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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 92 (1985)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

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

P 45 918

Zürich
April 1985

Mitteilungen
über Textilindustrie

mit tex

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

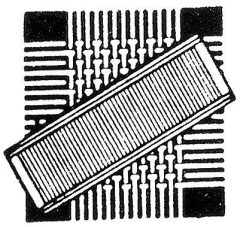
4

29. April 1985
BIBLIOTHEK

Schweiter
STÄUBLI
vollenweider

Die 4 von Horgen

Grob
HORGEN



WEFATEX AG
Webblattfabrik

CH-9434 AU/SG, Schweiz
Postfach 284
Feldstrasse 1719
Telefon (071) 71 37 33
Telex 71 345

NEU!
Webblätter für die Bandindustrie

Durch die Verwendung eines thermoplastischen Klebers können wir ein

reparaturfähiges Webblatt

mit Kunststoffbund
unter der Markenbezeichnung

"DURAFLEX-R"

liefern.

Die Reparaturmethode ist ähnlich wie bei Zinnguss-Webblättern. Die besonderen Vorteile der Duraflex-Ausführung bleiben erhalten:

- homogene Verklebung aller Rietzähne, daher keine lahmen Stellen.
- durch die Verklebung im kalten Zustand keine unterschiedlichen Spannungen der Rietzähne, daher hohe Egalität und keine Rietbrüche.
- ca. 50% kleineres Gewicht gegenüber den Zinnguss-Webblättern.
- ca. 10% billiger als die Zinnguss-Ausführung.

Verkauf Schweiz:

KÜNDIG

Hch. Kündig + Cie. AG. Wetzikon ZH
Textilmaschinen + Technisches Zubehör
8620 Wetzikon
Postfach, Kratzstrasse 21
Telefon 01/930 79 79, Telex 875 324

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz

April 1985
Erscheint monatlich
92. Jahrgang

mittex

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion
Max Honegger, Chef-Redaktor
Jürg Rupp, Redaktor

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

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

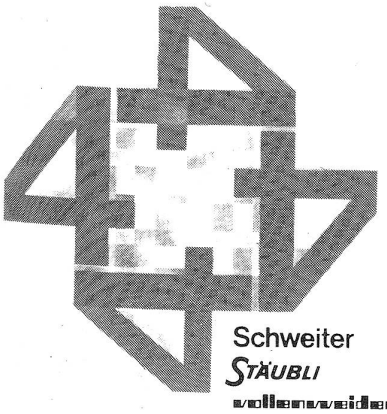
Abonnemente und Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 362 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich Fr. 56.–
Für das Ausland: jährlich Fr. 68.–

Annoncenregie
ofa 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 20, 6301 Zug

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

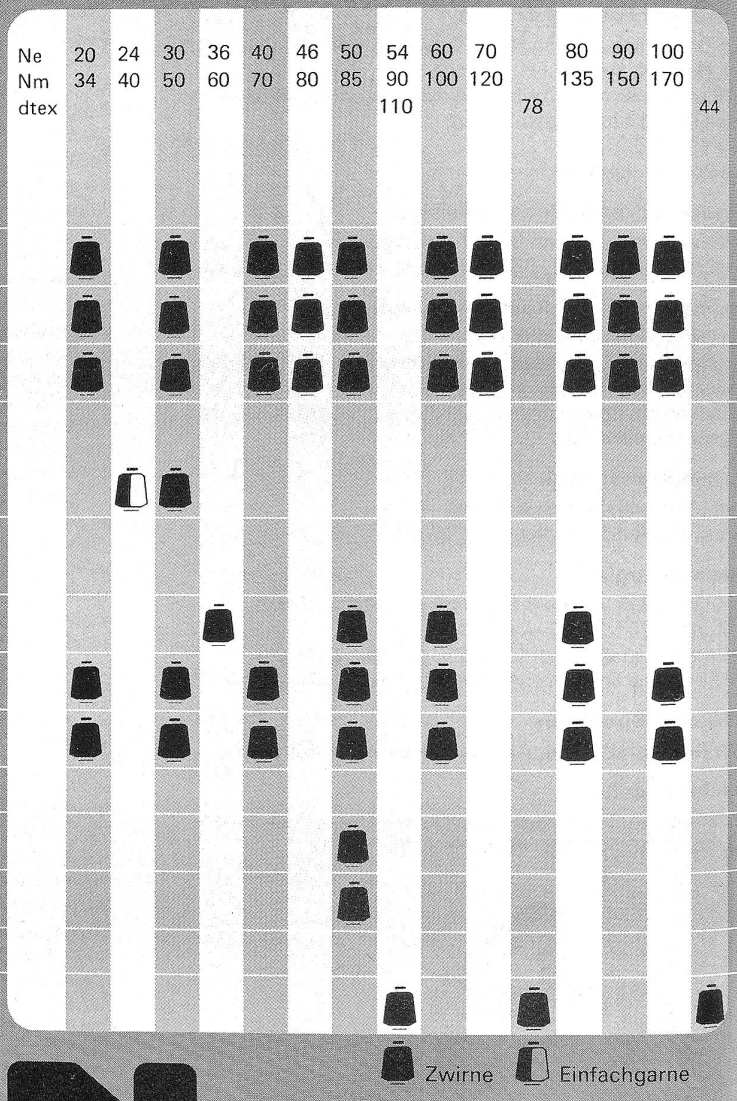


Inhalt

Lupe 127
Xylographie 127
Zwirnerei/Texturiertechnik 128
Medotwister, erste Doppeldrahtautomaten für kontinuierlichen Zwirn-, Spul-Prozess 128
Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen, 9320 Arbon 128
Fortschritt bei der Herstellung von Nähzwirnen 129
Marketing in der Textilindustrie 132
Das Internationale Woll-Sekretariat: Marketing für einen textilen Rohstoff 132
Naturfasern 134
Baumwolle und die Dritte Welt 134
Wohin tendieren die Baumwollpreise? 136
Technik 138
Neuer Trend zur Verbesserung der Produktivität beim Zetteln und Bäumen 138
Höhere Produktion und bessere Qualität bei der Herstellung feiner Filamentketten 143
Betriebsreportage 147
Voile-Zwirne von Bäumlin AG, Thal 147
Volkswirtschaft 148
Die Textilindustrie im europäischen Wirtschaftsraum 148
Stabile Konjunkturlage 153
Schweiz hat das tiefste Zinsniveau 153
Textilsektor: Hohe Löhne in Industrieländern 153
Schweizer Exporterfolge in Industrieländern 153
Entwicklung der Lohnkosten in der Textilindustrie ausgewählter Länder 154
Mode 155
Lange-Kollektion: Frühjahr/Sommer '85 155
Manfred Schneider Kollektion-Sommer 1985 156
Modesommer 1985 – natürlich mit Hut! 157
Modexpo/SAFT/Modetage im TMC 157
Tagungen und Messen 158
Informationstagungen in Zürich 158
Edana veranstaltet Vliesstoff-Symposium in Mailand, Italien 159
Muba 85 – Mode 159
XXX. Kongress der IFWS vom 17.–21. November 1985 in New York/USA 159
Geschäftsberichte 160
Eskimo Textil AG, Turbenthal 160
H.E.C. Beteiligungs AG, Neubau in Aarwangen 161
Viscosuisse SA, 6020 Emmenbrücke 161
Müller Seon: Spitzenposition erfolgreich ausgebaut 161
Firmennachrichten 162
Interessen-Gemeinschaft Gobelina 162
Walter Neuhaus AG heisst neu PIV Antriebstechnik AG 162
Das Prozessgeschehen im Griff 162
AG Cilander, Textilveredlung, Herisau 163
Stoff-Entwürfe schnell und sicher beurteilen 163
Marktberichte 164
Rohbaumwolle 164
Marktberichte Wolle/Mohair 164
Literatur 165
Unternehmerische Verantwortung 165
SN-Normen-Bulletin 165
SVT 166
SVT-Weiterbildungskurse: 8. Mode und Ausrüstung 166
IFWS 166
Einladung, Landesversammlung und Frühjahrstagung IFWS 166

Niederer zwirnt und färbt

Verkaufsprogramm



Bekleidungsgarne
supergekämmte, gasierte Baumwollflorzwirne
SWISS COTTON

- rohmercerisiert
- mercerisiert gefärbt
- matt gefärbt
- TREVIRA 350 glänzend/Baumwolle supergekämmt 65/35, gefärbt

Stickzwirne NICOSA®
supergekämmte Baumwollzwirne

- ungasiert roh matt
- gasiert rohmercerisiert
- gasiert mercerisiert gefärbt
- Polyester spun glänzend
- rohweiss
- weiss und gefärbt

Texturgarn NIGRILA® HE

- Nylsuisse-Crêpe hochelastisch, gefärbt

NIEDERER

Niederer + Co. AG, CH-9620 Lichtensteig
Zwirnerei – Färberei
Telefon 074 7 37 11 Telex 884 110

Okt. 83

Lupe

Xylographie

Xylographie ist der im letzten Jahrhundert übliche Ausdruck für die damals verbreitete Holzschneidekunst. Aus der geglätteten Oberfläche eines Holzstockes wird mit dem Messer so viel Holz weggeschnitten, dass die übrigbleibenden Stege oder Flächen das gewünschte Bild abdrucken. Viele Zeugnisse aus früheren Zeiten sind uns in Wort und Schrift als Holzschnitte erhalten geblieben. In China wurden schon im 7. Jahrhundert Bücher von Holzplatten gedruckt. Auch nach der Einführung des Buchdrucks nach Gutenbergs Methode im 15. Jahrhundert behielt der Holzschnitt seine Bedeutung für die Wiedergabe von Illustrationen, bis er in neuester Zeit durch fotomechanische Methoden weitgehend verdrängt wurde. Nicht zuletzt im Textilen hat der Holzschnitt grosse Verbreitung gefunden, sind doch seit dem Altertum bis in dieses Jahrhundert Holzmodel zum Bedrucken von Stoffen verwendet worden.

In seiner klassischen Form ist der Holzschnitt prägnante Schwarz-Weiss-Malerei: er beschränkt sich auf das Wesentliche, zeigt klare Konturen und verzichtet auf die Wiedergabe von Nuancen. Viele der grossen Maler haben neben der Malerei den Holzschnitt gepflegt: Dürer, Cranach, Holbein, Tizian im 15. und 16. Jahrhundert, Daumier, Vallotton, Gaugin, Vlaminck, Munch, Barlach und Kirchner in neuerer Zeit. Denn als Kunstgattung hat der Holzschnitt überlebt, auch wenn ihm die Fotografie in bezug auf Schnelligkeit, Genauigkeit und Auflösungsvermögen den Rang abgelaufen hat.

Um die Zeichnung möglichst klar sichtbar werden zu lassen, wird die Holzoberfläche vor dem Schneiden des Bildes gut geglättet. Erst vor hundert Jahren kam der Franzose Paul Gauguin auf die Idee, seine Holzplatten roh zu belassen. Dadurch wird die Holzstruktur auf dem Abdruck sichtbar, was dem Holzschnitt ein charakteristisches Gepräge gibt. Wenn der Künstler die Zeichnung des Holzes bewusst in sein Bild einbezieht, entstehen Drucke, die mit keinem anderen Verfahren möglich wären.

In den Achtzigerjahren des 20. Jahrhunderts macht eine noch elementarere Art des Holzschnitts von sich reden. Ein einfacher Querschnitt durch einen Baum genügt, um die Jahrringe als Informationsträger über die Biografie des Baumes offenzulegen. Die gegen aussen hin schmaler werdenden Jahrringe sind Zeichen eines seit Jahren verringerten Wachstums. Die Geschichte des Baumes spiegelt die Geschichte seiner Umwelt und damit auch unserer Umwelt. Fachleute und Umweltfanatiker verweisen auf den Zusammenhang zwischen Schadstoffen in der Luft und dem Waldsterben. Andere schnöden über diese Schwarz-Weiss-Malerei und meinen, die selbstheilenden Kräfte der Natur könnten auch mit diesem Problem fertig werden. Auch der Holzschnitt der Jahrringe beschränkt sich auf das Wesentliche. Unsere Reaktion auf seine Information entscheidet darüber, wie die Welt unserer Kinder aussehen wird.

Observator

Zwirnerei/Texturiertechnik

Medotwister
erste Doppeldrahtautomaten für kontinuierlichen Zwirn-, Spul-Prozess

Bei dieser Maschine handelt es sich um eine eine-spindelige Doppeldrahtmaschine für die Verarbeitung von gröberen Garnen im Bereich von 1700 bis 9000 tex.

Das zu verzwirnende Material wird von aussen in die Doppeldrahtmaschine eingeführt, innerhalb der Maschine gezwirnt, und in Formen von Präzision-Kreuzspulen aufgewunden.

Bei voller Spule schaltet die Maschine ab. Der Spulenwechsel erfolgt vollautomatisch, wobei die fertige Spule ausserhalb der Maschine abgelegt wird, z.B. auf ein Förderband.

Gleichzeitig wird ein Spulenträger eingesetzt und das vorher abgeschnittene Fadenende neu angelegt.

Die bedeutet, dass erstmalig eine Zwirnmaschine geschaffen wurde, *die vollautomatisch* ohne manuelle Bedienung arbeitet.

Die *Vollautomation* hat die Produktion unabhängig vom Personal gemacht. Die durch die Automatisierung bedingte Personaleinsparung beträgt 75 bis 95% je nach Maschinenausführung.

Spulenformate bis zu 12'' (300 mm) Durchmesser und von 10'' (250 mm) bis zu 18'' (457 mm) Hub können eingesetzt werden.

Die *Spindeldrehzahl* beträgt 8400 Drehungen/min.

Die *Spulengewichte* liegen max. bei 17 kg Polypropylen und 25 kg Polyamid.

Für den sehr wichtigen gleichmässigen und qualitativ guten Spulenaufbau sorgt die hydraulische Steuerung der Spulspannung über Soll-/Istwert-Vorgabe.

Die Spulspannung arbeitet unabhängig von der Spindeldrehzahl und der Zwirnspannung.

Bei dem Verfahren eines Fadenlaufes von aussen in die Doppeldrahtspindel können ohne Fachung mehrere Einzelfäden miteinander verzwirnt werden.

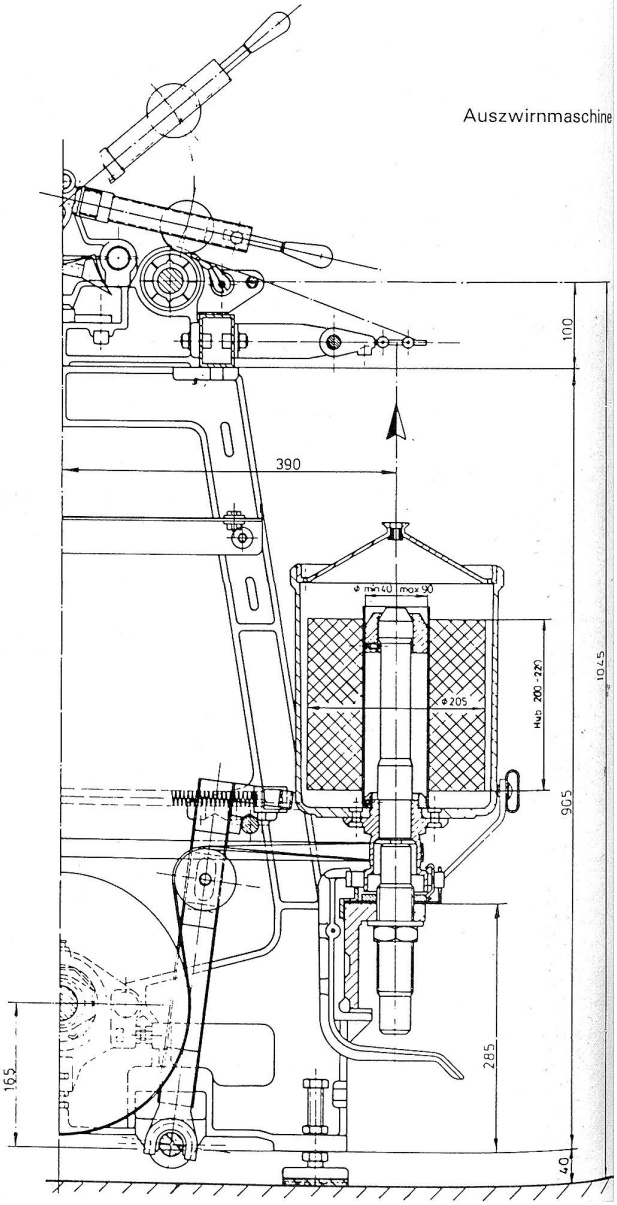
Da auch während des Spulenwechsels der Faden ständig eingeklemmt bleibt, ist eine exakte Drehung bereits von den ersten Zentimetern des Fadens an gewährleistet.

Unter bestimmten Voraussetzungen kann der Medotwister mit einer Extruder-Anlage verkettet werden, so dass ein kontinuierlicher Prozess von der Extrusion bis zur fertigen Präzisions-Kreuzspule gegeben ist.

Hersteller:
Maschinenfabrik Memmingen GmbH & Co. Engineering
Rennweg 1, 8940 Memmingen, F.R. Germany

Carl Hamel
Spinn- und Zwirnereimaschinen
9320 Arbon

Die Firma Carl Hamel AG, bekannt für das Stufenzwirnverfahren, hat auf Grund sehr vieler Kundenwünsche ihr Fabrikationsprogramm in Form einer grösseren Topfspindel erweitert. Die Vorteile des bekannten Zwirnverfahrens ausnützend (Zwirnen ohne Luftwiderstand), entwickelte die Firma Hamel AG eine geschlossene Topfspindel, deren Dimensionen es erlauben, Polypropylene-Spulen vom Filamenthersteller direkt hochzudrehen oder auch Glasfasergarne (Filament oder Lunte) und Handstrickgarne direkt bei grösster Materialschonung zu zwirnen. Beide genannten Fasern wurden bisher mit wenigen Ausnahmen nach dem Ringzwirnverfahren mit all den bekannten Nachteilen des Ring-/Läufer-Systems verarbeitet. Das Verarbeiten von empfindlichen Garnen in einer geschlossenen Topfspindel bringt Qualitätsvorteile bei niedrigsten Fadenspannungen.



Auszwirnmaschine

Sofern eine Hohlspindel eingesetzt wird, ist das Kablieren von BCF-Garnen in den bekannten Teppichgarn-Titern gleichfalls möglich.

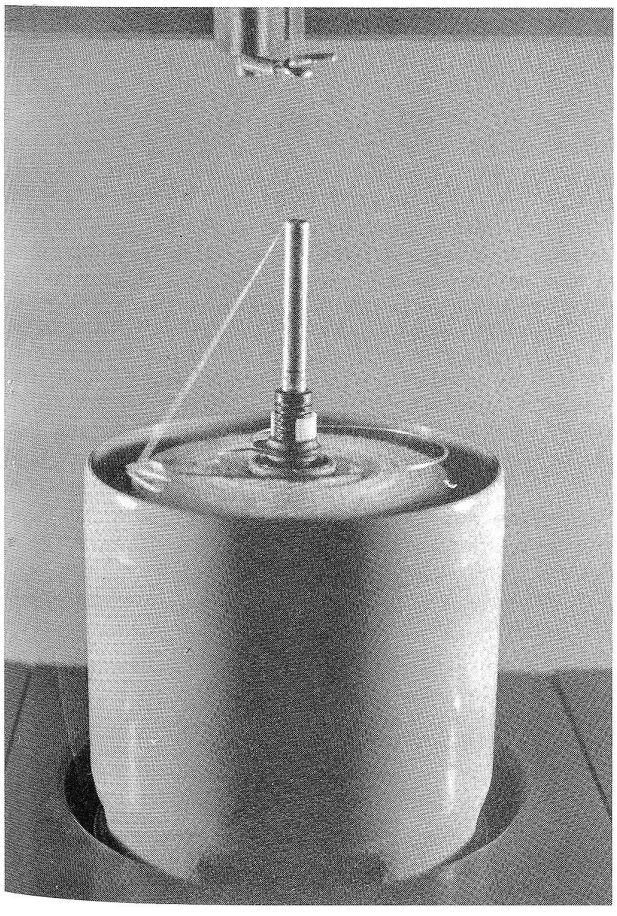
Maschinendaten:

Maximale Spindelzahl	120/60 pro Seite
Vorlagespulen:	
Hub	max. 220 mm
Volumen	max. 6900 ccm
Aufwickelspulen:	
Hub	200 mm
Spulendurchmesser	max. 240 mm
Volumen	max. 8700 ccm
Maximale Liefergeschwindigkeit	250 m/min.
Spindeldrehzahl, je nach Umwucht der Vorlagespulen	bis zu 4000 min. $^{-1}$.

Fortschritt bei der Herstellung von Nähzwirnen

Bisher wurden Nähzwirne vorwiegend auf Ringzwirnmaschinen verarbeitet. Mit diesem Verfahren wird eine hohe Zwirnqualität erreicht. Durch den begrenzten Durchmesser des Zwirnrings hat dieses Verfahren aber den Nachteil, dass nur relativ kleine knotenfreie Längen hergestellt werden können und durch die niedrigen Spindeldrehzahlen die Wirtschaftlichkeit immer mehr zurückgeht.

Bild 1



Als Alternative bietet sich hier das Doppeldraht-Zwirnverfahren an. Es werden grössere knotenfreie Längen bei höherer Produktion und geringeren Produktionskosten erzielt. Beim DD-Verfahren besteht der Nachteil, dass die Fadenbeanspruchung beim Zwirnen ungünstiger ist. Dadurch hat sich dieses Verfahren bisher hauptsächlich bei der Verarbeitung von Baumwolle bzw. Coregarnen mit Baumwollauflage durchgesetzt.

Inzwischen ist es gelungen, das Spannungsniveau und die Reibung an der Doppeldrahtspindel zu reduzieren, dadurch wurde es möglich auch empfindliche Zwirne aus Polyesterstapelfasergarnen und aus Polyester/Polyester-Coregarnen auf Doppeldraht-Zwirnmaschinen mit einwandfreien technologischen und textilen Daten herzustellen. Beim Zwirnen wird mit freiem Fadenballon also ohne Ballonbegrenzer gearbeitet, siehe Bild 1.

Für die Verzwirnung von Nähfaden wurde von der Firma Saurer-Allma eine Baureihe von Zwirnmaschinen entwickelt, die flexibel an den jeweiligen Einsatzfall angepasst werden kann. Ansicht der kompletten Maschine, siehe Bild 2.

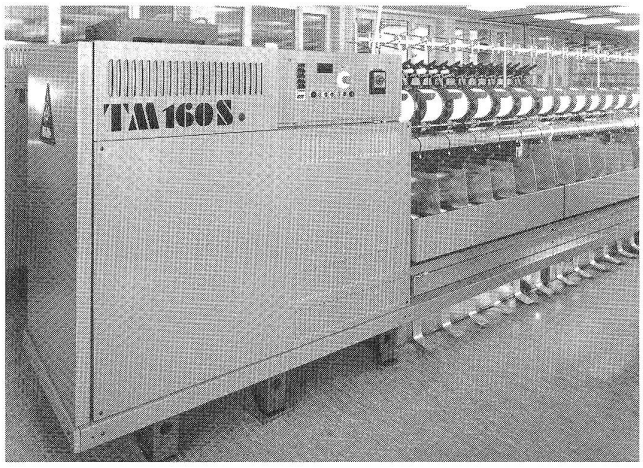


Bild 2 DD-Zwirnmaschine für Nähzwirne

1. Grösse der Zwirnspindel und Vorlagespule

Es wurden 2 Spindelgrössen für einen maximalen Durchmesser der Vorlagespule von 140 und 160 mm entwikkelt. Es können Vorlagespulen mit wilder Wicklung oder mit Präzisionswicklung eingesetzt werden. Bei einer Fadenvorlage mit einem Bewicklungshub von 6″ sind folgende Spulengewichte möglich, siehe Tabelle 1.

Wicklungsart	Material	Dichte Vorlagespule (g/cm³)	Gewicht Vorlagespule (g)	
			Durchmesser 135 mm	Durchmesser 150 mm
wild	Baumwolle	0,45	900	1100
	Polyester	0,50	1000	1200
Präzision	Baumwolle	0,55	1100	1400
	Polyester	0,60	1200	1500
	Polyester/ Polyester-Coregarn	0,65	1300	1600

Durch den Einsatz von präzisionsgewickelten Vorlagespulen kann das Vorlagegewicht um bis zu 25% gesteigert und damit die Lauflänge entsprechend vergrössert werden.

2. Zwirnnummernbereich und passende Spindel

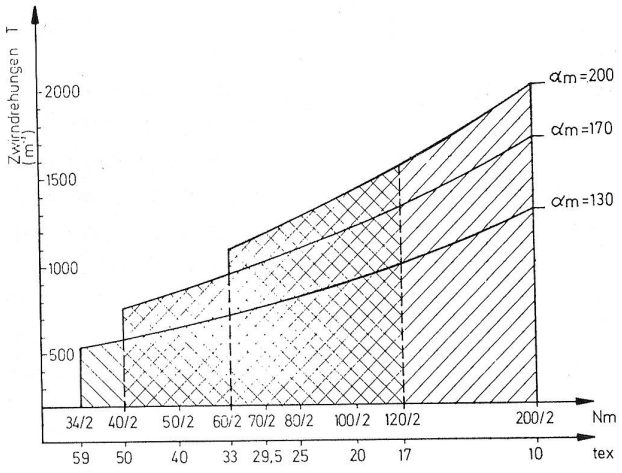
Da Nähzwirne im allgemeinen einen hohen Drehungskoeffizienten haben, ergibt sich beim Zwirnen ein grosser Fadenballon, die Drehungswerte liegen zwischen αm 130 bis ca. 200.

Um mit beiden Spindelgrössen einen möglichst grossen Nummernbereich verarbeiten zu können, wurden die Spindeln entsprechend optimiert.

Der verzwirnbare Nummernbereich wird hauptsächlich durch die Höhe der Zwirndrehungen bzw. des Drehungskoeffizienten begrenzt, die erreichbaren Werte sind aus Diagramm 1 (Abb. 3) ersichtlich.

3. Aufwindebereich und Zwirnspulen

Es sind zwei Arten der Aufwindung gebräuchlich. Dies ist einerseits die normale Kreuzspulaufwindung mit wilder Wicklung und andererseits die Parallelaufwindung; entsprechend dem herzustellenden Zwirn wird die eine oder die andere Aufwindeart benutzt.



Einsatzbereich	Spindel max. Vorlagedurchmesser
▨	140 mm
▨	160 mm

Dehnungsbeiwert

$$\alpha m = \frac{T}{\sqrt{Nm}} = T\sqrt{\frac{Tt}{1000}}$$

T = Drehungszahl (m^{-1})
Nm = Nummer metrisch $1^m/g$)
Tt = Feinheit (tex)

Abb. 3 Nummernbereich zur Verzwirnung von Nähfäden

3.1 Kreuzspulaufwindung

Diese Art der Aufwindung wird eingesetzt, wenn das Material nach dem Zwirnprozess gefärbt werden soll. In diesem Fall werden konische oder zylindrische Färbespulen hergestellt. Entsprechend den betrieblichen Verhältnissen kann ein Bewicklungshub zwischen 5″ und 8″ gewählt werden. Die gewünschten Färbespulen sollen eine geringe und gleichmässige Dichte aufweisen, damit der Zwirn einwandfrei durchgefärbt werden kann.

Aus diesem Grund wird die Aufwindespannung möglichst niedrig eingestellt. Dies wird erreicht durch eine fadenschonende Voreilrolle in Kombination mit einer verstellbaren Fadenumschlingungseinrichtung, die ein feinfühliges Reduzieren der Aufwindespannung ermöglicht (siehe Bild 4). Bei Färbespulen werden Werte von 4 ± 1 cN eingestellt. Je nach Material wird dabei eine Spulendichte von 0,35 g/cm³ bei Baumwolle und 0,43 g/cm³ bei Polyester/Polyester-Coregarnen erreicht.

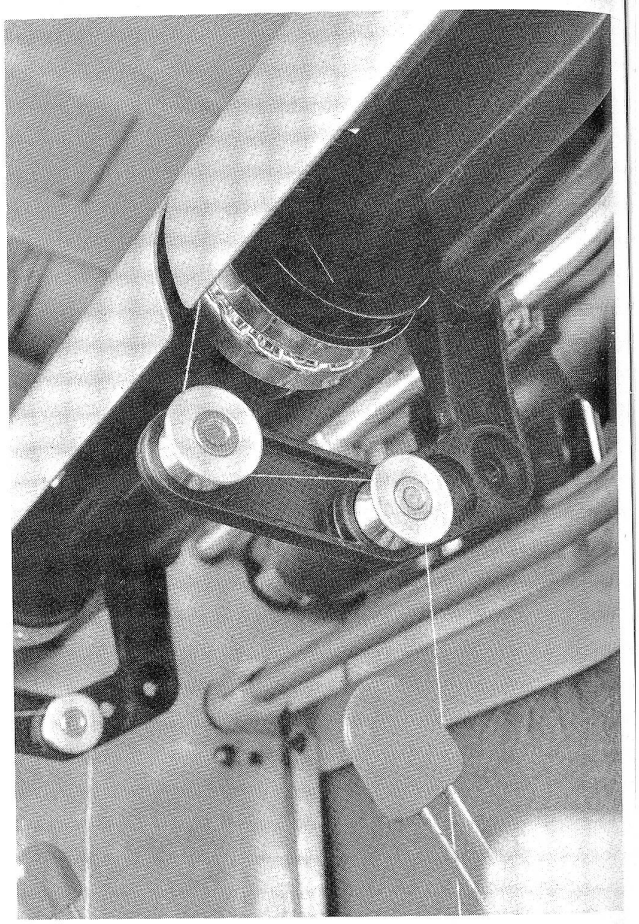


Bild 4

Die vom Färber gewünschten weichen Spulenkanten werden durch eine Atmungseinrichtung erzeugt, welche in einstellbaren Zeitabständen den Bewicklungshub periodisch verkürzt. Die für die Weiterverarbeitung störenden Bildwicklungen werden durch eine Bildstöreinrichtung verhindert.

Die so erzeugten weichen und gleichmässigen Färbewickel lassen sich einwandfrei durchfärben.

3.2 Parallelaufwindung

Fasergarne aus Polyesterstapeln mit hohen Schrumpfwerten werden nach dem Zwirnen im Heissluftstrom bei Temperaturen von ca. 190 °C fixiert. Der Zwirn wird deshalb auf Fixiertrommeln mit einem Bewicklungshub von 6 oder 7″ aufgewunden.

Die Changiergeschwindigkeit ist hier sehr klein, dadurch liegen die Garnlagen eng beieinander. Um ein optimales Ergebnis beim anschliessenden Fixieren zu erhalten, muss der Zwirn mit einer Aufwindespannung von 1–2 cN/tex auf die Fixiertrommel gewickelt werden, dies ergibt eine Wicklungsdichte von ca. 0,6 g/cm³.

Das Gewicht der Fixiertrommel war bisher relativ gross. Es wurde eine Gewichtsreduktion von ca. 25 % erreicht. Zusammen mit einem neu entwickelten Spulenrahmen

wurde dadurch eine wesentliche Arbeitserleichterung erzielt. Die Fixierspule kann gewechselt werden, ohne dass der Spulenrahmen betätigt wird.

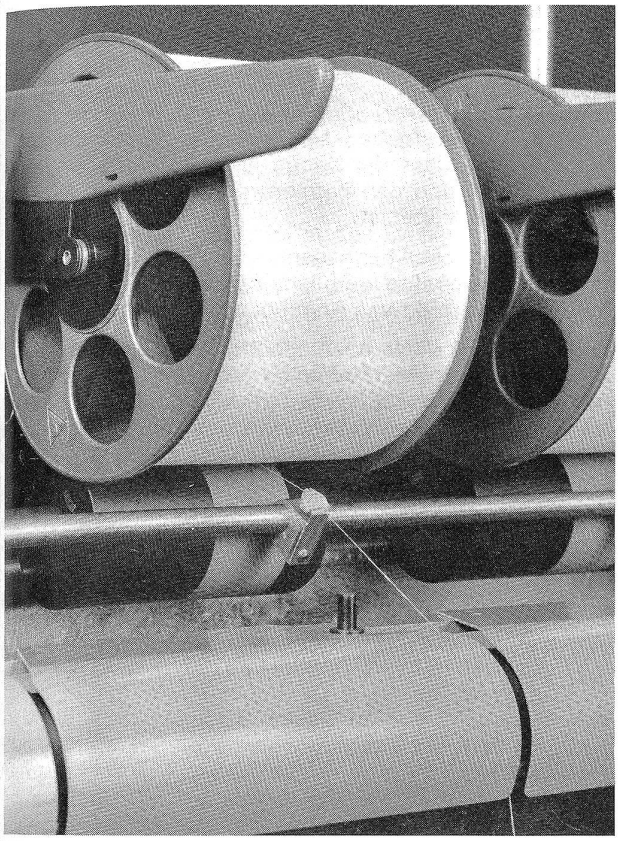


Bild 5

4. Zusatzeinrichtungen

Um mit den Zwirnmaschinen ein möglichst breites Einsatzgebiet zu bestreichen, wurden verschiedene Zusatzeinrichtungen und Bedienungserleichterungen geschaffen, von denen nur 4 kurz erläutert werden.

4.1 Pneumatisches Einfädelsystem

Beim Anlegen des Fadens oder bei Behebung eines Fadenbruchs wird das gefachte Garn nach dem Injektorprinzip durch die Hohlachse der Spindel gesaugt (Bild 6). Sämtliche an dem Einfädelvorgang beteiligten Maschinenelemente arbeiten verschleiss- und wartungsfrei. Die niedrigen Einfädelzeiten gewährleisten einen hohen Nutzeffekt und dadurch entsprechend höhere Produktion.

4.2 Ballonbegrenzer nachrüstbar

Die verarbeitbaren Zwirnnummern sind bei Maschinen ohne Ballonbegrenzer im groben Bereich begrenzt. Bei der Verzwirnung von Naturfasern wie Baumwolle, Leinen oder Coregarnen mit Baumwollauflage besteht hier die Möglichkeit den Nummernbereich durch Einsatz eines Ballonbegrenzers zu vergrössern, siehe Tabelle 2:

Spindel max. Vorlagedurchmesser (mm)	Erweiterter Nummernbereich bis:	
	Nm	tex
140	40/2	50
160	10/2	200

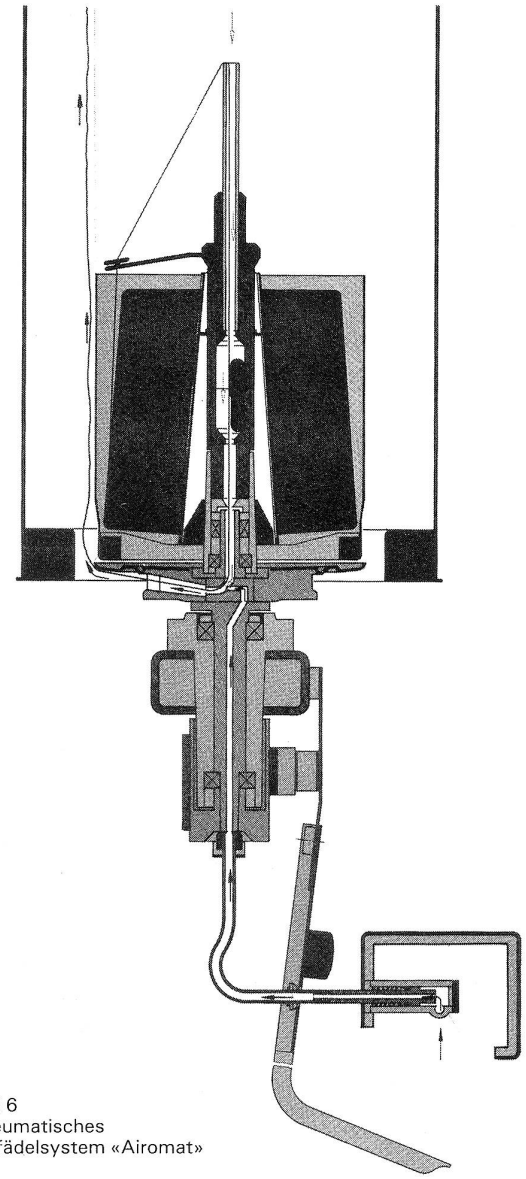


Bild 6
Pneumatisches Einfädelsystem «Airomat»

4.3 Benetzungseinrichtung

Um ein Gleitmittel auf den Zwirn aufbringen zu können, wurde eine Benetzungseinrichtung entwickelt (Bild 7).

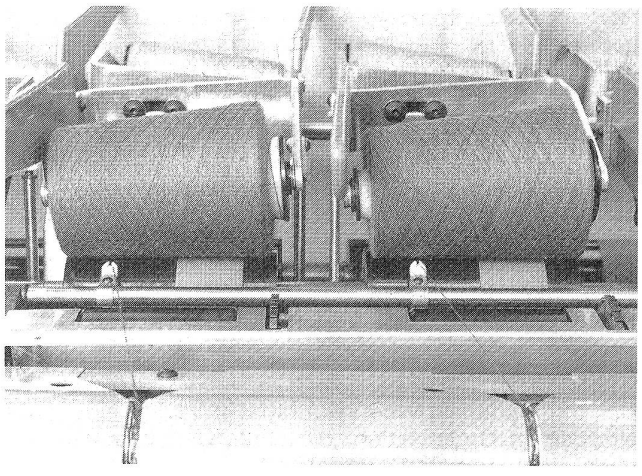


Bild 7

Mit diesem Aggregat ist es möglich, auf den Faden ein Gleitmittel aufzubringen um eine einwandfreie Vernähbarkeit zu gewährleisten. Die Benetzungseinrichtung ist zwischen der Voreilrolle und dem Aufwickelzylinder angeordnet, sie ist stufenlos regelbar, damit kann ein Flüssigkeitsauftrag zwischen 0–20% erreicht werden.

4.4 Absaugung von Wärme und Faserflug

Im Maschinenquerschnitt ist ein Absaugkanal angeordnet, der einen Teil der erzeugten Wärme und von Faserflug aus der Zwirnzone absaugt und damit günstigere Arbeitsbedingungen ergibt und die Klimatisierungskosten senkt.

5. Zwirnqualität und Produktion

Vergleiche von Zwirnen, die auf Doppeldraht-Zwirnmaschinen hergestellt wurden und solchen, die nach dem Ringzwirn- oder Zweistufenverfahren erzeugt wurden, haben gezeigt, dass die maximalen Fadenzugkräfte und die Dehnungswerte gleich sind, dies gilt auch für die entsprechenden Variationskoeffizienten.

Bei der Drehungsgleichmässigkeit konnte ebenfalls ein bedeutender Fortschritt erzielt werden. Er wurde durch Verbesserungen im Antriebsbereich erreicht. Die gemessenen Variationskoeffizienten der Drehung lagen zwischen 2–3%. Diese Werte entsprechen denen von Ringzwirnmaschinen.

