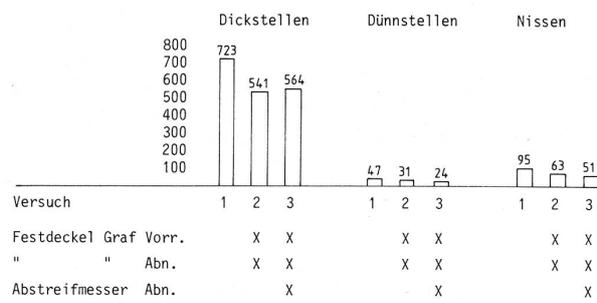


diesem Falle schwer zu erzielen. Es sind jedoch Tendenzen sichtbar, welche zeigen, dass der Versuch D 4 beim Einsatz aller drei C-Cleaner-Komponenten am besten ausgefallen ist. Obige Resultate stimmen mit der visuellen Beurteilung der Garne überein, d.h. die Prüfer haben das Garn aus D 4 an erste Stelle gesetzt.

Die Resultate betreffend Rotorablagerung zeigen ebenfalls die besten Werte beim Einsatz aller drei Teile (E 4). Es ist auch ersichtlich, wie sich die Werte stufenweise (E 1 - E 4) verbessern.

2. Verarbeitung von schlechten Baumwollsorten für kardierte Garne (Produktion über 25 kg/Std.)

A) Kardenproduktion 35 kg/Std., Garn Nm 28, Baumwolle



Hier werden relativ schmutzige Baumwollsorten verarbeitet bei eher hohen Kardenproduktionen. Der Einsatz von Festdeckeln über dem Vorreisser ist angebracht; die Lebensdauer der Deckel kann in diesem Falle verlängert werden.

Vor allem im Bereich OE-Spinnen beim Einsatz von sehr schmutzigen Baumwollen ist eine intensivere Reinigung des Fasergutes erwünscht. Dies kann sowohl mittels Vorausflösesegment im Vorreisserrost oder mittels Abstreifmesser in Kombination mit Festdeckeln und Absaugung über dem Abnehmer erreicht werden.

Für die Ausarbeitung idealer Lösungsvorschläge sowie Auskünfte über das Lieferprogramm (Kardentypen) wenden Sie sich bitte an unsere zuständigen Stellen in Rapperswil.

Grob + CO AG CH-8810 Horgen

Halle 26 B, Stand C 03/C 05

Die beiden modern gestalteten Stände der Grob + Co AG, Horgen und ihrer Tochtergesellschaft Società Grob Italiana S.p.A., Meina, befinden sich in der Halle 26 B.

Grob zeigt die seit Jahren bewährten, dem neuesten Stand der Technik angepassten Schieberleiter Webgeschirre, reiterlose Grobextra und Grobamtex Webgeschirre, passend für die automatischen Einziehmaschinen sowie elektrische und elektromechanische Kettfadenwächter.

Dank der Anwendung fortschrittlicher Technologien und dem Einsatz durchdachter Materialkombinationen ist Grob in der Lage, für jeden Webmaschinentyp das passende, leistungsfähige Webgeschirre zu liefern. In jeder Beziehung bietet Grob ein ausgereiftes, tausendfach bewährtes und lückenloses Programm an.

Grob-Höhepunkte an der ITMA 83

Die Grob-Kettfadenwächter, gebaut für jeden Anwendungsbereich, arbeiten zuverlässig und verzögerungsfrei. Ihre bewährte Konstruktion wird deshalb auch heutzutage von Herstellern moderner Webmaschinen bevorzugt.

- Erstmals der Fachwelt vorgestellt wird der elektrische Kettfadenwächter KFW 1200 für leichte bis mittelschwere Gewebe. Dieser Kettfadenwächter ist mit sechs Kontaktschienen ausgerüstet, deren Teilung 16 mm beträgt. Es handelt sich bei diesem Kettfadenwächter um eine Neukonstruktion, welche den weltweit erprobten und tausendfach bewährten elektrischen Kettfadenwächter KFW 1100 ersetzt.
- An der ITMA 83 stellt Grob erstmals auch den neuen elektromechanischen Kettfadenwächter KFW 3200 mit geräteeigenem Motor zum Antrieb der Zahnschienen, für mittelschwere bis schwere Gewebe, vor. Dieser Kettfadenwächter verfügt über sechs Zahnschienen für sechs Lamellenreihen, wobei die Teilung der Zahnschienen 30 mm beträgt.

Die Drehzahlen und die Webbreiten der modernen Webmaschinen steigen weiter und an der ITMA 83 werden neue Leistungsmaßstäbe gesetzt werden. Grob hat daher das Webschaftprogramm den erneut höheren Anforderungen angepasst.

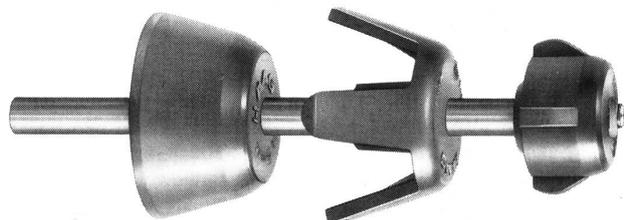
- So stellt Grob das neue Programm robuster Grobextra und Grobamtex Alrefix-Webschäfte vor, bei denen die Schaftstäbe aus Leichtmetall und die Litzenragschienen durch Laschen aus Kunststoff verbunden sind.
- Für schnellaufende Webmaschinen mit grossen Webbreiten ergänzte Grob das Programm mit reiterlosen Grobextra und Grobamtex Alfix-Webschäften, mit 120 mm hohen und 11 mm dicken Schaftstäben aus Leichtmetall, bei denen die Litzenragschienen mit den Schaftstäben fest vernietet sind.
- Neu hat Grob reiterlose Grobtex Alfix-Schwertuchwebschäfte für Filz-, Drahtgewebe usw. mit 96 mm bzw. 120 mm hohen sowie 13 mm bzw. 16 mm dicken Schaftstäben aus Leichtmetall entwickelt.

- Nach jahrelangen und ausgedehnten Webereiversuchen ist es Grob gelungen, eine Dreher-Weblitze mit Hebelitzen aus Kunststoff zur Serienerife zu bringen. Die Grobtex Dreherlitzten haben seitlich offene C-förmige Endösen und die Grobtra Dreherlitzten J-förmige Endösen. Beide Ausführungen sind für reiterlose Webschäfte bestimmt. Eingesetzt werden diese Dreher-Weblitzen in der Baumwoll-, Woll- und speziell in der Glasweberei. Nebst den neuen Dreherlitzten stellt Grob auch die bewährten Dreherlitzten mit Hebelitzen aus Stahl aus.
- An der ITMA 83 sind zahlreiche weitere, dem neuesten Stand der Technik angepasste Grob Erzeugnisse zu sehen.

Albert Haag KG, 7252 Weil der Stadt (BR Deutschland)

Halle 42, Stand C 01

Dieses weltweit bekannte Unternehmen stellt auf der ITMA 83 in Mailand ein grosses Sortiment von Webstuhlzubehörteilen aus. Besonders zu erwähnen sind *Kunststoff-Automatenpickers der Type 701* für Spitzenschützen mit 5 – 6 facher Laufzeit, sowie die *Typen 714 – 716* für spitzenlose Webschützen. Ferner wird eine universell verwendbare *Spulen-Halterung* gezeigt, auf die Hülsen verschiedener Grössen und Formate aufgesteckt werden können.



Als Schützenfangpuffer ist ein *pneumatischer Kunststoff-Puffer «Aeromat»* zu erwähnen, dessen Bremswirkung durch Ventile eingestellt werden kann und der keinerlei Wartung benötigt. Für hydraulische Schützenfangpuffer werden *Pufferköpfe* mit verschiedener Abfang-Elastizität gezeigt wie z.B. die *Type 780-Z 2*, deren Anschlagteil auswechselbar ist. Ferner ein neuartiger *Schlagstockpuffer Type 2103*, der fast ganz aus Kunststoff hergestellt ist und der in seiner Federwirkung keine Ermüdungserscheinungen mehr zeigt.

Darüber hinaus wird ein grosses Programm von Pickern und Webstuhlzubehörteilen für alle Webstuhlssysteme gezeigt.

Die Firma Haag stellt ferner *Schusshülsen aus Kunststoff* aus, die in ihrer Gebrauchsdauer allen bisher bekannten Hülsen überlegen sind. Diese Schusshülsen sind unempfindlich gegen Feuchtigkeit und Temperatureinflüsse und ihre Oberfläche bleibt auch nach langer Gebrauchsdauer stets glatt.

Des weiteren zeigt die Firma Haag *Maschinenteile aus Kunststoffen*, die im Textilmaschinenbau bereits mit

grossen Erfolg Eingang gefunden haben wie z.B. Steuerhebel, Lagerarme, Bremshebel und viele andere Teile mehr. Diese Teile bieten gegenüber den bisher aus konventionellen Materialien hergestellten Teilen erhebliche Vorteile, nicht zuletzt auch auf der Preisebene.

Nebenbei ist noch zu erwähnen, dass die Webstuhlzubehörteile der Firma Haag nach mehr als 80 Ländern exportiert werden.

Habasit AG CH-4153 Reinach-Basel

Halle 14/III – Stand F06

Als Herstellerin von Antriebselementen (Hochleistungs-Flachriemen) und Transportelementen (Transportbänder) stellt Habasit zwei neue Produktentwicklungen vor: Die vollständig neuentwickelte Generation der Aramid-Tangentialriemen sowie TS-5 neu, eine Weiterentwicklung des Spindelbandes TS-5.

Die Baureihe der Aramid-Tangentialriemen wartet mit einer Anzahl von aussergewöhnlichen Eigenschaften auf, wie:

- vom Scheibendurchmesser praktisch unabhängige Leistungsübertragung
- verminderte Eigenenergieaufnahme von bis zu 30% und damit verbesserter Wirkungsgrad dank extremer Flexibilität
- niedriger Dehnschlupf, also kleinere Wirteldrehzahlverluste
- bedeutend kürzere Spannwege durch sehr hohe Elastizitätsmodule
- keine Längenveränderungen durch Feuchtigkeitsschwankungen, da neuartiges Zugelement
- hochabriebfeste Reibschichten aus einer neuentwickelten Elastomermischung

Die Zielsetzungen bei der Optimierung des Spindelbandes TS-5 sind dank sorgfältiger Feinabstimmung erreicht worden. Für die Praxis heisst das:

- Senkung der Energieaufnahme von Textilmaschinen um rund 5% (Labor- und Praxismessungen)
- höhere maximale Spindeldrehzahlen dank optimierter Reibschicht der Scheiben-/Zylinderseite
- verringerte Drehzahldifferenzen bei gebremsten Spindeln aufgrund des neu eingestellten Elastizitätsmoduls und der hochspezialisierten wirtelseitigen Reibschicht
- kürzere Hochlaufzeit der Spindeln aus dem Stillstand, basierend auf den spezifisch auf ihre Funktion abgestimmten Reibschichten.

Die Vorzüge des bisherigen Typs TS-5 bleiben auch beim TS-5 neu voll erhalten: Die aussergewöhnliche Abriebfestigkeit, das ausgezeichnete antistatische Verhalten (kein Ansatz von Faserflug) und die hochflexiblen Endverbindungen.

Die Sortimente der Habasit Standard- und Hochleistungs-Transportbänder decken die vielfältigen Anforderungen auch der Textilindustrie ab. Für sämtliche Einsatzgebiete und Betriebsbedingungen wie Staubetrieb, geneigten Transport, Hitze-, Feuchtigkeits-, chemische Einflüsse usw. steht der ideale Bandtyp zur Verfügung.

Mit Hilfe des Do-it-yourself-Endverbindungssystems kann der Kunde alle Habasit Produkte selbst endverbinden.

43 Niederlassungen und Vertretungen mit Hunderten von Servicestellen garantieren weltweit für Beratung, Vertrieb und Service.

G. Hunziker AG Maschinenfabrik CH-8630 Rüti

Halle 19, Stand E 08

Im Breithalterbereich nichts Neues! oder doch?

Hunziplast

Vor einigen Jahren – bereits vor der ITMA 1979 – hat die Firma Hunziker den Hunziplast-Zylinder weltweit patentiert.

Die Spezialkonstruktion der Ellipsen macht es möglich, diese durch Achsialdruck zu fixieren und damit gegen Verdrehung auf der Achse zu sichern.

Die Ellipsen verkanten nicht mehr, wodurch auch die Breithalterrädchen ungehindert drehen.

Intensive Webereiversuche führten zu weiteren Verbesserungen, die heute einen serienmässigen Einsatz zulassen.

Konventionelle Zylinder, verdrehgesichert

Eine weitere Möglichkeit, das Verkanten und Verkeilen der Rädchen bei langen Zylindern zu verhindern, ist die heute häufig verwendete Verdrehesicherung (ebenfalls System Hunziker).

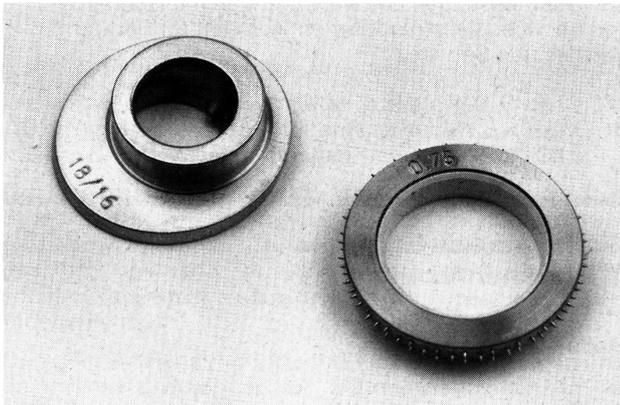


Dieses System ermöglicht dem Webermeister eine mühelose Wartung, da die Ellipsen «automatisch» in der richtigen Position aneinander gereiht werden.

Beschriftung der Ellipsen

Eine Beschriftung der Ellipsen, vor allem bei langen Zylindern mit vielen Rädchen, ungleichschief angeordnet, verunmöglicht praktisch eine Verwechslung von Ellipsen.

Eine fehlerhafte Reihenfolge von Ellipsen war bisher eine oft angetroffene Fehlerquelle. Die Nummern auf den Ellipsen erleichtern die Wartung wesentlich.



Beschriftung der Rädchen

Die Abstufungen der Spitzenlänge bei Breithalterrädchen betragen normalerweise $\frac{1}{4}$ mm.

Von Auge sind diese Längenunterschiede kaum erkennbar. Es wurden deshalb schon verschiedene Versuche unternommen, durch spezielle Kennzeichnung die Unterschiede zu markieren. So wurden beispielsweise farbige Kunststoffbüchsen verwendet, die eine Unterscheidung ermöglichen sollten.

Da keine einheitliche Farbenbezeichnung vereinbart wurde, werden von verschiedenen Breithalterherstellern unterschiedliche Farben verwendet, was unter Umständen zu Verwirrungen führen kann.

Die eindeutige Längenbeschriftung (s. Abb. 2) auf jedem Rädchen ist die einzige klare Bezeichnung, welche jede Verwechslung ausschaltet. Sie ist bei der Firma Hunziker auf Wunsch erhältlich.

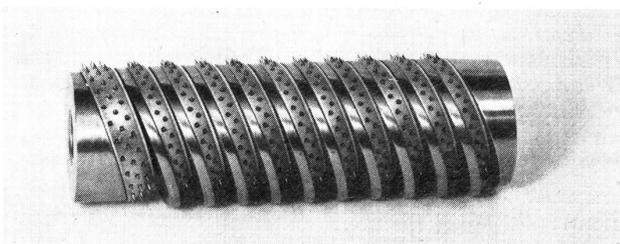
Reduktion von Fehlern

Die einzelnen Änderungen sind nur kleine Verbesserungen. Sie führen aber – sowohl einzeln wie auch zusammen – zu einer spürbaren Verminderung von Fehlern.

Ihre Probleme verhalfen zu einer Verbesserung unserer Breithalter. Unsere Breithalter lösen nun Ihre Probleme. Sie stehen Ihnen jetzt zur Verfügung.

Hch. Kündig & Cie AG CH-8620 Wetzikon

Halle 24 – Stand A 10



Sulzer Typ 951

Gezeigt wird eine Vielfalt von Zubehör- bzw. Verschleissteilen die vorwiegend für die Weberei bestimmt sind.

Der Stand ist aber auch ein Treffpunkt von Interessenten für die folgenden, durch Hch. Kündig & Cie. AG in der Schweiz bzw. Vorarlberg und Tirol vertretenen Lieferfirmen:

Spinnerei

Italtubetti SA, Mailand/Nembro Halle 17 – Stand E 06 – F 17

Gehört zu den führenden Papier-Hülsenherstellern mit einem umfassenden Programm.
Spezialitäten: imprägnierte Spinn- und Zwirnhülsen.
Beflockte Kunststoffkonen.

Costruzioni Meccaniche Tessili San Grato S.R.L., Sordevolo Halle 17 – Stand E 08 – F 19

Cason, Costruzioni Apparecchiature Meccaniche e Tessili, Montonate die Mornago Halle 17 – Stand E 10 – F 21

Diese beiden zusammenarbeitenden und nebeneinander ausstellenden Firmen stellen interessante Hülsenaufrüstmaschinen für die Spinnerei und Spulerei her:

- Spinnhülsensortier- resp. Zähl- und Abfüllmaschinen. Dazu eine ausgereifte
- Spinnhülsenreinigungsmaschine für alle Garnreste.
- Neuheit: Vollautomatische Vorrichtung für das Separieren von Spinnhülsen mit und ohne Garnresten.
- Spulenverpackungsmaschine mit automatischem Einlegen in Kartons.

Vulkanfiber-Fabrik Ernst Krüger & Co. KG, Geldern Halle 15/1 – Stand C 06

Gesamtes Spinnkannen-Programm, einschliesslich Transportkasten aus echter Vulkanfiber.

Spinnerei + Weberei

Hermann Vogt KG, Reutlingen Halle 19 – Stand B03

Dieser führende Breithalterfabrikant und Lieferant der wichtigsten Webmaschinenhersteller zeigt sein umfassendes Programm mit verschiedenen Spezialitäten:

- Spezialbreithalter für Sulzer-, Sulzer-Rüti-, Picanol-, Dornier- SACM- und Günne-Webmaschinen.
- Automatenbreithalter
- Automatenbreithalter mit Fühlerschere
- Aus der Federabteilung kommen die Spinnkanneneinsätze in verschiedenen Ausführungen, wie
- Pantographausführung
- Kunststoffteller mit genoppter Oberfläche

Angelo & Mario F. Ili Bettini, Lecco Halle 17 – Stand A13

Dieses seit 1875 bestehende Unternehmen befasst sich insbesondere mit der Herstellung von Fadenführern aller Arten. Es zeigt ein komplettes Programm solcher Teile die von der Spinnerei über die Zwirnerei bis in die Weberei Anwendung finden.

Bettini produziert Fadenführer aus Aluminiumoxid (Bettinox), glasiertem Porzellan und verchromtem Stahl.
Spezialität: Plasmabeschichtung (Beschichten mit Sinterkeramik)

Weberei + Bandindustrie

Albert Haag KG, Weil der Stadt Halle 42 – Stand C 01

Webmaschinenzubehöerteile aus Kunststoff.
Schusspulen aus Kunststoff für hohe Drehzahlen.
Spezialität: Spulenhalter aus Polyurethan.

Roj Electrotex, Biella Halle 20 – Stand C07 – B10

Die Roj Electrotex erweitert ihre Produktionspalette durch folgende Neuheiten:

- LM.4 elektronische Erfassung von Produktionsdaten an Webmaschinen.
Günstiges Preis/Leistungs-Verhältnis.
- LP.8 elektronische Programmierung für Webmaschinen mit elektromagnetischem Farbwähler.
- Rojfil Einzelfadenwächter zur Überwachung der Fadenbewegung.
- PA 200 Schussfadenspeicher für mehrfarbige Luft-Webmaschinen.

Ausserdem werden die bereits bekannten, bewährten und weiter verbesserten Geräte ausgestellt:

- AT 1200 der erfolgreiche Hochleistungs-Schussfadenspeicher.
- West 1000 TM Nachfolger des weltweit verbreiteten West 1000.
Schussfadenwächter der TE-Serie.

Max Spaleck GmbH & Co. KG, Bocholt Halle 24 – Stand B07

Nachstehende Maschinen werden gezeigt:

- Schnellreinigungsautomat Typ M3B für die Reinigung von Webelitzen, Webeblättern und Lamellen.

Neuheit: Die Maschine wird so ausgerüstet sein, dass sie sich speziell auch für die Reinigung der sog. Tunnelwebeblätter für Luftdüsenwebmaschinen, sowie für die Behandlung von Feinstwebeblättern mit extrem hohen Dichten eignet

- Webeblatt-Schleif- und Bürstmaschine Mod. M35, ausgerüstet mit einem Hochleistungsbandschleifkopf, speziell für das Planschleifen und Aufarbeiten rauher und unbrauchbar gewordener Webeblätter.
- Webeblattbürst- und Reinigungsmaschine Typ RB, neuerdings ausgerüstet mit Polierscheiben zum Entrosten und Polieren von Webeblättern.
- Lamellenreinigungsmaschine Typ ESV, neuerdings auch einsetzbar für die Reinigung von feinen Speziallitzen.
- Neuheit: Spezialgerät, welches die Reinigung von Tunnelwebeblättern in der Webmaschine erlaubt.
- Demonstrationsmaterial für die Herstellung von Webmaschinenzubehör, wie Webeblätter, Rietschienen, Flachlitzen und Runddrahtlitzen

Hubtex (Spaleck Systemtechnik AG, Adliswil) Halle 24 – Stand B04

- Dockenwickler
- Lagereinrichtungen
- Materialfluss-/Lagerplanung
- Transportgeräte

F. Calemard & Cie., St-Etienne Halle 26 – Stand A 06-08 B 05-07

Als Spezialist für die Herstellung von Ultraschall- bzw. Heiss-Schneidgeräten präsentiert die F. Calemard & Cie folgende interessante Palette:

- Heisserschneidemaschine Mod. TW
- Ultraschallschneidgeräte (Mod. HS 30 W Mini und HS 30 W 60 W), sowie eine Kombination von Ultraschallschneiden und Kaltschnitt auf Webmaschinen.
Demonstration auf Simulieranlagen.
- Mini-Ultraschallschneidmaschine zum Schneiden von Bändern
- Ultraschallquerschneidevorrichtung
- Ultraschallpresse HS 30 600 W zum Gurtenschneiden
- Ultraschallschneiden auf einer Glasplatte
- Ultraschallgeräte Mod. HS 30 M 150 W und M 600 W
- Kantenrollenzettelmaschine mit Gatter

Mageba Textilmaschinen GmbH, Bernkastel-Kues Halle 21 – Stand B17 – A22

Dieser Hersteller von Maschinen für das Weben, Ausrüsten und Aufmaschen von Bändern zeigt folgende Anlagen:

- Kontinue-Färbearanlage, bestehend aus Einlaufeinrichtung, Walzen-Färbefoulard, Dämpfer, Sprühturm, Waschbecken und als Spezialität Semikontaktrockner
- Mess- und Wickelmaschine
- Schärmaschine, sowie eine ganze Reihe von Nadelbandwebmaschinen

Leder u. Co AG CH-8640 Rapperswil

Halle 14, Salon 3 Stand N 12

Leder-Rapplon-Spindelbänder SSB 83 – Die neue Spindelbandgeneration

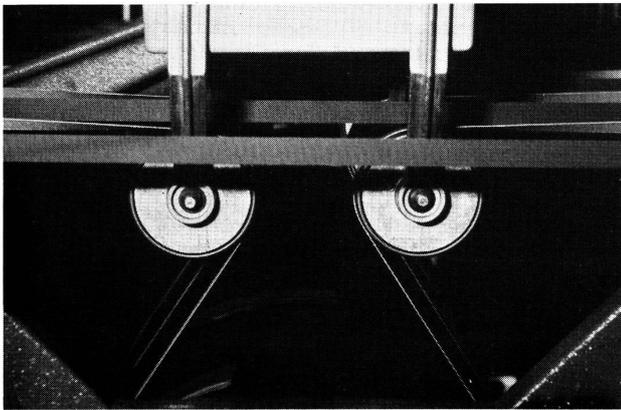


Im Rahmen modernster Forschungs- und Fabrikationsmethoden hat die Leder-Gruppe eine neue Spindelbandqualität, Typ SSB 83 entwickelt, welche den höchsten Ansprüchen im Spinnereisektor gerecht wird. Leder-Rapplon-Spindelbänder gewährleisten auch bei abgebremster Spindel und vollen Kops konstante Tourenzahlen der Spindeln.

Die Kantenfestigkeit des Spindelbandes, auf Grund der idealen Bandkonstruktion, verhindert die Ansammlung von Faserflug.

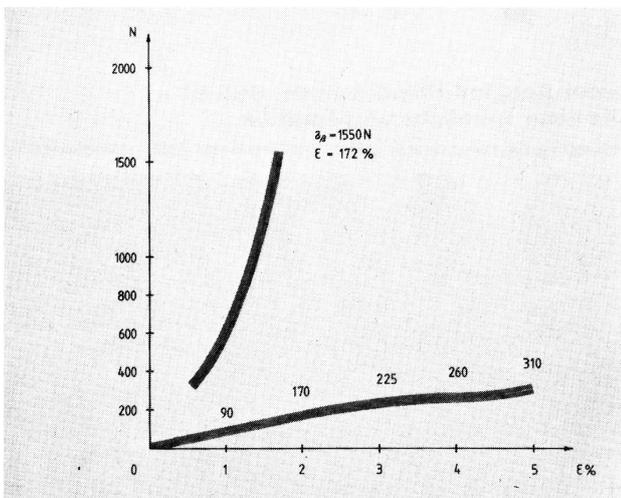
Ein funktionsgerechter Spindelbandaufbau garantiert gleichbleibende Spindeldrehzahlen

Die abriebfeste, einseitig gummierte Spindelbandlauffläche überträgt die Tourenzahl des Tambours, in Kombination mit der Baumwoll-Spindelbandoberfläche, optimal auf die Spindeln.



Im Einsatz energiesparend

Die hervorragende Verbindung von hochwertigen Materialien und neu entwickelten Gewebekonstruktionen, basierend auf modernsten technologischen Erkenntnissen, bürgt für ein flexibles und dehnungsarmes Spindelband. Leder-Rapplon-Spindelbänder bewähren sich im Einsatz bei allen bestehenden Antriebsarten von Spindeln.

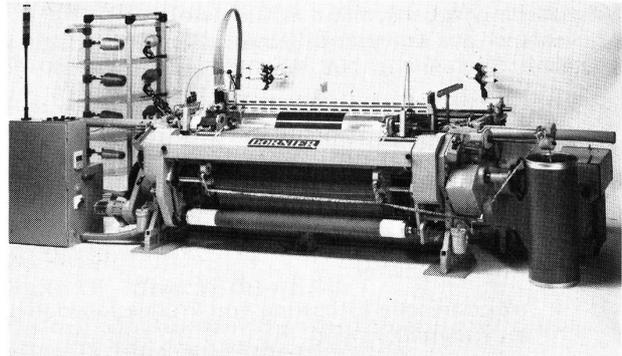


Unsere Spezialisten stehen Ihnen für weitere Auskünfte gerne jederzeit zur Verfügung.

Lindauer Dornier Gesellschaft mbH. D-8990 Lindau (Bodensee)

Halle 20, Stand D 05/07 - C 14/16

Dornier auf der ITMA 1983 in Mailand



Die Lindauer Dornier GmbH wird auf der ITMA 1983 ihr bewährtes Greiferwebmaschinen-Modell mit erheblich gesteigerter Leistung bei stark reduziertem Schussabfall vorstellen.

Durch intensive Forschung und Optimierung der Maschinenelemente konnte eine Anhebung der Eintragsleistung seit der ITMA 1979 um 25% auf 650 bis über 700 m/min. erreicht werden. Solche Leistungssteigerungen sind jedoch nur sinnvoll, wenn gleichzeitig eine schonende Verarbeitung der Garne zu weniger Fadenbrüchen führt, was bei dem exzentriergesteuerten Schusseintrag der Dornier-Webmaschine gegeben ist.

In bezug auf Schussabfall – der ja üblicherweise bei schützenlosen Webmaschinen anfällt – konnte gegenüber 1979 35 – 40% Einsparung erzielt werden.

Mehrere Maschinen der ausgestellten 8 Ein- und Mehrfarben-Webmaschinen in 6 verschiedenen Nennbreiten zeigen zusätzliche Ergänzungen zum bisherigen Programm:

- elektronisch gesteuerten Kettenschluss. Hier wird selbst bei schwersten Kettbäumen bis 1250 mm Scheibendurchmesser ein exakter Nachlass von großem zu kleinem Durchmesser ermöglicht und sehr spannungsempfindliche Kettgarne lassen sich ohne erhöhte Fadenbruchzahl verarbeiten.
- Antrieb mit Durchlaufmotor. Er bietet einen sehr hohen Bedienungskomfort durch teilautomatischen Rücklauf. Selbst begrenztes Tippen im Blattanschlag, ansatzstellenfreies Einzelschusstippen sowie langsamer Tippbetrieb mit Stroboskopereffekt für Wartungsarbeiten sind durch diese Antriebsvariante machbar.
- Automatischer Positionslauf bei Kett- und Schussbruch.

Nachfolgend aufgeführt die Exponate in ihrer genauen Spezifikation.

Hochgeschwindigkeits-Maschine

in 150 cm Nennbreite.

Mit dieser Maschine, welche teilweise nicht serienmäßige Elemente aufweist werden Trends gezeigt, die die Entwicklung der Dornier-Greiferwebmaschine für die Zukunft vorwegnehmen. Dabei wird unter Beweis gestellt, dass die gesteuerte Mittenübergabe (Patent Dornier) mit Tourenzahlen über 400 Upm funktionssicher arbeitet.

Der Einsatz von Micro-Elektronik macht neben Steuer- und Kontrollfunktion auch Wartungsüberwachung und Datenerfassung möglich. Das Auffinden des gebrochenen Schussfadens wird automatisiert. Eine neuartige Maschinenverkleidung dämpft die Schallimmission und trägt diversen Sicherheitsbestimmungen Rechnung.

Die Fachbildung erfolgt durch eine elektronisch gesteuerte Rotations-Schaftmaschine.

Belegt ist die Maschine mit einem DOB-Artikel.

Seidenmaschine

in 180 cm Nennbreite.

Die Maschine ist ausgerüstet mit einer Rotations-Schaftmaschine und verarbeitet ein Seidengewebe mit 6 Farben im Schuss, wobei ein unverstärkter Lurexfaden eingetragen wird.

Baumwollmaschine

in 190 cm Nennbreite, mit Rotations-Schaftmaschine.

Der hierauf hergestellte 14-schäftige Baumwollbuntartikel mit 4 Farben im Schuss wird in Doppelschusstechnik mit 1270 Meter pro Minute Eintragsleistung gewebt. Mit dieser Technik ergeben sich interessante Möglichkeiten der Musterung.

Baumwollmaschine

in 190 cm Nennbreite, mit Rotations-Schaftmaschine und Oberkettbaumlagerung.

Letztere ist ebenfalls wie der Grundkettbaum mit einem elektronischen Kettenschluss versehen. Um den Effekt des auf dieser Maschine hergestellten Seersuckers zu erhöhen und die so wichtige Spannungskonstanz bei diesem Artikel zu verbessern, ist der elektronisch gesteuerte Kettenschluss unerlässlich.

Des weiteren arbeitet die Maschine mit Ölbad-Einlegeleistenapparat.

Segeltuchmaschine

in 230 cm Nennbreite, mit Rotations-Schaftmaschine.

Auf der Basis einer verstärkten Maschinenvariante in Mischwechselführung wird das Verweben von schweren Jachtsegeltuchen doppelbahnig gezeigt.

Maschine für technische Gewebe

in 200 cm Nennbreite mit Dornier-Exzentermaschine.

Für die auf dieser Maschine verwebten, besonders resistenten Aramidfasern konnten wesentliche Verbesserungen

der Schneidelemente erzielt werden. Die für die Faser so wichtige Funktionssicherheit der Maschine wurde dadurch entscheidend heraufgesetzt. Als Warenauflösung dient eine Steigdocke.

Drehermaschine

in 320 cm Nennbreite, mit Hochleistungs-Schaftmaschine. Die Maschine ist ausgelegt für umgestürztes Dreherverfahren. Gezeigt wird die grosse Stärke der gesteuerten Mittenübergabe für die Verarbeitung jeglicher Schussgarnarten und Strukturen beliebig durcheinander. Dabei reicht die Palette von einem 100 dtex Polyesterfilament bis zu einem Nm 1,6 Polyesterflammen-Bouclégarn.

Frottiermaschine

in 200 cm Nennbreite, mit Jacquard-Schaftmaschinenkombination.

Die beiden auf der Maschine hergestellten Badetücher werden mit Einlegekanten hergestellt, d.h. die Maschine ist sowohl mit Aussen- wie auch mit Mitteneinlegern ausgestattet. Zusätzlich wird mit einem technisch hochentwickelten, elektronisch geregelten Kettenschluss nachgewiesen, dass der kontinuierliche und absolut ruckfreie Nachlass selbst von schwersten Polkettbäumen bis 1250 mm Durchmesser gewährleistet ist. Die Spannung des vollen zum leeren Baum bleibt konstant, unliebsame Spannungsspitzen werden eliminiert. Gleichmässige, niedrige Kettspannung führt zu extremer Polhöhenkonstanz und durch die gleichbleibende Standrichtung der Schlingen wird ein exzellentes Warenbild erreicht.

Damit sind für die beiden, dem Weben von Frottierware wichtigsten Faktoren – Schusseintrag und Kettbewegung – optimale Voraussetzungen geschaffen.

Dornier-Ausrüstungsmaschine

Ebenfalls auf dem Dornier-Stand DO 5/07 – C 14/16 in Halle 20 wird eine Merzerisieranlage für Schlauchwirkware, die aus Imprägnier-, Stabilisier- und Waschabteil besteht, ausgestellt. Die vierjährige Erfahrung mit über 50 installierten Anlagen zeigt, dass alle Arten von Maschinenware in Interlook, Feinripp, Piqué oder Single-Jersey aus Baumwolle oder Baumwoll-Polyester-Mischung bugmarkierungsfrei merzerisiert werden.

Dabei lassen sich hochwertige, gekämmte Baumwollzwirne durch den Merzerisationsvorgang im Qualitätsniveau aufwerten.

Neben den bekannten Eigenschaftsverbesserungen wie dauerhaften Glanz, hervorragender Brillanz der Farben, besonders bei dunklen Farbtönen und seidenähnlichem Griff ergeben sich weitere, besonders für die Maschinenware entscheidende Verbesserungen im Trage- und Pflegekomfort.

So wird die Dimensionsstabilität in Länge und Breite erhöht, Restkrumpfwerte verbessert, Reiss- und Scheuerbeständigkeitsverluste werden bei der Hochveredlung geringer und bei Färbung und Druck sind bessere Anfärbung von schlecht gereifter Baumwolle zu erzielen und dies bei einer Farbstoffeinsparung von 20 – 50%.

Darüber hinaus lassen sich auch mittlere, kurzstaplige Baumwollqualitäten aus Einfachgarnen durch diese Schlauchmerzerisation zu einem hohen Qualitätsniveau verhelfen.

Die Maschine ist in erweitertem Umfang als Waschmaschine einsetzbar und kann auch, kombiniert mit dem bewährten Dornier-Foulard, energiesparend zur Kaltbleiche von Maschenware eingesetzt werden.

Luwa AG CH-8047 Zürich

**Halle 14/II – Stand A 02/04, B 01/03
Klimaanlagen, Lufttechnische Geräte
Verfahrenstechnik**



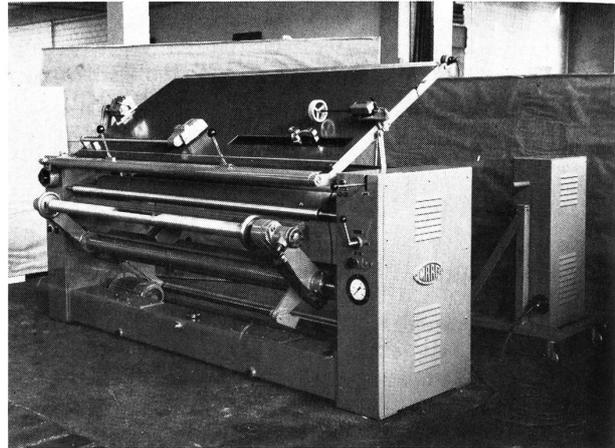
Kurzbeschreibung der neuen beziehungsweise weiterentwickelten Luwa-Maschinen und -Produkte:

- Einzelgerät Uniluwa in korrosionsfester und wartungsfreundlicher Ausführung
- vorfabrizierte Zentralklimaanlage für Aussenaufstellung,
- verschiedene Luftauslasselemente speziell für die Textilindustrie,
- Vorabscheider-Drehfilter als umfassende Problemlösung für Staubfiltrierung mit nachgeschalteter Entsorgung und
- Wanderreiniger Pneumablo in verschiedenen Ausführungen.

Gebr. Maag Maschinenfabrik AG CH-8700 Küsnacht/ZH

Halle 7/3, Stand P 15

1 Kontroll-, Mess- & Rollmaschine Modell CT 5206 Ah/I/G



Maschine mit direkter Aufrollung, die vorne hydraulisch abgesenkt werden kann.

Zur Arbeit ab Grossdockenwagen mit Antrieb und ab Kleinkaule auch mit Antrieb, auf Hülse.

Weil die beiden Abrollvorrichtungen mit je einem Antrieb versehen sind, wird das Gewirke oder Gewebe mit einem Minimum an Längszug durch die Maschine geführt und kann in diesem Zustand genau und daher eichfähig gemessen werden.

In diesem Falle ist die Maschine mit einer indirekten Aufrollvorrichtung ausgerüstet um eine bequeme Handhabung zu gewährleisten.

Die Durchleuchtungsvorrichtung ermöglicht eine gute Durchsicht der Stoffbahnen mit einem Minimum an Anstrengung.

Fehler markieren und registrieren wir vielen neuen Ansprüchen gerecht.

Maschinenfabrik Memmingen GmbH & Co. D-8940 Memmingen

Halle 15/I, Stand A 02

ITMA 83 – Milano

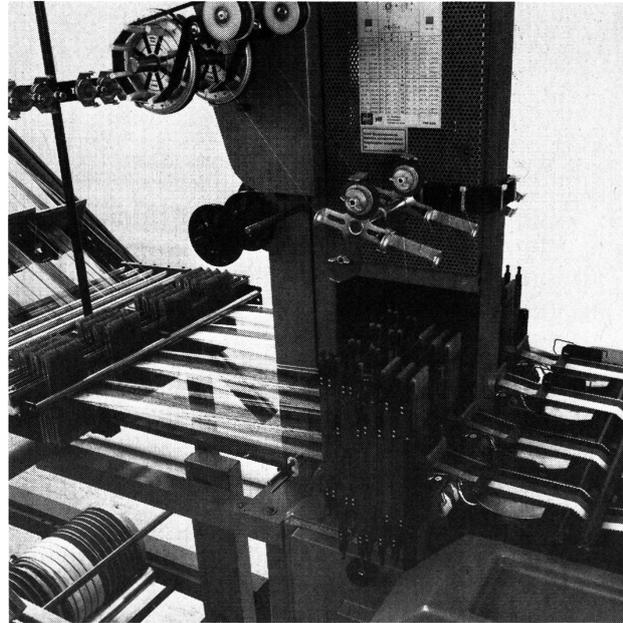
Wir stellen aus:

1. Doppeldrahtmaschine **Medotwister** (Messeneuheit)
Titerbereich 20000 bis 70000 denier

Zwirnspule:
Präz.-Kreuzspule, max. Spulengröße 18" × 13"
Spulengewicht 20 kg
Spindeldrehzahl:
4000 Upm. – effektiv 8000 Drehungen/Minute
max. Lieferung:
200 m/Minute

2. Kombinierte Litzen- und Seilschlagmaschine
Meromat 16/3 (seit 1 Jahr auf dem Markt)
Litzenherstellung, Seil schlagen und Spulen in Form von Seilringen erfolgt in einem Arbeitsgang
Produktionsleistung für Polypropylen-Seile bis 237 kg/Stunde
Seilbereich: 4 – 16 mm Seildurchmesser
Seilspule bis 170 kg/Netto PP oder 250 kg/Netto PP
Doffeinrichtung für den Seilspulenwechsel
max. Leistung, unabhängig vom Seildurchmesser, durch Anti-Ballon-Einrichtung
3. Maschenseilmaschine **Memafil** (seit 3 Jahren auf dem Markt)
ein Verfahren, mit dem Seile und Schnüre in einem kontinuierlichen Prozess durch Maschenbildung erzeugt werden
4. Flügelzwirnmachine **Metumat** (bewährte modifizierte Type)
Einsetzbar für Zwirne, Litzen und mittelhart geschlagene Seile im Durchmesserbereich von 2 – 8 mm
Spulenformat: 12" × 12"
Spulengewicht: 9,5 kg/Netto PP
Leistung: bis ca. 100 kg/Flügel/Std.
automatische Doffeinrichtung für den Wechsel der Spulen

- RC
Schusswirkmaschine für mittlere bis grosse Aufträge
- R75/MSM/BKBJ
Zettelmaschine für alle Bereiche der Bandweb- und Schusswirkmaschinen.



Von zwei weiteren grundlegenden Neuentwicklungen will die Firma noch nichts verraten. Sie ist aber überzeugt, dass diese auf grosses Interesse stossen werden.

Das Ausstellungsprogramm wird abgerundet durch diverse neue Zubehöraggregate, wie z.B. eine Gummihüllvorrichtung, diverse Bandaufwicklungen, Zentralaircleaner für mehrere Maschinen, zentrales Datenerfassungssystem, usw.

Jakob Müller AG CH-5262 Frick

Halle 21, Stand A 11/13, B 12/14

Die auf dem Weltmarkt etablierte Firma Jakob Müller AG, Frick, stellt folgende Produkte erstmals an einer ITMA aus:

- NFS
eine weitere Version des tausendfach bewährten NF-Modells
- ELS
Einzellitzensteuerung für Artikel mit bis zu 28 Figurefäden
- MC
Multicolor Jacquard-Bandwebmaschine mit elektronisch gesteuerter Jacquardmaschine Typ EPD
- MJF
Bandwebmaschine mit elektronisch gesteuerter Jacquardmaschine, Typ EPD, für kettgemusterte Artikel
- MUPROG
Programmiersystem für schaftgesteuerte Bandwebmaschinen
- MUCOMP
Programmiersystem für jacquardgesteuerte Bandwebmaschinen
- SNO4B
4-Farbensteuerung für schaftgesteuerte Bandwebmaschinen
- CKM/CTM
verstärkte Sitam-Modelle für extrem schwere Gurten

AGM Aktiengesellschaft Müller CH-8212 Neuhausen am Rheinflall

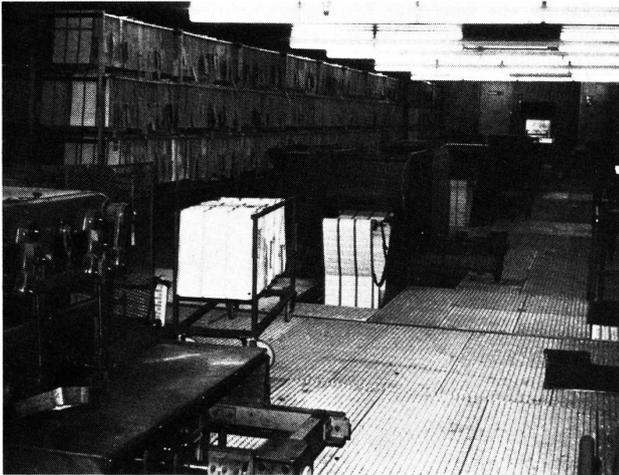
Halle 19 – Stand E 11

Anleitung für die Lagerung der Endlospapiere für Jacquardmaschinen

Die Endlospapiere für Jacquardmaschinen sind in jeder Hinsicht sehr empfindliche Produkte. Um jegliche Schäden zu vermeiden und optimale Resultate für die Lagerung der Papiere zu erreichen, sind die folgenden Regeln zu beachten.

Einige Ratschläge, die Ihnen ermöglichen, die Papiere und Dessins auf ideale Weise zu lagern, damit zu ausgezeichneten Bedingungen gearbeitet werden kann.

1. Der wichtigste Punkt: die Schlägerei (Schlagatelier) sollte sich, wenn möglich, im selben Raum wie die Webmaschinen befinden oder daran angrenzen. Im letzteren Fall sollten diese zwei Lokalitäten die gleiche Temperatur und den gleichen Prozentsatz an relativer Luftfeuchtigkeit aufweisen. Der Transport eines Dessins (nach dem Schlagen) an der frischen Luft,



z.B. über einen Hof oder eine Strasse, genügt schon, dass in Bezug auf die atmosphärischen Bedingungen auf der Jacquardmaschine Schwierigkeiten auftreten können.

2. Wenn Sie die Papiere erhalten, dann müssen diese sofort ausgepackt, in das Schlagatelier gebracht und sorgfältig und genau aufgestapelt werden. Das Papier gewöhnt sich so rasch an die klimatischen Verhältnisse des Raumes. (Bild 1)
3. Je länger das Papier gelagert werden kann, desto besser läuft es (lässt es sich bearbeiten). Deshalb ist es von Vorteil, immer eine genügende Menge für wenigstens 4 Monate an Lager zu haben.
4. Behandeln und transportieren Sie das Papier mit grösster Sorgfalt. Beachten Sie bitte, dass es nicht an Maschinen oder anderen Apparaten anstossen darf. Die Agraffen hängen leicht an Maschinenteilen ein, so dass das Papier leicht angerissen werden kann.
5. Unser Jacquardpapier, mit seinem ungefähren Gewicht von 125 g/m² und der Breite nach laufenden Fasern, garantiert eine perfekte Stabilität. Beim Anfasern des Papiers bitte auch darauf achten, dass es nicht zerknittert und keine Falten entstehen, die Abnützung erfolgt schneller. Die Falten sind nicht mehr wegzubringen, sie erscheinen immer wieder. Mit der Zeit entsteht aus einer Falte ein Riss, der dann ausgebessert werden muss.
6. Die Feuchtigkeit und Wärme, in einem Wort, die atmosphärischen Bedingungen spielen eine wichtige Rolle (wie schon vorhin erwähnt) für das gute Funktionieren des Papiers. Ein klimatisierter Raum mit 60/65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer konstanten Temperatur von 18–21° sind zwei wesentliche und vor allem ideale Bedingungen.

Im Falle dass Ihr Raum nur teilweise oder gar nicht klimatisiert ist, unternehmen Sie bitte folgende Anstrengungen:

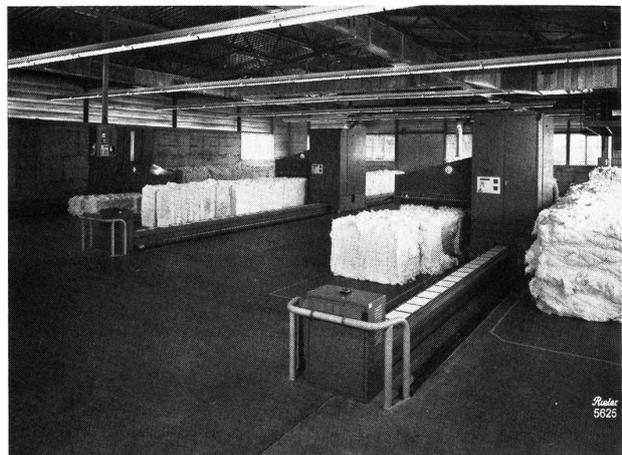
- a) das Papier nicht an einer Wand lagern (besonders nicht Nordwand)
- b) keine Lagerung an Fenstern entlang oder an Radiatoren, Ventilationen, Klimaanlage, auf dem Boden, usw.
- c) Wenn möglich die Dessins auf Tablaren in gleicher Höhe lagern wie die Jacquardmaschinen stehen. So befinden sich die Dessins jederzeit in einer günstigen Umgebung, um so perfekt und ohne Probleme laufen zu können.

