

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 94 (1987)
Heft: 11

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 12.05.2025

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

ich
ember 1987

**Mitteilungen
über Textilindustrie**

**mit
tex**

**Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie**

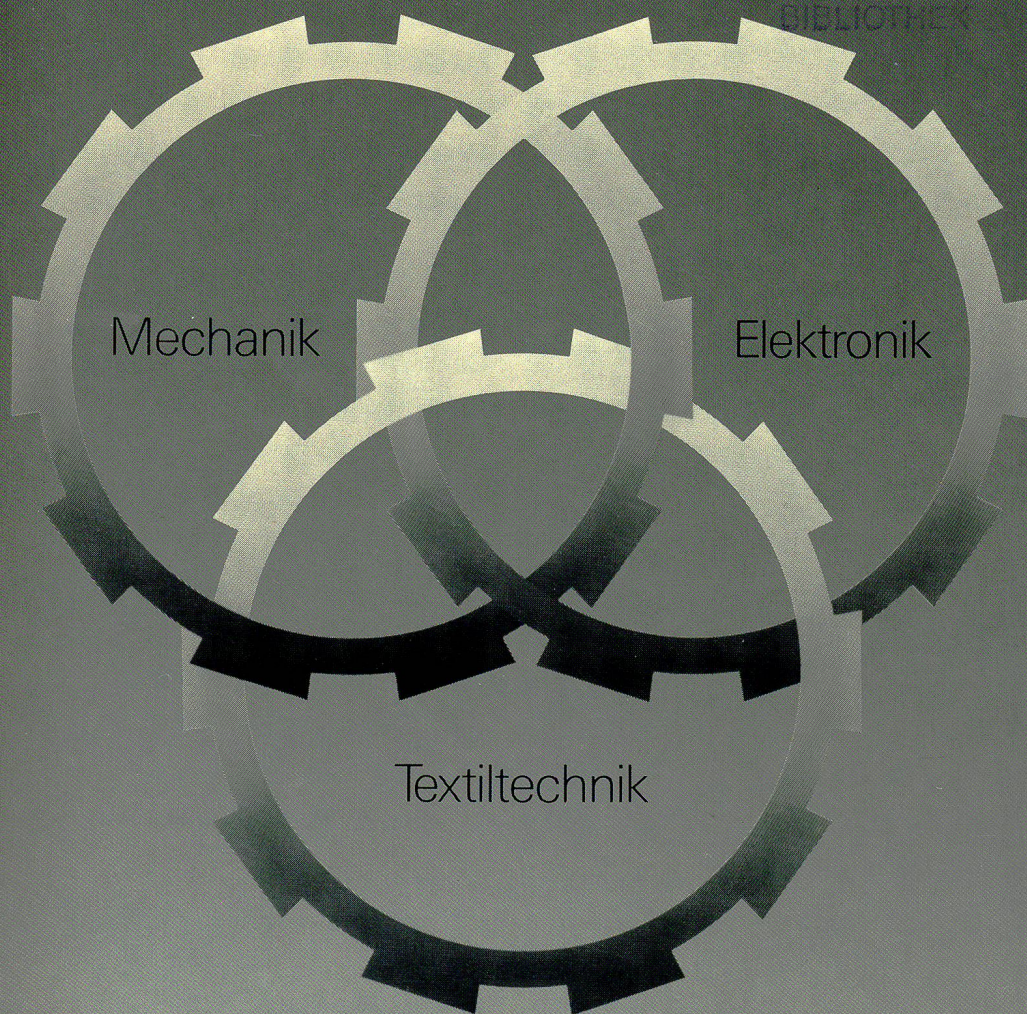
1



ETH ZÜRICH

24. 11. 1987

BIBLIOTHEK



**100 Jahre im Dienste
der Bandindustrie**

Maschinenfabrik Jakob Müller AG

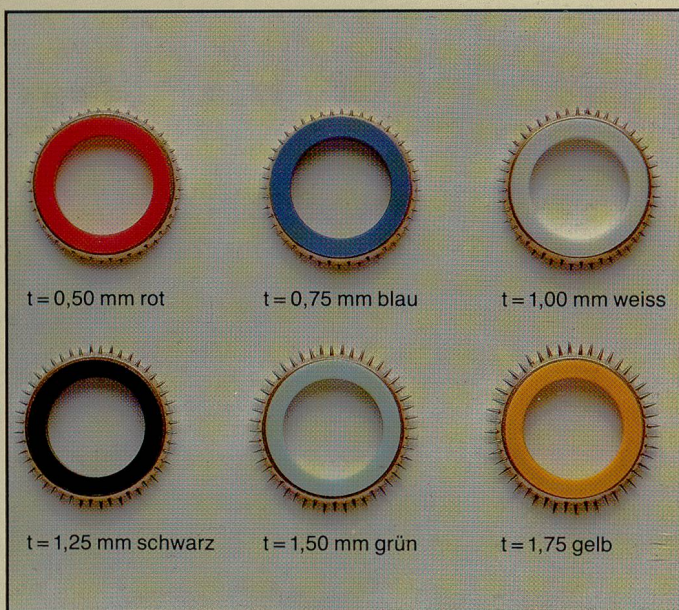
CH-5262 Frick/Switzerland Telefon 064 605 111 Telex 982 234 jmf ch Telefax 064 611 555

Breithalterrädchen

Farbe bestimmt Nadellänge

In der Weberei treten häufig Schwierigkeiten auf bei der Bestimmung der Nadellänge von Breithalterrädchen.

Unsere Farbkennzeichnung behebt diese Schwierigkeiten durch farbliche Zuordnung von Buchsen zu den jeweiligen Nadellängen. Für jede Nadellänge erhalten die Buchsen eine bestimmte Farbe.



Bei Bestellung von Breithalterrädchen bitten wir um folgende Angaben:

Stückzahl: _____

Masse:

äusserer $\varnothing D_2 =$ _____ mm

Bohrung $D_3 =$ _____ mm

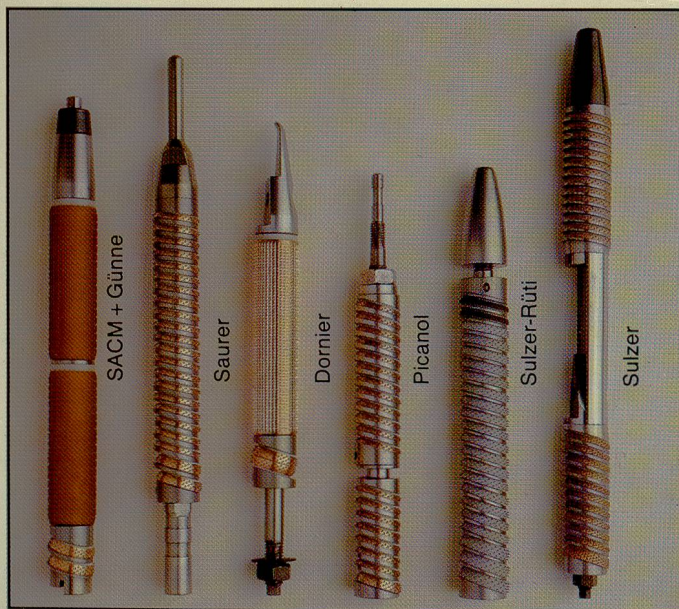
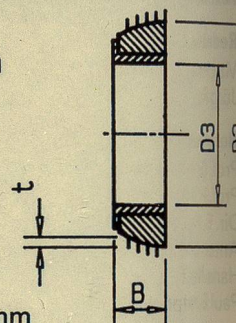
Breite $B =$ _____ mm

Benadelung:

Anzahl der Reihen _____

Gesamtspitzenzahl _____

Vorstehende Spitzenlänge $t =$ _____ mm



Breithalter – Hermann Vogt, Reutlingen



**HCH. KÜNDIG + CIE. AG
WETZIKON ZH**

**Textilmaschinen
+ Technisches Zubehör**

Verkauf Schweiz:
 8620 Wetzikon, Postfach 1259
 Kratzstrasse 21
 Telefon 01/930 79 79, Telex 875 324
 Telefax 01/930 66 01

Seit 120 Jahren spezialisiert auf Textilmaschinenzubehör

an der Schweizerischen Vereinigung
Textilfachleuten (SVT), Zürich

ationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-
leuten, Landesektion Schweiz

November 1987
Erscheint monatlich
94. Jahrgang

mit
tex

Schweizerische Fachschrift
für die gesamte Textilindustrie

ausgeber

weizerische Vereinigung von
ilfachleuten (SVT), Zürich

aktion

Honegger, Chef-Redaktor
Rupp, Redaktor

rtender Fachausschuss

Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen;
H. W. Krause, ETH, Zürich;
E. Wegmann, Schweiz. Textilfachschule, Wattwil;
U. Trinkler, Pfaffhausen;
Naef, Zürich
Bürgler, Laupen

asse für redaktionelle Beiträge

tex», Mitteilungen über Textilindustrie
artenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 725 66 60
ktionsschluss: 25. des Vormonats

nnemente und Adressänderungen

inistration der «mittex»
etariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
fon 01 362 06 68
nnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro
gegengenommen

nnementspreise

die Schweiz: jährlich Fr. 56.-
das Ausland: jährlich Fr. 68.-

oncenregie

Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
fon 01 250 31 11
raten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

ck und Spedition

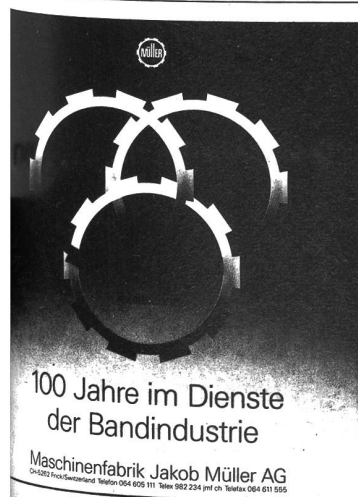
Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

chäftsstelle

etariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
fon 01 362 06 68, Postcheck 80-7280

Inhalt

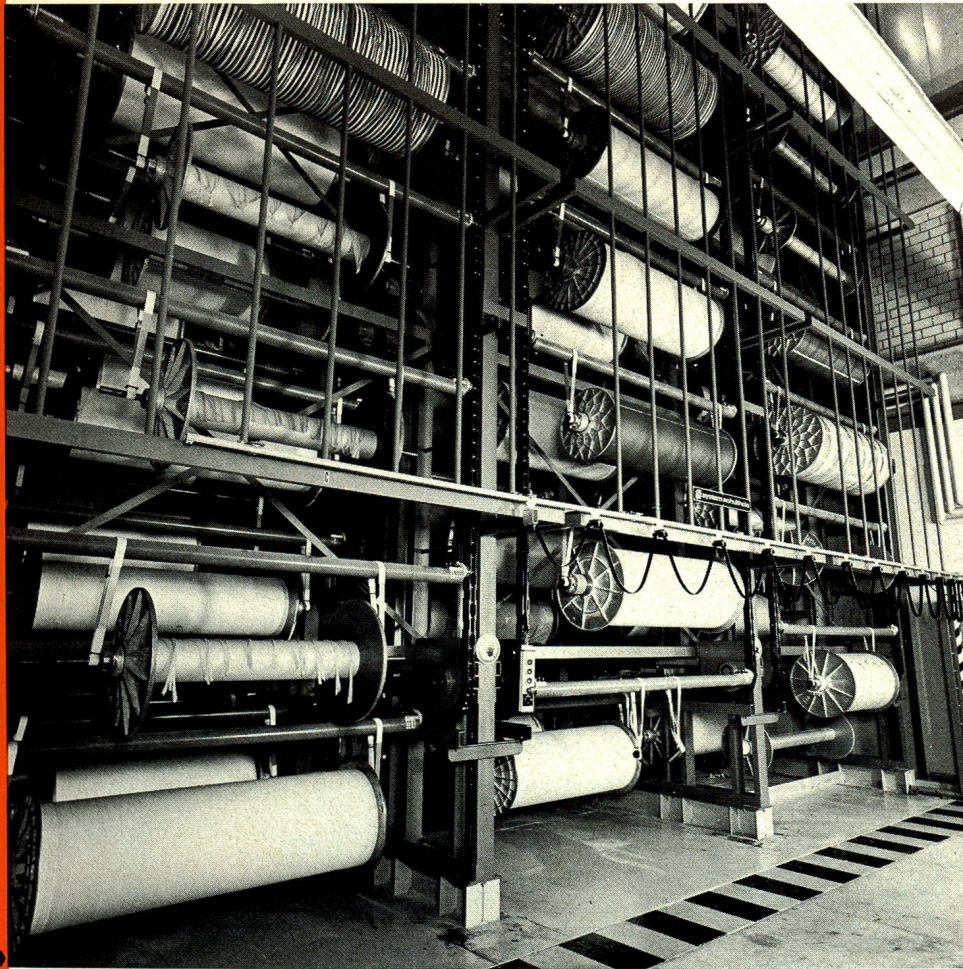
Lupe	443
Gehen	443
Transportsysteme, Lagereinrichtungen	444
Luftfilm-Technologie bei der Pfingstweid AG, Zürich	444
Moderne Antriebs- und Fördertechnik für die Textilindustrie	445
Kettbaum-Lagerständer System Timmer	447
Gare CFF-Genève-Aéroport, Gepäckumschlag Bahn- Flugzeug-Bahn	448
Silobeschickung und Schüttguttransport mit Elektrohängebahn	449
High-Tech-Stapler von Toyota in der Eintönnner-Klasse	450
Leasing	452
Die Fahrzeug-Evaluation	452
Heimtextilien	453
Neue Aspekte der Inneneinrichtung	453
Le Plaid von Eskimo	454
Die neuen Stoffe von Création Baumann	454
Heimtextilien aus der Naturfaser Baumwolle – so schön wie ihre Pflege	456
Bettwäsche-Neuheiten Herbst 1987	457
Zubehör, Spinnereien	457
Bräcker AG, 8330 Pfäffikon	457
Grenzwertüberwachung – Doppelkomparator E 213	458
Anwendung elektrokinetischer Sensoren	458
FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, D-8783 Hammelburg	460
Spinnereitechnik	362
Erste Erfahrungen mit dem neuen Rieter Kämmereivorbereitungsverfahren Unilap®	462
Betriebsreportage	466
Bebié AG, Linthal, jetzt rundum à jour gebracht	466
Volkswirtschaft	467
Schweizerische Regierungspolitik	467
Starke Zunahme der Rentenüberweisung ins Ausland	470
Schweiz mit hoher Investitionsquote	471
Abfallentsorgung: Den Worten folgten Taten	471
Umweltschutz	471
Die Textilindustrie betreibt aktiven Umweltschutz	471
Mode	473
Hanro Bonneterie/Trend	473
Tagungen und Messen	473
Wehra – Bella Visione	473
Firmennachrichten	474
Forbo-Alpina mit gefestigter Marktposition	474
Änderungen im Sulzer-Rüti Produktbereich	474
Webmaschinen	475
Cerberus: Ausbau in Dänemark	475
Universal Maschinenfabrik Dr. Rudolf Schieber, D-7284 Westhausen	475
Marktberichte	476
Rohbaumwolle	476
Marktberichte Wolle/Mohair	477
SVT	477
Oktober 1987: Mitgliedereintritte	477
Tagungskalender, Ausbildungskurse SVF, SVCC, SVT, STF	478
Weiterbildungskurse 1987	479
6. IAO-Mitarbeiter-Partizipation	479
IFWS	479
IFWS/GSBI-Herbsttagung 30. 11. 1987	479



**Typisch
Industrie-Paternoster
«System Schultheis»**

Knopfdruck genügt; der gewünschte Kettbaum kommt sofort...

z.B. bei dieser Anlage in einer Weberei



**Das sind die Vorteile
der Paternoster von System Schultheis:**

Optimale Raumaussnutzung. Minimaler Bedarf an teurer Bodenfläche. Oekonomische Nutzung von hohen Räumen.

Massgeschneiderte Lösungen für alle Arten von Lagergut und sehr flexible Anpassung an gegebene Raumverhältnisse.

Zweckmässige Automation – effizientes Handling. Das gewünschte Material kommt – per Knopfdruck oder über Vorwahl – immer zur bedienenden Person. Programmierung möglich.

Hohe Wirtschaftlichkeit dank Rationalisierung des Arbeitsablaufes. Einsparung von Arbeitskräften und Eliminierung langer Transportwege. Auf Stapler, Kommissioniergeräte und andere Transportmittel kann verzichtet werden.

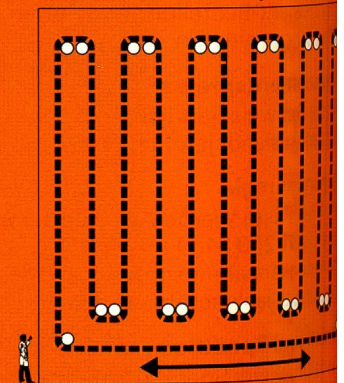
Und so einfach funktioniert ein Paternoster:

Über die elektronische Selektionssteuerung wird der gewünschte Kettbaum abgerufen und kommt innert kürzester Zeit zur Entnahmestelle.