Beim Doppeldrahtzwirnverfahren werden bei der Verarbeitung von Nähzwirnen im allgemeinen Spindeldrehzahlen zwischen 10000–11500 min^{-1} gewählt. Die entsprechenden Liefergeschwindigkeiten liegen dabei zwischen 20–25 m/min. Bei einwandfreiem Vorlagematerial kann mit Fadenbruchzahlen von $0{,}1 \pm 0{,}05$ pro kg Zwirn gerechnet werden. Gegenüber dem Ringzwirnverfahren mit einer Spindeldrehzahl von 7000–8000 min^{-1} und einer mittleren Liefergeschwindigkeit von ca. 8 m/min wird mit Doppeldrahtzwirnmaschinen eine ca. 3mal höhere Produktion bei geringerer Spindelzahl und geringerem Kapitaleinsatz erreicht.

Werner Grill, Dipl.-Ing. (FH)

Marketing in der Textilindustrie

Das Internationale Woll-Sekretariat: Marketing für einen textilen Rohstoff

Das Internationale Woll-Sekretariat (IWS) ist eine wohl einzigartige Organisation, die ohne Kauf und Verkauf, ohne Produktion und Vertrieb, allein als Marketingorganisation durch Forschung und Promotion auf den Absatz von Schurwolle und von Produkten aus Reiner Schurwolle Einfluss zu nehmen versucht. Die Organisation finanziert sich aus Beiträgen, die in den bedeutendsten Wollerzeugerländern – Australien, Neuseeland, Südafrika, Uruguay und Brasilien – von den Schaffarmern an die dortigen Wollorganisationen abgeführt werden.

Was nun aber ist die Funktion dieser Marketingorganisation?

Vordringliche Aufgabe ist es, die Marktparameter so zu beeinflussen, dass die Nachfrage nach Schurwolle gesteigert wird und den Farmern der Absatz ihrer Schurwolle gewährleistet ist.

Nachfrage wecken kann man
a) durch eine direkte werbliche Ansprache,
b) durch ein attraktives Angebot.

Erfolg können diese absatzpolitischen Bemühungen jedoch nur dann haben, wenn es gelingt, eine geschlossene Marketing-Konzeption zu entwickeln, in der Produktionsmöglichkeiten, Produktgestaltung, Marktforschung, Werbung, Verkaufsförderung und Qualitätsstandards miteinander harmonieren.

Dabei ist zu beachten, dass das IWS aufgrund seiner besonderen Konstruktion auf einige wichtige Elemente des Marketing-Mix, wie z.B. die Preispolitik, verzichten muss.

Wie man trotzdem mit einer gezielten Marketing-Strategie Erfolg haben kann, zeigt die im Jahre 1983 begonnene Cool-Wool-Strategie. Der neueste Marketing-Feldzug heisst Casual Wool; an diesem Beispiel gilt es, die Marketing-Arbeit des Internationalen Woll-Sekretariats aufzuzeigen.

Marktanalyse als Auswahlkriterium

Anhand der Marktdaten, die das IWS regelmässig erhebt, lässt sich seit einigen Jahren feststellen, dass der formelle Bekleidungsbereich – das traditionelle Feld der Reinen Schurwolle – zugunsten eines legeren Bekleidungsstils immer weiter abgenommen hat. Dieser Wechsel zu einem Mehr an Lässigkeit und Bequemlichkeit ging einher mit einer Hinwendung zu entsprechenden textilen Rohstoffen, denen das neue Wohlgefühl optisch und stilistisch immanent zu sein scheint. Waren vor Jahren die synthetischen Fasern die Hauptkonkurrenten der Schurwolle, so ist es heute die Baumwolle.

Zu diesem neuen informellen Bekleidungsstil gehört das Attribut «jung» schlechthin. Formelle Bekleidung wird als elegant, konservativ und klassisch beurteilt. Wer möchte heute nicht jung erscheinen, und sei's nur, dass er sich mit Symbolen schmückt, die seine junge Einstellung dokumentieren: Sweatshirt und Jeans?

Reaktion gefragt?

In den marketingpolitischen Überlegungen für die Schurwolle muss man sich also den neuen Gegebenheiten anpassen, mehr noch: mit einer Produktentwicklung vorzupreschen und sich die äusseren Umstände zunutze zu machen.

Das Ziel «Nachfragesteigerung» ist also nur zu erreichen, wenn man die Nachfrage durch ein entsprechend junges, verändertes Produktangebot befriedigt. Wollte die Schurwolle nicht auf den formellen Bekleidungsbe-

reich beschränkt bleiben, galt es, den Kampf um die Gunst der Konsumenten aufzunehmen und bei der Produktentwicklung anzufangen.

Von der Produktidee zur Produktrealisierung

Die Weichen sind gestellt. Die neue Aufgabe zur Erreichung der allgemeinen Zielvorgabe lautet: es im Wachstumsmarkt «informell» stärker zu werden. Die neuen Produkte sollten lässiger, jünger im Styling, neu in der Optik werden.

Ein Modetrend entsteht durch das Design, das seinerseits unmittelbar durch die verwendeten Stoffe beeinflusst wird. Die Stoffe sind es also, die den «Look» bestimmen.

Diese Überlegungen führten dazu, dass die Textilingenieure des Internationalen Woll-Sekretariats mit ihrer Arbeit auf der Spinnereistufe begannen; denn Stoffe eines bestimmten Typs erhält man nur, wenn schon die Garnauswahl richtig getroffen wurde.

Seit einigen Saisons wurde vom IWS ein kleines, sportives Programm gefördert. Auf Entwicklungen garn- und webtechnischer Art, die auf diesem Sektor gemacht wurden, konnte man aufbauen. Ausserdem wurde im Entwicklungszentrum des Internationalen Woll-Sekretariats in England eine Anregungskollektion neuer Garnoptiken erstellt, mit der die Textilingenieure des IWS die Spinnereien besuchten bzw. aktiv bei der Lösung von Problemen, die sich bei der Erstellung dieser Garne ergaben, halfen.

Aufbauend auf diesem Programm waren die nächsten Adressaten, die Webereien. Mit einer entsprechenden Musterkollektion wurden auch hier Anregungen gegeben, technische Hilfestellung geleistet. Schliesslich müssen die Stoffe – Tweeds, Flausche, Donegals, Veloure, Tuche, Cords – nicht nur von der Optik her ansprechend sein, sondern auch den veränderten Trageansprüchen genügen: sie müssen leicht sein, sich weich und locker anfühlen und voluminös und sportlich wirken.

Für Spinnereien und Webereien übernimmt das IWS eine wichtige Aufgabe: die kostenintensive Entwicklung neuer Trends. Trends, die dann in die eigenen Kollektionen modifiziert eingebaut und von der Werbewirksamkeit des Wollsiegels profitieren werden. Nur durch die professionelle Zusammenarbeit gelingt dem IWS das unmöglich Geglaubte: ohne eine eigene Produktion mit der Marketing-Strategie bei der Produktentwicklung zu beginnen. Und weiter geht die Arbeit des IWS-Produktmanagements. In Zusammenarbeit mit Designern und Stylisten werden aus diesen Stoffen Trendmodelle entwikkelt, die alle Vorzüge der neuen informellen Schurwoll-Bekleidung beinhalten: sie sprechen einen jungen Konsumenten an, sind lässig in der Optik, bequem geschnitten und ganz nach Geschmack zu kombinieren.

Das Kind muss einen Namen haben

Damit die Marketing-Strategie wirksam einem grossen Publikum vorgestellt und im breiten Markt bekanntgemacht werden konnte, bedurfte es einer Programmkennzeichnung. Nachdem das Programm mittlerweile in ganz Westeuropa eingeführt werden sollte, wurde diese Kennzeichnung wegen der unterschiedlichen Landessprachen zusätzlich kompliziert. Man einigte sich auf den Begriff «Casual Wool», da Casual = lässig bedeutet und am besten die Stossrichtung des neuen Programms verdeutlichte. Hinzu kommt, dass englische Begriffe bedingt durch die Popszene heute leichter als irgendwelche andere Sprachen von einer jungen Zielgruppe akzeptiert werden.

Die Markteinführung

Auf dem Textilsektor spielen Messen eine so bedeutende Rolle wie sonst wohl kaum in einem Industriezweig. Die Interstoff ist deshalb hervorragend geeignet, das neu entwickelte Programm den Konfektionären und der europäischen Fachpresse vorzustellen.

Die Konfektionäre nehmen sich dieses neuen Themas an und entwickeln zu den grossen Modemessen ihre eigenen Casual-Wool-Programme. Auf dieser Stufe wird jetzt zusätzlich das Styling, die Farbigkeit, das Miteinander-Kombinieren wichtig. Erst das ungewohnt mutige Zusammenstellen von Farben, das Mischen von Web- und Maschenware, das kühne Kombinieren der Dessins machte den echten Casual-Wool-Look.

Die Markteinführung wird begleitet von entsprechenden verkaufsfördernden und werblichen Massnahmen.

Werbung als Mittel der Kommunikationspolitik

Waren die Partner auf Spinnerei- und Webereistufe noch überschaubar, so gestaltet es sich auf Konfektionsebene schon komplizierter; die Vielzahl der Einzelhändler kann jedoch nur über eine entsprechende Fachwerbung erreicht werden. Fachwerbung heisst zum einen, auf der Basis von Anzeigen ein breites Publikum anzusprechen, und zum anderen, mit speziellen, produktbezogenen «Direct Mails» die Kontaktpersonen im textilen Einzelhandel direkt zu informieren.

Über alle Stufen der Produktion ist somit durch die Erstellung eines attraktiven Angebots zur Steigerung der Nachfrage beigetragen worden. Ab diesem Zeitpunkt müssen die Massnahmen zur Absatzsteigerung beim Konsumenten direkt ansetzen, der seinerseits – und damit schliesst sich der Kreis – durch seine Nachfrage nach Casual-Wool-Produkten das Angebot der nächsten Saison beeinflusst.

Marketing für Schurwolle heisst Qualitätspolitik betreiben. Produkte aus Reiner Schurwolle werden, wenn sie alle Qualitätsstandards erfüllen, mit dem Wollsiegel gekennzeichnet. Das Wollsiegel ist nicht nur ein Markensymbol, sondern darüber hinaus ein Gütezeichen für geprüfte Qualität. Deshalb ist es selbstverständlich, dass Werbung für Casual Wool natürlich Werbung für das Wollsiegel ist. Die Endverbraucherwerbung ist jedoch in diesem speziellen Fall zuerst Casual-Wool-Werbung, da das Neue, Aktuelle vorrangig ist und einer breiten Öffentlichkeit präsent gemacht werden soll.

Erste werbliche Massnahme auf der Konfektionsstufe ist die Kennzeichnung der Schurwoll-Artikel mit Casual-Wool-Anhänge-Etiketten, damit der Konsument im Einzelhandel das wiederfindet, auf das er z.B. durch Anzeigen aufmerksam gemacht wurde.

Diese Anzeigenkampagne läuft in einer zielgruppenadäquaten Auswahl grosser Zeitschriften und Magazine, eine Massnahme, die zusammen mit den verkaufsfördernden Aktivitäten im Einzelhandel zu einem Paket wird.

Im Einzelhandel wird am «Point of sale» mit Displays, Dekorationen und Anzeigen sowie Spezialaktivitäten für Casual Wool geworben.

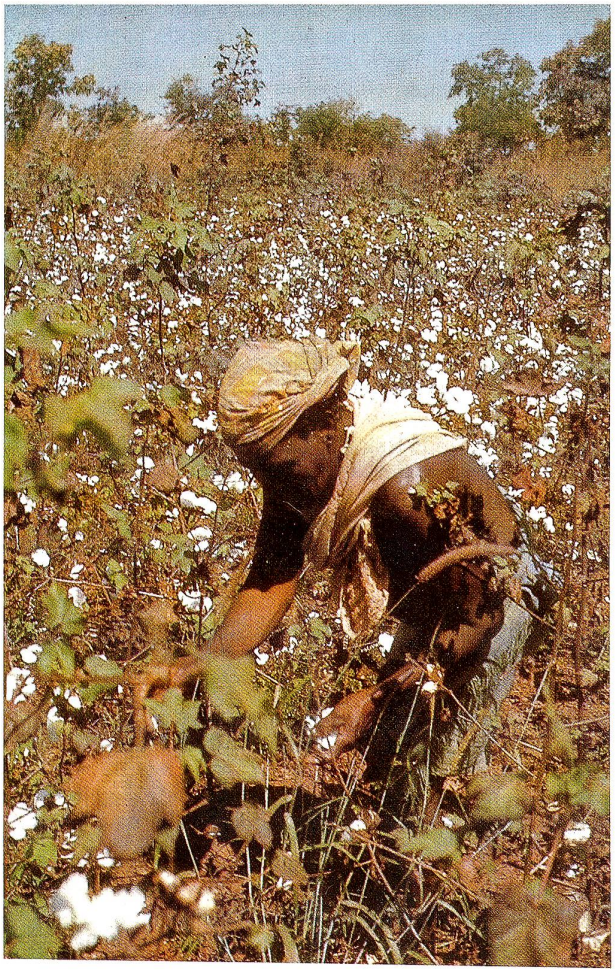
Erfolgskontrolle möglich?

Wie diese Casual-Wool-Strategie einschlagen wird und von welchem Erfolg sie gekrönt sein wird, kann frühestens nach Abschluss einer Verkaufssaison entschieden werden, da das Programm zurzeit noch mitten in der Entstehung steckt. Der Erfolg wird am Massstab des Schurwollverbrauchs gemessen. Damit hat das Internationale Woll-Sekretariat ein direktes Instrument zur Kontrolle seiner Zielvorgabe, die Nachfrage nach Schurwolle zu steigern, geschaffen.

Ute J. Hoppe

Naturfasern

Baumwolle und die Dritte Welt



In Entwicklungsländern wird die Baumwolle vorwiegend von Hand geerntet. Die Pflücker sammeln nur die vollreifen Faserbüschel ein und gehen deshalb mehrmals über das gleiche Feld.
Foto: Internat. Institute for Cotton

Im Zusammenhang mit der Hungertragödie in Afrika wurde die Baumwolle von der Weltpresse verschiedene Male auf die Anklagebank versetzt. Hauptsächlich wurde ihr vorgeworfen, sich auf dem Boden für dringend benötigte Nahrungsmittel breit zu machen. Die Schlussfolgerung, wo Baumwolle gedeiht, sei auch Soja, Getreide oder ähnliches zu haben, ist jedoch falsch. Die folgenden Ausführungen gehen deshalb etwas näher auf den Anbau der Baumwolle und ihre Stellung in der Dritten Welt ein. Die aufgeführten Fakten mögen jenen, die mit Baumwolle zu tun haben, Hilfe leisten bei einer allfälligen Diskussion über Nutzen oder Schaden des Baumwollaufkommens in unserer Zeit.

Bei all den positiven Daten, die wir für die Baumwolle anführen, bestreiten wir nicht, dass dieses «weisse Gold» in den Händen der Besitzer eine wirtschaftliche Macht darstellt, die je nach politischer Einstellung missbraucht werden kann, womit der Graben zwischen Armen und Reichen noch breiter wird. Diese negative Seite haftet jedoch jedem wirtschaftlichen Gut an. Bei der Baumwolle wird sie nur schneller ins Feld geführt, weil diese mengenmässig die wichtigste Textilfaser der Welt ist.

Die nachstehenden Angaben wurden vom Internationalen Baumwoll-Institut zusammengetragen und auf den neusten Stand gebracht. Eine Kurzfassung befindet sich in einer illustrierten Broschüre mit dem Titel «Die Bedeutung der Baumwolle für die Entwicklungsländer» (erhältlich beim Schweizer Baumwollinstitut, 8065 Zürich).

Baumwolle, eine anpassungsfähige Pflanze

Baumwolle ist ursprünglich eine Wildpflanze der Wüste. Es gelang durch Züchtung, sie für verschiedenste Klimazonen und Bodenarten geeignet zu machen. Heute wird Baumwolle auf allen Kontinenten von insgesamt 90 Ländern angebaut, und zwar zwischen dem 45. Grad nördlicher und 30. Grad südlicher Breite. Sie gedeiht auf trokkenen und auf feuchten Böden, in äquatorialem, subtropischem und mediterranem Klima.

Die Baumwolle hat die Fähigkeit, längere Zeit ohne Feuchtigkeit auszukommen, vorausgesetzt sie erhält genügend Wasser während ihrer Wachstumsperiode. Deshalb kann man Baumwolle in gewissen Gebieten auch ohne künstliche Bewässerung ziehen. Auf Wüstenböden gelingt es, mit künstlicher Bewässerung Rekordernten zu erzielen, so beispielsweise in Ägypten, im Sudan, an der Pazifikküste Perus und in Trockengebieten Pakistans. Im Vergleich zu vielen anderen Nutzpflanzen benötigt Baumwolle wenig Wasser und beansprucht auch die Bewässerung in geringem Masse.

Die Baumwolle ist zudem gegen Trockenheit recht resistent. Auch wenn sie davon sehr mitgenommen wurde, kann sie sich wieder erholen und einen Ertrag abwerfen, wogegen eine andere Frucht in gleichem Zustand eingeht. Aus diesem Grund kann auf verschiedenen nordafrikanischen Böden nur Baumwolle mit einigem Erfolg angebaut werden.

Von der Aussaat bis zur Ernte benötigt die Baumwolle 6 Monate. In vielen Ländern können deshalb in der übrigen Zeit auf dem gleichen Feld Nahrungspflanzen gezogen werden.

Grosses Zukunftspotential bei gleichbleibender Bodenfläche

Baumwolle deckt fast die Hälfte des Weltbedarfs an Textilfasern. Für das Baumwolljahr 1984/85 rechnet man

mit einer Welt-Baumwollproduktion von zirka 15,8 Mio. Tonnen. Der Baumwollanbau benötigt jedoch nur 2,2 Prozent des auf der Welt vorhandenen Ackerlandes oder 1 Prozent des bewirtschaftbaren Bodens.

Weltproduktion von Textilfasern im Jahr 1983

Weltproduktion gesamt	*30 301*
Naturfasern gesamt	*16 186*
davon Rohbaumwolle	14 525
Rohwolle	1 606
Rohseide	55
Chemiefasern gesamt	*14 115*
davon Zellulosische	3 013
Nichtzellulosische	11 102

Veröffentlicht vom US-Landwirtschaftsministerium

In den letzten 20 Jahren stieg die Welt-Baumwollproduktion um 46%, die Erträge je Hektare um 44%. Die Baumwollproduktion in den Entwicklungsländern stieg in der gleichen Zeit um 47,7%. Die Zunahme des Weltaufkommens an Baumwollfasern ist allein das Resultat besserer Anbaumethoden und neuer Baumwollsorten. In der gleichen Zeit verringerte sich die Baumwollanbaufläche sogar geringfügig.

In den meisten Gebieten kann der Ertrag pro Hektare noch weiter gesteigert, in zahlreichen sogar vervielfacht werden. Die Erträge der Entwicklungsländer liegen mit 301 kg/ha noch erheblich unter dem Weltdurchschnitt von 440 kg/ha. Erhebliche Ertragssteigerungen liessen sich durch Verbesserungen der Anbautechnik erzielen. Dazu zählen bessere Bodenvorbereitung, der Einsatz verfügbarer natürlicher Dünger, eine genauere Einhaltung der optimalen Aussaat- und Erntetermine und eine gründlichere Schädlings- und Unkrautbekämpfung. Der Einsatz von Flachfurchenbewässerung kann das Ertragspotential ebenfalls steigern, und natürlich zählt auch die weitere Fortentwicklung lokalspezifischer Baumwollsorten dazu. In «Agriculture – -towards 2000» verweist die FAO auf dieses Potential. Sie schätzt, dass bis zum Jahre 2000 die heutigen Dritt-Welt-Länder ihren Baumwollertrag gegenüber dem Zeitraum von 1975–79 um 63 oder gar um 88 Prozent erhöhen werden.

Lebensunterhalt für Millionen

Für unzählige unserer Mitmenschen bedeutet Baumwolle weit mehr als hautfreundliche Textilfaser oder Trendleader der Sommermode. Baumwolle ist ihre einzige oder wichtigste Einkommensquelle, von der das Wohl der Familie abhängt.

In der Dritten Welt beziehen mindestens 140 Mio. Männer und Frauen samt Angehörigen ihren Lebensunterhalt ganz oder teilweise vom Anbau, der Aufbereitung und dem Transport der Rohbaumwolle. In diesen Ländern wird die Baumwolle meist noch von Hand gepflückt, was ihr gegenüber der maschinengeernteten einen Qualitätsvorsprung gibt. Weitere 40 Mio. Menschen in diesen Ländern – Textilverarbeiter und ihre Familien – leben heute von der Weiterverarbeitung der Baumwollfasern, wovon noch die Rede sein wird.

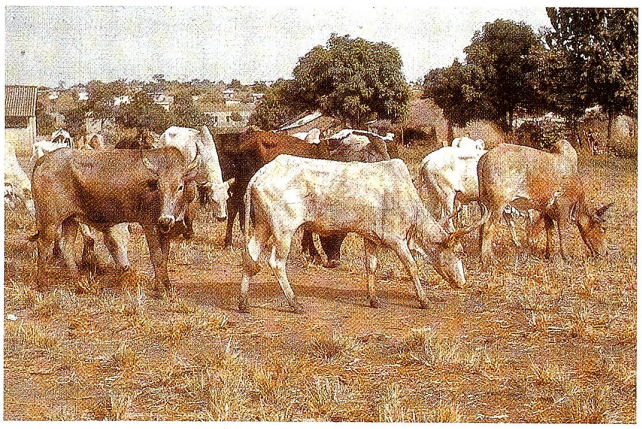
Als «Dritte Welt» oder «Entwicklungsländer» sind in diesem Bericht jene Staaten gemeint, die von den Vereinigten Nationen als solche bezeichnet werden, mit Ausnahme von China. Rund 50 davon gelten als «am wenigsten entwickelte» Länder. Von der Baumwolle hängt somit das Leben von Millionen Menschen in den ärmsten Gegenden der Welt ab. Baumwolle gibt deshalb so vielen ein Einkommen, weil sie eines der zur Gewinnung arbeitsintensivsten Rohprodukte ist. Der Kaffeeanbau beispielsweise – eine andere wichtige Einkommensquelle der Dritten Welt – ernährt 25 Mio. Menschen, also fünfmal weniger als der Baumwollanbau.

Wirtschaftspfeiler

In manchem Land der Dritten Welt bildet Baumwolle die Basis für die wirtschaftliche Entwicklung. Der Baumwollexport ist ein wichtiger Beitrag an die Devisenbestände der Entwicklungsländer, und zwar vorwiegend in konvertibler Währung. Der Jahres-Marktwert des Rohbaumwoll-Exportes der Dritten Welt dürfte heute bei 3,5 Milliarden US-Dollar liegen. In 11 Entwicklungsländern steht Rohbaumwolle an erster Stelle der Ausfuhrliste, bei 14 an zweiter und bei weiteren 14 figuriert sie an dritter bis siebenter Stelle. Leider verstehen es nicht alle Regierungen junger Länder, die Einnahmen aus den Exporten ihrer Rohprodukte für eine ausgeglichene Wirtschaftsförderung einzusetzen. Fehlinvestitionen und Misswirtschaft bringen deshalb die Baumwolle des öftern in die Schlagzeilen anprangernder Pressemeldungen.

In den letzten 20 Jahren sind mehrere Entwicklungsländer dazu übergegangen, ihre Rohbaumwolle im Lande selbst zu Halb- und auch zu Fertigfabrikaten zu verarbeiten. Die so auf- und ausgebaute Baumwollindustrie schuf Arbeitsplätze, wovon gegenwärtig rund 40 Mio. Menschen ihren Lebensunterhalt beziehen, wie im vorangehenden Kapitel erwähnt wurde.

Baumwolle als Nahrungsquelle

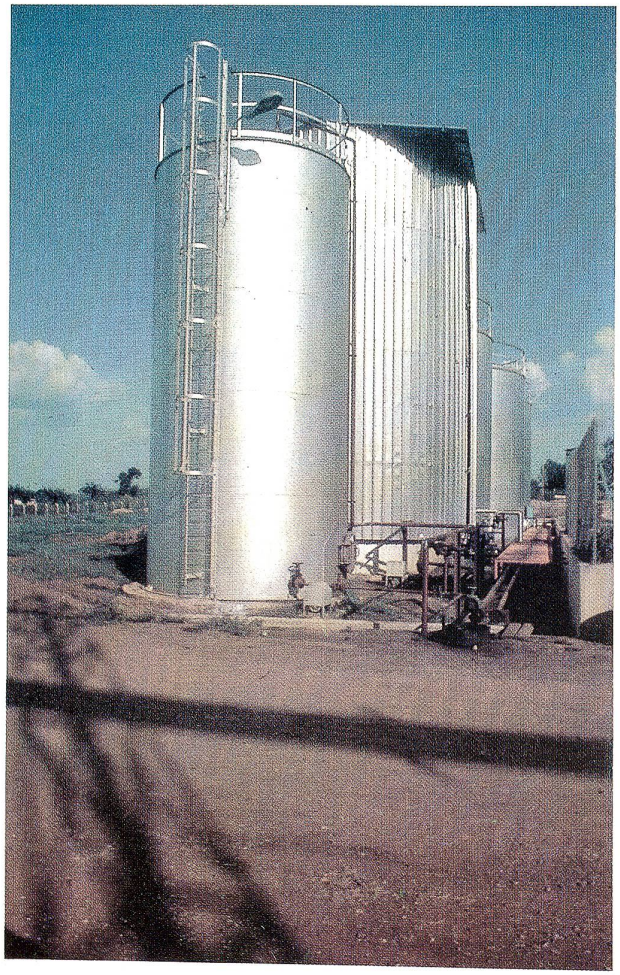


Mit täglichen Rationen von Baumwollsamen verlieren die Kühe während der Trockenperioden weniger an Gewicht.
Foto: Internat. Institute for Cotton

Es ist noch wenig bekannt, dass Baumwolle auch Nahrung für Tier und Mensch liefert. Die Baumwollkerne enthalten Protein und Öl, die heute schon genutzt werden.

Jährlich fallen 29 Mio. Tonnen Baumwollkerne (Saat) an, davon 10,6 Mio. allein in der Dritten Welt. Es wird aber erst ein kleiner Teil dieses Rohproduktes weiterverarbeitet. Über die Hälfte der zu Nahrungszwecken genutzten Baumwollsaat dient der Ölgewinnung. Baumwollsaatöl nimmt mit 3 Mio. Tonnen jährlich oder 8,5% den fünften Platz unter den Speiseölen der Welt ein.

Schwieriger ist es, das Baumwollsaat-Protein, das sich durch seine Ausgewogenheit wichtiger Amino-Säuren auszeichnet, für die menschliche Ernährung einzusetzen. Der Grund dafür ist eine Pigmentdrüse, die Gossypol enthält, ein für den Menschen langsam wirkendes Gift. Das Baumwollsaatfleisch oder -mehl muss deshalb erst von diesen Pigmentdrüsen gereinigt werden, was technisch schon gelöst ist. Es gibt entsprechende Anlagen in den USA, Indien, Syrien und der UdSSR. Das vom Gossypol befreite Baumwollschrot und -mehl eignet sich vorzüglich zum Backen von Kuchen und Brot und zur Zubereitung von Würsten und anderen Speisen. Das Problem ist nicht technischer, sondern wirtschaftlicher Art. Energie- und Kapitalkosten haben die Entwicklung angehalten, weil nicht zu marktgerechten Preisen produziert werden kann.



Auch der Samen der Baumwolle wird verwertet. Er ergibt hochwertiges Viehfutter, aber auch Speiseöl und neuerdings proteinhaltige Nahrungsmittel für uns Menschen. Das Bild zeigt eine Baumwollöl-Extraktionsanlage in West-Afrika.
Foto: Internat. Institute for Cotton

Bedeutender ist die Verwertung der Baumwollsaat zu Futterzwecken. Unter den hoch proteinhaltigen Futtermitteln für Rindvieh nimmt Baumwollsaatkuchen und -mehl mit jährlich 7,4 Mio. Tonnen hinter Sojabohnen den zweiten Platz ein. Diese Zahl könnte höher sein, würde man alle für die Fütterung verfügbaren Kerne dementsprechend nutzen. In wirtschaftlich fortgeschrittenen Ländern lösen Farmer aus der Baumwollsaat bis zu 20 Prozent ihres totalen Baumwollertrages. In Entwicklungsländern dagegen wird Baumwollsaat häufig noch verbrannt. Dabei könnte sie gerade in Gegenden mit Trockenperioden einen wichtigen Beitrag zur Milch- und Fleischproduktion leisten. Versuche haben erwiesen, dass das Gewicht der Kühe über die Trockenzeit gehalten werden kann, wenn man den Tieren mit dem mageren, dürren Futter täglich 250 Gramm Baumwollsamen oder einen gleichwertigen, hochgradigen Proteinträger verabreicht.

Baumwolle spielt heute in der Wirtschaft vieler Entwicklungsländer eine ausschlaggebende Rolle. Infolge der erhofften, ökonomischen Diversifikation wird ihre Führungsposition in einzelnen Ländern abnehmen. Ihre wichtige Stellung in der Weltwirtschaft wird sie aber noch längere Zeit beibehalten. Dafür sorgen ihr noch lange nicht voll ausgeschöpftes Anbaupotential zur Gewinnung textiler Fasern und die fortschreitende Nutzung der Baumwollsamen als Beitrag zur Lösung des Nahrungsproblems in dieser Welt.

Dr. Ethel Kocher,
Schweizer Baumwollinstitut

Wohin tendieren die Baumwollpreise?

1. Ausgangslage

Die Baumwollpreise sind seit Mitte letzten Jahres mit wenigen Unterbrüchen von82 c/lb auf 64 c/lb stetig gefallen.

Die damalige Erwartung einer hohen Baumwollweltproduktion hat die Voraussetzung einer scheinbar längerwährenden Baisse der Baumwollpreise geschaffen. Mittlerweile kann das Gesamtbaumwollaufkommen für die Ernteperiode 84/85 anhand nachstehender Statistik ziemlich genau festgelegt werden.

Statistik 1 – Weltbaumwollproduktion (in Mio. Ballen à 480 lbs)

Länder	82/83	83/84	84/85*
USA	12.0	7.7	13.4
UdSSR	12.0	12.0	11.8
VR China	16.5	21.3	25.2
Indien	6.4	5.9	6.7
Pakistan	3.7	1.9	3.9
Ägypten	2.1	1.8	1.9
Brasilien	3.1	3.2	3.8
Türkei	2.2	2.4	2.7
Andere	10.0	11.9	12.5
Total	68.0	68.1	81.9

* Schätzung Quelle: ICAC

Die USA, VR China und Pakistan waren die Hauptträger der drastischen Ausweitung der Baumwollproduktion um 13 Millionen auf über 80 Millionen Ballen à 480 lbs. Während die USA nach der Abkehr des PIK-Programmes wieder zu einer «normalen» Ernte von ca. 13 Millionen Ballen zurückkehrten, sorgte die VR China mit einer «Bumpercrop» von über 25 Millionen Ballen für ein nachhaltiges Überangebot an Rohbaumwolle, das den eingangs erwähnten Preisdruck hervorgerufen hat. Daran konnte auch der Anstieg des Weltbaumwollverbrauches um 3 Millionen auf 68 Millionen Ballen nichts ändern. Tatsache bleibt, dass per Ende der Ernteperiode 1984/85 ein Baumwollvorrat von über 40 Millionen Ballen, was 58 Prozent des Weltkonsums ausmacht, in die neue Ernte übertragen wird.

Bleibt die fundamentale Baumwollsituation in diesem depressiven Zustand oder gibt es Faktoren, die auf die Wiederherstellung einer gesunden Relation zwischen Angebot und Nachfrage hinzielen und damit eine Erholung der gedrückten Baumwollpreise versprechen?

2. Ausblick

2.1. Preiserholung?

In den letzten Tagen haben die Baumwollpreise am N.Y.-Terminmarkt eine Aufwärtsbewegung von 4 cts/lb für die nahen Monate gemacht. Neben einer technischen Reaktion der Preise nach einer langanhaltenden Phase von nachgebenden Quotierungen werden auch Mutmassungen um grössere Käufe seitens der Sowjetunion auf dem freien Markt als Gründe für den momentanen Preisanstieg angeführt.

2.2. VR China als grosse Unbekannte

Zur Zeit befindet sich eine Delegation der VR China auf einer Promotionstour rund um die Welt. Dies darf wohl als Indiz gewertet werden, dass die VR China eine breitere Basis für den Export ihrer Baumwolle sucht. China wird alleine in der Saison 1984/85 einen Überschuss von 8 Millionen Ballen à 480 lbs produzieren, der im eigenen Land nicht verbraucht werden kann. Auch wenn unklar ist, wie hoch sich der Anteil von diesem beträchtlichen Überschuss an exportierbaren Qualitäten beläuft, wird der Handel Zeit zur von einem «China-Syndrom» beherrscht. Die VR China wird in der nächsten Ernte die Abnahmegarantie an ihre Produzenten auf 20 Millionen Ballen beschränken und damit versuchen, die Produktion um 5 Millionen Ballen zu reduzieren. Es lässt sich auch durchaus vorstellen, dass die verantwortlichen Stellen zu keinen Preiskonzessionen in diesem Käufermarkt bereit sind, und nur gezielte Verkaufsanstrengungen unternehmen, um keinen zusätzlichen Preisdruck zu verursachen.

Als weiterer «bearischer» Faktor kann angeführt werden, dass der quantitative Ausfall der sogenannten Sommerernten wie Brasilien, Argentinien und Paraguay sehr positiv erwartet wird.

2.3. Beleihung als stabilisierender Faktor

Sollte der gegenwärtige Preisanstieg durch die Exportbemühungen der VR China und durch den Druck der genannten Sommererntен gestoppt werden oder die Terminnotierungen gar wieder unter Druck bringen, darf angenommen werden, dass weit grössere Mengen der USA-Baumwolle – zur Zeit ca. 2.0 Millionen Ballen – in der Beleihung verschwinden. Dabei geht der grösste Teil der 2.0 Millionen Ballen auf Konto der Kooperativen, welche die Beleihung sowieso nur als Finanzierungsvehikel benützen und von den tieferen Zinsen profitieren, welche die Regierung im Vergleich zu den Geschäftsbanken in Rechnung stellen.

Somit hat die Beleihung bisher kaum mehr als 800 000 Ballen dem Angebot entzogen. Bei weiter nachgebenden Preisnotierungen darf durchaus erwartet werden, dass mehrere Millionen Ballen den Weg in den «Loan» finden, was sich bestimmt preisstützend resp. – steigernd auswirken würde.

Die Beleihung wirkt sich aber nicht nur als Puffer zwischen Angebot und Nachfrage aus, sondern hat auch die Funktion eines «price floors» d.h. stellt eine Art Minimumpreis dar. Dies lässt sich wie folgt erklären:

Der Beleihungspreis für den in N.Y. gehandelten Juli-Monat beträgt für die Basisqualität «Strictlowmiddling» 1.1/16″ = 55 c/lb. Dazu kommen die Andienungskosten von ca. 6 c/lb sowie die Haltekosten bis Juli von etwa 3 c/lb, was einen theoretischen Minimumpreis von 64.00 c/lb für Juli 1985 ergibt. In der Tat lässt sich feststellen, dass der Terminmarkt in der Vergangenheit nur in wenigen Ausnahmefällen und dann nur kurzfristig dieses «Loan-Limit» unterschritten hat.

2.4. Kleiner «Certificated Stock»

Es gibt allerdings Stimmen, die meinen, dass dieser Stützungspreis bis dato nur gehalten hat, weil der sogenannte «Certificated Stock», der zur Belieferung der offenen Terminkontrakte des jeweils auslaufenden Handels-Monat dient, zur Zeit bei nur etwa 7500 Ballen steht, also sehr gering ist. Dazu kommt, dass dieses Lager mehrheitlich von einem einzigen Handelshaus gehalten wird. Mangels geeigneter Qualitäten (min Lowmiddling 1.1/32″) darf in absehbarer Zukunft erwartet werden, dass der «Certificated Stock» nicht erhöht werden kann und preisstützend wirkt.

2.5. Neue «Farm bill» der Reagan-Administration

Nachdem das komplexe Subventionsgerüst, dass nicht nur die Baumwollfarmer, sondern auch die Produzenten von anderen Landwirtschaftsprodukten umfasst, nicht nur ausserordentlich teuer, sondern auch kein taugliches Regulativ für ein gesundes Einspielen von Angebot und Nachfrage darstellte, möchte die Reagan-Administration die Subventionen und Ausgleichszahlungen für den Agrarbereich um ca. 4.5 Milliarden US$ im Fiskaljahr 1986 kürzen. Die Farmer-Lobby hat bereits begonnen, diese zweifellos radikale Umstellung zu bekämpfen. Wie dann letztlich das neue Gesetz aussehen wird, vermag heute sicherlich noch niemand zu sagen.

Jedenfalls ist man seitens der Regierung bemüht, die mannigfaltigen Landwirtschafts-Subventionen zugunsten der freien Marktkräfte zu ersetzen.

Was hätte der Wegfall der Beleihung und anderer direkten oder indirekten Subventionen für Auswirkungen auf die Baumwollpreise?

Wenn die meistgenannten Prophezeiungen in Richtung eines möglichen Preiszerfalls gehen, darf nicht vergessen werden, dass unter Umständen die gesamte Produktion von kleinen und mittleren Farmen, die ohne Subventionen nicht mehr existieren könnten, wohl wegfallen würde.

Ebenso würden finanzkräftige Produzenten die Wahl ihrer Aussaat wohl mehr von den Profiterwartungen als von den möglichen staatlichen Ausgleichszahlungen abhängig machen.

Kurzum, die amerikanische Baumwollproduktion könnte sich schlagartig beträchtlich reduzieren.

2.6. Produktionssteuerung über den US$?

Die Erlöse aus den Baumwollverkäufen der amerikanischen Produzenten decken deren Produktionskosten bei weitem nicht.

Zudem mussten die US-Produzenten in der laufenden Ernteperiode den Nachteil einer stark gestiegenen einheimischen Währung in Kauf nehmen.

Damit waren alle jene Produzenten resp. Länder im Vorteil, deren Produktionskosten in Cruzeiros, Türklira oder anderen schwächeren Währungen anfallen.

Trotzdem darf auch in diesen Fällen angenommen werden, dass die Produzenten an der Baumwolle verlieren und sich ernsthaft Gedanken machen müssen, ob nicht andere Aussaaten ein besseres Auskommen ergeben würden.

Sollte die vorübergehende Schwächeneigung des $ anhalten, müsste man durchaus damit rechnen, dass der Baumwollanbau bei den heutigen Marktpreisen für viele Farmer und Produzenten nicht mehr attraktiv wäre. Die Folge wäre dann eine zeitweise Verlagerung des Baumwollanbaus in andere Landwirtschaftsprodukte.

3. Zusammenfassung

Der Baumwollverbrauch hat sich in der Vergangenheit als eine konstant wachsende Grösse erwiesen. Der anhaltende Trend zur Naturfaser wird dieses Wachstum auch in Zukunft erhalten und sogar fördern.

Der Schlüssel zum Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage liegt damit eher bei der von starken Fluktuationen betroffenen Baumwollproduktion.

Eine Korrektur zum bestehenden Überangebot wird kurzfristig am ehesten über eine grössere Beanspruchung der Beleihung und eine weitere Verknappung der «Certificated Stocks» möglich sein. Langfristig wird ein möglicherweise schwächerer $ die Produktion in den sogenannten Weichwährungsländern reduzieren.