Wenn Sie diese Ratschläge befolgen, versichern wir Ihnen, dass die Papiere problemlos verwendet werden könne. Gewisse Webereien, welche diese Bedingungen nicht erfüllen können, haben zum Teil mit enormen Schwierigkeiten zu rechnen. Zögern Sie deshalb nicht, nehmen Sie Kontakt mit unserem Vertreter auf, oder wenden Sie sich direkt an uns. Wir sind jederzeit gerne bereit, Ihnen bei Ihren Problemen zu helfen, und diese auf die bestmögliche Weise zu lösen.

Maschinenfabrik Rieter AG CH-8406 Winterthur

Halle 17 – Stand A 18/20 C 15/17

Automatische Ballenabtragmaschine, Unifloc, neues Modell A 1/2



- Verarbeitung von 1 oder 2 Sortimenten gleichzeitig
- grosse Vorlage von bis zu 70 Ballen pro Seite in 1–4 Ballengruppen von ungleicher Höhe und Dichte (bei Maschinenlänge von 41,5 m)
- Vorlage somit bis zu über 20 Stunden Vollproduktion pro Maschinenseite
- Auf Schienen laufender Turm mit Abtragorgan der hin und her fährt und in beiden Laufrichtungen abträgt
- Sortimentsumstellung ohne Produktionsverlust
- zwei einstellbare Rückhaltewalzen erlauben das Abtragen der Ballen bis auf den Boden
- Mikroprozessor für Produktionssteuerung und Überwachung in zwei Arbeitsweisen:
Eingabe von Produktionsleistung und Vorlagegewicht. Maschine tastet Ballenhöhe und Materialauslagelänge ab. Mikroprozessor errechnet Abtragtiefe pro Durchgang damit Ballenmischung stimmt und die Ballen alle gleichzeitig fertig abgetragen sind (Produktionsmodus).
- Alternativ kann die Abtragtiefe manuell errechnet und der Maschine eingegeben werden (Abtragmodus).
- Programmspeicher erhält die Daten bei Stromausfall bis zu 3 Wochen
- Störungsanzeige im Klartext und Code in 5 Sprachen möglich
- Erhöhte Produktion dank Neukonstruktion des Abtragorgans:

- vergrößerte Abtraggeometrie, grösserer Abflugraum
- erleichterte Wartung und Unterhalt dank grossen Türen, Steckverbindungen der elektrischen Verdrahtung, und leicht austauschbaren Elementen des Abtragsorgans
- lange Schmierintervalle (Ölwechsel alle 6000 Stunden, keine Schmiernippel)

Hauptdaten:

Produktion	
– bei einem Sortiment	bis 750 kg/h
– bei zwei Sortimenten	bis 600 kg/h
Flockengewicht	20–50 mg
Materialauslagelänge	7,3–37,3 m
Abtragwalze	Nasenscheibenschläger mit patentierter Geometrie
Abtragtiefe	programmierbar mit Mikroprozessor
Anwendungsbereich	Baumwollen, Chemiefasern bis 80 mm
Flockentransport	pneumatisch in geschlossenem Transportkanal

Neue Streckengeneration D 1**Besondere Merkmale und Vorteile:**

- sehr hohe Produktion, bis zu 350 kg pro Kopf
- technologisch einwandfreie Materialverarbeitung auch bei Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 800 m/min.
- stabile, driftfreie Regulierung (Kurzzeit/Langzeit)
- äusserst einfache Bedienbarkeit: keine Wechselräder für Verzugsänderung, feste Riffelzylinder, Druckzylinderdistanzen mit leichtgängigen Hebeln einstellbar, Distanz direkt ablesbar (keine Fehlerquelle)
- ergonomisch günstig
- High efficiency Motors mit hohem Wirkungsgrad und autom. Abstimmung bei Betriebspausen von über 2 Minuten
- Sanftanlauf; Rollentisch im Einlauf
- moderne Mikroprozessorsteuerung mit Selbstdiagnose und optischer Fehleranzeige
- anbaubare Optionen: vollautomatischer Kannenwechsler mit Bandtrennung, Produktionsunterbruch 10 Sekunden Langzeitregulierung, Messorgan im Einlauf für Regulierung bis 1 m Magazine für Leer- und Vollkannen, auch abgewinkelt, in beliebiger Länge automatisches Überwachungsgerät für die Bandnummer am nicht regulierten Modell (Polizist) Spektrogrammerfassung und Ausdruck an der Maschine (spart den Weg zum Labor). Erfassung und Ausdruck des CV-Wertes CV-10-m-Auswertung

Regulierung:

- absolute Driftfreiheit, d.h. keine Nummernschwankungen durch Ungenauigkeit des Reglers
- Einknopfeinstellung mittels Dekadenschalter
- Verzug, Geschwindigkeit müssen nicht eingestellt werden
- Bandnummernsprung bei Kannenwechsel entfällt (Stop/Start reguliert)
- automatische, selbstüberwachte Fehlerdiagnose mit Anzeige

Einlaftisch (Rollentisch) in verschiedenen Ausführungen:

- 2 × 4 Kannen für Strecke D 1/1
- 2 × 8 Kannen für Strecke D 1/2
- 1 × 8 Kannen für Strecken D 1/1 und D 1/2

Kehreinlauf für beide Modelle, Personalaufwand für Kannentransport wird wesentlich reduziert, ebenso der Platzbedarf. Verwechslung von Kannen ausgeschaltet.

Rollenstich vermeidet Fehlverzüge (kein Schleifen der Bänder, kein Durchhang). Bei Bandbruch wird das hängende Ende sofort gefunden. Bandende muss angedreht werden, somit entfallen Abweichungen und früher mögliches Hinlegen des Bandes auf den Tisch. Zudem können kleine Personen einen Bandbruch besser beheben. Optische Bandüberwachung vor dem Einlauf.

Absaugsystem:

Integriertes Absaug- und Kühlsystem zur direkten Verbindung mit Abluftanlage der Spinnerei oder Anschluss an Trommelseparator.

Hauptdaten:

Anwendungsbereich	Baumwolle aller Provenienzen und Stapellängen, gekämmt, kardierte; Chemiefasern bis 80 mm (3'') sowie Mischungen bis 55 ktex (55 g/m)
Vorlagegewicht	bis 8-fach
Doublierung	3,3–7,4 ktex (Ne 0.18–0.08)
Ablieferung	400–800 m/min.
Liefergeschwindigkeit	bis 350 kg/h
Produktion pro Kopf	2.5–12-fach
Verzug	
Kannenformate	
– Einlauf	Durchmesser max. 1000 mm (40'')
– Auslauf	Durchmesser 350 mm (14'')–600 mm (24'') Höhe max. 1200 mm (48'') im Ein- und Auslauf

Grundmodelle:

- einköpfig, Modell D 1/1
- zweiköpfig, Modell D 1/2

Streckwerk

- 4 fixe Riffelzylinder, davon zwei mit grossem Durchmesser, was hohe Liefergeschwindigkeiten erlaubt und eine bessere Faserführung mit genaueren Klemmdistanzen ergibt
- 5 pneumatisch stufenlos belastbare Druckzylinder, mittels Bügel gesamthaft abhebbar
- Schräges Streckwerk mit 90° Umlenkung zwischen Ein- und Auslauf
- Druckstange zur besseren Führung der kurzen Fasern
- Auswechselbare Druckzylinder für lange Fasern

Stufenwalze im Auslauf zur Erhöhung der Kannenfüllmenge durch Bandkompression. Translation der Kannenbewegung ergibt zusätzlich erhöhten Kanneninhalte.

OE-Rotorspinnmaschine, Modell M 2/1

Die neue OE-Rotorspinnmaschine basiert auf der bewährten, einfachen Konstruktion der M 1/1, welche folgende Vorteile aufzuweisen hatte:

- einfache, betriebs- und wartungsfreundliche Maschine
- bescheidener Platzbedarf
- günstiger Energiehaushalt (wenig aufgenommene Energie)
- Flexibilität dank Universalspinnbarkeit

- hervorragende Garnqualität, Umspulen entfällt wirklich
- konische Spulen bis zu 4° 20'
- langlebige, universelle Auflösewalzen
- langlebige, universelle Rotorlager (direkte Lagerung)



Vorteile der neuen Maschinengeneration M 2:

- die Maschine kann von der Hülsenzuführung bis zur fertigen Spule voll automatisiert werden
- Fadenansetzer, Reiniger, Doffer, Hülsenlader, Spulstapler systemintegriert mit elektronischer Programmierung und allfälliger Fehlerdiagnose
- Reiniger, Fadenansetzer und Doffer in einem einzigen Gerät
- Handbetrieb möglich
- Maschine kann auch ohne Automat gekauft und betrieben werden (Stop/Start-Automatik, Blockdoffen)
- grössere Teilung erlaubt das Vorlegen von 18''-Kannen
- Rotordrehzahlen bis zu 80 000 U/min.
- Einwegpapphülsen mit unterwundener Fadenreserve (symmetrische Hülsen)
- keine Starterwindungen mit anderer Garncharakteristik nötig
- Ansetzen bei voller Rotordrehzahl
- Anspinner werden entfernt
- wesentliche Steuerelemente in Form von elektronischen Bauteilen, Dateneingabe durch Tasten. Komplizierte feinmechanische Teile entfallen
- automatische Feuerüberwachung im Filterkasten
- separate Ausscheidung von Schmutz und Fadenresten
- Kurzstrom-Ausfallüberbrückung von bis zu 1 Sekunde
- Spule wird bei Fadenbruch oder vor Doffen abgehoben und gebremst
- hochpräzise elektronische Längenmessung mit einfacher Eingabe und Korrektur
- Rieter Rotor Control RRC für Datenerfassung und Auswertung mit leistungsfähiger Software
- Vollautomatischer Hülsenlader mit grosser Kapazität

Hauptdaten:

Anwendungsbereich	alle Fasern bis 60 mm/ 2½''
Anzahl Spinnstellen pro Maschine	40-220 in Sektionen von je 20
Rotordrehzahl	bis 80 000 U/min.
Liefergeschwindigkeit	bis 150 m/min.
Rotordurchmesser	40, 45, 55 oder 65 mm, bei gleicher Einspeisegeometrie
Auflösewalzen	hochverschleissfeste Nadeln, universell für Baumwolle und Chemiefasern
Kannenvorlage	bis 18'' Durchmesser und 1100 mm Höhe
Spulenhöhe	150 mm/ 6''
Spulendurchmesser	300 mm/12''
Konische Spulen	4° 20' oder 3° 51'
Spulengewicht	bis 4,5 kg

Spinnstreckspulmaschine J 7/8

Merkmale und Vorteile

- Vierfädige Fahrweise
- Hohe Produktionsleistung auf enger Teilung
- Servicefreundlich dank Baukastensystem
- Lastunabhängiges, gleichmässiges Temperaturprofil der Streckrollen
- Temperaturregelsystem Rieter oder Erdmann
- Vollautomatischer, abfallfreier Spulenwechsel
- Antrieb durch anschlussfertiges «Texinvert»-Antriebssystem oder Synchronmotor

Hauptdaten:

Titerbereich	4 × 110 bis 4 × 1100 dtex	
Verarbeitbares Material	PES, PA, PP	
Teilung	1200 mm	
max. Geschwindigkeit der Streckrollen	4000 m/min.	
Streckrolleneinheit	J7/31-4	
max. Betriebstemperatur der Streckrolle	250° C	
Spulautomat	J7/A3 oder J7/A4	
Packungsvolumen	J7/A3	J7/A4
- 1 Spulautomat	4 × 7,8 dm ³	4 × 17 dm ³
- 2 Spulautomaten	4 × 16,5 dm ³	4 × 24 dm ³

Spulautomat J 7/A 4

	J7/A4-20	J7/A4-30	J7/A4-40
Titerbereich	50-4000 dtex	50-4000 dtex	50-4000 dtex
Mechanische Aufwickelgeschwindigkeit	bis 6000 m/min.	bis 6000 m/min.	bis 6000 m/min.
Changiergeschwindigkeit bis Netzdruck	800 m/min.	800 m/min.	800 m/min.
Wickelwächter	6 bar	6 bar	6 bar
Fadenwächter	an Reibwalze	an Reibwalze	an Reibwalze
Changierhub (mm)	optisch	optisch	optisch
max. Spulen-Ø	2 × 250	2 × 250	4 × 180
Spulenvolumen (dm ³) ca.	360	300	360
Teilung min.	2 × 24	2 × 16,5	4 × 17
	535	465	570

Schnellspinnstreckmaschine J 7/9

Merkmale und Vorteile:

- Vierfädige Fahrweise
- Hohe Produktionsleistung in enger Teilung
- Absenkbare Streckrollen-Einheit erleichtert Bedienung
- Luftgelagerte Verlegerolle mit Beschleunigungsturbine
- Lastunabhängiges, gleichmässiges Temperaturprofil der Streckrollen
- Temperaturregelsystem Rieter oder Erdmann
- Vollautomatischer, abfallfreier Spulenwechsel
- Antrieb durch anschlussfertiges «Texinvert»-Antriebssystem oder Synchronmotor

Hauptdaten:

Titerbereich	4 x 70 bis 4 x 170 dtex
Verarbeitbares Material	PES, PA, PP
Teilung	600 mm
max. Geschwindigkeit der Streckrollen	6000 m/min.
Streckrolleneinheit	J7/30-6
max. Betriebstemperatur der Streckrolle	250° C
Spulautomat	J7/A4
Packungsvolumen	4 x 17 dm ³

Spinnstreck-Texturiermaschine J0/12
Streck-Texturiermaschine J0/12a
Merkmale und Vorteile:

- Enge Teilung, geeignet für bestehende Spinnanlagen
- Die aufklappbare Texturierdüse (Rieter) erlaubt einfachen, sicheren und raschen Fadeneinzug
- Kein Justieren der Texturierdüse nötig dank kalibrierten Einzelteilen
- Gleichmässige dreidimensionale Kräuselung bei geringem Luftverbrauch
- Lastunabhängiges, gleichmässiges Temperaturprofil der Streckrollen
- Genaue Temperaturregelung für Rollen und Lufterhitzer
- Antrieb durch anschlussfertiges «Texinvert»-Antriebssystem oder Synchronmotoren
- Vollautomatischer, abfallfreier Spulenwechsel

Hauptdaten:

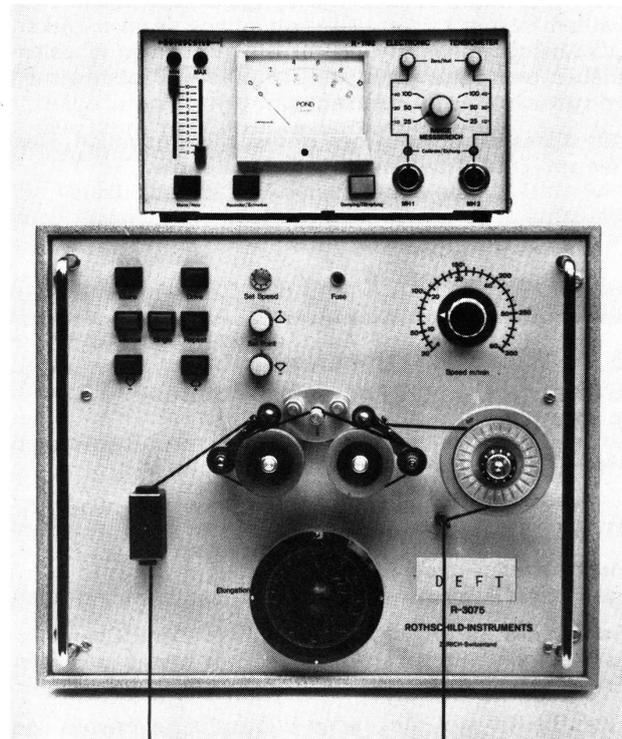
Titerbereich	4 x 500 ÷ 2000 dtex
Verarbeitbares Material	PA 6, PA 66, PP
Prozessgeschwindigkeit	bis 3000 m/min. (mechanisch bis 4000 m/min.)
Texturieraggregat	aufklappbare Texturierdüse Rieter
Texturiermedium	Heissluft, Heissdampf
Präparationsauftragsvorrichtung	statische Auftragsköpfe
Teilung	1000 mm
Streckrollen	Doppelmantelstreckrollen J7/31-4
Spulautomaten	J7/A3 oder J7/A4-30
Packungsvolumen	4 x 16,5 dm ³

Streck-Texturier-Maschine SDS 1100
(A- und B-Version)
Maschinendaten:

Anzahl Positionen	48 oder 216
Maximale Geschwindigkeit (mechanisch möglich)	1100 m/min.
Texturierart	simultan
Heizer (A-Version)	2 m Länge, Kondensationsprinzip, installiert mit 60° Schräge über dem Aufsteckgatter der Maschine
Heizer (B-Version)	2,5 m Länge, Kondensationsprinzip, vertikal, installiert am Aufsteckgatter
Kühlzone (A-Version)	1,72 m Länge, ausgerüstet mit 1,5 m langer Kühl- resp. Stabilisierschiene
Kühlzone (B-Version)	2,95 m Länge, ausgerüstet mit Kühl-/ Stabilisierschiene von 2,53 m Länge
Drallorgane	Diverse moderne Systeme erhältlich
Aufspulung	Maximale Doppelhubzahl: 600 DH/min., Mikroprozessorsteuerung für die Kombination der Bildstörung und Kantenverlegung
Spulölaufrag	Ölwalze
Fadenwächter und Fadenschneider	kontaktlos, Fadenabschneider mit Haltevorrichtung

Rothschild-Messinstrumente
CH-8002 Zürich
Halle 15/2 - Stand E 18 - F 17

Neben dem bekannten und weiter entwickelten Messgeräte-Programm (Electronic-Tensiometer, Reibungskoeffizientenmesser, Cohesion-Meter, Static-Voltmeter, automatische Verwirbelungs- und Crimp-Kontraktions-Prüfgeräte) zeigt die Firma Rothschild Messinstrumente, Zürich/Schweiz, erstmalig folgende Neuentwicklungen an ihrem ITMA-Stand:

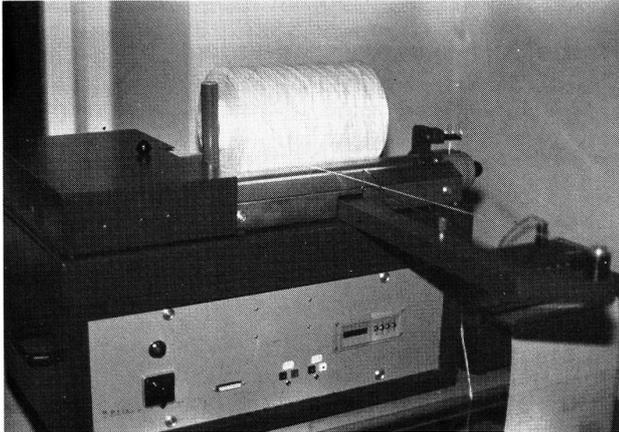
Deft-Dynamic-Elongation-Force-Tester R-3075


DEFT R-3075 Dynamic Elongation Force Tester

Mit diesem Messgerät können zum ersten Mal dynamische Kraft/Dehnungs-Kennlinien erstellt, sowie Dehnungs-Hysteresis-Messungen und Elastizitäts-Gleichmässigkeitsprüfungen am laufenden Faden vorgenommen werden. Das Gerät ist zur Prüfung aller Fadenarten im textilen und industriellen Sektor geeignet.

ABA-Automatic-Bobbin-Analyzer R-3060

Dieses vollkommen neue Prüfgerät ermöglicht zum ersten Mal die vollständige Analyse des Spulenaufbaus. Errechnung und Aufzeichnung der Hubatmung, Hubverkürzung, Bildstörzyklus usw. Zur Prüfung von zylindrischen Spulen jeder Art.



ABA R-3060 Automatic Bobbin Analyzer

Integ-Fadenspannungs-Messkopf

Elektronischer Fadenspannungs-Messkopf mit eingebautem Vorverstärker, Oszillator und Messverstärker. DC-Analogsignal-Ausgang zur Steuerung von Einzelantrieben und Speisung eines Computers. Pilotsteuerung von ganzen Maschinenanlagen.

Alle Messinstrumente der Rothschild-Produktion werden am ITMA-Stand im Betrieb vorgeführt.

SACM Société Alsacienne de Construction de Matériel Textile F-68054 Mulhouse

Halle 23, A 01/03/05

ITMA 83: Ausgestellte Maschinen

Hochleistungskarde für Baumwolle, HP 800 mit automatischem Kannenwechsler und Schachtspeisung

Schnellstrecke ER 700, für Baumwolle und Chemiefasern, zweiköpfig, mit automatischem Kannenwechsler EAC und Bandregler ARC

Flyer BB 701, mit hängenden Flügeln für Baumwolle und Chemiefasern

Ringspinnmaschine CF 800 für Baumwolle und Chemiefasern, mit Spulen-Abziehautomat LA 300

Kammgarnringspinnmaschine CF 900 mit Spulen-Abziehautomat LA 300

Webmaschine MAV SL 225, Artikel: technisches Gewebe, in Baumwolle

Webmaschine MAV Velours 180/VU mit einem Möbelbezug, in Mischung BW/PES

und 7 Webmaschinen UR 1000:

UR 160, Artikel: Damen-Oberkleidungsstoff in PES

UR 180, Artikel: Hemdenstoff in BW/PES

UR 180, Artikel: Kordgewebe in BW/PES

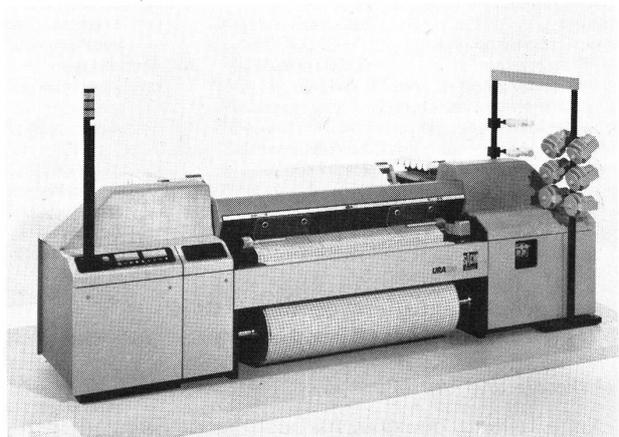
UR 180, Artikel: Zelt-Tuch in BW

UR 180, Artikel: Blue-Jeans in BW/OE

UR 200, Artikel: Herren-Anzugsstoff in Kammgarn

UR 200, Artikel: DOB in PES

UR 1000, konzipiert um zu gewinnen



Webmaschine UR 1000, Typ 180, mit Schaftmaschine und 8 Farben-Apparat

Diese Maschine ist das Produkt einer straffen Entwicklungsarbeit, bei der Forschungsingenieure, der Verkauf, Marketing-Fachleute, Nachverkaufstechniker sowie Fabrikationsspezialisten diese absolut neue Maschine entwickelt haben, und zwar entsprechend eines ganz präzisen Lastenheftes.

Diese Entwicklung wurde mit Hinblick auf die zukünftigen Benutzer und ihre bestimmten Wünsche gemacht, um in vielen Bereichen wettbewerbsfähig zu sein.

- Hohe Leistungen: mehr als 500 U/min in 180 cm Blattbreite
- Bemerkenswerte Flexibilität: die Maschine kann mit einem Mischwechsler oder bis zu 8 Farben (2, 4, 6 oder 8) im Schuss ausgerüstet werden. Sie ist geeignet, um Baumwolle, Wolle, Kunstfasern, synthetische Fasern, rein oder in Melangen, reine Seide und Leinen zu verweben. Die Schafthildung erfolgt durch Exzentervorrichtungen, Schaftmaschinen bis zu 20 und 24 Schäften und Jacquardvorrichtungen. Möglichkeit mit 2 Kettbäumen zu arbeiten. Die Einzugsbreiten gehen von 160 bis 240 cm, in einer Abstufung von jeweils 10 cm.
- Speziell entwickelte Bedienungsfreundlichkeit für den Weber: Kein Oberbau. Die Maschine ist nach vorn geneigt. Sehr gute Zugänglichkeit. Gewebe- Anschlagpunkt 85 cm vom Boden. Automatisierte Schussuchvorrichtung.
- Einfache und robuste Konstruktion: geringe Anzahl von Regelpunkten. Positiver Antrieb aller Organe (Zuverlässigkeit), Gussgestell, sehr geringe Vibration, Antrieb durch Zahnriemen, Exzellente Führung der Greiferstangen, die eine sehr grosse Präzision bei der Übergabe garantieren. Das Riet hat nur eine sehr geringe Bewegung und wird durch Exzentergetriebe bewegt.
- Wirtschaftlichkeit: Geringe Unterhaltskosten. Hauptantriebsorgane laufen im Ölbad. Geringer Kraftbedarf (weniger als 4 KW), Geringer Platzbedarf (8 qm bei 180 cm Blattbreite), Kettbaum mit Scheiben von 900 mm Ø, Sehr gute Einrückmöglichkeiten durch Verschieben der Breithalter und Scheren, die auf einer Führungsschiene angeordnet sind.

Schussdichtenwechsel wird mit einem Spiel Wechselräder, die mit der Maschine geliefert werden, eingestellt und erlaubt eine Schussdichte von 3 bis 140 Schuss/cm einzustellen.

Die Maschine besitzt einen Kriechgang (20 U/min), der eine leichte Einstellung und Inbetriebnahme der Maschine erlaubt.

Geringe Kett-Fadenbrüche dank einer neuen Fachgeometrie.

- Qualitäts-Produktion:

Die Kettspannung ist absolut konstant.

Sehr schöner Aspekt des Gewebes, auch bei sehr dichter Schusszahl.

Keine Gefahr von Öl- und Fettverschmutzungen.

Elektronischer Schussfadenwächter.

Auf- und Abwicklung sind synchronisiert.

Beide Seiten des Gewebes sind sichtbar.

Konstante Spannung in der Stoffaufwicklung.

Die Greifer aus Karbonfaser berühren weder das Riet, noch das Fach.

Kantenbildung durch separat gesteuerte Drehvorrichtungen.

- Weitgehende Automatisierung, ermöglicht durch einen Mikroprozessor, der eine wahre Datenbank darstellt:

durch Digitalanzeige (Geschwindigkeit, Anzahl der Schüsse, Schusszähler und Nutzeffekt)

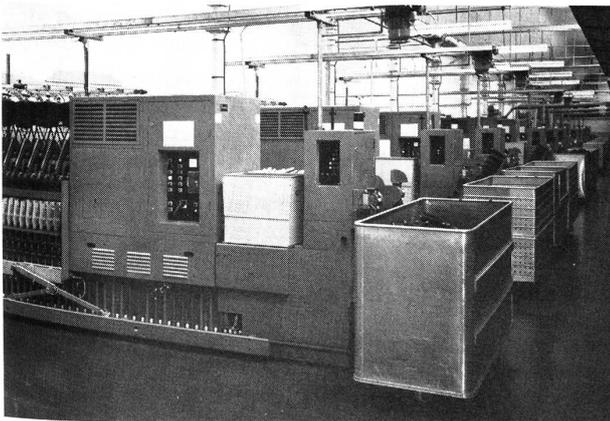
durch Anschluss einer Schriftmaschine oder

durch Anschluss an einen Zentralrechner

Auf Steuerpult erfolgt synoptische Angabe des Grundes von mechanischen Stillständen mit Winkelangabe für Erleichterung der Einstellungen.

Die Greiferwebmaschine UR 1000 stellt einen beträchtlichen Fortschritt auf dem Webereisektor dar, da sie die präzise Ausführung in modernster Technik mit den vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Greiferwebmaschine verbindet.

CF 800/CF 900, die neue Ringspinnerei



Ringspinnmaschinen CF 800/CF 900 mit Kops-Abzugsautomat LA 300

Die Ringspinnmaschinen CF 800/CF 900 wurden entwickelt auf Grund der industriellen Erfahrungen mit den bisherigen Modellen CF6M5 und CF7, wovon mehrere Millionen Spindeln in der Welt in Betrieb sind.

Das Modell CF 800 ist die Ausführung für Baumwolle und Chemiefasern im Kurzstapel, während das Modell CF 900 für Kammgarn und Chemiefasern im Langstapel bestimmt ist.

Diese Maschinen sind speziell den neuen Erfordernissen der Spinnerei angepasst:

Hochleistungen, Garnqualität, niedrige Fadenbrüche, Automatisierung.

- Hervorragende Stabilität und Präzisions-Ausstattungen erlauben die Steigerung der Geschwindigkeit der Einheit Ring/Ringläufer.

- Einfache Einstellung und Wartung für einen flexiblen Betrieb, schnell anpassbar an den Anforderungen des Marktes.

- Zuverlässige Automatik für Verminderung der Betriebskosten, u.a. in Personal-Bedarf.

Zahlreiche Komponenten wurden für diese Ziele entwickelt:

- Schmäler Triebkopf (Breite 800 mm)

geschlossene Abdeckung; jedoch gut zugänglich.

- Optimale Spinngeometrie, mit voll unabhängigen Bewegungen der Ringbank, der Antiballon-Ringe und der Fadenführer.

- Stabile Spindelbank, mit präziser Stellung der Spindeln.

- Verstärkte Absauggruppe, die auf der ganzen Maschinen-Länge einen optimalen Unterdruck sichert.

- Antriebsgruppe in mehreren Ausführungen lieferbar, angepasst an die Bedürfnisse der Spinnereien.

(Asynchron-Drehstrommotor oder Motor + Variator oder Motor mit Geschwindigkeitsregelung).

- Schaltpult mit Digitalanzeiger.

Die verschiedenen Funktionen (Aufwindung, Unterwindung, positionierter Stillstand, usw.) sind automatisiert.

Die Ringspinnmaschinen CF 800 und CF 900 können mit dem integrierten Kops-Abziehautomat Typ LA 300 ausgestattet werden.

Diese Vorrichtung steuert automatisch die Speisung mit leeren Hülsen, das Abziehen der vollen Spulen und das Anlaufen der Maschine.

die vollen Spulen werden automatisch in einen Behälter am Ende der Maschine geleitet.

Dank der rechtwinkligen Bewegungs-Prozesse ist der Platzbedarf des Abziehautomaten LA 300 sehr gering. Das Greifen der Hülsen erfolgt pneumatisch.

Pantografen führen die verschiedenen Bewegungen aus und werden mit Servo-Motoren gesteuert.

Alle Sequenzen sind auf integriertem Mikroprozessor programmiert.

Die Ringspinnmaschinen CF 800 und CF 900 können auch mit der automatischen Ansetzvorrichtung RA 200 ausgestattet werden. Dieser Wanderautomat optimiert die Wirkung der Maschine durch konstantes Überwachen der Spinn-Positionen und Einschreiten auf eventuell gebrochene Garne.

Die Ringspinnmaschinen CF 800 und CF 900 sind in verschiedenen Längen und Teilungen lieferbar:

CF 800: Teilungen 70, 75, 82,5 oder 90 mm

Spindelanzahl: bis 1080 Spindeln.

CF 900: Teilungen 82,5 oder 90 mm

Spindelanzahl: bis 896 Spindeln.

Dieses Programm erlaubt wirtschaftliche Aufstellungen in allen bestehenden oder neuen Spinnerei-Räumen.

Selbstverständlich sind diese Maschinen mit Doppelriemchen-Streckwerk und Belastungs-Armen von den besten Herstellern ausgestattet.

Die Ringspinnmaschine CF 800 ist vorgesehen für mechanische Spindelgeschwindigkeiten bis zu 18.000 U/min.

Zwischen allen bekannten oder in Entwicklung stehenden Spinn-Technologien bietet die Ringspinnerei den breitesten Anwendungs-Bereich und die besten Garnqualitäten.

Die hohen Leistungs-Kapazitäten und die Automatik der Ringspinnmaschinen CF 800 und CF 900 gewährleisten eine wirksame und wirtschaftliche Produktion auch für die Zukunft in den Baumwoll-, Kammgarn- und Chemiefasern-Spinnereien.

- Sicherheit und Zuverlässigkeit:
Industrielle Erfahrung mit mehreren Millionen Spindeln in der Welt. Hervorragende Stabilität erlaubt mechanische Geschwindigkeits-Steigerung bis 18000 U/Min.
- Spinn-Qualität:
Neue optimierte Spinn-Geometrie mit unabhängigen Wagen-Bewegungen; Präzision aller Spinnorgane; Programmierbares Spinnen.
- Flexibilität:
Teilungen 70, 75, 82,5 und 90 mm mit den entsprechenden Ringdurchmesser-Möglichkeiten; verschiedene Maschinen-Längen adaptiert an Ihre Spinnerei-Gebäude (bis 1080 Spindeln).
- Automatik:
Automatische Abziehvorrückung LA 300 der vollen Spulen mit automatischer Speisung der leeren Hülsen; Alle Sequenzen auf Mikroprozessor programmiert. Automatisierung der Funktionen: Aufwindung, Unterwindung, positionierter Stillstand.
- Einstellungs- und Wartungs-Erleichterung:
Staubdichter Triebkopf gut zugänglich;
Reduzierte Wartungs-Kosten.

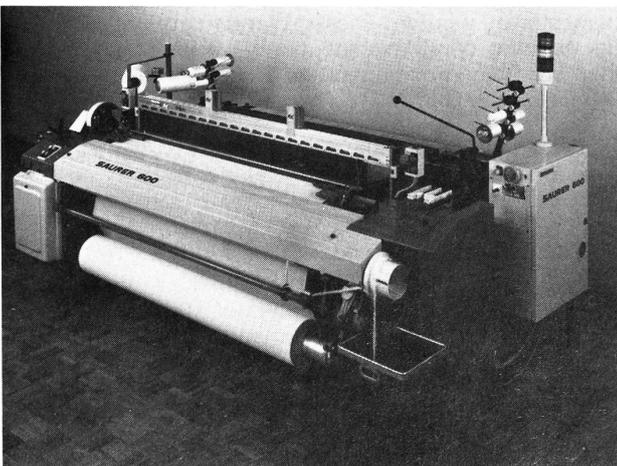
Aktiengesellschaft Adolph Saurer CH-9320 Arbon

Halle 19 - Stand B 02/04-C 02

Halle 14/2 - Stand A 22-B 19

Webmaschinen

Luftdüsen-Webmaschine Saurer 600



An der 2. ITMA 1955 wurden erstmals Luftdüsenwebmaschinen gezeigt. In der Zwischenzeit haben mehrere Webmaschinenhersteller die Entwicklung dieses Eintragungssystems vorangetrieben.

Saurer hat den Einstieg in die Luftdüsenteknologie abgestimmt mit den Erkenntnissen aus Forschung und Praxis und konnte so eine Luftdüsen-Technologie der zweiten Generation erarbeiten.

Nach Abschluss erfolgreicher Kundenversuche wird die Saurer 600 seit April 1983 serienmässig hergestellt.

Die Saurer 600 wird heute als modernste Luftdüsen-Webmaschine präsentiert. In diesem Produkt finden sich Maschinendesign, Mechanik, Pneumatik, sowie Elektronik sinnvoll kombiniert.

Die besonderen Merkmale der Saurer 600 lauten:

- Höchste Schusseintragsleistung auf kleinstem Raum
- Wirtschaftlicher Energiebedarf durch aerodynamisch günstige Luftstrahlbündelung
- Steuerung der Luftdüsen mit einem Mikroprozessor
- Maschinenkennwerte mit programmiertem Taschenrechner einstellbar
- Geringer Schussmaterialverlust durch genaues Messen der Schusslänge
- Dank der Verwendung eines «Confiners» sind normale Webblätter einsetzbar

Schusseintragsleistung

Die systembedingten Vorteile wurden weitgehend ausgeschöpft und zusätzlich erhöht durch computeroptimierte Gestaltung der Bewegungsabläufe und Konstruktionsteile. Mechanisch können so Drehzahlen von 700 U/min. bei einer Blattbreite von 185 cm erreicht werden. Beachtenswert ist der tiefe Lärmpegel.

Energiebedarf

Bei Luftdüsenwebmaschinen ist der Vergleich des Energiebedarfs kritisch. Ein echter Vergleich bezogen auf die eingetragene Schusszahl, erbrachte einen Minderbedarf von 20% mit Confiner gegenüber einem Tunnelblatt.

Der «Confiner» bewirkt eine bessere Bündelung des Luftstrahls. Der Energiebedarf konnte dadurch gesenkt werden.

Steuerung der Luftdüsen

Um die jeweilige Einstellung auf verschiedene Schussmaterialien zu erleichtern und diese Anpassung rasch zu erzielen, wählte Saurer für die Ansteuerung der Haupt- und Zusatzdüsen einen Mikroprozessor.

Die Auswirkungen sind folgende:

- Einstellung der Maschine zentral und ausserhalb des Fachbereiches
- Individuelle Einstellung der Luftdüsen hinsichtlich der Sequenz des Luftstrahls
- Reproduzierbarkeit der eingestellten Werte
- Beherrschen von Zeitgrössen bis zu 1/1000 Sekunden
- Hohe Einstellgenauigkeit und somit optimaler Maschinenlauf.

Programmierter Taschenrechner

Mit dem Anschluss eines handelsüblichen programmierbaren Taschenrechners an die Zentralsteuerung sind folgende Funktionen einstellbar:

- Haupt- und Zusatzdüsen für Schusseintrag
- Schussfadenbremse
- Stillstandspositionen der Webmaschine
- Stücklänge

Durch den Einsatz eines Microprozessors wurden diese bedeutenden und zeitsparenden Erleichterungen in der Handhabung der Maschine erzielt.

Besonders zu erwähnen ist die Dialogfähigkeit des Systems. Vor dem Maschinenstart kann die optimale Funktionsfähigkeit abgefragt werden. Stimmen die Soll-Werte mit den Ist-Werten überein, bestätigt dies der Microprozessor mit o.k. Bei unzulässigen Abweichungen erfolgen Hinweise zur Korrektur.

Schussmaterialverlust

Saurer 600 weist auf der linken Seite keinen und auf der rechten Seite nur einen Schussgarnabfall von ca. 30 mm auf. Dieser kleine Wert wird erreicht durch präzises Messen des Schussfadens auf einer einstellbaren Mess-trommel sowie durch die exakte Schneidevorrichtung.

Confiner

Dieser Begriff bezeichnet die Elemente der Schuss- bzw. Luftstrahlführung im Webfach. Durch mehrjährige Forschungsarbeit zusammen mit Spezialinstituten gelangte Saurer zu dieser Lösung. Mit dem Confiner wird eine aerodynamisch günstige Bündelung des Luftstrahls erreicht. Die Auswirkungen sind die folgenden:

- geringer Energiebedarf
- reduzierte Verwirbelung des Schussfadens
- vermindertes Ablösen von Fasern bzw. Fibrillen

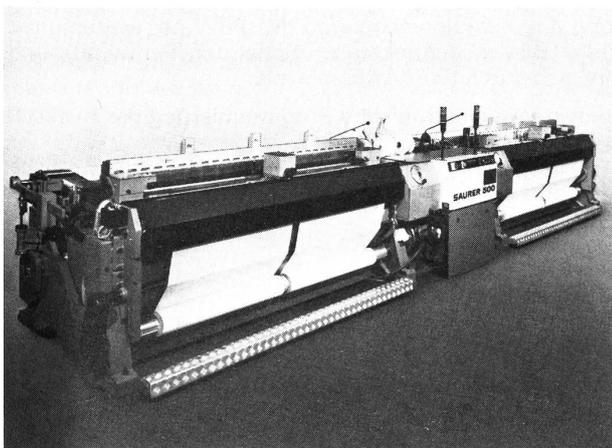
Zusammenfassung

Die Saurer 600 ist gekennzeichnet durch die sinnvolle Ausnutzung von Spitzentechnologien, wobei das Augenmerk immer auf die harten Bedingungen des Webereibetriebes gerichtet war.

Die Saurer-Textilmaschinen-Gruppe ist überzeugt, sich mit der Luftdüsenwebmaschine Saurer 600 einen massgeblichen Marktanteil sichern zu können.

Webmaschinen

Zweiphasen-Greiferwebmaschine Saurer 500



Im Anschluss an die ITMA 79 wurden bei der Typenreihe Saurer 500 folgende Weiterentwicklungen vollzogen:

- Leistungssteigerung
- Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten

Ferner galt die Aufmerksamkeit der Erfüllung ökologischer und ergonomischer Forderungen.

Leistungssteigerung

Mittels computerunterstützten Rechenprogrammen wurden Bewegungsabläufe sowie die Gestalt von Konstruktionsteilen optimiert. In der Folge konnten

- die Eintragsleistung bis zu 20% erhöht und
- der Lärm um 2 dB (A) gesenkt werden.

In diesem Zusammenhang entstand die Exzentermaschine mit Doppelkurvenscheiben mit folgenden Merkmalen:

- Asymmetrische Trittelierung für bessere Fachteilung und Fadenschonung.
- Maximal 11 Schäfte mit einem Bindungsrapport von 9 Schüssen.

Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten

Mit dieser Zielsetzung erfolgte für Saurer 500 die Entwicklung der Baugruppen bzw. Varianten:

- Schussmischer
- Blattbreite 2 x 225 cm
- Mitteleinleger
- Fachprogrammiermaschine

Schussmischer

Die neuen Möglichkeiten der Schussfolge 1-1 und 2-1 erreichen eine bessere Mischung der Garne im Gewebe. Die Kundenbetriebe erhalten also mit gleichem Ausgangsmaterial höhere Gewebequalitäten oder sie können für eine bisherige Gewebequalität kostengünstigeres Ausgangsmaterial einsetzen.

Beachtenswert ist der kontinuierliche Schussfadenlauf ab den Kreuzspulen über Vorspulgeräte und Minispeicher. Diese Lösung ist fadenschonend und wirkt gegen das Krängeln gedrehter Schussgarne.

Saurer 500 mit Schussmischer erreichen die gleiche Eintragsleistung wie die Einfarbenmaschinen.

Blattbreite 2 x 225 cm

Einen wesentlichen Schritt bedeutet die Einzugsbreite von 225 cm und dadurch die Abdeckung eines grossen Feldes von zusätzlichen Einsatzmöglichkeiten.

In Verbindung mit dem Mitteleinleger können auf Saurer 500 4 Gewebematten mit eingelegten Kanten produziert werden.

Fachprogrammiermaschine

Die Einsatzmöglichkeit einer Fachprogrammiermaschine wurde zusammen mit einem Komponenten-Hersteller erarbeitet. In dieser Kombination werden folgende Ziele erreicht:

- Grössere Vielseitigkeit in der Bindungswahl, nämlich bis zu 14 Schäften und einem Bindungsrapport bis zu 4000 Schuss.
- Reduktion des am Lager in Form von Bindungskurven gebundenen Kapitals.
- Direkteingabe der Bindungsvariante an der Maschine mittels Handprogrammiergerät.

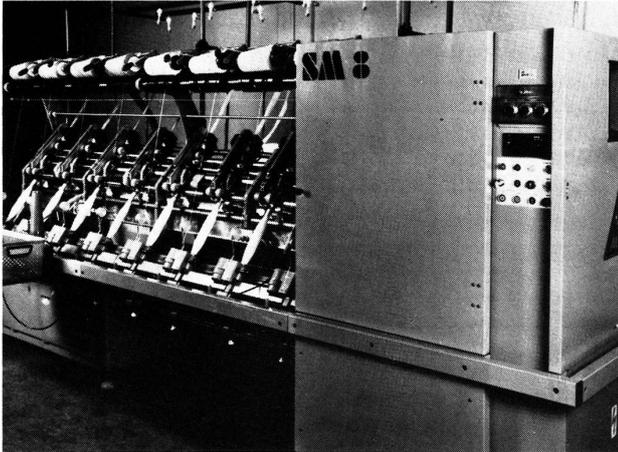
Zusammenfassung und Ausblick

Diese präsentierten Entwicklungen sind das Resultat enger Zusammenarbeit mit Kunden, Hochschulinstituten und ausgewählten Experten. Im Zentrum standen unter dem Leitgedanken der höheren Wirtschaftlichkeit folgende Kriterien:

- Gewebequalität
- Leistungssteigerung
- Arbeitsplatzgestaltung
- Versatilität
- Ökologie

Saurer ist überzeugt, mit diesen technologischen Merkmalen und dem bewährten Zweiphasenprinzip durch Saurer 500 weitere Marktanteile zu gewinnen.

Spinnmaschine SM Neue Technologie: Spinnen von Umwindegarnen



Dieses Verfahren zur Herstellung glatter Garne ist eine Herausforderung für die nach dem klassischen Ringspinnverfahren produzierten Garne für Handtücher, Polsterbezüge, Teppiche etc. Nach dem Umwindverfahren ersponnene Garne bieten:

- höhere Festigkeit
- bessere Gleichmässigkeit
- grösseres Volumen
- niedrigere Kringelneigung
- günstigeres Verschleissverhalten.

Um diese überlegenen Eigenschaften in der Praxis nutzen zu können, hat Saurer-Allma die Spinnmaschine SM entwickelt. Der Maschine liegt folgendes Pflichtenheft zugrunde:

Produktionsleistung

Sie soll gegenüber der konventionellen Garnherstellung 3-4 fach höher sein.

Wirtschaftlichkeit

Umwindegarn muss kostengünstiger als konventionelles Garn gesponnen werden.

Qualität

Durch ein automatisches Überwachungssystem der zugeführten Komponenten (Luntenstop) und des fertigen Garns ist zu gewährleisten, dass nur einwandfreies Garn erzeugt wird.

Rüsten

Die Maschine muss schnell und problemlos auf ein anderes Garn umrüstbar sein.

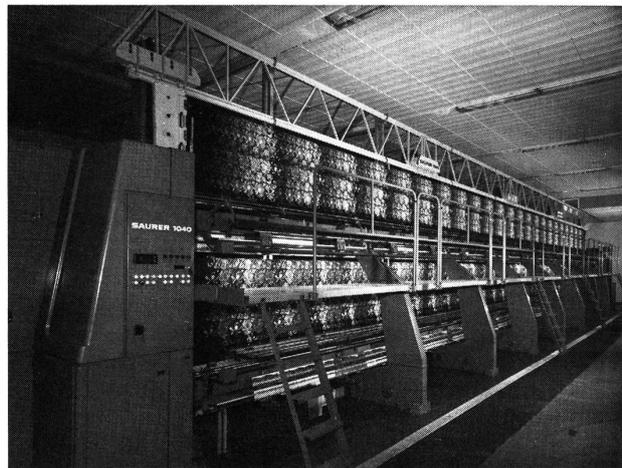
Bedienbarkeit

Trotz der hohen Produktionsgeschwindigkeit muss jede einzelne Spinnstelle bei laufender Maschine gestartet werden können. Der Abtransport des hohen Produktionsvolumens ist durch ein Transportband zu mechanisieren.

Die auf der ITMA ausgestellte Spinnmaschine SM wird diese Pflichten erfüllen.

Saurer-Allma gewinnt wichtige Impulse aus der Zusammenarbeit innerhalb der europäisch strukturierten Saurer-Gruppe. Die technologische Basis für Entwicklungsarbeiten an neuen und bestehenden Produkten wird verbreitert und die internationale Markttätigkeit wirkungsvoll gefördert. Dies verstärkt die Spitzenstellung, die Saurer-Allma als Hersteller von Zwirnmaschinen einnimmt.

Stickmaschine Saurer Pentamat 1040



Die herkömmliche Bezeichnung für den Vorläufer lautete Farb- und Rapportwechsel (FRW). Saurer wählte als Marktbezeichnung Pentamat, weil diese Neuentwicklung das Funktionsvermögen des FRW bei weitem übertrifft. Die neue Stickstellen-Schaltung Pentamat zeichnet sich durch fünf Merkmale aus:

Individuelle elektronische Programmierung der Stickstellen mit folgenden Funktionen:

- | | |
|---|--------|
| - Nadel | bisher |
| - Bohrer | Neu |
| - Fadenbremse | Neu |
| - Fadenüberwachung | Neu |
| sowie manuelle | |
| - Ein- und Ausschaltung der einzelnen Stellen bei voller Drehzahl | Neu |

An der ITMA 83 stellt der Pentamat eine Weltpremiere dar. Den Kunden wird eine Erweiterungsmöglichkeit der bewährten, weltweit eingesetzten Stickmaschine Saurer 1040 geboten.