Einige technische Eckdaten dieser Anlage:

- Bauhöhe 14 m, Bautiefe 15 m, Baubreite 10 m
- Kapazität 354 Kettbäume, Gesamtnutzlast 265 Tonnen
- Kürzeste Zugriffszeit mittels elektronischer Selektionssteuerung
- Einfaches und völlig gefahrloses Handling

Konstruktions-Prinzip



**Ein echtes
Produkt des
Schweizer
Maschinenbaus**



**system[®]
schultheis**



SYSTEM SCHULTHEIS AG
Engineering – Materialflusstechnik
Maschinenbau
Brauereiweg
CH-8640 Rapperswil/Schweiz
Telefon 055 27 69 39, Telex 875 30
Telefax 055 27 98 63

Senden Sie uns...

weitere Unterlagen (Prospekt,
Referenzliste)

Name _____

Firma _____

Adresse _____

TB

Senden an:
SYSTEM SCHULTHEIS AG, Brauereiweg
CH-8640 Rapperswil/Schweiz



Lupe

Gehen

«Wie geht es Ihnen?» – «Danke, gut.» Wie oft läuft dieses Fragen und Antworten so schnell ab. Wenn der Fragende nicht schon mit Reden weiterfährt, ohne auf die Antwort zu hören, gibt uns diese Grussform wenigstens Gelegenheit, vor dem Reden über anderes mitzuteilen, wenn es uns einmal wirklich schlecht geht. Sonst aber bleiben wir bei unserer gewohnten Antwort.

Wie aber geht es uns wirklich? Was heisst das eigentlich, «es geht mir»? Der deutsche Ausdruck deutet an, dass nicht ich etwa tue, sondern dass etwas mit mir geschieht. Die Franzosen sagen es anders: «comment allez-vous – wie gehen Sie?» Und die Engländer fragen «how are you – wie sind Sie?» Jede der drei Sprachen trifft einen anderen Teil von der Wirklichkeit: es geht darum, was wir tun, was mit uns geschieht, und wie wir sind.

Wie es uns geht ist eine Sache des Fühlens, hängt aber natürlich auch von den objektiven Umständen ab. Es ist möglich, dass es mir in einem Moment gefühlsmässig miserabel geht, weil mich etwas ärgert, oder weil ich Sorgen habe. Wenn ich aber etwas Distanz gewinne oder meine Situation mit den Augen eines andern betrachte, stelle ich fest, dass es mir eigentlich objektiv recht gut geht. Die unterschiedliche Einschätzung kommt von den unterschiedlichen Beurteilungsmassstäben. Das Gefühl misst sich an meinen persönlichen Bedürfnissen und Erwartungen. Ob es mir «objektiv» gut geht, bestimme ich durch Vergleichen mit dem, wie es mir früher gegangen ist, oder wie es andern geht.

Verschiedene Menschen antworten auch unter sonst gleichen Umständen unterschiedlich auf die ernstgemeinte Frage nach Ihrem Ergehen. Die einen sehen immer schwarz. Sie machen uns Mühe, weil wir aus Erfahrung wissen, dass ihnen weder Ermunterung noch gute Taten helfen. Daneben gibt es jene, denen es immer gut zu gehen scheint, auch unter den misslichsten Umständen. Die Frage stellt sich, ob sie echte Lebenskünstler sind, oder ob sie das, was ihnen Mühe macht, nicht wahrhaben wollen, verdrängen oder überspielen. Oder ob sie völlig erstarrt sind, gar nicht mehr Freude und Leid empfinden können. Schliesslich gibt es Menschen, die auf die ehrliche Frage eine wahre Antwort geben können. Wenn es ihnen gut geht, sagen sie es uns so, dass wir uns mitfreuen können. Und wenn es ihnen schlecht geht, berichten sie uns so viel, dass wir eine Chance haben, ihnen zu helfen oder sie zu trösten. Die ersten zwei Gruppen von Menschen brauchen unsere Sympathie. Die Entwicklung zur dritten Gruppe hin scheint mir ein erstrebenswertes Ziel.

Observator

Transportsysteme, Lagereinrichtungen

Luftfilm-Technologie bei der Pfingstweid AG, Zürich

Lastenhandling mit System

Neuinvestitionen, Betriebsumzüge aber auch zahlreiche Produktionsprozesse erfordern ein exaktes, sicheres und rationelles Handling schwerster Anlagen und Güter. Wagen und Rollenfahrzeuge entsprechender Tragkapazität eignen sich wegen ihrer geringen Manövrierfähigkeit und ihrer hohen Achslast für solche anspruchsvollen Aufgaben nur bedingt. In vielen Fällen müssen darüber hinaus die benötigten Zufahrten erst einmal erstellt, das Fundament verstärkt und andere Anlagen aus dem Weg geräumt werden. Ein bewährtes effizientes Verfahren für die innerbetriebliche Beförderung schwerster Lasten stellt die Luftfilmtechnologie dar. Auf einem dünnen Film komprimierter Luft schwebend, lassen sich damit Güter bis zu einem Gewicht von 500 Tonnen mit optimaler Raumausnutzung und geringster Oberflächenbelastung bewegen.

Ein ausgereiftes Transportsystem

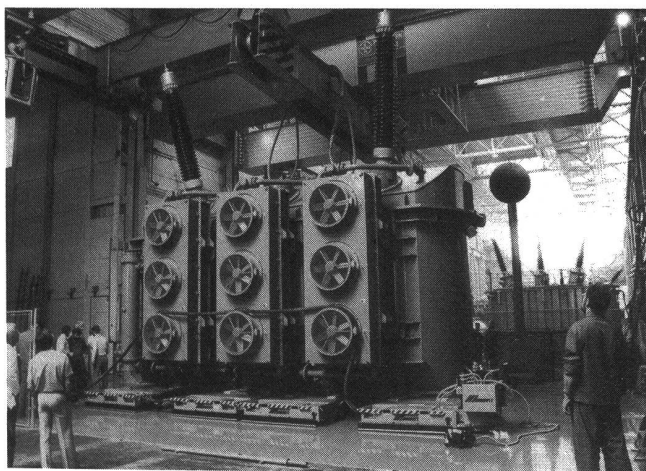


Bild 1

Moderne Luftfilm-Systeme, wie sie von der Pfingstweid AG, Zürich, verkauft oder vermietet werden, bestehen aus einer stabilen, ultraflachen Stahlplattform. Darunter ist ein ringförmiger Luftkissenbelag aus faserverstärktem Gummi angebracht. Strömt Luft aus einer zentralen Druckeinheit in den Balg und den zentrischen Innenraum, entsteht ein wenige Zehntels-Millimeter starkes Luftkissen, auf welchem das Transportsystem mit seiner Last praktisch reibungslos gleitet.

Ein Standard-System besteht aus vier Lastmodulen, einem Steuerpult, Schläuchen und einem Ersatz-Luftfilm-Element. Die Pressluft zu den Modulen wird vom Pult aus individuell gesteuert. Um eine gute Stabilität zu erreichen, werden die Lastmodule so unter die Last platziert, dass sie weit auseinander liegen. Dabei muss der Lastschwerpunkt möglichst zentrisch über dem System

sein. Die Pressluftversorgung erfolgt normalerweise aus dem werksinternen Netz. Ideal für Luftfilm-Transporte sind flache, dichte und glatte Unterlagen, wie zum Beispiel versiegelte Böden. Risse im Boden, raue Flächen und undichte Stellen werden für interne LFTS-Transporte mit Klebestreifen abgedichtet oder mit dünnen Blechtafeln überbrückt.

Effizient und kostengünstig

Erfolgreich sind selbstfahrende Luftfilmtransporter – vor allem in der Produktion – im Einsatz. Ihr Arbeitsbereich beginnt dort, wo Staplertransporte zu hohe Raddrücke verursachen und Krane der hohen Kosten oder des geringen Aktionsradius wegen nicht in Frage kommen. Der Luftfilmtransporter bietet hier seine Vorteile: Die Belastung wird über eine grosse Fläche verteilt und die Vortriebskraft beträgt nur einige Promille der Last. Das Fördergut wird weich und sicher in jede beliebige horizontale Richtung geführt und am Ziel mit grosser Genauigkeit positioniert und abgesetzt. Der Luftfilmtransporter ist im Verhältnis zu seiner Ladekapazität sehr klein, weist nur wenige mechanische Teile auf und ist deshalb wartungsfreundlich.

Erfolgreich im praktischen Einsatz

Nach ihrer Einführung vor fünfzehn Jahren erfuhr die Luftfilm-Transport-Technologie eine stürmische Entwicklung. Weit über tausend Verschiebe-Anlagen, die mehrheitlich für Transportlasten bis zu 20 Tonnen eingesetzt werden, stehen in der Schweiz in Betrieb. Bei Schwertransporten mit Objektgewichten bis zu 500 Tonnen wird von der Möglichkeit der Miete Gebrauch gemacht. Die Anwendungsgebiete für das LFTS (Luftfilm-Transport-System) sind praktisch unbeschränkt und reichen vom Transport eines Ausflugschiffes im Gewicht von 50 Tonnen von der Fertigungshalle zur Entwässerungsstelle, über den Umzug eines 180 Tonnen schweren Transformators über einige hundert Meter Distanz bis zum Wenden einer 200 Tonnen schweren Tunnelbohrmaschine. Die grossen Vorteile des Systems kommen vor allem dann voll zum Tragen, wenn der Transportweg Engpässe aufweist und wenn die Bodenbelastbarkeit gering ist.

Übersichtlich dank Fernsteuerung

Ganz neu in der Schweiz sind funk- und infrarotgesteuerte Anlagen. Die Bedienung der Luftkissen wird noch leistungsfähiger, weil sich der verantwortliche Transportleiter frei um das Transportgut bewegen und es überwachen kann. Die höhere Beweglichkeit gestattet eine bessere Kontrolle von Transportgut und Transportweg.

Ein typisches Applikationsbeispiel ist die von BBC-Sécheron in Genf in Betrieb genommene 400-Tonnen-Luftkissenanlage mit Fernbedienung. Es ist die grösste Stationär-Anlage für die Verschiebung schwerer Objekte in der Schweiz. Bei BBC-Sécheron dient sie dazu, Transformatoren von bis zu vierhundert Tonnen innerhalb des Werkareals zu verschieben, z. B. aus der Produktion zur Prüfung in das Hochspannungslabor. Die Luftkissenplatten verfügen über einen externen Antriebsmotor und werden über eine Fernbedienung gesteuert. Vergleichbare Luftfilm-Systeme stehen aber auch bei den SBB-Werkstätten in Yverdon und Cables Cortailod SA, einem führenden Hersteller von elektrischen Hochspannungskabel und Stromversorgungseinrichtungen, im Einsatz.

innovatives Dienstleistungskonzept

Pfingstweid AG – ein Unternehmen der Welter-Gruppe – zählt seit der Einführung der Luftfilm-Technologie zu den führenden schweizer Vertriebs- und Dienstleistungsunternehmen auf diesem Gebiet. Die Gruppe fügt über eine sechzigjährige Erfahrung in der Abwicklung komplexer Transportaufgaben, ein umfassendes Know-how in der Herstellung spezieller Transportpackungen sowie einen umfangreichen betriebseigenen Fahrzeugpark.

Spezialist für Luftfilmsysteme ist die Pfingstweid AG der Lage, individuelle Transportlösungen als innovatives, integriertes Dienstleistungskonzept anzubieten. Dieses Serviceangebot beinhaltet in einer Anfangsphase eine umfassende Bedürfnisabklärung beim Kunden. Un-ternehmenseigene Spezialisten analysieren dabei die Situation vor Ort und erarbeiten daraus ein detailliertes Transport-Drehbuch, welches sowohl Angaben zu notwendigen Vorbereitungsarbeiten, Ausführungs- und Zeitpläne als auch mögliche Alternativen und ein detailliertes Gesamtbudget enthält.

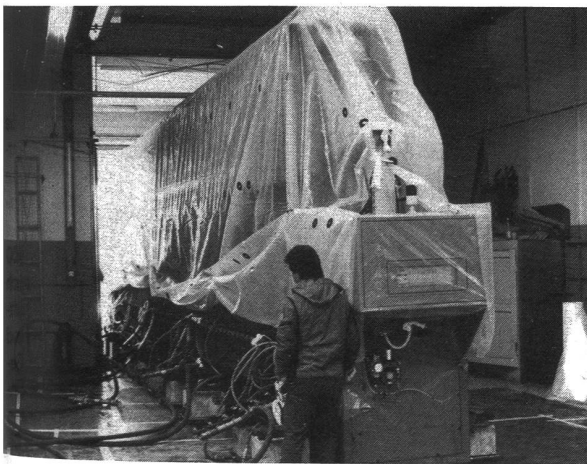


Bild 2

Nach Anforderungsprofil – kontinuierlicher Einsatz, beispielsweise in der Produktion oder einmalige Lösung einer bestimmten Transportaufgabe – liefert die Pfingstweid AG, entweder das optimale Luftfilm-System oder stellt ihren Kunden Systeme inklusive Fachpersonal für einen bestimmten Zeitraum zur Verfügung. Systemcharakter erhält dieses gesamtheitliche Dienstleistungskonzept durch zahlreiche Synergieeffekte innerhalb des Unternehmens aber auch der gesamten Welter-Gruppe. So übernimmt die Pfingstweid AG als Generalunternehmer nicht nur Luftfilm-Transporte beim Kunden, sondern wickelt, etwa bei Betriebsumzügen oder Neuinvestitionen, auch den gesamten Strassentransport mit Welter-Gruppenspezialfahrzeugen ab.

Zukunft multifunktional

Neben den herkömmlichen Transportaufgaben sollen künftige Luftfilm-Systeme vermehrt in Produktionsprozessen und in der Lagerbewirtschaftung eingesetzt werden.

Bereits wurden multifunktionale Luftfilm-Systeme entwickelt, welche in der Lage sind, das Transportgut auf ein erforderliches Niveau zu heben oder zu senken, auch schwerste Lasten zu kippen oder zu wiegen. Diese multifunktionale Luftfilm-Technologie besitzt den Vorteil,

dass für ihren Einsatz kaum Installationen oder Fundamentverstärkungen erforderlich sind. Sie ist daher überall dort einsetzbar, wo ein exaktes Lastenhandling bei minimalsten Infrastrukturkosten realisiert werden soll.

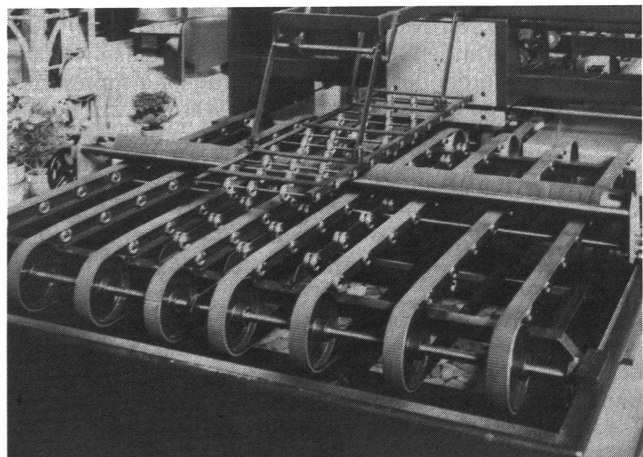
François Gogniat
Leiter Luftfilm-Transport-Systeme LFTS

Moderne Antriebs- und Fördertechnik für die Textilindustrie

Hochleistungs-Mehrschicht-Flachriemen

Die modernen Mehrschicht-Flachriemen der Polytechna AG ermöglichen die zuverlässige, elastische Übertragung hoher Leistungen bei vergleichsweise schmalen Bandbreiten (Pullbreiten) sowie einen ruhigen, schwingungsfreien Lauf bei geringen Laufgeräuschen und ausgezeichneter Dämpfung von Belastungsschössen. Ein weiterer, wichtiger Vorteil: es tritt keine elektrostatische Aufladung auf.

Die Mehrschicht-Flachriemen sind im Prinzip aus zwei Schichten zusammengesetzt: Zum einen aus der Zugschicht, die ausschliesslich für die Übernahme hoher Zugkräfte ausgelegt wird, zum anderen aus der Lauf- und Deckschicht, konzipiert für die Übertragung der Zugkräfte ab den Antriebs-Pullis und als ölbeständiger und abriebfester Schutz für die Zugschicht.



Supergrip-Bänder als Transportriemen.

Die Zugschicht wird aus einem relativ dünnen und sehr flexiblen Polyamidband mit aussergewöhnlich hoher Zugfestigkeit hergestellt. Die Lauf- und Deckschicht besteht aus Chromleder oder Elastomer. Mehrschicht-Flachriemen sind in Dicken von 0,9 bis 6,8 mm (gummi-beschichtet) sowie 2,2 bis 10,0 mm (chromlederbeschichtet) mit Zugfestigkeiten bis 1600 daN/cm erhältlich. Ausser den Standardtypen sind auch Spezialausführungen lieferbar.

Moderne Förderbänder erlauben optimale Anpassung

Bei der Polytechna AG ab Lager lieferbar sind heute über 125 verschiedene Bandqualitäten mit Decken aus PVC, PVR (Ropan), Silikonkautschuk oder Gummi.

Jede dieser Bandqualitäten verfügt über ganz bestimmte Eigenschaften und ermöglicht die optimale Anpassung an praktisch jede Transport- und Förderaufgabe, sei es seitens des fördernden Transportgutes, der mechanischen und thermischen Beanspruchungen und/oder eventuell vorhandener aggressiver Medien.



Transportband für Sacktransport.

Das Standardprogramm umfasst aber auch PVC-Bänder mit rund 20 verschiedenen Tragseiten-Profilierungen. Durch diese speziellen Profilierungen lassen sich – ganz besonders bei der Stückgutförderung – Förderanlagen räumlich besonders platzsparend gestalten. So kann beispielsweise statt eines Aufzuges oder einer ähnlichen Einrichtung ein Steigförderer mit profiliertem Band eingesetzt werden.