Wir wollen auch nicht vergessen, dass die Baumwolle ein Naturprodukt ist, das stark von klimatischen Einflüssen abhängt, die nicht prognostizierbar sind.

Theddy Stahel

mittex
Zielgerichtete Werbung = Inserieren in der «mittex»

Technik

Neuer Trend zur Verbesserung der Produktivität beim Zetteln und Bäumen

Das Zetteln und Bäumen wird gegenwärtig von einigen Neuerungen beeinflusst, die entscheidende Auswirkungen auf die Qualität und die Rentabilität dieser Arbeitsvorgänge haben. Die Produktionspraktiken auf diesem Gebiet der Textilfabrikation blieben über viele Jahre unverändert, während in der Weberei, der Wirkerei, der Ausrüstung und anderen Teilgebieten radikale technologische Neuerungen eintraten.

Eine allgemeine Begründung für diesen Mangel an Entwicklung in der Zettlerei kann in der beschränkten Auswahl an technischem Gerät gesehen werden, das bisher dieser Abteilung bei Garnherstellern, Webereien und Wirkereien zur Verfügung stand.

Die Vergangenheit

Bei der ältesten, und immer noch am weitesten verbreiteten Technik wird ein Gatter mit kleinen Spulen beschickt, von denen das Garn über einfachste Tellerbremsen abgezogen wird. Eine Bäummaschine mittelmässiger Leistungsfähigkeit trägt meist weiter dazu bei, dass solch eine herkömmliche Zettelanlage nur mit bescheidener Produktionsgeschwindigkeit betrieben werden kann.

Die Personalkosten für die Maschinenbedienung, die Gatterbeschickung und das Handhaben der Zettelbäume sind gross. Dazu kommen die Kosten für die Bodenfläche, die Raum-Klimatisierung und Abschreibungen auf die technischen Installationen. Wie in jedem wirtschaftlich motivierten Fabrikationsprozess besteht auch hier die Herausforderung, die Produktivität in Kilogramme oder Metern pro Tag zu steigern, ohne gleichzeitig die Kosten anwachsen zu lassen oder bei gleicher Produktivität die Kosten zu senken – oder sogar eine bessere Qualität und höhere Produktion mit Kostenersparnis zu erreichen.

Die technischen Unzulänglichkeiten der für die Zettlerei zur Verfügung stehenden Ausrüstung haben bisher der Betriebsleitung wenig Spielraum gelassen bei der Wahl zwischen Qualität, Kosten und Produktionsmenge.

Ein gutes Beispiel für die schwerwiegende Einschränkung dieses Entscheidungsspielraums bildet die bereits erwähnte Zettelanlage mit Teller-Fadenbremsen. Ein offensichtlicher Weg, die Produktion zu steigern, wäre ganz einfach die Arbeitsgeschwindigkeit der Bäummaschine zu erhöhen. Unglücklicherweise würde die Garnspannung mit zunehmender Geschwindigkeit unverhältnismässig ansteigen und zu Deformationen in Garn und Garnwickel führen. Die Folgen wären Streifenbildung in der Kette und reduzierte Produktivität in den Nachfolgeprozessen Schlichten und Weben/Wirken. Somit wären die Produktionsgewinne in der Zettlerei wieder zunichte gemacht.

Ein anderer Versuch ginge dahin, das Zettelgatter mit grösseren Garnspulen auszurüsten, um die Personalkosten für das Beschicken sowie die Spulen- und Baumtransporte zu reduzieren. Leider würden auch die Ein-

sparungen mit dieser Variante weitgehend aufgehoben, weil die Notwendigkeit eines längeren Gatters wiederum zu erhöhter Garnspannung und folglich reduzierter Zettelgeschwindigkeit führen würde.

Noch ein anderer Weg wäre, das Gatter zu verkürzen und mit der Möglichkeit auszurüsten, nach Ablauf der Spulen das Ende der Fäden auf rasche, unkomplizierte Weise mit dem Anfang von den neuen Spulen zu verhindern, wie dies bei Magazin-Gattern getan wird. Werden grosse Spulen mit genauer Meterlänge in einem Schwenkrahmen-Gatter benützt, könnte ein solches Gatter etwas kürzer als ein normales Magazin-Gatter gebaut werden. Dies wäre auch eine gute Methode, die Knoten vom Verbinden der Spulen miteinander nicht in die Kette gelangen zu lassen, da diese vor Beginn des neuen Baumes herausgeschnitten werden können. Auf der anderen Seite aber hat diese Methode auch den Nachteil, dass alle Spulen im Gatter ihre Grösse gleichzeitig und gleichmässig verändern. Die Abnahme der Spulengrösse setzt sich nämlich unvermeidbar in höhere Spannung um, und diese Spannungserhöhung wird multipliziert, wenn Tellerbremsen benutzt werden. Derartige Spannungsvergrösserungen beeinflussen die Kettenqualität und begrenzen die Zettelgeschwindigkeit, die notwendig wäre, um den Zeitverlust auszugleichen, der entsteht, wenn die Fäden eines ganzen Gatters angeknotet werden müssen.

Wenn Bäume mit genauem Durchmesser und Metrage für die Wirkerei hergestellt werden müssen, wird die Anwendung dieses Systems auch zu einer Qualitätsfrage, weil die Abzugsspannung des Fadens bei voller Spule nicht gleich ist wie bei fast leerer Spule und dieser Unterschied durch Tellerbremsen noch multipliziert wird.

Einen weiteren negativen Faktor, den es bei der Verwendung von grossen, metrierten Garnspulen zu bedenken gibt, ist derjenige der Spannungsunterschiede zwischen Faden und Spulen im hinteren Teil und solchen von Spulen im Vorderteil des Gatters, wenn mit Tellerbremsen gearbeitet wird. Weil die meisten Garne elastisch sind, werden die Fäden durch die Spannungsdifferenzen in unterschiedlichem Ausmass in die Länge gezogen. Dadurch verändert sich nicht nur ihr Titer geringfügig, sondern es bleibt auf den Spulen im hinteren Teil des Gatters oft auch noch Garn übrig, wenn die mittleren und vorderen Spulen bereits leergezettelt sind. Dies führt zu erheblichen, teuren Materialverlusten sowie Umtrieben mit den Hülsen und macht somit die Vorteile dieser Arbeitsmethode weitgehend wieder zunichte.

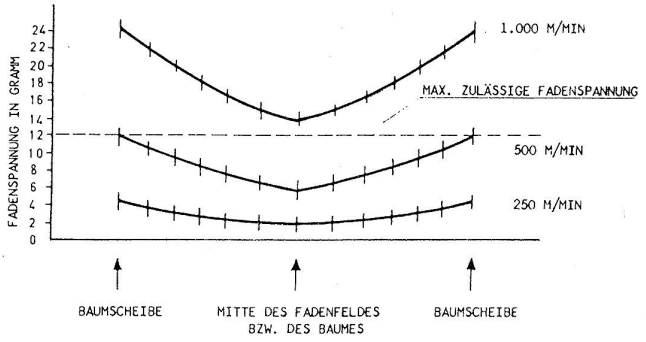
Wie jedermann, der mit dem Zetteln und Bäumen von Garnen vertraut ist, weiss, gäbe es noch einige solcher Erwägungen mit Vor- und Nachteilen aufzuführen. Die hier erwähnten sollen lediglich als eine Beschreibung der typischen Beschränkungen dienen, welche die Produktivität von Zettelanlagen über Jahre hinweg negativ beeinflusst haben. Eines der wichtigsten Elemente dieser Beschränkungen war bisher immer das Fehlen einer Vorrichtung, die den Spannungszuwachs bei zunehmender Zettelgeschwindigkeit automatisch kompensiert und somit die Garnspannung vom Stillstand bis zur vollen Arbeitsgeschwindigkeit der Maschine konstant hält.

Die Gegenwart

Eine interessante Änderung dieser Situation ist jedoch durch die Einführung eines elektronisch gesteuerten Fadenbremssystems eingetreten, das von der Firma Appalachian Electronic Instruments Inc. in Ronceverte, W.Va., produziert und von der Firma Barber-Colman Co. in Gastonia, N.C., USA, weltweit vermarktet wird. Diese neue Technologie erlaubt es mit Hilfe der Elektronik, die Garnspannung trotz der vorgehend beschriebenen Probleme unter stetiger Kontrolle zu behalten. Das System hat zudem überraschenderweise aufgezeigt, dass die Qualität der Bäume auch bei mehr als doppelter Zettelgeschwindigkeit sogar zunimmt. Die folgenden graphischen Darstellungen zeigen, wie dies zustande kommt.

GRAPHIK 1

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT MULTIPLIZIERENDEN TELLERBREMSEN (KERAMIKSTIFTE UND BREMSTELLER).



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS BEI TELLERBREMSEN

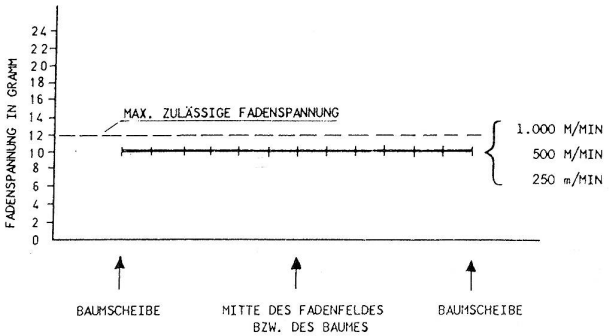
KURVEN DER SPANNUNGSUNTERSCHIEDE QUER DURCH DAS FADENFELD.

- SPANNUNG UND SPANNUNGSUNTERSCHIEDE STEIGEN MIT ZUNEHMENDER GESCHWINDIGKEIT.
- GESCHWINDIGKEITEN ÜBER 500 M/MIN KÖNNEN DAS GARN BESCHÄDIGEN, WEIL DIE MAXIMAL ZULÄSSIGE FADENSPANNUNG ÜBERSCHRITTEN WIRD.
- SPANNUNGSUNTERSCHIEDE ZWISCHEN RAND- UND MITTELZONE DES FADENFELDES FÜHREN ZU PROBLEMEN BEIM WEBEN, WIRKEN UND AUSRÜSTEN.
- MIT ABNEHMENDER ZETTELGESCHWINDIGKEIT NIMMT AUCH DIE SPANNUNG AB.

GARN: 40/37 DEN NYLON DIE MESSUNG WURDE AM KAMM DER ZETTELMASCHINE VORGENOMMEN.

GRAPHIK 2

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT ADDIERENDEN FADENBREMSEN DER APPALACHIAN ELECTRONIC INSTRUMENTS CO. VON BARBER - COLMAN.



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS BEI GESTEUERTEN BREMSEN

KURVE DER FADENSPANNUNG QUER DURCH DAS FADENFELD.

- DIE FADENSPANNUNG BLEIBT AUCH BEI ZUNEHMENDER GESCHWINDIGKEIT KONSTANT.
- KEINE BESCHÄDIGUNG DES GARNS, WEIL TROTZ HOHER GESCHWINDIGKEIT DIE MAXIMAL ZULÄSSIGE FADENSPANNUNG NIE ERREICHT WIRD.
- KEINE SPANNUNGSUNTERSCHIEDE ZWISCHEN RAND- UND MITTELZONE DES FADENFELDES.
- AUCH BEI ABNEHMENDER ZETTELGESCHWINDIGKEIT BLEIBT DIE GARNSPANNUNG KONSTANT.

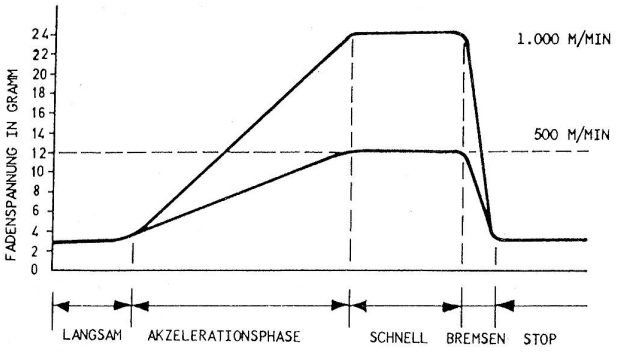
DISTANZ VON HINTERSTER SPULE IM GATTER ZUM KAMM: 42,5 M

Die Graphiken 1 und 2 zeigen eine erste Dimension der Spannungsverhältnisse in der Fadenschicht beim Zetteln. Aus der Graphik 1 ist ersichtlich, dass bei Verwendung von Tellerbremsen die äusseren Fäden der Schicht eine höhere Spannung aufweisen als die inneren, weil sie vom hinteren Teil des Gatters herkommen und auf einer längeren Distanz der Reibung an Führungsösen und der Umgebungsluft ausgesetzt sind. Dieser Umstand wird mit zunehmender Geschwindigkeit drastisch verstärkt.

Die Graphik 2 illustriert, wie das elektronische System die Garnspannung quer über die gesamte Fadenschicht konstant hält, und zwar auch bei zunehmender Zettelgeschwindigkeit. Besonders beachtenswert ist dabei die Tatsache, dass damit hohe Arbeitsgeschwindigkeiten erst richtig möglich werden, weil das Garn nicht mehr durch unkontrollierte Einflüsse übermässiger Spannung ausgesetzt ist.

GRAPHIK 3

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT MULTIPLIZIERENDEN TELLERBREMSEN (KERAMIKSTIFTE UND BREMSTELLER).



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS WÄHREND DES KRIECHGANGS, DER BESCHLEUNIGUNGSPHASE, DER ARBEITSGESCHWINDIGKEIT, DER ABBREMSPHASE UND IM STILLSTAND DER ZETTELMASCHINE

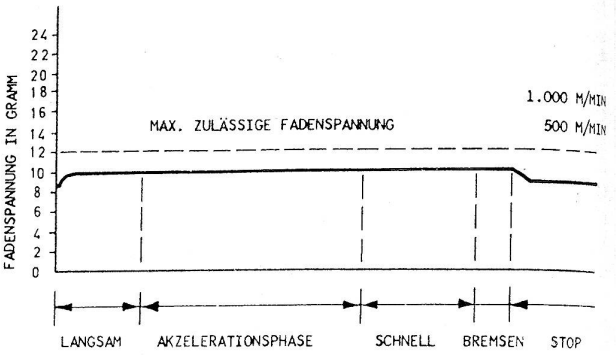
KURVEN DER FADENSPANNUNG BEIM ANLAUFEN DER MASCHINE

- NIEDRIGE SPANNUNG IM STILLSTAND LÄSST DIE FÄDEN DURCHHÄNGEN.
- WÄHREND DER BESCHLEUNIGUNGSPHASE VERÄNDERT SICH DIE SPANNUNG ÜBER MEHRERE METER HINWEG DAUERND.
- GESCHWINDIGKEITEN ÜBER 500 M/MIN KÖNNEN DAS GARN BESCHÄDIGEN.

Eine weitere Dimension der Spannungsverhältnisse in der Fadenschicht zeigen die Graphiken 3 und 4. Graphik 3 illustriert den Spannungsverlauf in einer mit konventionellen Tellerbremsen ausgerüsteten Anlage. Der Umschlingungswinkel um die Keramikstifte und die Auflagegewichte auf den Bremstellern werden meist so niedrig gewählt, dass die erzeugte Spannung gerade noch ausreicht, um das Garn bei niedriger Geschwindigkeit sowie im Stillstand der Anlage straff und geordnet zu halten. Bekanntlich reagiert die Garnspannung sehr empfindlich auf Veränderungen in der Zettelgeschwindigkeit. Während jeder Anlaufphase der Maschine werden deshalb 50 bis 100 Meter Kette mit ungenügender Spannung auf den Baum gewickelt, weil die eigentliche Zettelspannung erst bei Erreichen der Arbeitsgeschwindigkeit entsteht. Diese losen Garnschichten werden dann von den nachfolgenden straffen Schichten eingeklemmt und verursachen Störungen in der Schlichterei, der Weberei und der Ausrüsterei. Auch für die Wirkerei sind die Auswirkungen schwerwiegend, weil die Durchmesser der Teilkettbäume im Zusammenhang mit der Anzahl Maschinenstopps der Zettelmaschine variieren. Die Graphik 3 zeigt auch deutlich den rapiden Anstieg der Garnspannung mit zunehmender Zettelgeschwindigkeit. Wenn der Umschlingungswinkel um die Keramikstifte und die Auflagegewichte auf den Bremstellern verringert würden, um bei höheren Geschwindigkeiten akzeptable Spannungswerte beibehalten zu können, würde das Garn bei Kriechgang und Stillstand der Anlage im Gatter lose durchhängen. Das Problem der losen Garnschichten auf dem Baum würde noch verschlimmert.

GRAPHIK 4

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT ADDIERENDEN FADENBREMSEN DER APPALACHIAN ELECTRONIC INSTRUMENTS CO. VON BARBER - COLMAN.



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS WÄHREND DES KRIECHGANGS, DER BESCHLEUNIGUNGSPHASE, DER ARBEITSGESCHWINDIGKEIT, DER ABBREMSPHASE UND IM STILLSTAND DER ZETTELMASCHINE

KURVE DER FADENSPANNUNG BEIM ANLAUFEN DER MASCHINE

- SPANNUNG IST AUCH IM STILLSTAND AUSREICHEND UM DAS FADENFELD GEORDNET ZU HALTEN.
- KEINE SPANNUNGSZUNAHME WÄHREND DER BESCHLEUNIGUNGSPHASE.
- NIEDRIGE SPANNUNG SOWOHL BEI 500 M/MIN ALS AUCH BEI 1.000 M/MI

Aus der Graphik 4 ist ersichtlich, dass das elektronische System die Garnspannung während der Anlaufphase der Maschine konstant, und auch nach Erreichen der hohen Arbeitsgeschwindigkeit, auf dem gewünschten, niedrigen Niveau hält. Darum können solch lose Garnschichten nicht mehr entstehen.

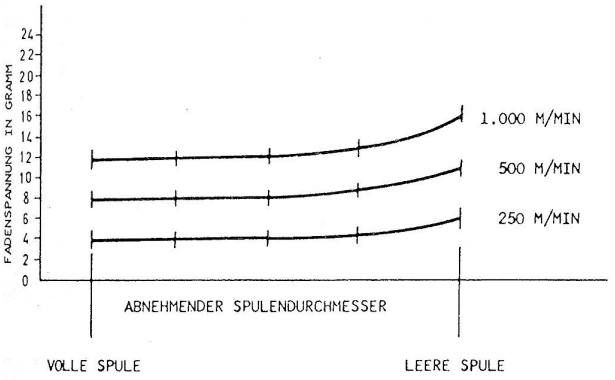
Die Notwendigkeit guter Fadenspannung während der Abbremsphase und dem Stillstand der Zettelanlage zeigt sich besonders auch bei V-Gattern, bei denen das Garn oft über lange Strecken ohne Führung durch Ösen zum Kamm vorgezogen wird. Um die Lohnkosten und den praktischen Aufwand zur Beschickung solcher V-Gatter zu reduzieren, werden diese heute für die Aufnahme von grösseren Garnspulen konstruiert. Dadurch werden die Gatter, und somit die Distanzen zum Kamm noch länger und eine einwandfreie Garnspannung durch elektronisch gesteuerte Fadenbremsen drängt sich geradezu auf.

Ein weiteres, chronisches und wohlbekanntes Problem im Zusammenhang mit den herkömmlichen Tellerbremsen wird durch die Graphik 5 illustriert. Es geht um die Veränderung der Abzugsspannung des Garns bei abnehmendem Spulendurchmesser. Diese Veränderung geschieht meist über einen Zeitabschnitt von mehreren Stunden und wirkt sich, je nach Spulengrösse und Garnnummer, auf mehrere Bäume aus. Sie ist seit langem ein Störfaktor, der die Qualität der Ketten negativ beeinflusst. Wenn z.B. von einem Magazingatter mit Tellerbremsen ein Faden von einer vollen Spule gleich neben

demjenigen einer fast leeren Spule abgezogen wird, entsteht auf engstem Raum ein Spannungsunterschied, der sich beim Abwickeln der Kette in der Schlichterei, Weberei oder Wirkerei als loser oder zu straffer Faden unliebsam bemerkbar macht. Oft bleiben solche Spannungsunterschiede auch nach dem Ausrüsten im Stoff sichtbar. Der Ursprung der Spannungsdifferenz liegt wohl beim unterschiedlichen Durchmesser der beiden Spulen, aber die Tellerbremse multipliziert diese Differenz noch um ein Mehrfaches. Dieses Problem haftet allen konventionellen Tellerbremsen an, weil sie von ihrer Konstruktion her multiplizierende Bremsen sind, und kann nur durch Verringerung der Zettelgeschwindigkeit etwas gemindert werden. Wenn das Gatter jeweils nur mit Spulen von gleichem Durchmesser beschickt wird,

GRAPHIK 5

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT MULTIPLIZIERENDEN TELLERBREMSEN (KERAMIKSTIFTE UND BREMSTELLER)



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS IM VERHÄLTNIS ZUM SPULENDURCHMESSER

KURVEN DER SPANNUNGSERHÖHUNG DURCH ABNEHMENDEN SPULENDURCHMESSER.

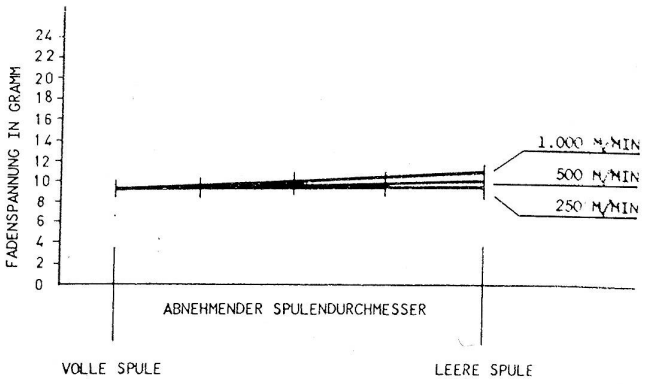
- MIT ZUNEHMENDER ZETTELGESCHWINDIGKEIT IST AUCH EINE SPÜRBARE DURCHMESSERBEDINGTE SPANNUNGSZUNAHME FESTZUSTELLEN.

können zwar die Spannungsunterschiede von Faden zu Faden gering gehalten werden, aber gleichzeitig steigt die Differenz der gesamten Kettspannung von Baum zu Baum, weil die Fadenspannung mit abnehmendem Spulendurchmesser stets zunimmt. Meist können ja von einem Satz Spulen mehrere Bäume hergestellt werden. Vielerorts bestückt man das Gatter absichtlich mit Spulen verschiedener Durchmesser, um den Wickelspannungsunterschieden von Baum zu Baum entgegenzuwirken, besonders in Wirkereien, wo die Teilkettbäume alle den gleichen Durchmesser haben sollten. Dadurch wird natürlich wiederum das vorgehend beschriebene Problem der Spannungsunterschiede von Faden zu Faden intensiviert. Diese Methode der Gatterbeschickung erschwert auch die Lagerhaltung, weil von jedem Garntyp Spulen mit verschiedenen Durchmessern vorrätig sein müssen.

Wie die elektronisch gesteuerte Fadenbremse das Problem der variierenden Spulengrösse beeinflusst, ist aus der Graphik 6 ersichtlich. Die Veränderung der Fadenspannung, am Kamm der Bäummaschine gemessen, ist viel geringer, weil diese von ihrer Konstruktion her addierend wirkende Fadenbremse die spulendurchmesserbedingten Spannungsunterschiede nicht multipliziert. Trotz der grösseren Produktion dank höherer Zettelgeschwindigkeit wird auch die Qualität der Garnwickel verbessert, also ein Fortschritt in zweifacher Hinsicht erreicht.

GRAPHIK 6

MAGAZINGATTER, AUSGERÜSTET MIT ADDIERENDEN FADENBREMSEN DER APPALACHIAN ELECTRONIC INSTRUMENTS CO. VON BARBER - COLMAN



MESSUNG DES SPANNUNGSPROFILS IM VERHÄLTNIS ZUM SPULENDURCHMESSER

KURVEN DER SPANNUNGSERHÖHUNG DURCH ABNEHMENDEN SPULENDURCHMESSER.

- MIT ZUNEHMENDER ZETTELGESCHWINDIGKEIT IST NUR NOCH EINE GERINGE DURCHMESSERBEDINGTE SPANNUNGSZUNAHME FESTZUSTELLEN.

Gleichmässige Spannung der einzelnen Kettfäden ist besonders seit der Entwicklung schneller, schützenlos arbeitender Webmaschinen sehr wichtig geworden. Wegen der schmalen Fachöffnung und des empfindlichen Düsenstrahls können lose Fäden zu unnötigen Maschinenstillständen führen. Zu straffe Fäden machen sich wegen hoher Schaftgeschwindigkeit durch Fadenbruch unliebsam bemerkbar. Auf beide Arten wird durch übermässige Spannungsunterschiede der Kettfäden der Nutzeffekt der Weberei reduziert.

Ein anderes Konzept zur Verbesserung des Wirkungsgrades beim Schlichten, Weben und Wirken benutzt bewusst hohe Garnspannung beim Zetteln, um Schwachstellen im Garn bereits dort auszumerzen. An der Zettelanlage sind nämlich Fadenbrüche noch weitaus schneller und billiger zu reparieren, als in den nachfolgenden Arbeitsgängen. In der Schlichterei kann dann die Kettspannung wieder auf das normale Mass reduziert werden. Dieses Garnreinigungsverfahren funktioniert aber nur einwandfrei, wenn elektronisch gesteuerte Fadenbremsen die Fadenspannung bei jeder Geschwindigkeit konstant zu halten vermögen.

Hohe Zettelgeschwindigkeiten zu nutzen, ohne gleichzeitig die Personalkosten ansteigen zu lassen, das ist der Schlüssel zur Verbesserung der Produktivität!

Damit die Vorzüge des elektronisch gesteuerten Fadenbrems-Systems voll ausgeschöpft werden können, wirken flankierende Massnahmen vorteilhaft, die trotz drastisch erhöhter Produktionskapazität die Personalkosten begrenzt halten.

Wenn die Zettelgeschwindigkeit verdoppelt wird, kann nur eine Verdoppelung der Tagesproduktion erreicht werden, solange das Verhältnis der Maschinen-Laufzeit zur Standzeit konstant bleibt. Es müssten also bei gleichbleibender Standzeit für Gatterbeschickung und Baumwechsel doppelt so viele Bäume hergestellt wer-

den. Arbeiten wie Etikettieren und Messen des Baumes sowie Nachführen der Arbeitspapiere können meist nach dem Baumwechsel und der Wiederinbetriebsetzung der Maschine erfolgen. Solch rationeller Arbeitsweise wurde bisher wenig Bedeutung geschenkt, weil der Produktionsverlust durch unnötigen Maschinenstillstand wegen der ohnehin bescheidenen Zettelgeschwindigkeit gering blieb. Bei heutigen Maschinengeschwindigkeiten von 1000 m/min und mehr ist jede Minute Laufzeit ein spürbarer, wertvoller Produktionszuwachs.

Eine weitere Herausforderung zum Verbessern des Nutzeffekts stellt sich beim Entfernen von Flusen und Dickstellen im Fadenfeld ein. Wenn die Zettelgeschwindigkeit erhöht wird, halbiert sich zwangsläufig die Zeit zwischen den einzelnen, durch Garndefekte verursachten Maschinenstopps. Um diese Stillstände möglichst kurz zu gestalten, müssen die Bremsen der Zettelmaschine so eingestellt sein, dass die Garnverunreinigung in einer möglichst kurzen Zone vor dem Kamm der Zettelmaschine zum Stillstand kommen. Auf diese Weise kann dem Bedienungspersonal ein langer Weg zum Beheben des Defektes erspart werden, und die Maschine ist in kürzerer Zeit wiederum am Produzieren. Das geschwindigkeitsabhängig gesteuerte Fadenbremssystem YTC der Appalachian Electronic Instruments Inc. erlaubt trotz hoher Zettelgeschwindigkeit einen sehr kurzen Bremsweg, weil die Wirkung der Fadenbremse bei abnehmender Garngeschwindigkeit automatisch zunimmt, um die Fadenspannung konstant zu halten. Umgekehrt kann auch die Beschleunigung der Zettelmaschine erhöht werden, damit die Arbeitsgeschwindigkeit in kürzester Zeit erreicht wird, eben weil die Garnspannung trotz rasch zunehmender Geschwindigkeit konstant bleibt.

Der Arbeitsaufwand für das Beschicken des Gatters wird am einfachsten durch den Einsatz von möglichst grossen Garnspulen gering gehalten. Es spielt keine Rolle, ob die Spulen metriert oder von unterschiedlichem Durchmesser sind, weil diese Fadenbremsen die von der Spule her geringen Spannungsunterschiede nicht multiplizieren. Es entsteht also kein Abfallgarn von nicht gänzlich geleerten Hülsen aus dem hinteren Teil des Gatters.

Das Zetteln mit hoher Geschwindigkeit verursacht im Gatter und an der Zettelmaschine einen bemerkenswerten Luftzug. 1200 m/min entsprechen einer Stundengeschwindigkeit von 72 km. Der entstehende Wind ist kein Problem, aber verglichen mit der herkömmlichen Situation etwas ungewöhnlich. Es bedingt gute Sauberkeit an der Zettelanlage, damit keine Fadenreste und Unrat durch den Luftzug vom Garn mitgenommen werden.

Ein weiterer Aspekt betrifft den Aufbau des Garnwickels und das Ablaufverhalten des Fadens von der Spule bei hoher Abzugsgeschwindigkeit. Die Beschleunigung des Fadens vom Stillstand zur Zettelgeschwindigkeit innerhalb des Ballons stellt wegen der geringen, zu bewegenden Masse keine Beschädigungsgefahr für das Garn dar. Ein sicheres Zeichen dafür sind die niedrigen Spannungswerte, die am Ausgang des Ballons auftreten. Was aber zu einem beachtenswerten Faktor werden kann, ist die Luftturbulenz, die an der Spulenoberfläche entsteht und durch welche die äussersten Garnschichten der Spule beeinträchtigt werden können. Mangelhafte Überwachung der Form und Spannung beim Spulenaufbau in der Spulerei kann dazu führen, dass bei hoher Zettelgeschwindigkeit mehrere Lagen Garn auf einmal von der Spule abgezogen werden. Diese Gefahr ist bei glatten, glitschigen Endlosgarnen grösser, als bei gesponnenen Garnen. Bei niedriger Zettelgeschwindigkeit haben solche Schlaufen oft genügend Gelegenheit, sich aufzulösen. Hohe Geschwindigkeiten lassen den durch Luftturbulenzen abgeschälten losen Garnschichten keine Zeit zur Auflösung, und sie bleiben an der Spule hängen. Die Erfahrung zeigt aber, dass dieses Problem selten auftritt und zudem nicht unüberwindlich ist. Die Hersteller von Endlosgarnen waren bisher immer in der Lage, das Problem durch Änderung der Wickelspannung oder des Hubs in den Griff zu bekommen, wenn sie auf die Schwierigkeit aufmerksam gemacht worden waren.

Die Zukunft

Gegenwärtig arbeitet eine Anzahl von Textilfabriken in den USA mit diesen drastisch erhöhten Zettelgeschwindigkeiten und erfreut sich einer substantiellen Kostenreduktion für jedes Kilo Garn, das die Zettlerei durchläuft. Der Verkaufspreis für Garn auf Bäumen basiert aber immer noch auf der herkömmlichen Technologie mit geringen Produktionsgeschwindigkeiten, weil diese noch am weitesten verbreitet ist. Darum ist die gegenwärtige Situation für agressive Betriebe, die gewillt sind, die Modernisierung in der Textilindustrie anzuführen, ausgesprochen profitabel.

Grundsätzlich wichtig bei der Verbesserung der Produktivität ist neben dem Qualitätsfaktor hauptsächlich die Erhöhung der Zettelkapazität ohne bemerkenswerten Anstieg der Personalkosten. In einigen Fällen kann eine neue Zettelanlage die Produktion von zwei alten verarbeiten, und oft können zwei neue Maschinen drei alte kostensparend ersetzen.

Die Zukunft wird zeigen, dass bald eine grosse Anzahl von Zettel- und Bäumanlagen überflüssig sein werden, wenn nicht unwahrscheinlicherweise eine enorme Nachfrage nach gebäumten Garnen aufkommt. Alte Anlagen, die sich nur mit bescheidenen Zettelgeschwindigkeiten betreiben lassen, werden zu teuer produzieren, weil die unausweichliche Konkurrenz mit den modernen Hochgeschwindigkeits-Anlagen die Kosten besser im Griff haben wird. Solche entscheidende Veränderungen haben die Textilindustrie bereits mehrmals nachhaltig beeinflusst, und zwar durch Hochgeschwindigkeits-Webmaschinen, Wirkmaschinen, OE-Spinnmaschinen und automatisierte Ausrüstungsmaschinen. Nun ist es an der Zeit, auch die Zettlerei am Fortschritt zu beteiligen.

M. Van Wilson, Barboursville/Va, USA

Vertrieb der hier besprochenen Geräte geschieht durch die Firma Barber & Colman GmbH, 8000 München 2

Höhere Produktion und bessere Qualität bei der Herstellung feiner Filamentketten

1. Grössere Baumvolumen in Wirkerei und Weberei

Klein dimensionierte Bäume sind nur noch auf älteren Produktionsanlagen oder in der Labor- bzw. Musterproduktion zu finden. Der Weg führt eindeutig zu Scheibendurchmessern von 600–800 mm, teilweise gar bis 1000 mm. Gleichzeitig werden Bäume in grösseren Nutzbreiten verlangt. Sie weisen also ein wesentlich grösseres Wickelvolumen auf, indem sowohl die Fadenlängen als auch die Fadenzahlen im Zunehmen begriffen sind.

2. Neue Gatterdimensionen

Zu den bereits erwähnten grösseren Kettvolumen auf den Bäumen kommen die Rationalisierungsbestrebungen in der Filamentherstellung, die ihrerseits zu immer grösseren Spulendimensionen führen. Diese Tendenzen sind selbstverständlich bei der Gatterauslegung zu berücksichtigen. Hier die wichtigsten Punkte:

- Grosse Gatterteilung, d.h. grosser Abstand von Spulenaufnahme zu Spulenaufnahme
- Stabile Gatterkonstruktion und stabile Aufsteckvorrichtungen für Spulen bis 20 kg Gewicht und mehr
- Gute Zugänglichkeit zum rationellen und sicheren Einbringen der Spulen
- Umgehen allzu grosser Gatterlängen mit neuartigen Gatterkombinationen wie
- dreischenklige Gatter
- vierschenklige Gatter (zwei komplette Gatter nebeneinander)
- zwei Gatter übereinander usw.

Die bekannt stabilen Benninger-Spulengestelle eignen sich hervorragend für diesen Einsatzbereich.

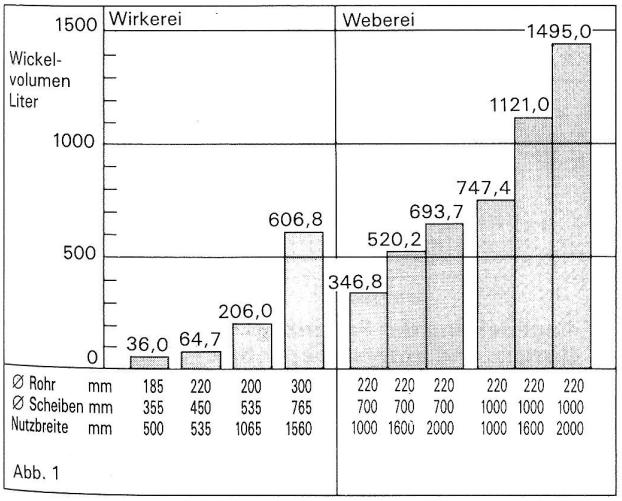


Abb. 1

Wickelvolumen in Abhängigkeit der Baumdimensionen (Rohr- und Scheibendurchmesser, Nutzbreite)

3. Sichere Fadenspanner für hohe Abzugsgeschwindigkeiten

Bereits die grosse Anzahl laufender Fäden bedingt ein absolut sicheres Fadenspannersystem. Und gerade die Filamentfäden verlangen in dieser Beziehung besonders sichere Bedingungen. Hinzu kommt, dass auch in der Kettvorbereitung die Forderung nach grösserer Produktion zur Erhöhung der Abzugsgeschwindigkeit führt und dass somit die Sicherheit bezüglich Zugkrafterteilung auch bei diesen hohen Geschwindigkeiten spielen muss.

3.1 Millionenfach bewährt: Normaldruck-Tellerspanner Modell GZB

Von den vielen auf dem Markt befindlichen Spannermodellen hat sich – im Dauerbetrieb und bei den unterschiedlichsten Einsatzbedingungen – keines so bewährt wie der Normaldruckspanner Modell GZB. Seine funktionellen Vorteile, die zentral verstell- und steuerbare Tellerbelastung, die positiv angetriebenen Teller und die damit verbundenen konstanten Bremsbedingungen machen sich nicht nur bei der Verarbeitung vom feinsten Monofil bis zum technischen Filament positiv bemerkbar, sondern kommen auch bei der Verarbeitung von mittleren bis feinen Stapelfasergarnen voll zum Tragen. Mehr als eine Million Spanner dieses Modells sind mittlerweile im Einsatz, viele seit mehr als 10 Jahren.

Die zentrale Verstellbarkeit erlaubt das genaue Abstimmen des Fadenzuges auf das jeweils verarbeitete Garn. In Verbindung mit einer Steuereinheit, wie z.B. das Spannungsregelgerät FR oder die elektronische Auftragsregelung an Schärmaschinen, werden die Spanner motorisch auf das richtige Fadenzugniveau geregelt, wodurch unabhängig von Geschwindigkeit und Spulendurchmesser konstante Bedingungen sichergestellt sind.

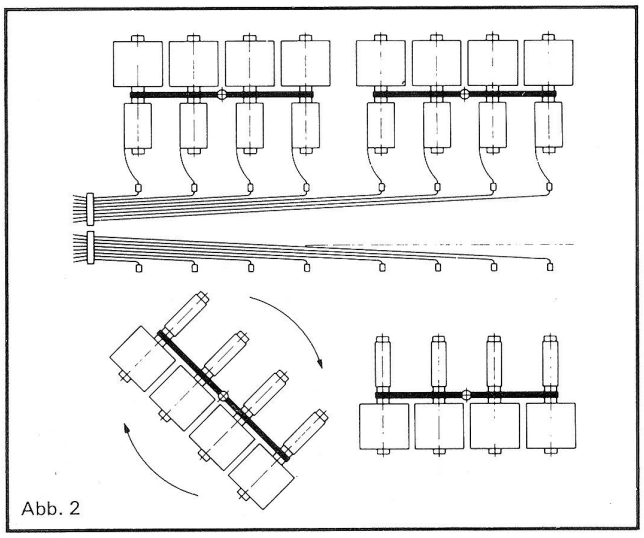


Abb. 2

Gatter mit drehbaren Spulentafelsegmenten Modell GS. Schema. Rationelle Spulenaufsteckung von aussen und kleine Fadenlaufwinkel durch Fadenabzug nach innen.