Mit dem Pentamat sind folgende Wirkungen erzielbar:

- Rasches Einrichten der Stickmaschine bei Artikelwechsel
- Erhöhung der Freiheit in der Dessingestaltung
- Steigerung des Nutzeffektes der Maschine durch Einzelnadelschaltung
- Direkteingabe der Farb- bzw. Rapportkombination.

Einrichten der Stickmaschine

Der Zeitgewinn entstand einerseits in der individuellen Ansteuerung bzw. manuellen Einstellbarkeit jeder einzelnen Stickstelle. Das zeitaufwendige Anpassen der Bohrerlineale auf den erforderlichen Rapport entfällt völlig. Die Einflussnahme auf die einzelnen Stickstellen kann bei voller Maschinendrehzahl erfolgen.

Freiheit in der Dessingestaltung

Durch die programmierbare Microprozessoreinheit kann eine unbeschränkte Anzahl beliebiger Kombinationen gewählt werden.

Steigerung des Nutzeffektes

Dieses Ziel wurde erreicht, indem einerseits die Stillstandszeiten beim Umrüsten gesenkt werden konnten, andererseits durch das Ausschalten der einzelnen Stickstelle bei Fadenbruch während des Maschinenlaufs.

Direkteingabe

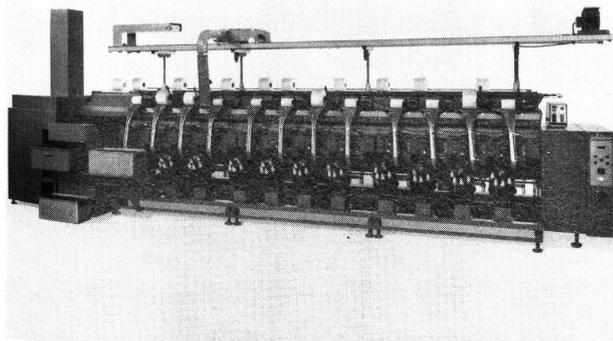
Bisher wurden die Farb- bzw. Rapportkombinationen mit einem Lochband bzw. mit einer gelochten Welle gesteuert. Beim Saurer Pentamat übernimmt die Funktion der Microprozessor. Die früheren teuren Datenträger mit beschränkten Kombinationsmöglichkeiten konnten somit wegfallen. Die Programmierung ist einfach und praxisnah gehalten.

Maschinenfabrik Schärer AG CH-8703 Erlenbach-Zürich

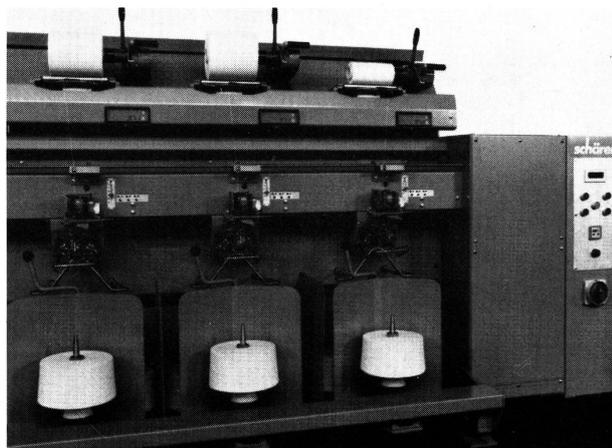
Halle 14 AB – Stand A 03/05

Die Maschinenfabrik Schärer AG, CH-8703 Erlenbach-Zürich, Schweiz, stellt erstmals ihr gesamtes Präzisions-Kreuzspulmaschinenprogramm für Stapelfasergarne aus, das von der bereits weltweit erfolgreich eingeführten Umspulmaschine über Fachmaschinen bis zum Kreuzspulautomaten reicht. Alle Maschinen mit der von Schärer in den Markt eingeführten Präzisionswicklung mit den bekannten Vorteilen in den Folgeprozessen: Sprichwörtliche Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Wickeldichte, einwandfreiem Ablauf bis zur letzten Fadenlage usw.

Es werden gezeigt:



1 Präzisionswickel-Kreuzspulautomat Modell PSA-27 mit 20 Spulstellen, Abzug ab Kopsen oder Zettelresten, wahlweise mit Knoter oder Spleisser



1 Präzisionswickel-Fachmaschine Modell PSF-22 und 23 je 3 Spulstellen für 2faches und 3faches Fachen, mit Längenmessung

1 Präzisionswickel-Kreuzspulmaschine PSM-21 mit 8 Spulstellen, wovon 4 mit Einzelantrieb und 4 mit Zentralantrieb, für Färberei-Spulen oder andere Anwendungen, mit Längenmessung, mit Trockenparaffinierung und mit Vor-Ölung

und

1 vollautomatische Schuss-Spulmaschine «Non Stop» Modell LGBAFTV-C 360, für Stapelfasergarne, Bewicklung von Automaten spulen, $\varnothing 27 \times 200$ mm, 4 Ringe, zur Schussversorgung konventioneller Webmaschinen

2 Präzisions-Kreuzspulmaschinen Modelle PAH/2 und PAK/2 für Endlospulen, für Kreuzspulen mit geraden oder abgeschrägten Stirnflächen, Hublängen bis 250 mm.

Maschinenfabrik Schweiter AG CH-8810 Horgen

Halle 14/AB, Stand B 09/07, A 14/12

Wir zeigen an der 9. ITMA die verschiedenen Ausführungen unseres Vollautomaten sowie eine Fördereinrichtung, mit der die nahtlose Verbindung zwischen Spinnmaschinen und Schweiter-Coner hergestellt wird.

Schweiter will das Denken in Anlagen und nicht in Einzelmaschinen fördern.

Zusätzlich zeigen wir aus dem Programm AR 2000 die Aufwickleinheit GZF 300 A für Vorlagespulen zu schützenlosen Webmaschinen. Auf der Falschdrahtwirmaschine anfallende Restknoten lassen sich auf der GZF 300 A, den vollen Kernen angepasst, zu Spulen 1. Wahl umspulen.

Stäubli AG CH-8810 Horgen

Halle 19 - D 06

Stäubli-Schaftmaschinen-Konzepte optimieren die Wirtschaftlichkeit moderner Webmaschinen

Der Begriff «Schaftmaschinen-Konzepte» erstreckt sich bei Stäubli von der eigentlichen Schaftmaschine mit ihrem spezifischen System über Zusatzaggregate, wie Motorschussucher und Dreistellungseinheiten, über die an Wichtigkeit zunehmenden Schaftzugteile und -gruppen sowie über die Anbaupositionen der Schaftmaschinen an den Webmaschinen.

Das im Hinblick auf die ITMA in Vorbereitung stehende Ausstellungsprogramm umfasst interessante Weiterentwicklungen der bestehenden Modellreihen aber auch neue Generationen von Federrückzug- und Gegenzug-Rotations-Schaftmaschinen.

Erstmals wird Stäubli die Elektronik für die Programmierung und Steuerung von Fachbildemaschinen als Alternative zu den bisher bekannten Programmträgern einsetzen. Auch in diesem Bereich hat Stäubli durch systematische Forschungs- und Entwicklungsarbeit ein klares Konzept erarbeitet, welches sich aufgrund der Einfachheit auch in der Praxis bewähren wird.

Der Herstellung von Florgeweben werden durch die erhöhten Schusseintragsleistungen der Doppelfach-Webmaschinen neue Dimensionen gegeben. Auf diesem Gebiet ist Stäubli zum führenden Spezialisten für die entsprechenden Doppelfach-Schaftmaschinen geworden. Die Neu- und Weiterentwicklungen dieser Schaftmaschinen werden im Ausstellungsprogramm einen wichtigen Platz einnehmen.

Das Stäubli-Ausstellungsprogramm wird somit eine komplette Übersicht über die heute im Fachbildbereich vorliegenden Möglichkeiten vermitteln und über den neuesten Stand der Fachbildetechnologie orientieren.

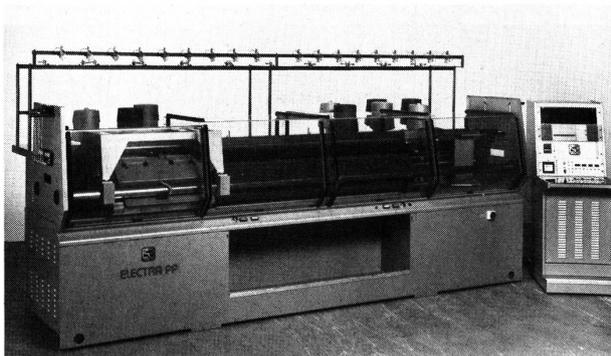
Stäubli ist überzeugt, dass ein Besuch auf dem Stäubli-Stand das notwendige Wissen über Verbesserungen, Neuerungen und zukünftige Entwicklungen im Schaftmaschinen-Bau vermitteln wird, um zukünftige Investitionen für Schaftmaschinen richtig und mit Sachkenntnis tätigen zu können.

Maschinenfabrik Steiger AG CH-1891 Vionnaz (VS)

Halle 30 - Stand A 03/04 - B04/06

Als Neuheit an der ITMA 83 in Mailand, zeigt die Firma Steiger AG, Vionnaz, Schweiz, ein neues Modell der Electra-Serie: Die Electra 2 «FF» E3.

Diese Maschine, in grober Teilung, ist für das Stricken von formgerechten Artikeln entwickelt worden (Artikel wie von Hand gestrickt).



Die Electra 2 «FF» E3 ist eine Weiterentwicklung der Electra 2x2 «FF» in grober Teilung, wobei sämtliche Mustermöglichkeiten erhalten bleiben. Diese neue Electra ist eine vollelektronische, doppelsystemige Jacquard Flachstrickmaschine mit einer Nadelbettbreite von 165 cm (195 Nadeln) und variablem Schlittenhub. Die Maschenübertragungen können in beiden Richtungen vorgenommen werden. Die Umhängeschlösser sind in den Stricksystemen integriert. Die Drei-Weg-Technik ist in allen Systemen und allen Richtungen ohne Einschränkung möglich. Die Maschenfestigkeiten sind elektronisch programmierbar, ohne Einschränkung der Wechselmöglichkeiten. Der Selektivversatz erfolgt über 7 Nadeln mit 9 Korrekturmöglichkeiten bei jeder Maschenumhängeposition.

Die 8 Fadenführer sind auf 4 Doppelprismenschienen montiert, die Fadenführeranhalteblöcke sind beweglich und folgen automatisch der programmierten Form des Artikels.

Der Warenabzug ist durch eine speziell entwickelte Rollenvorrichtung garantiert, mit welcher ein gleichmässiger Abzug gewährleistet ist, und zwar bis zu den Nadeln der Warenkanten. Der Schlittenhub kann der Strickbreite angepasst werden und verhindert unnötige Schlittenhübe. Verschiedene Sicherheitsvorrichtungen schützen die Maschine und garantieren deren sicheren Lauf.

Die Programmierung und Eingabe auf eine Minikassette wird durch das Steuergerät der Maschine vorgenommen. Die «Programmiersprache» ist einfach und die gleiche, wie bei den anderen Electra-Modellen. Das Wechseln der Grössen oder des Musters auf der Maschine wird durch ein Magnetband erleichtert, auf dem alle Informationen gespeichert sind. Es ist möglich, alle Programmkorrekturen direkt auf der Maschine vorzunehmen.

Um Maschinenstillstände während der Programmierung zu vermeiden, offeriert Steiger AG ebenfalls ein preiswertes Tischprogrammiergerät. Dieses Gerät erlaubt den Austausch von elektronischen Leiterplatten, da dieselben auch auf dem Steuergerät der Maschine verwendet werden.

Eine weitere Neuentwicklung im Steiger Programm ist das TGS-Programmations-Center (Traitement graphique Steiger). Dieses Programmations-Center, sowie die graphische Aufzeichnung auf einem Bildschirm, erleichtern die Herstellung von Programmen für alle Electra-Modelle. Die Speicherung der Muster erfolgt mit Hilfe einer graphischen Tafel, und alle Strickfunktionen des Artikels werden automatisch ausgerechnet. Das TGS-System erlaubt ebenfalls das Muster der gewünschten Grösse anzupassen. Alle Funktionen, Änderungen oder notwendigen Annullierungen des Motifs sind möglich.

Zusätzlich sind Programmationserleichterungen für das Stricken von formgerechten Artikeln vorgesehen, sowie deren grafische Aufzeichnungen auf einem Bildschirm.

Während der ITMA 83 in Mailand, wird die Firma Steiger AG, Vionnaz, Schweiz, ihr Fabrikationsprogramm, bestehend aus Flachstrick-, Bänder- und Konfektionsmaschinen, zeigen.

Folgende Maschinentypen können besichtigt werden:

TM/6	Electra 2 «FF» E3
TM/12	TGS Programmations-Center
SSR/2	Ribomat
Electra 2 x 2	Autolinker
Electra 2 x 2 «FF»	

TM/6 Intarsia Bänderflachstrickmaschine bis zu 6 Farben mit 6 Stricksystemen. Diese Maschine produziert Intarsiabänder, und zwar 2 Bänder 3-farbig, 3 Bänder 2-farbig, oder gleichzeitig 6 Unibänder. Die TM/6-Maschine gewährt höchste Produktion (60–90 T/min.) und erlaubt die Herstellung der Bänder in einer ausgezeichneten Qualität.

TM/12 Intarsia Bänderflachstrickmaschine, ausgerüstet mit 12 Stricksystemen und einem Nadelbett von 80 cm. Die TM/12 ist eine Bänderflachstrickmaschine mit hoher Produktion. Sehr oft findet sie auch Verwendung für die Herstellung von Mützen, Schals und anderen Sportartikeln. Weiterhin erlaubt die Arbeitsbreite von 80 cm die Herstellung von Vorder- und Rückenteilen in Intarsia.

SSR/2 doppelköpfige, einsystemige Jacquard-Flachstrickmaschine, speziell gebaut für die Herstellung von geminderten Kragen von höchster Qualität. Diese Maschine garantiert Artikel mit sauberen Kanten und einem perfekten, regulären Maschenbild. Die 2 gleichzeitig arbeitenden Schlitten erlauben höchste Produktion und eine optimale Leistung.

Electra 2 x 2 vollelektronische, doppelköpfige Jacquard-Flachstrickmaschine mit je 2 integrierten Stricksystemen. Unbegrenzte Mustermöglichkeiten dank der Drei-Weg-Technik und elektronischer Einzelnadelauswahl auf beiden Nadelbetten. Musterhöhe bis zu 999 Selektionsreihen, Umhängen in beiden Richtungen. Höchste Produktion: 80 Maschenreihen pro Minute per Kopf. Der variable Schlittenhub erlaubt eine optimale Produktion bei jeder Strickbreite. Die mechanische Konstruktion der Maschine ist äusserst einfach und hat nur wenige bewegliche Teile. Keine Einstellungen an der Maschine mehr nötig. Sämtliche Funktionen, auch diejenige der Maschenfestigkeit, erfolgen direkt vom Programmiergerät, das durch einen Mikroprozessor gesteuert wird. Die Programmierung ist bewusst einfach aufgebaut; jeder Stricker wird schnell imstande sein, das System zu bedienen.

Electra 2 x 2 «FF» ist eine Weiterentwicklung der bereits bekannten Electra 2 x 2, jedoch mit der zusätzlichen Möglichkeit, formgerechte Artikel zu stricken. Die Fadenführeranhalteblöcke sind beweglich und folgen automatisch der Form des gestrickten Artikels. Das Programm für die Form ist unabhängig vom Musterprogramm. Die Warenkanten sind sauber und elastisch. Die Electra 2 x 2 «FF» offeriert 3 wichtige, zusätzliche Vorteile: Materialeinsparung, Qualitätssteigerung (wie von Hand gestrickt) und Vereinfachung in der Konfektion.

Electra 2 «FF» E3 vollelektronische, doppelsystemige Jacquard-Flachstrickmaschine in grober Teilung (E3), mit Umhängemöglichkeiten in beiden Richtungen. Nutz-

breite 165 cm (195 Nadeln) und variabler Schlittenhub. Die Electra 2 «FF» E3 erlaubt die Herstellung von Strickartikeln mit sauberen Warenkanten (wie von Hand gestrickt). Weitere Vorteile sind Materialeinsparung und Vereinfachung in der Konfektion.

TGS-Programmations-Center für die grafische Herstellung der Strickprogramme und automatische Programmierung sämtlicher Electra-Maschinen in allen Teilungen. Das Strickmotiv kann der Maschengrösse angepasst werden. Motivänderungen jeder Art und deren Platzierung sind auf einem Bildschirm dargestellt. Es ist möglich, verschiedene Farbkombinationen und Motive nach Belieben zusammenzustellen. Die Formgebung und die Grössen sind programmierbar und grafisch dargestellt. Das TGS-Programmations-Center ist von äusserst hohem Niveau und bietet eine optimale Leistung.

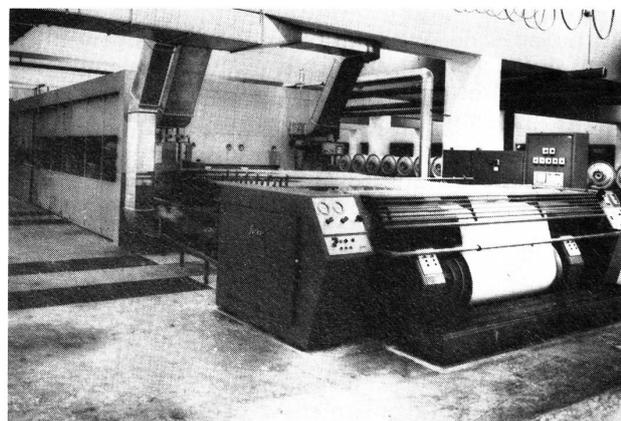
Ribomat «P» elektronische Rippränderflachstrickmaschine mit variablem Schlittenhub. Die Handhabung der Maschine ist unkompliziert und die elektronische Steuerung erlaubt einen schnellen Musterwechsel. Die Ribomat-Maschine produziert Rippbänder, die maschengerecht und automatisch auf einen Magazinrechen für die Weiterverarbeitung auf Cottonmaschinen übertragen werden. Oft wird die Maschine auch für die Herstellung von Kragen und anderen Garnituren für das automatische Ketteln auf dem Autolinker verwendet. Wirtschaftlichkeit und Materialeinsparung sind nur einige Vorteile dieser Maschine.

Autolinker für echtes, maschengerechtes Ketteln mit ungelerten Arbeitskräften. Die Produktion dieser Anlage erreicht die 3–5-fache Leistung gegenüber den konventionellen Kettelsystemen. Alle drei Kettelarten sind auf dem Autolinker möglich, das heisst einfaches Ketteln, umgeschlagenes und echtes Sandwichketteln. Das Kettelgut muss nicht unbedingt auf dem Ribomat gestrickt sein. Es besteht auch die Möglichkeit, die Garnituren nach dem Stricken zu färben und solche von Hand auf einen speziellen Magazinrechen aufzustossen für die weitere Verarbeitung auf dem automatischen Kettelsystem Autolinker.

Gebrüder Sucker GmbH & Co. D-4050 Mönchengladbach

Halle 14 C – Stand A05/07 – B8/10

1. Hochleistungs-Schlichtmaschine für Stapelfasergarne



Die Anlage benötigt weniger als die Hälfte der bisher notwendigen Wärmeenergie und ermöglicht eine weitgehende Aufteilung der Kette zum Trocknen. In der Maschine sind folgende Neuentwicklungen enthalten:

- Summenbandbremse zum automatischen Abzug der Zettelbäume, für Garnzugkräfte von 50–800 N pro Zettelbaum.
- Schlichtvorrichtung SD mit 2 Quetschwerken für Quetschdrücke von 0–15–40–60 und –100 kN ausrüstbar, sowie Mahlo-Hochfeuchtemessung zur Bestimmung des Beschlichtungsgrades.
- Delta-Zylindertrockner ZV 8 für eine getrennte Trocknung der Kette in 4 Lagen.
- Programmierte Wärmerückgewinnungsanlage, System Wiessner.
- Zentrale Prozessüberwachung mit Störmelder in einem Kontroll- und Regelschrank.

2. Hochleistungs-Zettel-Schlichtmaschine für Filamentgarne, Arbeitsgeschwindigkeit bis 400 m/min.

Die Anlage ist vollständig neu entwickelt, ausgerichtet auf alle Filamentgarne und Schlichten.

Aus dieser Anlage sind zu sehen:

- Abwickelvorrichtung AZ zur Aufnahme eines Kettbaumes, mit geregelter Kettbaumabwicklung, einstellbar für Garnzugkräfte von 50–600 N. Druckknopfgesteuerter Kettbaumwechsel.
- Schlichtvorrichtung SD mit 1 Quetschwerk, einschliesslich automatischer Quetschdruckregelung im Bereich von 0 – 15 kN.
- Wickelvorrichtung WZ mit geregelter Kettbaumwicklung sowie druckknopfgesteuertem Kettbaumwechsel.
- Zentrale Prozessüberwachung mit Störmelder in einem Kontroll- und Regelschrank.

3. Assemblieranlage für Filamentgarne, auslegbar für Laufgeschwindigkeiten bis 300 m/min.

Die Neuentwicklungen in dieser Maschine sind:

- Mikroprozessorgesteuerte Summenbandbremse für einen konstanten Abzug der Zettelbäume, einstellbar von 50–800 N pro Baum. Der Rechner steuert ebenfalls die Bäummaschine WN.
- Weiterentwickelte Kreuzschlagvorrichtung AF zur Bildung des Fadenkreuzes und Geleses.

4. Rotorkocher RK

Die hohen Scherkräfte des Rotorrührwerkes gewährleisten eine schnelle Vermischung und Zubereitung der Schlichten unabhängig davon, ob 500 oder 1000 l Schlichte zubereitet werden.

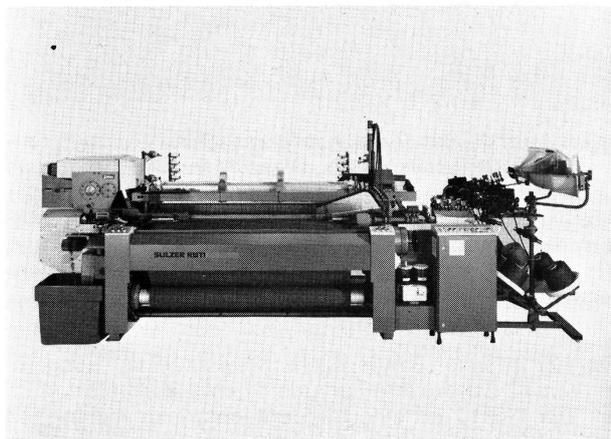
Der Kochprozess wird durch ein Viskositätsmessgerät oder eine Zeitvorwahl vollständig automatisch geregelt.

Alle Funktionen des Prozessablaufs werden zentral durch Störmelder überwacht.

Gebrüder Sulzer AG, Textilmaschinen CH-8401 Winterthur

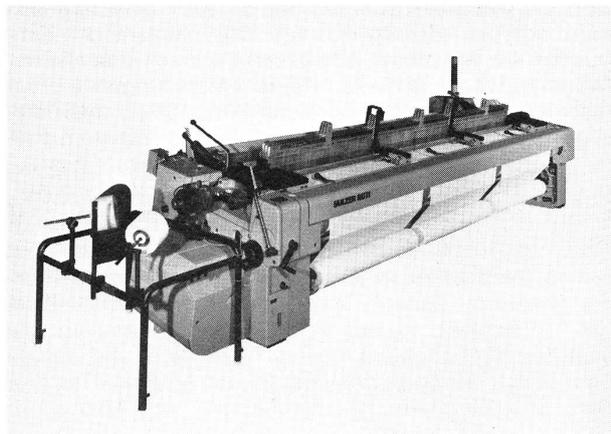
Halle 19 – Stand D 09/E 01-E 05
Sulzer-Rüti an der ITMA '83 in Mailand

Greiferwebmaschinen



Die Bandgreiferwebmaschine F 2001, erstmals an der ITMA '79 in Hannover vorgestellt und anschliessend erfolgreich in den Markt eingeführt, präsentiert sich in Mailand dank intensiver Weiterentwicklung als ausgereifte Maschine mit erhöhter Leistung. Die Maschine, die Sulzer Rüti auch in Frottierausführung anbietet, wird dank ihrer Flexibilität, ihrer umfassenden Ausstattung und der Qualität der auf ihr hergestellten Gewebe vornehmlich im hochmodischen Sektor und zur Herstellung von Spezialgeweben eingesetzt. Eine wirtschaftliche Alternative vor allem in den Bereichen, in denen kleinere Auftragsgrössen häufige Kett- und Artikelwechsel bedingen.

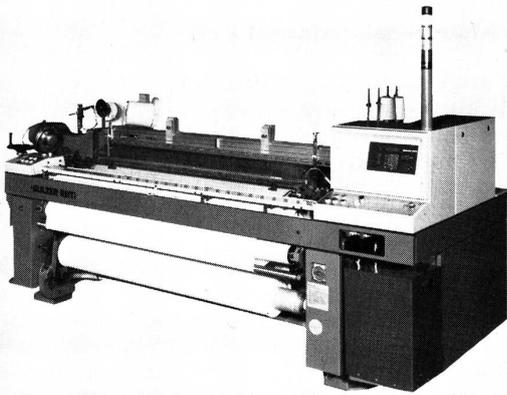
Projektilwebmaschinen PU und PS



Die Projektilwebmaschinen, sowohl die universell einsetzbare Projektilwebmaschine PU als auch die mit Erfolg in den Markt eingeführte Hochleistungs-Projektilwebmaschine PS, die Sulzer Rüti in Mailand vorstellt, zeichnen sich vor allem durch ihre weiter erhöhte

Leistung aus. In diese Leistungserhöhung sind die Frotierwebmaschinen eingeschlossen. Die höheren Tourenzahlen und Schusseintragsleistungen werden ermöglicht durch die Optimierung der Maschinenbewegungen und weitere konstruktive Massnahmen, die sich positiv auf das Schwingungsverhalten, den Lärmpegel und die Maschinenbeanspruchung sowie das Gewebepild auswirken. Der vermehrte Einsatz der Elektronik sowie die Verwertung neuester technologischer und konstruktionstechnischer Erkenntnisse tragen entscheidend zur Erhöhung der Funktionssicherheit sowie zur weiteren Vereinfachung von Bedienung und Wartung bei. Erstmals zeigt Sulzer Rüti eine schmalere Maschine des Typs PU, die auch bei einbahnigem Weben weitgehende Flexibilität und beste Wirtschaftlichkeit bietet. Die Hochleistungs-Projektwebmaschine PS präsentiert sich in Mailand dank erweiterter Arbeitsbreite, Zahl der Schussgarnsorten und -farben und Bindungsmöglichkeiten mit wesentlich breiterem Einsatzbereich.

Luftdüsenwebmaschinen



Auch im Bereich der modernen Luftdüsenwebtechnik wartet Sulzer Rüti mit interessanten Neu- und Weiterentwicklungen auf. Neben der L 5000, die mit annähernd 10000 weltweit installierten Einheiten als die mit Abstand bewährteste und erfolgreichste Luftwebmaschine mit Stafettendüsen gilt, stellt das Unternehmen als Weiterentwicklung erstmals die Luftdüsenwebmaschine L 5001 mit tiefengebauten Fachbildeaggregaten und wesentlich erhöhter Leistung vor. Gezeigt wird die Luftdüsenwebmaschine L 5001 als Einfarbenmaschine und mit Mischwechsler, in verschiedenen Nennbreiten, auch in doppeltbreiter Ausführung, mit Exzenter- und Kartenschaffmaschine. Beide Maschinentypen, die L 5000 und die L 5001, arbeiten mit Tunnelriet und sind so in einem weiten Bereich einsetzbar. Verarbeitet werden sowohl Stapelfasergarne als auch Filamente und Glasfasergarne in Kette und Schuss.

Sulzer-Textilkimatechnik

Das von Sulzer entwickelte Condifil®-Klimatisierungssystem zur Einzelklimatisierung von Textilmaschinen, bei dem die aufbereitete Luft direkt der fadenverarbeitenden Zone der jeweiligen Maschine zugeführt wird, ermöglicht eine erhebliche Reduktion der normalerweise benötigten Luftmenge. Vorgestellt wird diese Lösung in Mailand an einer Projektwebmaschine des Typs PU 153 ES E10 D1. Gezeigt werden ferner ein automati-

scher Abluftdrehfilter, der wahlweise als Papier- oder Absaugfilter geliefert wird, ein Hochgeschwindigkeits-Luftwäscher mit vorgeschaltetem Axialventilator sowie als Neuentwicklung ein luftstrahlgereinigter Filter, der zur Vorfiltrierung von Maschinenabluft oder, in bestimmten Bereichen, auch als Monofilter eingesetzt wird. Mit dem Systemluft®-Klimaaggregat für Klimaanlage mit gesättigter oder übersättigter Zuluft wird eine vor allem investitionsarme und raumsparende Lösung vorgestellt. Speziell für die Textilindustrie entwickelte Deckenluftauslässe für zugfreie Lufteinführung auch bei extrem hohem Luftwechsel ergänzen den interessanten Überblick.

Sulzer Morat an der ITMA '83 in Mailand Halle 25 - Stand C02/04, D01/03

Im Bereich der Double Jersey Maschinen stellt Sulzer Morat wiederum eine Reihe technischer Neuerungen vor, die einmal der Erhöhung der Funktionssicherheit, der Optimierung der Warenqualität und der Vereinfachung von Bedienung und Wartung dienen, zum anderen eine Erweiterung des Einsatzbereiches bringen.

Interessante Neu- und Weiterentwicklungen zeigt Sulzer Morat vor allem auch im Bereich der Florrundstrickmaschinen, in dem das Unternehmen eine führende Stellung einnimmt. So wird die bewährte Typenreihe MP durch eine vor allem für den Kleinjacquardbereich entwickelte Maschine zur Herstellung von Polsterbezugsstoffen u.a. ergänzt. Alle Florrundstrickmaschinen bieten dank des Einsatzes von Wechselschlossteilen in Zukunft die Möglichkeit, neuartige Stoffkonstruktionen herzustellen.

Damit unterstreicht das Unternehmen seine intensive und auf die Forderungen des Marktes ausgerichtete Entwicklungspolitik, die neben der Maschinenleistung und Stoffqualität auch die Ansprüche hinsichtlich Funktionssicherheit, Bedienungskomfort und universellen Einsatzmöglichkeiten in besonderem Masse berücksichtigt.

Trützscher GmbH & Co. KG D 4050 Mönchengladbach 3

Halle 17, Stand A 24 - C 19

Trützscher zeigt zwei Anlagen im Betrieb

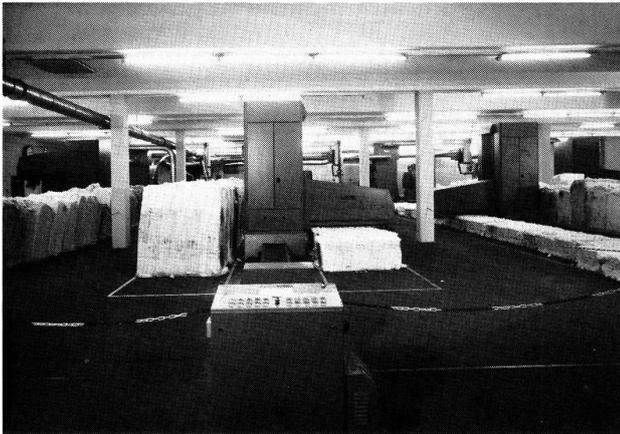
1. Baumwoll-Reinigungsanlage und Karden

mit automatisch schwenkendem Ballenöffner mit Microcomputersteuerung, nacheinander geschaltete Dreifachmischer mit angeschlossenen Intensivreinigern mit mikrocomputergesteuerter Kontinuospeisung, Flockenspeisung mit Hochleistungskarden, Entsorgungsanlage für Staub und Abfall, Brandmeldezentrale.

2. Vliesanlage

mit elektronischen Wiegekastenspeisern, Intensivöffner, Flockenspeiser für breite Krempel.

Beschreibung der Neuheiten



1. Blendomat® BDT

Weiterentwicklung des bekannten programmierbaren Ballenöffners für automatisches Schwenken des Abnehmers auf die andere Seite der Schienen.

- Produktion bis 900 kg/h durch Zahnscheibenwalze mit automatischem Wechselrost
- Abarbeitung der Ballen in gleichbleibender Reihenfolge
- angetriebene Stützrollen verhindern das Umfallen der Ballen
- Ablieferung kleiner Flocken (ca. 0.02g) ohne Faserschädigung
- praktisch unbegrenzte Zahl der Mischungskomponenten
- praktisch unbegrenzte Zahl der vorlegbaren Ballen
- schneller Mischungswechsel durch Schwenken des Abnehmers
- staubfreie Öffnung der Ballen durch Absaugung der Flocken
- geringer Stromverbrauch: installierte Leistung 8,73 kW einschliesslich Motorbremsen
- leiser Betrieb
- hohe Betriebs- und Unfallsicherheit

2. Blendcommander BC

Microcomputersteuerung für programmierbaren Ballenöffner.

- programmierbares Abarbeiten von bis zu 4 Ballengruppen mit unterschiedlichen Höhen auf beiden Seiten, insgesamt 8 Gruppen
- gleichzeitiges, programmiertes Abarbeiten von bis zu 2 Partien mit je 2 Ballengruppen je Seite
- automatische Programmierung auf die verschiedenen Ballenhöhen und Meldung zu grosser Höhenunterschiede innerhalb einer Ballengruppe
- automatisches Erkennen und Speichern der Grenzen und Lücken der Ballengruppen
- Ausgabe von Bedienungshinweisen im Klartext
- Ausgabe von Fehler- und Störmeldungen im Klartext
- Eingabesicherung
- alle Elektronik-Baugruppen steckbar
- Überlastungsschutz des Abnehmers durch automatisches Aussetzen des vertikalen Vorschubs
- automatisches, platzsparendes Schwenken des Abnehmers auf die andere Seite
- Genauigkeit der Positionierung des Abnehmers = 1 mm (y-Achse)

- ständige automatische Nachjustierung der x- und y-Achsen
- automatische Umschaltung von Schnell- in Langsamgang und Abschaltung vor den Endanschlägen in beiden Achsen
- automatisches Lüften der Motorbremsen
- Sicherheitssystem mit Lichtschrankenüberwachung des Arbeitsbereichs, Auffahrsicherung, Türsicherung am Turm, Überwachung der Länge des Drahtseils für das Gegengewicht des Abnehmers, Kurzschluss- und Überlastungsschutz für alle Motoren, Über- und Unterspannungsschutz für Netzversorgung, Stromversorgungsüberwachung, Motorvollschutz für Ausleger- und Wagenantrieb, Kupplungsüberwachung an Abnehmerantrieb und Wechselrost

3. Separotronic EMA

elektronischer Metallausscheider zur Schonung der Arbeitselemente der Öffner und Reiniger und zur Verhütung von Bränden

4. Hochleistungskondenser LVS

- stark erhöhte Saugleistung für hohe Transportleistung und lange Wege
- stark erhöhte Entstaubungswirkung
- keine Materialverdichtung

5. Dreifachmischer DM

- dreifache Doubelierung des Materials
- Potenzierung der Doubelierungen durch Aufstellen von 2 oder 3 Dreifachmischern nacheinander in einer Anlage
- grösseres Speichervermögen als übliche Reserveschächte

6. Reiniger RN

- höhere Produktion und/oder bessere Reinigungswirkung durch microcomputergesteuerte Kontinusspeisung mit Schnell- und Langsamgang
- Intensive Reinigung durch Verbesserung an Schläger und Rost

7. Reiniger RSW

- Intensivreiniger mit Sägezahntrömmel, zwei Abscheidemessern und zwei Kardierwalzen
- Kontinusspeisung mit Schnell- und Langsamgang

8. Exactafeed® FBK

neue Ausführung des 11000-fach bewährten Karden-speisers

- hohe Gleichmässigkeit des Flockenvlieses durch zweifache, indirekte Gewichtskontrolle und kontinuierliche Regelung
- automatischer Ausgleich der Breitenverteilung der Flocken
- Vliesbreite bis 4000 mm
- Einstellung der Flockenvlies-Nummer mit Drehknopf

9. Exactacard® DK 715

weiter verbesserte Hochleistungskarde

- Produktion bis 100 kg/h
- Webspeed® verhindert Vliesbruch bei Liefergeschwindigkeiten bis 300 m/min und gestattet Vliesbeobachtung
- Webclean KR hochwirksame Reinigungs- und Kardiereinheit an der Trommel über dem Abnehmer verbessert alle technologischen Werte des Garns.
- Speedcommander elektronische Bedienungseinheit mit Digitalanzeige für Liefergeschwindigkeit, Verzug, Bandlänge je Kanne und je Schicht, stufenlose Programmierung von drei unabhängigen Liefergeschwindigkeiten.
- Kardiersegmente an Vorreisser und SpeiseSeite der Trommel
- Deckellauf in oder gegen die Drehrichtung der Trommel
- einfacher oder doppelter Kannenstock
- Kannenwechsler für genaue Bandlängen
- kontinuierliche interne Absaugung mit Ablieferung der Karden-Oberabfälle und -Unterabfälle in getrennten, eingebauten Filtern
- energiesparende, intermittierende Zentralabsaugung der Kardenfilter mit oder ohne Trennung der Ober- und Unterabfälle.

10. Correctacard CCM

mittelperiodische Kardenbandregelung

- Messung des Bandgewichts im Trichter der Kalenderwalzen
- Regelung über den Gleichstrommotor, der die Vliesablieferung einschliesslich Abnehmer und den Kannenstock antreibt.

11. Feedcommander FC

- Microcomputersteuerung für den Materialtransport von Öffnern und Reinigern
- Kontinuispeisung im Schnell- und Langsamgang verbessert die Reinigungswirkung und die Leistung

12. Wiegekastenspeiser MWS

mit elektronischer Waage und Drucker

- Schnellgang für hohe Produktion
- Langsamgang für genaue Dosierung
- Schnell- und Langsamgang unabhängig voneinander einstellbar bis zum Verhältnis 1:20
- Drehknopf zum Einstellen des Sollgewichts
- automatische Tarierung nach jeder Entleerung des Wiegebehälters
- Digitalanzeige für das tatsächliche Gewicht jeder Wiegung
- Drucker für die Registrierung jeder Wiegung

13. Sägezahnöffner SO

Feinöffner für schwer zu öffnende Chemiefasern bei hohen Ansprüchen an den Öffnungsgrad, besonders bei Vliesanlagen

14. Duomat-Filter SF 123 mit Feinfilter SF 124

für die Aufnahme von Staub und Abfall

15. Brandmeldeanlage

kontrolliert ruhendes und fließendes Material und verhindert die Ausbreitung eines Brandes durch die Rohrleitungen

Sam. Vollenweider AG CH-8810 Horgen 1

Halle 35 - Stand A 02/04

Neues Seng- und Schermaschinenkonzept von Vollenweider

Vollenweider liefert mit den Schermaschinen auch die Voraussetzungen zu deren problemlosem, fachgerechtem Unterhalt und damit zu optimalen Scherresultaten.

Einmal abgesehen vom Stand der Technik und von der Qualität der Maschinen ist jede Schermaschine gerade so gut wie deren Unterhalt. Die Qualität der Wartung aber sollte nicht von der Geschicklichkeit und der Erfahrung der mit dem Unterhalt betrauten Person abhängen. Betriebspersonal ohne Erfahrung mit Schermaschinen müssen die Mittel in die Hände gegeben werden, die Maschine so zu warten, als ob dies durch einen Fachmann geschähe. Diese Erkenntnis wird bei der Entwicklung unserer Textilmaschinen in den Vordergrund gestellt und konsequent angewendet. Sie führte zu einem neuen Scher- und Sengmaschinenkonzept:

Indirekte Strahlen-Senge PYROTROP

Indirektes Strahlen-Sengen heisst, dass die Hitze zum grössten Teil via hitzebeständige Formsteine in Form von diffusen Infrarotstrahlen auf das Senggut abgegeben wird. Diese intensiven, diffusen Infrarotstrahlen haben die Eigenschaft, die aus dem Garn abstehenden Fasern allseitig zu beaufschlagen, wobei diese durch das geringe Wärmeaufnahmevermögen über die Bestrahlungsstrecke auf Zündtemperatur gebracht werden und verbrennen. Zur Verhinderung des Pillings ist tiefenwirkende Behandlung notwendig. Die konkaven, hitzebeständigen Keramiksteine haben zudem eine ausgleichende, kompensierende Wirkung bei ungleichmässiger Flamme.

Die Gewebe-Sengmaschine «PYROTROP», Typ SMA, eignet sich prinzipiell zum Sengen von sämtlichen Stoffen mit begrenzter Dehnfähigkeit, aus Baumwolle, Synthetik-, Baumwollmisch-Geweben, Wolle/Polyester-Geweben usw.

Einige Besonderheiten

- für Warenbreiten von 1600 - 3500 mm
- automatische Zündung
- automatische Flammenüberwachung

- neuentwickelte Gas/Luft-Mischeinheit zum sofortigen Umstellen von einer Gasart auf die andere
- reproduzierbare Sengeffekte
- stufenlose Stoffgeschwindigkeitsregulierung von 0-150 m/min.
- ergonomische Anordnung der Arbeitselemente
- wartungs- und bedienungsfreundliche Maschinenkonzeption
- günstiges Preis-/Leistungsverhältnis

Pol-Schermaschine OPTIMA



Die Pol-Schermaschine OPTIMA eignet sich insbesondere für die Bearbeitung von Decken, kurz- und langflorigen Web- und Raschelpflüschchen, sogenannten «High-Pille»-Artikeln, Frottévelours, Samt, Pelzimitationen, gerauhten Web- und Wirkstoffen mit limitierter Elastizität.

Universell ist die OPTIMA Pol-Schermaschine auch, weil Sie mit drehbarem Rau- und Schertisch versehen ist. Das erlaubt, je nach zu behandelndem Artikel, die Ware entweder über einen runden oder über einen spitzen Rau- und Schertisch laufen zu lassen. Und dies ohne langwieriges Auswechseln der Tische, einfach um 180° gedreht.

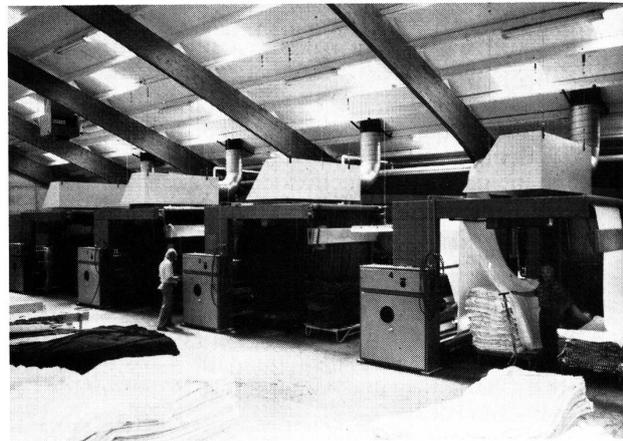
Der grosse Vorteil der kombinierten Rau-, Polier- und Schermaschine liegt im Rationalisierungseffekt, der dadurch erzielt wird, dass die Ware in einem Durchlauf drei oder vier verschiedene Arbeitsprozesse erfährt: Rauhen - Polieren - Scheren und wenn nötig auch Klopfen. Das bedeutet: Weniger «Handling», weniger Personal; kleinerer Platzbedarf, geringere Kapitalkosten.

Einige Besonderheiten

- übersichtlicher Wareneinlauf
- sämtliche einstellbaren Werte reproduzierbar
- stufenlose Stoffgeschwindigkeit zwischen 0-30 m/min.
- 3 fixe Tourenzahlen des Polrotors
- elektrische Temperaturregelung und Überwachung des Polrotors.
- vorheizbarer Polrotor durch Schaltuhr
- automatisch abhebbarer und anstellbarer Poliertisch
- Heizstrahler vor dem Tiger
- drehbarer Rau- und Schertisch mit spitzem und rundem Profil
- Rückwärtslauf des Stofftransportes

- hydraulisch abhebbarer Scherzylinder
- automatische Zentralschmierung des Scherzylinders.
- komplettes Blockschneidzeug, in kürzester Zeit austauschbar gegen Reserveschneidzeug

Schwerschnitt-Schermaschine «PEERLESS»



Die Schwerschnitt-Schermaschine PEERLESS, Typ TSD-1T bzw. TSD-1F ist eine Weiterentwicklung des weltbekannten PEERLESS Grundmodells Typ TSD. Sie ist nicht mit einer normalen, konventionellen Tuchschermaschine vergleichbar. Von den natürlichen Charakteristiken bei Maschenware geleitet, baute Vollenweider diese spezielle Maschine, bei welcher in der Grundkonzeption auf die Elastizität, Porosität und die geänderte Schertechnik bei Maschenware Rücksicht genommen wurde. Dies in Zusammenarbeit mit spezialisierten Ausrüstfirmen.

Die Schwerschnitt-Schermaschine PEERLESS ist geeignet für stark elastische

- Maschenware, ob Kettwirk- oder aufgeschnittene Rundstrickware (klassischer Henkelpflüsch, Malipol-Ware, Nähgewirke)
- Frottiergewebe jeder Schlingendichte und Höhe
- Rau- und Florgewebe (Velour, Samt, Velveteen für Wildleder-Imitation)
- Baumwolle, Mischware, Synthetiks und Acetate

Die Vollenweider Schwerschnitt-Schermaschine ist bis heute die einzige Schermaschine, die speziell für solche Scherstoffe entwickelt wurde. Die Nachfrage bestätigt diese spezielle Entwicklung. Es stehen über 200 Maschinen dieses Typs auf allen 5 Kontinenten im Einsatz.

Einige Besonderheiten

- stufenlose Warengeschwindigkeit von 0-20 m/min.
- pneumatisch abhebbarer Schertisch
- hydraulisch wegstellbarer Scherzylinder zum Abziehen der Untermesser
- positiv angetriebene Bremswalze für spannungsschonendes Scheren
- angetriebene Ausbreitwellen
- Warenrücklauf für ansatzfreies Scheren
- blendfreie Sicherheitsverdecke
- autom. Zentralschmierung des Scherzylinders
- Kanten-Ausrollvorrichtung vor der Schnittstelle
- feinfühlig einstellbare Warenspann-Vorrichtung
- Blockschneidzeug, in kürzester Zeit auswechselbar gegen Reserveschneidzeug

Continu-Tuchscherstrasse «PEERLESS»

PEERLESS-Continu-Scherstrassen, die in einem Durchlauf die linke und rechte Wareseite scheren sind im Prinzip eine profitable Investition. Diese Einsicht setzt sich in nach wirtschaftlichen Grundsätzen geleiteten Woll-Trockenappreturen immer mehr durch. Profitabel sind PEERLESS-Scherstrassen deshalb, weil sie ganz wesentliche Personaleinsparungen ermöglichen, weil der Nutzeffekt durch erhebliche Reduzierung der Stillstand-, Rüst- und Vorbereitungszeiten beträchtlich erhöht werden kann und schliesslich weil der Platzbedarf ein Bruchteil des von Einzelmaschinen beanspruchten Platzes beträgt.

Die vollautomatische und überwachungsfreie Scherstrasse, ausgerüstet mit der von Vollenweider entwickelten Nahtdurchlassvorrichtung DIGITEX sowie der automatischen Schurhöhenverstellung SENSOMAT wird mit den zwei gebräuchlichsten Schersystemen geliefert. Dies sind einerseits das weiterentwickelte 3-Kontakt-Schersystem für gefahrloses Kahlscheren ohne vorheriges Entknoten, andererseits das Spitzschersystem mit Leistenautomatik.

Einige Besonderheiten

- stufenlose Warengeschwindigkeit von 0–40 m/min.
- automatische, vorwählbare SchurhöhenEinstellung SENSOMAT
- stufenlos verstellbare Scherzylinderdrehzahl
- vollautomatische Nahtabtastung DIGITEX
- blendfreie Sicherheitsverdecke
- vorwählbare Bürstendrehrichtung
- autom. Zentralschmierung der Scherzylinder
- Blockschneidzeuge, in kürzester Zeit auswechselbar gegen Reserveschneidzeug
- Warenbahnführer
- Übersichtlich angeordnete Bedienungselemente

Gewebeputz- und Schermaschine SUPER DUPLO

Maschinelles Putzen gewährleistet sauberes, gleichmässiges Aussehen, klare Oberflächen; kurz: Veredlung in wirtschaftlicher Form. Die Gewebeputz- und Schermaschine SUPER DUPLO ist geeignet für sämtliche Gewebe aus Baumwolle, Leinen, Jute, Seide, Kunst- und Synthetikfasern sowie deren Mischungen. Die SUPER DUPLO entfernt lose Fadenenden auf beiden Oberflächen und Kanten, beseitigt Unreinigkeiten wie Baumwollschalen, entzieht Staub und Schlichte.