Bei sehr grossen Neigungswinkeln reichen aber auch diese Profilierungen nicht mehr aus. In diesen Fällen müssen Förderbänder mit auf der Tragseite montierten Mitnehmern oder Stollen verwendet werden. Zur Förderung von Schüttgütern sind zusätzlich seitliche Begrenzungen vorzusehen, also Randleisten oder die speziellen Bordoflex®-Wellenkanten.

Stützrollen und Rollenbahnen nach Mass

Für einen effizienten und vor allem zuverlässigen Betrieb eines Bandfördersystems ist nicht allein die Wahl des geeigneten Bandes ausschlaggebend; von entscheidender Bedeutung ist auch die richtige Wahl der verschiedenen Trag- und Stützorgane. Breiten Raum im Polytechna-Angebot nimmt deshalb das lückenlose Zubehörprogramm für Transport- und Förderbänder ein: Trag- und Stützwalzen oder -rollen sowie Antriebs- und Umlenkwalzen. Dazu gesellen sich die speziellen Einrichtungen wie Stau- oder Puffertische, Kurvanlagen und mehrere Stockwerke überwindende Wendelförderanlagen.

Dem gleichen Sektor lassen sich die verschiedenen Förderrollen – für Förderanlagen ohne Band – zuordnen: Gerade oder in Kurven angelegte Rollenbahnen, angetriebene Rollenbahnen und Normsystem-Rollenbahnen, ein modernes Baukastensystem oder das Meccano des Förderspezialisten.



Volta-Steilförderband mit Stollen.

Wichtige Elemente sind schliesslich die kostengünstigen Rollflex®-Allseitenrollen aus Kunststoff und die hoch belastbaren Chromstahl-Kugelrollen. Letztere werden zum Beispiel zum Verschieben schwerer Kisten verwendet; die Allseitenrollen etwa auf Manipuliertischen für Stückgüter. Der besondere Vorteil der Rollflex-Rollen: die spezielle Formgebung verhindert jedes Hängenbleiben.



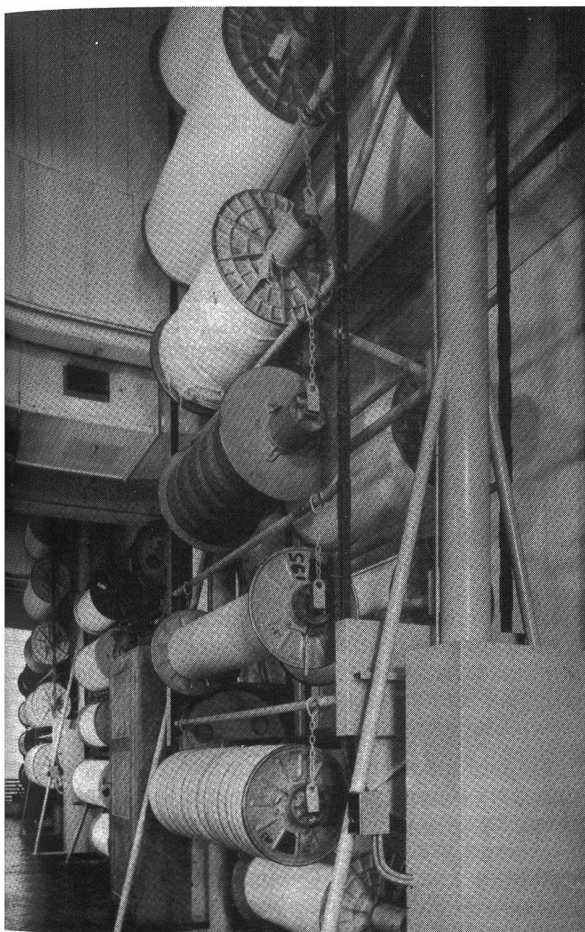
Rollenbahn

Alle angebotenen Elemente genügen höchsten Qualitätsansprüchen; die Vielfalt der rund 100 Rollentypen erlaubt die optimale Anpassung bezüglich Umfangsgeschwindigkeit, Traglast, Schmiersystem, Halterungssystem und Umweltbedingungen.

Polytechna AG
Antriebs- und Fördertechnik
Ringstrasse 14, Postfach
8600 Dübendorf

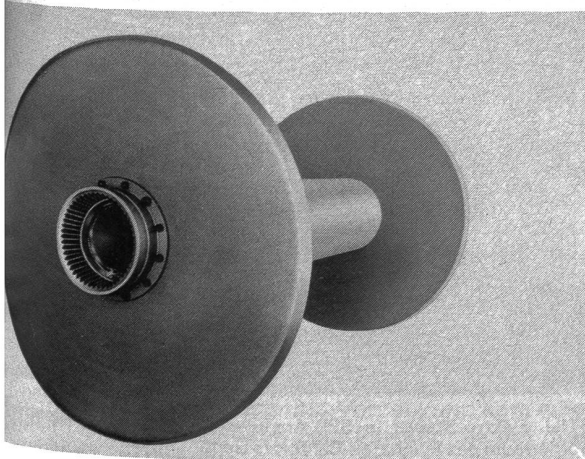
Kettbaum-Lagerständer System Timmer

Der Timmer-Kettbaumlagerständer



Kettbaum-Lagerständer System Timmer

möglicht schnellen und immerwährenden Zugriff zu jedem Kettbaum, da er nach dem Paternosterprinzip arbeitet. Durch entsprechende Anforderungen der gewünschten Tragstange wird der benötigte Kettbaum zur Abnahmestelle beordert; dort kann er dann entnommen werden. Das Auslagern aus dem Lagerständer ist dem Hubfahrer allein möglich, da er dem geführten Lagerständer – bzw. bei entsprechendem Steuerungsauf-



Kettbaum System Timmer

wand dem Speicher des Rechners – entnehmen kann, welcher Kettbaum an welchem Platz lagert.

Im Timmer-Lagerständer können Kettbäume jeden beliebigen Scheibendurchmessers und jeder beliebigen Länge eingehängt werden. Dies wird ermöglicht durch entsprechend ausgelegten Tragstangenabstand sowie der Verschiebbarkeit der Gehänge auf den Tragstangen. Der Kettbaum wird an zwei Einsteckzapfen aufgenommen, die in die Achsbohrung eingeführt werden (Bild 2). Auf Wunsch sind andere Aufnahmen möglich.

2. Freiprogrammierbar – Vorteile

Der Timmer-Kettbaumlagerständer ist mit einer elektronischen Vorwahlsteuerung ausgerüstet (Bild 3) – selbstverständlich ist Integration in die hauseigene Computeranlage ebenfalls möglich. Auf diese Weise ist jede Art und Kombination der Kommissionierung durchführbar – wichtig für das Bedienen weiterverarbeitender Maschinen wie Webmaschinen, Raschelmaschinen etc.

Durch diese Möglichkeit wird neben optimaler Flächen- und Raumaussnutzung auch ein Absenken der Nebenzeiten und damit ein beachtlicher Rationalisierungseffekt erzielt. Dabei darf nicht übersehen werden, dass die Anlage zuverlässig mit langer Lebensdauer arbeitet, denn konstruktiv ist unter anderem zu vermerken:

Die statisch berechnete Rahmenkonstruktion, die stabilen Tragstangen, der robuste Kettenantrieb mit grosszügig dimensioniertem Drehstrommotor mit Bremse und Schneckenstirnradgetriebe.

Der Timmer-Lagerständer lässt sich auch nachträglich in ein automatisiertes Maschinen-Beschickungssystem einbauen. Das Steuerungskonzept sowie die Konstruktion des Ständergestells sind so ausgelegt, dass später auch automatisches Ein- und Auslagern möglich ist.

3. Ein Nutzungsbeispiel

Wie schon erwähnt, wird mit dem Timmer-Lagerständer der vorhandene Lagerplatz optimal ausgenutzt, beispielsweise:

Zur Speicherung von 90 Kettbäumen (Scheibendurchmesser 800 mm, Länge 1900 mm) kann ein sechsbahniger Kettbaumlagerständer zum Einsatz gelangen, der eine Grundfläche von 43 m² benötigt, er besitzt 45 Tragstangen für jeweils 2 Kettbäume. So besteht die Möglichkeit (je nach den Verhältnissen und Forderungen, durch Ausnutzung der Raumhöhe bis zu 700 % Lagerraum zu gewinnen bzw. bis etwa 600 % mehr Kettbäume auf gleicher Grundfläche unterzubringen.

4. Funktionsablauf

4.1. Einlagerung

Der einzulagernde Kettbaum wird mit einem Hubfahrzeug zur Beschickungsstelle (Bild 2, rechts) transportiert. Mit Hilfe der Vorwahlsteuerung wird eine Tragstange mit leerem Kettbaumlagerplatz durch Eingabe der Tragstangennummer zur Beschickungsstelle beordert. Die angeforderte Tragstange erreicht dann auf kürzestem Weg – je nach Position zum Zeitpunkt der Vorwahl – im Vorwärts- bzw. Rückwärtslauf die Beschickungsstelle.

Die Aufnahmezapfen werden in die Achsbohrungen des Kettbaumes eingeführt und das Hubfahrzeug von der Beschickungsstelle entfernt. Der Kettbaum befindet sich auf dem gewünschten Lagerplatz.

In einem Lagerschema wird die Einlagerung des Kettbaumes vermerkt, um ihn gegebenenfalls gezielt wieder auslagern zu können. Bei entsprechendem Rechneraufwand ist die Führung eines Lagerschemas nicht nötig.

Die nächste benötigte Tragstange kann bereits angefordert und ein weiterer Kettbaum mit dem Hubfahrzeug zur Beschickungsstelle transportiert werden.

Zwei Taster «vorwärts» und «rückwärts» im Steuerpult sind für das Verfahren der Tragstangen im Tippbetrieb vorgesehen.

4.2. Auslagerung

Eine Tragstange mit dem gewünschten Kettbaum wird durch Anwahl der Tragstangennummer in die Entnahmeposition beordert. Die angeforderte Tragstange erreicht dann auf kürzestem Wege – je nach Position zum Zeitpunkt der Vorwahl – im Vorwärts- oder Rückwärtslauf die Entnahmestelle.

Das Hubfahrzeug wird unter den Kettbaum gefahren und hebt ihn an, bis die Gehängeketten entlastet sind und die Einsteckzapfen entnommen werden können.

Der Kettbaum wird im Lagerschema als entnommen registriert; der Lagerplatz gilt wieder als freier verfügbarer Platz. Bei entsprechender Rechnerkonzeption geschieht dies automatisch.

Bevor der entnommene Kettbaum zur Weiterverarbeitungs-Maschine transportiert wird, kann bereits die nächste gewünschte Tragstangennummer in die Entnahmeposition beordert werden.

Zwei Taster «vorwärts» und «rückwärts» sind für das Verfahren der Tragstangen im Tippbetrieb vorgesehen.

In der Schweiz und Vorarlberg:
Fa. Wild AG, CH-6301 Zug

Werkbilder: Jos. Timmer, Maschinenfabrik, D-4420 Coesfeld

Gare CFF – Genève-Aéroport Gepäckumschlag Bahn – Flugzeug – Bahn

Bei den Schweiz. Bundesbahnen (SBB) sind in den grossen Bahnhöfen rund 180 thermische Stapler für den Güterumschlag am Zug eingesetzt. Die älteren Fahrzeuge dieses Parks werden bei einem Alter von über 20 Jahren und einer Leistung um 40'000 Betriebsstunden laufend ersetzt. Das Nachfolgefahrzeug ist ein Stapler ausgerüstet mit dem VW-Benzinmotor 1,81 (Passat, Audi 80) mit 3-Weg-Katalysator und Lambdasonde. Dieser umweltfreundliche, moderne Stapler ist wegen seiner geringen Abgasemissionen, Reduktion gegenüber Fahrzeugen ohne Abgasentgiftung rund 90% und wegen der geringen Lärmemission, die hör- und messbar deutlich unter den für Arbeits- und Motorkarren gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwerten liegen, für den Einsatz auf den belebten Perrons besonders gut geeignet.

Der Bau der Flughafenbahnhöfe Zürich und Genf sowie der Neubau und die Modernisierung von Grossbahnhöfen mit dem Ziel einer wesentlichen Kapazitätssteige-



STILL Elektro-Stapler in SBB-Ausführung als Schlepper von Gepäckwagen im Perroneinsatz im Flughafen-Bahnhof Genf.

Foto: STILL GmbH, Spreitenbach

rung rufen auch nach anderen Betriebsabwicklungen. Bei den in unmittelbarer Nähe der Stadtzentren liegenden Bahnhofsanlagen ist der für die Leistungssteigerung erforderliche Mehrraum nur durch die bessere Nutzung der vorhandenen Fläche in der Vertikalen möglich. Es wird angestrebt, die den Reisenden direkt dienenden Anlagen auf eine Ebene zu legen. Die Räume für die Infrastruktur und für den Betriebsablauf wie z. B. den Sortierplatz, in dem das Reisegepäck nach Zielrichtung in neue Paletteneinheiten formiert wird, werden dadurch in tiefere Etagen verlegt.

Im Flughafenbahnhof Genf, der am 31. Mai 1987 in Betrieb genommen wurde, wird das palettierte Reisegepäck (Hand- und Fly-Gepäck) und die Cargo-Rapid-Güter über einen Warenlift ab Perron in den tiefer gelegenen Sortierraum befördert. Die im Sortierraum nach Zielrichtung neu gebildeten Transporteinheiten werden auf dem gleichen Weg zu den Zügen und das Fly-Gepäck durch eine unterirdische Verbindung direkt zum Flughafen transportiert. Das Fly-Gepäck kann bei über 100 schweizerischen Bahnhöfen direkt nach dem Zielflughafen abgegeben werden. Der Anfall dieses Gepäcks ist grossen Schwankungen unterworfen und erreicht während internationalen Konferenzen im Raume Genf und der Touristiksaison Höhepunkte.



STILL Elektro-Stapler in SBB-Ausführung beim Gepäckumschlag im Sortierraum des Flughafen-Bahnhofs Genf.

Foto: STILL GmbH, Spreitenbach

Be- und Entlad der Gepäckwagen, der Transport zu Warenliften, die Beschickung der Warenlifte sowie Manipulation der Güter im Sortierraum erfolgt mit Strostaplern. Bezüglich Tragkraft, Abmessungen und Ausrüstung entsprechen diese Fahrzeuge den thermischen Staplern im Perroneinsatz.

18 Stunden Tageseinsatz in den nicht besonders beheizten und baukostenbedingt nicht übermäßig voluminösen unterirdischen Räumen schliesst den Betrieb mit maximal abgasentgifteten Fahrzeugen aus.

Energiebedarfsmessungen durch Fahren eines Parcours, den Verhältnissen bezüglich Fahrstrecke (Distanz, Manövrierbewegungen) und Hubarbeit entspricht, ergeben, dass für den täglichen Einsatz von 00-24.00 Uhr, die stündliche Abfertigung von 6 Zügen oder täglich mehr als 100 Züge pro Stapler 3 Traktorbatterien erforderlich sind.

Hans Häusermann
Münchenbuchsee

Beschickung und Schüttguttransport mit Elektrohängebahn

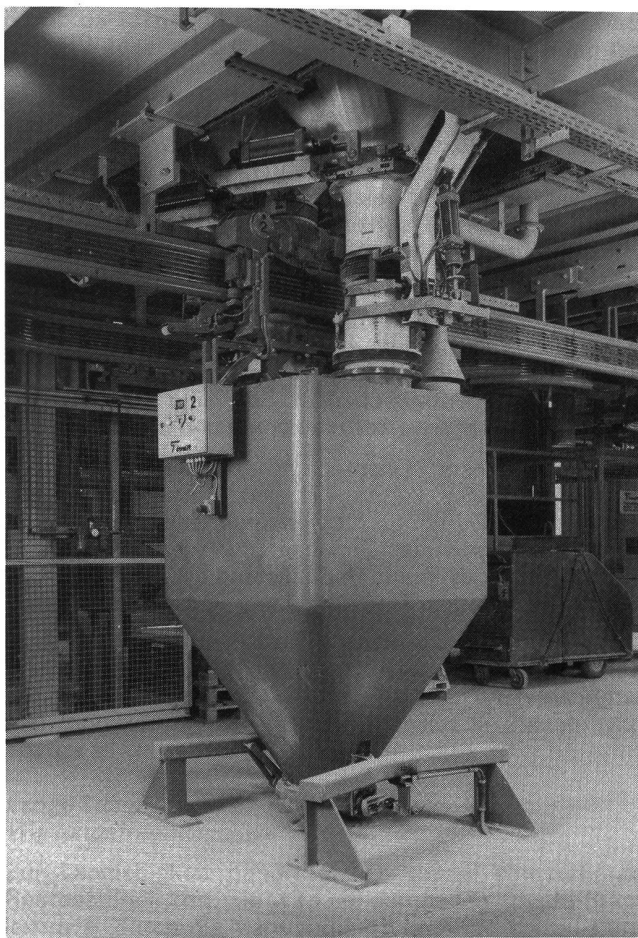
Zuge der Modernisierung eines Kalkwerkes wurde Produktionsbereich «Mineralische Putze und Mörtel» fahrens- und maschinentechnisch von Grund auf neu konzipiert. Dabei wurden die gestiegenen Anforderungen an die Produkte wie auch die neuen Umweltschutzbestimmungen berücksichtigt.

Bei der neuen Lösung wurde eine überwachte Putz- und Mörtelproduktion erreicht, deren Technik dem neusten Stand entspricht und die Wirtschaftlichkeit erheblich verbessert. Dazu kommt, dass durch die neuen Anlagen Produkte von gleichbleibend hoher Qualität hergestellt werden können.