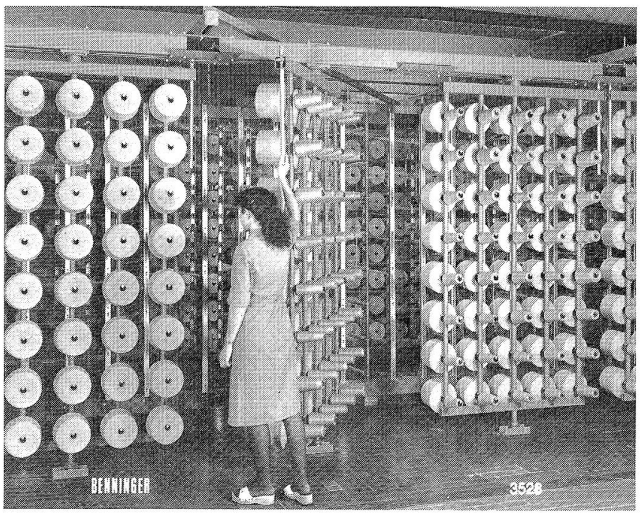


Abb. 3 Gatter Modell GS. Teilansicht

3.2 Modell GZB-F für die Verarbeitung feinster Filamente bei hohen Geschwindigkeiten

Die Produktionsgeschwindigkeit ist speziell bei grossen Lauflängen im Filamentsektor ein wesentlicher Faktor für die wirtschaftliche Kettherstellung. Anderseits bestehen Grenzen in der Belastbarkeit der Fäden. Deren Überschreitung bringt Schäden am textilen Material oder am Kettbaum mit sich.

Einhergehend mit den schnellaufenden Wickelmaschinen und mit dem verbesserten Ablaufverhalten der Filamentspulen wurde der GZB-Spanner auf die höheren Geschwindigkeitsbereiche ausgerichtet, indem das bewährte Grundprinzip beibehalten, wichtige Details jedoch modifiziert wurden. Diese Weiterentwicklung führte zu Verbesserungen, die aus Abb. 6 hervorgehen. Die Diagramme der oberen Reihe wurden durchwegs bei 1200 m/min aufgenommen. Sie zeigen, dass nur das Modell GZB-F, also die neueste Entwicklungsstufe, bei derart hohen Geschwindigkeiten auch das dem Garn entsprechende Zugkrafts-Niveau zulässt. In der unteren Diagramm-Reihe wurde versucht, mit den früheren GZB-Modellen in etwa das beim Modell GZB-F mögliche Niveau zu erreichen, was allerdings beim Modell 1970 (GZB-A) selbst bei 500 m/min nicht möglich war. Die erforderlichen Geschwindigkeits-Reduktionen lassen die Leistungssteigerung, die mit dem Modell GZB-F ermöglicht wird, klar erkennen.

Um derart niedrige Fadenzüge bei hoher Geschwindigkeit zu erzielen, war es notwendig, den auf den Faden wirkenden Normaldruck auf ein absolutes Minimum zu reduzieren. Dies wurde durch das Auffangen des Eigengewichtes des oberen Tellers und des Druckelementes mittels Entlastungsfeder realisiert. Mit dieser Lösung ergibt sich ein weiterer Vorteil: währenddem früher beim Aufsetzen des Druckelementes ein sprunghafter Anstieg des Zugkraftniveaus nicht zu vermeiden war, ist es nun möglich, auch im tiefsten Bereich stufenlose und damit sehr feine Einstellungen vorzunehmen. Die Federn, die zur Erzeugung des Normaldruckes dienen, bestehen aus hochvergütetem, rostfreiem Federstahl und arbeiten äusserst präzise. Dank der sehr flachen Kennlinie lässt sich die jeweils gewünschte Fadenbelastung zentral sehr genau einstellen.

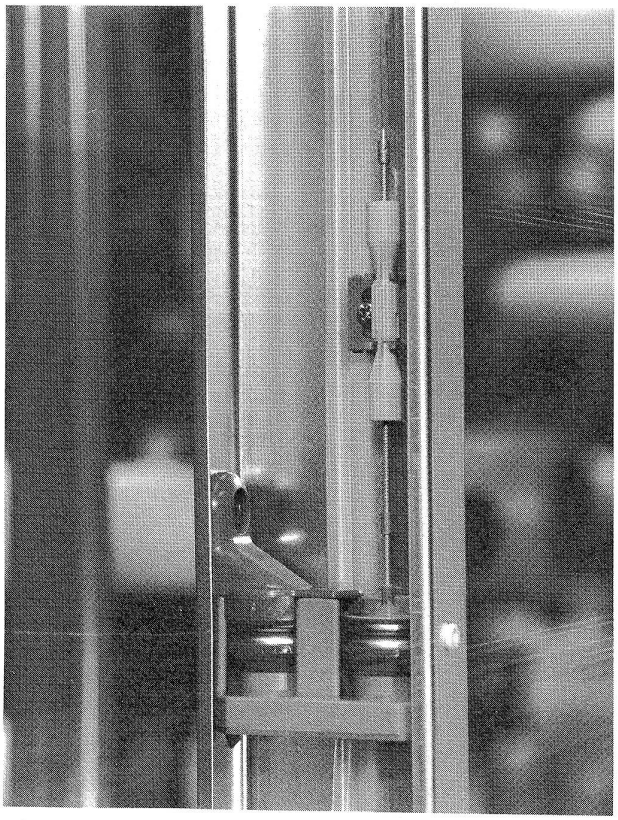


Abb. 4 Ansicht eines Einzelelementes GZB-F

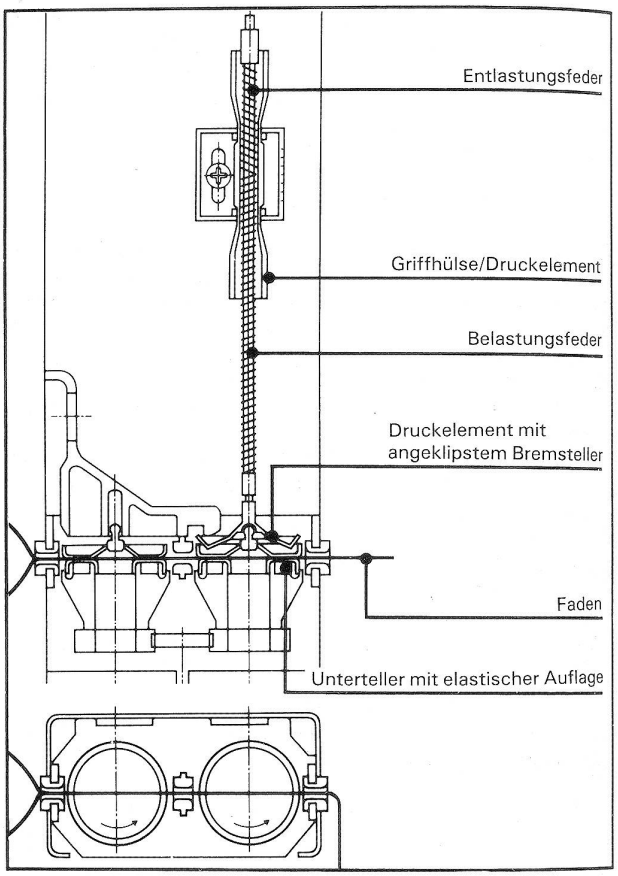


Abb. 5

Fadenspanner Modell GZB-F. Aufsicht und Schnitt

4. Angleichung der Fadenzugkraft bei langen Gattern und unterschiedlichen Fadenlaufwinkeln

Bei hohen Abzugsgeschwindigkeiten kommt es in Funktion der Gatterlänge und der unterschiedlichen Fadenlaufwinkel am Gatterausgang zu Zugkraftsdifferenzen. Bei längeren Benninger-Gattern ist deshalb die zentrale Spannerverstellung in mehrere Sektionen unterteilt. Dies erlaubt, durch gestaffelten Einsatz des Normaldruckes auf die Teller den Einfluss der Gatterlänge aufzufangen. Für besonders hohe Ansprüche lässt sich die Fadenzugkraft zusätzlich pro Vertikalschiene angleichen.

Beim Einsatz von mehr als zwei Gatterschenkeln sind die Winkel im Fadenlauf am Gatterausgang unterschiedlich. Mit der zentralen Verstelleinrichtung der Spanner ist es möglich, bei den äusseren Gatterschenkeln, deren Fäden die grösseren Umschlingungswinkel aufweisen, durch Reduktion des Normaldruckes die gleichen Fadenzugverhältnisse herbeizuführen, wie bei den inneren Schenkeln.

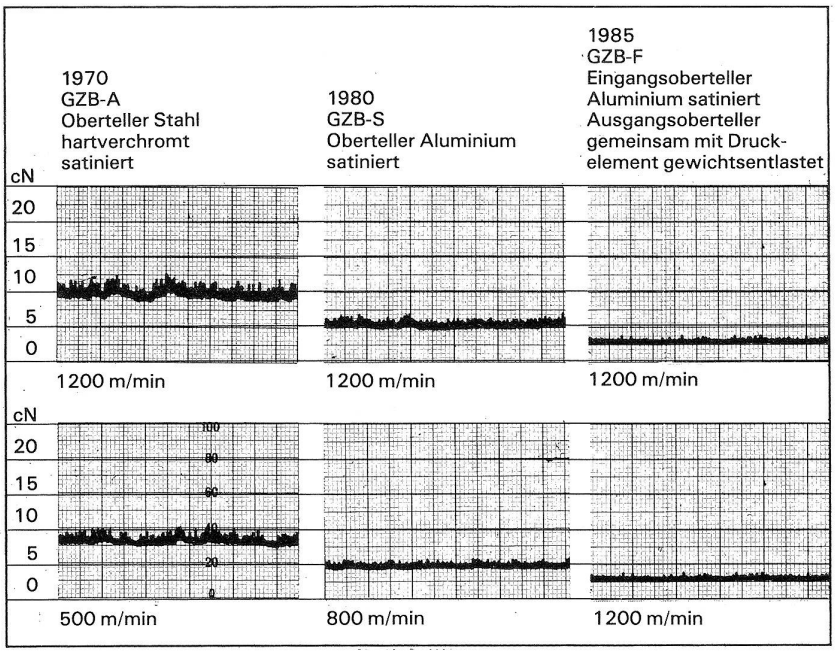


Abb. 6 Leistungssteigerung dank Weiterentwicklung des GZB-Spanners.
Material: Nylon 66 dtex 44 (40 den) f13 Z. Zylindrische Kreuzspule.
Fadenzugkraft nach dem Spanner gemessen

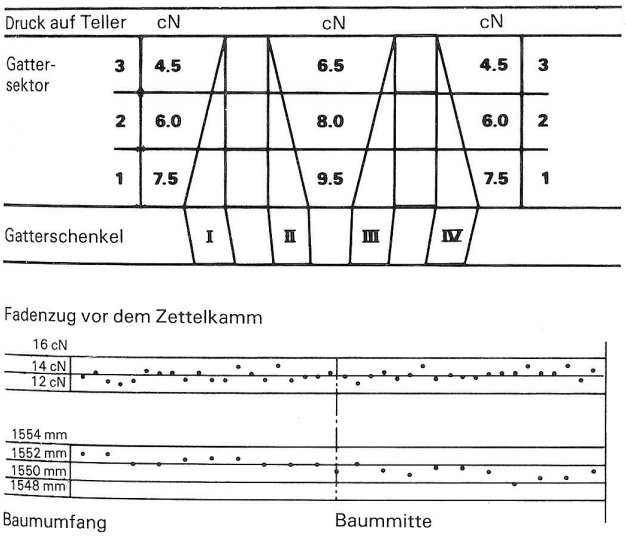


Abb. 7

Resultate der sektorenweisen Angleichung der Fadenzugkraft über die Gatterlänge und für die einzelnen Gatterschenkel

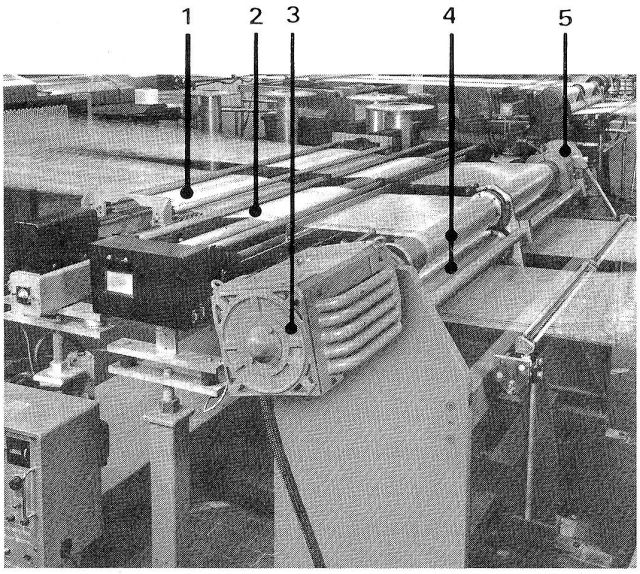


Abb. 8

Ansicht eines Regelwerkes zum Ausgleich der Fadenzugkraft
1 Flusenwächter
2 Messeinrichtung mit Anzeige der Zugkraft
3 Regelmotor
4 Walzenduo mit einstellbarer Umschlingung
5 Induktionsbremse

5. Regelwerk CDT/BMT zum Ausgleich der Fadenzugkraft von der vollen zur leeren Spule

In der Filament-Kettvorbereitung setzt sich das partieweise Abarbeiten eines Spulensatzes immer mehr durch. Dass sich dabei die Ablauffadenzugkraft von der vollen zur leeren Spule verändert, ist eine bekannte Tatsache. Mit zunehmender Abzugsgeschwindigkeit nehmen diese Veränderungen erhebliche Dimensionen an.

Der Einsatz eines Hochleistungs-Fadenspanners stellt grundsätzlich saubere und konstante Verhältnisse hinsichtlich Fadenzugkraft sicher. Darüber hinaus kompensiert ein dem Gatter nachgeschaltetes Fadenzugregelwerk Modell CDT/BMT, wie es mit Benninger-Zettelanlagen lieferbar ist, spulendurchmesser- und gegebenenfalls auch geschwindigkeitsbedingte Unterschiede in der Ablaufzugkraft. Die gewünschte Ausgangszugkraft lässt sich vorwählen und auch jederzeit beliebig verändern. Je nach den vom Gatter kommenden Werten kann das Regelwerk zugkrafterhöhend oder -reduzierend ar-

beiten. Eine Messeinrichtung mit Effektivanzeige steuert das Regelwerk entsprechend und überwacht das Resultat. Die Konstanz der gewünschten Fadenzugkraft ist auch beim Maschinenhochlauf sichergestellt.

Die Spannungsdiagramme gemäss Abb. 9 zeigen das einheitliche Zugkraftsniveau der Fadenschar beim Verlassen des Zugwerkes bei unterschiedlicher Spannungshöhe vor dem Regelwerk. Als Folge dieser konstanten Werte stellt sich beim Wickelprozess ein gleichmässiger Durchmesser aller Bäume ein, was insbesondere bei Wirkereibäumen eine unabdingbare Forderung ist.

Die Diagramme in Abb. 9 zeigen überdies, dass der S-förmige Fadenlauf um die beiden Regelwerkwalzen auch eine starke Fadenberuhigung bringt, so dass Fehlabstellungen am Flusenwächter wegfallen, was gleichbedeutend mit einer weiteren Produktionssteigerung und einer höheren Qualitätssicherheit ist.

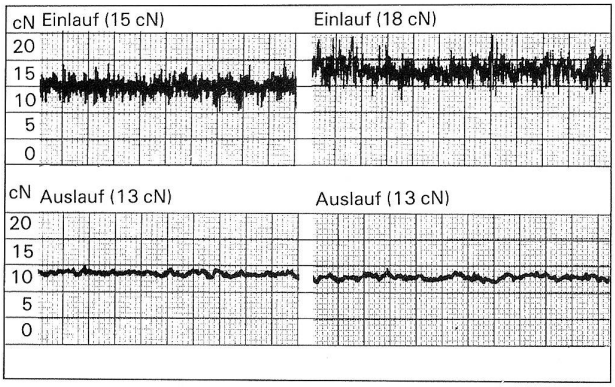


Abb. 9

Fadenzugkraft vor und nach dem Regelwerk

6. Hochleistungs-Wickelmaschinen

6.1 Modell OZD: Filament-Zettel- und Schärmaschine für Zettel- und Teilkettbäume bis 800 mm Scheibendurchmesser

Diese von Benninger aus dem ehemaligen Schlafhorst-Programm übernommene Maschine ist speziell auf die Erfordernisse der Filamentverarbeitung ausgelegt. Sie erlaubt Arbeitsgeschwindigkeiten bis 1200 m/min. Der thyristorgesteuerte Gleichstromantrieb erlaubt eine äusserst kurze Hochlaufzeit auf die vorgewählte Geschwindigkeit. Ein abgestimmtes Bremssystem für Baum, Mess- und Anpresswalze erlaubt deren gleichzeitiges Abbremsen. Eine spezielle Bremsansteuerung sichert einen gleichmässigen Anhalteweg, unabhängig vom jeweiligen Baumdurchmesser, was für das schnelle Auffinden einer Fluse von grosser Wichtigkeit ist.

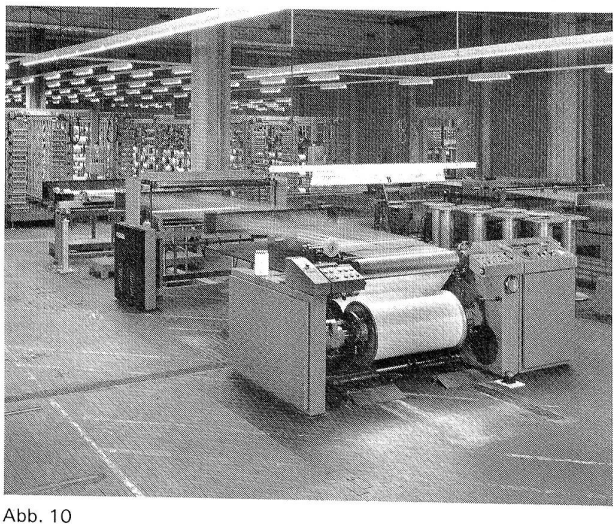


Abb. 10

Filamentschärmaschine Modell OZD für Wirkkettbäume bis 800 mm Scheibendurchmesser

Das Anpressystem erlaubt einen stufenlos einstellbaren Pressdruck bis 4000 N. Bei Maschinenstop erfolgt ein Kickback der Presswalze. Der zunehmende Garnwickel auf dem Baum verschiebt die Presswalze feinfühlig gegen den Widerstand des eingestellten Anpressdruckes. Dank diese indirekt wirkenden Anpressung werden trotz eventueller Unrundheiten am Baumrohr völlig zylindrische Wickel erzielt. Eine Zusatzvorrichtung erlaubt das gleichzeitige Bewickeln von zwei Teilkettbäumen.

6.2 Modell ZE-K: Filamentzettelmaschine für Zettelbäume bis 1000 mm Scheibendurchmesser

Diese Maschine vereint die vorgängig beschriebenen Vorteile mit der Möglichkeit, Zettelbäume bis 1000 mm Scheibendurchmesser und 2000 mm Nutzbreite füllen zu können. Die Maschine nimmt Bäume in verschiedenen Nutzbreiten auf, so z.B. das Modell 2000 Zapfenbäume von 54–72″ und zapfenlose Bäume von 1400–2000 mm.

Damit ist zugleich gesagt, dass sich beide Baumtypen vorlegen lassen.

Der besonders stark ausgelegte Thyristor-Gleichstromantrieb erlaubt Geschwindigkeiten bis 1200 m/min bei einem maximalen Fadenzug von 400 N bzw. von 650 N bei 1000 m/min.

Manfred Bollen, Textil-Ing.
Benninger AG, 9240 Uzwil

mittex
Beachten Sie
bitte unsere geschätzten
Inserenten

mittex **Betriebsreportage**

Voile-Zwirne von Bäumlin AG, Thal

Blick auf das Betriebsgebäude

Bezüglich des Standorts der Zwirnerei Bäumlin AG in Thal verrät für den Uneingeweihten schon die Zufahrt entlang des Klusbaches eine wichtige Komponente. Die Wasserkraft wurde bereits Ende des 19. Jahrhunderts genutzt, und heute verfügt das Unternehmen über ein Hochdruck-E-Werk, das bei voller Leistung 100 kW erzeugt und im Schnitt etwa ein Drittel des Strombedarfs dieses Zwirnereibetriebes deckt. Mit erheblichen Mitteln wurde erst vor wenigen Jahren die Druckleitung saniert und ihrer Zweckbestimmung wieder zugeführt, nachdem sie vorher längere Zeit unbenutzt geblieben war.

Kurze Rückblende

Unmittelbar nach dem Ende des Zweiten Weltkrieges hatte die in St. Gallen ansässige Firma Bäumlin + Ernst AG die Zwirnerei am Klusbach in Thal übernommen und diese als Tochtergesellschaft unter der Bezeichnung Zwirnerei Tobelmühle AG geführt. 1979 dann erwarb Alfred Bäumlin, der bis zu jenem Zeitpunkt bei Bäumlin + Ernst AG in verantwortlicher Stellung tätig gewesen war, zu 100 Prozent die Zwirnerei Tobelmühle. Von da an lautete die auch heute gültige Firmenbezeichnung Bäumlin AG, Thal.

Alfred Bäumlin hat in den folgenden sechs Jahren diesen für feine Baumwollzwirne eingerichteten Betrieb mit bedeutenden Investitionen ausgebaut und à jour gebracht. So wurde in der verhältnismässig kurzen Zeitspanne die gesamte Sengerei erneuert, dann 6 neue Schweiter-Spulautomaten angeschafft, und dazu kamen Schlafhorst-Spulautomaten mit Spleissvorrichtung sowie die bereits erwähnte Investition im Bereich der betriebseigenen Energieerzeugung.

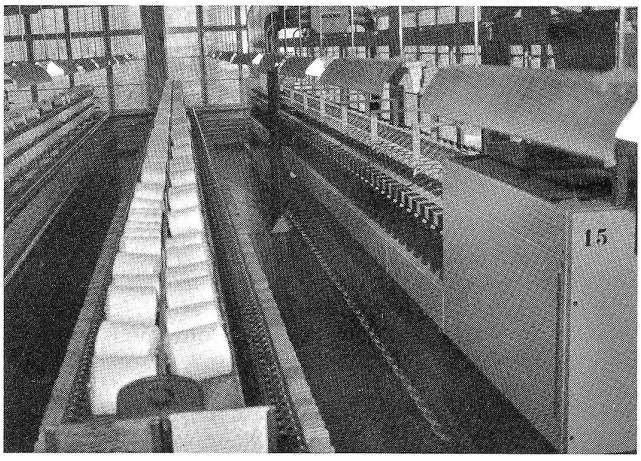
Gerne erläutert Firmeninhaber Alfred Bäumlin dem «mittex»-Besucher mit Konzilianz und weitem Entgegenkommen Geschäftsgang und Probleme dieses vor allem auf den Voilezwirn spezialisierten Unternehmens.

Volle Dreischichtauslastung

Ende März bereits verfügte Bäumlin AG über einen Auftragsbestand, der bei voller Dreischichtauslastung bis Ende des laufenden Jahres die volle Nutzung der Produktionsanlagen erlaubt. Massgeblich dazu beigetragen hat natürlich das Wiederanziehen des Voilezwirngeschäftes. Als Zwirner, der zur Hauptsache das Eigengeschäft pflegt, kauft die Bäumlin AG ihr Baumwollgarn weitgehend ab Spinnereien in der Schweiz ein. Hauptharst der Abnehmer des Thaler Betriebes sind einheimische Webereien, während der Exportanteil etwa 10 Prozent des Gesamtvolumens ausmacht. Der Spindelbestand beziffert sich heute auf 6000 Ringzwirnspindeln und 280 DD-Spindeln. Insgesamt werden rund 30 Personen beschäftigt. Bereits bei diesem Punkt kann Alfred Bäumlin auf einen markanten Produktivitätsfortschritt hinweisen. Noch in den 60er-Jahren kam man mit total 100 Beschäftigten auf eine Produktionsmenge, die deutlich unter derjenigen von heute lag.

Umschwung Ende 1984

Bezüglich der Ertragslage hat selbstverständlich das letzte Jahr als Folge der damaligen Voile-Baisse nur ungenügende Resultate gebracht. So erreichte die Produktion 1984 nur 175000 Kilogramm, nachdem man noch ein Jahr zuvor auf 203000 Kilogramm gekommen war. Entsprechend rückläufig war in dieser Periode der Umsatz. Er ging von gut 5,5 Mio. Franken für 1983 auf knapp 5,0 Mio. Franken zurück, was einer Einbusse von 10 Prozent entspricht. Die höchste Produktion und damit auch das beste Umsatztotal wurde 1982 mit 210000 Kilogramm und 6,7 Mio. Franken erzielt. In diesen Umsatzziffern sind jeweils noch eine halbe Million Franken aus der angegliederten Metallbauabteilung enthalten.



Rechts im Bild die DD-Saurer-Alma-Zwirnmaschine für Popelinezwirne Ne 60/2 bis Ne 100/2; links Rieter-Ringzwirnmaschinen speziell für Voilezwirne und ganz feine Popelinezwirne Ne 100/2 bis Ne 160/2

Projektionen

Die Voilezwirnereien sind das Auf und Ab gewohnt. Immerhin war die jüngste Durststrecke relativ lang, sie hatte anderswo sogar zur Elimination von Produktionskapazitäten geführt. In Thal kann man aber mit einigem – berechtigtem – Stolz darauf hinweisen, dass man aber auch in den schlechten Jahren gerade noch am Strich abschliessen konnte und keine Zuschüsse nötig waren.

Auch der Personalbestand wurde nicht etwa verringert, zu Recht, wie es sich jetzt erweist. Noch deutlicher wird das solide unternehmerische und betriebswirtschaftliche Fundament der Firma, wenn man weiss, dass die Bäumlin AG bisher keine Bankkreditlimiten in Anspruch nehmen musste, weder in schlechten und schon gar nicht in guten Zeiten.

Das Unternehmen, das in der Produktion auf eine Durchschnittsnummer von Ne 100/2 kommt und mit etwa 80 Prozent des Produktionstotals im Voilezwirn engagiert ist, sieht heute die nähere Zukunft zumindest produktionsseitig zuversichtlich, wie das bereits dargelegt worden ist. Doch auch in anderer Beziehung zeichnet sich Kontinuität ab. Alfred Bäumlin, Jahrgang 1922, sieht die Nachfolge in direkter Linie in seinem Unternehmen – Unvorhersehbares ausgeschlossen – als gesichert. Dies soll abschliessend mit Blick auf die kommenden Jahre doch erwähnt sein.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Die Textilindustrie im europäischen Wirtschaftsraum

Die Vereinigten Staaten von Europa, zu deren Schaffung unter vielen andern auch der unvergessliche britische Kriegspremier Winston Churchill in seiner berühmten Zürcher Rede vom September 1947 in leidenschaftlicher Weise aufgerufen hatte, sind ihrer Verwirklichung seither kaum näher gekommen. Es gibt auch nach wie vor keinen geschlossenen europäischen Wirtschaftsraum, wie ihn die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit ihren rund 230 Millionen Konsumenten darstellen, obschon die vor fünfundzwanzig Jahren erfolgten Gründungen der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und der Europäischen Freihandelszone (EFTA) – die sich dann gegenseitig noch bis 1976 zollpolitisch diskriminierten – einiges in Bewegung brachten.

Die «Aufteilung» des europäischen Wirtschaftsraumes

Der Römer Vertrag über die Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) trat am 1. Januar 1958 in Kraft. Sie bestand vorerst aus den sechs Ländern Belgien, Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Italien, Luxemburg und den Niederlanden. Später traten bei: die EFTA-Länder Dänemark und Grossbritannien sowie Irland, alle drei im Jahre 1973, und 1981 folgte Griechenland. Im Wartsaal als weitere Anschlusskandidaten stehen zurzeit Spanien und das EFTA-Land Portugal. Die EG (Sammelbezeichnung für EWG, Atomgemeinschaft sowie Gemeinschaft für Kohle und Stahl) hat überdies bilateral mit zahlreichen Staaten aller Kontinente Präferenz- und Kooperationsabkommen abgeschlossen, deren Zweck hauptsächlich die Ausdehnung und Liberalisierung des Aussenhandels ist. Die um Spanien und Portugal erweiterte EG wird 319 Millionen Einwohner aufweisen.

Am 20. November 1959 formulierten sieben europäische Länder, nämlich Dänemark, Grossbritannien, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden und die Schweiz den endgültigen Wortlaut der Stockholmer Konvention zur Gründung der Europäischen Freihandelsassoziation (EFTA). Diese Konvention wurde am 1. Juli 1960 in Kraft gesetzt. Die EFTA hat seither Dänemark und Grossbritannien als Mitglieder an die EG verloren und wird demnächst auch den Übertritt Portugals zur EG hinnehmen müssen. In der EFTA (ohne Portugal, aber inklusive das assoziierte Finnland) leben gegenwärtig 27 Millionen Menschen. Die EFTA-Länder schlossen 1972 bilaterale Freihandelsabkommen mit der EG ab, die 1973 in Kraft traten. Das so geschaffene europäische Freihandelssystem erfasst heute rund 350 Millionen Konsumenten und ist damit die grösste Freihandelszone der Welt.

Der Comecon (Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe) wurde am 25. Januar 1949 auf einer Wirtschaftskonferenz in Moskau als Gegengewicht zur damaligen OECE gegründet. Er wird dominiert von der Sowjetunion; weitere europäische Mitgliederländer sind Bulgarien, Ungarn, die Deutsche Demokratische Republik, Polen, Rumänien und die Tschechoslowakei. Albanien ist immer noch Mitglied, wirkt aber schon lange nicht mehr mit. In den Comecon-Ländern besteht eine zentrale Planwirtschaft; staatliche Stellen bestimmen den Wirtschaftsablauf. Der Comecon umfasst 377 Millionen Einwohner, davon 265 in Sowjetrussland (inkl. asiatisches Gebiet).

Schliesslich bleiben das mit der EG assoziierte NATO-Land Türkei (inkl. asiatisches Gebiet) mit 45 Millionen Einwohnern und das blockfreie Jugoslawien mit 23 Millionen zu erwähnen. Das Fürstentum Liechtenstein mit rund 30 000 Einwohnern gehört dank seinem Zollanschluss zu unserem Land zur grossen europäischen Freihandelszone.
Als die Schweiz seinerzeit der EFTA und – aus politischen Gründen – nicht der EG beitrat, wurde insbesondere in Wirtschaftskreisen immer wieder die Meinung geäussert, man habe in Brüssel den Europazug verpasst. Erst mit der Schaffung der grossen Freihandelszone (EG/EFTA-Abkommen), welche nach Ablauf von fünf Jahres-Etappen mit einem Zollabbau von je 20 Prozent 1977 die gegenseitige Zollfreiheit im ganzen Gebiet zeitigte, verstummten solche Klagen, und ein politischer Anschluss an die EG wurde ohnehin von keiner massgebenden Seite je ernsthaft befürwortet. Dass die Schweiz am 15. Dezember 1961 ein Verhandlungsgesuch an die EG richtete, welches von einer schweizerischen Delegation unter der Leitung der Bundesräte Wahlen und Schaffner am 24. September 1962 in Brüssel vor den Ministern der (damals) Sechs erläutert wurde, ist in weitesten Kreisen in Vergessenheit geraten – vielleicht vor allem deshalb, weil man keinen Erfolg hatte.

Textilprotektionismus auch in Europa

In Europa hat man sich bei den Staatshandelsländern so sehr an ihren in jeder Hinsicht kompromisslosen Protek-

tionismus gewöhnt, dass man diesen schon fast als selbstverständlich betrachtet. Das hindert deren Regierung natürlich nicht, mit grosser Lautstärke einzelne protektionistische Massnahmen der Länder mit freier Marktwirtschaft anzuprangern.

Tatsächlich gibt es auch in Westeuropa einen gewichtigen Textilprotektionismus; das lässt sich nicht beschönigen. Von den in Frage stehenden nationalen Regierungen werden dafür im wesentlichen zwei Gründe genannt: die immensen Einfuhren minderwertiger Textilien aus Entwicklungsländern (dieser Grund gilt für die Staatshandelsländer nicht, weil sie sich daran nur wenig bis gar nicht beteiligen) und die ausserordentlichen Produktivitätsverbesserungen in den modernen Textilbetrieben, die beide zusammen eine starke Schrumpfung der westeuropäischen Textilindustrie bewirken. Die Arbeitsplatzerhaltung gehört besonders in den Ländern mit hoher Arbeitslosigkeit zu den wichtigsten Aufgaben der Staatslenker; mit protektionistischen Massnahmen suchen sie den Verlust von Arbeitsplätzen möglichst gering zu halten, um für die Anpassung der Branchen und Betriebe an den unvermeidlichen Strukturwandel Zeit zu gewinnen. Grundsätzlich sind zwar auch sie für den Freihandel, glauben für ihre Zwangslage jedoch ein gewisses Verständnis erwarten zu dürfen.

Es würde den Rahmen dieser Betrachtungen sprengen, wollte man die staatlichen Schutzmassnahmen für bestimmte Branchen im einzelnen aufführen und deren Konsequenzen erläutern; dies gilt auch für den Textilprotektionismus westeuropäischer Staaten, der sowohl den dadurch Begünstigten als auch den Benachteiligten aus eigener Erfahrung bestens bekannt ist. Einfuhrzölle und mengenmässige Einfuhrbeschränkungen als «klassische» staatliche Interventionsinstrumente im Aussenhandel haben dort, wo solche erhoben werden, nach wie vor ihre Bedeutung, aber in den Auswirkungen werden sie von nichttarifarischen Handelshemmnissen aller Art oft erheblich übertroffen. Diese sind zudem weniger auffällig und angreifbar; dies gilt im speziellen auch für die staatlichen Beihilfen an schwache Firmen, womit man diese oft konkursreifen Unternehmen möglichst lange auf den Beinen halten möchte.

Kurz nach der Veröffentlichung des deutschen Vorstosses (siehe Kästchen) erschien in der Fachpresse unter dem Titel «EG-Kommission hat Bedenken gegen deutsche Textilbeihilfe» folgender Bericht aus Brüssel: «Die Kommission der Europäischen Gemeinschaft hat Bedenken gegen die Zuverlässigkeit einer staatlichen Finanzhilfe in Höhe von 4.5 Mio. DM für die Norddeutschen Faserwerke (Neumünster) angemeldet. Nach eigenen Angaben vom Montag in Brüssel sieht die Kommission in der Investitionshilfe einen Verstoss gegen die EG-Beihilferegelung für den Chemiefaserbereich. Mit dem Geld sollte der Ersatz veralteter Anlagen zur Herstellung von Textil- und Teppichfasern gefördert werden. Bis zur endgültigen Entscheidung der EG-Kommission, die noch nicht absehbar ist, darf die Beihilfe nicht gezahlt werden.»

In Fachkreisen war es natürlich kein Geheimnis, dass im Beihilfewesen auch der Bundesrepublik Deutschland einiges vorgehalten werden kann. Nur eine Woche nach den beiden obigen Meldungen, alle im Februar 1985 publiziert, kam auch noch Grossbritannien dran. In der Presse hiess es: «Der für Wettbewerbsfragen zuständige irische Kommissar Peter Sutherland hat das im April vergangenen Jahres von der Regierung Thatcher in Brüssel notifizierte Beihilfevorhaben zugunsten der britischen Bekleidungs-, Strick- und Textilindustrie abgelehnt. Der Subventionsplan von maximal 20 Mio. £ sah Finanzspritzen in Form von Zuschüssen in Höhe von 20% der Investitionskosten beziehungsweise Bürgschaften von 70% zuzüglich zweier Darlehensjahre zum Erwerb von Ausrüstungen der Spitzentechnik vor. Nach Auffassung der Brüsseler Wettbewerbshüter hätten die geplanten Hilfsmassnahmen nur zu einer künstlichen Senkung der Investitionskosten und damit zu einer Schwächung der Konkurrenzfähigkeit der anderen Hersteller in der Zehnergemeinschaft geführt.»

Beihilfen für die Textilindustrie in der EG

Anfang 1985 verlangte der deutsche CDU-Abgeordnete Elmar Brok von der EG-Kommission Auskunft, warum sie die Vergabe versteckter Subventionen in der Gemeinschaft dulde, welche die Wettbewerbsbedingungen verfälschten. Brok stellte der EG-Kommission folgende neun Fragen:

1. Ist der Kommission bekannt, dass Frankreich die Lohnkosten im Textilsektor durch Erlass von Sozialabgaben im Werte von rund einer Mrd. DM verbilligte?
2. Ist der Kommission bekannt, dass die belgische Union Cotonnière Société Anonyme (Uco) von der belgischen Regierung subventioniert wird, um kostengünstiger kalkulieren zu können?
3. Ist der Kommission bekannt, dass Italien nicht mehr wettbewerbsfähige Textilunternehmen als Tochtergesellschaft in Staatskonzerne integriert, so dass Betriebsverluste, wie z.B. die 290 Mio. DM im Jahre 1983 bei Lanerossi, Mailand, von der italienischen Staatskasse aufgefangen werden?
4. Welche Massnahmen gedenkt die Kommission zu ergreifen, um derartige Verstösse gegen Artikel 92 EWG-Vertrag zu unterbinden?
5. Warum hat die Kommission einer Verlängerung des Claes-Planes zur Unterstützung der belgischen Textilindustrie zugestimmt, obwohl die Bundesregierung Klage vor dem Europäischen Gerichtshof (EGH) dagegen erhoben hat?
6. Warum hat die Kommission das niederländische Beihilfeprogramm für den Textilsektor doch genehmigt, obwohl sie im November 1983 noch gemäss Artikel 93 Absatz 2 EWGH das Verfahren eröffnet hat?
7. Warum hat die Kommission die vom EGH bestätigte Transparenz-Richtlinie noch nicht angewandt, obwohl dieses Prinzip der Verlustabdekkung von italienischen Textilfirmen im Staatsbereich bekannt sein dürfte?
8. Welche Massnahmen gedenkt die Kommission zu ergreifen, wenn Urteile des EGH gegen bestehende Subventionspraktiken nicht respektiert werden?
9. Wie gedenkt die Kommission ungerechtfertigte Wettbewerbsvorteile, die vom EGH nach jahrelanger Prozessdauer festgestellt worden sind, zu beseitigen?

Die EG ist dank ihrer Zollfreiheit für uns sehr wertvoll, aber der Wettbewerbsverfälschungsarten sind eben viele. Sie folgen sich Schlag auf Schlag, dringen jedoch in den meisten Fällen gar nicht an die Öffentlichkeit.

Unsere Textilindustrie vertritt betreffend den Freihandel von jeher die gleiche liberale Grundhaltung wie unsere Regierung, allerdings mit der nicht ganz unwichtigen Nuance, bei den Handelspartnern konstant etwas mehr

Gegenseitigkeit anzustreben. Die handelspolitisch weisse Weste der Schweiz, die sich kaum mehr weisser waschen lässt, darf nicht lediglich Selbstgefälligkeit sein. Ansehen und Glaubwürdigkeit unseres Landes würden vermutlich eher zu- als abnehmen, wenn man dort, wo es nötig ist, etwas bestimmter aufträte und von den ausländischen Partnern in jedem Falle eine ihren Möglichkeiten entsprechende Gegenleistung verlangte. Auch wiederholte Hinweise auf das eigene Wohlverhalten führen, wie die Praxis in Europa und in Übersee zeigt, kaum zum gewünschten Widerhall; blosser Verbalismus genügt nicht, wenn der Partner weiss, dass es damit sein Bewenden hat.