Diese Maschine schert und putzt jede Gewebeseite mit nur zwei Doppel-Schneidzeugen je zweimal und jede Gewebekante je viermal. Im separaten Vorsatz-Putzaggregat kann das Gewebe intensiv gereinigt und abgesogen werden. Ein kontinuierlicher Betrieb ist möglich dank vollautomatisiertem Stoffkondensator (J-box). Die Schermaschine wird bei leerer Vorratsmulde stillgesetzt und das Gewebeende bei abgerollter Webrolle automatisch in die korrekte Position zum Annähen des nächsten Stückes gebracht.

Die DIGITEX-Nahtautomatik erfasst elektronisch und ohne Umstellung sowohl Kettenstich- wie auch Stossnähte.

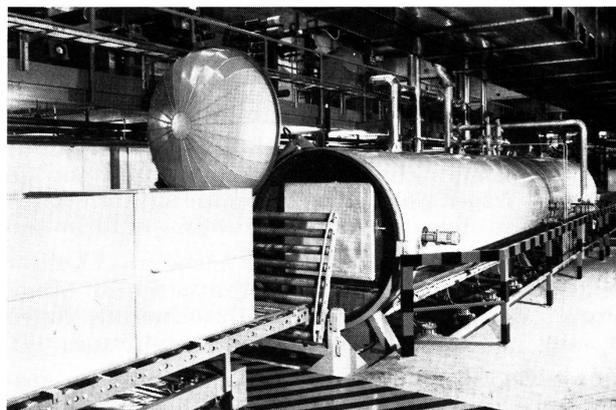
Einige Besonderheiten

- stufenlose Warengeschwindigkeit von 0-100 m/min.
- separate Absaugung mit hohem Unterdruck an der Schnittstelle

- Vollenweider Doppelschneidzeuge, d.h. zwei Schnittstellen an jedem Zylinder
- automatische Nahtabtastung DIGITEX
- Kantenspann-Vorrichtung für normale lose Gewebekanten
- Warenbahnführer
- Sicherheitsverdecke über die Scherzylinder, mit elektr. Verriegelung
- kurzer Warenlauf innerhalb der Maschine
- Einbau-Putzkasten oder separates Vorsatz-, Bürst-, und Schmirgelaggregat
- übersichtlich angeordnete Bedienungselemente

Ph. Welker GmbH + Co KG D-6734 Lambrecht W.-Germany

Halle 7, Salon 2, Sektor B, Stand G 13 Garndämpfer mit Überwachung durch Mikroprozessoren



Vollautomatische Vakuum-Dämpfanlage Typ «Tunneldämpfer TK», einschliesslich automatische Transporteinrichtungen für Garnkästen.

Diese Anlage ist geeignet für das Dämpfen von Garnen und Zwirnen aller Art, sowie für reinsynthetisches Spinnband (Kabel).

Werksfoto:
Ph. Welker GmbH & Co. KG
D-6734 Lambrecht/Germany

Von einem Garndämpfer wurde bisher erwartet, dass er vollautomatisch und zuverlässig funktioniert und einwandfreie Dämpfresultate gewährleistet. Das genügt heute nicht mehr.

Die Mikroprozessortechnik mit ihren fast unbegrenzten Möglichkeiten hat in letzter Zeit auch bei Garndämpfern neue Massstäbe gesetzt:

Die Firma Welker, seit vielen Jahren für den Bau von vollautomatischen Garndämpfanlagen spezialisiert, steuert seit einiger Zeit ihre Anlagen mit Mikroprozessoren und bietet damit unzählige Vorteile:

- Die freiprogrammierbare Steuerung mit Mikroprozessoren ermöglicht durch ihre enorme Speicherkapazität eine noch genauere Anpassung des Prozesses an die unterschiedlichen Garnqualitäten.
- Eine Vielzahl von unterschiedlichen Dämpfprogrammen können, wie mit einem Taschenrechner einfach eingegeben, übersichtlich gespeichert und je nach Garnqualität abgerufen werden.

- Die Steuerung überwacht sich selbst. Menschliche Unzulänglichkeiten werden dadurch weitgehend ausgeschlossen.
- Die Garndämpfanlagen mit automatischem Garnkästen- oder Garnwagentransport arbeiten Tag und Nacht, jahrein jahraus, auch ohne Bedienungspersonal.
- Die Betriebsdaten werden automatisch an eine Zentrale gemeldet.
- Bei unerwünschten Abweichungen vom Sollwert gibt die Anlage Alarm und meldet die Ursache, so dass der verantwortliche Techniker ohne langwierige Suche in der Lage ist, den Fehler abzustellen.

Beispiele:

Fünf (5) verschiedene Temperaturüberwachungen melden gegebenenfalls die Ursache einer Temperaturabweichung. Die Anlage gibt auch Alarm, wenn ein Sollwert innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht erreicht wurde, wenn z.B. die programmierte Vakuumhöhe in einer vorgegebenen Zeit oder die programmierte Temperaturhöhe innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht erreicht wurde. Steuerdruck (Pressluft) und eine Reihe von Sicherheitseinrichtungen werden ständig automatisch überwacht. Fällt z.B. der Steuerdruck aus oder tritt eine der Sicherheitseinrichtungen in Funktion, so stoppt die gesamte Anlage, gibt Alarm und meldet die Ursache.

Hat z.B. die automatische Transporteinrichtung eines Tunneldämpfers nicht die gewünschte Anzahl der Kästen oder Wagen eingefahren oder diese nicht richtig positioniert, so stoppt die gesamte Anlage, gibt Alarm und meldet die Ursache der Störung.

Textilfabriken, die den Dämpfprozess bereits auf Mikroprozessortechnik umgestellt haben, möchten die Vorteile dieser Technik nicht mehr entbehren.

Bei der Einplanung einer Garndämpfanlage ist die Auswahl des richtigen Transportsystems von grosser Bedeutung.

Früher wurde ein Garndämpfapparat einfach auf den Fussboden der Fabrik aufgestellt. Die Höhendifferenz zwischen dem Fussboden der Fabrik und den Bodenblechen im Innern des Dämpfkessels wurde entweder durch einen sogenannten Doppelwagen oder durch eine schräge Auffahrt überwunden.

Die Beschickung mit Doppelwagen ist jedoch ziemlich umständlich. Auch die schräge Auffahrt ist keine ideale Lösung. Es ist nicht mehr zeitgemäss, dass der Arbeiter die schweren Garnwagen ständig die schräge Ebene hinaufschieben muss.

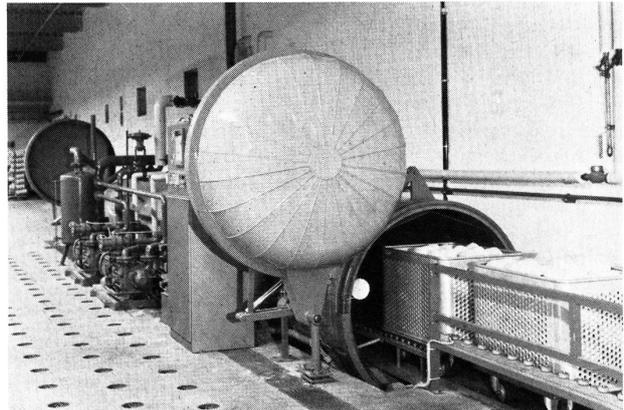
Welker hat daher im Laufe der Jahre eine Reihe von Transportsystemen entwickelt, durch die überflüssiger Personalaufwand vermieden wird. Vollautomatische Garndämpfanlagen von Welker lassen sich in idealer Weise in den Fertigungsfluss eingliedern.

Kleinere Textilfabriken bevorzugen Transportsystem «C». Dieser Typ kann versenkt montiert werden, so dass der Fussboden der Fabrik, die automatische Überbrückungsplattform im Türbereich und die Bodenbleche im Innern des Dämpfkessels eine Ebene bilden. So können die Garnwagen «fussbodengleich» bequem ein- und ausgerollt werden.

Grössere Garndämpfanlagen stattet Welker mit automatischen Transporteinrichtungen aus.

Welches dieser Transportsysteme am besten geeignet ist, hängt nicht nur davon ab, wieviel kg Garn stündlich behandelt werden sollen, sondern auch davon, ob bereits vorhandene Transporteinrichtungen auch in Zukunft verwendet werden sollen, welche Abmessungen diese haben, wieviele Garnkästen oder Garnwagen pro Füllung eingefahren werden sollen und schliesslich wieviel Platz für die Unterbringung der neuen Anlage zur Verfügung steht, um die Anlage bestmöglichst in den Fertigungsfluss einzugliedern.

Die Techniker von Welker sind für die sinnvolle Einplanung solcher Anlagen spezialisiert und stellen Ihnen gern ihre Erfahrungen zur Verfügung.



Vollautomatische Vakuum-Dämpfanlage Typ «Tunneldämpfer TW»

Natürlich lässt sich nicht immer ein vollautomatischer Tunneldämpfer, bei dem entweder Garnwagen (System «TW») oder Garnkästen (System «TK») automatisch auf der einen Seite eingerollt und nach Beendigung des Dämpfprozesses auf der anderen Seite ausgerollt werden, in eine vorhandene Fabrik einplanen. Oftmals fehlt es am erforderlichen Platz.

In vielen Fällen hat sich System «P» bewährt. Die Wagen oder Kästen werden auf die automatische Beschickungsplattform gesetzt, rollen automatisch in den Dämpfkessel und nach Beendigung des Dämpfprozesses wieder automatisch heraus.

Wenn Garnwagen automatisch in die Garndämpfanlage eingefahren werden sollen, so ist es natürlich ideal, wenn die Anlage versenkt montiert werden kann, um den gesamten Transport in einer Ebene durchzuführen. Leider sind jedoch in einer vorhandenen Fabrik nicht immer die baulichen Voraussetzungen für eine versenkte Montage vorhanden, wenn es z.B. darum geht, die Anlage in einer Etage aufzustellen. Für diese Sonderfälle bietet Welker spezielle Transporteinrichtungen. Mit dem System «U-TW-U» werden zum Beispiel die Garnwagen vom Fussboden-Niveau automatisch auf das Einfahr-Niveau der Garndämpfanlage gehoben, automatisch in den Dämpfkessel eingerollt, nach Beendigung des Prozesses auf der anderen Seite der Garndämpfanlage herausgerollt und wieder automatisch auf das Fussboden-Niveau abgesenkt.

Selbstverständlich werden bei vollautomatischen Garndämpfanlagen von Welker nicht nur der eigentliche Dämpfprozess, sondern auch alle Phasen des automatischen Transports durch Mikroprozessoren überwacht.

Generalvertretung:
H. & A. Egli AG
CH-8706 Meilen

Xiro AG CH-3185 Schmitten

Halle 13 – Stand D 16

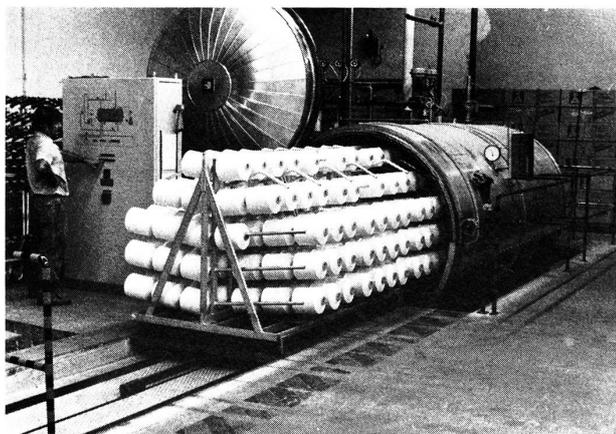
Kurzbeschreibung der neuen Maschinen und Produkte

Xiro® AG, CH-3185 Schmitten, zeigt anlässlich der ITMA 83 verschiedene Laborkaschiermaschinen für das Verarbeiten von thermoplastischen Xiro®-Klebefilmen. Vorgestellt werden eine Horizontal-Flammkaschiermaschine, eine höhenverstellbare Durchlaufpresse, sowie eine Infrarot-Kalendermaschine. Die Arbeitsbreite dieser Labormaschinen beträgt 30–40 cm, so dass der Anwendungsbereich der Xiro®-Klebefilme direkt auf dem Stand vorgeführt werden kann. Xiro® AG spricht folgende Zielgruppen an: Boden- und Wandbeläge, Möbelstoffe, Sport- und Hausschuhe, Koffer, Taschen und Etui, Isolationsverbunde, Automobilindustrie (soft trim), sowie weitere spezielle Anwendungsgebiete.

Xorella AG CH-5430 Wettingen

Halle 07 – Stand P 06

Neue Garndämpf-Process-Steuerung



Die Firma Xorella AG hat in Zusammenarbeit mit einem der grössten Synthetickarn-Hersteller einen neuen Prozessablauf beim Garndämpfen entwickelt. Die Besonderheit liegt vor allem darin, dass verschiedene Garnarten auf herkömmlichen Plastikhülsen fixiert und ausgeschlumpft werden können ohne dass die Hülse einknickt und so verformt, dass sie sich vom Spulenpaket löst. Das zentrisch verformte Spulenpaket lässt sich somit ohne Umspulen weiterverarbeiten. Durch die gleichmässige Schrumpfung der verschiedenen Garnlagen, hervorgerufen durch das Xorella Indirekt-Dämpfverfahren und die patentierte Abdeckung sowie die Prozessfolge, sind Innen- und Aussenlagen-Effekte gänzlich beseitigt worden. Eine homogene Anfärbung (keine Streifigkeiten) ist die Folge dieses Prozesses. Durch diesen Zusammenhang erworbene Kenntnisse lassen sich auch bei Natur- und Mischfasern bessere Effekte und höhere Qualität erzeugen.

Maschinenfabrik Carl Zangs AG D-4150 Krefeld 1

Halle-Nr. 20B/Stand-Nr. A 10-B13

Wir stellen aus:

Zangs-Fachbildmaschinen für die Webereiindustrie/Ateliertechnik:

- weiterentwickelte Zangs Jacquard- und Rotationschaftmaschinen mit höherer Leistung in Kombination mit Webmaschinen verschiedener Hersteller sowie als Einzelmaschinen
- Patrocard-Webateliersystem mit weiterentwickelter Software

Halle-Nr. 31/Stand-Nr. D 14

Zangs-Stickmaschinen/Ateliertechnik:

- neu- und weiterentwickelte Mehrkopf- und Schiffchenstickmaschinen (Multi- und Schiffli-Sticktronic)
- Punchedronic-Stickateliersystem mit weiterentwickelter Software

Zellweger Uster AG CH-8610 Uster

Halle 17, Stand Nr. D 09/11, F 09/11

Zellweger Uster an der ITMA'83 in Mailand



Webketten-Knüpfmachine USTER TOPMATIC® mit doppelbreitem, teilbarem Knüpfgestell

Auf dem rund 850 m² grossen Stand in der Halle 17 zeigt Zellweger Uster neben Bewährtem viel Neues. Einer der Hauptanziehungspunkte werden die Datensysteme mit erweitertem Programmangebot zur Prozessüberwachung in Spinnereien, Spulereien und Webereien sein. Im eigens dafür eingerichteten Texdata-Center haben Fachleute aus allen Bereichen Gelegenheit, die Anlagen auszuprobieren und sich über die einfache Handha-

bung der zeitgemässen Führungsmittel informieren zu lassen. Aus den Bereichen Labor und Qualitätssicherung treffen sich die verantwortlichen Manager im Uster Quality Control Center. Eine erfahrene Laborantin zeigt Anlagen zur Bestimmung der Gleichmässigkeit, der Nummer und der dynamometrischen Kennwerte von Garnen aus Natur- und Chemiefasern im praktischen Betrieb. Darüber hinaus werden in Mailand verschiedene interessante Neuentwicklungen zur Regulierung und Überwachung textiler Herstellprozesse sowie zur Qualitätssicherung und Leistungssteigerung zu sehen sein. Als besondere Neuheiten werden gezeigt:

- **Uster Milldata** – das übergeordnete Datensystem für den Textilbetrieb. Ergebnis der konsequenten Weiterführung einer Linie mit dezentralen Subsystemen zur Prozessüberwachung. In Textilbetrieben vereint Uster Milldata die übrigen Uster-Datensysteme zum bedarfsgerechten Informationssystem. Gleichzeitig wird eine flexible Auswertung der erfassten Prozessdaten möglich. Ein durchdachtes Software-Konzept erlaubt die Realisierung auf Rechneranlagen verschiedener Hersteller.
- **Uster Sliverdata** – das Datensystem für das Spinnereivorkwerk. Neben den Produktionsdaten erfasst dieses System online qualitätsbestimmende Kennwerte, von der Öffnerei bis zum Flyer. An Strecken werden beispielsweise die Bandnummer und die Ungleichmässigkeit dauernd überwacht. Zur erleichterten Fehlersuche lässt sich bei Bedarf auch ein Spektrogramm ausdrucken.
- **Uster Rotordata** – das Datensystem für die Rotorspinnerei. Uster Rotordata-Anlagen liefern wichtige Informationen über die Garnherstellung auf Rotorspinnmaschinen. Die besonderen Vorteile der Anlage liegen in der exakten Längenmessung der Garne: Voraussetzung für eine wirtschaftliche Weiterverarbeitung der Kreuzspulen.
- **Uster Labdata** – das Datensystem zur Qualitätssicherung in Textilbetrieben. Die Anlage vereinfacht das Erfassen, Auswerten und Aufbereiten der anfallenden Prüfdaten und verringert die zeitaufwendigen Routineauswertungen. Uster Labdata informiert mit übersichtlichen Berichten über festgestellte Ausnahmezustände, über bisher erreichte Mittelwerte, Trends usw.
- Die automatische Zugprüfanlage Uster Tensorapid mit zusätzlichen Funktionen (alphanumerische Eingabemöglichkeiten, KD-Diagramm, Einzelprobensteuerung usw.) und mit erweiterter Prüfdokumentation. Zur weiteren Auswertung der Messdaten auf übergeordneten Rechnern verfügt die Anlage über einen programmierbaren Datenausgang. Der Uster Tensorapid eignet sich vor allem auch für Messungen an Filamentgarnen.
- Prüf- und Analysieranlage zur halbautomatischen Feinheitsbestimmung an Garnen, Vorgarnen und Bändern mit einem günstigen Preis/Leistungsverhältnis. Diese Anlage verringert den täglichen Sortieraufwand in Spinnerei- und Webereilabors. Sie liefert verlässliche Entscheidungsgrundlagen für notwendige Korrekturen an Spinnereimaschinen.
- Das Uster-System der Garnkontrolle mit der Garnfehlerklassieranlage Uster Classimat II, den elektronischen Garnreinigern Uster Automatic und dem Datensystem Uster Conedata zur Prozessüberwachung in der Spulerei. Elektronische Garnreiniger Uster Automatic werden in verschiedenen bekannten und neuen Ausführungen gezeigt: Vom millionenfach bewährten

Standardmodell bis zur Ausführung für die individuelle Reinigung von Garnen, an die höchste Qualitätsansprüche gestellt werden. Messverfahren mit höchster Langzeitstabilität, leichtverständliche Einstellungen, hohe Betriebssicherheit durch moderne Schaltungstechnik und vieles mehr bieten dem Anwender elektronischer Garnreiniger Uster Automatic entscheidende Anwendungs- und Bedienungsvorteile.

- Das digital-optische Messverfahren, eine bedeutende Innovation von Zellweger Uster auf dem Gebiet der Garnmesstechnik. Digital-optische Messköpfe bieten eine bisher unerreichte Genauigkeit und Langzeitstabilität. Sie werden eingesetzt für Anlagen zur Vorgarnüberwachung auf Krempeln, für Überwachungsanlagen auf Maschinen zur Herstellung und Verarbeitung von Filamentgarnen, insbesondere beim Schnellspinnen, Texturieren und Crimpen, für Garnreinigungsanlagen im Grob- und Spezialgarnbereich.
- Die Garnüberwachungsanlage Uster Oe-Inspector zur Qualitätssicherung an Rotorspinnautomaten. Sie erfasst Dickstellen sowie störende periodische und nichtperiodische Unregelmässigkeiten im Garn. Auftretende Fehler an Spinnstellen lösen verschiedene Funktionen aus: Abschalten der Faserzufuhr, optische Anzeige, Ausdruck auf dem Druckerstreifen.
- Die weiterentwickelte Webkettenknüpfmaschine Uster Topmatic in verschiedenen Ausführungen für die unterschiedlichen Bedürfnisse der Webereien. Für ein wirtschaftliches Arbeiten an Webmaschinen mit Zwillings-Webketten eignen sich die neuentwickelten, doppelbreiten und teilbaren Knüpfgestelle.

Zweigle GmbH & Co. KG Textilprüfmaschinen D 7410 Reutlingen BRD

Halle No. 15 Salon II Stand No F 04-G 03

Neuheiten

Garn-Numerierungssystem bestehend aus:
Oberschaliger elektronischer Waage PE 625 und
Tischcomputer PC 100
Garn-Schädigungstester (Staff-Gerät) G 555
Haarigkeitstester

Weiterentwicklungen

Garnnummern-Prüfautomat L 290 –
Einsatzgebiet erweitert, Zeitablauf optimiert
Festigkeitsprüfer F 441 für Garne und Stoffe –
Klemmenangebot erweitert
Ausbeulprüfgerät T 641 – Gerätausführung der Norm
DIN 53 360 angepasst

Sonstige Geräte

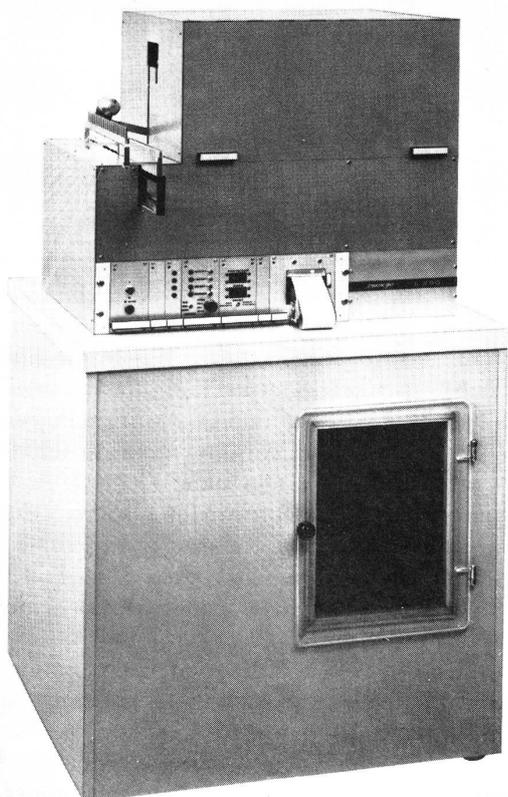
Stapelmessgerät S 140
Vibroskop S 151
Kräuselwaage S 160
Schneidvorrichtung S 171
Motor-Messrolle L 201

Vorgarn-Messrolle L 212
 Motor-Garnweife L 232
 Hand-Garnweife L 251
 Garnwaage W 270
 dazu weitere Skalen
 Garnwaage W 280
 dazu weitere Skalen
 Drehungsprüfautomat D 301
 Drehungsprüfer D 312
 Festigkeitsprüfer F 420
 mit Motorantrieb
 Gleichmässigkeitsprüfer G 501
 u-Meter G 530
 Scheuerprüfer G 550
 Kämmlingswaage W 560
 Quadrantwaage W 600
 Rundschneider T 610
 Feinwaage W 630
 Pillingprüfer T 651
 Textilmikroskop T 671
 Tetrapod T 680

Musterkarten-Wickelgeräte

Musterkarten-Wickelgerät V 702
 mit Aufsteckzeug
 Webmuster-Wickelgerät V 740
 mit Aufsteckzeug
 Torsionsfeinwaage W 181

Automatisierte Garnnummerbestimmung



Eine der wichtigsten Qualitätskontrollen an einem Gespinnst oder Zwirn ist die Bestimmung der Feinheit, die Garnnummerbestimmung oder auch Sortierung genannt. Mit diesem Prüfverfahren können bereits Fehler, die in der Spinnerei – an der Karde, Strecke oder Ringspinnmaschine – ihre Ursache haben, festgestellt werden. Ein Blick auf die gebräuchlichsten Garnliefervorschriften zeigt die grosse Bedeutung der Garnfeinheit und die Einhaltung bestimmter Toleranzgrenzen. Das ist durchaus einzusehen, wenn man den davon abhängigen Garnverbrauch bzw. den unterschiedlichen Füllgrad bei textilen Flächengebilden berücksichtigt.

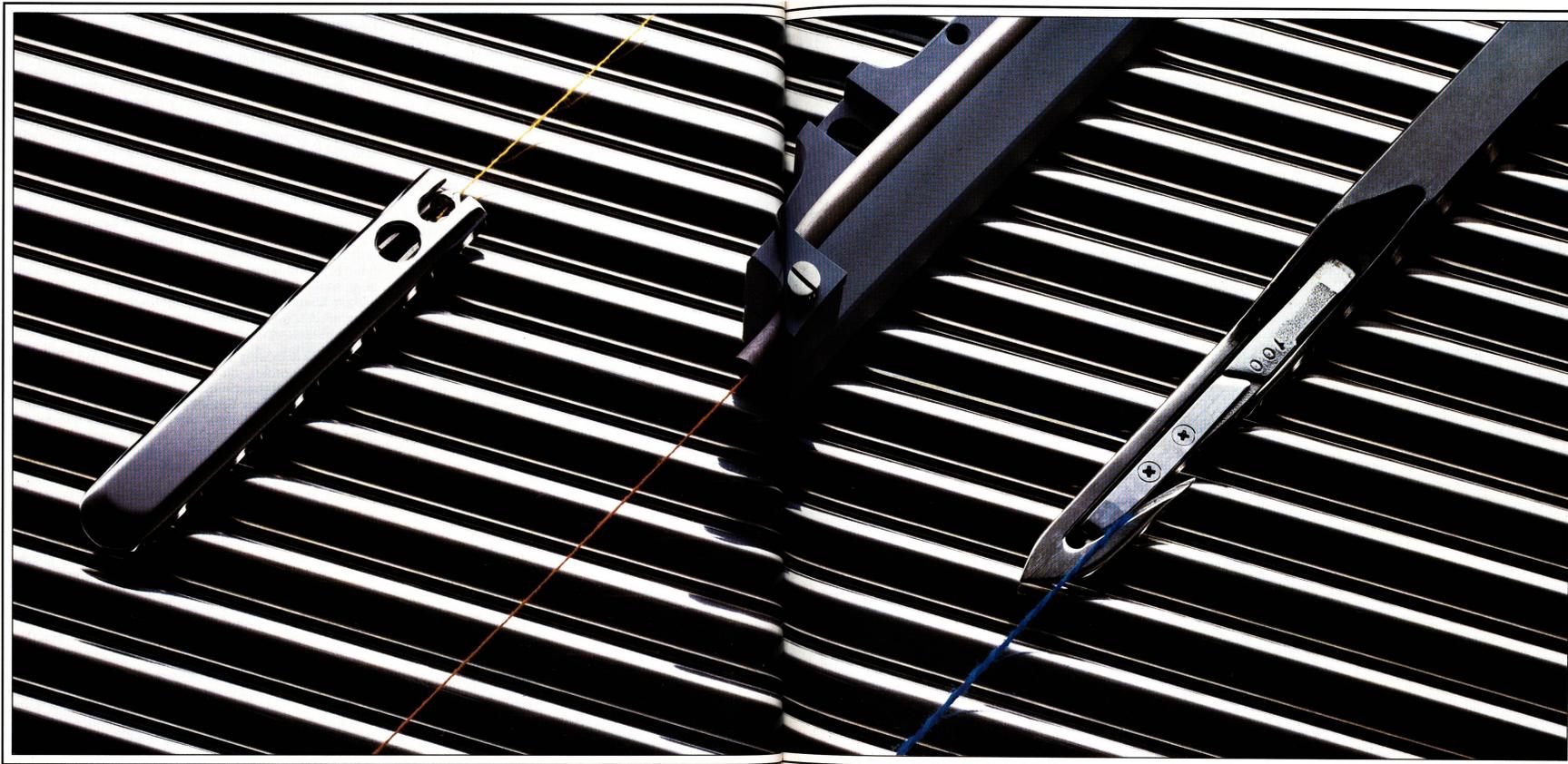
Bei dem heutigen Kostendruck, der Forderung nach qualitativ hochwertigen Textilien und immer längeren, fehlerfreien Gewebeabschnitten muss auch der Variationskoeffizient (CV) der Garnfeinheit immer mehr Bedeutung zugemessen werden. Er ist ein Mass für die Gleichmässigkeit über grössere Garnlängen. Man kann heute mit grosser Wahrscheinlichkeit voraussagen, welcher CV-Wert später eine streifige Ware ergeben wird.

Mit der Entwicklung des Sortiergeräts, Typ L290, ist es möglich geworden, die zeit- und personalintensive Arbeit der Feinheitbestimmung an Garnen und Zwirnen zu automatisieren. Das Gerät ist mit einem Mikrocomputer ausgestattet, der bis zu 19980 Versuche vollautomatisch auswertet. Dabei sind Eingriffe durch die Bedienungsperson nicht erforderlich, so dass die Versuchsergebnisse auch nicht beeinflusst werden können.

Das Gerät arbeitet nach dem Weifverfahren, der gebräuchlichsten Methode der Feinheitbestimmung, und ist für Garne und Zwirne im Bereich von 5 ... 200 tex (Nm 200 ... 5) geeignet. Es ist mit einem Magazin ausgestattet, das bis zu 20 Spulen aufnehmen und automatisch wechseln kann. Die Anzahl der zu prüfenden Spulen – bis zu 20 – lässt sich vorwählen: Ebenso ist die Wickellänge – 50, 100 oder 200 m, entsprechend der Garnfeinheit oder zur Zeiteinsparung – vorwählbar. Das Messergebnis kann in den Feinheitssystemen dtex, Nm, NeB ermittelt, ausgerechnet und ausgedruckt werden.

Der Mikrocomputer ist so programmiert, dass die Messergebnisse statistisch ausgewertet werden. Dabei erfolgt jeweils die Auswertung der Ergebnisse je Spule und je Prüfpartie sowie der entsprechende Ausdruck. Bei der Statistik über die gesamte Prüfpartie wird zusätzlich eine Varianzanalyse durchgeführt.

Das Gerät ist auf einem grossvolumigen Unterschrank montiert, in dem ein Saugmotor eingebaut ist. Dieser Schrank nimmt die geprüften und abgesaugten Garnreste auf und ermöglicht je nach Garnfeinheit einen mehrtagigen Dauerbetrieb.



Sulzer Rütli für alle führenden Webtechnologien.

Was bedeutet das für Sie? Nehmen wir allein die 180 Jahre Erfahrung im Textilmaschinenbau. Wir kennen die Textilindustrie und Ihre Probleme.

Kein anderer Hersteller verfügt über ein breiteres Produktangebot. Als einziges Unternehmen bietet Ihnen Sulzer Rütli heute alle führenden Webtechnologien an und damit die Maschine, die speziell auf Ihre Weberei und Ihr Artikelprogramm zugeschnitten ist.

Die bewährten Projektilwebmaschinen. Quali-

tät, Vielseitigkeit und Leistung in perfekter Kombination. Über 90000 dieser Maschinen sind in 70 Ländern ständig im Einsatz – zuverlässig und anpassungsfähig an Mode und Markt.

Die neue Generation unserer Greiferwebmaschinen. Sie bieten speziell der modern orientierten Weberei nahezu unbegrenzte Mustermöglichkeiten. Und dies bei einer Webgeschwindigkeit, die bis vor kurzem noch unerreichbar schien.

Und schliesslich die modernen Luftdüsenwebmaschinen. Maschinen, die ihre Leistungsfähigkeit weltweit unter den verschiedensten Bedingungen bewiesen haben. Allein in der westlichen Welt finden Sie in den Webereien mehr Maschinen dieses Typs als von allen anderen Herstellern zusammen.

Das sind unsere Produkte heute. Durch intensive Forschung und Entwicklung sorgen wir dafür, dass Sie auch morgen Maschinen erhalten, die an der Spitze des technologischen Fortschritts stehen.

Wir leben in einer Zeit des strukturellen Wandels. Denken wir nur an die uns zur Verfügung stehenden Ressourcen, an die technologischen Entwicklungen, die gesellschaftlichen Veränderungen. Diesem Wandel können wir uns nicht verschliessen.

Wir wissen, dass es nicht allein genügt, Maschinen zu verkaufen. Die Praxis verlangt Problemlösungen.

Antworten auf eine Vielzahl von Fragen, von der Vorbereitung des Garnes bis zum fertigen Gewebe, ja bis zur Planung schlüsselfertiger Anlagen.

Geht es um die Frage der Produktivität, um den Anlagennutzeffekt, so sind wir in der Lage,

Ihren Betrieb zu durchleuchten, unwirtschaftliche Produktionsabläufe festzustellen und Ihnen entsprechende Massnahmen vorzuschlagen.

Wir beschäftigen uns auch mit Problemen wie Garnaufbereitung, Webbarkeit, Umstellung der Produktion, um nur einige zu nennen.

Betrachten Sie uns als Ihren Berater. Auch wenn es um Themen geht, die nur entfernt mit der Weberei zu tun haben. Klimatisierung, Beleuchtung, Transport und Reinigung sind einige naheliegende Beispiele.

Für jedes Problem, das sich Ihnen stellt, sind wir Ihr verlässlicher Partner. Wir bieten Ihnen mehr als nur Maschinen.

SULZER RÜTI
Höchstleistungen für die Weberei.

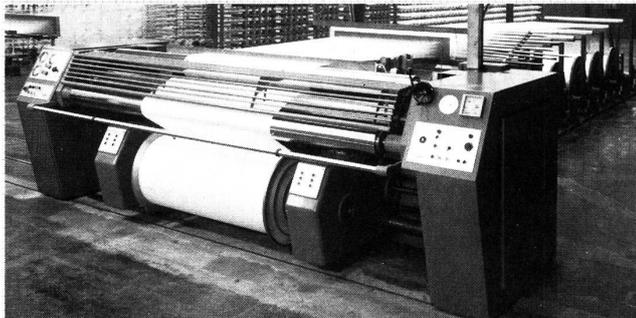
Sucker stellt vor: Kettvorbereitungs-Anlagen

ITMA 83
10.-19.10.1983
Halle 14 C
Stand A05/07-B08/10

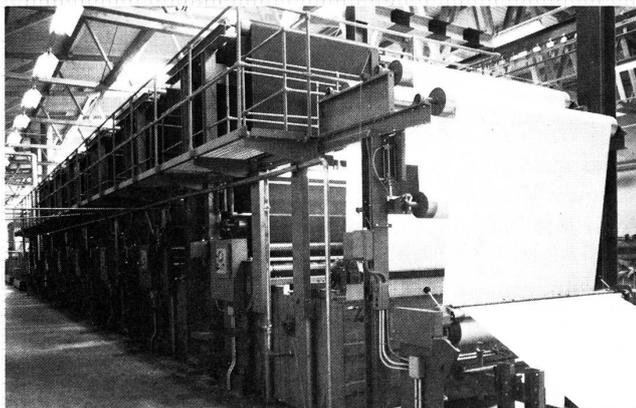
Mit neuen Ideen haben wir bessere Maschinen gebaut,
die wirtschaftlicher arbeiten und hochwertigere Ketten liefern.



● Die Zettel- und Direktbäumenanlagen für Spezialgarne verarbeiten auch schwieriges Material zu optimalen Ketten.

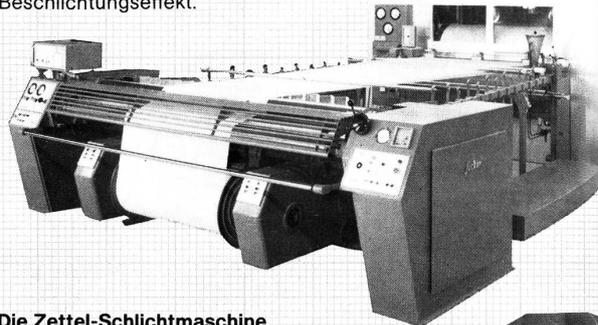


● Die Assemblieranlagen mit neuen Zettelbaum-Bremstechniken und automatischer Kettbaumwicklung erlauben Arbeitsgeschwindigkeiten bis 300 m/min.

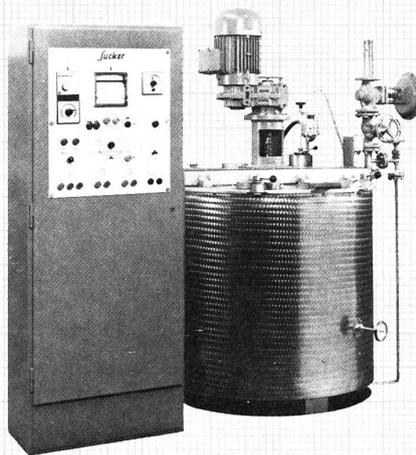
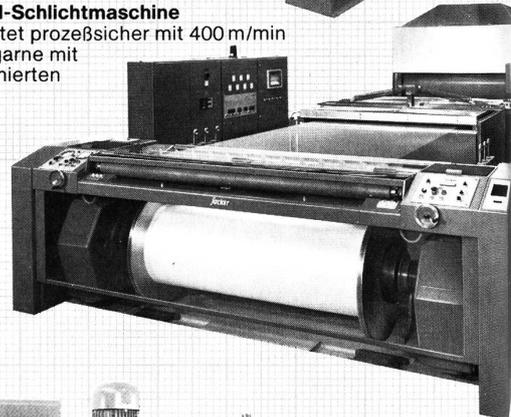


● Die Indigo-Färbeanlagen verbrauchen weniger Indigo und färben qualitativ besser.

● Die Stapelfaser-Schlichtmaschinen sparen bis über 50% Wärmeenergie und liefern Ketten mit Einzelfaden-Beschichtungseffekt.



● Die Zettel-Schlichtmaschine beschlichtet prozeßsicher mit 400 m/min Filamentgarne mit programmierten Daten.



● Der Rotorkocher mit automatischer Schlichte-Qualitätsüberwachung produziert Kochung um Kochung die gleiche Schlichte.

Wir liefern Maschinen und Know-How. Lassen Sie sich von uns beraten

8304/SU

Kooperationspartner für Zettel- und Schärenanlagen: Benninger AG, CH-9240 Uzwil, Schweiz

Sucker

GEBRÜDER SUCKER GMBH & CO
349 · D-4050 MÖNCHENGLADBACH
021 61/6 34 31 · 852 859

Theo Schneider & Co. · Ch-8640 Rapperswil · Tel.: (055) 27 84 84 · Telex: 87 55 94

Effektgarn-Anlagen

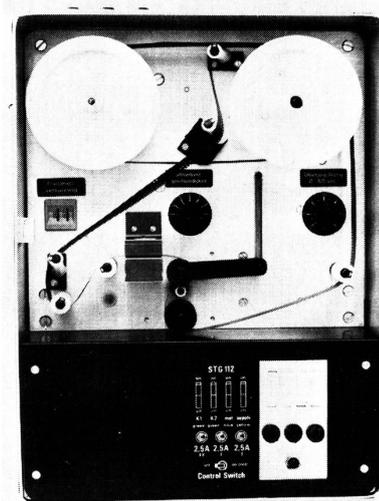
Modifikation von OE und Ringspinnmaschinen:

- Grundflammen-Anlagen
Garnverdichtung bis 1:5
- Multicount-Anlagen
Kontinuierliche Garnnummervariation bis 1:4
- Barcol-Anlagen
Palette von Farbeffekten mittels Zusatzstreckwerk

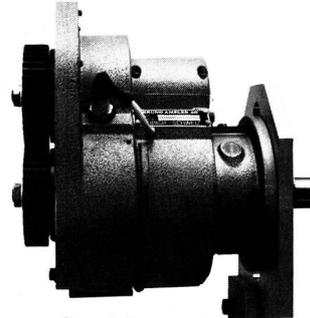
Effekt-Präparation von Streckenbändern:

- Bracodraft-Anlagen
Baukastensystem zum Mehrfarben und Struktureffekten in Faserbänder

Baukastensystem für Grundflammenanlagen



Steuerggerät



Getriebe

Wir sind **die Spezialisten** mit 20jähriger Erfahrung im Effektgarn-Bereich. Wir entwickeln Anlagen für Ihren individuellen Anwendungsfall. Unsere hochwertigen Geräte und Maschinen entsprechen dem neusten Stand der Technik.

BRUNO AMSLER AG

Textilmaschinen - vormals Braschler AG CH-8048 Zürich

ITMA 83, Halle 17, Stand A 19

Postfach
Telefon 01/64 79 00
Telex 822817 brat

Wasserkraftwerke in Textilbetrieben

- Grob und Feinrechen
- Rechenreinigungsmaschinen
- Geschwemmselabfuhrsysteme
- Schützen aller Art
- Klappen
- Dammbalken etc.

Neuausrüstungen
Umbauten



Spinnerei an der Lorze, Baar: Rechenreinigungsmaschine und Schütze

Ihr kompetenter Partner:

Vinzenz Fäh
Maschinen- und Metallbau AG

Im Leimen
Postfach
8750 Glarus
Telefon 058 6117 86

FAH

Verlangen Sie unsere ausführliche Dokumentation. ✂

MITTEX

Name: _____

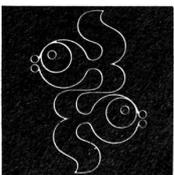
Adresse: _____

PLZ / Ort: _____

Aus unserem Lieferprogramm finden Sie an der ITMA 83

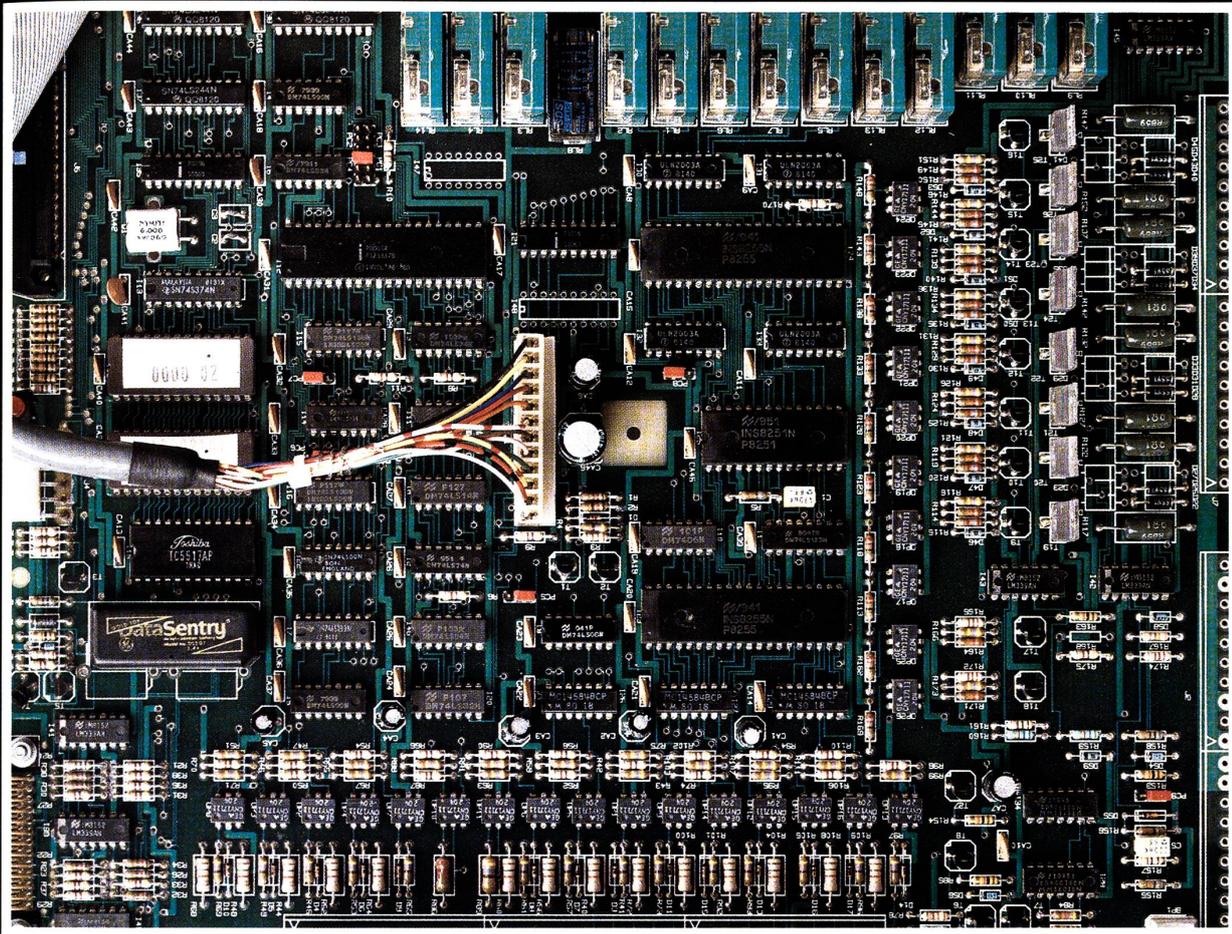
Faser-Öffnungs- und Mischanlagen Aufbereitungsanlagen für Abfallfasern	Temafa Textilmaschinenfabrik Meissner Morgner & Co. GmbH D-5060 Bergisch Gladbach 2 <i>Halle 17 Stand G09/G11 Stand-Telefon</i>
Krempelsätze Florleger	Spinnbau GmbH., D-2820 Bremen 71 <i>Halle 17 Stand G05/G07 Stand-Telefon</i>
Kalander für die Textil- und Vliesstoff-Industrie	Ramisch Kleinewefers GmbH., D-4150 Krefeld <i>Halle 13 Stand F0103, Gang D-F Stand-Telefon</i>
Nadelfilzmaschinen	Oskar DILO KG, D-6930 Eberbach-N <i>Halle 15 I Stand B05/07 Stand-Telefon 433 414</i>
Dämpfanlagen für Garne, Zwirne und Bänder Filzmaschinen	Ph. Welker GmbH & Co. KG, D-6734 Lambrecht/Pfalz <i>Halle 7 Stand G 13 Stand-Telefon 437 811</i>
Maschinen für die Nassveredlung	Max Goller, D-8676 Schwarzenbach/Saale <i>Halle 7 Stand F06/08 Stand-Telefon</i>
Teppich-Imprägnierungs- und Beschichtungsanlagen Warenausmaschinen	P. Campen Maskinfabrik A/S DK-8210 Aarhus <i>Halle 16 Stand A09/11-B20-F22 Stand-Telefon 4696911</i>
Karden- und Krempelgarnituren und Zusatzeinrichtungen	Hollingsworth GmbH, D-7265 Neubulach 1 <i>Halle 14 AB Stand A 20/22 Stand-Telefon</i>
Druckzylinderbezüge und Riemchen für Spinn-, Zwirn-, Streckzwirn- und Texturiermaschinen	Armstrong World Int. GmbH, D-7300 Esslingen <i>Halle 14 Stand H05</i>
Filznadeln	Jul. Jecker Laurenz Sohn, D-5100 Aachen <i>Halle 15 Stand B03</i>
Lattenbänder und Nadellattenbänder	Georg Koinzer & Co.oHG, D-6440 Bebra/Hessen <i>Halle 14 AB Stand B08</i>
Elektronische Mess- und Prüfgeräte	Kurt Honigmann, D-5600 Wuppertal 2 <i>Halle 15 Stand E 10 Stand-Telefon 46 21 24</i>

Vertreten in der Schweiz durch:



H. & A. Egli AG 8706 Meilen ZH

Postfach 86 Telefon 01 923 14 47 Telex 875 585 egli ch



Mit Spitzentechnologien erfolgreich.