In getrennten Siloanlagen mit je 650 t Fassungsvermögen gelangt das Material unterschiedlicher Körnung über Rotormühlen, Trocknung, Siebstrasse und Feinmahlung in 12 Silos mit verschiedener Kornfraktion. Die Leistung dieser Aufbereitungslinien beträgt 30 t/h. Dies bildet die Grundlage für ein umfangreiches Produktionsprogramm von 40 Unter- und 1600 Oberputzen in verschiedener Körnung und Farbe.

Die differenzierten, verfahrenstechnischen Anforderungen setzen eine Trennung zwischen den Wäge- und Mischanlagen, sowie der Förderungstechnik voraus. Die höchsten Anforderungen werden vor allem bei den farbigen Oberputzen an diese Technik gestellt. Die Sortenvielfalt der 1600 Oberputze zwingt zu ständigem Produktionswechsel und in diesem Zusammenhang spielen auch die Losgrößen eine wichtige Rolle. Diese müssen sehr klein sein.

Bindeglied zwischen Silos und Verpackung kam eine ANSLIFT-Elektrohängebahn zum Einsatz, die auf drei Fördererebenen, verbunden durch automatische Liftstationen installiert wurde.



Elektrohängebahnfahrwerk mit Schüttgutbehälter an einer Andockstation der ersten Fördererebene während des Beladevorganges.

Über ein Schienennetz mit Weichen, Bypass und engen Bogen, werden auf kleinstem Raum der ersten Fördererebene alle Silos der 12 Kornfraktionen erreicht. Mit hoher Genauigkeit docken die Elektrofahrzeuge mit integrierten Behältern an und werden nach vorgegebener Rezeptur nahezu staubfrei und automatisch von oben her gefüllt. Die Beschickung dauert nur einige Sekunden. Auch die Andockstationen wurden auf engstem Raum angeordnet.

Mehrere Fahrzeuge können bei Bedarf gleichzeitig gefüllt werden, ohne sich gegenseitig in den Fahrbewegungen zu stören. Der Bahnverlauf wurde entsprechend sinnvoll gelöst. Über Schiebeweichen kann jedes Fahrzeug von der jeweiligen Andockstation in den Hauptfahrstrang einfahren.

Die zweite Fördererebene wird über eine mit automatischen Schranken versehene Liftstation erreicht. Hier befindet sich eine einzige Andockstation, die der Beschickung des Intensivmischers dient. Auch hier sorgt eine nahezu staubfreie Andockvorrichtung für die Übergabe des Schüttgutes. Die Entladung erfolgt über die untere Öffnung des konischen Fahrzeugbehälters.

Zuschlagstoffe und -mittel sowie die Farben, werden rechnerunterstützt und genau dosiert separat beigegeben. Das entladene Elektrofahrzeug wird über eine zweite Liftstation zum weiteren Einsatz in die erste Fördererebene zurück dirigiert und der programmgemässen Andockstation zugeteilt.

In der dritten Fördererebene befindet sich das Sondergutlager, sowie der Wartungsbereich für Elektrofahrzeuge,

Behälter und Andockstützen. Diese Ebene ist aufgrund der geringen Kapazität mit nur einer Liftstation verbunden.

Ein Rundpacker mit 6 Stützen, unmittelbar unter dem Intensivmischer bzw. Andockstation der zweiten Ebene, füllt die Fertigprodukte in mehrlagige Papiersäcke ab. Über ein Förderband gelangen die Säcke zu dem Palettierautomaten, um danach auf Paletten gestapelt zu werden.

Für den vollautomatischen Betrieb der Anlage wurde die Mikroprozessortechnik verwendet, die einerseits die autarken Elektrofahrräder steuert, mit den Dosiereinrichtungen kommuniziert und andererseits jede einzelne Mischung mit entsprechender Soll- und Istwerterfassung aller Rezepturwerte aufzeichnet und protokolliert.

Die Hängebahnkomponenten und -fahrwerke sind in modularer Bauweise konstruiert und können daher mit leichten Modifikationen für Sondergehänge nach individuellem Kundenwunsch eingesetzt werden. TRANSLIFT verfügt über geschulte Spezialisten, die Systemlösungen aufgrund langer Erfahrung innert kurzer Zeit präsentieren können.

Translift AG, 6010 Kriens



So präsentiert sich der neue Schubmast-Gabelstapler von Toyota

High-Tech-Stapler von Toyota in der Eintöner-Klasse

Leistungsfähiger und wirtschaftlicher – mehr Sicherheit und Komfort

Um den Anforderungen für einen speditiven Stückgut-Transport noch gerechter werden zu können hat Toyota einen neuen, elektrogetriebenen Schubmast-Gabelstapler entwickelt mit Nutzlastabstufungen zwischen 1000 bis 1750 Kilo. Er zeichnet sich vor allem durch geringen Stromverbrauch, grosse Beweglichkeit und höhere Motorenleistung aus. Diese weitreichenden Verbesserungen und die Speicherkapazität sorgen für das rasche Anheben von Lasten und garantieren zudem die nötige Arbeitsgeschwindigkeit.

Konstruiert für grösstmögliche Sicherheit

Der Sicherheit der neuen Schubmast-Gabelstapler wurde beim weltgrössten Stapelhersteller schon in der Entwicklungsphase grösste Aufmerksamkeit geschenkt. So dient das robuste und zusätzlich vergrösserte Fahrerschutzdach im Verein mit den gewinkelten Seitenstützen (verbesserte Rundschau) dem noch grösseren Schutz des Fahrpersonals. Darin liegt auch der Grund für die Wahl eines Freisicht-Hubmastes als Standard-Ausrüstung. Für alle verwendeten Hubmasten wird zudem ein zweifaches Sicherheitssystem mit einem Überdruck- sowie einem Senkbrems-Ventil verwendet. Dies garantiert eine ruckfreie Arbeitsweise und die grösstmögliche Sicherheit beim Bersten eines Druckschlauches oder einer Hydraulikleitung, was allerdings von den Technikern ohnehin als höchst unwahrscheinlich bezeichnet wird.

Ein weiterer Beweis für Toyotas «Safety first»-Denken liefert auch die Tatsache, dass die hintere Spur bei den stehend gesteuerten Modellen verbreitert und damit deren Stabilität beim Heben von Lasten auf Maximalhöhe stark erhöht wurde. Gleichzeitig reduzierte diese Massnahme die beim Drehen auftretenden Pendelbewegungen, die zudem – soweit von der Reifenabnutzung herührend – dank eines einfachen Einstellverfahrens problemlos ausgeglichen werden können. Eine ähnlich markante Stabilitäts-Verbesserung brachte übrigens bei den sitzend gesteuerten Versionen die Verwendung einer Dreiradaufhängung.

Zur Erhöhung der Arbeitssicherheit tragen aber auch die elektronisch betätigte Rückroll-Blockiervorrichtung bei – sie sichert das gefahrlose Anfahren in abschüssigem Gelände – ferner die wirkungsvolle Handbremse sowie der im Bedarfsfall die Stromzufuhr in Sekundenschnelle unterbrechende Notstopphebel und die nunmehr zur Standardausrüstung gehörenden Scheibenbremsen. Letztere ermöglichen ein weiches und ruckfreies Abbremsen, zudem konnte dank eines Ventilators zur Kühlung der Bremsbeläge deren Lebensdauer erheblich verlängert werden.

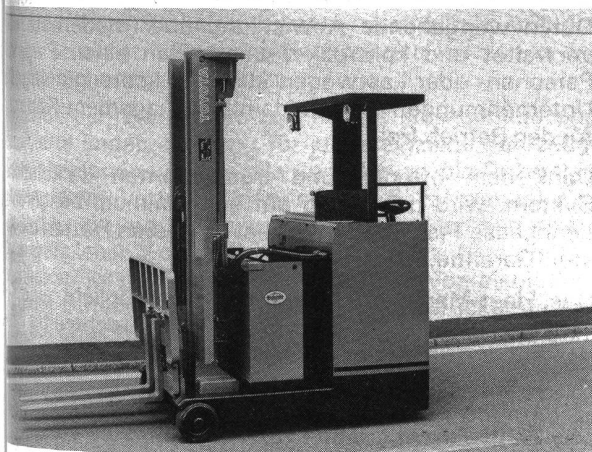
Im weitesten Sinne ins Kapitel Sicherheit gehört schliesslich auch die Fehlerdiagnose mit Anzeige: Tritt einmal eine Störung auf, sei es beim Beschleunigen, beim Hebevorgang oder im Fahrbetrieb, so stellt ein Mikrocomputer die Funktionsfähigkeit des Geräts sofort ein, lokalisiert den Problembereich bzw. die Störungursache und zeigt diese in codierter Form auf einem Display an.

High-Tech auch im Staplerbau

Durch die Anwendung modernster Technologien (Elektronik), konnte die Produktivität – lies: Arbeitseffizienz – des neuen Toyota-Staplers nochmals deutlich verbessert werden. So bedient beispielsweise ein computergesteuerter Regler einen mit Transistoren bestückten Zerkack und übernimmt weitere Funktionen, die für die Sicherheit von Fahrer und Ware von grösster Wichtigkeit sind. Dazu gehören: Warnung vor Überlastung, Regelung des Schnellstartvorgangs sowie diverse Diagnose- und Analysefunktionen.

Die Leistungskraft lässt sich vom Fahrer mit dem Powerswitch-Schalter gezielt einstellen, was eine äusserst einfühlsame Arbeitsweise ermöglicht (wichtig bei Millimeterarbeit in grossen Hubhöhen oder auf engem Raum). Selbst bei abrupter Bedienung der Ladesteuerungshebel reduziert dieser computergesteuerte Regler eine allfällige Beschädigung der Ware auf ein Minimum.

Die gleiche Vorrichtung verhindert auch einen plötzlichen «Energie-Infarkt». Sollte nämlich trotz der vorhandenen Entladungsanzeige der Batteriespannung nicht die nötige Aufmerksamkeit zuteil werden, so verunmöglicht diese elektronische Steuerung die Gleichzeitigkeit der beiden Arbeitsvorgänge «Fahren» und «Heben» und lässt zudem letzteren nicht mehr in der gewohnten Geschwindigkeit zu. Durch diese Warnsymptome wird der Staplerfahrer nachhaltig daran erinnert, unverzüglich eine Ladestation aufzusuchen.



Seitenansicht mit ausgefahrener Gabel und vorgezogener Batterie.

Komfortverbesserungen als grossgeschriebene Entwicklungsziele

Für Sicherheit und Leistung ist der Bedienungskomfort das allerwichtigste Element der neuen Toyota-Konstruktion. Sorgfältig ausgeschaffene Details wie eine grosszügig bemessene Fahrerkabine ermöglichen nicht nur eine hohe Dauerleistung der Maschine, sondern steigern auch die Leistung des Fahrers.

Die Modelle sind zur einfachen Bedienung mit kleinen Lenkrädern ausgerüstet; die Typen mit Fahrersitz verfügen gar über eine in der Höhe und Neigung verstellbare Lenksäule. Bei den Fahrerstand-Versionen ist diese um sechs Grad abgewinkelt, und die Höhe ist auch optimal auf eine ermüdungsfreie Bedienbarkeit auslegt. Der Fahrersitz selbst ist verstellbar und kann auf das Körpergewicht eingestellt werden. Ein solcher Fahrersitz gehört zur Standardausrüstung dieses Staplers. Nicht zuletzt aus Sicherheitsgründen, in erster Linie aber um die Arbeitsbedingungen zu erleichtern, verfügen die Modelle mit Fahrersitz über eine Fussstütze.

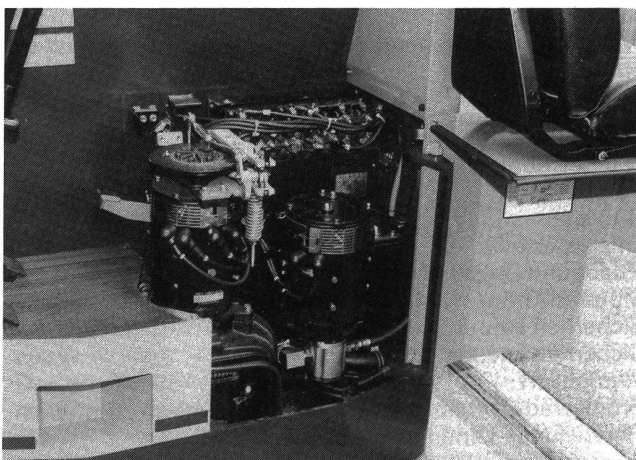
Alle anderen Typen weisen eine in der Höhe verstellbare Hüftstütze auf. Ein müheloser Einstieg wurde durch das Anbringen eines Haltegriffes, vor allem jedoch dank eines grösseren Trittbrettes erzielt. Die Fahrerstand-Modelle müssen in der Beziehung keineswegs zurückstehen: Mit einer möglichst tief gehaltenen Plattform wird auch hier das Ein- und Aussteigen stark erleichtert.

Dem Komfort zugute kommt ferner auch die neue elektrische Servolenkung, die nunmehr zur Standardausführung gehört. Ihr Lenkmotor arbeitet nur bei Bedarf, was einerseits Lärm und andererseits den Stromverbrauch gegenüber der hydraulisch betätigten Lenkhilfe senkt. Mit dieser hat die elektromotorische Version die ruhigen und ruckfreien Lenkbewegungen gemeinsam.

Schliesslich legte man bei Toyota auch der Geräuschdämpfung grösstes Gewicht bei. So sind die neuen Schubmast-Stapler – wo immer möglich – mit seitenspielfreien Laufrollen an den Hubmasten versehen, was die Lärmentwicklung ganz entscheidend hemmt. Dasselbe tut auch die Art des Antriebsaggregates, dessen 48-Volt-Elektromotor das Ausnützen des höchsten Drehmomentes bei niedrigsten Drehzahlen ermöglicht. Zudem bürden hier eine Gegenstrombremse sowie andere technische Neuerungen für ein längere Standzeit der Motor-Kohlebürsten. Damit wäre ein weiteres Merkmal angesprochen, das die Stapler-Neuheiten von Toyota auszeichnet:

Lange Lebensdauer und hervorragende Wartungsfreundlichkeit

Zur Langlebigkeit gehört sicher einmal eine erhöhte Rostbeständigkeit. Sie wird bei den neuen Toyota-Staplern u. a. durch die Verwendung von nicht korrodierendem Material an exponierten Maschinenteilen erzielt. Ferner erfreuen sich die Eintöner einer hervorragenden Wartungsfreundlichkeit; dank ausgezeichneter Zugänglichkeit zu allen Serviceteilen via hinterer Schwenktüre oder dank eines Schlittens für die Batterie, was eine einfache Kontrolle erlaubt. Den Unterhalt erleichtern natürlich auch die elektronischen High-Tech-Komponenten. Sie machen es erstaunlich einfach, den Zustand vieler kritischer Bereiche problemlos überprüfen zu können. Das Auftreten eines aussergewöhnlichen Umstandes, der einen schnellen Eingriff erfordert, kann daher sofort und exakt geortet werden.



Sicht auf die Motoren mit Scheibenbremse.

Andererseits gilt es den ordentlichen Wartungsdienst so einfach wie möglich zu gestalten, soll er auch tatsächlich regelmässig ausgeführt werden. Den Schlüssel

für jahrelanges Arbeiten ohne nennenswerte Betriebsstörungen bildet indes nach wie vor ein periodischer und sorgfältiger Maschinenunterhalt. Nützlich ist in dem Zusammenhang denn auch der serienmässige Betriebsstundenzähler, der bei Erreichen der 10 000-Stundengrenze automatisch auf Null zurückstellt.

Toyota AG, 5745 Safenwil

Leasing

Die Fahrzeug-Evaluation

Das Fahrzeug-Angebot ist in der Schweiz so gross wie in keinem anderen europäischen Land. Der Grund liegt darin, dass die Schweiz praktisch keine eigene Fahrzeug-Produktion hat und der Markt dadurch für alle Konkurrenten sehr offen ist. Diese Ausgangslage erschwert die Fahrzeug-Evaluation für den Kunden zum vornherein. Nun kann man sich auf den Standpunkt stellen, dass heute das Preis-Leistungs-Verhältnis in Ordnung ist, denn eine Fahrzeug-Marke, welche nicht konkurrenzfähig ist, wird Schwierigkeiten bekunden im hart umworbene Fahrzeug-Markt zu bestehen.

Trotzdem führen erst umfangreiche Erhebungen und Abklärungen von Kriterien zum Beschaffungs-Entscheid.

Wir listen nachstehend einige Kriterien der Evaluation auf:

- Preislage
- Umweltbelastung (Katalysator)
- Platzangebot
- Türen
- Nutzlast
- Einsatz-Gebiet
- (Stadt und Umgebung, Autobahn, Ausland)
- Motoren-Grösse (ccm, Km-Leistung p. Jahr)
- Sicherheit Fahrer und Passagiere
- Sicherheit Ladung (Diebstahl)
- Antriebsart
- (Vorderrad-Antrieb, Hinterrad-Antrieb, Allrad-Antrieb)
- Herstellungs-Land (Firmenpolitik)
- Ausstattung
- Zubehör

Ein wichtiger Punkt in der Fahrzeug-Evaluation ist erwiesenermassen auch die Motivation der Mitarbeiter. Wenn ein Angestellter jährlich 30'000 km oder mehr geschäftlich im Auto unterwegs ist, so wird das Fahrzeug doch

zu einem Teil des Arbeitsplatzes und es ist hinlänglich bekannt, dass es einem am Arbeitsplatz wohl sein soll, denn nur so ist es möglich, die geforderte Leistung oder besser noch etwas mehr zu erbringen. Es ist daher ratsam, sofern die Möglichkeit vorhanden ist, dem Mitarbeiter zwei oder mehrere Fahrzeugmarken resp. Fahrzeug-Typen anzubieten. Dieses Vorgehen steigert nicht nur die Motivation, es hat ebenfalls einen Einfluss auf die Sorgfaltspflicht und wirkt sich somit auf die Reparaturkosten positiv auf.