Textilproduktion und Textilaussenhandel Europas

Über die europäische Textilproduktion insgesamt gibt es keine exakten Statistiken. Da aber der Rohstoffverbrauch einigermassen bekannt ist, kann man daraus doch Produktionsschätzungen mit einem verhältnismässig hohen Wahrscheinlichkeitsgrad anstellen, wenn auch nur gesamthaft, ohne Unterteilung nach Fasern und Produktgruppen. Die Textilproduktion hat überall zugenommen, am stärksten in den Comecon-Ländern, wo sie seit 1960 mehr als verdoppelt werden konnte.

Die Zahl der Betriebe und der Beschäftigten ging am stärksten in den EG-Ländern zurück, während die Schrumpfung in den EFTA-Ländern bedeutend mässiger ausfiel. Im Comecon und in den übrigen europäischen Ländern, wo praktisch die ganze Textilindustrie technisch veraltet ist, wurden zur Bewältigung der gegenüber 1960 beträchtlich gestiegenen Produktion mehr Arbeitskräfte benötigt.

Industrielle Verarbeitung textiler Rohstoffe

in 1000 t	1960	1980	Veränderung
EG	2857	3435	+ 578
EFTA*	299	532	+ 233
Comecon	2785	5858	+3073
Übrige	395	1133	+ 738
Schweiz	70	95	+ 25
Textilbetriebe			
EG	16578	9754	-6824
EFTA*	4015	3415	- 600
Comecon	5195	5008	- 187
Übrige	4982	5528	+ 546
Schweiz	956	501	- 455
Beschäftigte in Textilindustrie			
in 1000			
EG	2546	1406	-1140
EFTA*	333	279	- 54
Comecon	3075	3598	+ 523
Übrige	444	572	+ 128
Schweiz	68	36	- 32

* inkl. Schweiz

(1960 ohne Flachs) teilweise Schätzungen
Quellen: FAO, UNO, COMITEXTIL, BIGA

Der private Textilkonsum pro Kopf der Bevölkerung beträgt im europäischen Durchschnitt jährlich rund 16 Kilogramm, und zwar sowohl in den Industrieländern des Westens mit relativ hoher Kaufkraft als auch in Osteuropa mit einem viel tieferen Lebensstandard; seit 1960 bis 1980 hat er sich überall verdoppelt. (Für die ganze Welt wird der durchschnittliche Verbrauch auf sieben Kilogramm geschätzt, in den Entwicklungsländern auf knapp die Hälfte). Damit ist aber nichts über die Preise ausgesagt; in Westeuropa werden im Durchschnitt bedeutend teurere Textilien konsumiert als beispielsweise in östlichen Staatshandelsländern mit totalitärem Regime, wo das Angebot in modischer und qualitativer Hinsicht ausserordentlich gering ist. In der Bundesrepublik Deutschland und in der Schweiz, die im privaten Textilkonsum mit je rund 22 Kilogramm pro Einwohner die Rangliste anführen, entfällt ein grosser Teil auf Textilien für Heim und Haus, wobei allein die Teppiche mit rund 6 Kilogramm (durchschnittlich 3 Quadratmeter zu 2 Kilogramm) bereits den Unterschied zu den tieferen Zahlen der Länder mit Planwirtschaft erklären. Im Osten Europas dürfte der im Verhältnis zur Kaufkraft hohe Textilkonsum grossenteils auf das rauhe Klima und die geringe Motorisierung zurückzuführen sein, was mehr warme, schwergewichtige Bekleidung erfordert.

Der Platz der schweizerischen Textilindustrie

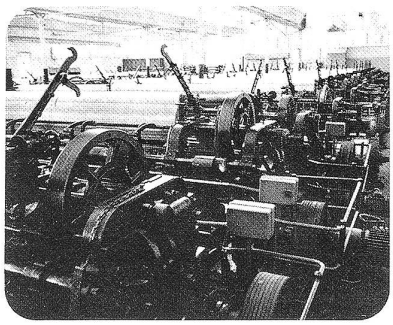
Wenn sich der schweizerische Textilaussenhandel zu vier Fünftel mit westeuropäischen Partnern abwickelt, so erscheint dies zwar als sehr einseitig, heisst aber keineswegs, man solle solche guten Beziehungen nicht noch weiter festigen und ausbauen zu trachten. Im Gegenteil, bei einigen Ländern müsste das Ausfuhrvolumen noch zu steigern sein. Im Verkehr mit dem Osten setzt dies allerdings unablässiges intervenieren unserer Handelspolitiker voraus. Der textile Warenaustausch mit diesen Ländern, wo der Staat sagt, was ein- und ausgeführt wird, ist kläglich klein und lässt so ziemlich alle Wünsche offen. Dass die osteuropäischen Staatshandelsländer die bestehenden Textiljunktims nicht oder nur teilweise einhalten, ist weiter nicht verwunderlich. Im Verkehr mit EG und EFTA sollte man prüfen, ob sich der aufwendige Formularkrieg nicht vereinfachen liesse. Auch bei den Ursprungskriterien, die nicht mehr durchwegs zeitgemäss sind, sollten im Sinne der Befreiung überholter Fesseln gemeinsame Fortschritte angestrebt werden. Dazu gehört nicht zuletzt das leidige Problem des passiven Veredlungsverkehrs, für den nach jahrelangem Hin und Her eine praktikable Lösung doch einmal zu finden sein sollte.

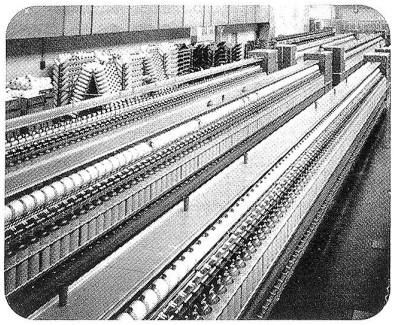
Ohne dabei die europäischen Märkte zu vernachlässigen, wird es nötig sein, in Zukunft die fraglichen aussereuropäischen Absatzgebiete besonders intensiv zu bearbeiten. Es ist kein Zufall, dass sich 1984 die grössten überseeischen Abnehmerländer schweizerischer Textilien wie folgt einreihten: USA, Saudi-Arabien, Japan, Algerien, Kanada, Arabische Emirate, Iran, Australien, Hongkong, Singapur und Südafrika. Es sind entweder Industriestaaten, reiche OPEC-Länder oder Stadtstaaten mit relativ freier Einfuhr (Hongkong und Singapur). Mit den Schweizer Textilexporten nach diesen und weiteren Ländern ist belegt, dass Geschäfte mit Schweizer Textilien überall dort möglich sind, wo die Einfuhr nicht von seiten des Staates übermässig belastet oder behindert wird. Natürlich betrifft dies vor allem Spezialitäten; wenn auch die Entwicklungsländer wenigstens für solche Artikel – die sie selber nicht herstellen – die Einfuhr in einem gewissen Ausmass öffneten, wäre auf dem langen und verschlungenen Weg zur Reziprozität immerhin ein kleiner Schritt getan. Im Vierpunkteprogramm betreffend die Rahmenbedingungen für den Aussenhandel, das der Verein schweizerischer Textilindustrieller 1977 aufstellte und welches bis anhin von keiner massgebenden Seite bestritten wurde, ist dies der erste Punkt.

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie

CH-9542 Münchwilen, Telefon 073-26 21 21, Telex 883 293 tuel ch

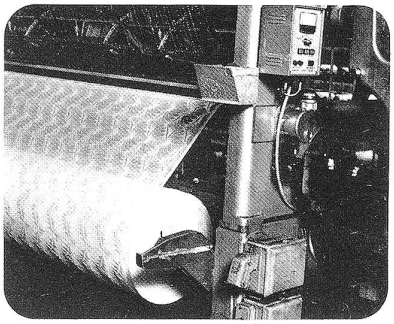
Bobinet-Tüllgewebe
für Stickerei, Wäsche, Konfektion, Schleier, Perücken, Theaterdekor, Theaterbekleidung.

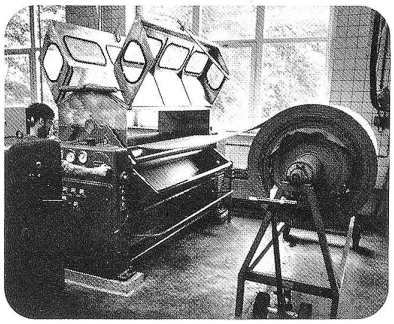




Zwirnerei
Zwirnen von Naturfaser- und Synthetikgarnen, knotenarm, Hamel-Zweistufen-Verfahren.

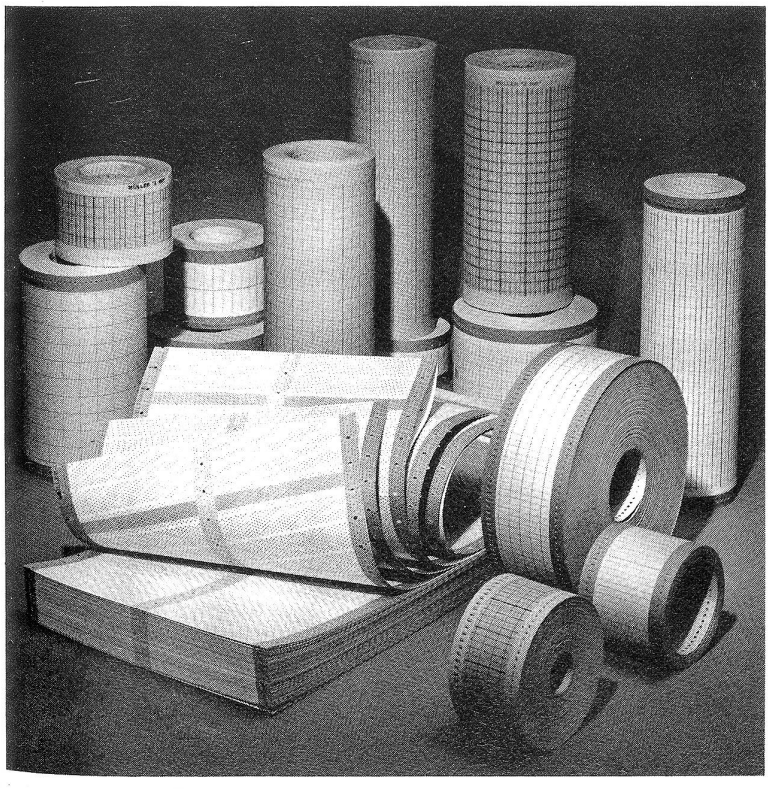
Raschelgewirke
Reichhaltige Müratex-Gardinenkollektion, elastische Artikel mit Gummi und Lycra für die Miederindustrie. Technische Gewirke, Wirktülle uni und gemustert für Stickereizwecke.





Veredlung
Ausrüsten der Eigenfabrikate und Veredlung ähnlicher Artikel als Dienstleistung.

Taco decor Müratex Bobinet RASCHELNET



AGM
AGMÜLLER
JACQUARDS

AGM-Aktiengesellschaft Müller
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall/Schweiz
Bahnhofstrasse 21
Telefon 053 2 11 21
Telex 76 460

Dessinpapiere für Schaftmaschinen

AGM N	Ia Spezialpapier
AGM X	mit Metalleinlage
AGM Z-100	Plastik (Mylar)
AGM TEXFOL	mit Plastikeinlage
AGM ENTEX	mit Texfolbanden
AGM POLY-N	mit Plastiküberzug
AGM NYLTEX	für Rotations-Schaftmaschinen

Endlose Jacquardpapiere

AGM ULTRA «S»	Spezialpapier geklebt
AGM ULTRATEX	mit Texfolbanden
AGM TEXFOL	mit Plastikeinlage
AGM LAMINOR	mit Plastiküberzug
AGM INEXAL	mit Metalleinlage
AGM ORIGINAL	Spezialpapier
AGM PRIMATEX	Vorschlagpapier

Zubehör
Lochzange, Agraffenmaschine, Folienschweissgerät, Patronenpapiere, Lochschliesser, Leime usw.

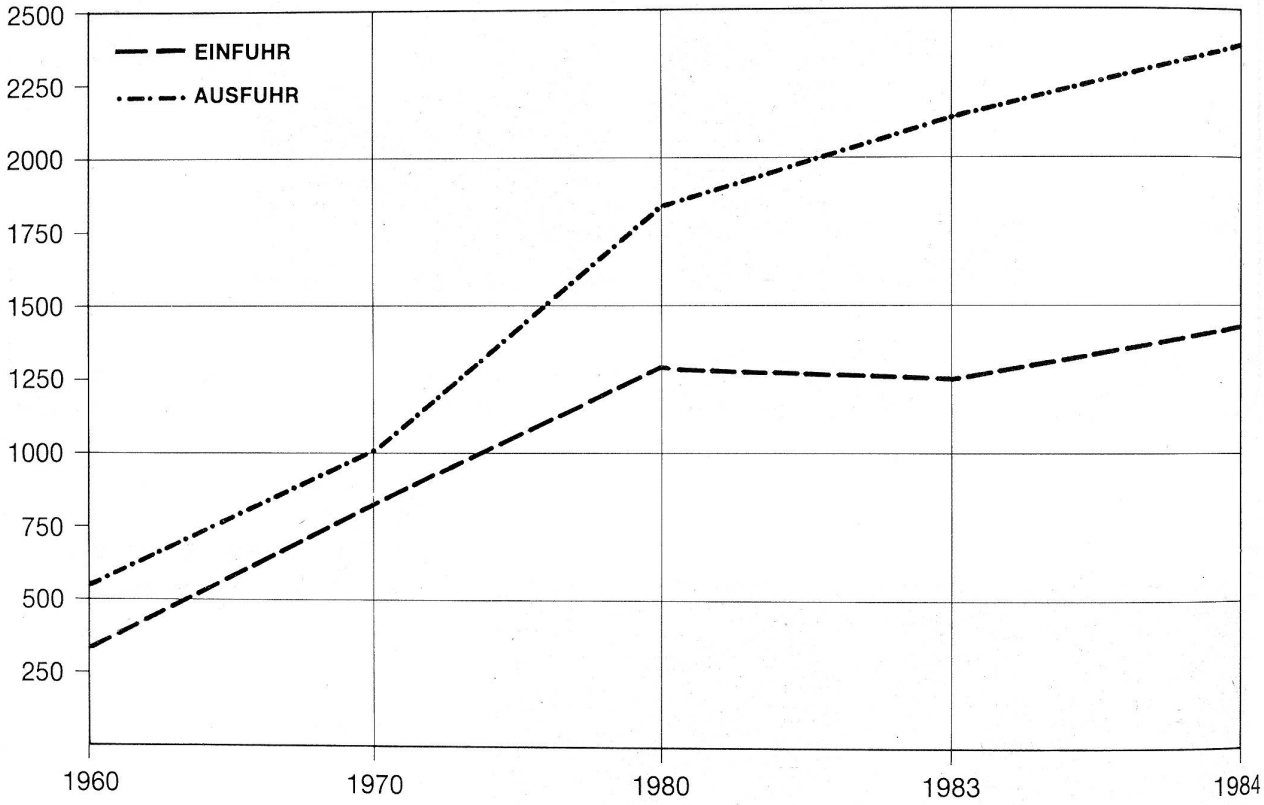
Schweizerischer Textilaussenhandel 1984

(ohne textile Rohstoffe und ohne Bekleidung in 1000 Fr.)

	EG	EFTA	Übriges EUROPA	AMERIKA	AFRIKA	ASIEN	AUSTRALIEN OZEANIEN	WELT Total
EINFUHR	1 246 167	178 255	50 755	48 894	14 981	224 035	239	1763 326
AUSFUHR	1 897 409	480 666	68 803	169 014	101 464	279 012	21 220	3 017 588

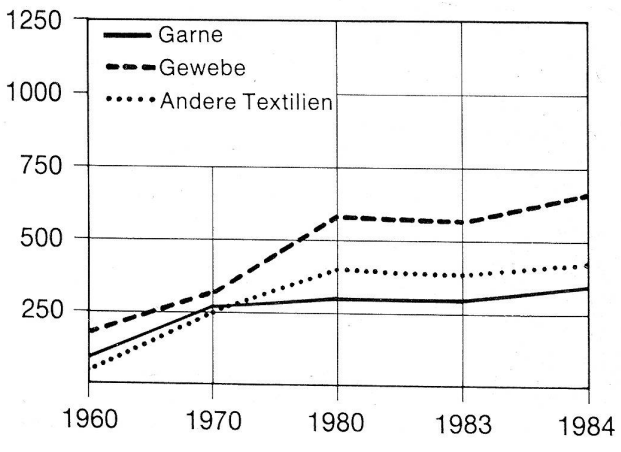
Textilaussenhandel mit EG + EFTA

in Mio Fr.



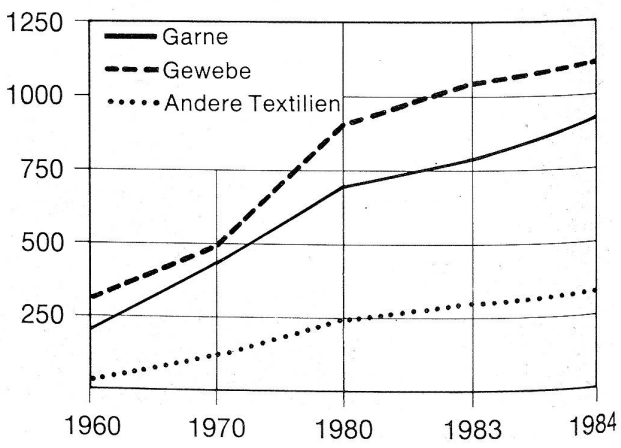
Einfuhr aus EG + EFTA

in Mio Fr.



Ausfuhr nach EG + EFTA

in Mio Fr.



Entwicklung des schweizerischen Textilaussenhandels mit Europa (ohne textile Rohstoffe und Bekleidung, in 1000 Franken)

EINFUHR					AUSFUHR			
1960	1970	1980	1984		1960	1970	1980	1984
93 512	222 910	485 277	535 231	BR Deutschland	231 718	151 847	577 068	761 728
76 804	107 198	167 352	177 361	Frankreich	31 934	37 729	170 717	259 734
55 192	72 990	201 204	250 840	Italien	33 307	83 172	225 714	352 399
23 669	43 040	87 309	89 845	Niederlande	28 712	20 658	60 111	59 971
20 802	36 376	74 764	89 945	Belgien/Luxemburg	23 348	16 759	66 183	72 348
41 250	159 755	88 117	71 938	Grossbritannien/Nordirland	54 812	209 084	213 016	312 396
898	17 359	22 246	23 048	Dänemark	19 946	49 220	41 023	51 386
70	584	2 756	2 929	Irland	2 696	6 204	6 044	8 722
182	1 593	4 056	5 030	Griechenland	6 367	16 014	12 059	18 724
312 379	661 805	1 133 081	1 246 167	Total heutige EG	432 840	590 687	1 371 935	1 897 408
15 616	130 657	132 065	155 103	Österreich	60 472	225 612	285 156	283 736
427	1 662	1 118	542	Norwegen	12 636	44 000	22 709	18 639
1 257	11 063	12 293	9 217	Schweden	39 121	99 873	69 696	76 015
291	16 534	11 276	10 189	Portugal	12 139	58 104	54 049	46 384
42	1 941	2 694	3 148	Finnland	17 478	49 053	53 587	55 499
–	2	199	56	Island	108	303	292	395
17 633	161 859	159 645	178 255	Total heutige EFTA	141 954	476 945	485 489	480 668
384	884	1 083	1 155	DDR	2 704	17 706	8 111	7 093
1 047	1 762	715	351	Polen	1 082	1 443	6 237	8 400
1 776	3 026	3 330	3 465	Tschechoslowakei	5 398	3 231	1 829	2 245
342	2 720	1 907	2 792	Ungarn	5 777	9 702	11 521	10 535
–	422	2 045	2 512	Albanien	–	5	104	81
326	103	782	178	Bulgarien	269	3 036	924	4 428
208	710	2 639	2 092	Rumänien	53	537	364	473
875	1 307	9 818	9 293	Sowjetunion	1	92	11 205	3 799
4 958	10 934	22 319	21 838	Total COMECON	15 284	35 752	40 295	37 054
1 148	3 027	6 944	7 148	Spanien	6 564	26 408	18 588	13 242
715	5 652	18 955	20 522	Türkei	421	1 469	5 944	5387
738	1 899	3 698	1 218	Jugoslawien	5 012	13 319	8 364	8 881
2 601	10 578	29 597	28 888	Total ÜBRIGE	11 997	41 196	32 896	27 510
337 571	845 176	1 344 642	1 475 148	Gesamttotal EUROPA	602 075	1 144 580	1 930 615	2 442 640

Die schweizerische Textilaussenhandelsbilanz 1984 darf sich mit ihrer Mehrausfuhr in Höhe von 1255 Millionen Franken sehen lassen. Weniger erfreulich ist die Lage im Bekleidungs- und Wäschesektor, erreichten die Importe konfektionierter Artikel doch mit einem Wert von 3507 Millionen Franken und einem Passivsaldo im Aussenhandel von 2749 Millionen neue Rekordhöhen, was für die der Konfektionsindustrie vorgelagerten Spinnereien und Webereien erneut einen schwerwiegenden Absatzverlust im Inland bedeutet und sie zu vermehrten Exportaktivitäten zwingt.

Quantitativ betrachtet, ist die Rolle der schweizerischen Textilindustrie schon innerhalb Europas sehr bescheiden, machen ihre betrieblichen Kapazitäten doch nicht einmal ein ganzes Prozent aus. Im Weltrahmen ist ihre Produktion verschwindend klein; im Export gehört sie jedoch zur Spitzengruppe. Schweizer Textilien besitzen international einen hervorragenden Ruf. Die von 200 Unternehmen verwendete Kollektivmarke Swiss Fabric ist zum Begriff geworden, das jährlich neu herausgegebene Directory Swiss Fabrics ein weltweit viel benütztes Nachschlagewerk und damit ein gewichtiges Instrument in der Exportförderung.

Die Aufgabe der schweizerischen Textilindustrie heisst auch für die Zukunft nicht Expansion um jeden Preis, sondern Erhaltung und wenn möglich Verbesserung der bisherigen eigenen Leistungsfähigkeit in allen unternehmerischen Bereichen. Mit ihrer Tätigkeit können Verbände und Staat zwar zum Wohlergehen der Textilbranche Wesentliches beitragen; ohne hervorragende unternehmerische Leistungen der privatwirtschaftlich ausgerichteten Unternehmen würden sie jedoch in der Luft hängen, vergebliche Arbeit verrichten. In die Partnerschaft von Firmen und Branchenverbänden mit dem Staat schliessen wir auch die Schweizer Botschaften und Konsulate im Ausland ein; seit unserem Vorstoss an der Botschafterkonferenz vom Herbst 1975 in Zofingen, mit dem wir den Ausbau dieser offiziellen Vertretungen zu Schweizer Aussenhandelsstützpunkten vorschlugen, sind diesbezüglich einige bedeutende Fortschritte erzielt worden, die wir gerne anerkennen. Der Wert echter und offener partnerschaftlicher Kooperation zwischen Unternehmen, Verbänden und Staat lässt sich nicht auf Franken und Rappen berechnen. Unseres Erachtens stellt sie indessen die Lösung dar, die im Aussenhandel gesamthaft am meisten Erfolg verspricht.

Ernst Nef

(Gekürzte Fassung aus Jahresbericht 1984 der Verbände IVT, VATI, VSTI, erschienen Mitte April 1985)

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG

A) Beratung Textil-Industrie (Spinnerei/Weberei)

B) Beratung Textilmaschinen-Industrie (Forschung/Entwicklung)

C) Textilmaschinen-Handel

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

Neu: gespleisste Zwirne

E. RUOSS-KISTLER AG
Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon
Tel. 055 67 13 21 Telex 875 530

Ihren Anforderungen angepasste
Zwirnerei
Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

Dessins
K. HARTMANN
Azmoos ST. GALLEN
Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33

MIT UNS RICHTIG GEORDERT

Spinnerei Murg AG

ZIEGLERTEX®
Dr. v. Ziegler & Co.
Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH
Postfach, 8065 Zürich
Telefon 01/829 27 25, Telex 56 036
Member of TMC Textil & Mode Center Zürich

An- und Verkauf von
Occasions-Textilmaschinen
Fabrikation von Webblättern
E. Gross, 9465 Salez, Telefon 085 7 51 58

Converta AG, 8872 Weesen
Telefon 058/43 16 89

- Chemiefaser Konverterzüge
- Effektfaserbänder

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

Zielgerichtete Werbung
=
Inserieren in der «mittex»

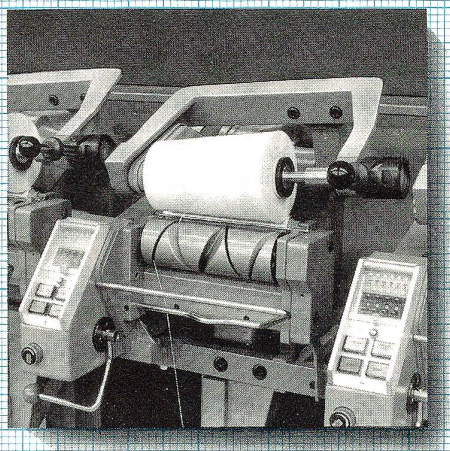
M St
Feinzwirne
aus Baumwolle
und synthetischen Kurzfasern
für **höchste** Anforderungen
für **Weberei** und **Wirkerei**
Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713
Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

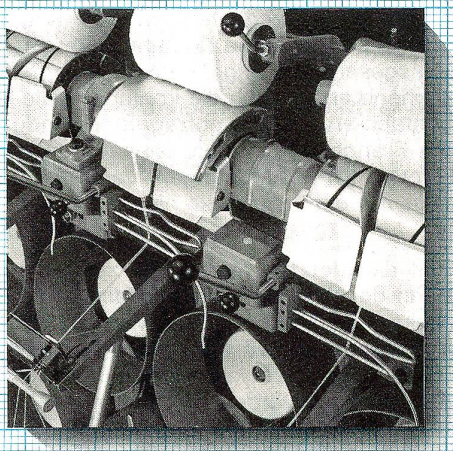
TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

Neue Massstäbe 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. 041/82 13 64, Telex: 868 678, Telegramm: Gas Arthschwyz

ATME-I'85 Fall, Greenville SC/USA, Booth 912, Exhibit Area 4

DRUCKLUFT

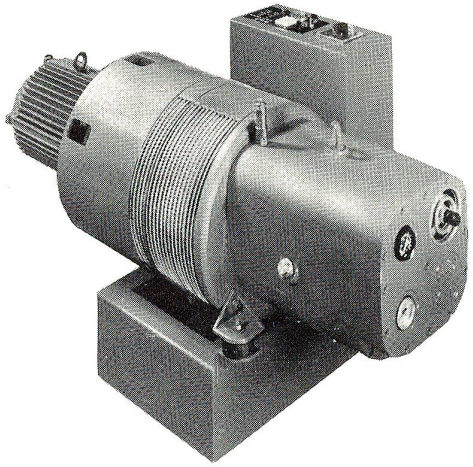
einmal anders

mit dem ersten vollintegrierten Schraubenkompressor der Welt. Von SULLAIR natürlich, Baureihe SECAIR. Nur noch 77 Teile.

- mehr Leistung pro KW
- mehr Sicherheit
- weniger Kosten
- weniger Platzbedarf

Schraubenkompressoren 7,5–300 kW. Kolbenkompressoren (auch transportabel) in allen Arten und Grössen.

Wir planen Druckluftzentralen mit eigenem Ingenieurstab und montieren schlüsselfertig.



SECAIR Schraubenkompressor Typ 30
15 kW, 123,5 m³/h (eff.) bei 10 bar (ü)

Verkaufsprogramm Druckluftanlagen Farbspritzgeräte und Lackieranlagen Garage-Einrichtungen und Werkzeuge

SERVA

SERVA-TECHNIK AG SA

8152 GLATTBRUGG, Rietstrasse 10 ☎ 01 - 810 79 11
9000 ST. GALLEN, Lindenstrasse 57 ☎ 071 - 24 11 77
4054 BASEL, Oberwilerstrasse 98 ☎ 061 - 54 22 50
7000 CHUR, Ringstrasse 18 ☎ 081 - 22 65 31

Stabile Konjunkturlage

Wie der Vorort des Schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins in seinem neuesten Konjunkturbericht feststellt, hält die insgesamt günstige Wirtschaftslage in der Schweiz vorderhand an, da sich die konjunkturelle Erholung als recht stabil erweist. Nachfrage und Produktion liegen in vielen Branchen über dem Niveau des Vorjahres. In zahlreichen Unternehmungen vermögen allerdings die Erträge mit den Umsätzen nicht Schritt zu halten.

Wenn auch seit dem letzten Herbst die zyklischen Expansionskräfte in der Weltwirtschaft, bedingt durch die ruhigere konjunkturelle Gangart in den Vereinigten Staaten, insgesamt etwas schwächer geworden sind, so darf doch mit einer Fortdauer der verhaltenen weltweiten Expansion gerechnet werden. Der Welthandel dürfte deshalb auch im laufenden Jahr deutlich positive Zuwachsraten aufweisen – dies immer unter der Voraussetzung, dass einschneidende Veränderungen an den Devisenmärkten, eine Zuspitzung der Verschuldungssituation und weitere protektionistische Einbrüche ausbleiben. Sorgen bereitet der weitgehend währungsbedingte Anstieg der Importpreise, der mit der Zeit auch stärker auf das Konsumentenpreisniveau durchschlagen könnte. Der Weiterführung einer stabilitätsorientierten Geldpolitik kommt deshalb nach wie vor eine hohe Priorität zu.

Der *Export* zeigt weiterhin eine erfreuliche Entwicklung, wobei das gegenwärtige Wechselkursniveau der schweizerischen Wettbewerbsfähigkeit zugute kommt. Positiv gestaltet sich vor allem die Ausfuhr der Maschinenindustrie, die von der international stärker in Schwung gekommenen Investitionstätigkeit profitiert. Einen weiterhin günstigen Geschäftsgang verzeichnen die chemische Industrie und auch die Textilwirtschaft, bei deren Rohstoffbeschaffung in einzelnen Sparten allerdings der hohe Dollarkurs zunehmend ins Gewicht fällt. In der Uhrenindustrie tragen die erhöhten Verkaufsumsätze zur weiteren Stabilisierung bei.

Die *Inlandnachfrage* dürfte sich in den kommenden Monaten nicht nur auf die gutgehaltene Kaufbereitschaft der privaten Verbraucher, sondern auch auf die rege Nachfrage nach Ausrüstungsgütern abstützen. Für die binnenorientierten Branchen kann deshalb ein positiver Geschäftsverlauf erwartet werden. Allerdings ist in der Bauwirtschaft, bedingt durch eine Verflachung beim Wohnungsbau, in naher Zukunft mit einer Abschwächung der Nachfrage zu rechnen; insbesondere entwikkelt sich der Tiefbau bezüglich Arbeitsvorrat und Beschäftigung strukturell weiterhin rückläufig. In der Hotellerie verlief die bisherige Wintersaison zufriedenstellend, und auch die weitern Perspektiven geben, nicht zuletzt dank der anhaltenden Stärke des Dollars, zu Zuversicht Anlass.

Der *wirtschaftliche Ausblick* für die nächsten Monate darf gesamthaft als günstig bezeichnet werden. Diese Zeit gilt es deshalb weiter zu nutzen, um die internationale Wettbewerbsfähigkeit zu stärken. Denn dies ist die Voraussetzung dafür, dass die schweizerische Wirtschaft auch bei weniger vorteilhaften Wechselkursverhältnissen angemessen am Welthandelswachstum partizipieren kann. Trotz des günstigen Konjunkturverlaufs ist wegen der weiteren Zunahme der erwerbsfähigen Bevölkerung aber vorerst nicht mit einer fühlbaren Reduktion der Arbeitslosigkeit zu rechnen.

Schweiz hat tiefstes Zinsniveau

Dank der hohen inländischen Sparquote und den beträchtlichen Kapitalzuflüssen aus dem Ausland ist das schweizerische Zinsniveau im internationalen Vergleich einmalig niedrig. Das gilt sowohl für kurzfristige wie für langfristige Gelder. So wurde 1984 am Euromarkt ein Dreimonatsdepot in Schweizerfranken im Jahresmittel zu 4,35% verzinst, während für D-Mark 5,71%, für englische Pfund 9,62%, für Dollars 10,74% und für französische Francs 12,4% bezahlt wurden.

Noch ausgeprägter ist die Diskrepanz bei den Hypothekarzinssätzen. Ende 1984 betrugen diese in Frankreich 12,8–19,75%, in den USA 12,9%, in Grossbritannien 11,5%, in der BRD 8,2% und in Japan 7,8% – in der Schweiz dagegen 5,5%. Für unser Land mit einer Hypothekarverschuldung von rund 210 Mrd. Franken – das sind über 32000 Franken pro Einwohner – ist dieser Zinsvorteil nicht hoch genug einzuschätzen.

Textilsektor: Hohe Löhne in Industrieländern

Im Bereich der Textilindustrie wird es für die «alten» Industrieländer immer schwieriger, ihre Marktanteile noch einigermassen zu halten. Da Textilien arbeitsintensiv produziert werden können, machen die Entwicklungs- und Schwellenländer mit ihren sehr tiefen Löhnen einen klaren Wettbewerbsvorteil für sich geltend. Im Herbst 1982 wurden im Textilsektor in folgenden Ländern Stundenlöhne von weniger als einem Dollar registriert: Türkei, Mexiko, Ägypten, Indien, Tansania, Pakistan und Sri Lanka. Zwischen 1 und 2 $ lagen zudem noch Portugal, Hong Kong, Brasilien und Südkorea. Demgegenüber wurden in Italien, den Vereinigten Staaten, Schweden, der Bundesrepublik Deutschland, der Schweiz und den Niederlanden Stundenlöhne von 7 $ und mehr bezahlt. Am höchsten lagen die Niederlande mit über 10 $ und die Schweiz mit über 9 $. Im Vergleich zu Sri Lanka und Pakistan, wo je nur ca. 0,3 $ bezahlt wurden, lagen die Spitzenländer mit ihren Lohnkosten somit ungefähr 30 mal höher. Bei derart horrenden Lohndifferenzen droht auch in Zukunft ein weiterer Vormarsch der Niedriglohnländer in der Textilindustrie.

Schweizer Exporterfolge in Industrieländern

Das beachtliche Wachstum der Schweizer Warenausfuhr im vergangenen Jahr – wertmässig um 12,9%, volumenmässig (Index II) um 6,4% – ist hauptsächlich den Absatzerfolgen in den Industrieländern zu verdanken. Der in der OECD-Staaten erzielte Exporterlös erhöhte sich gegenüber 1983 um nicht weniger als 16%, wobei im aussereuropäischen Raum im allgemeinen weit höhere Zuwachsraten verzeichnet wurden (USA +29%; Japan +32%; Australien/Neuseeland +35%) als in Westeuropa (u.a. BRD +11%); Frankreich +8%; Italien +17%; aber Grossbritannien +39%; EFTA +8%). In den Staatshandelsländern war die Exportsteigerung nur

leicht unterdurchschnittlich (+9,9%), in den Entwicklungsländern dagegen so gering (+2,7%), dass sie einem realen Rückgang gleichkam. In der schwachen Importnachfrage dieser Länder widerspiegeln sich die Verschuldungskrise und die teilweise geschmälerten Exporteinnahmen (z.B. der OPEC-Staaten).

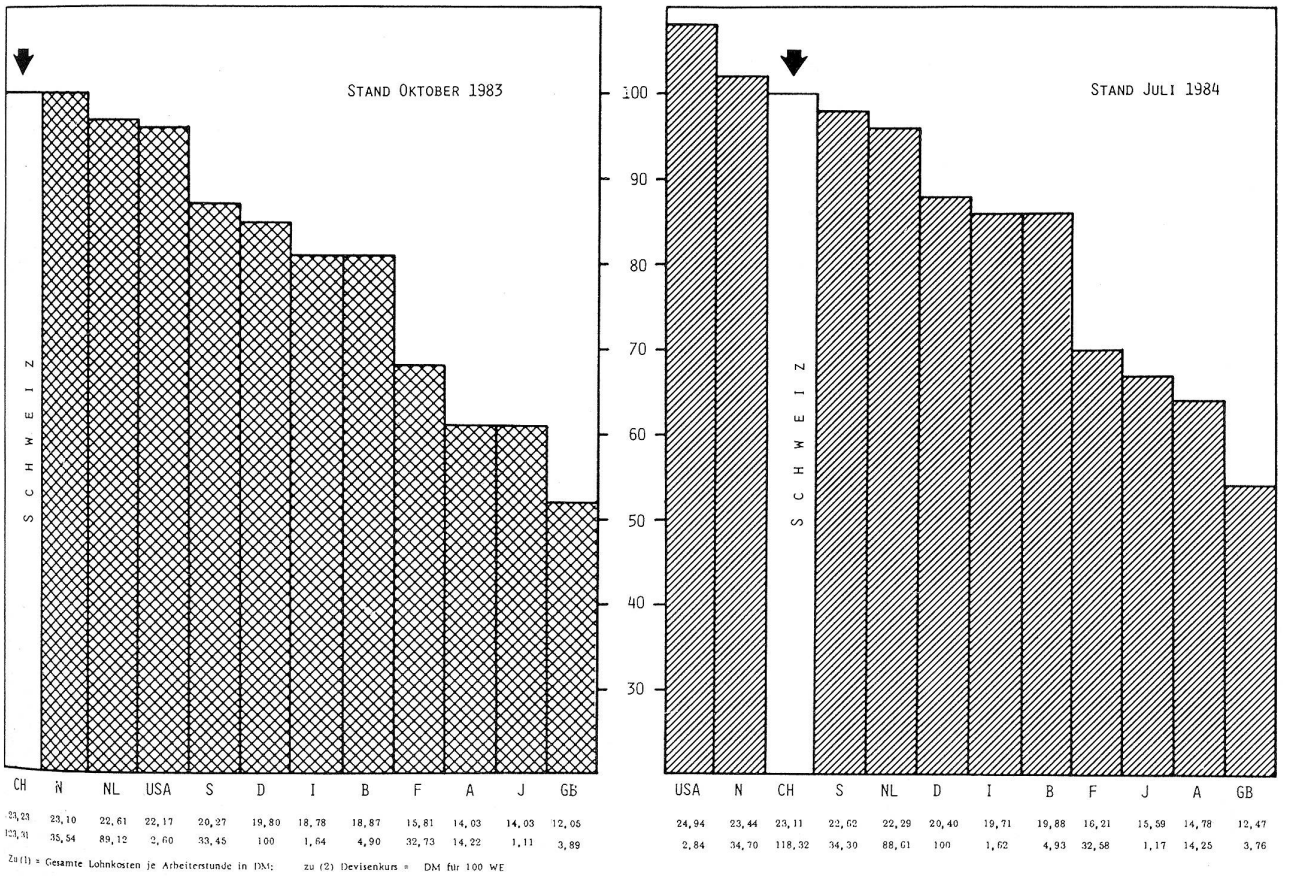
Die 1983 und 1984 eingetretene Verlagerung der Exporte in den OECD-Raum hat die durch die Ölkrise von 1973 in Gang gesetzte Strukturveränderung zugunsten der Entwicklungsländer teilweise rückgängig gemacht. 1984 entfielen 76,1% des Exportwertes auf die OECD-Länder, d.h. fast gleich viel wie 1973 (76,9%). Innerhalb dieser Gruppe hat sich allerdings das Gewicht der EWG deutlich erhöht (von 45,6% auf 50,3%), während sich jenes der EFTA vermindert hat (von 12,6% auf 8,1%). Der Exportanteil der Staatshandelsländer ist heute tiefer als 1973 (3,5%, damals 5%), jener der Entwicklungsländer dagegen höher (19,5% gegenüber 17%); 1982 lag er noch bei 23,1. Unter Ausklammerung der OPEC ergibt sich zwischen 1973 und 1984 sogar ein Rückgang von 13,3% auf 12,4%.