Es kommt nicht von ungefähr, dass wir zu den führenden Textilmaschinen-Herstellern der Welt gehören.

Hochqualifizierte Ingenieure in der Schweiz, in Deutschland und in Frankreich arbeiten permanent an der Erfüllung von Zielsetzungen, die weit über die Praxisanforderungen der Gegenwart hinausreichen.

Ihre Probleme sind für uns die beste Motivation, optimale Lösungen zu finden.

Einige Gründe für den hohen Stellenwert der SAURER-Textilmaschinen auf den Weltmärkten:

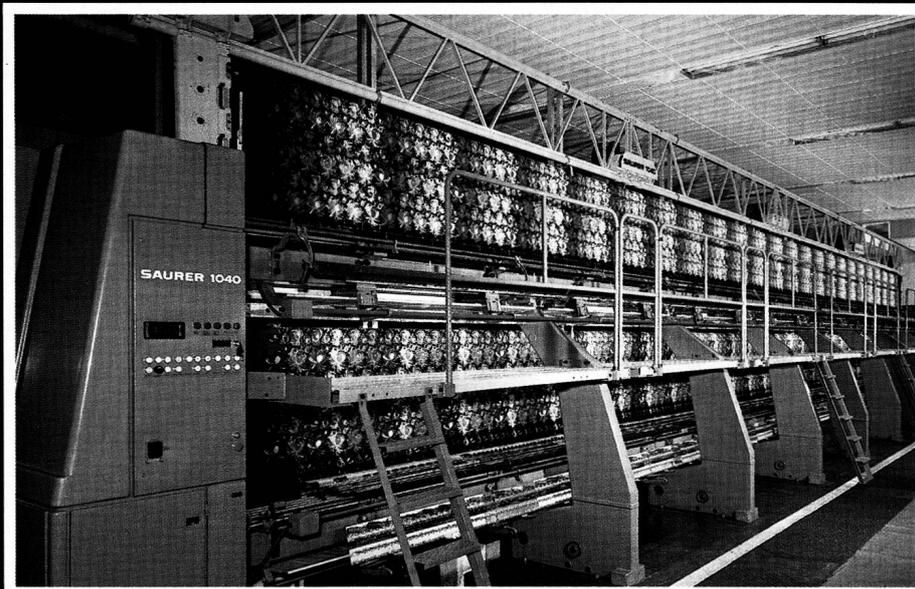
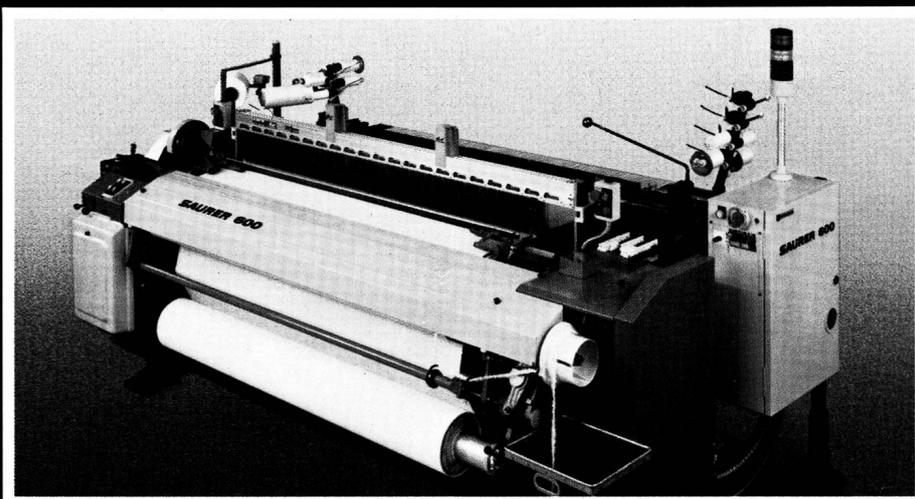
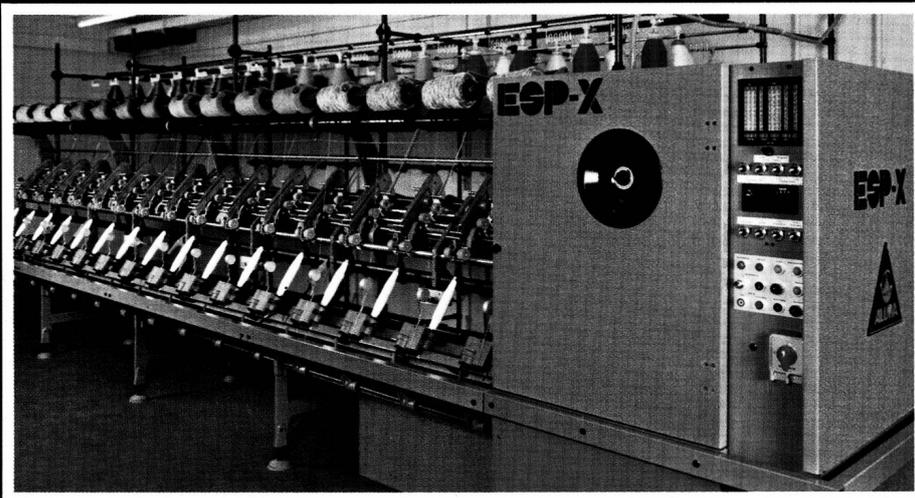
- Grosses Innovations-Potential.
- Bedeutendes Know-how in den Sparten Zwirnen, Weben und Sticken.
- Konsequente Anwendung von Spitzentechnologien.

- Enge Zusammenarbeit mit der Textilindustrie und mit Forschungsinstituten.
- Hohe Fertigungsqualität.
- Marktgerechte Produkte, die ihren Preis wert sind.

Wir investieren sehr viel in die Entwicklung von Zwirnmaschinen, Webmaschinen und Stickmaschinen. Damit sich Ihre Investition bezahlt macht.

SAURER





SAURER

Das SAURER-Textilmaschinen-Sortiment umfasst Zwirnmaschinen, Webmaschinen und Stickmaschinen für einen breiten Einsatzbereich.

Zwirnmaschinen

- Doppeldraht-Zwirnmaschinen für alle Stapelfasergarne.
- Ringzwirnmaschinen für Reifencord, technische Zwirne, Schwerzwirne sowie gesteuerte und ungesteuerte Effektwirne.
- Hohlspindelmaschinen für gesteuerte und ungesteuerte Vorgarn- und Fadeneffekte.
- Umwinde-Spinnmaschinen für glatte Garne.

Webmaschinen

- Greifer-Webmaschinen für Flach- und Frottiergewebe in Blattbreiten von 120-380 cm.
- Luftdüsen-Webmaschinen für Flachgewebe in Blattbreiten von 185-285 cm.

Stickmaschinen

- Automaten-Schiffchenstickmaschinen in Sticklängen von 3-21 Yards und in Stickhöhen von 60-110 cm.
- Elektronische PUNCHsysteme.

Dienstleistungen

- Engineering.
- Technische und betriebswirtschaftliche Beratung und Betreuung.
- Interne und externe Personalschulung.

ITMA 83 Mailand

Zwirnmaschinen:
Halle 14 2 - Stand A 22 - B 19
Webmaschinen und Stickmaschinen:
Halle 19 - Stand B 02/04 - C 02

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) 688-1 Telex 54845



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





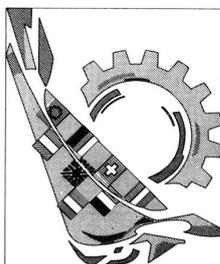
(„Mailänder Dom“ – jacquardgewebt)



Weben

Halle 20 / Stand A 10 – B 13:

Schaftmaschinen
Jacquardmaschinen
Atelieranlagen



ITMA '83



ZANGS

Stickten

Halle 31 / Stand D 14:

Multi-Sticktronic®
Schiffli-Sticktronic®
Atelieranlagen

Maschinenfabrik Carl Zangs
Aktiengesellschaft

D-4150 Krefeld/Bundesrepublik Deutschland
Oberdießerner Straße 15 · Tel. (0 2151) 82 51
Telex 08 53 729 · Telegr. Zangstexma Krefeld
Telefax 0 2151/825 200

Seit 1875 im Dienst der Textilindustrie

AETZNATRON AETZ
 TANNIN TANNIN T
 CIBA-GEIGY-FARB
 SALZSÄURE SALZ
 JAVELLEWASSER JA
 SODA SODA SODA
 NATRIUMBICARBON
 AMEISENSÄURE /
 SCHWEFELSÄURE
 AMMONIUMSULFAT
 SILVATOL SILVATOL
 ERIOGRUEN ERIOC
 IRGALANRUBIN IF
 TERAPRINTSCHW
 AETZNATRON AETZ
 TANNIN TANNIN T
 CIBA-GEIGY-FARB
 SALZSÄURE SALZ
 WASSER JA
 SODA S
 CARBO
 EURE /
 NEURE
 ULFA
 TOL
 OC



TEXTIL- CHEMIKALIEN FARBSTOFFE

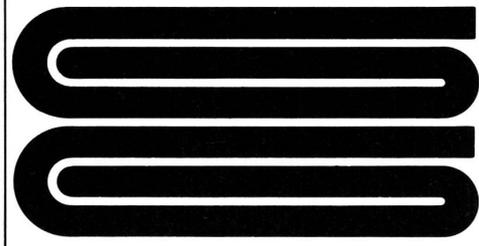
Bei Siegfried Zofingen sind sie am Lager und daher rasch lieferbar. Weil sie dort stets so rein sind wie die zugrundeliegende Formel, sind sie sicher in der Anwendung. Gebindegrößen von 1 bis 200 Kilo. – In Lohnfabrikation macht man

bei Siegfried auch Zwischen- oder Endprodukte: diskret – in Ihrem Namen. Denn bei Siegfried sind die Dienstleistungen ausschlaggebend. Und darum verlassen sich Textil- und Farbspezialisten auf Siegfried.

Siegfried AG

CH-4800 Zofingen
 Telefon 062 50 11 11/Telex 68 434

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

Textilindustrie / Textile industry

**LEDER
RAPPLON**

Neu – Trotz Spindelstopp immer die gleiche Garndrehung und Garnnummer – Ihr Kunde wird Kunde bleiben

LEDER-RAPPLON-Spindelbänder gewährleisten auch bei abgebremster Spindel und vollen Kops konstante Tourenzahl der Spindeln.

Verlangen Sie den Spezialprospekt
und besuchen Sie uns an der

ITMA 83

Halle 14, Salon III, Stand N 12

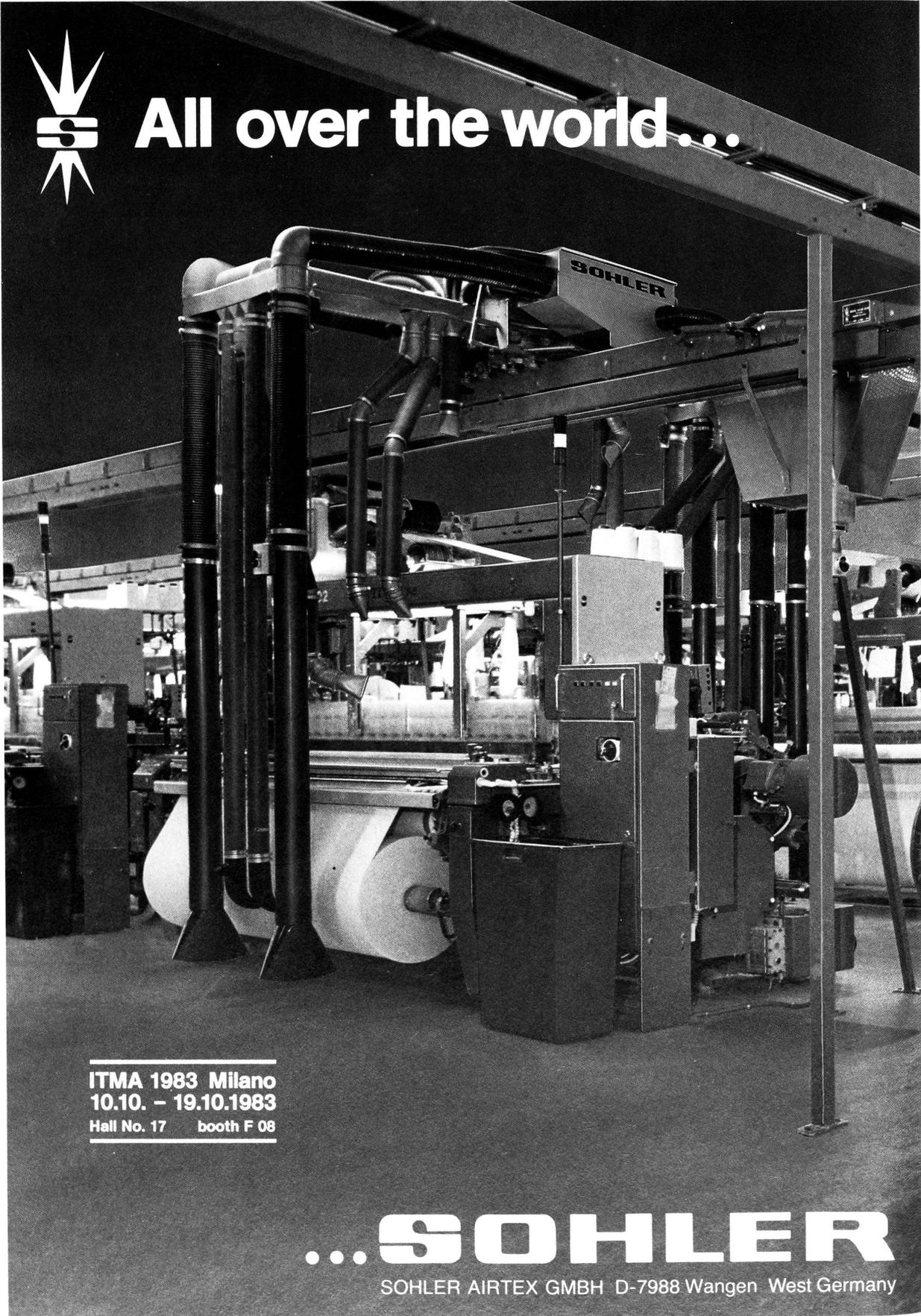
Leder & Co. AG CH-8640 Rapperswil
Fluhstrasse 30 Tel. 055/21 81 71 Telex 875 572

LEDER

Schweiz
Suisse
Svizzera



All over the world...



ITMA 1983 Milano
10.10. - 19.10.1983
Hall No. 17 booth F 08

...SOHLER

SOHLER AIRTEX GMBH D-7988 Wangen West Germany

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!

Sie haben Garnprobleme! Und suchen einen flexiblen Partner?



Einen Partner, der versteht, Ihren Wünschen nach sportlicher und bewegungsfreundlicher Freizeit-Bekleidung mit neuen Ideen gerecht zu werden!

Einen Partner, bei dem modisches Feeling ebenso vorhanden ist wie fachliches Können?

Einen Partner, der Ihre Garnprobleme nicht nur diskutieren, sondern auch überzeugend und rasch lösen kann!

Wenn Sie also an konkreten Vorschlägen und Neuentwicklungen mehr interessiert sind als an langen Diskussionen, dann brauchen Sie uns!

Die Kesmalon AG.
Denn mit uns können Sie rechnen!

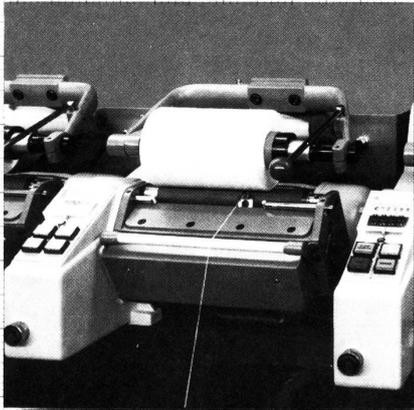
Kesmalon AG.
Ihr kompetenter Partner.

Kesmalon AG 8856 Tuggen Tel. 055-78 17 17

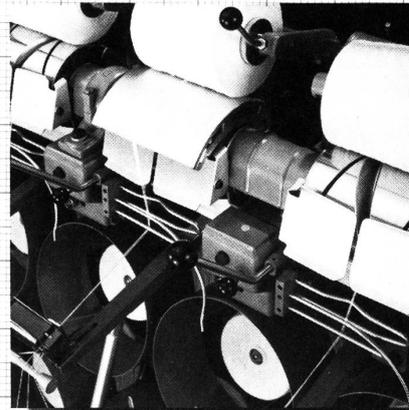
Lycra* *Du Pont's eingetragenes Warenzeichen

kesmalon ag

Neue Masstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit beim Fachen



FMP mit elektronisch gesteuerter Präzisionswicklung für Fachspulen mit extrem hoher Dichte



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



METTLER

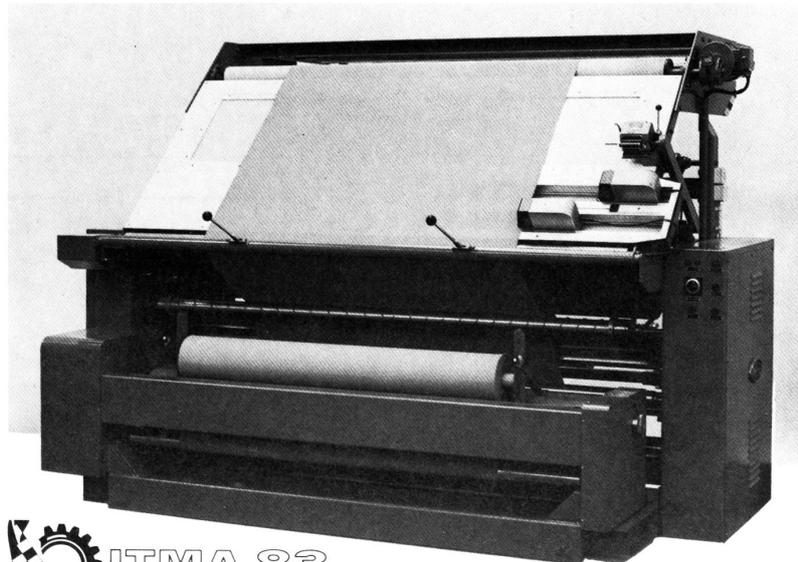
AG Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, CH-6415 Arth (Schweiz), Tel. 041/8213 64, Telex: 868 678, Telegramm: Gas Arthschwyz

ITMA 83 Mailand Halle 15/2, Stand D 05/D 07 – Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

MAAG

Unser Verkaufs- programm

- Einfache Beschau- und Messmaschinen für Rohware
- Eichfähige Beschau-, Mess- und Rollmaschinen für Gewebe, Gewirke, Glasgewebe und Folien
- Roll- und Kantenschneidmaschinen für beschichtete Ware und Folien
- Doublierroll- und Wickelmaschinen
- Legemaschinen
- Doublierlegemaschinen
- Gewebekantendruckmaschinen

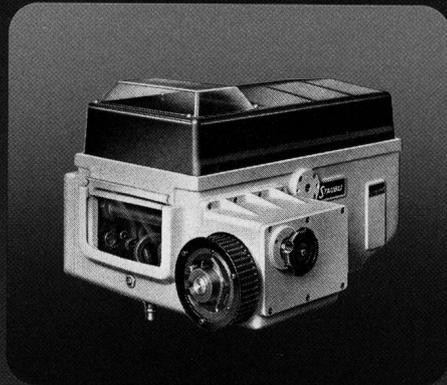


ITMA 83

Milano, Halle 7³, Stand P15

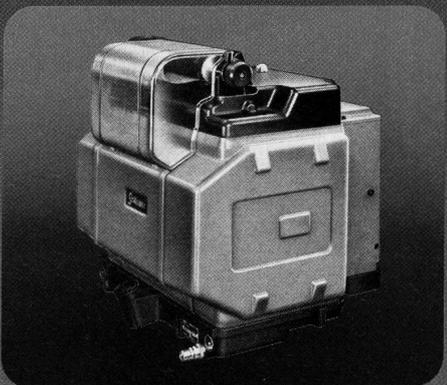
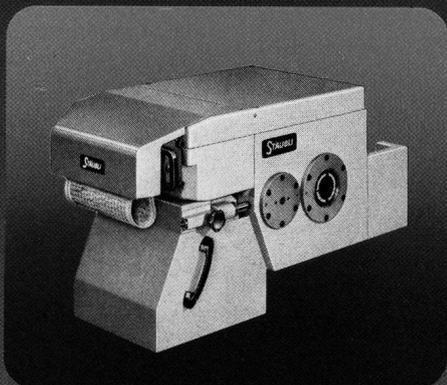
Gebr. Maag Maschinenfabrik AG CH-8700 Küsnacht/Schweiz
Tel. 01/910 57 16, Telex 56128

Stäubli- Schaftmaschinen-Konzepte optimieren die Wirtschaftlichkeit moderner Webmaschinen



Die anhaltenden Tendenzen, hohe Schusseintragsleistungen entweder mit schmalen Webmaschinen mit hohen Drehzahlen oder mit breiten Webmaschinen mit tieferen Drehzahlen zu erbringen, haben auch das Schaftmaschinen-Angebot entsprechend beeinflusst. Für beide Tendenzrichtungen sind dabei verschiedene Schaftmaschinen-Systeme notwendig.

Die Wirtschaftlichkeit einer Webmaschine wird nicht zuletzt auch von der Schaftmaschine beeinflusst - die richtige Wahl dieser Maschine ist also von grosser Bedeutung.



Nur eine Spezialfirma wie Stäubli, die verschiedene Schaftmaschinen-Systeme nebeneinander anwendet, ist heute in der Lage, das richtige Schaftmaschinen-Konzept für eine bestimmte Webmaschine zu empfehlen und zu liefern.

Der Begriff «Schaftmaschinen-Konzept» erstreckt sich bei Stäubli von der eigentlichen Schaftmaschine mit ihrem spezifischen System über die Zusatzaggregate wie Motorschussucher und Dreistellungseinrichtung, über die an Wichtigkeit zunehmenden Schaftzugteile und -gruppen sowie über die Anbauposition und Anschlussteile der Schaftmaschine an die Webmaschine.

So stehen immer für die verschiedenen neuen oder weiterentwickelten Webmaschinen die gewohnten technisch ausgereiften Stäubli-Schaftmaschinen-Konzepte bereit.

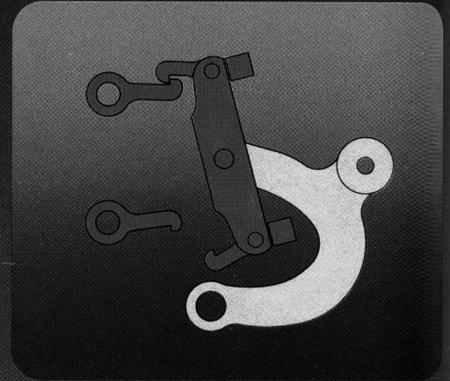
ITMA 83 Mailand Italien
10.-19. Oktober 1983
Halle 19, Stand D06

3 Systeme – 1000 Konzepte

Im Vordergrund stehen heute für die Hochleistungs-Webmaschinen mit Drehzahlen zwischen 300 und 700 T/min 3 Schaftmaschinen-Grundmodelle. Sie unterscheiden sich durch das Arbeitsprinzip bzw. das System. Diese 3 Grundmodelle erlauben, alle notwendigen Konzepte zu entwickeln, um einen bestimmten Einsatzbereich abzudecken, welcher aufgrund der spezifischen Eigenschaften einer Webmaschine definiert wird.

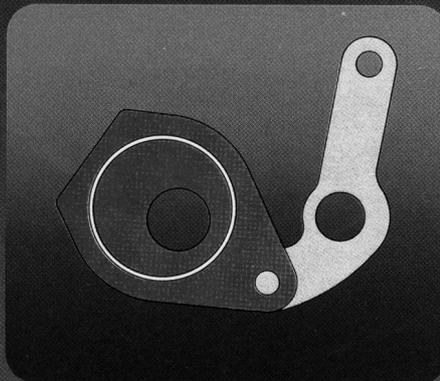
Typenreihe 2400

Gegenzug-Schaftmaschinen nach dem von Stäubli entwickelten Rotationsprinzip. Das System dieser Maschinen weicht grundsätzlich von allen bisher bekannten Systemen mit translatorisch bewegten Maschinenelementen ab. Der Begriff «Rotation» wurde deshalb gewählt, weil die geradlinige Bewegung eines Schaftes von einer rotierenden Exzentereinheit – einem nur 12 mm breiten, kompakten Maschinenelement – abgeleitet wird. Der Einsatzbereich dieser Typenreihe wurde auch auf die Florweberei ausgedehnt.



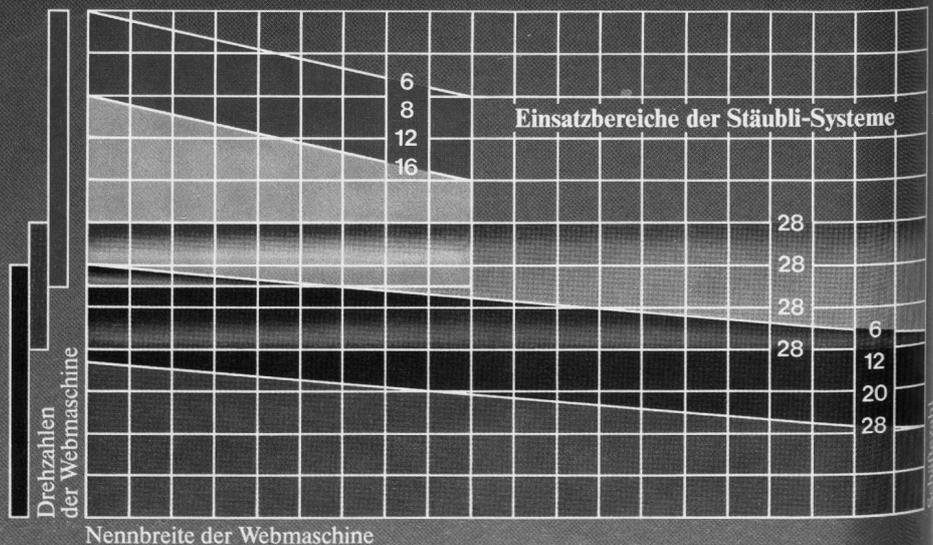
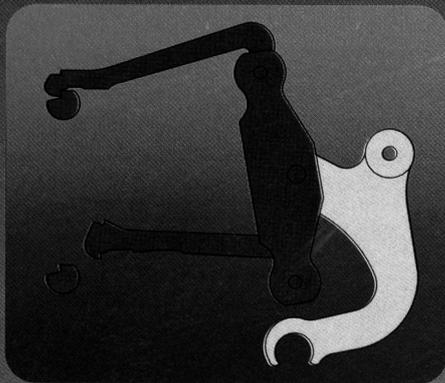
Typenreihe 2200

Gegenzug-Schaftmaschinen nach dem Hattersley-Prinzip mit Balancen und Zughaken. Dieses bewährte Schaftmaschinen-System wurde von Stäubli ständig weiterentwickelt und verbessert. Stäubli-Schaftmaschinen nach diesem System decken heute den grössten Bedarf an Gegenzug-Schaftmaschinen überhaupt. Diese in Beschaffung und Unterhalt wirtschaftlichen Maschinen weisen klar unterteilte, übersichtliche und gut zugängliche Baugruppen auf. Die zwangsläufige Steuerung der Zughaken garantiert eine spielfreie und präzise Schaftbewegung.



Typenreihe 555

Federrückzug-Schaftmaschinen für Webmaschinen mit pneumatischem und hydraulischem Schusseintrag. Mögliche Arbeitsgeschwindigkeit bis ca. 700 T/min bei entsprechenden Blattbreiten und Anzahl Schäften. Das von Stäubli entwickelte, perfekte System dieser Schaftmaschinen, mit den an oszillierenden Hebeln montierten Traversen, die das Stossen der Balancen übernehmen, ist für das Erreichen höchster Drehzahlen ausgelegt. Diese seit vielen Jahren bewährte Typenreihe ist heute auf pneumatischen Webmaschinen am weitesten verbreitet.



STÄUBLI

– optimal in jedem Bereich

Teppiche/Naturfasern

Der Einsatz von Wolle in der Teppichherstellung

Durch Anwendung moderner Fertigungsmethoden können Teppiche und Teppichböden aus Wolle für alle Anwendungsbereiche angeboten werden.

Leider glauben immer noch viele Konsumenten, Wollteppiche seien hauptsächlich für den exklusiven Gebrauch bestimmt. Die Praxis beweist aber, dass bei richtiger Beurteilung aller Faktoren, welche den Gebrauchsnutzen bestimmen, Wollteppiche fast für alle Bereiche eine sehr gute Lösung sein können.

Welches sind die Eigenschaften, die Wolle zum idealen Rohstoff für Teppichpolmaterial auszeichnen?

Im Volksmund heisst es «Wolle lebt». Der chemische und morphologische Aufbau aus Fibrillen und Molekülen verleiht der Wolle verschiedene hervorragende Eigenschaften. Die komplizierte Aufbaustruktur gibt der Wollfaser eine ausgezeichnete Elastizität und Sprungkraft. Daraus resultiert das grosse Wiedererholungsvermögen, das für die Teppichnutzung von grösster Bedeutung ist.

Wolle ist sowohl hydrophol als auch hydrophil, das heisst, Wasser in flüssiger Form wird abgewiesen, Wasserdampf jedoch aufgenommen. Im Normalklima liegt der Feuchtigkeitsgehalt der Wolle zwischen 11 und 15 Prozent. Sie kann aber bis zu einem Drittel ihres Eigengewichtes zusätzliche Feuchtigkeit in Dampfform absorbieren, ohne sich feucht anzufühlen und bei einer Änderung des Klimas wieder abgeben. Wollteppiche sind dadurch in der Lage, Änderungen der Luftfeuchtigkeit in beschränktem Masse auszugleichen und damit das Raumklima günstig zu beeinflussen.

Unter normalen klimatischen Bedingungen weist Wolle aufgrund ihres natürlichen hohen Feuchtigkeitsgehaltes eine relativ gute elektrische Leitfähigkeit auf. Sie neigt daher kaum zu elektrostatischer Aufladung. Bei extremer Trockenheit – zum Beispiel starker Raumheizung ohne Feuchtigkeitszufuhr – beginnen sich allerdings selbst Wollteppiche aufzuladen.

Wolle ist von Natur aus schwer entflammbar. Dank ihrem hohen natürlichen Feuchtigkeits- und Proteingehalt zeigt Wolle ein günstiges Brennverhalten. Wolle hat eine hohe Entzündungstemperatur und eine niedrige Flammentemperatur und Verbrennungswärme. Wolle entwickelt im Brandfall nur unbedeutende Mengen von Rauch und toxischen Produkten. Wird die Zündquelle entfernt, verlöscht Wolle normalerweise nach kurzer Zeit selbst.

Wolle ist gut reinigungsfähig und schmutzabweisend. Die natürliche Schuppenschicht und der eigene Feuchtigkeitshaushalt bewirken, dass Schmutz und Staub nicht festgehalten und leicht entfernt werden können.

Wolle hat einen sehr guten Isolationswert in bezug auf Wärme und Kälte. Der organische Aufbau wirkt im Zusammenhang mit der Lufteinwirkung isolierend.

Behaglichkeit und Schönheit sind relative Werte. Es ist aber kaum übertrieben, wenn der Wolle in der grossen Vielfalt der Verarbeitung und Gestaltungsmöglichkeit der Rang des «Primus inter pares» eingeräumt wird.

Wolle wird in der Teppichherstellung ausschliesslich als Polmaterial verwendet. Auf dem Webstuhl und der Tuftingmaschine können Schlingenflor- und Schnittflorteppiche aus Wolle hergestellt werden, wobei die zur Anwendung kommenden Garnarten und Garndicken berücksichtigt werden müssen.

Grob unterscheidet man die folgenden Garnarten in Wolle, die in der Teppichherstellung von Bedeutung sind: Streichgarne, Halbkammgarne, Kammgarne.

Streichgarn ist das voluminöseste Garn, ist füllig und deckfähig und hat ein gutes Erholungsvermögen. Die Fasern liegen im Garnverband nicht nur parallel, sondern in verschiedenen Richtungen gekreuzt, was den natürlichen Garneffekt hervorhebt.

Halbkammgarn ist, wie die Bezeichnung schon aussagt, ein Zwischentyp. Es ist gleichmässiger, reissfester und dehnbarer und wird gerne als mehrschenkeliges Zwirngarn verwendet.

Kammgarn ist der feinste und gleichmässigste Garnartyp, mit langen Fasern und glatter Oberfläche. Die kurzen Fasern werden durch Kämmen entfernt. Reissfestigkeit und Dehnbarkeit sind sehr hoch. Kammgarn wird zur Herstellung von optisch eleganten und feinwirkenden Teppichen der höheren Preisklasse verwendet.

Diese drei Garnarten können als Grundtypen gelten. Durch Weiterverarbeitung, zum Beispiel Zusammenzwirnen verschiedener Garne, Veränderung der Drehung, etc. ist eine Vielfalt von Garnarten möglich, die je nach den Wünschen, die man an das Warenbild des Teppichs und seine Gebrauchseigenschaften stellt, Verwendung findet.

Eine besondere Bedeutung haben heute Teppiche im echten Berberlook. Naturfarbene, rustikale Berber-Teppiche aus reiner Schurwolle oder Wollmischungen, handgeknüpft, handgewebt, mechanisch gewebt oder getuftet, nehmen in der heutigen Innendekoration und Raumgestaltung breitesten Raum ein. Sie haben vor allem in der Verwendung als Teppichboden einen sehr hohen Marktanteil und bieten auch in Bezug auf Werterhaltung beste Ergebnisse, welche die Anschaffung eines guten Wollteppichs nicht zum Luxusartikel sondern zu einem guten Gebrauchsartikel machen.

Tisca/Tiara Objektberatung

Gedanken zur Wahl von Bodenbelägen in Altersheimen

Ausgehend von der Überzeugung, dass die Bauträger von Altersheimen ihren Betagten ein wohnliches Heim zur Verfügung stellen möchten, spielt die Wahl der Bodenbeläge eine entscheidende Rolle.

Behaglichkeit und Lebensgewohnheit

Man muss sich in die Situation eines Menschen einfühlen, welcher in seinem letzten Lebensabschnitt aus seinen vertrauten Wohnräumen in eine für ihn neue Welt umsiedelt. Es ist naheliegend, dass gerade hier versucht werden sollte, ihm ein wohnliches Heim anzubieten.

Dies tönt alles sehr selbstverständlich, aber es kommt darauf an, dieses Wandelerlebnis mitzufühlen. Farbgebung, Möblierung, verwendete Materialien an Decken, Wänden und Böden ergeben als Ganzes die Werte, welche dem alternden Menschen «das wohnliche Heim» bedeuten.

Vorteile von Teppichbelägen im Altersheim

Trittsicherheit und Unfallschutz sind im Altersheim von höchster Bedeutung. Für gehbehinderte Menschen, die in Altersheimen zahlreich sein können, sind glatte Böden besonders gefährlich. Trittsicherheit ist für alte Menschen eine unabdingbare Notwendigkeit.

Lärmdämpfung und Ruhe sind Bedürfnisse im Altersheim. Die Reduktion von allfälligem Raumschall (Radio, TV), aber noch viel entscheidender, der Tritt- und Nachhall in Korridoren wird durch den Teppichbelag wesentlich verringert.

Positive Wirkung der Teppichbeläge zum sozialen und psychischen Wohlbefinden sind unbestritten. Nicht zu übersehen die Befriedigung von Geltungs- und Repräsentationsbedürfnissen. Bedenken wir, dass die Verwendung von Teppichböden im privaten Wohnbereich einen hohen Stellenwert einnimmt, so sollte auch im Altersheim dieser Belagsart Priorität gegeben werden.

Der positive Beitrag der Teppichbodenbeläge als Bauwerkstoff umfasst Gleitsicherheit, Trittsicherheit, Aufschlagdämpfung bei eventuellem Hinfallen, Schall- und Lärmreduktion, Wärmeisolation und Blendfreiheit (keine Spiegelwirkung), ästhetische, soziale, Geltungs- und Repräsentationsbedürfnisse. Alle diese Faktoren kann man als Komfort klassifizieren. Komfort ist aber nicht Luxus, sondern eine durchaus legitime Forderung unserer alternden Mitmenschen.

Bedenken bei Bauträgern gegenüber Teppichbelägen

Reinigung – Lufthygiene

Teppichböden sollten regelmässig mit dem Staubsauger gereinigt werden. Diese routinemässige Reinigung erfordert weniger Zeitaufwand als das Nasswischen von Kuststoffböden. Einzelflecken jeglicher Ursache können bei entsprechenden synthetischen Fasertypen entfernt werden. Zu bemerken ist, dass immer eine gute «Putzdisziplin» notwendig ist. Bei Pensionärwechsel soll eine Grundreinigung erfolgen.

Die öfters vorgetragene Meinung, gute Lufthygiene sei nur durch Nassreinigung möglich, ist in der Praxis widerlegt. Teppichbeläge binden Schmutz, Bakterien und Luftkeime im Fasermaterial und verhindern das Aufwirbeln durch Luftbewegungen. Es ist einleuchtend, dass nur die im Luftraum schwebenden Keime (Luftflora) eine Gefahr bilden.

Strapazierfähigkeit und Preisvergleich

Geeignete Teppichkonstruktionen aus Marken-Polgarnmaterial (Nutzschicht) garantieren eine entsprechend lange Nutzungszeit. Eine Nutzen/Kostengegenüberstellung wird für den Teppichboden kaum schlechter aussehen als für Hartbeläge.

In mit Teppich belegten Altersheimen kann aus Erfahrung nachgewiesen werden, dass mit Nutzungszeiten von 10 bis 15 Jahren realistisch gerechnet werden kann.

Die Einsparungen an Arbeitsaufwand und Putzmaterial innerhalb einer so grossen Zeitspanne kompensiert die vielleicht etwas kürzere Nutzungsdauer gegenüber Hartbelägen vollauf.

Vergleicht man Investitionskosten, Betriebskosten und Lebensdauer so wird der Teppichbelag keine Mehrkosten verursachen, wie vielleicht gemeinhin immer aus subjektiven Überlegungen angenommen wird.

Elektrostatische Aufladung

Alle synthetischen Materialien neigen zu elektrostatischer Aufladung, welche durch Begehen, speziell beim Nachziehen von Schuhsohlen, entstehen. Die heute bekannten Markenfasern sind aber je nach Garntyp durchwegs antistatisch ausgerüstet und garantieren einen dauerhaften Schutz gegen diese vor Jahren noch stark verbreitete Nebenwirkung.

Feuergefahr – Brennbarkeit – Rauchentwicklung

Entsprechend konstruierte Teppichböden gewährleisten ein Brennverhalten, welches den hohen Anforderungen der Feuerpolizei «schwer brennbar» entspricht. Neben dem Brennverhalten ist auch die Entstehung von Brandgasen, welche zum Beispiel bei PVC-Belägen wesentlich gefährlicher sind, zu beachten.

Schlussfolgerung

Im Gespräch mit Baukommissionen und Architekten kann immer wieder festgestellt werden, dass vor allem traditionelle Bedenken der tiefere Grund für eine ablehnende Haltung Teppichbelägen gegenüber ist.

Der Teppichboden wird noch vielfach in den Luxusbereich eingestuft. Dadurch ergeben sich öfters auch Hemmungen, einen Entscheid für den Teppichboden gegenüber der Öffentlichkeit zu vertreten.

Dem Wohlbefinden des alternden Menschen wird zu wenig hoher Stellenwert beigemessen.

Diese bewusst kurz gefasste Darlegung zur Frage «Teppiche oder Hartbeläge?» soll dem Fachhandel Anregungen geben, im Gespräch mit Bauträgern positive Argumente für den Teppichboden vorzutragen.

Tisca/Tiara-Objektberatung

Schutz vor Schmutz Swiss-Polyamid-Grilon-Teppichfaser Type S-28

Die Nr. 1 unter den Schweizer Sauberfasern mit Scotchgard-Teppichschutz.

Verbunden mit der Forderung nach mehr Lebensqualität, stiegen auch die Pro-Kopf-Ausgaben der mitteleuropäischen Bevölkerung für den Bereich Freizeitgestaltung. Mehr denn je wächst die Bereitschaft, für die zu Hause verbrachte Zeit optimale Möglichkeiten zur Erholung zu schaffen. Und dazu gehört nicht zuletzt die Wahl des textilen Bodenbelages.

Die gesammelten Erfahrungswerte über das Kaufverhalten bei Textilien erhärteten die Vermutung, dass die reinen Impulskäufe stark rückläufig sind. Der Markt ist

preislich so transparent, dass dem effektiven Verkaufsgespräch ein hoher Stellenwert zukommt. Kompetentes, geschultes Personal ist daher gefragt. Echte Zusatznutzen, wie antistatische Ausrüstung und verzögerte Anschmutzung sind wertvolle Verkaufsargumente.

Die Anforderungen, die der Konsument heute an einen textilen Bodenbelag und dessen Komponenten stellt, sind gemessen am Qualitätsstandard vor noch 5 Jahren enorm. Ausgehend vom idealen tritt- und abriebfesten Rohmaterial Polyamid entwickelte sich der textile Bodenbelag vom reinen Zweckobjekt zum ausdrucksvollen Gestaltungsmittel für das moderne Wohnen.

Interessant sind Spekulationen bezüglich Lebenserwartung von Teppichen. Alterung erfolgt auf zwei Arten. Durch Begehung und durch Verschmutzung. Die Ergebnisse aus der Praxis zeigen, dass ein Grossteil der Teppiche ausgewechselt werden, weil sie unansehnlich sind. Es ist also in erster Linie die Verschmutzung, die die Lebensdauer eines Teppichs begrenzt.

Der Trend zu pflegeleichten textilen Bodenbelägen zeichnet sich seit einiger Zeit deutlich ab. Von den vorgestellten Verfahren schienen besonders zwei für die Praxis realisierbar: Ausrüstung des Teppichs in der Fertigung oder am fertigverlegten Objekt. Die Fachwelt prägte sich in diesem Zusammenhang den Namen Scotchgard ein, da führende Teppichhersteller in der ganzen Welt mit diesen Systemen beste Erfolge verbuchten.

Die konsequente Weiterentwicklung in Richtung eines vollständigen Schutzes des Fasermaterials führte in Ems zur Kreation einer neuen Faser.

Die Nummer 1 unter den Schweizer Sauberfasern ist Grilon S-28, eine oberflächenveredelte Polyamidfaser in den Titern 4.8, 6.7, 11, 18 und 28 dtex. Das hervorragende schmutzabweisende Verhalten resultiert nicht aus einer Polymermodifikation sondern aus einer nahtlosen Ummantelung jeder einzelnen Faser beim Spinnvorgang mit Fluorcarbonharzen. Dieses Verfahren wurde in enger Zusammenarbeit mit der Firma 3M zur Produktionsreife gebracht und trägt daher zu Recht auch die Bezeichnung «Scotchgard-Teppichschutz». Die erhöhte Oberflächenspannung auf der Faser bewirkt, dass Schmutz locker auf der Teppichfaser liegt und vollständig weggesaugt werden kann. Auch verschüttete Flüssigkeiten, wie Kaffee, Wein, Bier und Fruchtsäfte, lassen sich leichter entfernen. Im Normalfall bleibt genügend Zeit, selbst arge Missgeschicke in Ruhe und mit der nötigen Sorgfalt zu beheben.

Grilon S-28 mit dem erwähnten Titersortiment, drei verschiedenen Lüstern, verschiedenen Profilierungen, bietet den Teppichherstellern alle Möglichkeiten, sich mit marktkonformen Qualitäten zu profilieren.

Naturfasern

Rohseide

Die Entwicklung der internationalen Märkte

Wenn wir die Veränderungen auf den Rohseidenmärkten etwas näher betrachten wollen, so lohnt es sich, das Rad bis Ende der fünfziger Jahre zurückzudrehen. Die nachstehenden Zahlen sollen verdeutlichen, wie sich Produktion und Konsum in den uns am meisten interessierenden Zentren seither entwickelt haben. Beginnen wir mit den Hauptproduktionsländern Japan und China. Der Einfachheit halber möchte ich nur die grundsätzlichen Tendenzen aufzeigen, ohne allzu stark in die Einzelheiten zu gehen. Die Zahlen betreffen Grège und Zwirne, also Garne, in Ballen von 60 kgs. Nicht berücksichtigt sind Schappegarne und Gewebe.

Japan

Jahresproduktion 1958–1976	300 000 bis 350 000 Ballen (Jahresdurchschnitt)
1977	erstmalig unter 300 000 Ballen
1982	217 000 Ballen

Exporte/Importe

Bis 1965 überwogen die Exporte, währenddem ab 1966 erstmals mehr importiert als exportiert wurde. In der Folge verschwanden die Exporte vollständig, und die Importe erreichten 1972/73 eine Spitze mit 160 000 Ballen. Um die einheimische Seidenproduktion zu schützen, wurden die Importe in den folgenden Jahren von der Regierung kontrolliert, ähnlich wie unsere eigenen Landwirtschaftsproduktionen, und bezifferten sich im Jahre 1982 auf ca. 50 000 Ballen. Da sich die Regierungslager stetig bis auf den gegenwärtigen Stand von ca. 150 000 Ballen erhöhten, wurden die Importe mehr und mehr erschwert. In diesem Zusammenhang sei erwähnt, dass die japanische Regierung aus politischen Gründen, die Rohseidenzucht ist in Japan ein Landwirtschaftsproblem, Minimumpreise garantieren musste, die auf lange Sicht dem Konsum abträglich sind. Eine vollständige Schliessung der Grenze für Importe konnte aus wirtschaftspolitischen Erwägungen nicht verfügt werden. Wir haben heute die sonderbare Situation, dass Japan trotz höchstem Preisniveau (Fr. 125.–/130.–), eine stetig sinkende Produktion aufweist.

Verbrauch

Der Verbrauch erreichte in den Jahren 1972/73 mit nahezu 500 000 Ballen einen Höhepunkt und ist seither analog der rückläufigen Grègeproduktion sowie der rückläufigen Importe auf ca. 275 000 Ballen im Jahre 1982 gesunken. Unter Berücksichtigung der Importgewebe sowie der Schappegarne und Tussahgrègen, dürfte der Gesamtkonsum gegenwärtig bei ca. 350 000 Ballen im Jahr liegen, womit Japan trotz der ungünstigen Entwicklung der letzten Jahre mit Abstand das grösste Seidenkonsumland bleibt. Erwähnenswert auch, dass fast 90% der in Japan konsumierten Seide für die Herstellung von Kimonos benötigt wird.

Zielgerichtete Werbung = Inserieren
in der
«mittex»

China

Genauere Zahlen aus China liegen erst seit einigen Jahren vor. Tatsache jedoch ist, dass es China gelungen ist, Japan als Produzenten von Grège weit zu überflügeln. Die Produktion konnte sukzessive auf über 400 000 Ballen im Jahr gesteigert werden und auch die Exporte haben in den letzten Jahren stetig zugenommen.

Nach dem Debakel des Jahres 1973, als sich China von der Spekulationswelle in Japan verleiten liess und die Preise bis auf Fr. 160.– und mehr pro kg Grège anhub, verfolgte China seine eigene Politik. Man realisierte, dass ein Neubeginn mit stabilen, tiefen Preisen notwendig war. Ungeachtet allfälliger Marktfluktuationen wurde diese Politik bis heute beibehalten, und hat zweifellos zum seit einigen Jahren andauernden Aufschwung des Konsums in Europa beigetragen. Das Preisniveau liegt heute bei Fr. 60.–/65.– für Grège 20/22 den.

Dank des in China herrschenden Wirtschaftssystems ist es möglich, eine eigene Politik durchzuführen. Andere Länder, ich denke da vor allem an Japan, Südkorea, Brasilien etc., wo Rentabilitätsüberlegungen angestellt werden müssen, sehen sich deshalb einem andauernden Überlebenskampf ausgesetzt.

Für uns Europäer hat dies ausserdem zur Folge, dass unsere Industrien auf einen einzigen Lieferanten angewiesen sind. Es scheint allerdings, dass China die Notwendigkeit der europäischen Industrie als Motor für den weltweiten Seidenhandel zu würdigen weiss, und deshalb von dieser praktischen Monopolstellung keinen unbühnlichen Gebrauch macht.