Kaufen oder Leasen:

Es kommt sicher nicht von ungefähr, dass die Alternative Leasing von Jahr zu Jahr auch in der Schweiz an Bedeutung gewinnt. So wurden im Autoleasing-Markt 1986 schätzungsweise 400–500 Mio. investiert, davon entfallen ca. 70–80% auf das Gewerbe und Flottenleasing. Die Unsicherheit in Bezug auf die Weiterentwicklung der Umweltschutz-Technologie und Politik kann dem Leasing nur förderlich sein. Welti-Furrer Lease Plan AG bietet einen für die Schweiz völlig neuartigen Service:

Das Management und die Kostenkontrolle des Fahrzeugparks.

Vorteilhaft ist das Lease-Plan System für Unternehmen, die mehrere Fahrzeuge unterhalten oder den Mitarbeitern eine Kilometer-Entschädigung bezahlen. Für sie wurde das Flotten-Management-Programm erstellt. Durch weitgehende Abwicklung über modernste EDV verwaltet und kontrolliert Lease-Plan einen Park von Personen- oder Lastwagen äusserst kostengünstig. Die Unternehmungen setzen damit Management-Kapazität für den Betrieb frei.

Dank dem offenen und transparenten Kalkulationssystem, wird das Risiko auf ein Minimum beschränkt, denn Lease-Plan übernimmt bei grösseren Flotten die Kosten-Garantie.

Das Fleet-Management-Programm ermöglicht eine Kosten-Senkung, weil überhöhte Kosten rechtzeitig festgestellt und daher beeinflusst werden können.

Die Welti-Furrer Lease Plan AG stellt sich vor

Die Welti-Furrer Lease Plan AG Zürich und Genf ist eine Tochter der Welti-Furrer Holding AG, Zürich und der Lease Plan Holding NV, Almere, Holland. Lease-Plan verwaltet in Europa über 60'000 Fahrzeuge von verschiedenen Firmen. Die holländische Gesellschaft wurde 1963 gegründet. Sie verfügt über 20 Jahre Erfahrung im Flotten-Management. Es wurden Programme für sämtliche gängigen Personenwagen und Nutzfahrzeuge entwickelt, die eine effiziente Kosten-Planung und Kosten-Kontrolle ermöglichen. International orientierte Unternehmen mit Niederlassungen in verschiedenen Ländern können bei Lease Plan als Gruppe Kunde werden und dadurch äusserst vorteilhafte Konditionen erreichen.

Die A. Welti-Furrer AG betreibt das markenunabhängige Finanz- und Unterhalts-Leasing für Personenwagen seit 1958. Die langjährige Erfahrung im Schweizer Automobilmarkt bildet eine ideale Ergänzung zum Flotten-Management-Programm, welches in Holland entwickelt und aufgebaut wurde.

Wir bieten ein international bewährtes Flotten-Management-Programm, welches dem Schweizer Markt angepasst ist.

Welti-Furrer Lease Plan ten-Management-Programm

Programm beruht auf drei Grundlagen:

- ie offene Vorkalkulation
- ie Kostenüberwachung
- ie Endabrechnung

der *offenen Vorkalkulation* wird übersichtlich dargestellt, aus welchen Kostenarten sich die angebotene Leasingrate zusammensetzt und welche Dienstleistungen darin enthalten sind.

Während der Vertragsdauer liefert Lease-Plan quartalsweise eine *Gegenüberstellung der Plankosten mit den tatsächlichen Kosten*. Dieser Vergleich wird einerseits Fahrzeug und andererseits als Gesamttotal für die Fahrzeugflotte erstellt. Die Leasing-Firma macht auf erhöhte Kosten aufmerksam und gibt Empfehlungen, diese reduziert werden können. Da die geplanten die effektiv gefahrenen Kilometer nicht identisch sein müssen, weist die 'Signalisierungs-Liste' drei Werte auf: Die Plankosten, die tatsächlich entstandenen Kosten und die durchschnittlichen Kosten aller Fahrzeuge pro Typ und gleicher Fahrleistung. In der Signalisierungsliste wird auch auf die Fahrzeuge hingewiesen, deren Vertragslaufzeit demnächst endet, damit rechtzeitig über Ersatz oder Verlängerung entschieden werden kann.

Reparatur- und Servicerechnungen werden vor Bestellung auf ihre sachliche und preisliche Korrektheit geprüft. Allfällige Abweichungen werden direkt mit der Leasingfirma bereinigt. Sämtliche Rechnungen werden in der Monatsrechnung aufgeführt.

Am Ende der Vertragslaufzeit erfolgt eine genaue und detaillierte Endabrechnung für jedes einzelne Fahrzeug. Am Jahresende werden alle vom Januar bis Dezember abgeschlossenen Verträge (mindestens 5 Fahrzeuge) saldiert, d.h. die vorkalkulierten Kosten werden den effektiv angefallenen Kosten gegenübergestellt. Sind die tatsächlichen Kosten niedriger als die der Vorkalkulation, wird der Differenzbetrag in voller Höhe zurückerstattet. Sind die effektiven Kosten höher als die geplanten, geht das Minus-Saldo zu Lasten der Leasing-Firma. Dank der langjährigen Erfahrung im Automobil-Sektor ist es uns möglich, dieses Kostenrisiko bei grösseren Flotten zu mindern.

Dienstleistungs-Angebot

Neben einem umfassenden Service, wird die Verwaltung des Fahrzeugparkes auf ein Minimum reduziert. Es steht den Kunden frei, alle oder auch nur einzelne Dienstleistungen in Anspruch zu nehmen. Mit dem Flotten-Management-Programm steht das gesamte Know-how von Lease-Plan zur Verfügung. Sämtliche Kosten, die durch die Nutzung der Fahrzeug-Flotte entstehen, Reparaturen, Reifen-Ersatz, Treibstoff-Verbrauch, Öl-Verbrauch, werden durch die Leasing Firma übernommen und gebucht.

Schon bei weniger als 10 Fahrzeugen kann das System angewendet werden. Allerdings ist dann der Kunde am Wert- und Reparaturrisiko beteiligt. Die individuell gewählten Versicherungs-Varianten werden ebenfalls in den Vertrag eingebaut, wobei die erzielten Sonderkonditionen vollumfänglich gutgeschrieben werden.

Die Leasing Firma beschafft nicht nur neue Fahrzeuge, sondern auch dem Wunsch des Kunden, sondern kümmert sich auch um den Verkauf der Occasionen.

Argumente, die überzeugen

- Das offene Kalkulations-System macht das Angebot transparent und die Kosten übersichtlich. Die monatliche Zahlung bildet eine geeignete Kalkulationsgrundlage.
- Das Fahrzeug-Flotten-Risiko wird auf ein Minimum reduziert, da die Leasing-Firma die Kostengarantie übernimmt.
- Das System ist markenunabhängig und an keinen Automobil-Hersteller gebunden, daher neutral und objektiv. Empfehlungen für den optimalen Wagenpark beruhen auf nachprüfbaren Daten.
- Sonderkonditionen, bei Automobilen, Reifen-Ersatzteilen bzw. bei der Versicherung, stellen einen Kostenvorteil dar.
- Ständige fachgerechte Marktbeobachtung ermöglicht es, Gebrauchtwagen zum wirtschaftlich günstigsten Zeitpunkt zu verkaufen.

Das Fleet-Management-Programm der Lease-Plan wird heute in folgenden Ländern angeboten:

Belgien, Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Grossbritannien, Luxemburg, Norwegen, Oesterreich, Spanien, USA und seit dem 1. Januar 1986 auch in der Schweiz.

N. Boll

Welti-Furrer Lease Plan AG

Heimtextilien

Neue Aspekte der Inneneinrichtung

Modische Schweizer Heimtextilien

Um es gleich vorwegzunehmen - das schweizerische Angebot im modischen Heimtextilienbereich ist äusserst vielfältig. Dennoch zeichnen sich vor allem im Deko- und Bettwäschebereich deutlich zwei Richtungen ab. Markante Kontraste in leuchtenden Farben und lebhaftem Design einerseits, und zart verhaltene Farbigkeit in feiner Dessinierung andererseits. In diese gegensätzlichen Trends sind zahlreiche Stylingelemente vorausgegangener Saisons eingeflossen: Moderne gegenüber Nostalgie, Abstraktion gegenüber Postmoderne, Realismus gegenüber Romantik, barocker Formenreichtum gegenüber poesievoller Schlichtheit.

Als Kolorite für die markante Richtung zeigt man Türkis, Lapislazuli, Petrol, Royal, Kaffee, Aubergine, Violett,

Cyclamen, Mohn und Safran, während Weiss, Graunancen, Minze, Reseda, Lavendel, Rosé, Goldbraun und helle Kakitöne im sanften Bereich vorherrschen.

Die Dessins sind perfekt gearbeitet. Ob weiche Strukturen, der Natur entlehnt, ob gemalte flächige Geometrie oder grosszügige Blumenmotive, stets ist es die vollkommene Ausführung, die zählt. In den Schweizer Kollektionen wird dies durch exklusive Materialien – man denke vor allem an die glänzenden Swiss-Cotton Single-Jerseys oder an feinfädigen Voile, Batist und Organdy für Bettwäschestickereien – noch besonders betont. Es gilt als schweizerische Besonderheit, dass hier sogar die raren, extralangstapigen ägyptischen Rohbaumwollsorten für die Fabrikation von Bettwäsche verwendet werden. Innovative Veredelungstechniken und die gepflegte Verarbeitung tun ein übriges, um aus Schweizer Heimtextilien kostbare Spezialitäten zu machen.

Der Trend nach hochwertigen Qualitäten

Schon geraume Zeit orientieren sich die Entwerfer aktueller Heimtextilien für neuzeitliches Wohnen an den Modetrends der Oberbekleidung. Das bringt mit sich, dass auch hier die Szene bereit ist für rascheren Wandel, für Innovation und ungewohnte Bilder. Gleichzeitig hat der Stellenwert des Wohnens als Ausdruck des Lebensgefühls und als Manifestation des persönlichen Geschmacks zugenommen.

Für die textile Innendekoration bedeutet dies, dass der Konsument empfänglich geworden ist für hochwertige, edle Qualitäten. Im Vordergrund steht nicht länger der Preis sondern vielmehr das Preis/Leistungs-Verhältnis. Man ist durchaus willens, recht tief in die Taschen zu greifen, wenn das Resultat stimmt. So verzeichnen zum Beispiel die Swiss-Cotton-Fabrikanten eine zunehmende Nachfrage nach wertvollen Bettwäschegarnituren aus feinfädigem Baumwoll-Satins. In diesem Umfeld wird sich auch der Detailhandel mit den neuen Kaufgewohnheiten auseinandersetzen müssen. Der Konsument hat sich gewandelt. Er ist selbstbewusst und geschmackssicher geworden. Sein Auge schult er am Alltagsdesign ebenso wie am neuen Kunstphänomen. Seine Ansprüche sind genau definiert. Von seinen Reisen in ferne Länder hat er Objekte verschiedenster Kulturen mitgebracht, die er in seine nächste Umgebung integriert. Er scheut vor spannendem Muster- und Materialmix nicht zurück. Im Verhältnis zu Farbe, Form und Raum steht die eigene Persönlichkeit im Vordergrund.

Le Plaid von ESKIMO

Eine Meinungsumfrage hat ergeben, dass rund 50% aller Schweizer eine Decke im Wohnzimmer haben. Sei dies fürs Mittagsschläpfchen, kühle Abendstunden beim Fernsehen, oder auch beim Lesen eines Buches. Die Decke verschwindet aber vielfach nach Gebrauch wieder unter dem Sofa oder in einem Schrank.



Le Plaid soll dem Abhilfe schaffen. Die von ESKIMO kreierten Decken in reiner Wolle, wie auch einer Kaschmir-Wollmischung sollen dazu einladen, dass die Decke auch ihren dekorativen Wert erfüllen kann. Fröhliche Farben oder dezente Dessins setzen somit wertvolle und verschönernde Akzente im Livingroom.

Eskimo Textil AG, 8488 Turbenthal



Die neuen Stoffe von Création Baumann

Mut zur Vielfalt und Farbe

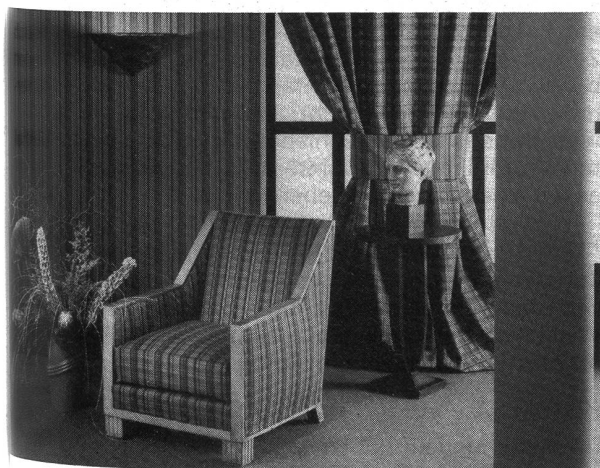
In den neuen Vorhang- und Dekostoff-Kollektionen 1987 kommen die typischen Stärken von Création Baumann zum Zuge. Sie sind das Resultat einer sorgfältig und innovativ gepflegten Handwerkskunst. Kreative Spielräume werden vom Entwurf bis zum fertigen Stoff voll ausgenützt. Möglich ist dies primär durch die vertikal integrierte Struktur des Unternehmens. In jeder Phase der Entwicklung einer neuen Kollektion kann im eigenen Haus jederzeit auf die bestehenden Infrastrukturen zurückgegriffen werden. Dazu gehören bei Création Baumann nebst einer leistungsfähigen Weberei eigene Entwurfsateliers, eine eigene Zwirnerei, Färberei und

Stoffdruckerei, genauso wie ein eigenes Labor für die Qualitätstests bezüglich Farbechtheit, Flammfestigkeit u.a.

Diese produktionsmässige Unabhängigkeit bildet die Grundlage für die einzigartige Qualität der Baumann Produkte und ermöglicht den Entwerferinnen durch eine enge, unmittelbare Zusammenarbeit mit den Spezialisten der verschiedenen Herstellungsbereiche, immer wieder neue Ideen in faszinierende Stoffe umzusetzen. Obwohl Création Baumann auf den internationalen Märkten seit Jahren zu den Trendsettern zählt, von denen man zum vornherein Aussergewöhnliches erwartet, vermag das Unternehmen Jahr für Jahr von neuem echte Überraschungen zu bieten – und zwar nicht nur seiner anspruchsvollen Kundschaft, sondern auch dem Fachpublikum.

Die in der Folge vorgestellten Stoffe aus der neuen Kollektion sind in ihren Dessins, ihrer neuen Farbigkeit und ihrer Webart typische Beispiele für die Vielseitigkeit des Hauses Baumann. Stellvertretend für das gesamte Angebot 1987 stehen sie für hohe Kreativität und technische Perfektion. Einen zusätzlichen Nachweis für die Vielseitigkeit legt Création Baumann übrigens den Besuchern der «Heimtextil-Frankfurt» – im wahrsten Sinne des Wortes – zu Füssen: Der Boden des Baumann-Standes ist nämlich mit der neuen Xorel-Textiltapete ausgelegt. Damit will sich Création Baumann natürlich nicht unter die Teppichhersteller einreihen, sondern ganz einfach zeigen, dass sich ästhetische Schönheit und robuste Qualität nicht ausschliessen.

Neue Karos: Sherlock Holmes und Watson



Responsibilität für die Bedürfnisse des Marktes und Mut zu dem, was andere nicht wagen, gehören zu den Charakterzügen eines Trendsetters. Im Fall der Kollektion Sherlock, Holmes und Watson heisst das Mut zur Farbe und zum Karo. Würde es sich dabei um gedruckte Karos handeln, wären es nicht typische Stoffe von Création Baumann. Das Einzigartige an Sherlock, Holmes und Watson ist nämlich, dass ihre Muster durch und durch gewoben sind. Und dies darüber hinaus erst noch in einer einmaligen Farbenvielfalt von äusserst subtiler Abstimmung. Die spezielle Machart lässt es erahnen: Nicht allein die englisch anmutenden Karomuster standen bei der Namensgebung Pate, sondern ebenso die aufwendigen Entwicklungsarbeiten, die dem Resultat vorausgehen mussten. Eine wahre Detektivarbeit, die den eng zu-

sammenarbeitenden Entwerferinnen und Meistern der Webkunst viel Spürsinn und Geduld zu langwierigen Recherchen abverlangte, um das Farbverhalten der vielen verschiedenfarbigen Garne im gewobenen Zustand genau nach den Vorstellungen in den Griff zu bekommen.

Die drei Stoffkollektionen, zwei Karo- und ein Streifendessin, ergänzen sich gegenseitig übrigens genauso, wie der berühmte Detektiv und sein Freund ein unzertrennliches Team waren. Sherlock, Holmes und Watson können also sehr gut gemeinsam als ideale Kombination mit hervorragender Wirkung verwendet werden. Mit Unisto, einem neuen, dazupassenden Unistoff wird die vielseitige Kollektion abgerundet.