Entwicklung der Lohnkosten in der Textilindustrie ausgewählter Länder

Aufgrund signifikanter Währungsverschiebungen ist die Schweiz nunmehr auf die 3. Position der internationalen Lohnskala hinter USA und Norwegen gelandet. Das obere Vergleichsfeld rückte im letzten Jahr näher zusammen, der Abstand zum Schlussdrittel vergrösserte sich. Italien würde bereits den 6. Rang vor Deutschland einnehmen, wäre nicht durch staatliche Subventionierung eine teilweise «Fiskalisierung» der Sozialbeiträge erfolgt, die im vergangenen Jahr zu einer Ermässigung der Lohnkosten von etwa 8% führte. Japan überholte inzwischen das österreichische Lohnniveau und nähert sich den französischen Stundenlohnkosten.

ENTWICKLUNG DER LOHNKOSTEN IN DER TEXTILINDUSTRIE AUSGEWÄHLTER LÄNDER

Betriebswirtschaftliches Institut der
Deutschen Seiden- und Samtindustrie GmbH
K r e f e l d



Zu (1) = Gesamte Lohnkosten je Arbeiterstunde in DM; zu (2) Devisenkurs = DM für 100 WE

Quelle: AGK-Gesamttextil

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

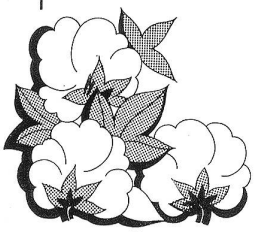
Gotthardstr. 61, 8027 Zürich, (01) 201 17 18, Tlx 816 111

TESTEX AG

IHR SPEZIALIST FÜR BAUMWOLL-FLORZWIRN

(fils d'Ecosse) Heute und morgen!

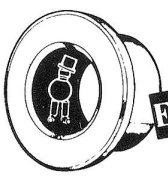
Niederer+Co. AG
Zwirnerei Färberei
CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074-7 37 11
Telex 884 110



NIEDERER

Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze



Glissa
ESSEM/GLIBRO
Glissec

Über 500 Dimensionen ab Lager Zürich lieferbar

Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/201 41 51

Spinnereiberatung
Kaderschulung
Temporäreinsätze

aus der Praxis – für die Praxis

Der Erfolg beweist:
«Es gibt noch Möglichkeiten, bestehendes zu verbessern.»

Erfahrung aus Kamm- und Streichgarnspinnerei, gepaart mit ausgewählten Methoden der mathematischen Statistik, in der Praxis **richtig** angewandt, bringt:

- **bessere Qualität**
- **rationellere Produktion**

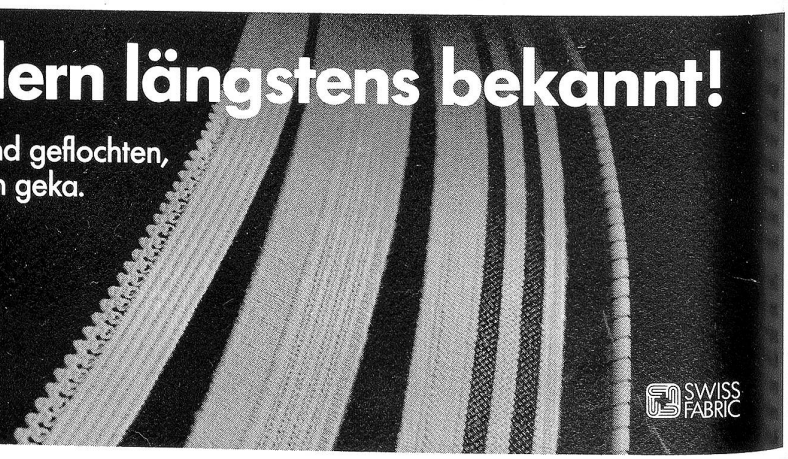
Und was tun Sie für – Ihre – Schweizer Qualität?

Spinnerei-Ing. Gerhard Dörr
CH-3800 Matten bei Interlaken,
Telefon 036 22 50 65

Bei den Insidern längstens bekannt!

Elastische Bänder, gewoben und geflochten, Kordeln und Häkelgalonen von geka.

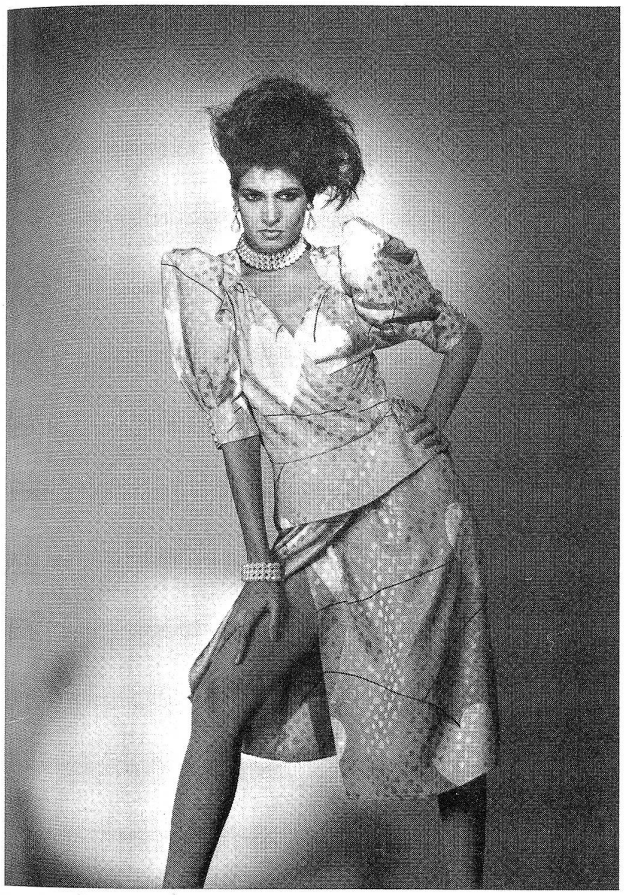
geka
G. Kappeler AG
Postfach
CH-4800 Zofingen
Tel.: 062/51 83 83



SWISS FABRIC

Mode

LANGE-Kollektion: Frühjahr/Sommer '85



Ausgeprägte Schultern sind charakteristisch für die LANGE-Silhouette im Sommer '85. Für die Cocktailstunde in superfemininer Version mit voluminösen ellbogenlangen Puffärmeln. Das kornblumenblaue Cocktail-Kleid aus herzbedrucktem Seidenfaconné ist einteilig, wirkt aber wie ein Deux-Pièce.
Mode: LANGE
Foto: Bernd Bryant

Neue Stimmungen, neue Inspirationen und Ideen – das Versprechen des Frühlings. Mit einer sehr modernen, selbstverständlichen Eleganz, dem Gefühl für eine neue Linie löst LANGE es ein.

In einer Silhouette, der gerade Schultern und taillenüberspielende Schnitte Kontur geben, der schwingende, geschlitzte Röcke und weite Diane-Keaton-Hosen Elan verleihen. Durch ungewöhnliche Perspektiven für Materialkombinationen – durch die Überraschung eines Ensembles, das ein Sacco aus Männeranzugstoff mit einer reinseidenen Streifenbluse und einer Phantasieblumen-Hose aus Shantungseide ergänzt.

Denn «Mode machen bedeutet nicht, Grenzen zu setzen, sondern Grenzen zu erweitern», ist die Designphilosophie von Renate und Peter Günthert. In ihrer LANGE-Kollektion für Frühjahr/Sommer 1985 realisieren sie sie mit einem Spiel aus Kontrast und Harmonie: Eine gemeinsame Farbbasis kontrolliert die temperamentvollen Kombinationen von Karos mit Blumen, Streifen und Tupfen mit Paisleydrucken – alle Stoffe der Kollektion stammen aus eigenem Atelier.

So profitiert der LANGE-Mustermix zugleich von der Spannung der Dessin-Kontraste und der raffinierten Abstimmung ihrer Farbnuancen. Und von einer Fülle von Wandlungsmöglichkeiten: Die LANGE-Frau hat die Wahl, ob sie ihre Ensembles klassisch dezent bevorzugt oder sich von der reichen Auswahl an Variationen inspirieren lässt. Ob sie die Sportlichkeit einer Glencheck-Kastenjacke mit einer Karohose unterstreicht oder ihr mit einem grossgeblümten Rock in gleicher Farbstimmung ganz neue Allure verleiht.

In der Coolness der LANGE-Frühlings-Farbfavoriten Bosco-grün, Mauve, Bindfadenbeige und Taupe elektrisieren Tupfer von Türkis, Pink und Ciel – spritzige, extravagante Farbharmonien. Für den Sommer noch gesteigert durch die Dynamik-Effekte von Mohnrot, Ardoiseblau, Sonnenblumengelb und Grasgrün.

Mit einer betont klaren Linie eröffnet Renate Günthert ein neues Proportionsgefühl – aufregend variabel. Sensibel sind Jackenlängen von spenzerkurz bis siebenachellang, Rocksilhouetten von sportlich schmal bis rundumfalten-weit, Hosen von korrekt gerade über betont lässig bis bermuda-kurz aufeinander abgestimmt. Set-Ideen in jeder Stilrichtung werden kein Limit gesetzt. Die Präzision eines schnittigen Saccos kontert die Nonchalance eines Wickelrocks. Der Sport-Appeal einer Bermuda erhält durch geblümte Shantungseide legeren Chic.

Nichts ist dem Zufall überlassen. Unerwartete Zusammenstellungen sind kühl kalkuliert. Doch allen Ensembles ist der Charme der Spontaneität, souveräne Lässigkeit gemeinsam: wie bei lurexblitzenden Pullis zu wasserundurchlässigen Regenkombinationen, seidenen T-Shirts zu breitschultrigen Tropenjacken und bleistiftschmalen, hochgeschlitzten Wickelröcken.

Eine Stimmung unkomplizierter Eleganz, die sich auch in die LANGE-Maschen fortsetzt – in schlichte College-Cardigans über kokett rückenfreien Blüschen mit Smoking-Hemdbrust von Renate Günthert liebevoll «Stehgeiger-Top» genannt, in Talertupfen-Pullis aus reiner Seide zu Konfetti-getupften Crêpe-de-Chine-Röcken. Mit spielerischer Leichtigkeit wird selbst kastengeraden Jumpsuits aus Männeranzug-Stoffen und schmalen Blazerkleidern mit Polsterschultern die Strenge genommen.

Mit Verve startet der LANGE-Look in den Sommer, kreuzt die Sexy-Badeanzüge der 50er-Jahre mit weiten Hängerkleidern und löst die Seiden und Wolle-Seiden-Mischungen des Frühlings durch luftiges Leinen und Baumwoll ab.

Blumendrucke, Herzen, Rosen, strahlende Farben – die Stunden nach Sonnenuntergang werden bei Renate und Peter Günthert zu einem Feuerwerk von Ideen, Femininität, Verführung – von Seidenjumpsuits mit Paillettenakzenten über weichfallende Pyjama-anzüge und kniekurze Cocktailkleider zu Créationen voll Esprit und Raffinement für den «Grossen Abend».

Doch – und das ist schon ein LANGE-Markenzeichen – selbst zu solchen Anlässen braucht man auf Reisen kein grosses Gepäck: Die Edelstoffe der Tagesmode sind mit Lamébluse, Lurex-durchwirktem Pulli oder langem, rosenbedrucktem Seidenfaconné-Rock im Handumdrehen abendfein gemacht – denn «Meine Sommermode soll Spass machen», sagt Renate Günthert, «und dazu muss man weniges immer wieder neu kombinieren können. Riesenkoffer und endlose Spiegelkontrollen sind einfach passé».

Manfred Schneider-Kollektion Sommer 1985

Kollektion Frühjahr/Sommer 1985: Thema Newport, weiss-blaues Etuikleid in Baumwoll-Piqué.

Manfred Schneiders Sommerlinie 1985 ist «absolut» feminin und neu. Für MS ist Anziehen Körpersprache, er zieht die intelligente und perfekte Frau an. Nostalgie aus den 40iger und 50iger Jahren setzte er geschickt um in die Modernität der 80iger Jahre.

«Newport» ist das Stichwort für seine neue Kollektion. Verbunden mit der Lässigkeit und Striktheit von heute. Knappe kniekurze, figurbetonte Etuikleider sind das Hauptthema in der klassischen Farbe des Sommers «par excellence» weiss! MS nennt es cleanes Kreuzfahrt-Weiss, verbunden mit klassischem Deauville-Blau.

Dazwischen lässige Blouson-Outfits zu überlangen Aufschlaghosen, zu flachen Männerschuhen. Basken und weitgeschnittene Männerhemden in Baumwollsatin oder Piqué, getragen mit breiten Krawatten sind männliche Attribute, was aber superweiblich wirkt.

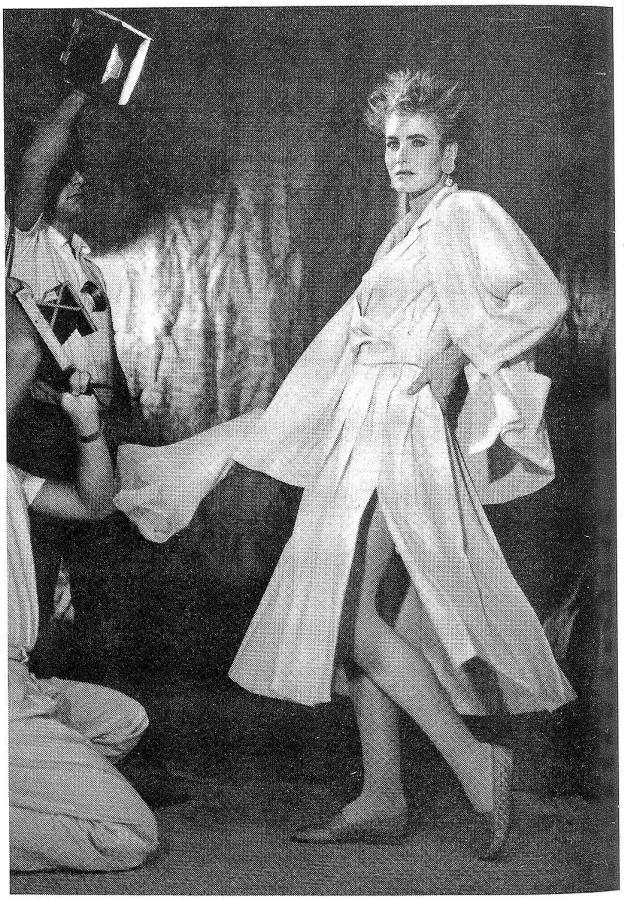
Grosszügig geschnittene, leicht maskuline Blazer, deren Schulterlinie immer gerade, breit und betont ist, aus schwerem Doubleleinen mit langen schmalen Blockstreifen-Faltenröcken, Marlene-Dietrich-Hosen oder kniekurzen schmalen Röcken getragen.

Voluminöse Trenchcoats mit üppiger Rückenweite mit und ohne Gürtel zu tragen, in den klassischen Farben weiss und marine. Immer mit blitzenden Gold- oder Silberknöpfen, den Generalen oder Offizieren abgeschaut.

Kindliche, naive, unschuldige Kinderkleider, ideal für Holiday und Freizeit. Getragen mit Socken in flachen Schuhen und Schirmmützen.

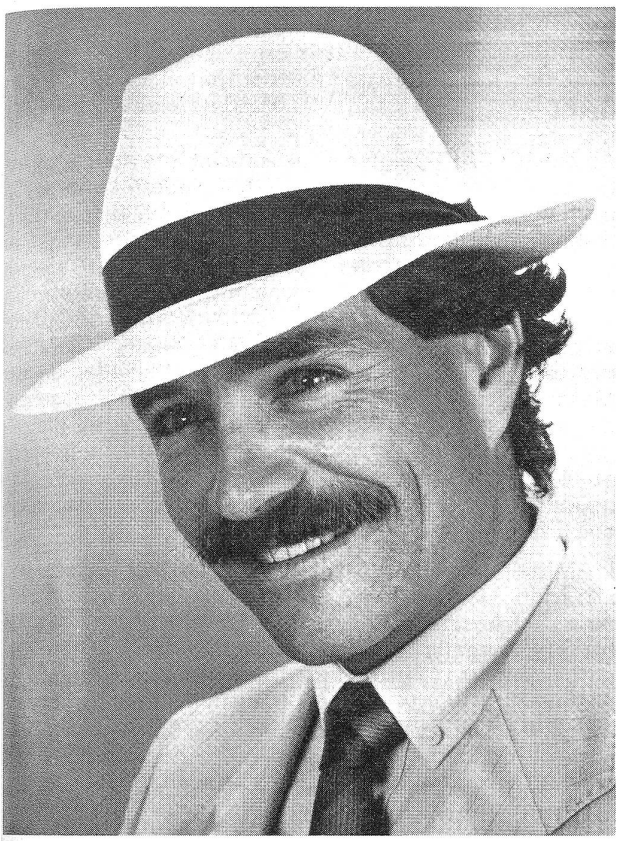
«Graffity», ein neues Thema aus Amerika, weit, lustig und unkonventionell, in klaren, plakativen Farben.

Aufregend drapierte, kniekurze Seidenfaconékleider für 5-O'Clock-Time und dem Dinner zu Zweit. Der Abend bei MS ist very sophisticated. Man denkt an die alten Filme aus Amerika. Lang und schmal, breite gerade Schultern, Hüften sind betont. Satins, Voiles und Spitzen sind hier die Materialien in Bonbonfarben.



DEJAC Paris
Zweiteiliges Ensemble in reiner Schurwolle, Wollsiegel-Qualität, bestehend aus kurzem Jäckchen, doppelreihig geknöpft, betonte Schultern. Der Faltenjupe ist hinten ganz durchgeknöpft. Farbe hellgelb, zweiteilig, dazu passend: Überjacke, Geisha-Ausschnitt, aufgesetzte Taschen, ungefüttert, hellgelb.
Kollektion DEJAC, Paris
Gassmann Frühlingskollektion 1985

Modesommer 1985 – natürlich mit Hut!



Klassischer Strohhut in Panama-Qualität
Fürst AG, 8820 Wädenswil

In einer Zeit der Massengesellschaft und Uniformierung erhalten individuell getragene Modelle grosse Aufwertung. Man(n) will sich unterscheiden, seinen Lebensstil dokumentieren. Schweizer Hut- und Mützen-Fabrikanten entsprechen diesem Trend mit sorgfältig verarbeiteten Kopfbedeckungen in originellem Styling, die internationales Ansehen geniessen.

Männliche Hut- und Mützenmode passt sich dem veränderten Bekleidungsverhalten der Achtzigerjahre an und begeistert im Frühling/Sommer 1985 mit betont leichter, schmiegsamer Verarbeitung und dezenten modischen Farben. Federleichte Freizeit-Modelle sind in pflegeleichten Materialien aufgemacht – lässig elegant interpretierte Sommerfilze im breitrandigen Frankieboy-, Indiana Jones- oder Humphrey Bogart-Look – wetterfest ausgerüstete Bergsteiger- und Jägermodelle mit Kordel- oder Gamsbart-Garnitur – sportliche Hüte, Mützen und nostalgische Autohauben in Alcantara – Tennis-, Golf- und Baseball-Mützen für Aktiv-Sportler/innen – lustige Bérets...
«Schweizer Huterer» haben auch an heisse Sommertage gedacht und verwöhnen modische Hut- und Mützen-Fans mit Stroh-Canotiers, breitrandigen Naturstroh-Hüten, Mützen aus luftdurchlässigem Leinen oder atmungsaktiven Baumwollqualitäten.

Eine erfreuliche Feststellung: Kopfbedeckungen sind auch bei jungen Männern «in»! Vor allem Freizeit-Hüte und -Mützen in gemusterten, federleichten Stoffen, Stroh-Canotiers im Retro-Look, reversible Safari-Hüte... alle Modelle gleicherweise für Ladies und Gentlemen tragbar!

Besonders aktuell im Frühling/Sommer 1985 sind voll waschbare Soft-Hüte und -Mützen, zusammenlegbar und leicht in die Tasche zu stecken. Sie sind im Detailhandel in zwölf Mode- und Standardfarben erhältlich: Weiss, Ecru, Moutarde, Turguoise, Ciel, Gris fumé, Lipstick, Feuerrot, Schilfgrün, Silbergrau, Marine und Schwarz.

Zur Abrundung des Angebots müssen rassige Bérets im Navy-Stil, Fallschirmspringer-Mützen mit hohem Steg und kecke Freizeit-Hüte aus leichtem Sommerfilz erwähnt werden, die auch junge modebewusste Damen zu begeistern vermögen.

Eine überzeugende Schweizer Hut- und Mützenmode, bei der Man(n) leicht den Kopf verlieren kann!

JWC

MODEXPO
SAFT
MODETAGE ZÜRICH

Modexpo/SAFT/Modetage im TMC

Vom 17.–19. März 1985 fanden die drei Mode-Einkaufsveranstaltungen auf dem Züspa-Messegelände und im TMC statt. Mit dieser gemeinsamen Aktion wollten die Veranstalter den Einkäufern die Möglichkeit bieten, rationell und auch bequem einzukaufen. Der Pendelbus zwischen Züspa-Hallen und TMC war mit über 3000 Passagieren dann auch entsprechend gut belegt.

Trotz ungünstiger Witterung verzeichnete die Veranstaltung gute Besucherzahlen. An den 3 Messetagen wurden 5254 Besucher gezählt. Dies entspricht 7% Zunahme gegenüber der letztjährigen Frühlingsmesse.

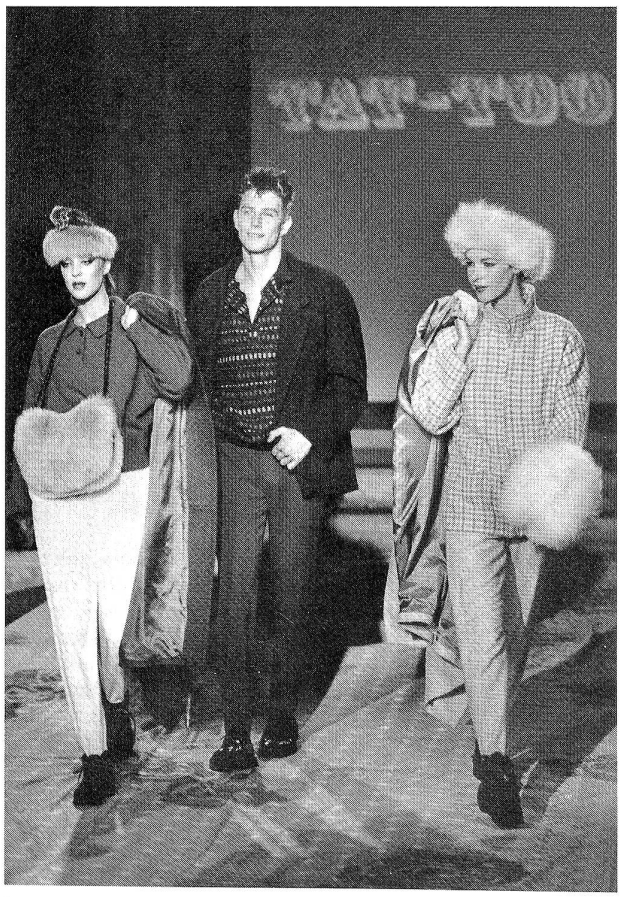
Allgemein wurde die Ordertätigkeit als gut bewertet. Es wird in den nächsten Monaten eine Belebung erwartet. Ein bemerkenswerter Optimismus bei den Ausstellern war festzustellen, doch darf dieser Optimismus nicht überbewertet werden. Alle Sprecher der drei Veranstaltungen waren sich einig, dass zur Zeit eine starke Firmenkonjunktur vorherrscht.

Im Vordergrund des Angebotes standen die Kollektionen für den Winter 1985/86. Gefragt waren vor allem Strick- und Ledermode. Im Blickpunkt stand die Kombinationsmode, hier waren Wollartikel und Mischungen aus Viscose stark gefragt.

Modexpo

Mittelpunkt jeder Modeveranstaltung ist die Modeschau. Mit nur acht Teilnehmern hatte es die von Orlando Geremia choreographierte Trend-Show schwer, Akzente der Modexpo zu setzen. Die ganze Angelegenheit war doch ziemlich flau.

Dagegen war die allgemeine Stimmung der Aussteller gut. Man war doch einigermassen zufrieden. Sicher spielte das teilweise schlechte Wetter mit, alle hoffen jetzt aber auf die Impulse des Frühlings. Die Kurve der Industrie zeigt nach oben. Man verzeichne auch gute Ergebnisse ins Ausland, vor allem in die BRD und nach Österreich wurden gute Verkäufe getätigt. Durch den hohen Dollar sogar in die USA. Der Sprecher der Modexpo, Rolf Langenegger, vermerkte mit einem bitteren Unterton, dass die Schweiz nach wie vor das Land der ungehemmten Importe sei. Hier finde ein Verdrängerwettbewerb statt. Das Volumen bleibt gleich, also müssen die Fabrikanten in den Export ausweichen, nur so könne die Zukunft der schweizerischen Bekleidungsindustrie gesichert werden. Allgemein herrsche ein gedämpfter Optimismus.



Stimmungsfoto von der SAFT. Keilhosen sind ein Thema für den Winter 1985/86.
Modell: Tat-Too, Cedrico Sitex SA, Ecublens

TMC

Paul Schönenberger, Sprecher der Interessengemeinschaft, strahlte Optimismus aus. Im TMC hätten die Modetage ein gutes Echo gehabt. Vor allem der Abverkauf für die Sommersaison sei gut gewesen.

Überraschend war, dass relativ gute Exportgeschäfte getätigt wurden. Neue ausländische Gesichter wurden gesehen, man war zufrieden. Interessant die Tendenz: Weg von Baumwolle Richtung Wolle.

SAFT

An der 16. SAFT zeigten 17 Aussteller ihre neuen Kollektionen. Neben arrivierten SAFT-Mitgliedern konnte man auch neue Teilnehmer sehen. Alle modisch bis avantgardistisch orientiert. Die SAFT ist für Insider längst zu einem Begriff geworden. Die Besucherzahlen steigen von Saison zu Saison. Es ist gelungen, die Grenzen ins Ausland zu öffnen. Die SAFT ist heute im ganzen deutschen Sprachraum bekannt. Rolf Grüninger, Sprecher der SAFT, bemerkte deutlich mehr Ausländer an der Messe, auch aus den USA wurden Einkäufer gesehen, die dann auch Orders plazierten. Erfolg hatten diejenigen, welche junge Mode verkauften. Die sogenannt etablierten Modemacher verkauften gut bis sehr gut. Die neuen Mitglieder der SAFT verzeichneten unterschiedliche Erfolge.

Im Mittelpunkt jeder Messe steht die Modeschau von Lilo Nido. Und hier war diese Schau wirklich im Mittelpunkt. 11 Aussteller zeigten ihre Kreationen, von tragbar bis total ausgeflippt. Eine barocke Stimmung wurde heraufbeschwört. Glänzendes, russische Majestäten, Keilhosen, alles wurde gezeigt. Pausenlos zeigten die Modelle, dass es immer noch Modemacher gibt, die den Mut aufbringen, in der Schweiz etwas Eigenes zu machen und damit auch Erfolg zu haben. Wünschen wir der schweizerischen Textilindustrie, dass es möglichst lange so bleibt.

JR

Tagungen und Messen

Informationstagungen in Zürich

Der Schweizerische Verband Technischer Betriebskader SVTB veranstaltet für Lehr- und Werkmeister, die Lehrlinge ausbilden, sowie für Ausbilder von Lehrlingen zwei gleiche Tagungen unter dem Thema

Auswirkungen der Mikroelektronik auf Wirtschaft, Arbeitsmarkt und Ausbildung von Lehrlingen

Es werden folgende Probleme behandelt:
- Wie konkurrenzfähig ist noch unsere Wirtschaft?
- Innovieren – aber wie?
- Wie sieht in Zukunft die Informatik-Ausbildung in den schweizerischen Berufsschulen aus?

Die Tagungen sind am Dienstag, 14. Mai 1985 und Dienstag, 21. Mai 1985, jeweils von 09.15–16.00 Uhr, Hotel Nova Park (Saal Manhattan), Badenerstrasse 420, 8004 Zürich

Programme und Auskünfte sind erhältlich beim Kurssekretariat SVTB, Schaffhauserstrasse 2/4, Postfach 383, 8042 Zürich, Telefon 01 361 97 08.

EDANA veranstaltet Vliesstoff-Symposium in Mailand, Italien

EDANA (European Disposables and Nonwovens Association), der europäische Verband für Vliesstoffe und Einwegartikel mit Sitz in Brüssel, veranstaltet am 11. und 12. Juni erstmals in Mailand, Italien, ein Symposium zum Thema Vliesstoffe.

Dieses Symposium, an dem sowohl Mitglieder als auch Nicht-Mitglieder des Verbands teilnehmen können, wird zwei Sitzungen umfassen, auf denen die Themenkomplexe Rohstoffe für Vliesstoffe, Vliesstoffmärkte, und neuere Produkttechnologien behandelt werden.

Alle Beiträge werden simultan ins Englische und Italienische übersetzt.

Zu dem Symposium werden über 200 Delegierte aus Europa, Amerika und Japan erwartet. Vliesstoffhersteller und -verarbeiter, Zulieferer von Rohstoffen und Maschinen sowie potentielle neue Verwender von Vliesstoffen bilden die Zielgruppe der Veranstaltung.

Zu den Hauptanliegen dieser Veranstaltung zählt es, den Delegierten möglichst zahlreiche Kontakte in einer gezielten Atmosphäre zu vermitteln.

Ausführliche Programme sind auf Anfrage bei der EDANA erhältlich.

MUBA 85 – Mode

Mode wird auch an der MUBA 85 – sie findet vom 11. bis 20. Mai 1985 statt – grossgeschrieben. Denn über ein Zehntel aller Aussteller an der grössten Konsumgütermesse der Schweiz bieten ein reichhaltiges Sortiment aus jenen Bereichen, in denen die Mode eine besondere Rolle spielt: Uhren, Schmuck und Textilien. Sie bilden an der MUBA 85 wiederum eine thematische Einheit, die durch die gemeinsame Ausstellungshalle (Halle 1, Hauptgebäude A) zusätzlich betont wird.

In der «Création» des Sektors «Textilien» bewahrheitet sich der MUBA-Slogan «Ideenfrühling» trefflich. Inmitten einer «Modelandschaft» werden die schönsten Schweizer Stickereien und Baumwollstoffe präsentiert. Ein bekanntes Modehaus zeigt seine Kollektion, ein bekanntes Einrichtungshaus wirbt für seine Heimtextilien und eine bekannte Schweizer Schuhmarke wirbt für sich.

Der Sektor «Uhren und Schmuck» wird – das neue Konzept hat sich nach dem Auszug der Europäischen Uhren- und Schmuckmesse aus der MUBA bewährt – wiederum in 120 Vitrinen einen Querschnitt durch das schweizerische Angebot von Uhren, Schmuck und Edelsteinen bieten. Das Hauptgewicht der Ausstellung bildet diesmal das Thema «Edelsteine». Dabei werden Kristalle ausgestellt, die in der Schweiz noch nie zu bewundern waren: Riesenkristalle aus der Sammlung Deleff (Brasilien), die bis zu 1.80 m hoch und bis 2 Tonnen schwer sind – Quarzkristalle, Ametist-Geoden, Turmalin, Rubin und andere mehr. Daneben gibt es noch eine umfassende Ausstellung geschliffener Edelsteine, die durch Filmvorführungen über Fundorte ergänzt wird. Für das Publikum interessant sein wird die Anwesenheit des Schweizerischen Institutes für Edelsteinforschung, das an Ort und Stelle Echtheitsprüfungen durchführt. Und ein Edelsteinschleifer wird seine Werkstatt an der MUBA 85 aufstellen, um einmal in natura zu zeigen, wie ein Edelstein geschliffen wird.

XXX. Kongress der IFWS vom 17. bis 21. November 1985 in New York/USA

Der XXX. Kongress der IFWS steht unter dem Thema

«Stand der Technik Mitte des Jahrzehnts»

und wird in Verbindung mit der Wirk- und Strickmaschinenausstellung «Knitting Arts Exhibition – Part 2» abgehalten.

Programm

Sonntag, 17. November
Einschreibung; Empfang durch den Tagungspräsidenten Victor J. Lombardi
Montag/Dienstag, 18./19. November
Vorträge und Gruppendiskussionen
Mittwoch, 20. November
Besuch der «Knitting Arts Exhibition»
Donnerstag, 21. November
Betriebsbesichtigungen

Zum selben Zeitpunkt findet auch der Kongress der Arbeitgeberverbände der Maschinenindustrie statt.

Unsere Fachvereinigung wird in Zusammenarbeit mit dem Reisebüro Kuoni eine günstige einwöchige Gruppenreise organisieren, welche um ein einwöchiges touristisches Programm verlängert werden kann.

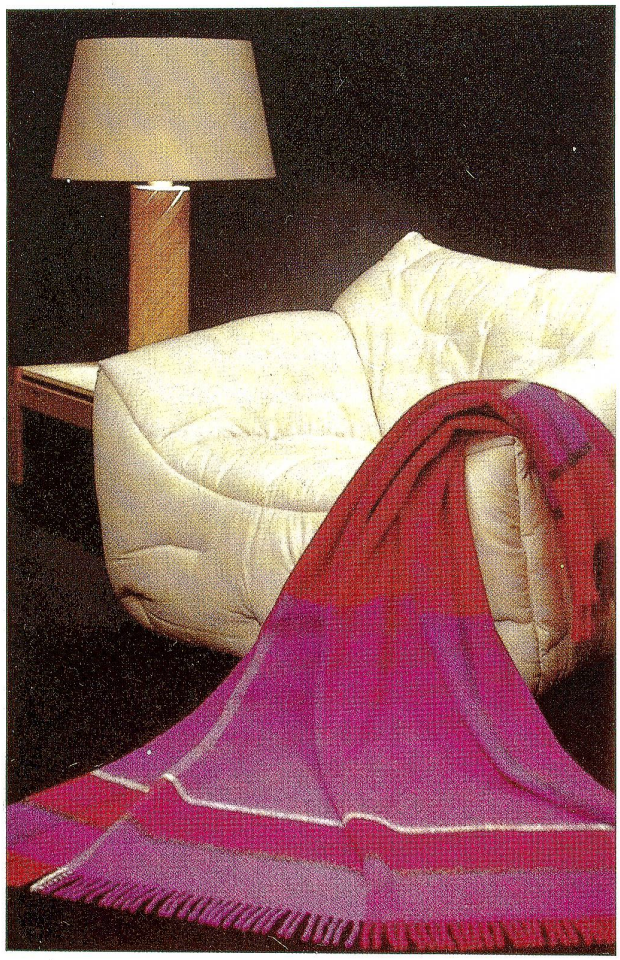
Privatpersonen und Firmen, welche sich mit einem Referat am IFWS-Kongress beteiligen möchten, sind gebeten, sich umgehend mit dem Landesvorsitzenden in Verbindung zu setzen. Da die Vorträge ein internationales Gremium ansprechen und von der Fachpresse der ganzen Welt verbreitet werden, kommt ihnen grosse publizistische Wirkung zu.

Geschäftsberichte

Eskimo Textil AG, Turbenthal

zur 85. Generalversammlung in Turbenthal, vom 21. März 1985

Eskimo ist für die Zukunft gerüstet



Eskimo modische Decken als «umweltfreundliche Wärmespender» gefragt!

Die an der Generalversammlung anwesenden 73 Aktionäre wurden von Bruno Aemissegger, dem Präsidenten und Delegierten des Verwaltungsrates, mit viel Informationen über das Geschäftsjahr 1984 und die Zukunftsaussichten orientiert. Der Verwaltungsrat unterbreitet den Aktionären folgenden Bericht:

«Es ist das erste Mal, dass wir während einer ganzen Berichtsperiode vollständig integriert im Betrieb Turbenthal produzierten. Das Gewerbezentrum Pfungen konnte in die neue Form übergeführt werden, und zudem entwikkelten wir die Zusammenarbeit in Färberei und Spinnerei mit dem uns befreundeten Betrieb in Pfyn. Aus dieser Sicht heraus ist es erfreulich festzustellen, dass die zukunftsgerichteten, aber zugleich auch einschneidenden Massnahmen der letzten Jahre sich bewährten. Die Neuorganisation hat sich auf allen Stufen gut eingespielt.

Leider haben die bereits Anfang Januar festgestellten Absatzschwierigkeiten während mehreren Monaten angehalten. Wir waren deshalb gezwungen, die Kurzarbeit fortzuführen. Der Grund dafür lag einmal mehr in der weiterhin feststellbaren Überkapazität im Deckensektor und den damit verbundenen Preisunterbietungen, wettbewerbsverzerrenden Massnahmen usw. – alles Fakten, die nicht neu und damit bekannt sein dürften. Gleichzeitig war auch der relativ milde Winter 1983/84 für den Deckenabsatz nicht förderlich.

Glücklicherweise ist es in der zweiten Jahreshälfte gelungen, den Betrieb wiederum mit ganzer Kapazität bis Jahresende zu belegen. Die Grundlage dafür bildeten unsere modische, qualitativ sehr hochstehende Kollektion, das Eingehen auf die Wünsche der Kundschaft, ein zielgerichtetes Marketing sowie der gute Service, mit welchem wir bestrebt sind, den Wünschen unserer Abnehmer entgegenzukommen.

Im Stoffbereich haben wir die bestehende Kollektion erweitert und sind damit auf ein breites Interesse gestossen.

Die Durchschnittspreise pro fabrizierte Decke sind bei etwas gesteigerter Produktion nochmals gesunken, dies erklärt den entsprechenden Minderumsatz. Die Stärkung des Dollars ergab zusätzliche Verkäufe im Dollarraum, wobei aber auch diese Märkte nicht kurzfristig zurückzugewinnen sind. Sorge macht uns immer noch die ungünstige Währungsrelation zur Deutschen Mark.

Die Ertragslage muss sich noch verbessern.

Im Betrieb Turbenthal wurden zusätzliche Investitionen getätigt und ebenfalls weitere Anpassungen im Gewerbezentrum in Pfungen vorgenommen. Momentan befindet sich in Turbenthal ein weiteres 12-Familien-Haus an zentraler Lage im Bau.

Nach der im Januar erfolgten Übernahme der Buchhaltung und Lohnabrechnung durch das neu eingeführte EDV-System NCR 9025 erfolgte auf den 1. November die Integration des Bestellungseingangs der Lagerbewirtschaftung sowie der Fakturierung. Dies bedeutete für den ganzen Betrieb eine grosse Umstellung, welche aber nach etwelchen Schwierigkeiten gemeistert werden konnte. Mit dem neuen Jahr läuft nun der Gesamtbetrieb einheitlich organisatorisch über die EDV. Die Einführung der EDV ergab einen neuen Kontenrahmen, welcher die Grundlage für die Vergleichbarkeit der nächsten Jahre bringen wird.

Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben sich wiederum voll und ganz und mit grossem Verständnis für den Eskimo eingesetzt. Wir möchten ihnen an dieser Stelle für die geleistete Arbeit herzlich danken.

Im Hinblick auf das Gesamtergebnis des Unternehmens schlägt der Verwaltungsrat die Beibehaltung einer Dividende von 3% vor.»

Mit dem ausgewiesenen Reingewinn von Fr. 97356.- ergibt sich damit, unter Verrechnung des Saldovortrages von Fr. 22472.– und einer Dividende von Fr. 90000.-, einen Vortrag auf neue Rechnung von Fr. 29828.–.

Die anwesenden Aktionäre stimmten allen Anträgen des Verwaltungsrates zu.

H.E.C. Beteiligungs AG – Neubau in Aarwangen

Die H.E.C. Beteiligungs AG, in welche 1984 die Dividenden der Tochtergesellschaften aus dem Jahre 1983 geflossen sind, schliesst mit einem gegenüber dem Vorjahr um 18% höheren Reingewinn ab. Der Verwaltungsrat wird der Generalversammlung vom 26. Juni eine unveränderte Dividende von 9% vorschlagen. Auf eine Erhöhung sollte infolge überdurchschnittlich hoher Investitionen in einen Neubau in Aarwangen 1985 verzichtet werden.

Der anfangs August 1984 begonnene Neubau für die Aufmachungsproduktion von Handstrickgarnen in Aarwangen geht gegenwärtig, der Planung entsprechend, seiner Vollendung entgegen und kann im April bezogen werden. Diese Investition erweist sich als richtig. Einmal weil der bisherige Geschäftsgang im laufenden Jahr 1985 sich erfreulich angelassen hat. Dann auch deshalb, weil der Produktionsausstoss in Aarwangen bereits seit einiger Zeit ungenügend ist und bisweilen zu unliebsamen Rückständen in der Auslieferung führen kann. Nach Bezug des Neubaues dürfte sich die Lieferfähigkeit wieder rasch verbessern.

Der Geschäftsverlauf der einzelnen Tochtergesellschaften der H.E.C. Beteiligungs AG verlief auch 1984 wieder erfreulich. Das Stammhaus, die H. Ernst + Cie. AG, Aarwangen, erzielte einen gegenüber dem Vorjahr um 25% erhöhten Umsatz von 53 Mio. Franken und eine mengenmässige Steigerung von 19%. Das Absatzwachstum erfolgte ungefähr zu gleichen Teilen mit Handstrickgarnen und Industriekammgarnen. Dazu beigetragen hat vor allem der Export. Die H.E.C. Spinnerei AG, Caslano, war voll ausgelastet. Die Spinnereiproduktion ist nur geringfügig angewachsen. Da alles in allem höherwertige Garne hergestellt wurden, kam es zu einer leicht verbesserten Ertragslage. Die deutsche Tochtergesellschaft Garnimport H. Ernst GmbH, Renningen, konnte ihren Umsatz um 12% auf 24,6 Mio. DM erhöhen; der Ertrag hat sich überproportional verbessert. Die Kammzugfärberei AG, Zofingen, konnte während des ganzen Jahres voll ausgelastet werden. Der Ertrag entspricht dem des Vorjahres.

Der konsolidierte Umsatz aller Gesellschaften der H.E.C. Beteiligungs AG erhöhte sich um 22% auf rund 65 Mio. Franken. Sowohl der Cashflow als auch die Abschreibungen und der Gewinn haben ungefähr proportional zugenommen. Die Dividendenzahlungen 1985 an die H.E.C. Beteiligungs AG werden bei den Inlandgesellschaften auf dem Niveau des Vorjahres bleiben, die Erträge der deutschen Gesellschaft fallen höher aus.

H.E.C. Beteiligungs AG

Viscosuisse SA, 6020 Emmenbrücke

Die Viscosuisse AG schloss das Geschäftsjahr 1984 mit einem Gewinn von 8,120 Mio. Franken (im Vorjahr 0,498 Mio. Franken) ab. Der Umsatz des Stammhauses erhöhte sich von 422 Mio. Franken im Vorjahr auf 464 Mio. Franken, während der konsolidierte Konzernumsatz von 461 Mio. Franken auf 510 Mio. Franken anstieg. Von den verkauften 65 600 Tonnen synthetischen Garnen (im Vorjahr 62 500 Tonnen) wurden 9% in der Schweiz, 66% in den übrigen Ländern Westeuropas und 25% in den Ländern ausserhalb Westeuropas abgesetzt.

Der Personalbestand der Viscosuisse AG mit ihren Werken in Emmenbrücke (LU) und Widnau (SG) sowie der Hetex Garn AG mit Texturierbetrieben in Wattwil (SG) und Niederlenz (AG) belief sich Ende 1984 auf 2934 Mitarbeiter (Ende 1983: 2926). Unter Einschluss der übrigen Tochtergesellschaften beschäftigte die Viscosuisse-Gruppe Ende 1984 3316 Personen (Ende 1983: 3322).

Die Belebung der Chemiefasernachfrage, die schon im zweiten Halbjahr 1983 zu verzeichnen war, setzte sich während des ganzen Jahres 1984 fort. Dies erlaubte in allen Produktionsbetrieben die volle Auslastung der verfügbaren Produktionskapazitäten.

Die Erhöhung des Verkaufsvolumens gegenüber dem Vorjahr entfiel zur Hälfte auf Westeuropa und zur Hälfte auf die Märkte ausserhalb Westeuropas. In beiden geografischen Sektoren begünstigte die anhaltende Hausse des Dollar-Kurses die Konkurrenzfähigkeit und damit die Absatzmöglichkeiten der europäischen Chemiefaserindustrie, zum Nachteil insbesondere der amerikanischen Hersteller.

Dank der guten Marktsituation konnten für alle Produkte bessere Erlöse als im Vorjahr erzielt werden. Die hohe Kapazitätsauslastung und eine strenge Kostenbewirtschaftung ermöglichten es gleichzeitig, trotz leicht höherer Rohstoffkosten, die Selbstkosten der Produkte stabil zu halten. Daraus ergab sich gegenüber den Vorjahren eine wesentliche Verbesserung des Betriebsertrags und des Cash-flows.

Die Investitionsausgaben der Viscosuisse-Gruppe von rund 39 Mio. Franken lagen erheblich über jenen des Vorjahrs. Bei den Textilgarnen konzentrierten sich die Anstrengungen auf die Verbesserung der Produktivität der Anlagen und der Qualität der Produkte, während bei den Industriegarnen die erfolgreiche Inbetriebnahme einer neuen Produktionsanlage im Vordergrund stand.

Die Geschäftsaussichten für das erste Halbjahr 1985 dürfen zuversichtlich beurteilt werden.

Müller Seon: Spitzenposition erfolgreich ausgebaut

Mit einem Exportzuwachs von 33% und einer Exportquote von 95% im Bereich modischer Gewebe, hat Müller Seon, im Geschäftsjahr 1984 seine Spitzenposition als hochwertiger, modischer Buntweber deutlich ausbauen können.

Neben dem Zuwachs im Exportgeschäft konnte auch die Marktleistung in den Bereichen «Technische Gewebe und «Gewebe für Berufs- und Sicherheitsbekleidung» gesteigert werden.

Der Gesamtumsatz stieg auf total 47 Mio. sFr. an, was einer Steigerung um 14 % zum Vorjahr entspricht.

Die Betriebe waren das ganze Jahr voll ausgelastet, in den Hauptbetriebsabteilungen mussten Zusatzschichten eingelegt werden, um die Marktleistung zu erbringen.

Auftragseingang, Produktion, Versand und Umsatz liegen in den ersten Monaten 1985 durchwegs über dem Vorjahr, so dass für 1985 ebenfalls mit einem zufriedenstellenden Geschäftsgang gerechnet wird.

Herr Johannes Walzik, bisher Marketing-Direktor und Mitglied der Geschäftsleitung, wurde an der Generalversammlung vom Verwaltungsrat zum Direktionspräsidenten ernannt.

MÜLLER SEON		1984	1983	1981	Veränderung zum Vorjahr	Veränderung zu 1981
Umsatz	Mio. sFr.	47,0	41,4	34,8	+14%	+ 35%
Export-Umsatz	Mio. sFr.	31,2	23,5	15,7	+33%	+100%
Export-Quote		70%	61%	45%	—	—
Wertschöpfung	Mio. sFr.	24,3	22,4	16,2	+ 9%	+ 50%
Beschäftigte		321	320	341	—	- 6%
Umsatz/Kopf	sFr.	146400	129000	102200	+14%	+ 43%

R. Müller & Cie. AG, Buntweberei + Veredlung,
CH-5703 Seon/Schweiz

Firmennachrichten

Interessen-Gemeinschaft «Gobelina»

Am 29. Oktober 1984 hat die Branchengruppe Handarbeit des Schweizerischen Textil-Detaillisten-Verbandes die Interessen-Gemeinschaft «Gobelina» gegründet. Diese setzt sich zum Ziel, das Fachgeschäft für textile Handarbeiten besser zu profilieren. Insbesondere soll die Information über Leistungsfähigkeit, Sortiment und ganz speziell über die fachkundige Beratung in allen Fragen des Stickens, der Gobelin-Arbeit, des Teppich-Knüpfens und anderer textiler Handarbeiten verstärkt werden.

Die der Interessens-Gemeinschaft angeschlossenen Geschäfte in der ganzen Schweiz weisen sich künftig mit dem Schriftzug

Gobelina
Fachgeschäft für textile Handarbeiten

aus. Die Mitgliedschaft in der IG tangiert selbstverständlich in keiner Weise die Autonomie der einzelnen Fachgeschäfte.

Zeichen für ein umfassendes Sortiment und kompetente Beratung: Gobelina – demnächst in vielen Handarbeits-Fachgeschäften der Schweiz.

Walter Neuhaus AG heisst neu PIV Antriebstechnik AG

Die PIV Antriebstechnik AG vertrieb unter dem Namen Walter Neuhaus AG seit 1953 als Generalvertreter und seit 1978 als Tochtergesellschaft der P.I.V. Antrieb Werner Reimers, Bad Homburg das gesamte breite Spektrum der P.I.V. Antriebstechnik-Produkte in der Schweiz und im Fürstentum Liechtenstein.

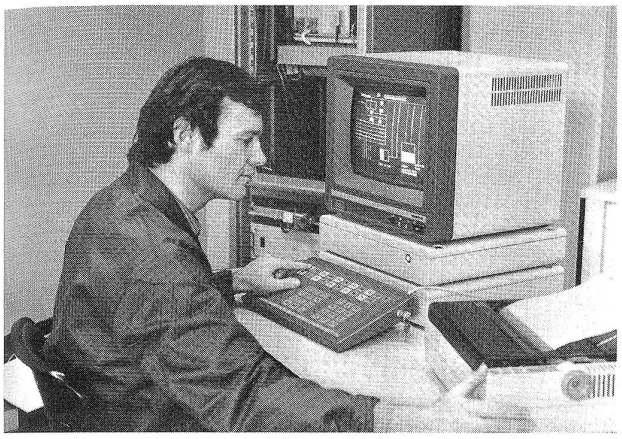
Das gegenwärtige Produkteprogramm mit den traditionellen stufenlosen Getrieben mit Kugelscheiben, Keilriemen, Lamellen- oder Rollenketten, den Stufengetrieben jeglicher Konfiguration und Grösse, den mechanischen und elektrischen Sanftanlaufeinrichtungen, den Frequenzumrichtern für Wechselstrommotoren, den Stromrichtern für Gleichstrommotoren und einer Vielfalt von Peripheriegeräten zur Steuerung und Regelung ganzer Antriebsanlagen ermöglicht es der ab März 1985 neu benannten P.I.V.-Tochter für jedes Antriebsproblem die optimale Lösung zu finden. Die Abstützung auf das Hauptwerk in Bad Homburg sowie auf die Vertragswerkstätte für Revisionen und Reparaturen gepaart mit dem Willen der Mitarbeiter, dem Grundsatz: nur das Beste ist gut genug für unsere Kunden weiterhin nachzuleben, garantieren auch für die Zukunft kompetent beratene und prompt belieferte, zufriedene Kunden.

PIV Antriebstechnik AG
Ifangstrasse 101
8153 Rümlang

Das Prozessgeschehen im Griff

Bei der Automatisierung von Industrieanlagen mit speicherprogrammierbaren Steuerungen gilt es nicht nur, wirtschaftlich zu steuern und zu regeln, sondern auch eine hohe Verfügbarkeit der Anlage sicherzustellen. Deshalb ist ständiges Beobachten des Prozess- und Fertigungsgeschehens nötig, damit allfällige Störungen schnell und sicher erkannt, lokalisiert und angezeigt werden können. Zu diesem Zweck bietet Siemens-Albis mit dem System Coros S5 ein projektierbares Visualisierungssystem für die Automatisierungsgeräte Simatic S5

an. Das in seinem Leistungsvermögen verbesserte Bildschirmwartensystem ermöglicht eine komfortable und klare Anlagen- und Prozessbedienung, die Darstellung auch komplexer Fliessbilder sowie die Messwertdarstellung in Form von Balken und Kurven. Mit Coros S5 werden die Fliessbilder und Bedienmasken interaktiv am Bildschirm konstruiert, und die anlagenspezifische Parametrierung (zum Beispiel Bildvariablen-Adresszuweisung) erfolgt weitgehend im Bildschirmdialog.



Prozessvisualisierungssysteme – wie das System Coros S5 von Siemens-Albis – erleichtern das schnelle und sichere Erkennen sowie Lokalisieren allfälliger Störungen und tragen dadurch viel zur hohen Verfügbarkeit von mit speicherprogrammierbaren Steuerungen ausgerüsteten Anlagen bei.

Die moderne und zweckmässige Bildschirmtechnik setzt sich gegenüber der herkömmlichen Mosaikwartentechnik für die Prozessdarstellung und -bedienung je länger je mehr durch. Kompaktere Wartengestaltung, vielfältigere Möglichkeiten der Informationspräsentation und -bedienung, leichtere Projektierbarkeit, Änderungsfreundlichkeit und nicht zuletzt der günstigere Preis sind die wichtigsten Gründe dafür.

Siemens-Albis
F. Schibli

AG Cilander, Textilveredlung, Herisau

Aus Gesundheits- und Altersgründen hat sich Herr Dr. H.G. Müller entschlossen, als Delegierter des Verwaltungsrates und Gesamtleiter der AG Cilander auf Ende August 1985 zurückzutreten und die Führung der Firma auf eine jüngere Unternehmerpersönlichkeit zu übertragen.

Als Nachfolger hat der Verwaltungsrat der AG Cilander auf den 1. 9. 1985

Herrn Heinz Hochuli, lic. oec. HSG

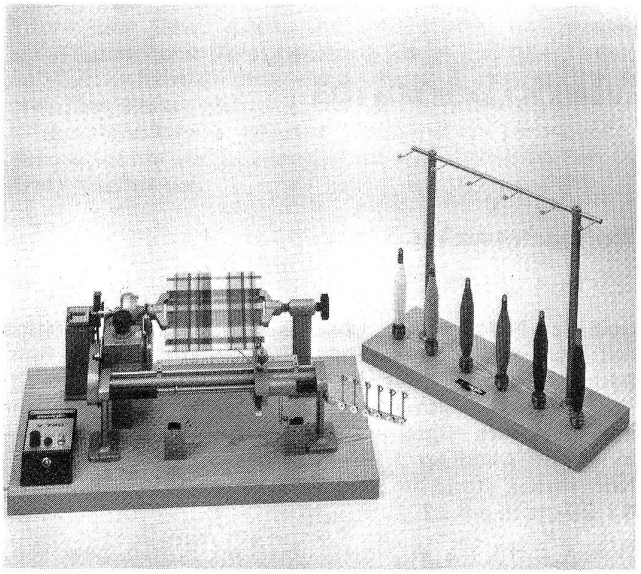
zum neuen geschäftsführenden Direktor ernannt.

Nach Absolvierung seines Studiums der Betriebswirtschaft an der Hochschule St. Gallen arbeitete Herr Hochuli in verschiedenen Industriebetrieben und bringt damit praktische Managementerfahrung mit sich. Im Sinne einer Weiterausbildung war er anschliessend während 5 Jahren am Institut für Betriebswirtschaft/Managementzentrum St. Gallen als Unternehmungsberater für eine anspruchsvolle Kundschaft tätig und wirkte nebenbei als Lehrbeauftragter an der HSG.

Herr Dr. Müller verbleibt weiterhin im Verwaltungsrat und wird seine Arbeitskraft, seine Kenntnisse und langjährige Erfahrung nach wie vor vollumfänglich dem Unternehmen bei der Lösung besonderer Aufgaben und bei der Realisierung von Projekten aktiv zur Verfügung stellen.

Mit diesem Schritt gewährleisten wir eine nahtlose Weiterführung und Weiterentwicklung unseres autonom strukturierten Unternehmens und schaffen zugleich die erforderlichen Voraussetzungen, um auch in Zukunft die der AG Cilander zukommende, bedeutende Stellung innerhalb der schweizerischen Textilveredlungsindustrie zu halten und auszubauen.

Stoff-Entwürfe schnell und sicher beurteilen



Mit dem Webmuster-Wickelgerät V 740 von Zweigle können Karo- und Streifenmuster so exakt gewickelt werden, dass sie der späteren Fertigware täuschend ähnlich sehen. Jeder Stoff-Entwurf lässt sich mit minimalem Zeit- und Kostenaufwand in originalgetreue Muster umsetzen. Schon aus einem Meter Betrachtungsabstand kann man das Webmuster nicht mehr von der Originalware unterscheiden.

Da Design-Zeichnungen die Fertigware niemals originalgetreu wiedergeben, werden Webmuster oft auf dem Webstuhl angefertigt. Das ist jedoch so aufwendig, dass man sich mit wenigen Mustern begnügt. Ein Webstuhl, auf dem eine Musterkette eingerichtet wird, fällt stundenlang für die Produktion aus. Im Gegensatz dazu arbeitet das Webmuster-Wickelgerät V 740 völlig unabhängig von der Produktion und kann von jeder beliebigen angelernten Kraft bedient werden.

Zuerst wird die «Kette» gewickelt. Der Präzisionsvorschub arbeitet dabei so exakt wie ein Webstuhl; Faden liegt dicht neben Faden. Dann wird die Wickelplatte um 90° gedreht und die entsprechende Anzahl «Schuss»-Fäden gewickelt. Bei richtiger Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit erscheint das simulierte Gewebebild in jedem gewünschten Rapport. Die Bedienung ist denkbar einfach. Die Kartontafeln für die Muster werden mit doppelseitigem Klebeband versehen und in Federklemmen eingespannt. Ein Fingertupfer fixiert den Faden auf dem Klebeband. Umdrehungszahl und Wicklungslänge können über Zählwerk und Millimeter-Massstab kontrolliert werden. Der Fadenvorschub lässt sich jeder gewünschten Wicklungsdichte anpassen.

Das fertige Muster kostet nur einen Bruchteil des auf der Webmaschine hergestellten Musters. Jeder Papier-Entwurf kann in etwa 20 Minuten in ein originalgetreues Webmuster umgesetzt werden. Man sieht sofort die Ware vor sich. Dies ermöglicht sowohl eine schnelle und sichere Auswahl der Entwürfe als auch eine preisgünstige und individuelle Mustervorlage beim Kunden.

Zweigle Textilprüfmaschinen, D-7410 Reutlingen

Marktberichte

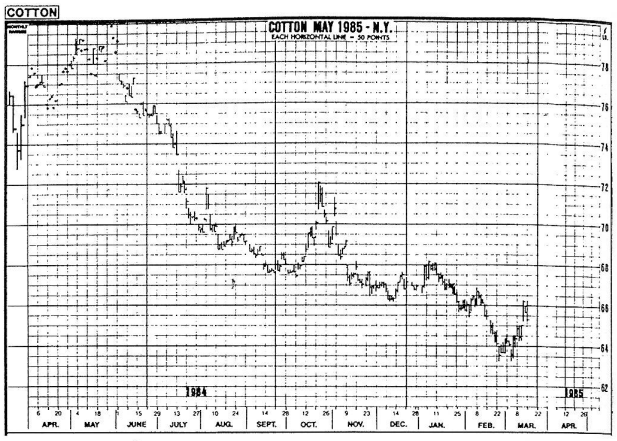
Rohbaumwolle

Seit der Niederschrift unseres letzten Marktberichtes hat sich die Versorgungslage an Weltmarkt für Rohbaumwolle nicht wesentlich verändert. Auch die durchschnittlichen Weltmarktpreise bewegten sich nunmehr inmitten eines relativ engen Bereiches. Der Liverpool-a-Index für Middling 1.3/32″-Baumwolle auf Basis CIF Nordeuropa stand am 21.3. auf 67.35 cts/lb gegenüber 67.90 cts/lb per 22.2.

Wären nicht die südamerikanischen Ernten gewesen, welche im Berichtszeitraum eher noch leicht sinkende Preise aufwiesen, so müssten die internationalen Baumwollpreisindices für den Monat März sogar eine Erhöhung aufweisen. An der N.Y. Baumwollbörse erhöhten sich jedenfalls die Notierungen für den Mai-Kontrakt im Zeitraum vom 25.2. bis zum 20.3. um 4.50 cts/lb.

Mehr Interesse als die Ereignisse auf dem Baumwollmarkt beanspruchten im Berichtszeitraum allerdings die Geschehnisse auf den internationalen Devisenmärkten. Von knapp unter 2.80 Mitte Februar bewegte sich der Dollarkurs über 2.945 am 5.3. bis hinunter auf 2.69 zum Zeitpunkt der Niederschrift dieses Artikels, wobei dabei auch auf die ausgeprägte Hektik der Kursentwicklung von Tag zu Tag und auch innerhalb eines Tages hingewiesen werden muss.

In Anbetracht des in den letzten Monaten hausierenden Dollarkurses taucht immer wieder die Frage auf, ob auch der Bauer, z.B. in Südamerika oder in Afrika oder Asien, vom starken Dollar profitiert habe. Dies kann zwar kaum pauschal beantwortet werden, die Tatsache bleibt aber bestehen, dass in den allermeisten Produzentenländern fixe, von der Regierung vorgegebene Devisenumrechnungskurse bestehen, so dass der Bauer bis anhin – wenn überhaupt – nur in einem geringen Ausmass vom starken Dollar profitieren konnte.



In den letzten Tagen ist Russland wiederum als Käufer von Baumwolle auf den Weltmärkten in Erscheinung getreten. Neben 176 000 Ballen USA-Baumwolle wurden auch 50 000 Ballen kolumbianische und unbestimmte Mengen an Nicaragua- und Paraguay-Baumwolle gekauft. Verhandlungen einer russischen Delegation in Australien zum Zwecke des Kaufes von australischer Baumwolle werden dieser Tage geführt.

Ob diese Käufe den N.Y. Terminmarkt noch weiter stützen, wird sich in allernächster Zeit zeigen. Die in den letzten 6–8 Wochen sehr gedrückten Preise für südamerikanische und australische Sorten dürften sich jedoch unter dem Einfluss der Russenkäufe eher befestigen.

März 1985

E. Hegetschweiler
Gebr. Volkart AG

Marktberichte Wolle/Mohair

Der Dollar hat zwischenzeitlich sFr. 2.94 erreicht und lag per 2. Hälfte März 85 bei Fr. 2.85 bis Fr. 2.90. Die amerikanische Landeswährung hemmt vorab den Wollmarkt in Südamerika – Uruguay, Brasilien usw.
Bemerkenswert ist der Umstand, dass Australien auch weiterhin von den Stock-Positionen Wolle auf den Markt wirft und feine Merino-Typen nach wie vor unverhältnismässig teuer gehandelt werden.

Australien

Als Hauptkäufer trat in den letzten Wochen Japan auf. Neuerdings agieren die Polen ebenfalls wieder auf den Auktionsplätzen. Die AWC trennte sich von weiteren Stock-Positionen und baut das Lager offensichtlich kontinuierlich und gezielt ab. Tendenziell notieren gröbere Crossbreds etwas günstiger, dafür sind feine Merinos umso teurer. Durchschnittlich werden pro Woche nach wie vor um 70 000–80 000 Ballen versteigert.

Südafrika

Auch hier spürt man die starke Nachfrage von Japan. Unter guter Beteiligung konnte das Angebot von durchschnittlich 20 000 Ballen pro Woche mehr oder weniger restlos geräumt werden. Feine Typen liegen bis zu 10% teurer, gröbere Typen hielten den bisherigen Preis. Es wird festgestellt, dass das Angebot an langer Wolle schon erheblich rückgängig ist und somit die Spitzenqualität aus der laufenden Schur weitgehend verkauft ist.

Neuseeland

Der Neuseeland-Dollar wurde in der 1. März-Woche freigegeben, in der Folge ergab sich eine sehr instabile Lage. Dies führte zu Verunsicherungen im Preisgefüge und auch zu entsprechenden Hemmnissen im Handel. Trotzdem tendierten die Preise zu Beginn des Monats eher fester. In der 2. März-Hälfte musste dann der Woolboard zwischen 20 und 30% des Angebots übernehmen, um ein Abrutschen der Preise verhindern zu können. Gut verkauft werden schöne Zweitschuren, speziell nach Osteuropa, Westeuropa und Japan.

Südamerika

Auf Grund der eingangs erwähnten hemmenden Einflüsse des hohen US-Dollars verlief das Geschäft auch sehr ruhig. Die meisten Nicht-Dollarländer kaufen zwischenzeitlich nur noch, was unbedingt notwendig ist, und leben weitgehend von der Hand in den Mund. Zwischenzeitlich wird in Montevideo die Textilindustrie bestreikt. Es ist noch nicht abzusehen, ob daraus Einflüsse auf den Wollmarkt entstehen. Brasilien bietet nun zu etwas ermässigten Preisen an, und es konnten auch wieder einige Geschäfte gebucht werden.

Mohair

An der Kap-Auktion vom 5. März reduzierten sich die Preise bis gegen 10%. Auch hier lagen lediglich feine Mohair-Kid-Typen sehr fest und schlossen gar 2–3% teurer als an den letzten Auktionen. Die Nachfrage wird als gut bezeichnet. In Texas hingegen wurde eher wenig aus der Frühjahrsschur verkauft, man spricht von erst 14%. Hier ist vorab der Einfluss des hohen Dollars, der grössere Geschäfte verhindert. Aus Europa wird ein zurückgehendes Interesse an Mohair-Qualitäten festgestellt, grosses Interesse zeigt der Ferne Osten. Das Angebot liegt auf dem bisherigen Niveau, rund 500 000 kg pro Auktion.

An

Literatur

Unternehmerische Verantwortung

Immer wieder steht der Unternehmer im Schussfeld der Kritik. Wird von Betriebsschliessungen und Entlassungen berichtet, werden ihm Managementfehler angelastet. Ihm wird es angelastet, wenn zuviel oder zuwenig produziert wird, wenn der Wohlstand überbordet oder Arbeitslosigkeit entsteht. An Luftverschmutzung und Armut in der Dritten Welt soll er schuld sein. Er wird verantwortlich gemacht, wenn nicht genug für den Teuerungsausgleich und für Reallohnerhöhungen zur Verfügung steht. Auf dem Hintergrund solcher Vorwürfe ist es von besonderem Interesse, wenn ein erfahrener Firmenleiter aufzeigt, wofür der Unternehmer gradstehen kann und muss und wo sein Handlungsspielraum zu Ende ist. *Walter von Moos,* Direktionspräsident und Verwaltungsratsdelegierter der von Moos Stahl AG, Luzern, hat dies in seiner jüngsten Schrift mit dem Titel «Unternehmerische Verantwortung» in eindrücklicher Weise getan; herausgegeben wurde die handliche Broschüre von der Wirtschaftsförderung als Nr. 3/1985 der «Wirtschaftspolitischen Mitteilungen».
Aufgabe des Unternehmers ist es, sein Unternehmen so zu führen, dass es überleben und seine Funktionen erfolgreich erfüllen kann. Dabei decken sich Aufgabe und Verantwortung lange nicht immer. Verantwortlich kann man jedoch nur soweit sein, als man Einfluss auszuüben vermag. Gerade dieser Spielraum wird aber mannigfach immer mehr eingeschränkt: durch die zunehmende Gesetzesflut, durch die Forderung nach immer mehr Sozialleistungen und nicht zuletzt durch den Markt – durch eine von Protektionismus verzerrte Wettbewerbssituation. Voll zum Tragen kommt die unternehmerische Verantwortung dagegen bei der Führungsaufgabe. Insgesamt sind unternehmerische Entscheide geprägt von Zielkonflikten: Firmenwohl kontra Mitarbeiterschicksal, Risiko kontra Sicherheitsdenken, Diskretion kontra Information usw. Auch eine wirtschafts- und gesellschaftspolitische Verantwortung lastet auf dem Unternehmer: Er hat sich dafür einzusetzen, dass wirtschaftliches Geschehen nicht verzerrt zur Darstellung gelangt – Unternehmerisches Handeln verständlich zu machen, dazu trägt die vorliegende Schrift von Walter von Moos Wesentliches bei.

SN-Normen-Bulletin

SN 198411 1984; Musterabschnitte von textilen Flächengebilden: Längen- und Breitenmessungen.

Diese Richtlinie wurde textlich neu verfasst und ersetzt die seit 1950 angewendete Norm. In einer Figur wird auf die Verteilung der Mess-Stellen hingewiesen. Preis per Stück: Fr. 21.–.

SNV-Gruppe 108, AK Textilprüfung, c/o EMPA, Postfach 977, 9001 St. Gallen

SVT

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Weiterbildungskurse 1984/85
8. Mode und Ausrüstung

Kursorganisation:	SVT Piero Buchli, 9620 Lichtensteig
Kursleitung:	Piero Buchli, 9620 Lichtensteig
Kursort:	Restaurant Casino, Postsrasse 9, 9100 Herisau
Kursdauer:	Mittwoch, 8. Mai 1985, 09.30–16.30 Uhr
Programm:	Bessere Textilien dank optimaler Ausrüstung
	Referenten:
	– Dr. A.E. Lauchener Direktor Ad Novum AG, Horn
	– Günther Jerg, Entwicklungsleiter Chemische Fabrik Pfersee GmbH, Augsburg
	– Othmar Rütsche Geschäftsleitung Ines Blusen AG, Engelburg
	– Willi Wolfensberger Direktor der J.G. Nef – Nelo AG, Herisau
	sowie weitere kompetente Experten aus Industrie-, Verarbeiter- und Modekreisen
	Aufschlussreiche Betriebsbesichtigungen bei ortsansässigen Betrieben
	Modeschau ausgerüsteter Textilien unter Mitwirkung der Schweizerischen Modefachschule, St. Gallen/Zürich
Kursgeld:	Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 100.–
	Nichtmitglieder Fr. 120.–
	inklusive Kaffee und Mittagessen
Zielpublikum:	Unternehmer, Designer, Kollektionsgestalter, Disponenten, Ein- und Verkäufer, Praktiker, Textil-Kaufleute etc.
Anmeldeschluss:	30. April 1985

Weiterbildung macht mehr aus Ihnen!

F

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten
Landessektion Schweiz

Einladung

An alle Mitglieder der IFWS Landessektion Schweiz und Interessenten.

Unsere diesjährige

Landesversammlung und Frühjahrstagung

findet am Donnerstag, 9. Mai 1985, 14.00 Uhr in der Schweizerischen Textilfachschule, Zürich, Wasserwerkstrasse 119 (neben Bahnhof Letten) statt. Ihre Teilnahme würde uns sehr freuen.

Seit der letzten ITMA 1983 sind 1½ Jahre vergangen. Was ist in der Zwischenzeit aus den dort gezeigten Neuheiten geworden? Welche Entwicklungstendenzen zeichnen sich bei Wirk- und Strickmaschinen ab? Auf diese Fragen versuchen wir zusammen mit Repräsentanten aus dem Strickmaschinenbau Antwort zu geben. – Unsere Frühjahrstagung steht daher unter dem Thema *Neuerungen und Entwicklungstendenzen bei Strick- und Kulierwirkmaschinen.*

Programm

14.00 Uhr	– Landesversammlung
15.15 Uhr	– Kaffeepause
15.30 Uhr	– Einführungsreferat von F. Benz, Schweiz. Textilfachschule «Entwicklungstendenzen bei Flachstrick-, Flachkulierwirk- und Rundstrickmaschinen»
	– Kurzreferate von Delegierten der Firmen Dubied, Steiger, Stoll, Albi und Memminger zum Thema «Neuerungen bei Flachstrick- und Rundstrickmaschinen sowie Zubehör»
	– Gruppendiskussion
ca. 18.00 Uhr	– Schluss der Tagung
anschliessend	– Gemütliches Beisammensein im Restaurant «Vier Wachten» (ca. 5 Gehminuten entfernt)

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

Wir bitten Sie um rechtzeitige Anmeldung; diese gilt gleichzeitig als Reservation.

Gerne rechnen wir mit Ihrem Erscheinen.

IFWS Landessektion Schweiz

Traktanden

1. Wahl der Stimmenzähler
2. Genehmigung des Protokolls der Landesversammlung vom 28. 4. 1984
3. Abnahme des Jahresberichts 1984 des Vorstands der Landessektion Schweiz
4. Abnahme der Jahresrechnung 1984
5. Festsetzung des Mitgliedsbeitrags für 1985
6. Entscheid über ausserordentliche Ausgaben
7. Information über die Beschlüsse der Generalversammlung der IFWS vom Januar 1985
8. Anträge an die Internationale Fachtagung und Generalversammlung der IFWS vom November 1985
9. Wahl der zwei Rechnungsrevisoren für 1985
10. Aufnahme neuer Mitglieder
11. Berichterstattung über den XXIX. Kongress der IFWS 1985 in New Delhi/Indien
12. Information über den XXX. Kongress der IFWS 1985 in New York/USA
13. Aktivitäten der Landessektion Schweiz 1985
14. Verschiedenes und allgemeine Umfrage

Anmeldung

Zur IFWS-Landesversammlung und Frühjahrstagung am 9. Mai 1985 in Zürich

Name: Vorname:

Genaue Privatadresse:

Stellung:

Firma mit Adresse:

Mitglied ☐ IFWS ☐ SVT ☐ SVF ☐ Nichtmitglied
Bitte Zutreffendes ankreuzen

Ort, Datum:

Unterschrift:

Einzusenden bis spätestens 3. Mai 1985 an:
IFWS Landessektion Schweiz, Büelstrasse 30
CH-9630 Wattwil/Schweiz

Stellengesuche

Bei Modehäusern und Grossverbrauchern der DOB-Branche (ganze Schweiz) gut eingeführter

Textil-Kaufmann

sucht neuen Wirkungskreis. Auch Einkauf oder administrative Aufgabe möglich.

Offerten erbeten an: Walter Hufschmid
Holzlegistrasse 6, 8408 Winterthur
Telefonische Anfragen 052 25 21 88

Textiltechniker/Weberei

39 Jahre mit viel Erfahrung in Herstellung von Baumwoll- und Synthetic-Geweben sucht neuen Wirkungskreis als Obermeister, Disponent oder Betriebsleiter.
Offerten unter Chiffre 5819 Zf an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Junger

Spinnereimeister

sucht interessante Arbeit in der Spinnerei, Strickerei oder Weberei.

Bevorzugter Wirkungskreis in der Technik, beziehungsweise Disposition im Raum Ostschweiz.

Offerten unter Chiffre 5800 Zm an: Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Offene Stellen

Bandfabrik im Mittelland
mit modernen Webautomaten sucht

jüngeren Mitarbeiter für die Bandweberei

zur Mithilfe beim:
- Einrichten und Überwachen der Produktion
- Anlernen und Einarbeiten von Arbeiterinnen
- Kollektionserstellung

Bei Eignung besteht die Möglichkeit zur späteren Übernahme der Abteilungsleitung. Italienische Sprachkenntnisse von Vorteil oder Italienisch als Muttersprache mit guten Deutsch-Kenntnissen.
Bitte schreiben Sie unter Chiffre 24084 CW, Postfach, 8022 Zürich.
Wir sichern Ihnen volle Diskretion zu.

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere
AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a.R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76460

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne
Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44

Antriebsriemen
LEDER
Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71

SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Bänder
Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Telx 866 361 band ch
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62305
Siegrist AG, Elastic-Textil, CH-4665 Oftringen, Telefon 062 41 11 92
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70

HAGO BAND
Huber & Co. AG
Bänder aller Art
Textiletiketten
5727 Oberkulm, Telefon 064 46 12 08

Bänder, elastisch und unelastisch
geka
G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 51 83 83, Telex 68643

Kundt + Co. AG, 8353 Elgg, Telefon 052 47 18 26
Siegrist AG, Elastic-Textil, CH-4665 Oftringen, Telefon 062 41 11 92

Bandfärberei
Bandveredlung seit 1913
Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG
Telefon 064 22 26 64

Bandwebmaschinen
MÜLLER FRICK
Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555, Telegramm MULLERFRIK

Baumwollzwirnerei
N
Nufer & Co. AG
Zwirnerei
9107 Urnäsch
Telefon 071 58 11 10

Z
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 68805

R K
E. RUOSS-KISTLER AG
Telefon 055 67 13 21 Telex 875530
Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon

Garne Gugelmann
Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68142 gtex ch

Zwirnerei Rosenthal AG
Spez. Voile und Feinzwirn
Telefon 054/51 13 30
9544 Rosental

Bedruckte Etiketten zum Einnähen und Kleben
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62305

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
Repoxit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 79 05
Schaffroth & Späti AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 71 21
Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 730 30 73

Brand-, Wasser- und Sachschadensanierungen
NETTAG
Sihlfeldstrasse 83
8004 Zürich
Telefon 01/241 61 52

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

alumo
Bunt- und Fantasiefeingewebe
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
VSP Textil AG; 8505 Pfyn, Telefon 054 65 22 62, Telex 89 67 60

Chemiefasern
I.C.I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
Plüss-Staufer 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

sh
Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
Telefon 01/256 72 72 – Telex 55 84 22 sib ch
Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne und Gewebe

EMS
Ems-Grilon SA
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 36 01 66, Telex 74383

kesmalon ag
8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)
Plüss-Staufer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

UETIKON
Chemische Fabrik Uetikon, 8707 Uetikon
Telefon 01 922 11 41, Telex 875 675 cfu ch
Phosphate, Natronlauge, Eau de Javel, Salzsäure ...