Europa

Betrachten wir nun die Entwicklung der Importe in den wichtigsten europäischen Konsumländern Italien, Frankreich, Deutschland, England und der Schweiz:

Importe Europa	Japan	China	Korea	Brazil	andere	Total
1958–1965 (Durchschnitt)	24 800	18 000	1 200	3 000	1 100	48 100
1969	400	51 600	1 900	2 300	2 700	58 900
1974	–	19 000	3 700	1 900	1 800	26 400
1975	–	35 400	200	7 000	2 000	44 600
1982	–	72 200	–	1 300	1 800	75 300

Japan und Südkorea figurieren heute nicht mehr als Lieferanten. Brasilien und andere (Bulgarien) Lieferländer sehen ihre Marktanteile mehr und mehr reduziert. China deckt heute praktisch 95% des europäischen Bedarfs.

Um die Bedeutung der europäischen Verarbeiter zu illustrieren, seien nachstehend die Importzahlen für das Jahr 1982 aufgeschlüsselt:

Italien	57 500 Ballen
Frankreich	12 100 Ballen
Schweiz	2 500 Ballen
Deutschland	1 700 Ballen
England	1 500 Ballen

Dank der von China betriebenen Preispolitik konnte das Marktvolumen erhöht werden, und die Importe erreichten im Jahre 1982 eine Rekordhöhe. Europa bezahlt für Grège 20/22 denier ca. die Hälfte von dem, was japanische Webereien für japanische Grègen auslegen müssen. Begreiflich, dass in Japan jedermann an importierter Seide interessiert ist und verständlich auch die Bemühungen der Regierungsbehörden, die Kontingente so gerecht als möglich zu verteilen.

Ausser der bereits erwähnten Preispolitik, haben zweifellos der generelle Trend «zurück zur Natur», sowie die vermehrten Propagandaanstrengungen zum guten Erfolg für die Naturfaser Seide beigetragen. Bekanntlich erhebt China seit einigen Jahren eine prozentuale Abgabe auf den Exporten von Grège und Rohgeweben, die der CEPS (Commission Européenne Promotion Soie) zufließen und zu Propagandazwecken in europäischen Ländern verwendet werden.

Die Voraussetzungen für eine weitere erspriessliche Entwicklung scheinen somit gegeben. Allerdings bläube ich, dass das Jahr 1982 zu gut war. Die Kapazitäten in Zwirnerie, Weberei erreichten Höchststände und waren voll ausgelastet. Zu den traditionellen Produktionen gesellte sich eine rege, modisch bedingte Nachfrage nach Taffeta. Die Nachfrage überstieg das Angebot und die Preise kletterten vor allem in Italien und Frankreich inflations- und wechsellkursbedingt in die Höhe. Seit einigen Monaten zeichnet sich nun eine wesentliche Verlangsamung des Geschäftsganges ab und es scheint, dass das Detailgeschäft in eben diesen Ländern nicht den Erwartungen entsprach. Kommt dazu, dass der Taffeta, ein Pfeiler des letztjährigen Booms, scheinbar ausgedient hat und vorläufig noch kein Ersatzprodukt in Sicht ist. Die Aussichten für das zweite Halbjahr 1983 bleiben deshalb etwas im Ungewissen. Hoffen wir, dass es nur eine Normalisierung der letztjährigen Überhitzung bleibt!

Abschliessend möchte ich noch auf zwei Länder hinweisen, die nach China und Japan zu den bedeutendsten Produzenten zählen, die jedoch ausschliesslich für Eigenbedarf produzieren: Indien und die UdSSR. Beide produzieren ca. 75 000 Ballen jährlich, doch wie gesagt, finden keine Exporte von Grège statt. Zum Vergleich sei erwähnt, dass die Produktion von Südkorea bei ca. 40 000 Ballen und diejenige von Brasilien bei ca. 20 000 Ballen liegt.

L. Zosso
DESCO von Schulthess AG
Zürich

Die Angebotsseite der Rohbaumwolle

1. Einleitung

In jüngster Vergangenheit wurde der Baumwollhandel und damit mittelbar die Verarbeiter dieses Rohstoffes von Exportverboten seitens verschiedener Produzentländer getroffen.

So haben in den letzten Monaten die für die Baumwolle zuständigen Behörden in Indien, Mexiko und Peru völlig unverhofft die Ausfuhr von Baumwolle verboten und damit Verschiffungen gegen bereits bestehende bilaterale Verträge unterbunden.

Solche Kontraktbrüche wurden von den zuständigen Behörden dieser Länder als ein Fall von «Force Majeure», also höhere Gewalt, dargestellt und sollten dadurch den Stempel der Legalität erhalten.

In der Tat wurde gerade Peru von schweren Unwettern betroffen, die sich nicht nur katastrophal auf das Ernteaufkommen auswirkten, sondern auch die Transportwege schwer beschädigten, über welche die Baumwolle vom Innern des Landes zu den beiden Seehäfen gebracht wird.

Bei allem Verständnis für derartige Wetterkatastrophen können weder die betroffenen Handelsfirmen noch die Verarbeiter solche «fait accomplis» in dieser Form akzeptieren.

Auch Indien sah sich plötzlich einer Verknappung der eigenen Baumwolle gegenüber. Die Lobby der einheimischen Verarbeitungsindustrie konnte letztlich durchsetzen, dass die indischen Behörden entgegen den bisher üblichen Usancen keine Exportlizenzen für ca. 260.000 Ballen bereits verkaufter Baumwolle erteilten.

Glücklicherweise gehören aber die beschriebenen Ereignisse zu den Ausnahmefällen im Baumwollhandel.

Wir wollen uns im Folgenden auch nicht mit solchen spezifischen Problemen einzelner Produzenteländer auseinandersetzen, sondern unsere Leser über die Angebotsseite des Rohbaumwollhandels als eine wichtige Determinante in der Preisfindung dieses Rohstoffes informieren.

2. Die Baumwollproduktion in Zahlen

Die nachfolgenden Statistiken beziehen sich auf Mio. Ballen zu 480 lbs.

2.1. Weltbaumwollproduktion

Die folgende Übersicht zeigt, dass die acht grössten Baumwollproduzenten alleine über 80 Prozent des Gesamtbaumwollaufkommens produzieren.

Länder	78/79	79/80	80/81	81/82	82/83	83/84*
USA	10.9	14.6	11.1	15.6	12.0	8.0
UdSSR	12.0	13.1	14.3	13.3	12.0	12.5
VR China	10.0	10.1	12.4	13.6	16.5	15.8
Indien	6.2	6.0	6.1	6.4	6.4	6.5
Pakistan	2.2	3.4	3.3	3.5	3.7	3.9
Ägypten	1.5	2.2	2.4	2.3	2.1	2.1
Türkei	2.2	2.2	2.3	2.2	2.2	2.3
Brasilien	2.7	2.7	2.8	2.9	3.1	3.2
Zentral-Amerika	1.6	1.1	1.1	0.9	0.8	0.9
Mexiko	1.6	1.5	1.6	1.4	0.8	1.0
Andere	7.0	8.6	8.2	8.8	8.4	9.0
Total	57.9	65.5	65.6	70.9	68.0	65.2

*Schätzung

2.2 Weltbaumwollproduktion und -Nachfrage

Die unten aufgeführten Zahlen sollen den Zusammenhang zwischen Angebot und Nachfrage in den Saisons 81/82, 82/83 und 83/84 darstellen.

Für die Analyse dieser Zahlen ist vorallem der Bestand zum Ende einer Erntesaison von Bedeutung.

Die Erfahrung der Vergangenheit zeigt, dass 25 Mio. Ballen einer Deckung des Weltbaumwollbedarfs für ca. 4 Monate entsprechen.

Diese Grösse wird vom Handel als ausreichender Übertrag gewertet.

	81/82	82/83*	83/84*
Anfangsbestand (inkl. Lageradjustierung)	21.27	27.14	29.2
Produktion	71.32	68.22	65.2
Gesamtversorgung	92.59	95.36	94.4
Verbrauch	(65.39)	(66.14)	(69.2)
Bestand Ende Saison	27.20	29.22	25.2
Bestand in % der Produktion	41.6	44.2	36.4

*Schätzung

2.3. Baumwollimporte, -Exporte und -Verbrauch

Die nachstehenden Statistiken sollen ein Bild über die wichtigsten Baumwollexport und -Importländer, sowie über den Verbrauch vermitteln.

2.3.1. Gesamtbaumwollverbrauch

	77/78	78/79	79/80	80/81	81/82*	82/83*
Nordamerika	7.8	7.7	7.9	7.3	6.5	6.5
UdSSR	8.8	8.9	9.0	9.1	9.1	9.3
Südamerika	3.7	3.9	4.0	3.7	3.7	3.9
Europa	8.5	8.7	9.0	8.6	7.5	7.6
Asien + Ozeanien	29.6	31.4	33.2	34.8	35.7	35.9
Afrika	2.6	2.7	2.8	2.9	2.9	2.9
Total	61.0	63.3	65.9	66.4	65.4	66.1

*Schätzung

2.3.2. Baumwollimporte der wichtigsten Verbraucher

	77/78	78/79	79/80	80/81	81/82*	82/83*
Nordamerika	0.4	0.4	0.5	0.5		
UdSSR	0.3	0.4	0.2	0.3		
Osteuropa	2.6	2.8	2.9	2.7	2.1	2.2
Südamerika	0.2	0.2	0.2	0.2		
Europa	5.6	5.1	5.7	4.8	4.9	4.8
Asien + Ozeanien	10.3	10.9	13.4	11.9	10.8	8.9
Afrika	0.4	0.4	0.3	0.2		
Sonstige					1.6	1.7
Total	19.8	20.2	23.2	20.6	19.4	17.6

*Schätzung

2.3.3. Baumwollexporte

	1979/80	1980/81	1981/82	1982/83*
USA	9.3	6.0	6.6	5.4
Sowjetunion	3.9	4.2	4.1	3.2
Pakistan	1.2	1.5	1.1	1.4
Türkei	0.6	1.1	1.0	0.9
Ägypten	0.8	0.8	1.0	0.8
Sudan	0.8	0.4	0.5	0.8
Indien	0.4	0.5	0.3	0.6
Brasilien			0.1	0.7
Total	17.0	14.5	14.7	13.8
Übrige	6.4	5.4	5.8	5.4
Total Exporte	23.4	19.9	20.5	19.2

*Schätzung

Analysiert man die dargestellten Statistiken, so lässt sich erkennen, dass sowohl von der Produktion und vom Verbrauch, wie auch von der Exportseite die USA und die Sowjetunion die bedeutendsten Baumwollländer dieser Welt darstellen.

Diese Konstellation ergibt folgerichtig eine Schlüsselposition dieser beiden Länder für die Preisbildung auf allen Baumwollmärkten dieser Welt.

3. Die wichtigsten Produzenteländer

3.1. USA

Die USA sind nicht nur einer der grössten Baumwollproduzenten der Welt, sondern auch der einzige freie Markt, in dem Baumwolle ohne staatliche Restriktionen täglich frei gehandelt werden kann.

In New York befindet sich auch der einzige Baumwollterminmarkt von Bedeutung. Der «Futures»-Markt dient in der Hauptsache der Absicherung gegen Risiken aus Rohstoff-Ein- und -Verkäufen des Handels und der Industrie.

Heute ist die Börse allerdings auch ein Anlage-Medium für Leute geworden, die mit dem Rohstoff nichts zu tun haben.

Die Baumwollproduktion hat sich durch mehrere gute Ernteergebnisse bis zur Saison 1981/82 stark ausgeweitet. Gleichzeitig ist aber der Verbrauch von Baumwolle durch die starke Rezession in den USA und den westeuropäischen Verbraucherländern zurückgegangen. Das US-Landwirtschaftsdepartement befürchtete deshalb zu Beginn 1982, dass sich der Baumwollpreis durch das Überangebot zu sehr abschwächen könnte. Als Gegenmassnahme hat die Regierung in aller Eile das sog. PIK-Programm (payment-in-kind) entwickelt, das auf eine Reduktion der Anbaufläche zielt. Der Farmer erhält als Gegenleistung seines Verzichts «Anteilscheine» an Baumwolle, die sich in Regierungseigentum befindet.

Dieses PIK-Programm hat tatsächlich zu einem drastischen Rückgang der Baumwollproduktion geführt, auf der anderen Seite aber – als ungewollte Nebenerscheinung – die Agrarsubventionen in den USA auf 22 Milliarden Dollar verdoppelt.

Eine wahrscheinliche Folge dieses Flächenstilllegungsprogramms wird eine weitere Verknappung guter Qualitäten sein. Dagegen dürften niedrige Gradierungen in mehr als ausreichendem Umfang zur Verfügung stehen.

3.2. Sowjetunion

Die Sowjetunion ist mit den USA und China einer der grössten Baumwollproduzenten der Welt. Zudem gehört sie neben den USA auch noch zu den grössten Exporteuren von Rohbaumwolle.

Im Gegensatz zu den USA, wo 80 Prozent der Exporte im Fernen Osten ihren Absatz finden, sind die wichtigsten Abnehmer der SU-Baumwolle die sozialistischen Staaten und Westeuropa.

Die Hauptanbauggebiete befinden sich in Usbekistan und Turkmenistan, wo ca. 80% der Baumwolle produziert wird.

Die Sowjetunion resp. die Exportljon als zuständige Baumwoll-Import/Export Organisation, gilt bei ihren Kunden nicht nur als hervorragender Lieferant, sondern auch als erstklassiger Kontraktpartner.

Aber auch die Sowjetunion blieb in der Saison 1982/83 nicht von schweren Unwettern verschont, was zu einer drastischen Reduktion des Ernteaufkommens in diesem Zeitraum führte.

Aus diesem Grunde wurden Lieferungen, die für das 1. bis 3. Quartal 1983 vorgesehen waren, zum Teil auf neue Ernte verschoben, andere Lieferungen werden mit ein bis zwei Monaten Verspätung an die Empfänger auf den Weg gebracht.

Ausserdem war die Sowjetunion gezwungen, grosse Mengen an Baumwolle zur Deckung ihres eigenen Bedarfs resp. Verpflichtungen gegenüber den sozialistischen Staaten zu importieren.

Nach Bekanntwerden dieser Baumwolleinkäufe, haben sich die Baumwollpreise drastisch erhöht.

Es wird erwartet, dass die Sowjetunion erst Ende dieses Jahres wieder Baumwolle zur Lieferung Ende 4. Quartal oder 1. Quartal 1984 offeriert, so dass von dieser Seite durchaus eine Verknappung des weltweiten Exportangebots zu erwarten ist.

3.3. VR China

Wie die einleitende Statistik betreffend Weltbaumwollproduktion zeigt, ist die VR China in den letzten zwei Jahren zum grössten Baumwollproduzenten aufgestiegen.

Sowohl eine kräftige Ausweitung der bebauten Fläche, wie eine wesentliche Verbesserung der Produktivität führten zu Rekordernten.

Die zukünftigen Pläne gehen von einer weiteren Erhöhung der Produktion aus, obwohl der dafür vorgesehene Arealbedarf etwa der Gleiche bleibt. Dafür wird der Anbau solcher Baumwollvarietäten forciert, die einen hohen Flächenertrag versprechen.

Die VR China ist somit Selbstversorger der einheimischen Industrie geworden.

Gleichzeitig offeriert die VR China vorläufig kleinere Mengen ihrer Baumwolle vorallem in den Fernostmärkten.

3.4. Indien

Indien wurde ähnlich wie die VR China in den letzten Jahren zum Selbstversorger, konnte sogar eigene Baumwolle in kleinen Mengen exportieren.

Da die Textilwirtschaft in Indien direkt oder indirekt mehr als 13 Mio Menschen beschäftigt, wird der Export indischer Baumwolle allerdings hinter der Versorgung der einheimischen Industrien zurückstehen müssen.

Das in Indien für den Anbau von Baumwolle genutzte Areal ist mit ca. 8 Mio. Hektar das grösste der Welt. Allerdings liegt der Ertrag pro Hektar bei nur 170 kg, was im Vergleich zu anderen Anbaugebieten als sehr gering zu bezeichnen ist. Um diesem Missstand Abhilfe zu schaffen, ist man bemüht, über Versuche mit neuen Saaten und einer Verbesserung der Bodenqualität das Gesamternteaufkommen zu verbessern. Allerdings dürfte über diese ehrgeizigen Vorhaben noch einige Zeit verstreichen bevor konkrete Ergebnisse verzeichnet werden können.

3.5. Südamerika – Zentralamerika

Die Bedeutung dieser Region als Baumwollproduzent hat durch die politischen und wirtschaftlichen Probleme der letzten Jahre stark gelitten.

In der Vergangenheit hat der Baumwollhandel die Farmer vorfinanziert. Damit wurde Saatgut, Düngemittel etc. gekauft. Die politischen Unruhen und Terrorakte in diesen Ländern haben diese Finanzquelle aufgrund des hohen Risikos versiegen lassen.

Da die einheimischen Banken auch nicht in der Lage waren diese Finanzierungen zu leisten, haben sich die Anbauer häufig anderen, weniger kapitalintensiven Produktionen zugewandt.

Brasilien als einstiger Grossexporteur hat ähnlich wie Indien zuerst die eigene Industrie zu versorgen. Allfällige Überschüsse werden für den Export verauktioniert.

4. Ausblick

Um es vorwegzunehmen: Es ist eine schwierige und undankbare Aufgabe, die Angebotsseite des Rohbaumwollmarktes zu prognostizieren.

Selbst wenn die Pläne und Absichten der Farmer und Staatsorganisationen im Hinblick auf den Anbau, die Exportpolitik etc. noch relativ konkret zu beurteilen sind, sind Klima und Wetter Imponderabilien, die das prognostizierte Gesamtaufkommen trotz aller Akribie bei den Vorhersagen schnell auf den Kopf stellen und aus einem Überschuss eine Unterproduktion machen können.

Trotzdem ist es den grossen Produzenten wie China, Indien und Pakistan gelungen, ihre Produktion entsprechend den ehrgeizigen Landwirtschaftsplänen auszuweiten. Diese Länder wurden damit zu Selbstversorgern ihrer doch sehr bedeutenden Textilindustrie.

Für andere Länder mit niedrigem Bruttosozialprodukt und hohen Staatsverschuldungen bedeuten die Baumwolllexporte eine der wichtigsten Einnahmequellen.

Mit den Deviseneinnahmen aus dem Verkauf dieses Rohstoffs können dann Importe für Rohöl und Basislebensmittel bezahlt werden.

Somit hat die Rohbaumwolle für viele Länder, vorallem afrikanische Staaten, wie z.B. der Sudan, eine lebenswichtige Bedeutung.

Aufgrund fehlender Infrastruktur, Fachkräften und Finanzen wird die Saat- und Landkultivierung oft vernachlässigt, was sich in einer Verschlechterung der Produktivität und Qualität niederschlägt.

Auf der anderen Seite muss ein wichtiger Faktor mit in die Überlegung gezogen werden. Es ist zu berücksichtigen, dass einige Länder der dritten Welt gezwungen sein werden, den Anbau von Baumwolle zu Gunsten von anderen Produkten, wie z.B. Weizen und Sojabohnen zu reduzieren, da ihnen Geld fehlt, Nahrungsmittel für die Bevölkerung zu importieren. Andererseits werden diesen Ländern dann wichtige Devisen-Einnahmequellen fehlen.

Trotzdem werden per Saldo die Verbesserung der Saaten und des zu kultivierenden Landes zu einer erhöhten Produktivität führen und die oben beschriebene Substitution ausgleichen.

Es kann also davon ausgegangen werden, dass sich die Quantität in den nächsten Jahren in bescheidenem aber kontinuierlichem Rahmen erhöhen wird.

Die Ausnahme der Regel trifft für die Ernte 82/83 zu.

Unwetter in der Sowjetunion einerseits und das PIK-Programm in den USA führten zu einer substantiellen Reduktion der Baumwollernten 1982/83.

Letztlich wird aber die Nachfrage zeigen, ob der «Carryover» plus die Produktion für die Versorgung der Industrie ausreichend ist, oder ob eine Verknappung der Baumwolle über eine sich weiter belebende Nachfrage zu noch höheren Preisen führt.

Theddy Stahel

Quellen:
ICAC Washington
Japan Cotton Statistics, 1982
Cotton Outlook, Liverpool

mittex Betriebsreportage

Camenzind + Co. Schappe + Cordonnetspinnerei Seidengarne als Spezialität aus der Urschweiz



In diesem schönen, Ende des 18. Jahrhunderts errichteten Gebäude, genannt «Minerva», befinden sich Verwaltung und Geschäftsleitung

Nähert man sich, von Brunnen her kommend, über die Kantonsstrasse Gersau, so ist, rechter Hand und für jeden Besucher unübersehbar, unmittelbar neben der Kirche das Haus «Minerva», ein schöner klassizistischer Bau als Dominante des Dorfbildes im Mittelpunkt des Blickwinkels. Hier an einem Ort, der ausserhalb der Textilbranche in erster Linie mit dem Begriff Fremdenverkehr in Zusammenhang gebracht wird, befindet sich Sitz und Produktionsstätte der Schappe- und Cordonnetspinnerei Camenzind + Co.

Seidenverarbeitung in der Innerschweiz und insbesondere in Gersau hat lange Tradition. Sie reicht bis 1730 zurück, als dort die Landsgemeinde der Republik dem Landschreiber Sebastian Melchior Rigert die Einrichtung einer ersten Seidenfäule bewilligte, wie dies der Jubiläumsschrift «250 Jahre Seiden-Industrie in Gersau» entnommen werden kann. Schon 1763 taucht das Geschlecht Camenzind erstmals in der Geschichte der Gersauer Seidenverarbeitung auf, die sich über weite Strecken wie eine Familienchronik der Camenzinds liest und in der neben Blütezeiten auch Fallimente nicht fehlten.

Die heute Firma Camenzind + Co geht direkt auf den Kauf von nicht weniger als drei Fabriken in Gersau durch Hermann Camenzind und Caspar Josef Camenzind zurück, die zusammen vorher in Altdorf eine Florettspinnerei betrieben hatten, und 1892 von der Berner Handelsbank die drei Spinnereien nebst Zubehör erwarben. Heute ist die vierte Generation der Camenzinds am Ruder, nachdem in den Nachkriegsjahren die Firma zu einem der führenden Schappeseidenunternehmens Europas mit weltweiten Beziehungen aufgestiegen ist.

Von sehr fein bis sehr grob

Richard Camenzind und Theodor Beeler-Camenzind stehen dem «mittex»-Besucher im wunderschönen klassizistischen «Minerva»-Gebäude bereitwillig Red und Antwort. Ein erster bemerkenswerter Aspekt ist das weitgefächerte Programm, das von Nm 2 bis Nm 200 reicht, also vom groben bis in den extrem fein ausgespinnenen Sektor. Der Seide ist man im Übrigen in Gersau stets treu geblieben – im Gegensatz zu früher ähnlich gelagerten Schappe-Spinnereien im Inland. Das Sortiment lässt sich demnach wie folgt umschreiben:

- Schappeseide-Garne Nm 2 bis Nm 200, in glatter, einfacher und gezwirnter Ausführung
- Schappeseide-Effektgarne mit Noppen- und Noppen-Flammenstruktur, einfach und gezwirnt von Nm 2,5 bis Nm 60
- Tussahseide-Garne von Nm 4 bis Nm 90, glatt, einfach und gezwirnt
- Bouretteseide-Garne von Nm 5 bis Nm 30, rohweiss und gebleicht
- Mischgarne Seide/Naturfasern, Garne, die aktuell und modisch orientiert sind.

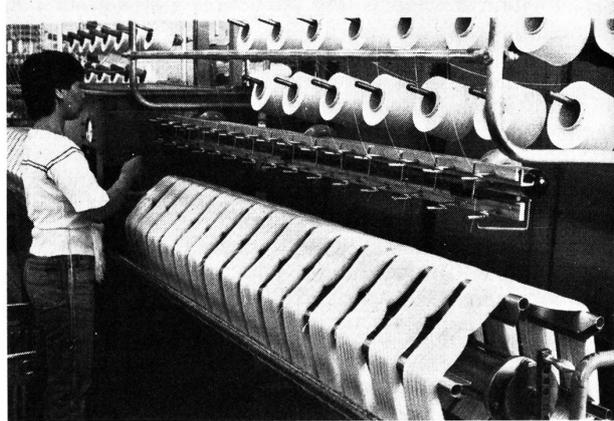
Grundsätzlich ist das Unternehmen auf den Verkauf rohweisser Garne ausgerichtet und die heutige Geschäftsleitung ist auf das überaus breite Sortiment mit einigem Recht stolz, dürfte doch die Firma zumindest in dieser Beziehung im internationalen Vergleich eine ziemlich singuläre Stellung aufweisen. Die Dominanz der Seide ist augenfällig, sie erreicht zusammen mit den Mischgarnen einen Anteil von beinahe 100 Prozent an der Gesamtproduktion, die Polyester-Nähzwirn-Produktion ist dem gegenüber gering. Die heutige Sortimentsstruktur entspricht im Übrigen keineswegs etwa derjenigen früherer Jahrzehnte, als das Familienunternehmen fast ausschliesslich auf die Herstellung von Schappeseide-Nähzwirnen ausgerichtet war. Nähzwirne werden zwar auch heute noch hergestellt, das gegenwärtige Angebot ist jedoch vor allem auf die Weiterverwendung der Garne in der Weberei und Strickerei ausgerichtet, dazu treten, in letzter Zeit verstärkt noch reinseidene, rohweisse Handstrickgarne.

Bedeutendster inländischer Verarbeiter

In Gersau werden jährlich rund 150 Tonnen Seidenkammzüge für den Bedarf der Spinnerei benötigt, wobei Tussahprovenienzen miteingerechnet sind.

Dazu kommen Leinen, Carshmere, Wolle und Baumwolle, jedoch stets in Verbindung mit Seide, d.h. als Mischgarne. Die Kammzüge werden über den traditionellen schweizerischen Seidenhandel beschafft, und hier bestehen jahrzehntelange Verbindungen. Die heutige Geschäftsleitung vertritt, wie auch frühere Generationen, die Ansicht, der Einkauf beim traditionellen Handel sei richtig, sofern dieser seine Funktion mit der Vielfalt der Beziehungen mit den Seidenzentren richtig erfülle.

Camenzind + Co verfügt heute über eine stets den neuesten Anforderungen angepasste Spinnerei und Zwirnerei mit total 8000 Spindeln, wovon 7000 auf Spinnspindeln entfallen. Mit 110 Beschäftigten, wobei der «overhead» sehr klein gehalten ist, erreichte die Firma im Geschäftsjahr 1982 einen Umsatz von 15 Mio. Franken. Der Exportanteil wird mit zwei Dritteln beziffert; der Verkauf erfolgt über ein Vertreternetz. Entsprechend der Modernität des Maschinenparks ist der Investitionsgrad hoch, in jüngster Zeit sind namhafte Investitionen in der Gespinstvorbereitung getätigt worden.



Stranghaspelmachine in der «Bläui», dem Spinnereigebäude in Gersau

Die ungebrochene Identifikation des Unternehmens mit Seide kann die heutigen, in der vierten Generation tätigen Besitzer gewiss mit Genugtuung erfüllen, sind doch in den letzten Jahren durchwegs positive Abschlüsse getätigt worden. Darüber hinaus ist Camenzind + Co weltweit zu einem Begriff für Schappe-Spezialgarne geworden, und im eigenen Land ist man mit weitem Abstand bedeutendster Seidenverarbeiter auf der Spinnereistufe. Damit ist bereits angedeutet, dass die Hauptkonkurrenten Camenzinds ausserhalb unseres Landes anzutreffen sind, nämlich in China, Japan und Italien.

Seit den Anfängen der Gersauer Florettseidenindustrie bis zur heutigen Firma Camenzind + Co sind mehr als 250 Jahre vergangen. Kontinuität über eine so lange Zeitspanne bestand aber stets in derselben Beziehung – Seide als Mittelpunkt. Daran dürfte sich auch künftig nichts ändern.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Probleme der Textil- und Bekleidungsindustrie in den EFTA-Ländern

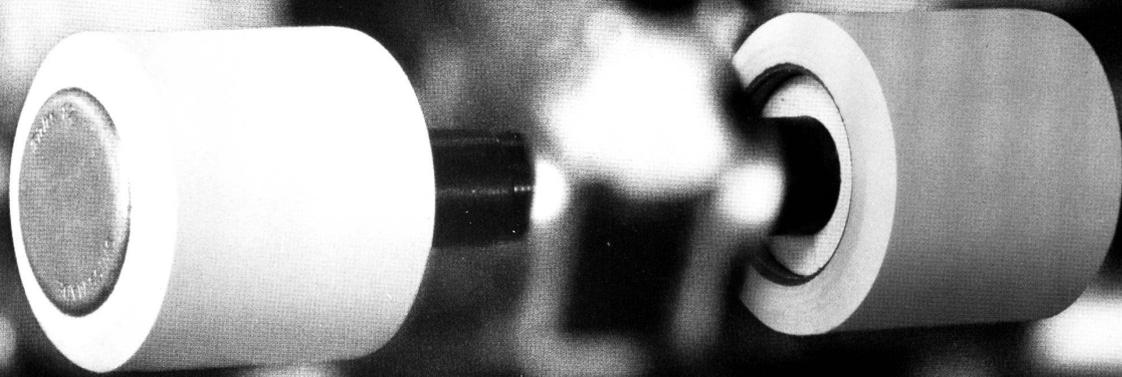
(Auszug vom VSTI erstellt)

Die Textil- und Bekleidungsindustrien stellen in den meisten EFTA-Ländern nur einen relativ kleinen Teil der gesamten Fabrikationsindustrie dar und einige ihrer Probleme sind, wie in jedem Fabrikationszweig, äusserst spezifisch. Doch können die Probleme und Erfahrungen dieser Industrien vielleicht helfen, die Schwierigkeiten der strukturellen Anpassung und die notwendigen Massnahmen zu verstehen. Bereits wurden beträchtliche strukturelle Anpassungen vorgenommen; dies meist auf Initiative der Unternehmen dieser Industrien.

Bald nach dem Ende des letzten Krieges, das heisst nachdem das im Krieg entstandene Nachholbedürfnis be-



BERKOL



1 Berkolisation

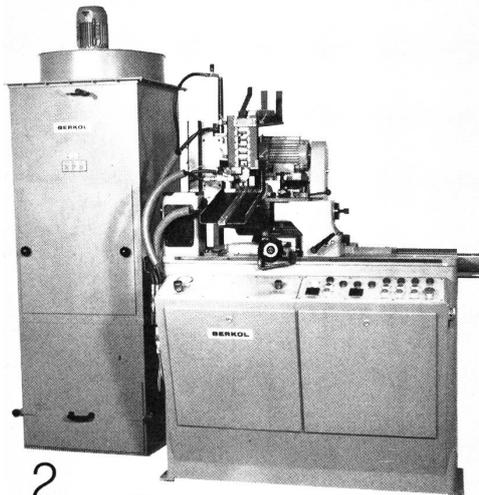
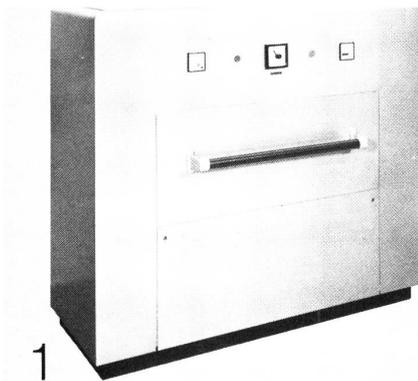
Ein Begriff zur Vergütung der Druckzylinder-Oberfläche

Une conception pour l'amélioration de la surface des cylindres de pression

Il famoso concetto per trattare la superficie rettificata dei manicotti di stiro

A byword for the surface treatment of top roll covers

Un concepto para el refinado de la superficie de los cilindros de presión



2 Schleifmaschine

Endlich eine Möglichkeit, rationell und kostensparend zu schleifen!

Rectifieuse

Enfin une possibilité de rectifier rationnellement et économiquement

Rettificatrice automatica

Per avere la possibilità di rettificare la superficie dei manicotti con efficienza e razionalità!

Grinding machine

At last, the ability to grind roll cover efficiently and economically!

Rectificadora

Por fin una posibilidad de una rectificación racional y económica!

3 Laufriemchen

Erstklassige Qualität zu realen Preisen

Lanières

Qualité de 1er ordre à prix réellement avantageux

Cinghiette di stiro

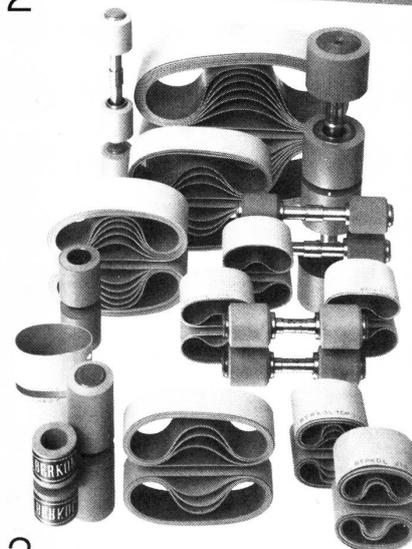
Ottima qualità ad un prezzo vantaggioso

Aprons

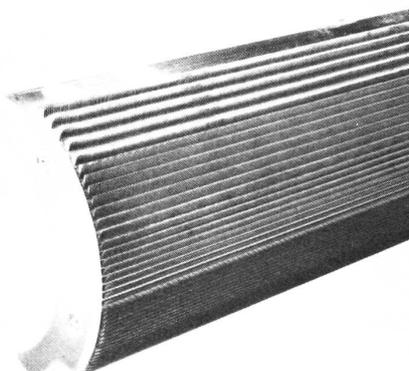
First-class quality at fair prices

Correitas

Calidad de primera categoría a precios reales



3



4

4 Nitto Unicomb

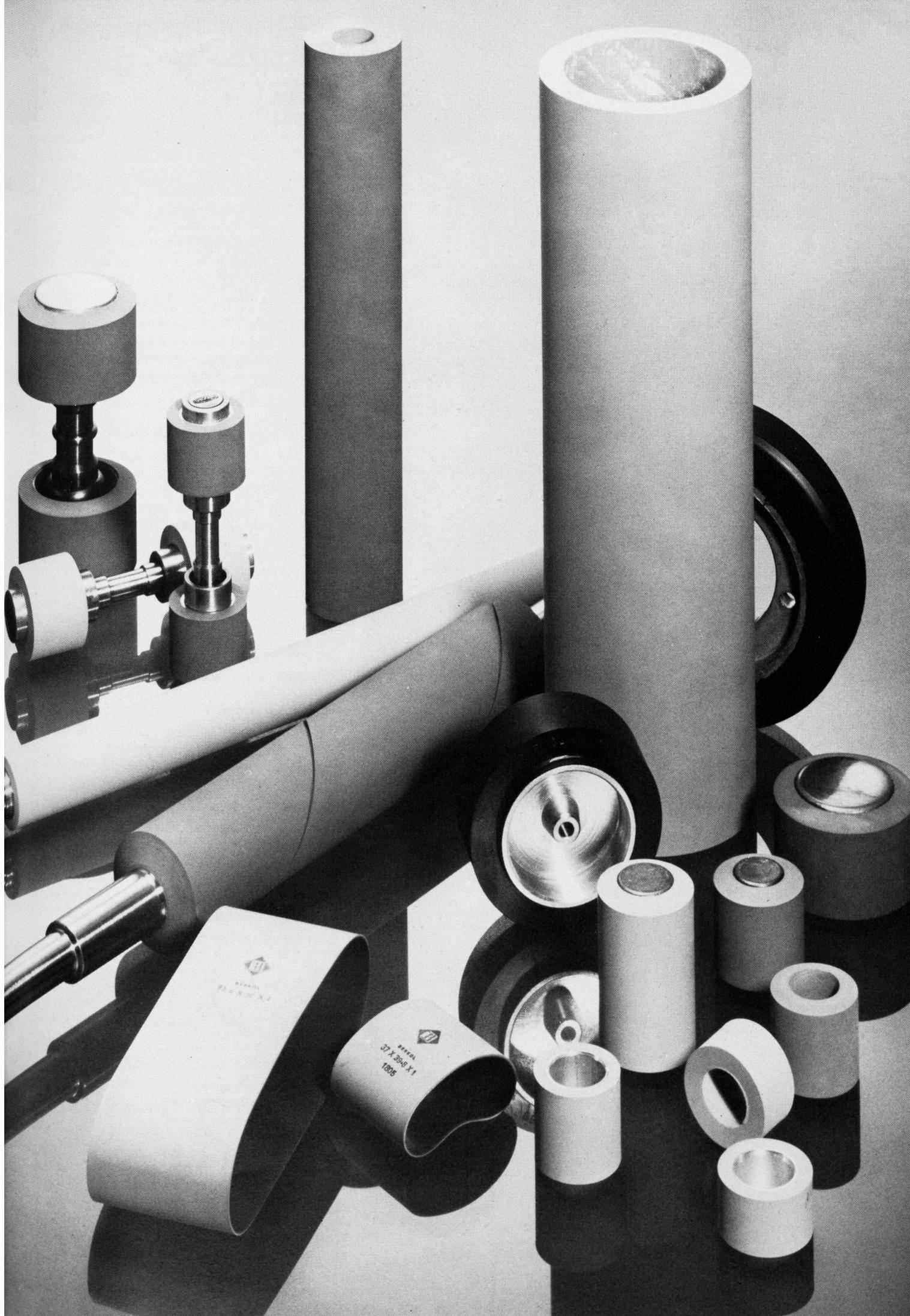
Unicomb kämmt billiger

Avec Unicomb le peignage se fait à meilleur compte

Con Unicomb potete pettinare più economicamente

You comb more economically with Unicomb

Con Unicomb Vds. peinan más economicamente



BERKOL-Programm

BERKOL-Druckzylinderüberzüge, BERKOL-Laufriemchen, BERKOL-Alupress, BERKOLISATION, Spiralnutenschleifgerät, NITTO-UNICOMB, Fixkämme, DUOSPUN, BERKOL-Schleifmaschine

Verlangen Sie bitte unsere Spezialprospekte

Programme BERKOL

Manchons BERKOL, lanières BERKOL, BERKOL Alupress, BERKOLISATION, rectifieuse pour rainures en spirale, NITTO-UNICOMB, peignes fixes, DUOSPUN, rectifieuse BERKOL

Veuillez demander notre documentation

Programma BERKOL

Manicotti BERKOL, cinghiette di Stiro BERKOL, BERKOL Alupress, BERKOLIZZATRICE, dispositivo per rigature a spirale, NITTO-UNICOMB, pettini fissi, DUOSPUN, rettificatrice automatica

Richiedete la nostra documentazione

BERKOL Program

BERKOL cots, BERKOL aprons, BERKOL Alupress, BERKOLIZATION, spiral groover, NITTO-UNICOMB, top combs, DUOSPUN, BERKOL Autogrinder

Please ask for our documentation

Programa BERKOL

Guarniciones de cilindros de presión BERKOL, correitas BERKOL, BERKOL Alupress, BERKOLISATION, spiral groover, NITTO-UNICOMB, Peines fijos, DUOSPUN, rectificadora BERKOL

Por favor pidan nuestro prospecto especial

ITMA 83: Halle 14/3, Stand F 03/05



Henry Berchtold AG

CH-8483 Kollbrunn, Schweiz
Telefon 052 35 10 21, Telex 76 468

friedigt worden war, zeigte sich ein Rückgang des Nachfragewachstums nach Produkten dieser Industrien. Dazu kam eine Verschiebung der relativen Vorteile, was eine Ausweitung des Handels sowie Importzunahmen aus Entwicklungsländern mit niedrigen Lohnkosten zur Folge hatte. Diese Entwicklung zwang die Textil- und BekleidungsHersteller der Industrieländer zur Rationalisierung und Spezialisierung. Neue Techniken wurden entwickelt, die Produktionsprozesse und die verwendeten Materialien veränderten sich in einigen Sektoren der Textil- und Bekleidungsindustrie. Eine rapide Steigerung der Kapitalintensität brachte die Textilindustrie näher an den Stand der anderen Fabrikationsindustrien. Daraus ergab sich ein fühlbarer Produktivitätszuwachs, der in einigen Fällen besser geschulte Arbeitskräfte erforderte.

Die schnellen und grossen Strukturveränderungen hatten aber auch ungünstige Folgen: So wurden zum Beispiel in den meisten Industrieländern Arbeitnehmer entlassen, was zu speziellen Schwierigkeiten führte.

Zur Unterstützung und manchmal auch zur Verzögerung der strukturellen Anpassung dieser Industrien wurde eine reiche Auswahl an Massnahmen angewandt. Obwohl die Massnahmen der einzelnen Länder verglichen werden können, muss man bedenken, dass diese zwei Industrien ihre eigenen Charakteristiken besitzen, die allgemeine Wirtschaftspolitik der einzelnen Länder auch mitspielt und regionalpolitische Massnahmen oft grosse Auswirkungen auf die strukturelle Anpassung haben.

Am Beispiel der Textilbranche kann man lernen, dass strukturelle Behinderungen, die sich nicht auf einen bestimmten Industriezweig beschränken, eine wichtige Rolle bei sektorellen Problemen spielen. Regionale Schwierigkeiten und die Struktur der Arbeitskräfte in der Textil- und Bekleidungsindustrie können hier genannt werden. Weitere Schlüsse sind, dass es keine einfache und schnelle Lösung für strukturelle Probleme gibt und dass sie langfristig nicht durch direkte Interventionen in den internationalen Handel zu lösen sind.

Die allgemeine Situation der gesamten Textil- und Bekleidungsindustrie

Seit Beginn dieses Jahrhunderts, insbesondere seit den frühen 60er-Jahren, stieg die Weltproduktion an Textilien und Bekleidung langsamer als die Gesamtproduktion, wobei die Verlangsamung des Wachstums in der Bekleidungsindustrie nicht so ausgeprägt war, wie in der Textilindustrie; dies teilweise wegen eines Wertanstiegs pro Stoffeinsatz und teilweise wegen vermehrter maschineller Produktion in den Entwicklungsländern. So entwickelten sich in den 70er-Jahren diese zwei Industriezweige in verschiedene Richtungen, denn während die Pro-Kopf-Produktion in der Bekleidungsindustrie immer noch langsam anstieg, stieg die Produktion an Textilien in geringerem Masse als die Weltbevölkerung.

Die Entwicklung der grössten Ländergruppen variiert jedoch ziemlich. In den Industrieländern stieg die Textilproduktion bis 1973 etwa in gleichem Masse wie der Weltdurchschnitt, danach gab es praktisch kein Wachstum mehr. Die Produktion an Bekleidung sank ebenfalls, aber nicht in dieser Grössenordnung. In den Entwicklungsländern nahm die Produktion an Textilien auch ab, doch wuchs diejenige an Bekleidung, während die Staatshandelsländer in beiden Sektoren einen Rückgang vermerkten. Der Anteil der Industrieländer an der Weltproduktion, sowohl in Textilien wie in Bekleidung, sank zwischen 1963 und 1979 merkbar, betrug aber dennoch am Ende dieser Periode etwa 50%. Der Anteil der Staatshandelsländer stieg ziemlich stark, während jener

der Entwicklungsländer, trotz höherem Wachstum, relativ klein blieb. In den Entwicklungsländern sank der Weltanteil am stärksten in der Bekleidung, wo zu Beginn der Periode der Anteil einiges höher war als in Textilien. Während einiges in dieser Entwicklung auf die grössere Importdurchlässigkeit zurückzuführen ist, spielen doch auch die Veränderungen des Lebensstandards der Entwicklungsländer und die damit verbundenen Änderungen im Kaufverhalten eine wichtige Rolle. Die Entwicklungsländer konsumierten den Hauptanteil der gestiegenen Produktion selbst, doch stiegen ihre Exporte in die Industrieländer drastisch an. Im Vergleich dazu stiegen, speziell nach 1970, die Exporte der Industrieländer in die Entwicklungsländer nur etwas weniger als die Wachstumsrate des Welthandels mit diesen Produkten.

Die Veränderungen im geographischen Muster der Weltproduktion in Textilien und Bekleidung zeigten sich nur langsam in der Entwicklung der Handelsflüsse. Unterschiedliche Wachstumsraten der inländischen Nachfrage in den grössten Ländergruppen hatten wichtige Auswirkungen auf die Veränderungen der geographischen Muster der Produktion. Dazu kam, dass demographische Veränderungen, Einkommenssteigerungen, das Auftreten von Einkommenselastizitäten und unterschiedliche Arbeitskosten aller Punkte waren, die sich gegen die Industrieländer auswirkten.

Die Anzahl der Arbeitnehmer dieser Sektoren nahm zwar weltweit seit 1973 zu, doch geschah dies allein auf Grund der höheren Zahlen der Staatshandelsländer und Entwicklungsländer.

Es muss betont werden, dass innerhalb der Ländergruppen die Entwicklung der Textil- und Bekleidungsindustrien der einzelnen Länder stark variierte, doch ist in allen die strukturelle Anpassung dieser Industrien noch im Gange.

Die Textil- und Bekleidungsindustrie der EFTA-Länder

Im folgenden sollen die wichtigsten Faktoren, welche die Entwicklung dieser Industrien beeinflussen sowie die Reaktionen der Industrien auf diese Einflüsse aufgezeigt werden.

Wie bereits erwähnt, nahm die Zuwachsrate der Nachfrage nach Textilien und Bekleidung nach dem Krieg ab. Es scheint, dass in fast allen EFTA-Ländern die Einkommenselastizität der Nachfrage nach diesen Produkten, speziell für Bekleidung, unter 1 ist. Der internationale Handel mit Textilien und Bekleidung stieg ausserordentlich an, bis 1970 vor allem zwischen den Industrieländern, doch seither ist der Anteil der ärmsten Entwicklungsländer im Steigen begriffen. Wichtige technische Veränderungen und Umstrukturierungen führten zu einer grossen Steigerung der Arbeitsproduktivität, besonders in der Textilindustrie, was zu besserer Konkurrenzfähigkeit, gleichzeitig aber auch zum Abbau von Arbeitskräften führte.

Nachfrage

Die Gesamtnachfrage nach Bekleidung und Schuhwaren scheint stärker durch die Entwicklung der Bevölkerungsstruktur und -grösse als durch Preisänderungen beeinflussbar zu sein, während die Nachfrageverteilung zwischen den einzelnen Lieferanten gewöhnlich stark vom relativen Preis abhängt.

In der EFTA scheint die Bekleidungsproduktion der Hauptfaktor der Textilnachfrage zu sein, denn mehr als die Hälfte der Faserkonsumation bezieht sich auf Bekleidung, während der Rest hauptsächlich auf Heim- und In-

dustrietextilien entfällt. Mit Ausnahme von Portugal und Österreich sank jedoch in allen EFTA-Ländern der Anteil der Textil- und Bekleidungskonsumation an der realen Gesamtkonsumation von privater Seite. Es gibt keine separaten Daten bezüglich der Nachfrageelastizität nach Textilien, ohne Bekleidung, aber es scheint, dass sie etwas höher als 1 ist, speziell für Industrie- und Heimtextilien.

Mit steigendem Einkommen scheinen Änderungen in der Mode grosse Effekte auf die Nachfragestruktur zu haben und führen meistens, sogar bei einer stabilen Gesamtnachfrage, zu Fluktuationen in der Nachfrage. Dies hat seine Auswirkungen auf die Lager und stellt die Textilindustrie unter ein zyklisches System.

Technische Entwicklung und Investitionen

Obwohl die Textil- und Bekleidungsindustrie, insbesondere seit den 60er-Jahren, durch technische Neuerungen ihre Produktivität enorm steigerte, blieb sie relativ arbeitsintensiv. Mit Ausnahme von Norwegen und Schweden stieg in allen EFTA-Ländern die Produktivität in diesen Sektoren höher an als in den übrigen Produktionsbereichen. Doch scheinen Norwegen und Schweden seit den späten 70er-Jahren eine Steigerung zu verzeichnen, während in Portugal die Produktivität langsamer zunahm als in der übrigen Industrie. In der Schweiz ist sie seit 1963 höher als in der übrigen Industrie.