Druckstoff-Faszination von Création Baumann

In den letzten Jahren traten die Druckstoff-Kollektionen vermehrt ins Rampenlicht und konnten internationale Erfolge verbuchen. In der neuen Druckstoff-Kollektion 1987 tauchen elegante Baumwolldrucke wie Ottilia, Ornato und Merano und natürlich wiederum farbenfrohe Kettdrucke auf.

Mit den neuen Kettdrucken Java und Borneo kommt Farbigkeit und Fröhlichkeit in die Kollektion 1987. Durch die typische Eigenschaft der Kettdrucke, dass die Stoffe beidseitig verwendbar sind, kommt es zu einem zweifachen Stofferlebnis: Die eine Seite wirkt äusserst temperamentvoll und strahlt dynamische Vitalität aus; auf der anderen findet dieselbe Farbkombi- position zu einer abgedämpften, zurückhaltenden Tonalität mit einer betont eleganten Note.

Stoffe herzustellen wie Java und Borneo, denen ein derart kompliziertes Verfahren zugrunde liegt, ist Création Baumann nur möglich, weil alle dazu nötigen umfangreichen Entwicklungsarbeiten in der eigenen Firma geleistet werden können und weil im eigenen Haus das gesamte Fachwissen und die Innovationsfähigkeit verschiedenster Spezialitäten verfügbar sind. Denn einzig die Summe von Kreativität, Wissen und Können, getragen vom Mut zum Neuen, ergibt den Stoff, aus dem Stoffe wie Java und Borneo letztlich gemacht sind.

Transparente Stoffe – Liebe zum Licht

Transparente Stoffe sind seit jeher eine Spezialität von Création Baumann. Die neuen leichten Voileneuheiten der Kollektion 87 zeichnen sich durch ihre luftig-leichten Dessins und ihre interessante Wechselwirkung im Spiel mit dem Licht aus.

Dank den im Hause von Création Baumann verfügbaren Ressourcen an breitem Fachwissen und dank der direkten Zusammenarbeit aller Spezialisten wurde ein weiterer Schritt in der Entwicklung der Ausbrenntechnik möglich. Sein Name: Marocco – in ihm lebt das Spiel von Licht und Luft. Die nuancenreiche Faszination, die Marocco je nach Lichteinfall und Lichtintensität wieder anders umweht, ist von sphärischer Leichtigkeit – eben genauso, wie sie dem Erleben des Lichts in den Ländern des Maghreb eigen ist.

Wie für die diesjährige Kollektion typisch, ist auch bei den neuen transparenten Voiledrucken Aquarello und Fiorito sowie natürlich beim Ausbrenner Marocco die Farbigkeit von tragender Bedeutung. Nur ist hier aber die Farbigkeit transparent und zurückhaltend – die Gewebe eben seidenschaft leicht und luftig.

XOREL-Textiltapeten: schön und strapazierfähig

Hotels oder öffentliche Bauten wie Spitäler und Schulhäuser sind Objekte, in denen sich an Wandbeläge aussergewöhnliche Ansprüche stellen. Tapeten für Anwendungsbereiche dieser Art müssen ästhetisch schön und gleichzeitig sehr strapazierfähig, praktisch und hygienisch sein. Ein ganz spezielles Produkt ist unabdingbare Voraussetzung, um all diese Anforderungen erfüllen zu können. Création Baumann hat es: die neue Xorel Textiltapete der Tecnica-Kollektion.

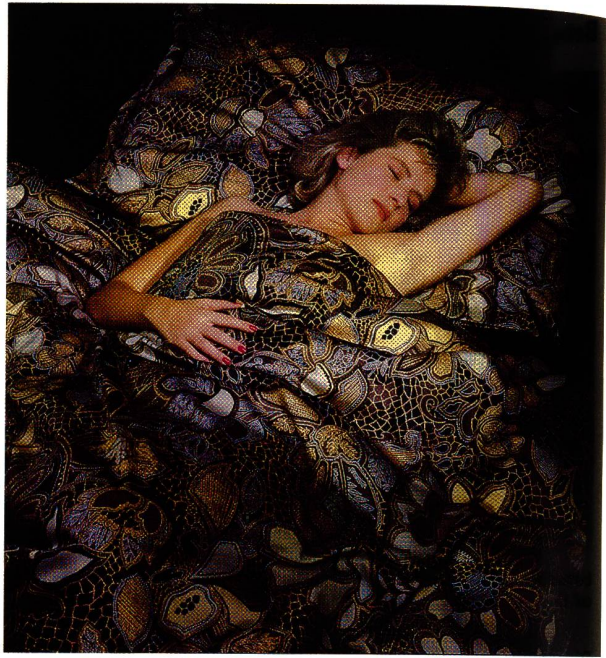
Xorel-Textiltapeten sind aus hochstrapazierfähigem, schmutzabweisende Material gewoben. Sie weisen somit eine echt textile Oberflächenstruktur auf. Je nach Lichteinfall und Lichtintensität wirken sie entweder zurückhaltend matt oder lebhaft schillernd. Die Fasern werden bereits im Rohzustand gefärbt und nehmen aufgrund ihrer Beschaffenheit keine Feuchtigkeit auf. Demzufolge sind Xorel-Textiltapeten nicht nur lichtecht, sie können auch mit einem feuchten Tuch oder einem Reinigungsmittel problemlos gesäubert, ja sogar mit einer Bürste geschrubbt werden. Abgesehen von dieser der Hygiene sehr entgegenkommenden Pflegefreundlichkeit verhindern Xorel-Textiltapeten an sich schon jedes Festsetzen und Wachsen von Bakterien und Pilzen. Sie bieten daher ideale Voraussetzungen für die Verwendung in Spitälern, im Gastgewerbe und selbstverständlich auch im Heimbereich.

Heimtextilien aus der Naturfaser Baumwolle – so schön wie ihre Pflege

Heimtextilien sind keine blossen Gebrauchsartikel mehr. Als ganz wesentliches Element der Raumausstattung und als Ausdruck des individuellen Einrichtungsgeschmacks sind sie zum dekorativen Schmuckstück des Haushalts geworden. Behandeln wir sie deshalb auch als solche!

Der technische und chemische Fortschritt hat der Hausfrau ganz wesentliche Vorteile und Erleichterungen gebracht. Schöne Haushaltswäsche allerdings muss unter solchem Fortschritt – unsachgemäss angewandt – oft leiden. Leuchtende Farben werden dem «weissen Riesen» geopfert, pflegeleicht Ausgerüstetes verlässt die Schleudertrommel mit einem permanenten Crinkleffekt und weiche Baumwolljerseys erfahren im Tumbler eine saharaähnliche Intensivaustrocknung!

Wie aber ist's richtig? Als erstes gilt es ganz bestimmt, die heute von allen renommierten Textilunternehmen umsichtig verwendeten Pflegeetiketten zu befolgen. Die Zeichen der Schweizerischen Arbeitsgemeinschaft für Textilkennzeichnung (SARTEX) sind international gültig und garantieren optimale Pflegeresultate. Darüber hinaus empfehlen viele Produzenten für die Pflege ihrer Erzeugnisse noch einige meist einfach zu befolgende Sondermassnahmen. Gerade Textilien aus reiner Baumwolle lohnen den kleinen Mehraufwand ganz besonders.



Kaschmir- und Blumenmotive grossflächig miteinander kombiniert. Ein Neunfarbendruck auf seidig schimmerndem Swiss-Cotton-Satin aus ägyptischer Baumwolle. Kollektion Schlossberg. Swiss Cotton Press

Bettwäsche:

Immer mit nach innen gekehrter Musterseite waschen und trocknen. Einige Knöpfe der Duvetanzüge schliessen, damit diese sich nicht mit dem übrigen Wäschegut füllen und sich verziehen. Für Buntes keine bleichenden Waschmittel verwenden. Nicht zu lange schleudern, Wäsche, die nicht in den Tumbler kommt, am besten nur anschleudern. Nie ganz trocken tumbeln, bei Bügelwäsche auf diesen Grad, bei bügelfreien Baumwolljerseys auf knapp Schranktrocken einstellen, danach für kurze Zeit über einen Wäscheständer breiten. Nicht zu heiss bügeln, vor allem die feinfädigen Baumwollsattins lieben hohe Temperaturen nicht. Wäsche nach Gebrauch etwas «ruhen» lassen, schieben Sie sie wie bei der korrekten Vorratshaltung zuhinterst in den Schrank! Sie wird es mit einem längeren Leben lohnen.

Frottierwäsche:

Zurückhaltung bei Weichspülern. Die Badewäsche verliert dadurch einen Teil ihrer Saugfähigkeit. Optimale Weichheit bei uneingeschränkter Saugfähigkeit erhält die Frottierwäsche nur im Tumbler.

Küchenwäsche:

Untersuchungen haben gezeigt, dass Küchenwäsche eine gefährliche Brutstätte für Bakterien sein kann, deshalb gilt so oft wie möglich waschen. So müssen keine scharfen, die modischen Farben dämpfenden Waschmittel eingesetzt werden. Auch sollte man hier den desinfizierenden Effekt des heissen Bügeleisens nutzen.

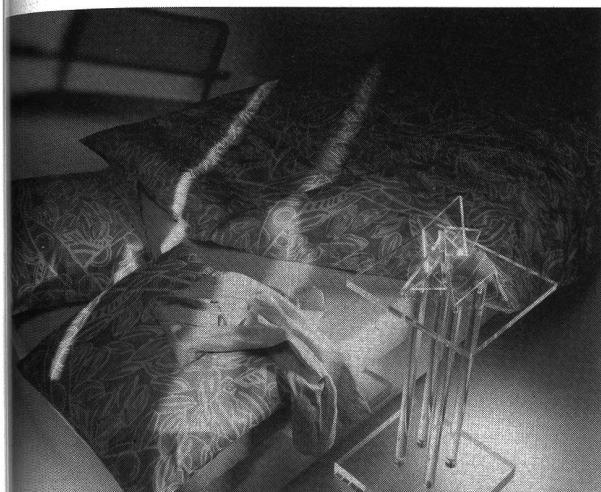
Tischwäsche:

Auch die Tischwäsche mag es heute farbig. Es sind die gleichen Regeln wie bei bunt dessinierter Bettwäsche anwendbar. Hartnäckige Flecken schonend vorbehandeln. Bestickte Tischwäsche vorzugsweise in einen Wäschesack einpacken und im Schongang bei tiefer Temperatureinstellung waschen. Auf weicher Unterlage trockenbügeln.

So behandelt werden Heimtextilien lange Freude machen.

CK-Schweizer Baumwollinstitut, 8065 Zürich

Bettwäsche-Neuheiten Herbst 1987



Bedruckte Jersey-Bettwäsche in 100% Baumwolle Loggia 902/751
Art. 61

Die neue Bettwäsche-Kollektion von CHRISTIAN FISCHBACHER umfasst folgende Grundqualitäten:

Satin
Jersey
Façoné } alle drei in reiner Baumwolle

Das Farbsortiment des Feinsatingewebes (Streifen) wurde mit leuchtend frischen Primärfarben erweitert.

Die Dessinierung deckt Wünsche verschiedener Life-Style-Gruppen ab:

- Aufgelöste, florale Muster in sanften Farben sind für den Modernisten gedacht, der gerne in Jersey-Bettwäsche schläft
- Naturalistische Rosenmotive auf dem zarten Baumwoll-Façoné appellieren an das Feingefühl des Romantikers
- Aufgerasterte Paisley-Motive, die auf einen Karofond gesetzt wurden, entsprechen dem männlichen Geschmack
- Für ein spektakuläres Fächerdesign mit Blumen begeistert sich die Avantgarde
- Eine impressionistische, fein gezeichnete Landschaft wendet sich an den Kunstliebhaber

Christian Fischbacher CO AG
CH-9001 St. Gallen

Zubehör, Spinnereien

Bräcker AG, 8330 Pfäffikon

Hochleistungspaarung CARAT/SAPHIR

Auf Spinntester konventioneller Bauart werden Ringlängergeschwindigkeiten bis zu 45 m/s erreicht. Diese Leistung wird mit den Hochleistungsläufern für Baumwolle und Mischgarne in der Saphir-Veredelung, sowie mit dem neuen Bräcker-Carat-Ring, ein schweizer Produkt, erreicht.

Damit wird einmal mehr deutlich, dass im konventionellen Ringspinnverfahren bezüglich Leistung und Garnqualitäten die Grenzen noch lange nicht erreicht sind.

Abgeleitet von dieser Paarung wird auch die Kombination SU-Carat-Ring und SU-B-Ringläufer möglich, die ebenfalls Spitzenleistungen im Mischgarn- und Chemiefaserbereich ermöglichen. Diese Kombination findet in der Kurzstapel- und Kammgarnspinnerei Anwendung, wobei bei letzter die Ringschmierung entfällt.

Läufer-Einsetzgerät Rapid-Boy

Dieses Gerät gewährleistet ein schnelles und müheloses Einsetzen von Flanschläufern auf dem Ring. Besonders bemerkenswert dabei ist, dass die Konstruktion das vorgängige Einfädeln des Garns ermöglicht.

Das Gerät ist für zwei verschiedene Ringläufer-Magazinierungssysteme konzipiert worden. Neben der herkömmlichen AP-Magazinierung hat Bräcker die Strap-Magazinierung entwickelt. Diese Konzeption ermöglicht das Mitführen von bis zu 10 000 Läufern während des Läuferwechsels.

Interessant ist auch dieses Gerät, indem ohne Bedienung die Läufer automatisch eingesetzt werden. Sicher werden sich hier findige Konstrukteure erste Gedanken für einen automatischen Läuferwechsel, z.B. in Verbindung mit einem Anspinnwagen, durch den Kopf gehen lassen.

Nylon-Läufer

Die Nylonläufer Niltex und Steeltex (mit Stahleinlage) werden von Bräcker in einer neuen Generation im Programm geführt, wobei nebst der Erweiterung der Lieferpalette den Anforderungen der Maschinenherstellung bezüglich Leistungssteigerung Rechnung getragen wurde.

Nadelauflösewalzen

Neu im Programm führt Bräcker Nadelauflösewalzen für die Open End-Spinnerei mit einem einfachen Auswechselsystem (Schrumpfsystem) der Nadelringe.

Die **mit**
tex nimmt Ihre Leser
ernst!

Grenzwertüberwachung – Doppelkomparator E 213

Grenzwertüberwachung für Drehzahlen und Geschwindigkeiten ist jetzt wirtschaftlich möglich mit dem neuen, digital einstellbaren



Doppelkomparator E 213 von IVO.

In Verbindung mit der bewährten Digitalanzeige N 661 – beide Geräte in Normgehäusen 96 x 48 mm – kann das Über- oder Unterschreiten von vorgewählten Grenzwerten überwacht und geregelt werden.

Zur Steuerung nachgeschalteter Motoren oder Regeleinrichtungen stehen wahlweise Relais- oder elektronische Optokoppler-Ausgänge bereit.

Signalisiert werden das Über- und Unterschreiten sowie der Zustand innerhalb der Grenzwerte. Alle drei Zustände werden zusätzlich von Leuchtdioden – rot für Grenzwerte, grün für den Gut-Bereich – an der Frontseite angezeigt.

Die Einstellung der gewünschten Bereiche kann über leicht einstellbare, 4-stellige Vorwahlschalter – auch mit Dezimalstellen – erfolgen.

Einige Anwendungsgebiete für Doppelkomparatoren sind Klassier- und Sortiersteuerungen sowie Überwachungsaufgaben wie Drehzahl- oder Geschwindigkeitsregelungen in Zweipunkt-Regelkreisen.

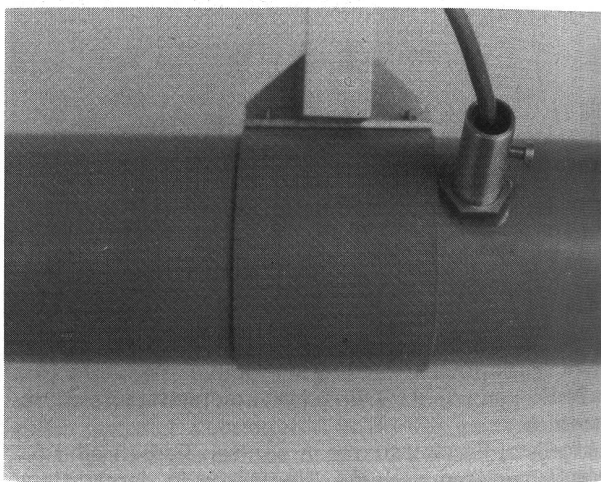
Dabei ist der Einsatz in fast allen Industriebereichen wie z. B. bei Textil-, Druck- und Verpackungsmaschinen aber auch in der Kunststoff- und Metallverarbeitung denkbar.

Ivo Irion und Vosseler
Zählerfabrik GmbH und Co.
D-7730 VS-Schwenningen

Anwendung elektrokinetischer Sensoren

Neuartige elektrokinetische Nahfeldsensoren ermöglichen durch verschiedene Ring- und Flächensensoren die Detektion von bewegten Textilien, Textilverbund- und Kunststoffen in Faden- und Flächenform in der Fertigungsautomation und Prozessüberwachung.

Ein zweikanaliger Experimentiermodul mit einem Flächen- und Ringsensor soll den Zugang zur elektrokinetischen Sensorik experimentell erleichtern. Faden- und Nähfadenüberwachung, Einsatz als Bandrissmelder sowie zur Bandkantensteuerung, Zählung von Strümpfen oder Kunststoffgranulaten sowie die allgemeine Textil- und Kunststoffsensorik sind bisherige Anwendungsbeispiele.