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
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62 305

Dockenwickler

Zöllig Maschinenbau, 9323 Steinach, Telefon 071 46 19 53

Willy Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse, 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

Hubtex®

Dockenwickler/Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13

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
Telex 875 645

Etiketten bedruckt und gewoben

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, TX 68 027 sagos ch

Etiketten zum einnähen, annähen und kleben

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

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

Enzyme

Novo Ferment (Schweiz) AG, Fogeserstrasse 132, 4013 Basel
Telefon 061 57 55 11

Etiketten-Überdruckmaschinen

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

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 AG, 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, Tel. 074 7 37 11, Telex 884 110

Garne Gugelmann

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
Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 042 23 41 41, Telex 868 838

Freizeitbekleidungs-Gewebe

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

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garnsengmaschinen

AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Tel. 041 82 13 64

Garnmercerisation und Färberei

Heer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Tel. 074 7 37 11, Telex 884 110

Garnhandel

Plaetzsch GmbH
Beerenweg 3, D-4600 Dortmund 30
Telefon 0231 / 46 20 86, FS 822338

Garne und Zwirne

BSC

Blumer Söhne & Cie. AG
8427 Freienstein
Telefon 01 865 01 07
Telex 56 126 blumr ch

NEF+CO Aktiengesellschaft
CH-9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508

Höhener & Co. AG, Zwirnereien
9056 Gais
Tel. 071 93 21 21, Telex 71 363 woco ch

EBS
ED. BÜHLER SPINNEREIEN
Stadthausstrasse 39
8402 Winterthur
Telefon 052 23 05 23, Telex 896 084
Mischgarne
Synthetische Garne
Reine Baumwollgarne

HURTER AG
Hurter AG
TMC Textil & Mode Center, 8065 Zürich
Tel. 01 829 22 22, Telex 53 892 huag

Brändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21
Kammgarne/Filati GRIGNASCO, Beratung/Verkauf durch:
Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben, Tel. 072 69 16 55
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20, Telex 86 2136
H. Ernst & Cie. AG, 4912 Aarwangen, Telefon 063 22 07 41
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
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

LORZE

Spinnerei an der Lorze
6340 Baar
Telefon 042 33 21 51
Telex 868 834

kesmalon ag
8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645

Leinen

Richard Rubli
8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telex 875 692

Trümpler + Söhne AG
8610 Uster
Telefon 01 940 21 44
Telex 59 350 TSU

VSP Textil AG
8505 Pfyn
Tel. 054/65 22 62
Telex 896 760
- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei
- Effektzwirnerei

ZIEGLERTEX®
Dr. v. Ziegler & Co.
Postfach
8065 Zürich
Textil & Mode Center
Telefon 01 829 27 25

Garne Gugelmann

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

geka
G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 51 83 83, Telex 68 643

JHCO ELASTIC
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

Häkelgalone, elastisch

geka
G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 51 83 83, Telex 68 643

Handstrickgarne

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

Heimtextilien

Meyer-Mayor AG, 9652 Neu St. Johann, Telefon 074 4 15 22
AG Spörri & Co., 8636 Wald, Telefon 055 95 17 21
Webtricot AG, 4805 Brittnau, Telefon 062 52 22 77

Hülsen und Spulen

Gretener AG
6330 Cham
Telefon 042 36 22 44

Theodor Fries & Co., A-6832 Sulz, Telefon 05522 4 46 35
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
Sihlfeldstrasse 83
8004 Zürich
Telefon 01 241 61 52

Kartonhülsen

Giesinger & Kopf, A-6833 Weiler, Telefon 0043/5523/25 08
J. Langenbach AG, 5102 Rupperswil, Postfach,
Tel. 064 47 41 47, Telex 981 346
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71
Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04

Spiralhülsenfabrik
brüggen ag
CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 12 52
Telex 72 167 bruro ch

caprex hülsen
CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82

Kettbäume/Warenbäume

GROB
Willy Grob AG
8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464

R. Guth & Co., Postfach 175, 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

Knäuelwickelmaschine

G. & W. Maschinen AG, Hofstrasse 99, 8620 Wetzikon
Tel. 01 923 39 39, Telex 875 045 gwag

Kratzengarnituren

Graf
Graf + Cie AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 61
Telex 875 523

Lagereinrichtungen

TST
Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664

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, Lagereinrichtungen, Industriestrasse 2, 8304 Wallisellen
Telefon 01 830 15 18, Telex 53 446

Materialfluss-/Lagerplanung

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

Hubtex®

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
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Paletten

Bodan Werke Horn AG, 9326 Horn TG, Telefon 071 41 72 14

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

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

TST
Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664

Polipropylen Multifilament-Garne
UV-stabil, Flach- und Spleissbändchen

TATA AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 042 23 41 41, Telex 868 838

Prüfinstitut für Textilien

NICOTEX Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Tel. 074 7 37 11,
Telex 884 110

TESTEX AG
Gotthardstrasse 61
8027 Zürich
Telefon 01 201 17 18

Schaftmaschinen

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611 555, Telegramm MULLERFRIK

Schaftmaschinen

Stäubli AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 25 11, Telex 52821

Schaftpapiere und Folien

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a.R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76460

Schlichtemittel

Blattmann + Co.
Telefon 01 780 83 81
8820 Wädenswil

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, Leisibühl 33, 8044 Zürich, Tel. 01 820 23 32
WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Seiden- und synthetische Zwirnereien

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

K. Hartmann, 9478 Azmoos, Telefon 085 5 14 33

Spindelbänder

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
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

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-8812 Horgen, Tel. 01 725 20 61

Stickmaschinen

Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11

Stoffmusterbügel, selbstklebend

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

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Synthetische Garne

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

Textiletiketten

Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 23 15 35
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 62305

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen
Telefon 01 830 45 77

Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 073 51 33 62

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, T. 01 910 65 43
Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
Lippolt AG, Textil-Gebrauchsmaschinen, Telefon 037 71 55 85
Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinen-Zubehör

Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Thermalölkessel

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

Transportgeräte

Terno Systemtechnik AG
(vormals Spaleck Systemtechnik)
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664

Transportbänder und Flachriemen

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
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 76237
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

Übersetzungen für die Textilmaschinenindustrie (Deutsch/Englisch)

Müller Übersetzungsdienst, 8402 Winterthur 2
Tel. 052 37 20 87 (abends)

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

Iropa AG
6340 Baar
Telefon 042 31 60 22

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

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
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 064 605 111
Maschinenfabrik Sulzer-Rüti AG, 8630 Rüti, Telefon 055 33 21 21
Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11

SULZER Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
Produktbereich Webmaschinen
8630 Rüti (Zürich) Schweiz

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 01 937 15 25

Webstuhl- und Vorschlagpapiere aller Art
AGM AGMÜLLER AGM AG Müller
8212 Neuhausen a.R.
Telefon 053 2 11 21, Telex 76460

Wellpappe-Verpackungen
BOURQUIN Verkaufsbüro
8048 Zürich
Telefon 01 64 13 22
Wellpappenfabriken Telex 822216

Lande Wellpappen AG, 5102 Rupperswil, 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 62305
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 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 Laufledерfabrikation, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Zubehör für Webmaschinen

LEDER Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71

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
Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
Jacober Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

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

stf

Schweizerische Textilfachschule

Besuchstag in Wattwil
Samstag, 11. Mai 1985
09.00–15.00 Uhr

Unter dem Leitthema

Mode
Maschinentechnik
Mikroelektronik

und um diese Gebiete erweitert informiert die Schule wieder über die Ausbildungskonzepte der Industrie und der STF für die Fachbereiche:
- Spinnerei/Zwirnerei
- Weberei
- Wirkerei/Strickerei
- Dessinatur
- Textilveredlung
- Bekleidung
- Textilkaufleute
- Erwachsenenbildung

In allen Praxisräumen und Labors finden an Maschinen und Geräten Demonstrationen statt.

Direktion, Lehrer und Studenten freuen sich auf Ihren Besuch.

Verkaufsingenieur Webereifachmann

Wir sind ein weltweit führender Schweizer Hersteller von Webmaschinen-Zubehör.
Für die Betreuung der Vertreterfirmen und Direktkunden in aller Welt sowie für deren Schulung suchen wir einen Webereifachmann. Ihm obliegen die Problemanalyse und -lösung in den Webereien auf dem Sektor Weberei-Zubehör sowie der Verkauf der gesamten Produktepalette und der Ersatzteile.
Als Bindeglied zwischen Anwendern und eigener Konstruktionsabteilung beteiligen Sie sich aktiv an der Weiterentwicklung des Produktesortiments.
Sie werden sorgfältig in Ihre Aufgabe eingeführt.
Idealerweise haben Sie ein abgeschlossenes Textilfachschul-Studium in Richtung Weberei, einige Jahre Praxis im Investitionsgüterverkauf sowie gute Englisch- und/oder Französischkenntnisse. Weitere Fremdsprachenkenntnisse sind von Vorteil.

G. Hunziker AG
CH-8630 Rüti/Zürich
Ferrachstrasse 30

HUNZIKER

Interessenten für diese Stelle bitten wir mit uns Kontakt aufzunehmen: Herr J. Altmann, Geschäftsführer, c/o G. Hunziker AG, Ferrachstr. 30, 8630 Rüti/ZH, Tel. 055 31 53 54, erteilt Ihnen auch weitere mündliche Informationen.

Wir sind ein leistungsfähiges Fabrikations- und Handelsunternehmen der Haushalt-, Hotel- und Spitalwäsche-Branche und suchen einen initiativen jüngeren

Disponenten

Wir bieten eine anspruchsvolle und abwechslungsreiche Position in den Fachbereichen

DISPOSITION + AVOR + PPS

unter Einsatz von modernen Hilfsmitteln (EDV)

Die Vielfalt und der hohe Standard unserer Produkte verlangen eine gute Textil-Grundausbildung in kaufmännisch/technischer Richtung oder den Abschluss einer Textilfachschule.

Wenn Sie beweglich und zielstrebig sind, freuen wir uns auf Ihre schriftliche Bewerbung.

TOILES Schmid LEINEN

Schmid + Cie.
Burgdorf AG
Leinenweberei
3400 Burgdorf

Wir sind eine sehr modern eingerichtete Bandweberei mit Schwerpunkt auf Spezialitäten, die weltweit exportiert werden.
Wir suchen einen tüchtigen, initiativen

Webermeister

als Nachwuchsfachmann, Idealalter 30–40 Jahre.

Erforderlich sind:
- gute Grundausbildung und gute Kenntnisse in Bindungslehre
- Freude an Verantwortung
- die Fähigkeit, sich in ein kleineres Team einzugliedern
- die Bereitschaft, sich in ein neues Gebiet einzuarbeiten

Sie finden bei uns:
- ein interessantes Arbeitsgebiet
- die Möglichkeit, bei Neuentwicklungen mitzuarbeiten
- ein fortschrittliches Arbeitsklima
- einen entwicklungsfähigen Posten

Bitte nehmen Sie mit uns Kontakt auf, wenn Sie eine neue Aufgabe lockt.

H. Kuny & Cie. AG, Samtbandweberei
5024 Küttigen
Telefon 064 37 14 14

BURGLEN KAMMGARN

Wir sind ein zukunftsorientiertes Unternehmen in der Kammgarnindustrie. Wir bieten Ihnen die Chance, in unserer modernen Spinnerei eine befriedigende und vielseitige Führungsfunktion als

Schichtmeister

zu übernehmen. Gut ausgewiesene Mechaniker oder Maschinenschlosser werden in ihr neues Aufgabengebiet gründlich eingearbeitet.
Textilmechaniker oder Absolventen der Schweiz. Textilfachschule sind erwünscht jedoch nicht unbedingt erforderlich.
Wenn Ihnen diese verantwortungsvolle und selbständige Aufgabe zusagt, lassen Sie uns bitte Ihre Bewerbung zukommen oder rufen Sie unsere Herren Hauser oder Stöhr an, damit wir mit Ihnen einen Vorstellungstermin vereinbaren können.

Kammgarnspinnerei Bürglen
8575 Bürglen, Telefon 072 44 21 21

Dietfurt

Swiss quality

Für unser Werk Bütschwil suchen wir einen selbständigen

Obermeister

in die Warenkontrolle.

Wir erwarten:
- technische Ausbildung in der Weberei
- Ausbildung an der Textilfachschule
- Fähigkeit für gute Personalführung

Wir bieten:
- gute Anstellungsbedingungen
- gründliche Einarbeitung
- interessante, selbständige Tätigkeit

Interessenten senden uns ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen oder setzen sich mit unserem Personalchef, Herrn M. Blöchliger, in Verbindung.

Spinnerei + Weberei Dietfurt AG
9606 Bütschwil Tel. 073/33 23 33
Ein Unternehmen des Oerlikon-Bührle Konzerns

Infolge bevorstehender Pensionierung suchen wir per 1. 6. 1985 oder nach Vereinbarung für unsere Abteilung Textil-Physik einen gut ausgewiesenen

Textilingenieur

oder eine(n) Mitarbeiter(in) mit ähnlichen Voraussetzungen.

Die Hauptaufgabengebiete sind insbesondere:
- Koordination der internen Arbeitsgebiete Teppiche, Fasern, Garne
- Bearbeitung textiler Schadenfälle
- Forschungs- und Entwicklungsarbeiten auf dem Textilgebiet
- Normierungsarbeiten auf dem Textilsektor

Interessierte Bewerber(innen) erhalten detaillierte Auskünfte vom Personalchef der

EMPA
ST. GALLEN

Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt
Unterstrasse 11, 9001 St. Gallen
Tel. 071 20 91 41

Wir sind ein modern eingerichtetes Unternehmen der Textilindustrie und stellen hochwertige Gewebe für die Papierindustrie her.

Wir suchen eine gutausgewiesene und erfahrene Führungskraft als

Leiter der Qualitätskontrolle

Das Aufgabengebiet umfasst die Führung des Kontrollteams, welches für die Eingangs-, Fertigungs- und Endkontrolle von Rohmaterialien, Geweben und fertigen Bespannungen verantwortlich ist.
Ferner gehört das Erarbeiten von Qualitätsrichtlinien und das Entwickeln neuer Messmethoden zu Ihrem Aufgabenbereich.
Für diese anspruchsvolle Kaderstelle suchen wir einen Textiltechniker mit entsprechenden Führungseigenschaften und Durchsetzungsvermögen.
Wenn Sie sich für diese Aufgabe begeistern können, erwarten wir gerne Ihre schriftliche Bewerbung mit den üblichen Unterlagen. Für telefonische Auskünfte steht Ihnen unser Personalchef, Herr K. Frey, gerne zur Verfügung.

Conrad Munzinger & Cie. AG
Solothurnerstrasse 65, 4600 Olten
Tel. 062 32 62 62

Wir sind ein kleines, gut fundiertes, erfolgreiches Handelsunternehmen mit exklusiven Vertretungen namhafter in- und ausländischer Textilmaschinen- und Utensilienhersteller.

Zur Ergänzung unseres Verkaufsteams suchen wir

Textiltechniker (Ing.)

Fachrichtung Spinnerei–Weberei

oder

Kaufmann

mit sehr gutem technischem Verständnis

Unsere Hauptanforderungen sind:
- Eignung als Verkäufer
- Kontaktfreudigkeit mit sicherem Auftreten
- Bereitschaft zur intensiven Ausland-Reisetätigkeit

Idealalter: 28–35 Jahre
Eintritt: baldmöglichst oder nach Vereinbarung

Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen sind erbeten an Chiffre 5807 Zt an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

zeller + zollinger

Mehrstufiges Fabrikationsunternehmen der **Textilindustrie** im nördlichen Teil der Schweiz mit eigener Verkaufsorganisation sucht durch uns den

Betriebsleiter

für einen grösseren Produktions-Bereich.

Sie sind

Textiltechniker

der Fachrichtung Spinnerei, Zwirnerei, Weberei und haben besondere Erfahrungen und Kenntnisse der Zwirnerei.

Ihr Aufgabenbereich umfasst:
- Leitung mehrerer Betriebsabteilungen
- Weiterentwicklung von Produktionsmethoden und Produkten
- Fachliche Weiterbildung des Personals

Sie kennen sich aus in der Verarbeitung von Chemie- und Naturfasern. Weiter verfügen Sie über die Fähigkeit zu zielbewusster Personalführung, haben ausgesprochenen Sinn für Zusammenarbeit und Organisationstalent.

Sie führen den Betrieb mit Initiative und nach betriebswirtschaftlichen Grundsätzen.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung unter Referenz Nr. 553. Ihre Unterlagen behandeln wir mit der gebotenen Diskretion. Bitte wenden Sie sich an Hrn. Ch. Nufer, Büro Ostschweiz.

Zeller + Zollinger
Unternehmensberatung AG
Büro Ostschweiz
9107 Urnäsch
Telefon 071 58 11 11

Ref. 553

AROVA-MAMMUT

Wir sind ein führender Hersteller von Gurten, Seilen und Geflechten für Technik und Sport – leistungsfähig, entwicklungsfreudig, marktstark und solid fundiert.

Für unsere modern eingerichtete Gurtenweberei mit angegliederter Zwirnerei und Ausrüsterei in **Necker SG,** im landschaftlich reizvollen Toggenburg (30 Autominuten von St. Gallen, 45 von Zürich), suchen wir einen

Textiltechniker

der Fachrichtung Weberei

als Assistenten des Betriebsleiters.

Zu den Hauptaufgaben gehören die Erstellung und laufende Optimierung der Produktions-Vorschriften, die Qualitätsüberwachung, die Produkte-Entwicklung und das Kalkulationswesen.

Die ausbaufähige Position verlangt eine gute Grundausbildung, einige Jahre Praxis in der Weberei, systematisches Arbeiten und Gewandtheit im Umgang mit Menschen.

Wir bieten eine entwicklungsfähige Dauerstelle, Schulungs- und Aufstiegschancen, zeitgemässe Salarierung und gute Sozialleistungen.

Gerne erwarten wir Ihre schriftliche Bewerbung **an die Geschäftsleitung in Lenzburg,** damit wir uns näher kennenlernen.

MAMMUT GARANTIE

AROVA-MAMMUT AG
Unterer Haldenweg 12
5600 Lenzburg
Telefon 064/51 22 44

20 Jahre 1965 - 1985
Erfahrungen, die zählen

Unser Auftraggeber ist ein bedeutendes, diversifiziertes Unternehmen der **Textilveredlungsbranche** mit Sitz in der Ostschweiz. Die Firma verfügt über moderne Maschinen und Anlagen, die eine hohe Leistungsfähigkeit und Qualität gewährleisten. Diese Tatsache, verbunden mit Innovationsbereitschaft und der ständigen Verbesserung der Dienstleistung gegenüber den Kunden, haben dem Unternehmen innerhalb der Branche zu einem ausgezeichneten Ruf verholfen.

Als **Mitglied der Geschäftsleitung** suchen wir einen fachlich und persönlich qualifizierten

Betriebsleiter

Seine Aufgabe besteht darin, die verschiedenen Abteilungen des Produktionsbereichs zu koordinieren. In seinen Verantwortungsbereich fällt auch das Labor und die Produktentwicklung, vor allem in bezug auf Qualität, Produktivität, Service und Wirtschaftlichkeit.

Die Führung des Produktions-Bereichs erfordert sehr gute theoretische Kenntnisse und fachliche Kompetenz. Wir wenden uns somit an einen initiativen

Textilingenieur oder Textiltechniker

mit mehrjähriger Erfahrung in leitender Position (oder als Assistent des Betriebsleiters) in den Fachbereichen **Vorbehandlung, Färberei und Appretur.** Die Führung von verschiedenen Abteilungen und qualifizierten Mitarbeitern erfordert ausgeprägte Vorgesetzteneigenschaften und erprobte Fähigkeiten in Organisation und Planung. Italienische Sprachkenntnisse sind von Vorteil.

Interessenten sind gebeten, sich mit dem beauftragten Personalberater in Verbindung zu setzen. **Herr W. Wilhelm** erteilt in einer ersten unverbindlichen Besprechung gerne nähere Auskunft. Absolute Diskretion ist zugesichert.

Personalberatung Fritz Müller AG
Konsulent für Unternehmer-, Personal- und Berufsfragen
9001 St.Gallen Bahnhofstrasse 4 ☎ 071 22 03 22
St.Gallen Zürich

WEISBROD ZÜRRER
SEIDENWEBEREI SEIT 1825

Wir sind ein bekanntes Textil-Unternehmen und verkaufen modische DOB-Stoffe in über 40 Länder. Zur Verstärkung unseres Verkaufsteams suchen wir einen jungen

Textilkaufmann

Sie werden sukzessive in den umfangreichen Aufgabenbereich unserer Verkaufsabteilung eingeführt. Anfänglich werden Sie vorwiegend im Innendienst tätig sein bis Sie das Arbeitsgebiet, unser Sortiment und den organisatorischen Ablauf gut kennen. Zu einem späteren Zeitpunkt sind selbständige Reisen mit unseren ausländischen Vertretern vorgesehen.

Diese entwicklungsfähige Position setzt eine kaufmännische Ausbildung mit Textilfachschule oder entsprechende textile Erfahrung voraus. Auf Grund unserer internationalen Tätigkeit ist es unerlässlich, dass Sie die englische und französische Sprache in Wort und Schrift beherrschen.

In einem persönlichen Gespräch orientieren wir Sie gerne über alle weiteren Einzelheiten. Ihre Bewerbung senden Sie bitte an:

H. Messmer persönlich, WEISBROD-ZÜRRER AG
Seidenstoffweberei, 8915 Hausen a.A.
Telefon 01 764 03 66

WEBER TEXTIL-WERKE

Hier ist die Dauerstelle, die Ihnen zusagen wird.

Wir sind ein gut fundiertes, zukunftsorientiertes Unternehmen. Wir bieten Ihnen die Chance, in unserer modernen **Baumwoll-Spinnerei** eine befriedigende und vielseitige Führungsfunktion als

Schichtmeister

zu übernehmen. Gut ausgewiesene Mechaniker oder Maschinenschlosser werden in ihr neues Aufgabengebiet gründlich eingearbeitet.

Diese verantwortungsvolle und selbständige Aufgabe entspricht sicher Ihren Vorstellungen. Die Dauerstelle ist ausbaufähig und hat Zukunft.

Bitte lassen Sie uns Ihre Bewerbung zukommen oder rufen Sie unsere Personalabteilung an, damit wir mit Ihnen einen Vorstellungstermin vereinbaren können.

Weber & Cie. AG, 4663 Aarburg
Telefon 062 41 32 22

Für einen modernen und fortschrittlich geführten Weberei-Betrieb suchen wir einen qualifizierten

Weberei-Leiter

Erwartet werden:

- erfolgreicher Abschluss an einer Textilfachschule
- praktische Erfahrungen in der Weberei
- qualitäts- und kostenbewusstes Handeln
- gute Führungseigenschaften.

Auch jüngere Bewerber haben eine Chance, sich eine gute Position zu erarbeiten. Eine gründliche Einarbeitung in diese interessante Aufgabe erfolgt durch den jetzigen Stelleninhaber.

Der Betrieb befindet sich in einer bevorzugten, reizvollen Umgebung mit ansprechender Infrastruktur.

Bitte senden Sie die üblichen Bewerbungsunterlagen mit Vermerk, an wen sie nicht weitergeleitet werden sollen,

Herrn Karl Weinmüller c/o
WEINMÜLLER
TEXTIL-UNTERNEHMENSBERATUNG AG
Obersecki 25 CH-6318 Walchwil am Zugersee

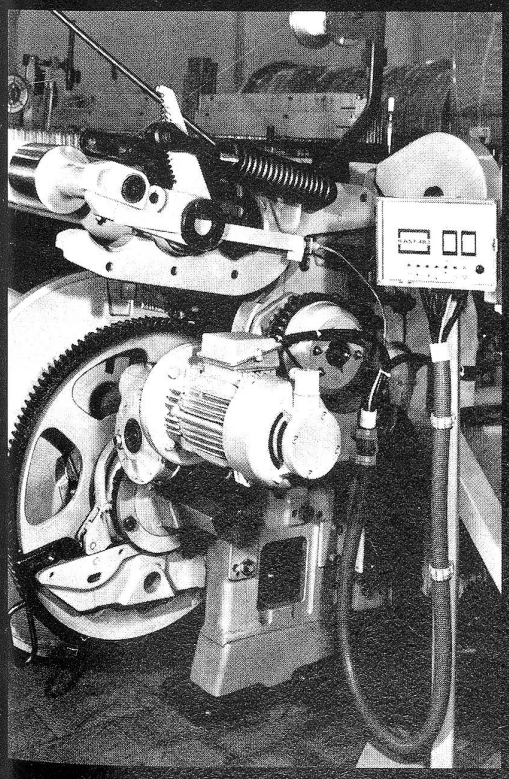
Wir sind ein modern eingerichtetes Unternehmen der Textilindustrie und stellen hochwertige Gewebe für die Papierindustrie her.
Für unsere Abteilung Spulerei/Zwirnerei, welche im 2-Schicht-Betrieb arbeitet, suchen wir einen zuverlässigen

Textilmechaniker

als **Schichtmeister.** Dieser muss in der Lage sein, nach entsprechender Einarbeit, die selbständige Führung einer Schicht zu übernehmen.
Wenn Sie an dieser verantwortungsvollen Dauerstelle interessiert sind, dann senden Sie uns bitte Ihre Bewerbungsunterlagen.
Conrad Munzinger & Cie. AG, Filztuchfabrik
Solothurnerstrasse 65, 4600 Olten, Tel. 062 32 62 62

mittex Zielgerichtete Werbung = Inserieren in der «mittex»

Die positive Kettnachlass-Vorrichtung



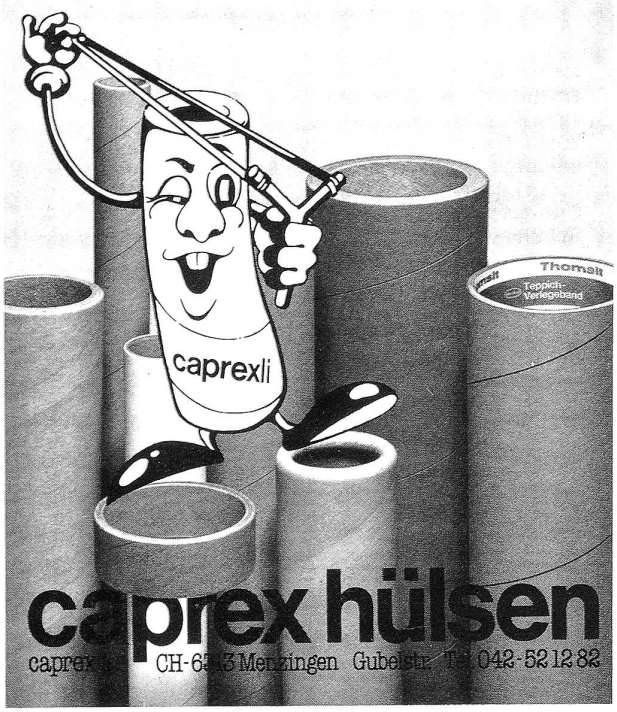
KAST 483...

...für Ihre Webmaschine

Gleichmässige Kettspannung vom vollen bis zum leeren Kettbaum

Willy Grob AG
WEBEREI ZUBEHÖR CH-8733 Eschenbach
Tel. 055 311551 Telex 875748

Treffsicher!



caprex hülsen

caprex … CH-6343 Menzingen Gubelstr. Tel. 042-52 12 82

ADNOVUM Garn-, Gewebe und Trikotuntersuchungen

Qualitätskontrollen und Qualitätssicherung ADNOVUM

ADNOVUM Lösung von spezifischen Problemen

Neue Verfahren und Produkte ADNOVUM

ADNOVUM Technische Beratung, Expertisen

Wir prüfen für Sie -Prüfen Sie uns!

ADNOVUM

Adnovum AG
Seestrasse 100
9326 Horn
Telefon (071) 41 36 12
Telex 71 736 adn ch

„Menschen tragen Etikette."

Dieser Trend zum «Herzeigen» setzt sich fort.

Bally Band macht auch
Ihren Namen oder Ihre Marke attraktiv sichtbar.

Gewobene und gedruckte Etiketten.
Transflock-, Leder- und Kunststoff-Etiketten.

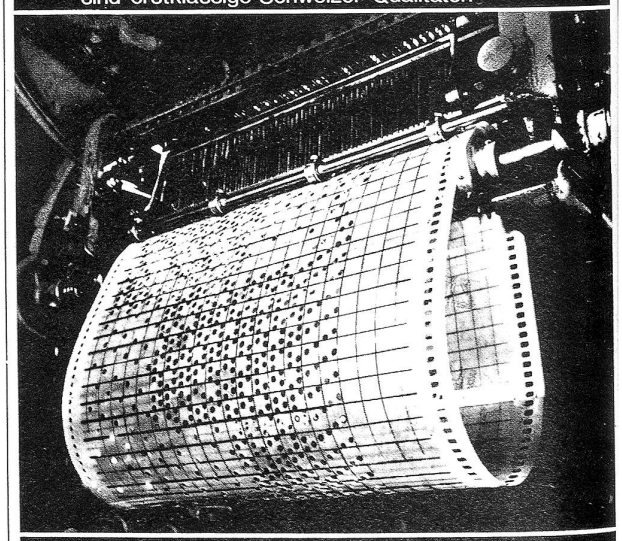
Textile Bänder
für den technischen- und den Dekor-Bedarf.

BALLY BAND

Bally Band AG, CH-5012 Schönenwerd,
Telefon 064/41 35 35, Telex 981 549

Schweizer Papiere und Folien für die Schaftweberei-

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

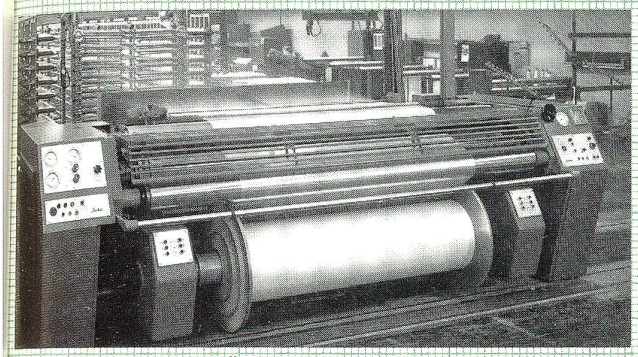


AGM AGMÜLLER Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall

Kettvorbereitungs-Anlagen

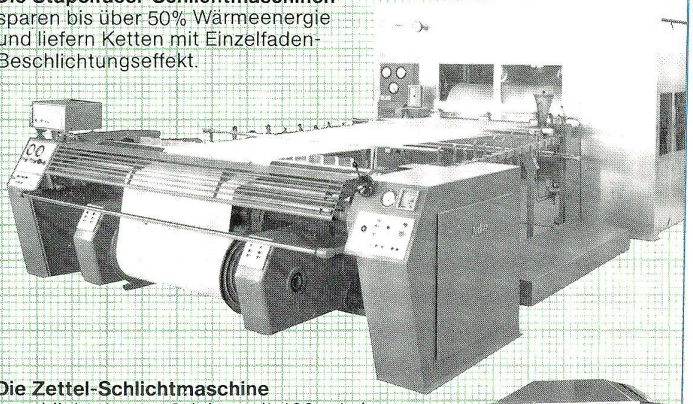
ATME '85
Exhibit Area 4
Booth 1056–1060

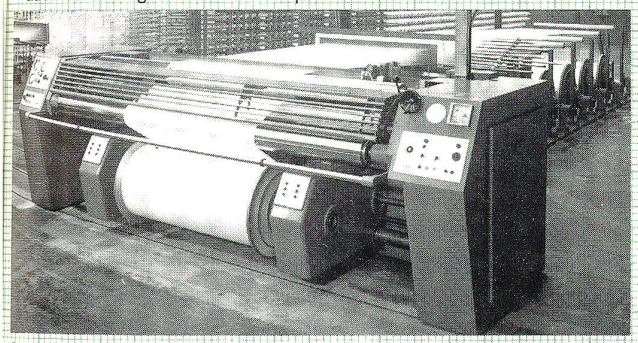
Mit neuen Ideen haben wir bessere Maschinen gebaut, die wirtschaftlicher arbeiten und hochwertigere Ketten liefern.



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

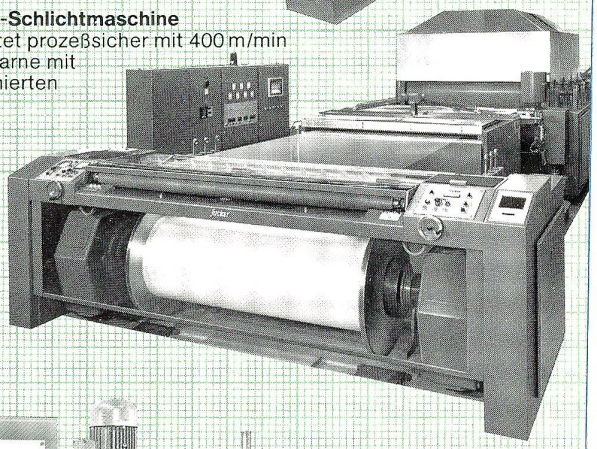
● **Die Stapelfaser-Schlichtmaschinen** sparen bis über 50% Wärmeenergie und liefern Ketten mit Einzelfaden-Beschlichtungseffekt.

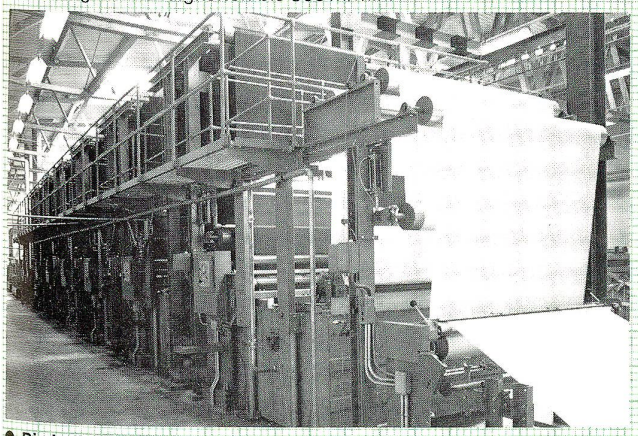




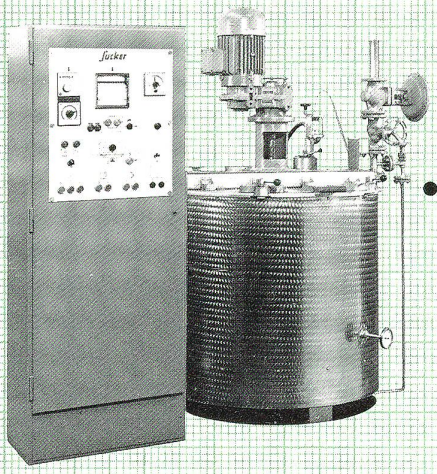
● Die **Assemblieranlagen** mit neuen Zettelbaum-Bremstechniken und automatischer Kettbaumbewicklung erlauben Arbeitsgeschwindigkeiten bis 300 m/min.

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





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



● **Der Rotorkocher** mit automatischer Schlichte-Qualitäts-überwachung produziert Kochung um Kochung die gleiche Schlichte.

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

SUCKER+MÜLLER

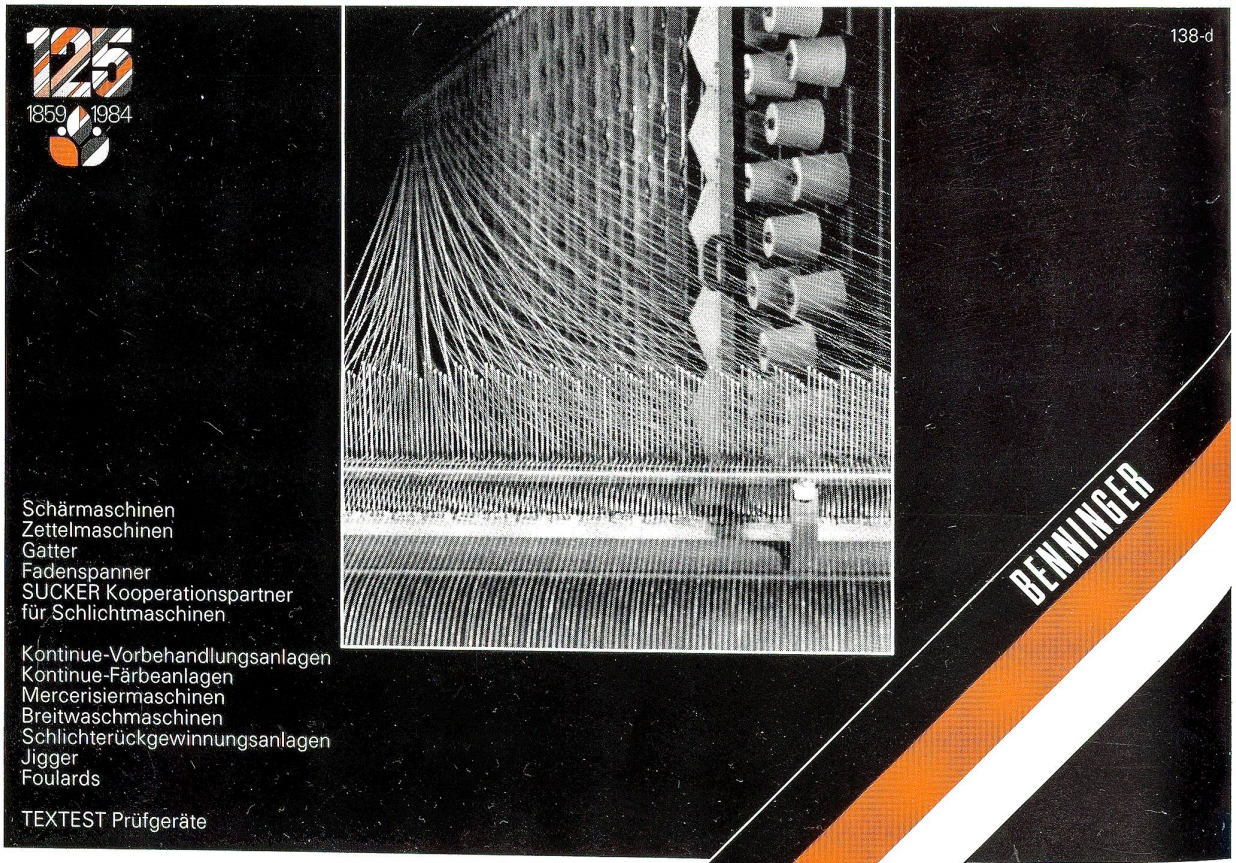
GEBRÜDER SUCKER + FRANZ MÜLLER GMBH & CO. · MASCHINENFABRIK
EICKENER STRASSE 240 · ✉ 348/349 · D-4050 MÖNCHENGLADBACH 1 · ☎ 0 21 61/40 61 · 8 52 700 · SUCKMUE

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

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

Weshalb Benninger seit Jahrzehnten zur Weltspitze zählt

Der Anfang liegt weit zurück: 1870. Damals lieferte BENNINGER die ersten Schärmaschinen. Seither wurde die Position auf dem Weltmarkt Schritt für Schritt ausgebaut und mit der Übernahme des Kettvorbereitungsprogrammes von Schlafhorst entscheidend verstärkt. Keine andere Firma produziert heute so viele Schär- und Zettelanlagen wie wir.
Weshalb dieser Erfolg?
Ein Geheimnis, das längst keines mehr ist: BENNINGER Schär- und Zettelanlagen arbeiten seit jeher äusserst wirtschaftlich. Sie sind zuverlässig und produzieren Ketten von hervorragender Qualität. Die Breite unseres Angebotes erlaubt uns, Anlagen vorzuschlagen, die optimal auf die spezifischen Bedürfnisse der einzelnen Betriebe abgestimmt sind. Unsere Beratung und Betreuung auch nach dem Verkauf sind weltweit anerkannt.
Ein Geheimnis, das vielleicht doch eines ist: über mehr als ein Jahrhundert eine konstant starke Leistung zu erbringen.



ATME-I'85 Spring
Exhibit Area 4, Booth 1218
Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Benninger AG
CH-9240 Uzwil/Schweiz
✆ 073 50 60 40
883.100 ben ch
Benninger Uzwil