In den meisten EFTA-Ländern war in den letzten 20 Jahren der Investitionsanteil der Textilindustrie an den gesamten Fabrikationsinvestitionen mehr oder weniger gleich wie der Anteil der Textilproduktion an der gesamten Fabrikationsproduktion. Die Investitionen in der Bekleidungsindustrie waren etwas niedriger.

Industrielle Struktur

Die Anzahl der Textilfabriken nahm in der Schweiz und in Schweden ziemlich ab, etwas weniger in Finnland, während sie in Österreich, Island und Norwegen relativ stabil blieb. Nur in Portugal wurde eine Zunahme registriert. Die durchschnittliche Anzahl der Angestellten pro Fabrik stieg nur in Portugal etwas an, in den anderen EFTA-Ländern blieb sie stabil oder sank sogar etwas. Der Trend zur Rationalisierung und Spezialisierung besteht in allen EFTA-Ländern.

Ausser in Finnland und Portugal nahm auch in der Bekleidungsindustrie die Zahl der Fabriken ab, doch war die Rationalisierung weit weniger wichtig als die Spezialisierung und Differenzierung des Produkteangebots.

In allen EFTA-Ländern entwickelte sich eine Verteilerstruktur, die von grossen Grossisten- und Detailhändlerorganisationen dominiert wird. Dies führte dazu, dass der Handel eine ganz andere Grössenordnung annahm, internationale Kontakte hergestellt und wettbewerbsfähigere Lieferanten gefunden wurden, letztlich also zu grösserer Importdurchlässigkeit. So kam es dazu, dass in einigen EFTA-Ländern, wie zum Beispiel Schweden, Textil- und Bekleidungshersteller auf Importe umstellten und einen Teil oder sogar ihre ganze Eigenproduktion einstellten.

Internationaler Handel

Wie auf der ganzen Welt nahm der Handel mit Textilien und Bekleidung in den EFTA-Ländern enorm zu. Dies vor allem aufgrund der wachsenden Spezialisierung und der Produktionssteigerung der Entwicklungsländer. Vor allem auf dem Bekleidungsmarkt machte sich der Einfluss

der Entwicklungsländer bemerkbar, wuchs doch das Volumen der Exporte der Entwicklungsländer in die Industrieländer dreimal schneller als der Welthandel. Der Handel zwischen den Industrieländern behielt jedoch seine Bedeutung und konnte bis in die 70er-Jahre ein beachtliches Wachstum verzeichnen.

Trotz des allgemeinen Handelsanstiegs vermerkten die einzelnen Ländern sehr unterschiedliche Resultate. So konnte nur Portugal durchgehend einen Handelsüberschuss in diesen zwei Industrien verzeichnen. Finnland wandelte sein von 1955 bis 1980 immer grösser werdendes Handelsdefizit in ein derartiges Plus im Bekleidungssektor, dass sogar das Minus im Textilbereich gedeckt werden konnte. Österreich, das 1955 eine ausgeglichene Textilbilanz und einen Überschuss im Bekleidungssektor registrierte, verzeichnet nun Defizite, während in der Schweiz von 1973 bis 1980 sowohl der Überschuss im Textilhandel wie auch das Defizit im Bekleidungssektor zunahm. Island zeigte von 1955 bis 1980 ein wachsendes Defizit, während die zu Beginn der Periode relativ kleinen Defizite von Norwegen und Schweden in den 80er-Jahren stark anstiegen.

Die Entwicklung der geographischen Aufteilung der Exporte variierte zwar von Land zu Land, doch stellte der Handel zwischen den Industrieländern den Hauptanteil dar. Bei den Importen veränderte sich die geographische Aufteilung, vor allem für Bekleidung, etwas stärker. So stieg in Österreich und Schweden der Anteil der Importe aus den Entwicklungsländern, in Portugal und Island derjenige aus den Industrieländern, während Finnland, Island und Norwegen vermehrt Produkte aus den östlichen Ländern bezogen.

Obwohl die Importe aus den Niedriglohnländern gestiegen sind, kann man nur mit Schwierigkeiten exakt aufzeigen, wie stark diese die Inlandproduktion beeinträchtigt haben. Die bessere Bilanz Portugals innerhalb der EFTA kann bis zu einem gewissen Punkt auf die relativ niedrigen Löhne zurückgeführt werden, doch sind ja eigentlich die Gesamtkosten für die Konkurrenzfähigkeit ausschlaggebend. Es muss auch bedacht werden, dass sich die Nachfragestruktur laufend ändert und dass Kostenvorteile für hochstehende Qualitätsprodukte verhältnismässig unwichtig sind.

Der technische Vorsprung der Industrieländer gegenüber den Entwicklungsländern ist sicher wichtig, darf aber nicht überbewertet werden, da der Technologietransfer meist innerhalb kurzer Frist stattfindet.

Produktion und Arbeitssituation

Es gibt für keines der EFTA-Länder Studien, die zeigen, in welchem Ausmass die Arbeitslosigkeit in den Textil- und Bekleidungsindustrien von den vermehrten Importen abhängt. Die Ergebnisse von Studien anderer Länder – obwohl sicher nur zum Teil übertragbar und von der Natur der Sache schwer messbar – dürften doch von Interesse sein. Es wurde nämlich in Grossbritannien und der EG festgestellt, dass die Hauptursache der Arbeitslosigkeit nicht fehlende internationale Konkurrenzfähigkeit, sondern die Steigerung der Produktivität ist.

Trotz vermehrter Importe an Textilien und Bekleidung konnten die meisten EFTA-Länder ihre Produktion halten oder gar steigern. Der Anteil von Textilien und Bekleidung an der Gesamtproduktion nahm jedoch, mit Ausnahme der Schweiz, in allen EFTA-Ländern, auch in Portugal, während der letzten zehn bis zwanzig Jahre ab.

Unter dem Einfluss steigender Produktivität, starker Konkurrenz des Auslands und einem Rückgang oder sehr langsamem Wachstum der Inlandnachfrage mussten fast alle EFTA-Länder Arbeitnehmer freisetzen. Gerade in den EFTA-Ländern bietet die Wiedereinstellung von Arbeitnehmern dieser Sektoren spezielle Probleme, da es sich gewöhnlich um ältere Personen, in der Mehrzahl Frauen, handelt, die meistens keine fachliche Ausbildung haben. Überdies sind Umschulungen oft sinnlos, da die Textil- und Bekleidungsunternehmen vielfach nicht in der Nähe von Industriezentren liegen, also die einzige Arbeitsmöglichkeit an Ort sind.

Massnahmen

Im allgemeinen profitiert die Textil- und Bekleidungsindustrie von generellen industriellen und regionalen Unterstützungsmassnahmen, doch wurden in einigen Ländern auch spezielle Hilfsprogramme eingeführt.

In Portugal konnten nur Investitionshilfen beansprucht werden, denn die eigentlichen spezifischen Massnahmen sind auf einen späteren Zeitpunkt geplant. In Island steht diesen Sektoren ein Programm des Industrieverbandes zur Restrukturierung und Verbesserung der Produktionsmethoden zur Verfügung. In der Schweiz wird die industrielle Entwicklung dem Privatsektor überlassen. Österreich offeriert generelle regionale und industrielle Hilfen, wie auch gezielte Unterstützungsmassnahmen, zum Beispiel zur Restrukturierung von Unternehmen. Finnland setzte sich in diesem Bereich nebst den üblichen Unterstützungsmassnahmen durch die Übernahme zweier gefährdeter Wollfabriken ein. Norwegen und Schweden bieten eine Reihe von speziellen Massnahmen zur Verbesserung der Effizienz, zur Reorganisation und Gesundung der Unternehmen an.

Während Island, Portugal und die Schweiz keine quantitativen Importrestriktionen einführen, benützten die anderen EFTA-Mitglieder dieses Mittel, insbesondere für Importe aus Entwicklungsländern. Im übrigen schloss die Schweiz ein Überwachungsabkommen mit Hongkong ab, bei dem sie bei Gefährdung des Inlandmarktes die Suspendierung der Exportlizenzen verlangen kann. Ausserdem haben einige EFTA-Länder, das heisst Österreich, die Schweiz, Norwegen und Finnland, die Möglichkeit zur Preisüberwachung oder/und zur Erhebung von Gebühren. «Freiwillige» Exportbeschränkungen innerhalb der EFTA schloss Portugal mit Österreich, Norwegen, Schweden und, in einem etwas beschränkterem Rahmen, mit der EG, ab.

Bewertung der Lage

Obwohl der strukturelle Anpassungsprozess der Textil- und Bekleidungsindustrien der EFTA-Länder noch voll im Gang ist, kann ein Versuch zum Vergleich der Veränderungen interessant sein.

Im allgemeinen haben diese Industrien eine Mischung von Anpassungsstrategien wie Rationalisierung und Modernisierung der Unternehmen, Spezialisierung, Steigerung der Exporte und, wie am Beispiel Schwedens gesehen, Verlegung der Produktion in Niedriglohnländer angewandt.

Die Entwicklung der Produktion und der Produktivität zeigte sich während der letzten zwanzig Jahre in einer Reduktion der Arbeitnehmerzahl in diesen zwei Industrien. Nur Island und Portugal verzeichneten eine Zunahme.

Betrachtet man die gesamte Entwicklung der Textil- und Bekleidungsindustrie der EFTA seit den 60er-Jahren, so kann man diese Länder in vier Gruppen aufteilen:

In die erste Gruppe gehören Portugal und Island; beide verzeichneten in diesen Industrien einen Anstieg der Produktion und der Beschäftigten. Für Island bedeutete dies vor allem Spezialisierung; es konnte aber die extreme Verschlechterung der Handelsbilanz für Textilien und Bekleidung nicht verhindern. Portugal hingegen wies ein stetiges Ansteigen seines Handelsüberschusses in diesen Bereichen aus und hat den Vorteil, in der Nähe der Mehrzahl seiner Abnehmermärkte zu sein, während die Löhne relativ niedrig sind.

Österreich und Finnland bilden die zweite Gruppe der EFTA-Länder. Beide vermerkten bei Textilien und Bekleidung ein Produktionswachstum, aber während die Beschäftigtenzahl in der Textilindustrie in beiden Ländern stark zurückging, überstieg in Finnland die Zunahme der Arbeitnehmer im Bekleidungssektor diesen Rückgang; in Österreich stagnierte diese Zahl. Ausserdem stiegen in Österreich die Exporte bei weitem nicht so wie die Importe, was eine negative Wirkung auf die Handelsbilanz beider Industrien hatte. In Finnland dagegen machte die verbesserte Lage im Bekleidungssektor die schlechte Textilbilanz wett, so dass das Defizit der Gesamtbilanz zu einem Überschuss wurde. Die Produktivität stieg in beiden Ländern merklich an, speziell in der Textilproduktion. Die seit der enormen Abwertung der Finnmark im Jahre 1967 im Vergleich zu anderen Industrieländern etwas niedrigeren Lohnkosten fielen für Finnland wahrscheinlich ziemlich ins Gewicht. Sowohl Österreich wie Finnland machten zeitweise Gebrauch von Handelsrestriktionen und Subventionen, doch waren diese nicht von grösserer Bedeutung.

Die dritte Gruppe in dieser Analyse besteht aus Norwegen und Schweden. In diesen Ländern ging die Beschäftigtenzahl in der Textil- und Bekleidungsindustrie stark zurück, die Produktion sank in fast gleichem Masse.

In der Schweiz – sie stellt die vierte «Gruppe» dar – nahm die Zahl der Arbeitnehmer ebenfalls ab, obgleich etwas weniger als in Norwegen und Schweden, doch blieb die Produktion stabil. Der Unterschied zeigt sich in den Produktivitätsentwicklungen; in der Schweiz stieg die Produktivität in beiden Industrien steil an, viel steiler als die Produktivität in der gesamten übrigen Produktion; in Norwegen und Schweden wurde zwar auch ein gewisser Anstieg verzeichnet (ausser im Bekleidungssektor Norwegens), doch war dieser lange nicht so gross wie in der gesamten Industrie. Dieses Verhältnis hat sich, sowohl in Norwegen wie in Schweden, seit den späten 70er-Jahren geändert. Der schweizerische Handelsbilanzüberschuss in Textilien wuchs, jedoch nicht genug, um die Verschlechterung der Bekleidungsbilanz wettzumachen; andererseits nahmen Norwegens und Schwedens Handelsdefizite in beiden Industrien zu. Es scheint, dass die strukturellen Anpassungen und die damit verbundenen Änderungen der Produktionsweisen in der Schweiz viel weiter gingen als in Norwegen und Schweden und dass die zwei letztgenannten Länder wahrscheinlich hinsichtlich ihrer Konkurrenzfähigkeit an Boden verloren haben.

James Lanner, Genf

Investitionen zur Zukunftsbewältigung der Bekleidungsindustrie

Die schweizerische Bekleidungsindustrie hat in den letzten 10 Jahren eine Reduktion der Betriebszahlen um 44% auf 548 und der Beschäftigten um 45% auf 25 700 erfahren. Die Mehrheit der verbliebenen Firmen, so stellte der Verbandspräsident des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) kürzlich fest, werde mit Vertrauen in die eigene Stärke, Risikobereitschaft und Innovation die Zukunft erfolgreich bewältigen. Die von den einzelnen Unternehmungen zur Existenzsicherung eingesetzten Mittel finden angesichts von Grossprojekten anderer Branchen in der Öffentlichkeit kaum Beachtung, obschon sie wegen der mittelständischen Betriebsstruktur in der Bekleidungsindustrie dennoch eine positive Würdigung verdienen. So sind, wie eine Umfrage ergeben hat, Bekleidungsfirmen, die 5 bis 8% (in einzelnen Fällen mehr) des Umsatzes investieren, keine Seltenheit. Eine Strumpffabrik weiss zu berichten, dass im ganzen Betrieb keine Anlage, keine Wirkmaschine und kein Nähautomat über 5 Jahre alt ist. Sie hat 1982/83 alleine für leistungsfähigere Arbeitsplätze je über 600 000 Franken eingesetzt. Ein Unterwäschehersteller mit einem Umsatz von anderthalb Dutzend Millionen Franken plant Rationalisierungsbauten, die über 1 Mio. Franken erfordern. Dieses Unternehmen hat zudem kürzlich zur Kostensenkung eine der modernsten Zuschneidemaschinen im Werte von einer Viertelmillion Franken angeschafft. Solche Beispiele sind keine Einzelfälle. Je Arbeitsplatz sind auch in der Bekleidungsindustrie die Investitionen in den letzten 10 Jahren um das Mehrfache angestiegen. Einzelne davon übertrafen 100 000 Franken (Wirkerei- und Strikereiabteilungen bis zu einer halben Million Franken) und tragen dazu bei, dass die Produktion trotz massiver Schrumpfung des Betriebs- und Belegschaftsbestandes seit 1972 quantitativ eher zugenommen hat.

Gesamtverband der Schweizerischen
Bekleidungsindustrie

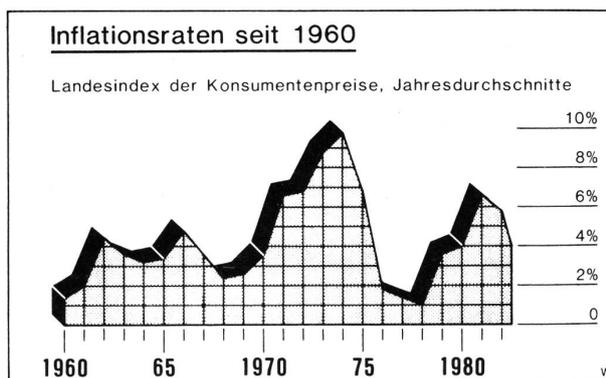
Europa mit ungünstigster Beschäftigungsentwicklung

Das langfristige Ansteigen der Arbeitslosigkeit in den Industrieländern ist die Folge eines raschen Wachstums der erwerbsfähigen Bevölkerung (Bevölkerungswachstum, Verschiebung der Altersstrukturen, steigende weibliche Erwerbsquoten), mit dem die Beschäftigungsmöglichkeiten nicht Schritt gehalten haben. Im Vergleich zu Nordamerika und Japan schneidet die Beschäftigungsentwicklung in den vier grossen Industrieländern Europas besonders schlecht ab: Ihre mittlere jährliche Zuwachsrate erreichte 1960–70 und 1970–80 bloss je 0,1%, während Nordamerika Raten von 1,9% bzw. 2,4%, Japan solche von 1,4% bzw. 0,8% aufwies. Die Vergleichszahlen für die Schweiz lauten gemäss Erwerbstätigenstatistik 1,5% (1960–70) und –0,4% (1970–80); die Zahl der Arbeitsplätze hat sich in unserem Land in den sechziger Jahren zwar überdurchschnittlich erhöht, in den siebziger Jahren aber absolut abgenommen.

Sowohl im Industrie- wie im Dienstleistungsbereich hat sich die Beschäftigung in der Schweiz im letzten Jahr-

zehnt unterdurchschnittlich entwickelt. Für den 2. Sektor ergibt sich eine Jahresrate von –1,8% («Europa» –0,9%; Japan +0,7%; Nordamerika +1,2%), für den 3. Sektor ein jährliches Wachstum von 1,2% («Europa» 1,6%; Japan 2,3%; Nordamerika 3,2%). Dass die Schweiz in Sachen Arbeitslosigkeit dennoch einen Sonderfall darstellt, dürfte vor allem auf die grosse Flexibilität des Arbeitskräfteangebotes zurückzuführen sein.

Inflation dauerhaft eingedämmt?



Die Schweiz erlebt zurzeit den zweiten grösseren Konjunkturunbruch seit dem letzten Weltkrieg. Gleichzeitig neigt der zweitstärkste Inflationszyklus seinem Ende zu – zum Teil eine Folge der Rezession und der Preissenkungen für Erdöl und andere Rohstoffe, vor allem aber das Ergebnis einer konsequenten Antiinflationpolitik seitens der Notenbank. In den vergangenen Jahren haben die Industrieländer allgemein entschlossene Massnahmen ergriffen, um die Inflation zu brechen. Der Erfolg ist nicht ausgeblieben: Die sieben «Grossen» unter den Industrieländern dürften im laufenden Jahr eine Konsumentenpreisteuerung von durchschnittlich 5% aufweisen, während es 1980 noch 12%, 1981 10% und 1982 7% waren. In der Schweiz werden die hohen Inflationsraten von 1981 (6,5%) und 1982 (5,7%) gemäss Prognosen auf 4% im laufenden und auf etwa 3% im kommenden Jahr sinken.

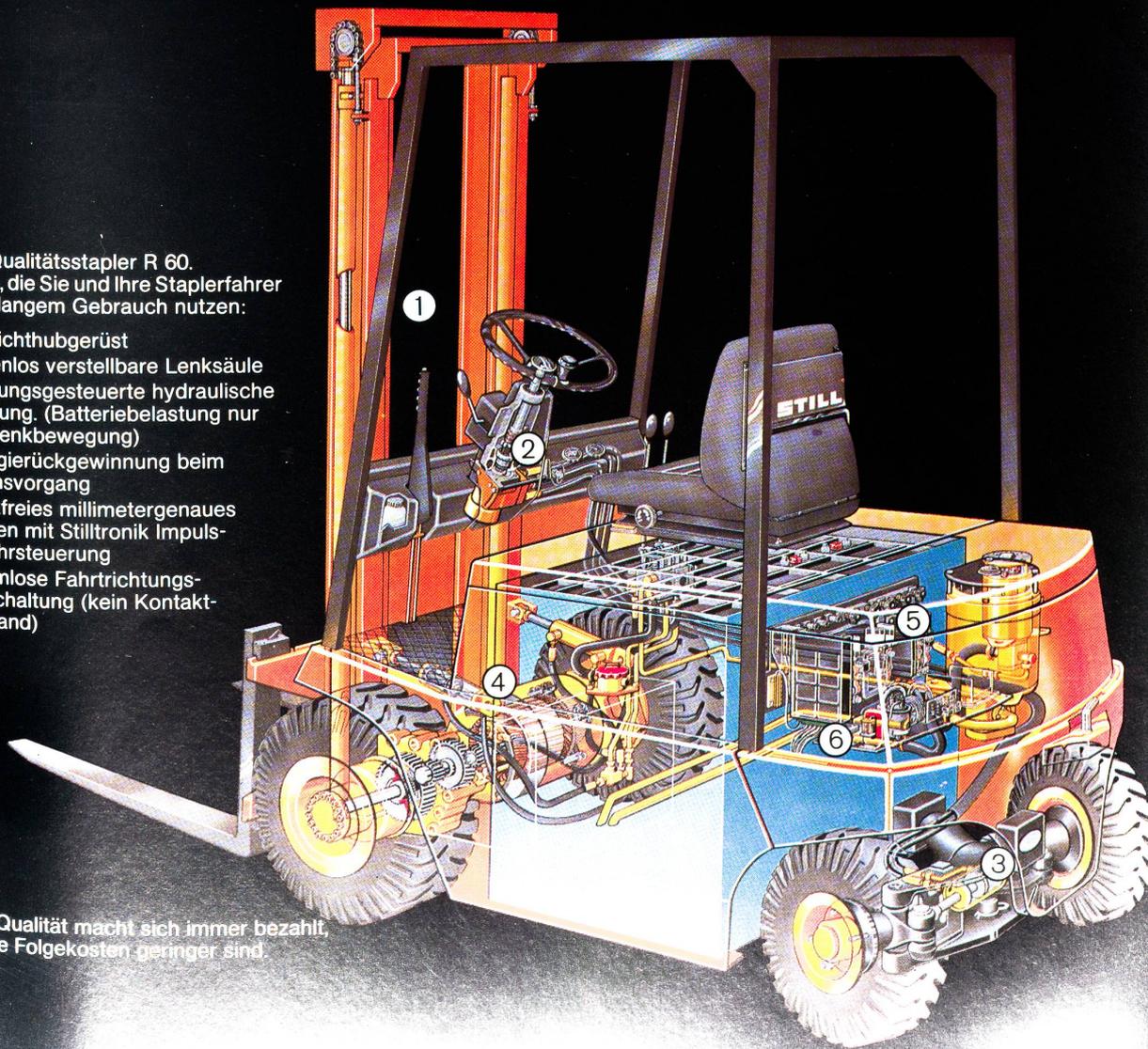
Zwar liess sich der nachhaltige Teuerungsrückgang nur um den Preis einer längerdauernden Rezession oder Stagnation erreichen, doch bietet sich nun den Industrieländern die Chance, zu einem nachhaltigen, inflationsfreien Wachstum und damit auch zu annehmbaren Arbeitslosenraten zurückzukehren. Allerdings ist fraglich, ob das gelingen wird, denn die Gefahr ist gross, dass die Geldpolitik unter dem Druck der hohen Arbeitslosigkeit übermässig gelockert wird und damit einen neuen Inflationsschub provoziert.

STILL

STILL Qualitätsstapler sind immer den Preis wert!

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

- ① Freisichtthubgerüst
- 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.

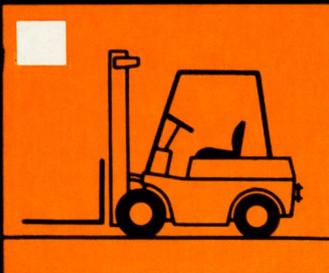
Warum STILL und nicht
irgendein anderer Gabelstapler?
Unsere Kunden sagen:

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



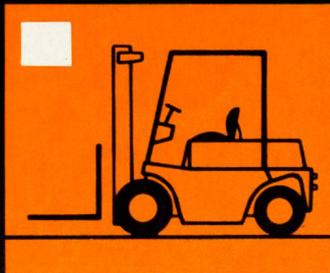
STILL GmbH, Industriestrasse 180, 8957 Spreitenbach, Tel.: 71 31 91, Telex: 54 667

Wir bitten um weitere Informationen über:



Diesel-Stapler

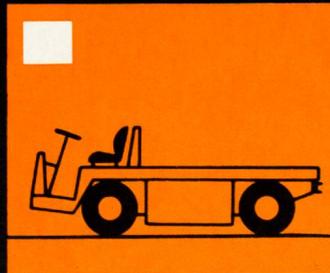
1,5 bis 8,0 t Tragfähigkeit
(Auch in Treibgas-Ausführung)



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 kein
Risiko, weil man entscheidet wie
90 % der 500 größten deutsche
Unternehmen und über die Hälfte
der größten Firmen
in Westeurop...

Mode

Tersuisse oder Nylsuisse in der Baumwollweberei



Nylsuisse-Freizeitanzug, bestehend aus Hemdjacke und leger geschnittener Hose, beide verziert von grossflächigen Taschen. Die Jacke ist im Trompe-l'oeil-Effekt geschnitten.
Modell: Emil Pfründer AG, CH-5610 Wohlen
Foto: Stephan Hanslin, Zürich

Die neuen Stoffkreationen der Viscosuisse AG, Emmenbrücke, zeigen den Baumwollwebern Trendmöglichkeiten, auf der Basis Tersuisse oder Nylsuisse Endlosketten, glatt oder texturiert, und im Schuss Baumwolle oder Viscose.

Der Wunsch nach modernen, funktionellen Stoffen wird ganz besonders für Sport und Freizeit zunehmend aktueller. Problemlos zu verarbeitende texturierte oder glatte Tersuisse-Filamentgarne in der Kette und Spinnfaser-Garne im Schuss bilden die Basis.

Diese Garne vermitteln den Geweben ein hohes Mass an Stabilität und Formbeständigkeit bei günstigem Knitterverhalten.

Durch die Auswahl entsprechender Bindungen, das richtige Verhältnis der Kett- und Schussgarn-Fadeneinstellungen werden Varianten entwickelt, die bekleidungsphysiologisch richtig sind. Die Stoffe sind formstabil, weiterreissfest, nahtschiebefest und pflegeleicht.

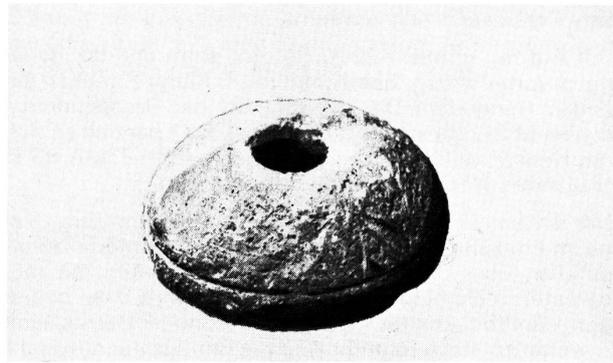
Das sich neutral verhaltende, das heisst keine Feuchtigkeit aufnehmende, Nylsuisse- oder Tersuisse-Filament-

Kettgarn, unterstützt in idealer Weise die Dochtwirkung der Zellulosegarne (CO bzw. VI) im Schuss durch verbesserten Feuchtetransport und Reduzierung des Quell-effektes.

Diese Faktoren, gesamthaft gesehen, bewirken, dass sich der Träger in Kleidern aus Tersuisse- bzw. Nylsuisse-Sportswear-Stoffen rundherum wohl fühlt.

Firmennachrichten

Ein textiler archäologischer Fund



Der in Plaffeien (Freiburg) kürzlich gefundene Spinnwirtel aus der Römerzeit.

In der freiburgischen Gemeinde Plaffeien ist kürzlich ein überraschender textiler Fund gemacht worden, der offenbar vom frühzeitlichen Vorhandensein einer altrömischen Bauernsiedlung in der Schwarzseegegend zeugt.

Die starken Regenfälle zu Beginn des Jahres 1983 haben am Hang östlich des Dorfes zwischen Sense und Plateau zu Rutschungen geführt, wobei in den Erdmassen ein Spinnwirtel aus der Römerzeit gefunden wurde.

Die sogenannten «Spinnwirtel» sind gewissermassen Schwungscheiben, die am unteren Ende des Spinnstabes angebracht werden. Der Spinnstab wird von der Spinnerin mit den Fingern in eine kreiselförmige Bewegung gebracht, die vom Wirtel aufrechterhalten und beschleunigt wird, wobei die aus dem Wärc (Werg) ausgezupften Wollhaare oder Flachsfasern zu einem Faden zusammengedreht werden.

Das Handspinnen, das während Jahrtausenden unverändert geblieben ist und heute noch von den Frauen auf der ganzen Welt getätigt wird, ist ein Meisterwerk der Einfachheit und Genialität.

Die ältesten Spinnwirtel waren flache Scherben aus Ton, die später durch kleine Steine abgelöst wurden. Die eisenzeitlichen Spinnwirtel hatten die Form einer Kugel. Es gibt auch Wirtel aus Holz und Knochen, die oftmals kunstvoll gestaltet und verziert sind. Die königlichen Spindeln des Altertums sollen sogar aus «Elfenbein und Gold» gewesen sein.

Josef Lukas

Moderne OE-Spinnereianlage in der Schweiz mit neu entwickelten Rieter-Maschinen

Die grösste OE-Verkaufsspinnerei der Schweiz, die Spinnerei an der Lorze in Baar, ist als erneuerungsbewusstes und investitionsfreudiges Unternehmen bekannt, denn sie hat den Produktionsapparat seit vielen Jahren kontinuierlich dem neuesten technischen Stand angepasst. Vor kurzem hat nun diese Firma beschlossen, ein neues Spinnereigebäude zu erstellen, das für mehrschichtigen Betrieb optimale Voraussetzungen bietet zur rationellen Produktion von qualitativ hochwertigen Rotorgarnen. Die sorgfältig erarbeitete Evaluation der benötigten OE-Rotorspinnmaschinen erstreckte sich über verschiedene Fabrikate. Die Wahl fiel schliesslich auf die neue vollautomatische Rotorspinnmaschine M 2/1 der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur. Für den Kaufentscheid war nicht nur die geeignetere technische Lösung des neuen Rieter-Modells ausschlaggebend; bei den in der Spinnerei durchgeführten Versuchen konnten auch bessere Resultate erzielt werden.

Der Auftrag umfasst 2200 Rotoren samt der dazugehörigen Vorbereitung, bestehend aus 6 Rieter-Strecken der neuen Generation D 1. Sowohl bei der Rotorspinnmaschine M 2/1 als auch bei der Strecke D 1 handelt es sich um Neuentwicklungen, die erstmals an der ITMA 83 in Mailand in der Öffentlichkeit zu sehen sind.

Mit der vollen Inbetriebnahme der neuen Spinnereianlage im Frühjahr 1984 wird das zukunftsorientierte Unternehmen über neue Produktionsmöglichkeiten mit modernster Technologie verfügen. Diese wird dazu beitragen, die Produktivität – bei garantiert hoher Garnqualität – weiter zu steigern und damit die Rentabilität sowie die Wettbewerbsfähigkeit des Betriebes ebenfalls zu verbessern.

Zimmer baut neunte Polyesteranlage in Bursa

Mit Planung und Bau einer Polyester-Schnellspinnanlage in Bursa, Türkei, ist jetzt die Zimmer AG (Frankfurt/Main) von der Nergis AS beauftragt worden.

Bei Abzugsgeschwindigkeiten bis zu 4000 m/min. sollen in der Anlage täglich maximal sieben Tonnen vororientierte Filamente erzeugt werden, wobei das Titerprogramm sowohl Standardtypen als auch feine Einzelkapillartiter (high count yarns) umfasst.

Dies ist die dritte Polyesterspinnerei, die das Frankfurter Ingenieurunternehmen seit 1981 für Nergis AS errichtet. Nach der für Mitte 1984 geplanten Inbetriebnahme der Anlage wird die Gesamtkapazität der drei Spinnereien rund 30 Tagestonnen betragen.

In den vergangenen beiden Jahren hatte Zimmer aus Bursa bereits sechs weitere Aufträge zum Bau von Polyesteranlagen erhalten, darunter vier Schnellspinnereien, eine Stapelfaseranlage und eine kontinuierliche Polykondensationsanlage. Auftraggeber waren Filament AS, SIFAS AS und Polylen AS.

Der Auftragswert aller neun Anlagen beläuft sich auf rund 55 Millionen DM.

Marktberichte

Rohbaumwolle

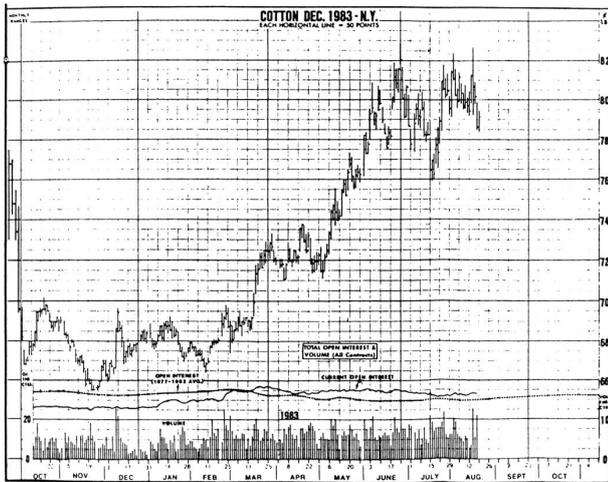
Das USDA gab am 11. August die erste Ernteschätzung basierend auf Zahlen und Lage per 1. August bekannt. Es wird eine Produktion von 7 810 000 Ballen zu 480 lbs erwartet. Dies entspricht einem Ertrag von 503 lbs per acre auf 7 450 000 acres, die noch von den Produzenten bestellt und geerntet werden können. Seit 1. Juni, als das gepflanzte Areal auf 8 300 000 acres geschätzt wurde, sind also 850 000 acres oder gut 10% aufgegeben worden, vor allem wegen dem Einfluss von ungünstigen Wetterbedingungen. Im Mississippi-Delta war es zeitweise zu nass und zu kalt, in West Texas zu trocken und zu heiss. Der Hurricane Alicia, der eben aus dem Golf über Galveston ins Inland zog, hat die Baumwollgebiete an der Küste verschont. Durch Brände und Überschwemmungen sind jedoch etliche tausend Ballen in den Lagerhäusern von Galveston in Mitleidenschaft gezogen worden. Einige wenige Baumwollgebiete in der Mitte von Texas und gegen den Mississippi hin erhielten sogar sehr willkommene Regenfälle. Im grossen und ganzen halten aber Trockenheit und Hitzewelle an, vor allem in West Texas, wo nicht künstlich bewässerte Anbauflächen kaum Erträge bringen werden. Die nächste Schätzung der USA Ernte könnte deshalb noch etwas tiefer ausfallen.

Die Ernten in den übrigen wichtigen Produktionsgebieten scheinen normale Fortschritte zu machen, dies vor allem in China mit 16 bis 17 Millionen Ballen und der UdSSR mit zirka 13 Millionen Ballen. In Indien und Pakistan haben starke Monsunregen willkommene Feuchtigkeit gebracht, für den Baumwollanbau aber auch einige Schäden verursacht. Ägypten erwartet eine unveränderte Produktion von 1 350 000 Ballen zu 720 lbs, wovon 380 000 Ballen extralangstaplige gegenüber 340 000 Ballen im Vorjahr.

Die weltweite Versorgungslage, schon vor einem Monat basierend auf einer USA-Ernte von nur 7.7 Millionen Ballen, ist praktisch unverändert wie erwähnt in der letzten Ausgabe von Mittex. Es kann deshalb weiterhin mit einem Lagerabbau von bis zu drei Millionen Ballen gerechnet werden während der laufenden Baumwollsaison.

Stärkere Fluktuationen der New Yorker Börse reflektieren Faktoren wie schlechtere Ernteaussichten in den USA, schwächere Nachfrage von Seiten der Spinnereien, deren Margen gedrückt sind zwischen hohen Rohstoffpreisen und dem festen Dollar auf der einen und unrentablen Garnpreisen auf der andern Seite, sowie Entwicklungen auf dem Zinssektor. Der amerikanische Kongress hat das USDA gezwungen, das Auktionsprogramm für die Beschaffung von Baumwolle zu höheren Prämien wieder zu eröffnen. Es wird erwartet, dass ein guter Teil der Million Ballen, die noch benötigt werden für PIK-Lieferungen an Produzenten, die ihre Anbaufläche reduziert haben, dadurch beschafft werden können. Dieses Programm läuft gegenwärtig und hat verständlicherweise die lokalen Preise ansteigen lassen. In letzter Zeit geriet die Baumwolle auch in den Sog von Bewegungen im Getreide- und Sojabohnenmarkt, der stark von Spekulanten beeinflusst wird. Es muss weiterhin

mit relativ hohen Preisschwankungen innerhalb eines eher festeren Trends gerechnet werden, wenigstens bis sich die Pflanzungsabsichten für die neue Ernte abzeichnen beginnen.



Mitte August 1983

Gebr. Volkart AG
E. Trachsel, Direktor

empfiehlt, zur Zeit nicht in Überdeckung zu gehen, da das Preisniveau sehr hoch ist. Es ist allerdings zu beachten, dass die Beschaffung auch in entfernterer Zukunft, bei anhaltend grosser Nachfrage, nicht einfacher werden wird.

Bezeichnend ist doch die kürzliche Aussage eines bedeutenden Handelsunternehmens zur Situation auf dem Mohairmarkt, die wie folgt lautet: «Im Augenblick kann niemand voraus sagen, wie sich die weitere Preisbasis entwickeln wird».

Bei der Seide treffen ähnliche Umstände zu, nur sind hier die Ursachen anders gelagert. China, der Hauptlieferant, hält mit Angeboten an Seiden-Kammzügen drastisch zurück und geht dazu über, bereits gesponnene Garne zu exportieren. Vorläufig sind diese Garne jedoch erst in einigen Standardausführungen erhältlich. Die weitere Entwicklung dürfte allerdings voraussehbar sein und für die Spinnereien die Sache nicht vereinfachen.

Ein normaler Tussahseiden-Kammzug verteuerte sich vom Januar 1983 (ca. Fr. 26.-) bis zum August 1983 (ca. Fr. 34.-) um Fr. 8.-/kg. Wie die Beschaffung in der Zukunft aussehen wird, ist sehr unklar. Tatsache ist jedenfalls, dass ein Maulbeerkammzug zu vernünftigen Preisen nicht mehr erhältlich ist.

An

Marktberichte Wolle/Mohair

In Australien fanden die im letzten Bericht erwähnten Auktionen am 26.7.–28.7.83 mit einem Angebot von 125000 Ballen statt. Die Preise lagen fest, die AWC übernahm 17% des Angebots. Diese Versteigerungen gelten als Zwischenauktionen und sagen über die eigentliche Preisentwicklung, auf die neue Schur bezogen, nicht viel aus. Mehr wird dann im Anschluss an die Auktionsserie vom 23.8.–25.8.83 zu berichten sein.

Für 1983/84 hat die AWC im Durchschnitt den Reservepreis um 1,5% angehoben. Davon sind feinere Typen etwas stärker, gröbere etwas weniger betroffen.

Weit entscheidender als die erwähnten Umstände hat der inzwischen starke US-\$ das Preisgefüge nach oben gedrückt. Lag er vor den Ferien noch bei Fr. 2.10–2.12, wurden wir nach den Ferien von Kursen bei Fr. 2.18–2.19 überrascht. Per 19./20. August erfolgte dann doch wieder ein Abklingen auf Fr. 2.15–2.16.

Diese Umstände führten zu einer erwarteten Zurückhaltung der Einkäufer. Der Handel zeigte allerdings, dass der kursbedingte Aufschlag da und dort nicht vollumfänglich auf die Wollpreise umgelegt wurde.

In Südafrika fanden keine Auktionen statt, in Neuseeland wurde am 11. und 12. August gehandelt. Südamerika notierte einige Verkäufe für prompte Lieferungen bei unveränderter Preisbasis in \$.

Zusammenfassend war die soeben zu Ende gegangene Saison von 2 Schwerpunkten geprägt:

- Sehr grosse Käufe von Wollhäusern in Australien
- Abwertung der Landeswährungen bei den Haupterzeugern.

Mohair/Seide

Der Mohairmarkt kam mangels erschwinglicher Angebote mehr oder weniger zum Stillstand. Selbst der Handel

Literatur

Die Geschichte der Gewässerkorrekturen und der Wasserkraftnutzung in der Schweiz

Herausgegeben von Prof. Dr. Bruno Böhlen, 1983. Format A5, 320 Seiten, 171 Abbildungen, 12 Tabellen, 164 Literaturhinweise. Schweiz. Wasserwirtschaftsverband, Rütistrasse 3A, 5400 Baden. Fr. 25.-

Es ist nicht etwa so, dass die Technik aus den Naturwissenschaften hervorgegangen wäre, vielmehr findet eine wechselseitige Befruchtung statt die sich sehr schön am Beispiel des Wasserbaus und seiner verwandten Gebiete zeigen liesse. Die Pioniere der Wasserkraftnutzung waren Techniker und Naturwissenschaftler zugleich. Daran begründet sich wohl auch ihr Erfolg. In unserer durchspezialisierten Welt können sie vielen, die «vor lauter Tropfen den Fluss nicht mehr sehen» wegweisend sein. Unsere schnellebige Gesellschaft täte gut, sich zurückzuerinnern, dass Ideen ausreifen müssen, bevor sie verwirklicht werden können.

Noch vor wenigen hundert Jahren war allein das freie Spiel der Naturkräfte massgebend für den Lauf der Gewässer. Lange Zeit wich der Mensch den Gefahren des Wassers aus und baute seine Siedlungen an geschützten Orten. Mit der Zunahme der Bevölkerung begann er aber, seinen natürlichen Lebensraum zu verändern und griff damit auch in den Wasserhaushalt ein.

Die mittelalterliche industrielle Revolution, ausgelöst durch die Nutzung der Wasserkraft mittels Wasserrädern bewirkte eine Produktions- und Qualitätssteigerung bei fast allen Produkten jener Zeit. Der Ausspruch

«Wasser auf die eigene Mühle zu leiten» zeigt, dass für jene die es verstanden, wohl eine merkliche Wohlstandsverbesserung eintrat.

In Basel zum Beispiel spielten die Gewerbekänäle eine bedeutende Rolle. Schon im 15. Jahrhundert sind die Mühlen nicht nur Kornmühlen sondern auch Hammer-schmieden, Drahtzüge, Schleifen und Gewürzstampfen. Den eigentlichen Aufschwung erlebte die Papierherstellung 1467 mit der Niederlassung von Antonius Gallizian. Konflikte zwischen Gewerbetreibenden und Flössern, die als unverträgliche Rauhebeine geschildert werden, blieben jedoch nicht aus, auch die Fischer beschwerten sich.

Im vorliegenden Band schimmert neben all den Details das ständige Auf und Ab der menschlichen Entwicklung durch, wie sie verschiedene Referenten bereits anlässlich der diesem Band zugrundeliegenden Tagung Pro Aqua-Pro Vita 83, Fachmesse für Umweltschutz, durchblicken liessen. Eine gelungene Tagung brachte einen ebenso gelungenen Band hervor.

O. Baldinger,
Industriearchäologie, Umiken



**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

Weiterbildungskurse 1983/84

1. Seide – von der Raupe bis zum Stoff

Kursorganisation: Robert Horat, Stehli Seiden AG
 Kursleitung: Robert Horat
 Xaver Brügger, Weisbrod Zürrer AG
 Kursort: Schweizerische Textilfachschule
 Zürich (STF), Wasserwerk-
 strasse 119, 8037 Zürich
 Kursdauer: 2 Tage,
 jeweils Freitag 09.00–16.30 Uhr
 Kurstage: 21. und 28. Oktober 1983
 Programm: 1. Tag – Geschichte der Seide (Film)
 – Seidenzucht bis zur Grège
 – Rohmaterial allgem. und Abarten
 – Schappe und Bourette
 Referent: Adolf Faes,
 Ostertag Hausamann Faes AG
 – Warenkunde, Stoffkunde
 – Stoffherstellung,
 Stoffkonstruktion (Bindungen)
 – Kreation
 – Fragen
 Referenten:
 Hans-Rudolf Gattiker STF
 Peter Willi, Abraham AG

2. Tag – Textil hat Zukunft (Tonbildschau)
 – Färben, Drucken, Veredeln
 Referent: Hans Uhler,
 Textilwerke Blumenegg
 – Konfektion
 – was man aus Seide
 machen kann
 – Seidenpflege
 – Fragen, Diskussion
 Referent: Walter Herrmann STF

Kursgeld: Mitglieder
 SVT/SVF/IFWS Fr. 140.–
 Nichtmitglieder Fr. 160.–
 Inklusive Mittagessen
 Zielpublikum: Verkaufspersonal Konfektion und
 Detail-Sekretärinnen
 Sachbearbeiter kaufmännisch und
 technisch
 Anmeldeschluss: 3. Oktober 1983
 Weiterbildung macht mehr aus Ihnen!

2. Gesund in die Zukunft! Wirtschafts- und Konjunkturfragen sowie «Anti- Stress»-Programm

Kursorganisation: Piero Buchli, 9620 Lichtensteig
 Kursort: Internatsschule für Töchter,
 Wurmsbach bei Rapperswil
 Kurstag: Freitag, 4. November 1983,
 09.30–ca. 16.30 Uhr
 Programm: – Wirtschafts- und Konjunktur-
 fragen, Szenario und Ausblick
 Referent: Dr. Michael Gal,
 stellvertretender Direktor
 der SBG, Zürich
 – «Anti-Stress» –
 mit 80 noch lachen!
 Stressbewältigung, Herzinfarkt-
 verhütung, Fitness
 Referent:
 Prof. Dr. med. Kurt Biener,
 Professor Universität Zürich,
 Lehrbeauftragter Universität Bern
 für Sozial- und Präventivmedizin
 – Unbeschwert Turnen und Spielen
 mit ...
 Der Kurs kann in Legerbekleidung
 oder Trainingsanzug absolviert
 werden.
 Bitte Turnschuhe und Dusch-
 utensilien mitnehmen.
 Kursgeld: Mitglieder Fr. 90.–
 SVT/SVF/IFWS
 Nichtmitglieder Fr. 110.–
 (Verpflegung inbegriffen)
 Zielpublikum: Unternehmer, Betriebs-, Verkaufs-
 und Organisationsleiter, Kader-
 personal der gesamten Textil-
 industrie
 Anmeldeschluss: 19. Oktober 1983

Durch die Teilnahme an 1 bis 2 Weiterbildungskursen
 kompensieren Sie den SVT-Jahresbeitrag und erhalten
 zudem die «mittex» (Mitteilungen über Textilindustrie)

Anmeldeformalitäten

1. Die Anmeldungen sind schriftlich mit der Anmeldekarte oder mit den Angaben, wie sie auf dieser Karte verlangt werden (Name, Vorname, Geburtsjahr, Beruf, Adresse, Mitglied oder Nichtmitglied), und der Kursangabe an die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich, zu richten.
2. Für jeden einzelnen Kurs ist eine separate Anmeldung notwendig, wenn die Anmeldekarte fehlt oder nicht benützt wird.
3. Anmeldekarten für die Weiterbildungskurse 1983/84 können beim Sekretariat SVT in Zürich bezogen werden.
4. Die Anmeldungen sind bis spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluss einzusenden.
5. Kursgeldeinzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot, der Kursausweis und der Einzahlungsschein für den betreffenden Kurs zugestellt wurden. Zehn Tage vor dem Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer für die entsprechende Kursdurchführung orientiert; gleichzeitig werden ihm auch die oben erwähnten Unterlagen zugestellt.
6. Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) oder der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten, Landessektion Schweiz (IFWS), angehören.
7. Die Mitgliedschaft der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Sekretariat SVT in Zürich erhältlich.

SVT-Weiterbildungskommission**Präsident:**

Karl Frey, Sagenstrasse 3, 6030 Ebikon,
P 041/36 78 89, G 041/50 51 51

Aktuar:

Hans-Rudolf Gattiker, Obstgarten, 8833 Samstagern,
01/361 18 02

Mitglieder:

Martin Bösch, Eichholzstrasse 33, 8808 Pfäffikon,
055/48 44 73

Piero Buchli, Alte Strasse 1, 9620 Lichtensteig,
074/7 37 11

Robert Horat, Stehlistrasse 3, 8912 Obfelden,
01/761 35 37

Heinz Kastenhuber, Ägeristrasse 27, 6340 Baar,
042/31 38 08

Heinz Pfister, Hainbuchenweg 7, 8400 Winterthur,
052/23 60 83

Sekretariat:

Frau R. Holderegger, 08.00–11.30 Uhr, 01/362 06 68



**Schweizerische
Textilfachschule
Wattwil**

STF Kaderschulung St. Gallen:**Programm mit neuen Elementen**

Die schweizerische Textilfachschule, Abteilung St. Gallen, führte auch im kommenden Wintersemester mit unterschiedlichen Startdaten ab Mitte Oktober zahlreiche Kurse und Weiterbildungsprogramme durch. Der jetzt erschienene, übersichtliche Faltprospekt orientiert im Einzelnen über das weit gefächerte Lehrprogramm der unter der Leitung von Robert Claude stehenden Fachschule.