Mittels Zwei-Kanal-Experimentmodul mit Ring- und Flächensensor für orientierende Versuche und Labor und einem Flächensensor Type I wurde in ein Zählrohr montiert, an Strumpfautomaten eine funktions-sichere Teilezählung realisiert. Diese Anwendung lässt sich auch einsetzen zur Überwachung von Schüttgütern in Förderrohren.

Allgemeines

Elektrokinetische Sensoren arbeiten nach einem kapazitiven Prinzip. Im Gegensatz zu den üblichen kapazitiven Sensoren, bei denen nach der Kapazitätsgleichung

$$C = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r \frac{A}{a}$$

a

C = Kondensatorkapazität

ϵ_0 = elektrische Feldkonstante

ϵ_r = relative Dielektrizitätszahl

A = wirksame Kondensatorfläche

a = effektiver Elektrodenabstand

durch Verändern des zwischen die Elektroden eingebrachten Werkstoffes, der Kondensatorfläche oder des effektiven Elektrodenabstandes sich ein messbarer veränderlicher Wert ergibt, wird hierbei die Eigenschaft der elektrischen Ladung einer kondensatorartigen Elektrode genutzt.

Der elektrokinetische Sensor ist also ein Kondensator, bei dem die eine Elektrode vom umgebenden Gehäuse gebildet wird – die andere Elektrode ist isoliert im Bereich des zu detektierenden Gegenstandes angeordnet. Diese isolierte Elektrode liegt nun an einer hochstabilen Gleichspannung und es stellt sich nach Ladungsausgleich eine stabile elektrische Ladung nach den Gesetzmäßigkeiten des elektrischen Feldes ein, wobei gilt

$= C \cdot U$
 = elektrische Ladung
 = konstruktionsbedingte Kapazität nach der Kapazitätsgleichung
 = anliegende Gleichspannung.

a die konstruktionsbedingte Elektrodenkapazität C nach Einbringen des zu erfassenden Gegenstandes ebenfalls konstant ist, wird

proportional Q .

wird nun durch die Sensorelektrode oder an dieser vorbei ein Gegenstand mit einer stochastisch wechselnden Ladung bewegt, so wird das Gleichgewicht des Sensorkondensators gestört. Der stabilen Ruheladung Q überlagert sich nun eine wechselnde Ladung ΔQ , welche bei konstanter Kapazität eine Wechselspannung ΔU erzeugt.

$$U_{\text{ges}} = U + \Delta U = \frac{Q}{C} + \frac{\Delta Q}{C}$$

Bei Abtrennung des statischen Anteils der Gesamtspannung durch einen Koppelkondensator verbleibt die Wechselspannung.

$$\Delta U = \frac{\Delta Q}{\Delta C}$$

Die nun zur Signalauswertung herangezogen wird.

Das Vorhandensein einer Wechselspannung ΔU ist also das Kriterium für einen bewegten Körper oder Gegenstand, der allerdings stochastische elektrostatische Ladungen auf seiner Oberfläche tragen und sich im Nahfeld des Sensors befinden muss.

Es ist somit leicht einzusehen, dass ein stehender Gegenstand die gleiche Funktion zeigt wie ein fehlender Gegenstand, da dann die Ladungswechsel ausbleiben. Fast alle elektrischen Nichtleiter können elektrostatisch aufgeladen werden, entweder in der Herstellung oder durch Reibung, wobei hierbei eine Ladungstrennung stattfindet und derjenige Körper positiv geladen wird, der die grösste relative Dielektrizität aufweist. Die Ladung kann zusätzlich auch elektrisch in einem Feld aufgebracht werden.

Da das elektrische Signal von den Faktoren Ladung und Bewegung abhängt, sind meist Vorversuche notwendig, um die einwandfreie Funktion im konkreten Anwendungsfall sicherzustellen.

Aufbau und Funktion

Das Zweikanal-Experimentiermodul wurde speziell für Anwender entwickelt, die durch eigene Experimente in die Technik der elektrokinetischen Sensoren einsteigen wollen und wird grundsätzlich mit folgender Ausstattung geliefert:

- mit 1 Ringsensor Type 1 zur Detektion von Fäden, Monofil, Garnen mit 100 cm abgeschirmtem Kabel und Stecker,
- mit 1 Flächensensor Type 1 zur Detektion von Bändern, Flächen, Körpern mit 100 cm abgeschirmtem Kabel und Stecker,
- mit Versorgungsspannung zwischen 15 und 35 Volt DC, verpolungssicher, mit je zwei Potentiometern zur Einstellung der Empfindlichkeit sowie der Schaltverzögerung,

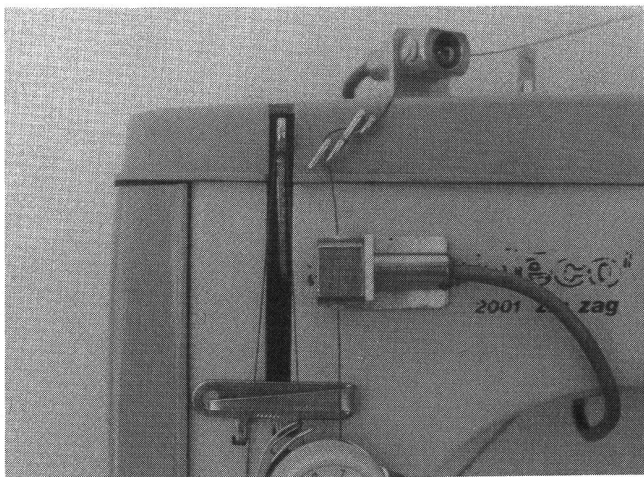
zwei Kanälen mit jeweils 24 V PNP Transistorausgängen für Schaltvorgänge mit Komplementen, – mit zwei Kanälen positiver Logik VDC TTL-kompatibel (ebenfalls mit Komplementen), sowie einem auf beide Kanäle wirkenden Relaisausgang 24 VA.

Die kontaktlosen Ausgänge befinden sich auf einer Zusatzplatine, die über einen Huckepackstecker an die zwei Sensorkanäle im Grundmodul angekoppelt werden – dieser Stecker ist durchgeführt, um an den zwei Stiften Messgeräte, Oszilloskope oder Leuchtdioden und sonstige Anzeigeeinheiten anlegen zu können.

Der Aufbau in Grundplatine und Zusatzplatine wurde gewählt, um hinsichtlich der Ausgangsschaltstufe jede nur denkbare Variante von der logischen Verknüpfung, Analog-Digital-Wandlung, bis zum Leistungsschalter je nach Anwendungszweck realisieren zu können.

Im Normalfall reichen die angebotenen Ausgänge jedoch aus, um Experimente und Anschlüsse an Computer, SPS, Relais, Magnetventile, Signalgeräte oder Niederspannungslampen, Gleichstrombremsen und ähnliches auszuführen.

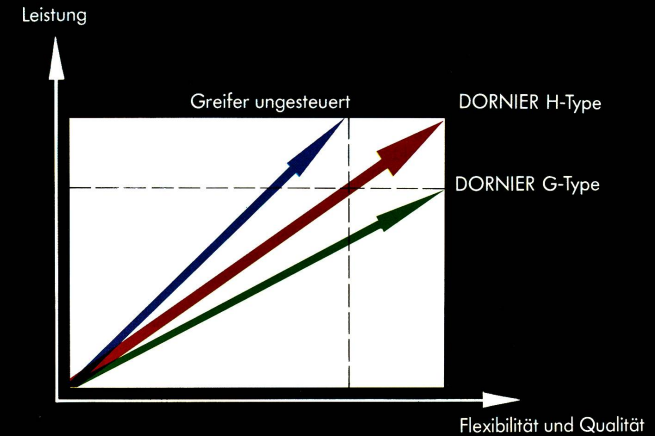
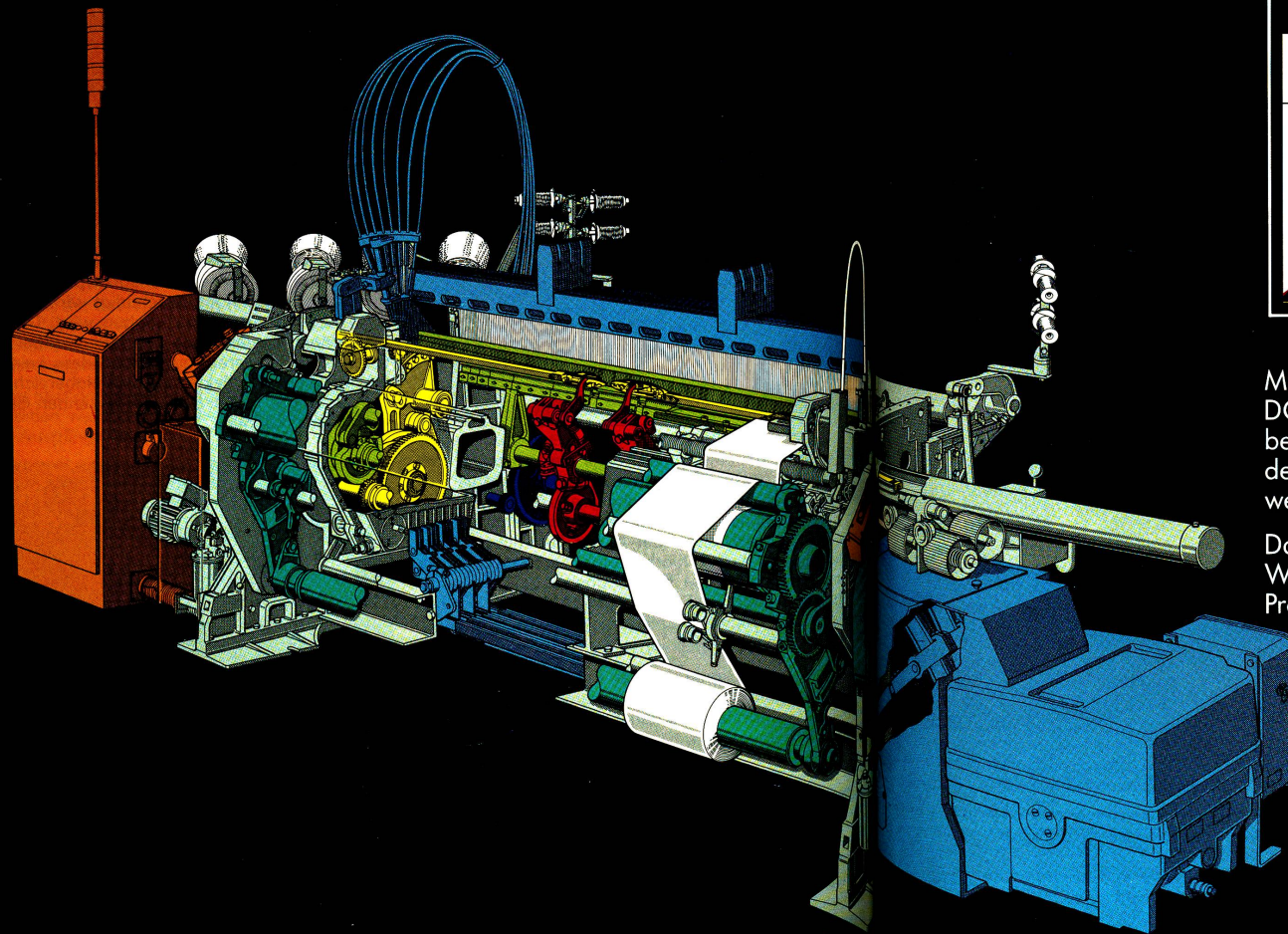
Da die elektrokinetischen Sensoren sehr empfindlich auf elektrostatische Ladungen reagieren, ist die einwandfreie mechanische Montage für die Funktion wichtig. Die Montage erfolgt zweckmässig mit metallischen Schellen oder mit Hülsen und Klemmschrauben, dabei ist zu beachten, dass der Sensorkörper nicht durch übermässigen Anziehdruck beschädigt wird oder die elektrische Abschirmung unterbrochen wird. Die Abmessungen können Zeichnungen der Sensorkörper entnommen werden. Es ist darauf zu achten, dass keine grösseren elektrostatischen Felder im Nahfeldbereich von ca. 10 bis 30 cm das Signal des zu erfassenden Gegenstandes verfälschen können.



Die Miniaturbauweise der Sensorköpfe erlaubt den Einbau auch an schwer zugänglichen Stellen. Hier wurden zwei Ringsensoren Type 1 an eine Nähmaschine montiert zur Überwachung des Oberfadens. Mit dieser Anordnung kann man bei relativ unsicheren Ladungsverhältnissen in der sogenannten Koizidenzschaltung jeweils zwei Sensoren auf das Objekt anlegen, sodass mindestens einer immer schaltet.

In allen Fällen wird das Messgut durch einen ortsfesten Sensor oder Messaufnehmer bewegt mit der jeweiligen Arbeitsgeschwindigkeit und dabei die bewegte Ladung elektronisch detektiert, deshalb auch die Bezeichnung elektrokinetische Sensoren. Steht das Werkstück statisch still oder quasistatisch (niedrige Bewegungsgeschwindigkeit), oder ist es nicht vorhanden, so ergibt sich gegenüber einem schnell bewegten Werkstück bis

H = Hochleistung



Mit der Entwicklung der H-Type hat die DORNIER-Greiferwebmaschine unter Beibehaltung ihrer optimalen Flexibilität den Leistungsbereich ungesteuerter Greiferwebmaschinen erreicht.

Damit bietet sie für den anspruchsvollen Weber die Chance, in Zukunft hochwertige Produkte noch wirtschaftlicher herzustellen.

zu hohen Laufgeschwindigkeiten von etwa tausend Metern in der Minute ein Signalwechsel. Im wesentlichen ist dieses Signal vom Werkstoff und der vorhandenen elektrischen Ladung, der Bewegungsgeschwindigkeit sowie der Sensorbauform abhängig. In der Praxis haben sich zwei Formen heraus kristallisiert, der Ringsensor und der Flächensensor. Der Ringsensor Type I dient zur Detektion von Fäden, Monofilen und Garnen von Nm 120 bis etwa 50/3-fach also dünnen Fäden von 0,05 bis 0,5 mm Durchmesser. Ringsensor Type II deckt den Bereich von Nm 50/3 bis 12/2-fach oder 0,5 mm bis 1,0 mm Durchmesser ab.

Der Flächensensor Type I kann bündig eingebaut werden und ist an der Stirnseite empfindlich, während der Flächensensor Type II allseitig/zylindrisch empfindlich ist und zur Detektion von Bändern, Flächen und Körpern eingesetzt wird. Diese Sensoren sind typologisch als elektrokinetische Nahfeldsensoren zu bezeichnen, d.h. sie wirken nur einwandfrei bei bewegten, nichtleitenden Werkstoffen mit freien elektrischen Ladungen im Nahfeldbereich von einigen Zentimetern. Dafür gibt es jedoch schon zahlreiche Einsatzbeispiele in der Textil-, Kunststoff-, Bekleidungs- und Nähindustrie bei Produktionsautomatisierung und Prozessüberwachung.

Technische Daten

- Zwei-Kanal-Experimentiermodul
- Flächensensor Type II abgeschirmt
- Ringsensor Type II abgeschirmt
- Versorgungsspannung typ. 24 bis 26 V DC
- Ansprechschwelle ca. 2 m/min
- Grenzgeschwindigkeit ca. 1000 m/min
- Frequenz ca. 3 Hz bis 50 Hz mit serienmässigem Kondensator
- ohne Kondensator bis ca. 1 kHz
- Ansprechverzögerungszeit 30 bis 300 m sek
- Ausgang 1: TTL/10 m A
- Ausgang 2: 24 V DC/0,3 A
- Ausgang 3: Relais/24 VA
- Betriebstemperatur -20° C bis + 50° C
- Gewicht ohne Sensoren 0,25 kg

Ingenieurbüro und Unternehmensberatung Bäckmann
Reinhard Bäckmann Dipl.-Ing. VDI
D-8751 Heimbuchenthal

Fotos:
Ingenieurbüro und Unternehmensberatung Bäckmann
D-8751 Heimbuchenthal

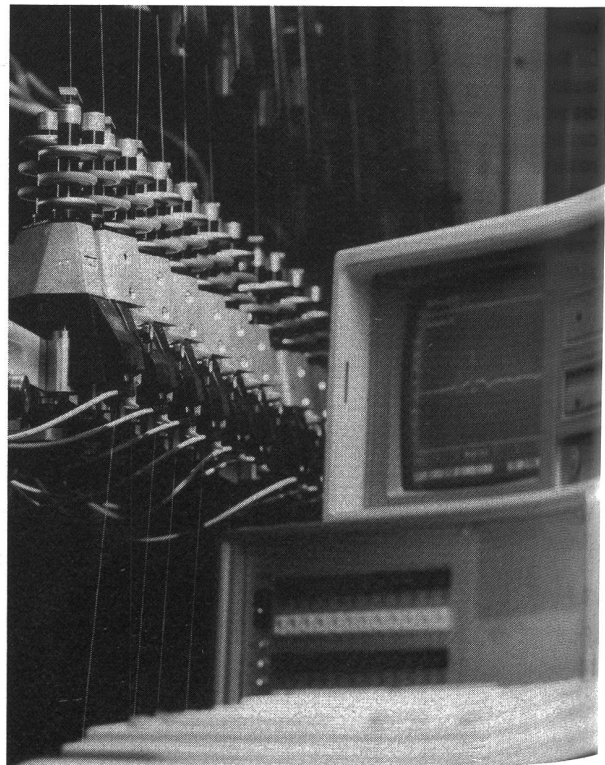
FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, D-8783 Hammelburg

Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör:

Fadenzugkraft-Messsystem – Stationärer Sensor kontrolliert Texturierungsprozess kontinuierlich

Beim Texturieren von Garnen wird mit immer höheren Abzugsgeschwindigkeiten gearbeitet. Der massgebende Faktor für die Stabilität des Prozesses, die Fadenzugkraft nach dem drallgebenden Texturierungsaggregat, wurde bisher sporadisch von Hand gemessen. Diese Methode ist messtechnisch und wirtschaftlich unbefriedigend und lässt nur schwer verlässliche Aussagen für die Prozessregelung zu.