Insgesamt sind 6 verschiedene Kurse, darunter auch der traditionelle Samstagkurs «Textiles Grundlagewissen», angesetzt. Die Lehrprogramme sind wie folgt in die einzelnen Kurse unterteilt:

- textiles Grundlagewissen
- textiles Fachwissen für das Verkaufspersonal
- Wirtschaftszyklus
- Marketing, Vortragszyklus
- Bekleidungstechnik
- Modezeichnen

Völlig neu ist vor allem der Vortragszyklus über Marketing mit einer Reihe prominenter Referenten aus der Praxis und dem Universitätsbereich. In neuer Form und mit neuen Inhalten konzipiert sind ferner die Kurse über Bekleidungstechnik und Modezeichnen.

Das St. Galler Lehrprogramm stösst, wie Schulleiter Claude unterstreicht, stets auf grosse Resonanz. So sind bereits vor Drucklegung des Kursprospektes Anmeldungen eingegangen.

P. Sch.

mit Zielgerichtete
Werbung = Inserieren
in der «mittex»
tex

LA MECCANICA**BERGAMO, ITALIEN****VERKAUFSPROGRAMM:**

- einfache Schau-, Mess- und Rollmaschine
- eichfähige Schaumaschine Typ LM-79
- Komplette Verpackungsanlagen

Warenausmaschinen mit verschiedenen Sonderausrüstungen lieferbar:

- Integrierte Wiegestelle und automatische Entladevorrichtung
- Automatische Fehlermarkierung während des Laufs der Ware (kein stoppen mehr beim Fehler markieren)
- Computerisierte Fehlerregistrierung mittels einfachem Fehlerregistrierungsgerät an der Warenausmaschine

ITMA 83 Halle 7 Stand L23



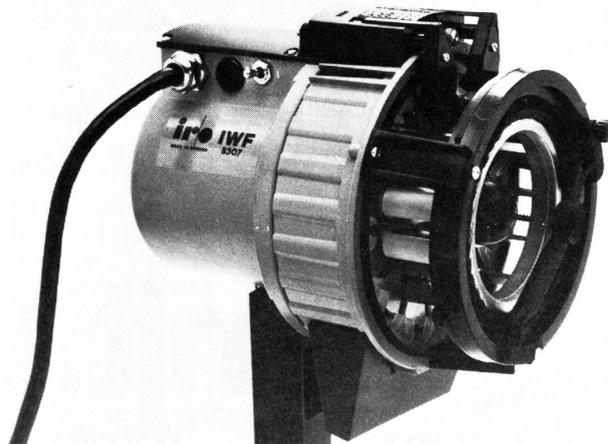
Verkauf durch:

ATI AG Baarerstrasse 79 CH-6300 Zug Telefon 042/21 99 55 Telex 868 820

**Schussfadenspeicher – IWF**

Dem produktionsbewussten Weber zeigen wir die letzten Neuigkeiten in Mailand.

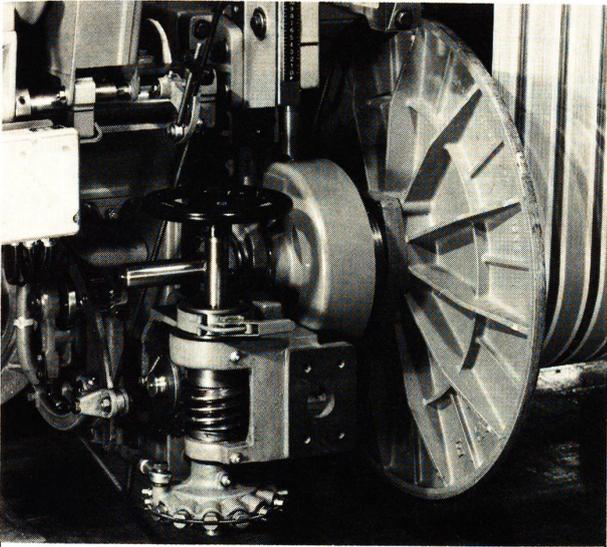
Wir freuen uns auf Ihren Besuch



ITMA 83

Halle 19 Stand A10-B13

Iropa AG 6340 Baar Telefon 042 31 60 22 Telex 868 954



**ALS SPEZIALISTEN FÜR
QUALITÄTSSCHMIERSTOFFE
LÖSEN WIR AUCH IHRE
TEXTILMASCHINEN-
SCHMIERPROBLEME!**

ASEOL

ASEOL AG, 3001 BERN
Telefon 031 25 78 44



Wir wickeln Zuverlässigkeit

und konstruieren Garträger, die höchsten Anforderungen an Rundlaufgenauigkeit, Festigkeit und Oberflächenbeschaffenheit entsprechen.



Spezialisten fahren unsere Hülsen auf modernsten Maschinen mit ständig steigenden Drehzahlen.

Ein erfahrenes Techniker-Team bereitet unser reichhaltiges Programm für noch höhere Ansprüche vor, um in den textilen Wettbewerben der 80-er Jahre erfolgreich zu bleiben.

Garträger aus Kunststoff und Papier.

KÜNDERT AG
CH-8714 Feldbach/ZH
Tel. 055-42 28 28
Telex: 875554

FRIES



Theodor Fries & Co.
Postfach 8
A-6832 Sulz/Röthis
Telefon: 055 22 / 44 635
Telex: 52 225 Fries a

**CAMENZIND
+ CO**

**FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN**

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

**Textil-
Lufttechnik
ist unsere
Sache**

**Besuchen Sie uns
an der ITMA in Mailand**

- **Klimatisierung**
- **Maschinenreinigung**
- **Filtrierung und Fasersammlung**

Luwa AG
Anemonenstrasse 40
CH-8047 Zürich
Telefon 01-491 51 51, Telex 822 355

**Zweiggesellschaften,
Lizenznehmer und
Vertretungen in mehr
als 60 Ländern**

Luwa



SPINNEREI AM UZNABERG
CH-8730 Uznach

Telefon 055-72 21 41
Telex 875 693 uzna

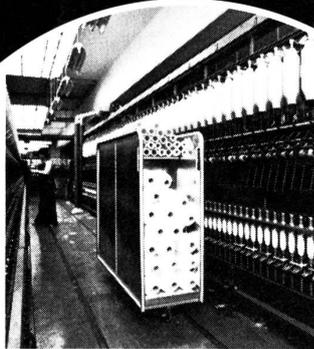
VERKAUFSPROGRAMM

Garne und Zwirne aus hochwertiger Baumwolle
«Spleissgarne» erhältlich!

supergekämmt	California	Ne 30- 56
	Mittelstapel	Ne 40- 60
	Extra-Langstapel	Ne 40-105

EDAK

EDAK AG 8447 Dachsen ZH
Postfach 8201 Schaffhausen
☎ 053 2 30 21 Telex 76 237

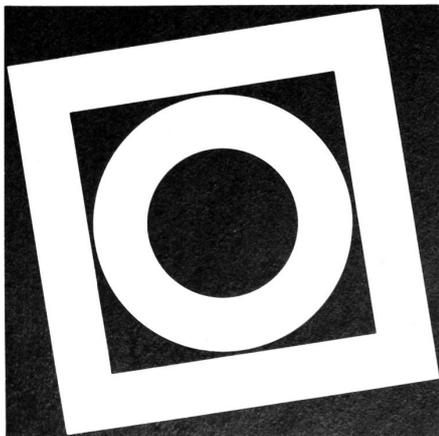


EDAK-Transportgeräte aus Leichtmetall
für funktionssicheren, rationellen und
kostensparenden Transport im
Textil-Bereich.

Beispiel: Flyerspulenwagen W 141

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



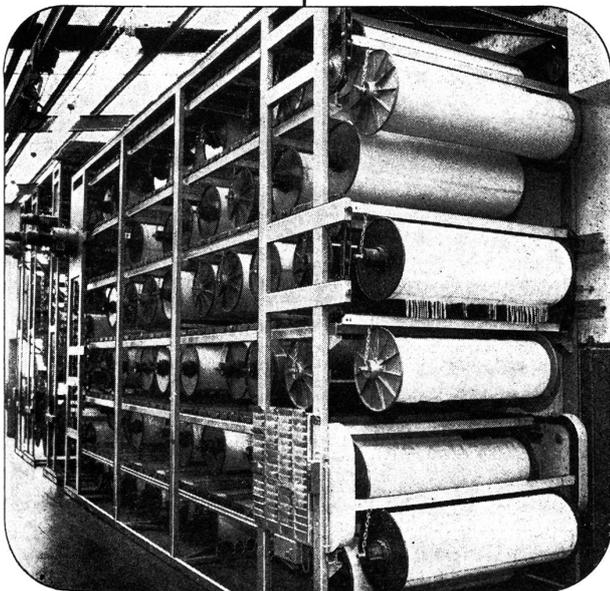
Fotolithos farbig und schwarz/weiss
Klischees farbig und schwarz/weiss
Zink- und Kunststoffduplikate
Matern, Stereos
Industriefotografie
Positiv-Retouchen, Reinzeichnungen

NIEVI

Nievergelt Repro AG
Zentralstrasse 12
Postfach, 8021 Zürich
Telefon 01 462 96 33

Kettbaum- Lager- und Transport- ständer

in vertikaler und horizontaler
Ausführung für Textilfabriken,
Industrie und Gewerbe



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

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

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



Buchhecher

... und was hinter diesem kompetenten Namen steht: das umfassende Angebot an Kopier- und Übertragungsverfahren, an Papieren und Lichtpausmaschinen speziell für den Zuschnitt. Inklusiv 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 Plus-Stafer-Unternehmen.
Herostasse 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.

Bei den Insidern längstens bekannt!

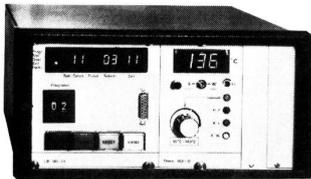
Elastische Bänder, gewoben und geflochten,
Kordeln und Häkelgalonen von geka.

geka

G. Kappeler AG
Postfach
CH-4800 Zofingen
Tel.: 062/51 83 83

SWISS
FABRIC

Die neuen Färberei-Steuerungen LB 181 mit Programm-Speicher



Fordern Sie Ihre persönlichen Unterlagen an.

Becatron – Ihr richtiger Partner
für Planung, Inbetriebnahme, Service

Becatron AG

8555 Müllheim/Schweiz
Telefon 054/5 81 41 Telex 76 760

Unsere Produkte sehen Sie an der
ITMA 83
Stand D 11/13-E 12/14
Halle 7

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

Langenbach-Spezial (1) Die Spezialhülse für die Teppichindustrie.

Bruchfest und glashart, endlos bis 6 Meter Länge, abgeliefert in Grossbündeln für rationellen internen Transport mit Dornstapler.
Und übrigens auf Wunsch mit Ihrem Signet bedruckt.

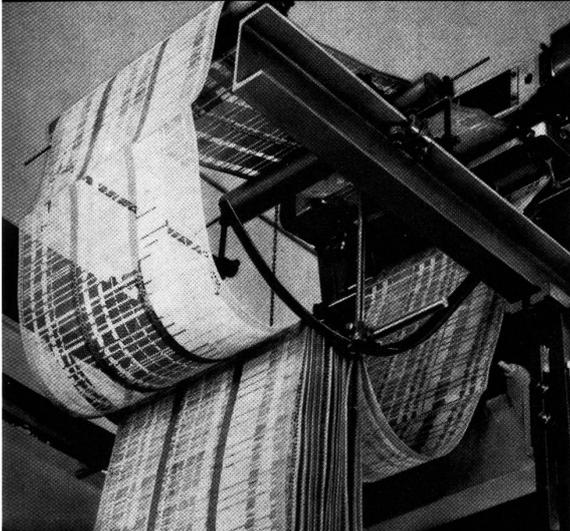
Teppichhülsen kauft man beim Spezialisten.



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

Schweizer Papiere und Folien für die Jacquardweberei-

AGMÜLLER "ULTRA"
 AGMÜLLER "ORIGINAL"
 AGMÜLLER "INEXAL" mit Metall
 AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastik
 AGMÜLLER "PRIMATEX" Vorschlag
 sind erstklassige Schweizer Qualitäten



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

ITMA '83 Mailand, Halle 19, Stand E 11



Stauffacher-Webeblätter

Zinnbund
 Duraflex-
 und
 NYLFLEX-
 Blätter

für höchste
 Anforderungen
 in den
 Qualitäten 88
 und NIROSTA

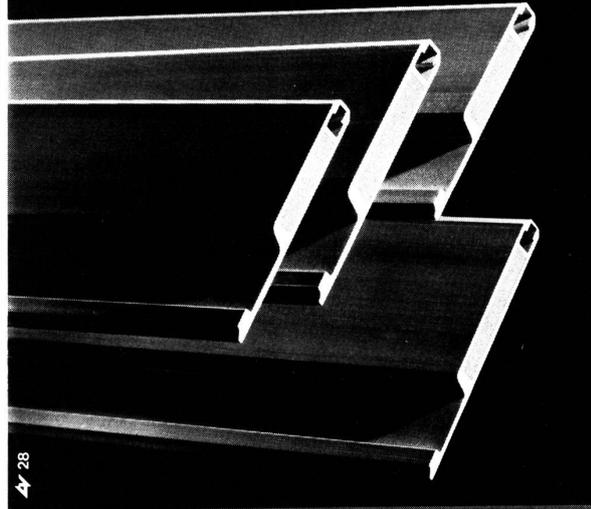
Stauffacher -Qualität

Stauffacher Sohn AG, 8762 Schwanden

Telefon 058 81 35 35, Telex 875 459

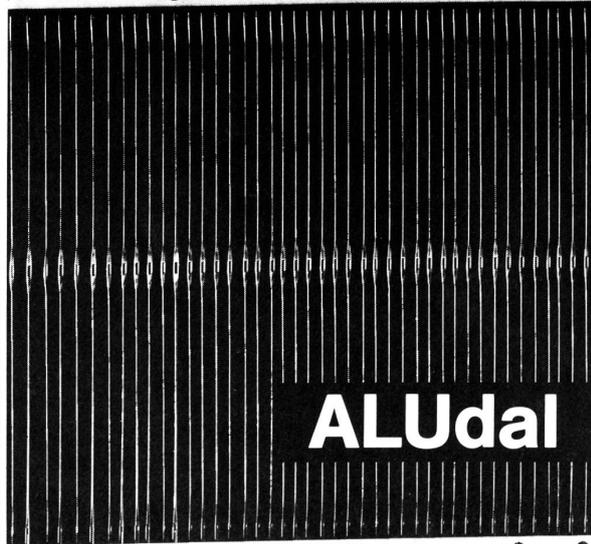
Fröhlich

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



28

Fröhlich
 swiss made



ALUdal

E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn

ITMA 83 Milano, Halle 24, Stand B-06



Wir legen Wert auf Qualität

E. RUOSS-KISTLER AG

Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon
Tel. 055 67 13 21 Telex 875 530

An- und Verkauf von

Occasions-Textilmaschinen Fabrikation von Webblättern

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

novinform

KREDITAUSKÜNFTE INKASSO

SCHWEIZ • EUROPA • ÜBERSEE

Novinform AG Rautistr. 12 8047 Zürich
Tel. 01 52 44 40 (Herausgeber des CREDIT MANAGERS)

Kaufen Sie neue Textilmaschinen? Wie bewerten Sie die zu ersetzenden Maschinen? Bitte bieten Sie uns diese rechtzeitig an, damit wir uns seriös um den Verkauf kümmern können.

Bertschinger Textilmaschinen AG
CH-8304 Wallisellen-Zürich Schweiz-Suisse-Switzerland
Telefon 01/830 45 77 Telex 59877

Schmidt
CONTROL INSTRUMENTS

Zugspannungsmesser Type Z

12 Meßbereiche ab 0,3 bis 300 cN –
handlich-übersichtliche Skala –
keine zusätzliche Faden- oder Drahtlänge
während der Messung – Einfangbügel

Hans Schmidt & Co GmbH
POB. 1109 · D-8264 Waldkraiburg
☎ (08638) 20533 ☒ 56443 hschwd

Meßgeräte für ● Zugspannung
● Geschwindigkeit ● Umdrehung
● Dicke ● Länge ● Härte

ITMA 83 – Wir stellen aus in Halle 7/III, Stand M 17

Ihre Partner...

...für zukunftsorientierten Textilmaschinen-Service

Ein neues, dynamisches Team stellt sich vor: mounting cooperation.
Dieses Zeichen steht für die Zusammenarbeit zweier
etablierter Firmen, die sich auf folgende Arbeiten spezialisiert haben:

- Demontage und Remontage aller gängigen Textilmaschinen
- Erarbeitung individueller Problemlösungen zur Rationalisierung und Kosteneinsparung
- Komplette Betriebsverlagerungen, auch im Ausland
- Überholungsarbeiten durch langjährig erfahrene Spezialisten
- Herstellung von Ersatzteilen im eigenen Betrieb
- Modernisierung bzw. Umbau von Textilmaschinen.

Sprechen Sie mit den Spezialisten der mounting cooperation,
wenn Sie für Ihre Textilmaschinen flexible, zuverlässige und kosten-
günstige Problemlösungen brauchen. Wir sind Ihre Partner.

N.i.S.

Industrie Service GmbH
Marienburger Straße 1
4460 Nordhorn
Telefon 059 21/2717
Telex 98273 nis d



AUER HAHN GmbH
TEXTILMASCHINEN – HANDEL – MONTAGE – ERSATZTEILE

Ringstraße 6, 7076 Waldstetten
Telefon 071 62/219 98
Telex 7 27 262 masdo
Fertigung: Filsstraße 3b, 7334 Süssen
Telefon 071 62/414 10

Wir liefern weltweit.

Egal, wo Sie sind, unsere Offerte wird Sie immer erreichen. Denn eine unserer Spezialitäten ist eben unsere Internationalität. Christoph Burckhardt AG ist eine Spezialfabrik für benadeltes Zubehör wie:

Auflösewalzen für OE-Spinnmaschinen, Nadelstäbe und Nadelwalzen für Gillstrecken, Benadelung von Kämmen für Kämmaschinen, Kirschnerrflügel und Gitterstäbe aus Holz, Nadelleisten für Appreturmaschinen, Fibrillier-Nadelwalzen, Perforier-Nadelwalzen, Spezialanfertigungen von Kämmen und Nadelwalzen.

ITMA'83 Mailand
Halle 17 – Stand A 25

CHRISTOPH BURCKHARDT AG

CH-4019 Basel, Schweiz, Pfargasse 11, Tel. 061 / 32 77 66, Telex 63 867



Selbstschmierende Lager

Für jedes Lagerungsproblem das geeignete Lager!

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

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

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



Über 500 Dimensionen in Zylinderbüchsen, Flanschbüchsen 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!

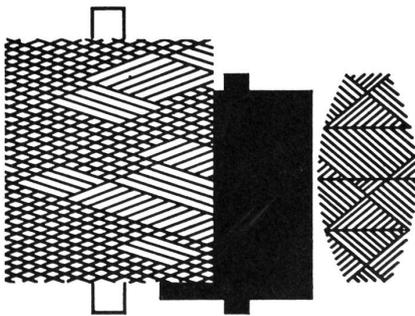
Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

Höhener & Co. AG

Zwirnerei – Garnhandel

Oberer Graben 3, 9001 St. Gallen



Zwirne für Stickerei, Weberei und Wirkerei/Strickerei

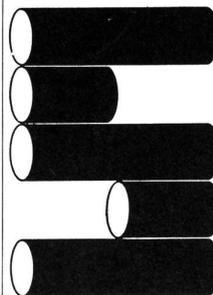
Auskunft und Beratung durch unser

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

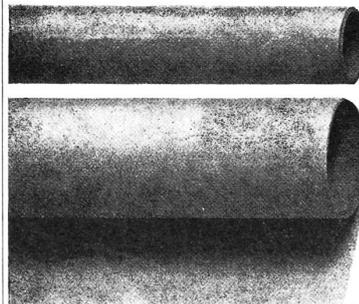
Hans Senn AG Pfäffikon ZH

Kempthalstrasse 85
8330 Pfäffikon ZH
Telefon 01 950 12 04

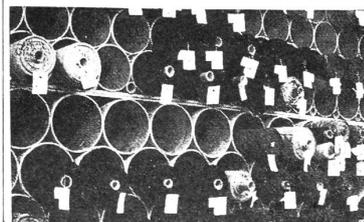
Zylindrische Kartonrollen
und Papierhülsen



Kartonrollen als Träger von

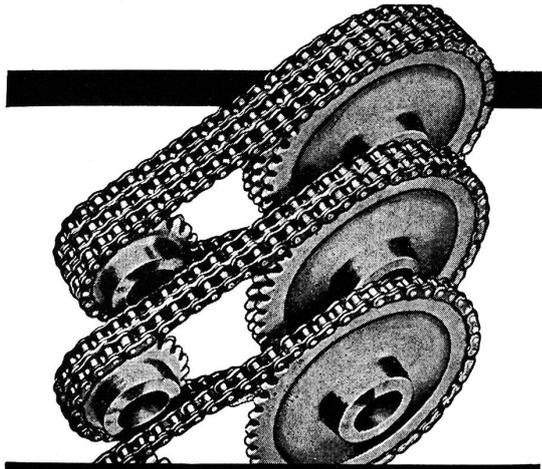


Textilien
mit und ohne
Überlitz (Fahne),
parallelgewickelt,
Längen bis
2100 mm
Ø-Bereich
30–70 mm



Lager

für
– Stoffe
– Teppiche
– Rollenware
aller Art



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

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



ITMA 83

Internationale Textilmaschinenausstellung

Milano, 10.-19. Oktober 1983

Bahnpauschalarrangements 1. Klasse ab allen Schweizer Bahnhöfen mit **Hotelunterkunft in Mailand.**

Ab Zürich 2 Tage ab Fr. 200.-

Flugpauschalarrangements

Ab Zürich 2 Tage ab Fr. 540.-

Prospekte und Buchungen in 50 Kuoni-Filialen oder Kuoni-Messeabteilung, Telefon 01/441261



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

Xaver Gsell CH-8630 Rüti

Ankauf-Verkauf-Vermittlung
Montage-Umbau-Revisionen von Webereimaschinen.

Tel. Büro/Privat 055 31 28 73
Werkstatt Laupen 055 95 28 00



für alle bereiche
aarlan industriegarne



von H.E.C.

- 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



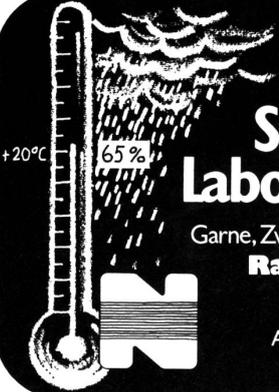
Feinzwirne

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



Niederer, Ihr Spezialist für Laborprüfungen

Garne, Zwirne und Textilien aller Art.
Rasch, preisgünstig!

Niederer+Co. AG
Abt. Nicotex, CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074-7 37 11

Kalander

ramisch KLEINWEFERS



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

Dessins

H. R. HOFSTETTER

Atelier für Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 01 463 46 66 Töpferstrasse 28 8045 Zürich



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

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG



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

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

C) *Textilmaschinen-Handel*

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND



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

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

TRICOTSTOFFE

bleichen drucken
ausrüsten

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

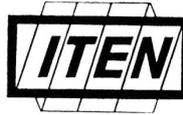
Zu verkaufen

ca. 200 Stück Paletten-Seitenrahmen

extra stark für mehrstöckige Stapelung,
speziell geeignet für gerollte Textilien.
Preis günstig.

Hausammann + Moos AG
8484 Weisslingen

Telefon 052/34 01 11
(Herrn Kreidler verlangen)



Gebr. Iten AG, Textilspulenfabrik, 6340 Baar

Kunststoffspulen 5° 57' – 4° 20' – 3° 30'

Metallspulen/Scheibenspulen

Alle Spulen für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

Telefon 042 31 42 42, Telex 862 115-iten

Infolge Umstellung in der Fabrikation
haben wir günstig abzugeben:

Spinnkannen aus Fiber

ohne Rollen
Ø 400 mm, Höhe 1000 mm

AROVA SCHAFFHAUSEN AG
8201 Schaffhausen

Telefon 053/4 55 21

FIRMA-VERKAUF

zur Ergänzung eines bestehenden Unternehmens
oder als

EXISTENZ

für jüngeren, dynamischen Unternehmer

- Strickerei- und Konfektionsbetrieb für 8 Personen
- Kinder- und Bébé-Artikel
- Kunden und Agenten im In- und Ausland vorhanden
- Kapitalbedarf ca. Fr. 350 000.-

Anfragen unter Chiffre 33-104949 an
Publicitas, 9001 St. Gallen



Harry Lucas, Neumünster, BRD

Rundstrickmaschinen in kleinen Durchmesser für nahezu jeden Verwendungszweck. Garntest- und Kringelgarnmaschinen, Färbeschläuche für Spinnkuchen, Gummischlauch-Umstrickmaschinen, Drahtgestricke, Kordelschnüre, Mützen, Krawatten etc. . .



Karl Mayer GmbH, Obertshausen, BRD

Kettenwirkautomaten, Raschelmashinen, Schärenanlagen für Wirkerei und Weberei, Kreuzspulautomaten, Klöppelspitzenmaschinen, Spezialausführungen für Frottiergewirke, Möbelstoffe, technische Gewirke.



Mayer & Cie. GmbH & Co., Albstadt 2 (Tailfingen), BRD

Ein- und doppelflächige Rundstrickmaschinen für Ober- und Unterbekleidung.



Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen

Rundwirk- und Flachstrickmaschinen.



Alleinvertretung für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein:

Hans Naegeli 8267 **Barlingen** tg

Telefon 054 8 23 01, Telex 7 61 41, Telegramm Nama

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

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 01 761 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
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305
Siegrist AG, Elastic-Textil, CH-4665 Oftringen, Telefon 062 41 11 92
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
Siegrist AG, Elastic-Textil, CH-4665 Oftringen, Telefon 062 41 11 92

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 875 446

Baumwollzwirnerie



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



Zitextil AG
Zwirnerei/Weberei
Vorderthal Telefon 055 69 11 44

Kessler Vital, 8863 Buttikon, Telefon 055 64 12 17
Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, TX 68 805



E. RUOSS-KISTLER AG

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



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



Zwirnerei Rosenthal AG
Spez. Voile und Feinzwirn
Telefon 054/9 53 30
9544 Rosental

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
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305

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
Reposit 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

Bunt- und Fantasiegewebe

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



Bunt- und Fantasiefingewebe

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. (Schweiz) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
Kesmalo AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Plüss-Staufe 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 55 84 22 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-Staufe 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

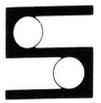
Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305

Dockenwickler



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



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

Effektzwirnerei

Wettstein 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

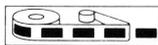
Etiketten jeder Art

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305

Etiketten jeder Art

BANDFIX AG

Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60



Etiketten
Selbstklebeprodukte

Enzyme

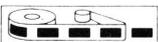
Schweiz. Ferment AG, 4056 Basel, Telefon 061 43 00 55

Etiketten-Überdruckmaschinen

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

BANDFIX AG

Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60



Etiketten
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/Farbzwirne

Heer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11



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

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 43 32 32

Garnmercerisation und Färberei

Heer & 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 ch



NEF+CO

Aktiengesellschaft
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508
CH-9001 St. Gallen

Höhener & Co. AG, Zwirnerei
9001 St. Gallen
Tel. 071 22 83 15, Telex 71 229 woco ch

Brändlin 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
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 Oberurnen AG, 8868 Oberurnen, Telefon 058 21 26 51
Spinnerei Saxer AG, 9466 Sennwald, Telefon 085 7 53 32
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. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33



Spinnerei an der Lorze
6340 Baar
Telefon 042 33 21 51
Telex 868834



Richard Rubli
8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telex 875 692



Trümppler + Söhne AG
8610 Uster
Telefon 01 940 21 44
Telex 59 350 tsll



ZIEGLERTEX

Dr. v. Ziegler & Co.
Postfach
8065 Zürich
Textil & Mode Center
Telefon 01 829 27 25



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

Gehörschutz

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

Gewebe

Brunschweiler 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

Glastex 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 680 203
Siegrist AG, Elastic-Textil, CH-4665 Oftringen, Telefon 062 41 11 92

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

Heimtextilien

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

NETTAG

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



Willy Grob AG
8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875464

R. Guth & Co., 4015 Basel, Telefon 061 47 88 33

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, Telex 875 570 PEY
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

Metallgarne

Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 22 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
Stropfel 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

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 Rheinfall, 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

LUBCON Ing. Büro Märki, Schösslistr. 13, 8044 Zürich, Tel. 01 362 2893
WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Seiden- und synthetische Zwirnerien

R. Zinggeler AG, Seestrasse 3, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06

Seidenweberei

Weisbrod-Zürrer 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 01 463 46 66

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

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

Spulmaschinen

AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Telefon 041 82 13 64
Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82
Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8810 Horgen 2, Tel. 01 725 20 61

Steuergeräte für Textilmaschinen

Becatron

Becatron 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, Ebnatstrasse 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

Textilausrüstungsmaschinen 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
Sarasin, Thurmeysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305

Textilmaschinen-Handel

bertschinger

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen
Telefon 01 830 45 77

Heinrich Brägger, 9240 Uzwil, Telefon 073 51 33 62
H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Künsnacht, 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

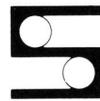
Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 0049 7033 60 41
Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Thermalölkessel

Geka-Wärmetechnik
CH-8034 Zürich
Telefon 01 47 52 76, Telex 59 856

Transportgeräte

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

**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

Transportgeräte

G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055/31 53 54
Edak AG, 8201 Schaffhausen, Telefon 053 2 30 21, Telex 7 62 37
Hch. Kündig + Cie AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
Steinbock AG, Gewerbestr. 14, 8132 Egg b. Zürich, Telefon 01 984 14 14

Tricotstoffe

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
E. Fröhlich, 8874 Mühlehorn

Webmaschinen

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

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 AGM AG Müller
AGMÜLLER 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

Willy Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23, Telex 875464

Zier-Bänder

Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305
Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 22 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

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

E. Fröhlich, 8874 Mühlehorn
Willy Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23
G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, 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
Jacobser Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zwirnmaschinen

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

Textilmechaniker

21 Jahre alt, Lehrzeit und jetzige Tätigkeit in einer Samtbandweberei, (Webautomaten) für Maschinenunterhalt, sucht neuen Arbeitsplatz.

Offerten unter Chiffre 3313 Zh
an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Textil-Ing. HTL

deutscher Staatsangehöriger mit Niederlassung, Richtung Textilerzeugung (Schwerpunkt Spinnerei-Weberei-Wirkerei) mit 20jähriger Berufserfahrung in Logistik, Planung, Organisation, Personalführung, Produktions- und Betriebsleitung.

Sprachen: D, I, E, sucht 1984 oder nach Vereinbarung neuen, verantwortungsvollen Wirkungskreis.

Offerten unter Chiffre 5305 ZI
an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Stellengesuche

Junge, tatkräftige

Webereiassistentin

mit praktischer Erfahrung sucht auf Frühjahr 1984, evtl. früher neuen Wirkungskreis Richtung Disposition.

Nicht ortsgebunden!

Offerten sind erbeten unter Chiffre 5298 Zd

an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Bestens ausgewiesener Vorgesetzter aus der Textilindustrie sucht neue

Meisterstelle**in Spinnerei oder Spulerei**

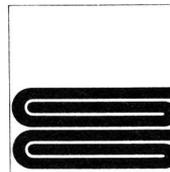
Sprachen: Deutsch und Italienisch

Bevorzugte Gegend:

Zofingen und nähere Umgebung.

Zuschriften **mit Angabe der Ref.-Nr. 53/83**

sind erbeten an die Stellenvermittlung des Schweiz. Verbandes Technischer Betriebskader (SVTB), Postfach 383, 8042 Zürich

Offene Stellen

**Garne von Gugelmann ...
Qualitätsprodukte
aus Baumwolle**

Gugelmann

Gugelmann gilt im schweizerischen und europäischen Markt als bedeutender Hersteller und Veredler von Baumwollgarne. Die Wahrung des guten Rufes unserer Produkte und Dienstleistungen ist unser permanentes Anliegen.

Zur Ergänzung unserer Gruppe *Produktionssteuerung* suchen wir einen jüngeren, initiativen

Disponenten

welchem wir nach erfolgter Einarbeitung, die Leitung dieser Gruppe übertragen möchten.

Der neue Stelleninhaber disponiert und überwacht die Termine für Spinnerei, Spulerei, Färberei und Zwirnerei, bewirtschaftet die Lager und überwacht den Materialfluss. Weitere spezifische Tätigkeiten ergänzen das Aufgabengebiet.

Eine Ausbildung als Textil- oder Spinnereitechniker, verbunden mit praktischer Erfahrung im Dispositionswesen bildet die Grundlage zur Ausübung dieser anspruchsvollen und ausbaufähigen Stelle. EDV-Kenntnisse sind von Vorteil und erwünscht.

Herr Ernst Jaisli freut sich auf Ihre Kontaktaufnahme. Er wird Sie gerne über unsere zeitgemässen Anstellungsbedingungen orientieren.

**Gugelmann & Cie. AG, 4914 Roggwil
Telefon 063 48 12 24**

Wir sind ein führendes Textilunternehmen im Bereiche der Naturfaser- und hochwertigen Mischgarne und bieten Ihnen eine Kaderstelle in unserer Abteilung Spinnerei als

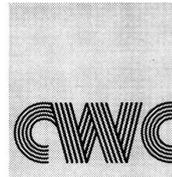
Spinnereimeister

an. Gut ausgewiesener, fachkundiger und erfahrener Textiltechniker (oder gleichwertige Ausbildung) wird in das neue Aufgabengebiet eingearbeitet.

Wir bieten eine interessante, vielseitige Dauerstelle und eine den Anforderungen entsprechende Salarierung, zeitgemässe Sozialleistungen und vorzügliche Wohnmöglichkeit.

Gerne unterhalten wir uns über alle Einzelheiten im persönlichen Gespräch und erwarten Ihre schriftliche Bewerbung.

Camenzind & Co.
Schappeseide-Spinnerei
6442 Gersau am Vierwaldstättersee



Textilkaufmann – Garne

Wir suchen einen neuen Mitarbeiter, der eine wichtige, herausfordernde Aufgabe im administrativen Bereich übernehmen soll. Das Arbeitsgebiet umfasst im besonderen

interne Auftragsbearbeitung

Koordination Auftragswesen Einkauf-Verkauf
Terminüberwachung

Verkehr mit Kunden und Lieferanten

Betreuung der Export/Import-Transporte

Mithilfe bei der Einführung der EDV

Sie werden Mitarbeiter in einem kleinen Team, das eng zusammenarbeitet und grosse Möglichkeiten zur Selbstentfaltung und Selbstständigkeit lässt. Dauerstelle. Idealerweise 25-30 Jahre. Die Anstellungsbedingungen sind gut.

Wenn Sie neben einer soliden kaufmännischen Grundausbildung Fachkenntnisse der Textilbranche im engeren oder weiteren Sinne haben und englisch und französisch recht gut verstehen, so senden Sie uns bitte Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen. Diskretion ist selbstverständlich.

CWC Textil AG
Hotzstrasse 29, 8042 Zürich

GEISER AG



Wir sind ein führendes Unternehmen der Textil- und Kunststoffindustrie mit Standort an verkehrsgünstiger Lage im schönen Emmental. Mit unseren Spezialitäten haben wir uns eine feste Position im Absatzmarkt geschaffen.

Für unsere mit modernsten Maschinen eingerichtete Weberei suchen wir einen

Webermeister

Aufgabenbereich

- selbständiges Führen einer Equipe im 2-Schicht-Betrieb
- Qualitätsüberwachung
- Instandhaltung und Unterhalt des Maschinenparks

Anforderungen

- mit Vorteil abgeschlossene Ausbildung als Webermeister; es kommt aber auch ein Bewerber mit abgeschlossener Mechaniker- oder Schlosserlehre in Frage, der in unserer Weberei eingearbeitet und später in Kursen zum Webermeister ausgebildet würde.
- gute Führungseigenschaften

Es handelt sich um eine sichere, entwicklungsfähige Dauerstelle. Wir bieten Ihnen ein der Stellung entsprechendes Salär und gute Sozialleistungen. Eine firmeneigene Wohnung steht zur Verfügung.

Gerne erwartet unser Personalchef, Herr E. Friedli, Ihre schriftliche Bewerbung oder Ihren Anruf.

GEISER AG, TENTAWERKE
3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21

zeller + zollinger

Bei unserem Auftraggeber handelt es sich um ein renommieretes Produktions- und Handelsunternehmen für **Heimtextilien** mit weltweitem Vertrieb.

Wir suchen einen jungen

Textiltechniker/Textilkaufmann

als Nachwuchskraft in die Auftragsabwicklung/Disposition.

Es wird Ihnen Gelegenheit geboten, sich sukzessive in die einzelnen Funktionen einzuarbeiten.

Aus Altersgründen werden verschiedene Positionen in den nächsten Jahren frei und Sie übernehmen deren volle Verantwortung. Es stehen somit konkrete Aufstiegsmöglichkeiten in Aussicht.

Die leitende Stellung, welche Sie im Laufe der Jahre erreichen und kompetent ausfüllen werden, verlangt einerseits technische Textilkenntnisse, womöglich Richtung Weberei, und andererseits kaufmännische Grundlagen oder zumindest kommerzielles Flair.

Interessenten bitten wir um schriftliche Kontaktnahme. Wir geben anschliessend unseren Auftraggeber und weitere Einzelheiten zur Position bekannt und leiten die Unterlagen erst mit ihrem Einverständnis weiter.

Zeller + Zollinger

Unternehmensberatung AG
Schützenmattstrasse 3
8802 Kilchberg
Telefon 01 715 26 81

Ref. 173

Für unsere Abteilung F/E suchen wir einen engagierten

Textilingenieur HTL/ Textiltechniker

als Gruppenleiter. Unsere F/E-Abteilung entwickelt Produkte von der Laborstufe bis hin zur Produktionsreife auf folgenden Gebieten: Textilverbundstoffe – Aufrüstung – Verarbeitung von synthetischen Fasern/Naturfasern/Kunststoff-Flächengebilden – Verfahrenstechnik (Textil, Chemie, Baustoffe).

Wenn Sie neben guten theoretischen Kenntnissen über Erfahrung in Entwicklung und Praxis in Richtung Faserverarbeitung verfügen, kreativ sind im Umsetzen von Ideen in die Praxis, systematisch und im Team arbeiten können und in der Lage sind, ein gestecktes Ziel beharrlich zu verfolgen, würden wir Sie gerne kennenlernen.

Schweizer Bürger oder Ausländer mit Permis C. Fremdsprachenkenntnisse erwünscht.

Gut ausgebaute Sozialeinrichtungen stehen zur Verfügung, insbesondere Kantine, PK, Weiterbildungsmöglichkeiten usw.

Ihre Bewerbung würde uns freuen. Volle Diskretion zugesichert.

fabroment^A_G

Fabrik textiler Bodenbeläge / Neue techn. Produkte
3185 Schmitten/FR
Telefon 037 36 01 11 (E. Waeber)

Infolge bevorstehender Pensionierung des bisherigen Stelleninhabers suchen wir auf Anfang 1984 für die Verkaufsabteilung unserer Produktgruppe Bänder und Mercerie einen einsatzfreudigen

Verkaufsleiter

für die gesamte Schweiz

Das Aufgabengebiet umfasst:

- Pflege und Ausbau unseres Kundenstammes
- Führen der Verkaufsverhandlungen
- Überwachung und Koordination des Offertwesens
- Organisation und Führung des internen Verkaufsbüros

Sie finden bei uns:

- den Aufgaben entsprechende Kompetenzen
- Zeitgemässe Verdienstmöglichkeit
- Dauerstelle mit guten Sozialleistungen und angenehmes Arbeitsklima
- Sorgfältige Einführung in Ihr Tätigkeitsgebiet

Wir erwarten von Ihnen:

- Gute organisatorische Fähigkeiten, Führungseigenschaften und unternehmerisches Denken
- Einsatzfreudigkeit und Aufgeschlossenheit
- Französische Sprachkenntnisse
- EDV-Erfahrung (nicht Voraussetzung)

Sollten Sie sich von dieser Position angesprochen fühlen, so erwarten wir gerne Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen.

JHCO Elastic AG, 4800 Zofingen
Mühletalstrasse 77, Telefon 062 52 24 24

Wir sind eine modern eingerichtete, mittelgrosse Streichgarnspinnerei im St.Galler Rheintal und fabrizieren Garne für den Heimtextilienbereich in Wolle und Synthetik.

Wir suchen zu möglichst baldigem Eintritt einen gut ausgebildeten

Spinnereifachmann

Vom Bewerber erwarten wir gute Kenntnisse in der Wolferei, Krempelei und Ringspinnerei. Er sollte aus einer vergleichbaren Position Erfahrung mitbringen.

Seine Aufgaben sind:

- Exakte Qualitätskontrollen der Garne
- Überwachung des Maschinenparkes
- Personal führen und einteilen

Wir bieten eine interessante, verantwortungsvolle Dauerstelle.

Wir erwarten gerne Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen.

Spinnerei Saxer AG
9466 Sennwald
Telefon 085 7 53 32

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



Siber Hegner Textil AG

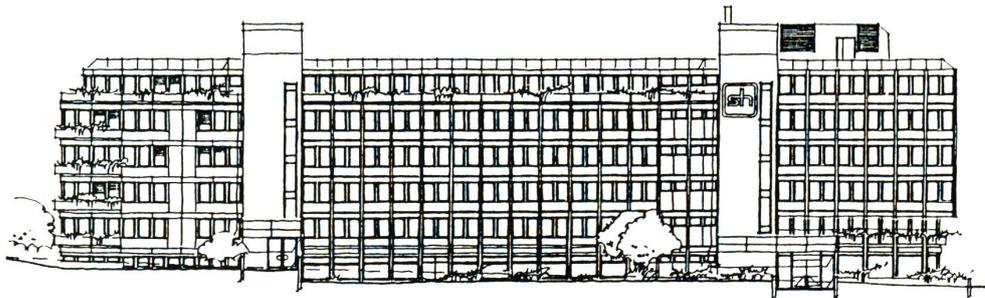
Ihr Partner mit weltweiten Verbindungen für

Spinnstoffe und Garne

Naturfasern, künstliche, synthetische Fasern
Kammzüge und Kämmlinge aus natürlichen, künstlichen,
synthetischen Fasern
Rohseide, Schappe, Effektgarne, Mischungen mit Seide
Viscosegarne, Azetatgarne, endlos, glatt, texturiert
Kammgarne aus reiner Wolle und Mischungen
Synthetische Garne endlos, texturiert, gesponnen
Polypropylen und Polyäthylen – Monofile,
Multifile, Bändchen
Baumwoll- und Mischgarne
Solvron – wasserlöslicher Trennfaden
Substandards und Abgänge aller Textilfasern
Garnträger zum Spinnen, Zwirnen und Texturieren

Gewebe

Aus Seide, Kunstseide und synthetischen Spinnstoffen
Stickböden aus Baumwolle, Polyester/Baumwolle und
Polyester
Gewebe für Freizeitbekleidung und Hemden
Solvron – wasserlösliche Ätzgaze für Guipure-Stickerei
Gewebe und Folien für Schaufensterdekorationen

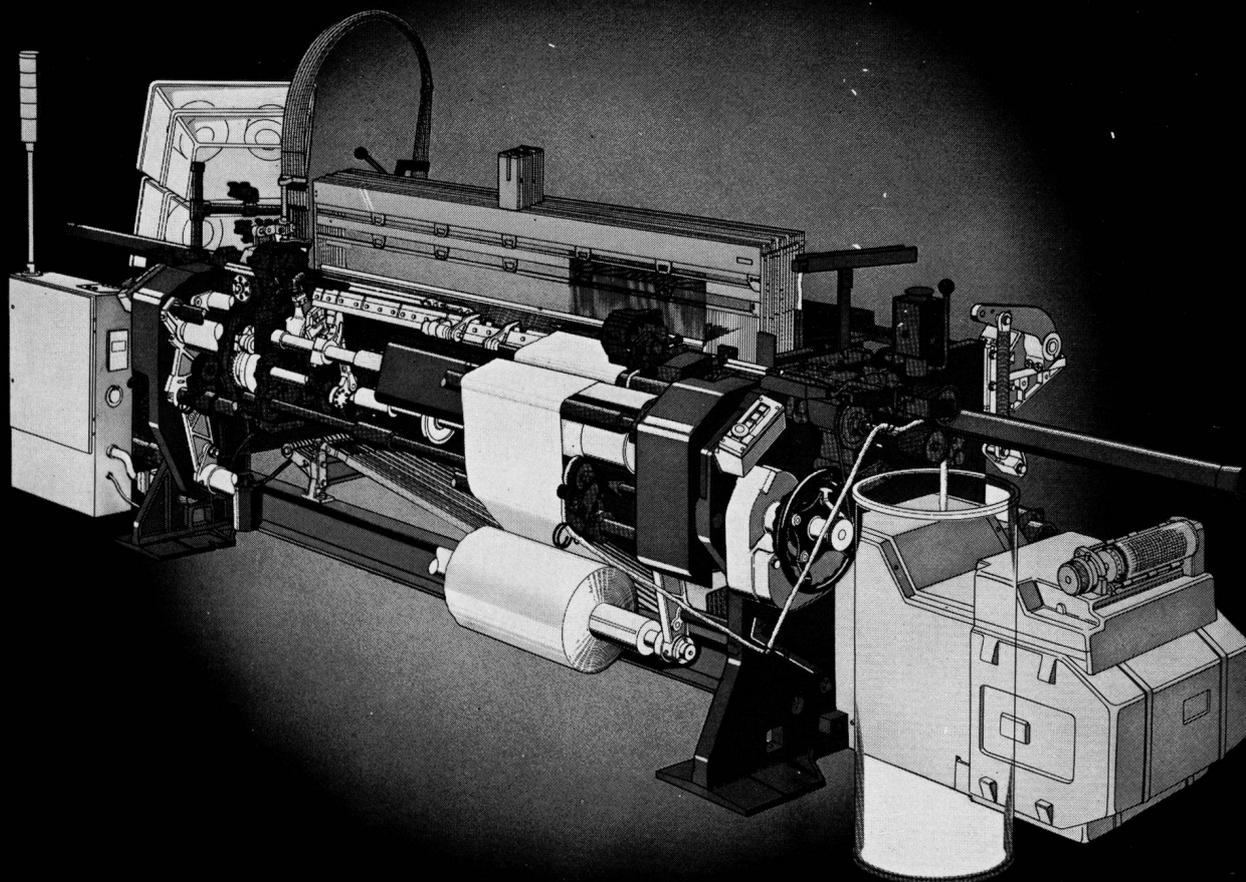


Siber Hegner Textil AG
Wiesenstrasse 8
Postfach 4488
8022 Zürich

Tel. 01 2567272
Telex 558422



DORNIER



Konzept und Technik...

Der Stellenwert der Flexibilität bei der Entscheidung über die Auswahl von Webmaschinen steigt. Die DORNIER Webmaschine bietet das entscheidende Mehr an Flexibilität durch ihr Konzept des gesteuerten Offenfach-Schusseintrags wie durch ihre hochentwickelte Technik. Qualität und Stabilität aller Bauteile garantieren, dass einmal gemachte Einstellungen präzise erhalten bleiben. Niedrige technisch bedingte Stillstandszeiten und geringer Ersatzteilverbrauch tragen entscheidend zur Wirtschaftlichkeit bei. Höhere Nutzeffekte gestatten grössere Bedienungseinheiten, mehr Produktion bei weniger Stillständen und dadurch besseren Warenausfall...

Lindauer DORNIER Gesellschaft mbH

D-899 Lindau/Bodensee, BR Deutschland, Tel. 083 82/70 31, Telex 05-4348

ETTEX, Postfach 68, 9302 Kronbühl SG, Telefon (071) 25 20 19