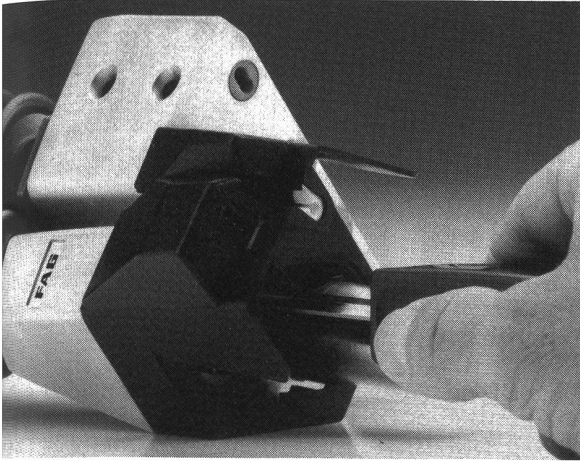
Der FAG Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör entwickelte deshalb in Zusammenarbeit mit der Firma Re-tech/Schweiz ein Fadenzugkraft-Messsystem. Das System besteht aus dem stationären Zugkraftsensor, einer Auswerte-Elektronik und einem Rechnersystem mit zugehöriger Software (Bild 1).



Das Fadenzugkraft-Messsystem besteht aus Sensor, Auswerte-Elektronik und Rechnersystem mit Software.

Der Sensor lässt sich in die vorhandenen Aggregate integrieren, ohne dass die Prozessbedingungen oder die textiltechnologischen Daten der Garne beeinflusst werden (Bild 2).

Das Rechnersystem überwacht jede einzelne Texturierungsstelle einer Maschine in Echtzeit. Das Rechnersystem arbeitet in zwei Ebenen: Dem Hauptrechner mit Peripherie auf der oberen Ebene und den Mikrokontrollern bis zu 32 Ringspeichern auf der unteren Ebene. Dabei überwacht die untere Rechnerebene bis zu 32 Stellen gemäss der vorgegebenen Toleranz. Die gemessenen Werte werden in je einem Ringspeicher pro Texturierungsstelle abgelegt und bei Bedarf auf dem Bildschirm graphisch



h Austausch der Abdeckung lassen sich Texturieraggregate problemlos mit dem Sensor nachrüsten, beispielsweise wie hier beim FAG 471 für Tangentialantrieb.

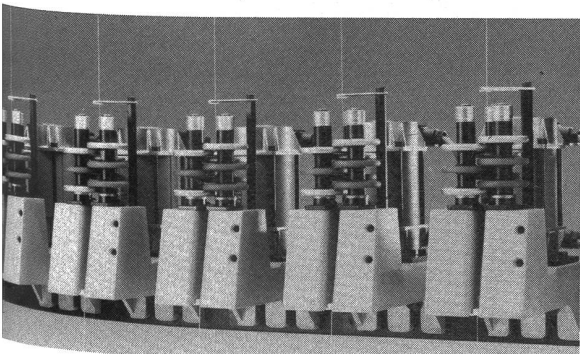
gestellt. Bei einer Fehlermeldung lässt sich zusätzlich Kurvenverlauf vor und nach dem Ereignis darstellen. Grund der charakteristischen Signalform kann die Ursache eingegrenzt, ermittelt und beseitigt werden. Wird kein Fehler gemeldet, wird der Ringspeicher kontinuierlich überschrieben.

Mikrokontroller melden dem Hauptrechner jede Toleranzüberschreitung und überspielen die Messwerte in den jeweiligen Ringspeichern. Der Hauptrechner zeigt auf dem Bildschirm die aktualisierte Tabelle des momentanen Maschinenzustandes: spezifische Maschinendaten, Texturierungsrate, Anzahl der Toleranzüberschreitungen bzw. -unterschreitungen, Fadenbruchzahl, Produktions-Ausfallzeit der Texturiermaschine und prozentuale Maschinenauslastung. Zusätzlich summiert der Hauptrechner alle Meldungen für eine spätere Maschinenanalyse und speichert sie ab. Auf dem Bildschirm kann der Kurvenverlauf jeder Texturierstelle jederzeit während der gesamten Produktionszeit auf den Bildschirm gerufen werden.

Das System kann so ausser der Rohgarn- und Produktionsüberwachung, der 100prozentigen Qualitätskontrolle des produzierten Garns, der sofortigen Fehlererkennung auch eine Schwachstellenanalyse und eine statistische Optimierung der einzelnen Maschinen und Texturierstellen erfolgen.

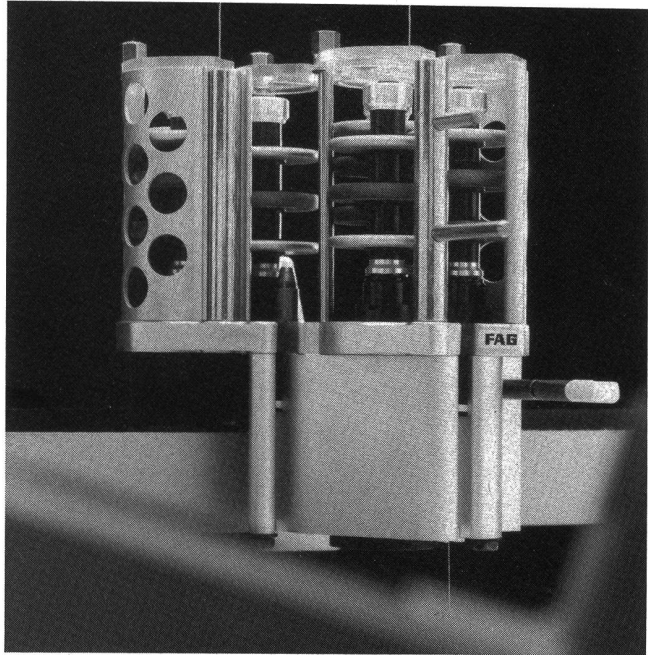
Für die Texturierung

Die Fraktionsaggregate der Baureihe FTS für die Erstausrüstung und Modernisierung von Texturiermaschinen, für Tangentialantrieb oder einzelmotorischen Antrieb: FTS 471, ein Einzelaggregat für die Hochleistungstexturierung mit Scheibendurchmessern von 45 und 50 Millimetern (Bild 3)



Fraktionsaggregate FTS 471 mit einzelmotorischem Antrieb für modernste Texturiermaschinen

– FTS 446, ein Doppelaggregat zur Verdoppelung der Produktion bei Verarbeitung gefachter Garne (Bild 4)

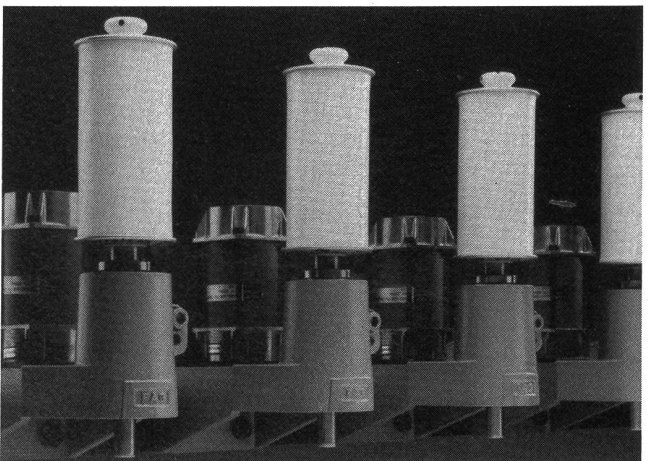


FAG Friktionsdoppelaggregat FTS 446 zur Verdoppelung der Produktion bei Verarbeitung gefachter Garne für die Erstausrüstung und Modernisierung von Texturiermaschinen

- FTS 486...M, ein Einzelaggregat mit beidseitig gelagerten Friktionsscheiben für Abzugsgeschwindigkeiten bis 1500 m/min bei Drehzahlen bis 20 000 min⁻¹
- verbesserte und weiterentwickelte Polyurethan-Friktionsscheiben mit längerer Standzeit für die Hochleistungstexturierung
- Magnet-Falschdraht-Spindeln mit Einzelmotorantrieb für die Stretchgarn-Herstellung im Polyamid-Feintitbereich

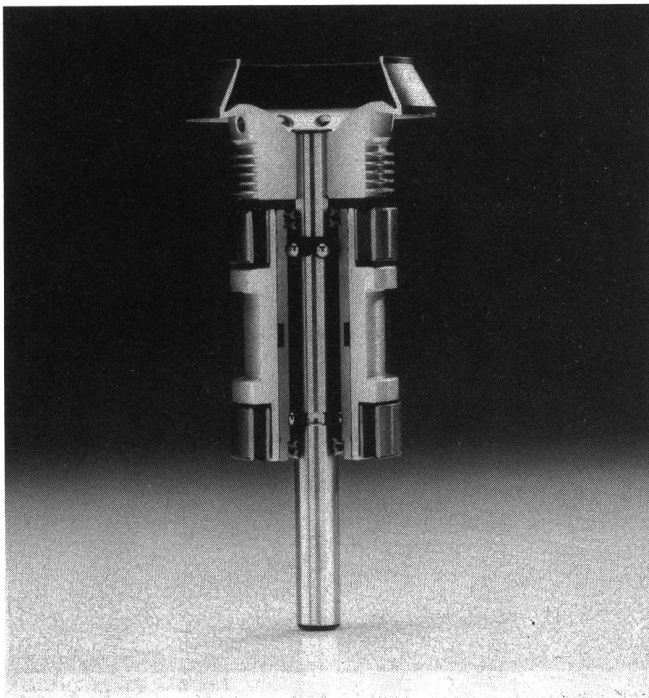
2. Für die Umspinnerei

Hohlspindeln der Baureihen US und USL mit abgestimmten Dämpfungssystemen für die Erstausrüstung und Modernisierung von Umspinn- und Umwindemaschinen. Mit Tangentialantrieb oder einzelmotorischem Antrieb. Die Hohlspindeln sind für Drehzahlen bis 40 000 min⁻¹ und Packungsgewichte bis 2500 Gramm ausgelegt (Bild 5).



FAG Hohlspindeln mit einzelmotorischem Antrieb und abgestimmten Dämpfungssystemen für modernste Umspinn- und Umwindemaschinen

3. Für die OE-Rotorspinnerei



FAG OE-Turbinenlagerung mit abgestimmtem Dämpfungssystem für Drehzahlen bis 90 000 min⁻¹

- Lagerungen für alle bekannten OE-Rotorspinnmaschinen
- OE-Turbinenlagerungen TL mit abgestimmtem Dämpfungssystem für Drehzahlen bis 90 000 min⁻¹ (Bild 6)
 - Auflösewalzenlagerungen für die Komplettierung mit Walzen der verschiedenen Hersteller

4. Zum Führen, Verlegen, Spannen und Leiten im Textilmaschinen- und allgemeinen Maschinenbau

- Verlegerollen für die Kalt- und Warmver Streckung von Fäden
- Stützwalzen für die Garnspulenabstützung, auch mit eingebauter berührungsloser Drehzahlmesssonde
- Fadenführungsrollen als Fadenleitelemente
- Zapfenlager und Rollenzapfen als vielseitige Lagerungselemente; mit Laufmängeln dienen sie als Leit-, Führungs- und Spannrollen.

Spinnereitechnik

Erste Erfahrungen mit dem neuen Rieter-Kämmereivorbereitungs-Verfahren UNILAP®*

1. Einführung

Die vorliegende Veröffentlichung befasst sich mit den Erfahrungen beim Einsatz der ersten Maschinenserie UNILAP®. [1,2] Bild 1 vermittelt einen Überblick über die nach spezifischen technologischen Einflussfaktoren geordnete Verteilung dieser Einsätze.

		Baumwoll-Stapel				
		-1*	-1 1/16*	-1 1/8*	-1 1/2*	-1 7/8*
Micronaire	unter 3,0					
	3,0 - 3,9		II	II	I	III
	4,0 - 4,9		I	III I	III	
	5,0 - 5,9					
	6,0 u.h.					
Pressley	93 u.h.		I	III	III I	III
	87 - 92		I	III II		
	81 - 86		I	II		
	75 - 80					
	70 - 74					
	unter 70					
Garnr. No	unter 30		I	III	I	
	30 - 49		II	III II	II	
	50 - 79		I	III	III	
	80 - 99				II	III
	100 u.h.					III

Kämmereivorbereitung UNILAP®
Einsätze bis 5/87

Daraus ist ersichtlich, dass bereits zahlreiche Ergebnisse vorliegen. Im einzelnen lassen sich folgende Erkenntnisse ableiten:

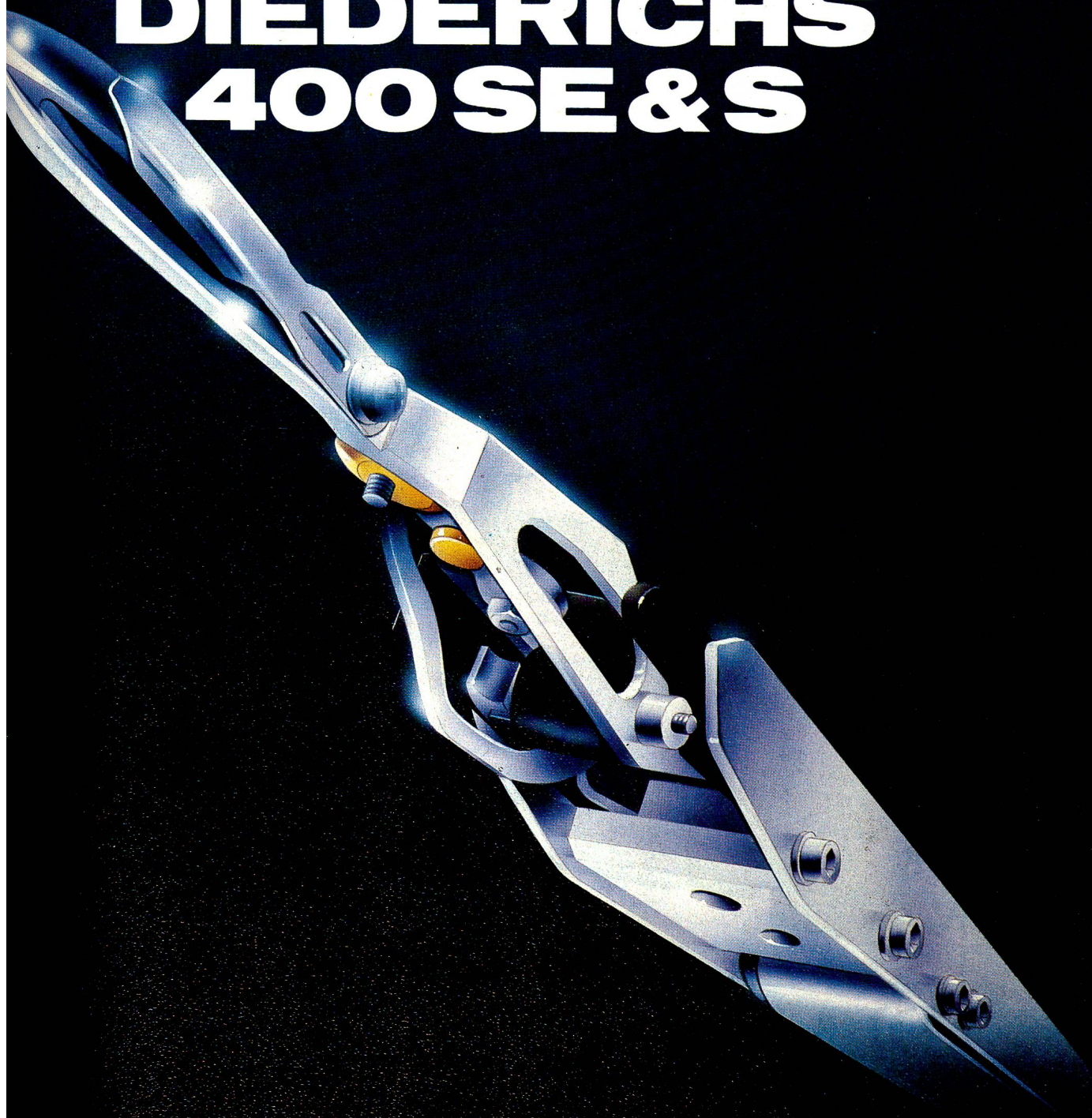
2. Doublierung

2.1 Einzeldoublierung

Als Vorstufe des UNILAP-Verfahrens sind moderne Strecken vom Typ D1 oder RSB 51 einzusetzen. Speziell zu beachten sind die Verzugsverhältnisse, welche wichtig sind, um ein für den nachfolgenden Wickelaufbau taugliches Band herstellen zu können. Hohe Verzüge, abhängig von hohen Doublierungen, bewirken eine hohe

mit Zielgerichtete
Werbung = Inserieren
in der «mittex»
tex

SAURER DIEDERICHS 400 SE&S

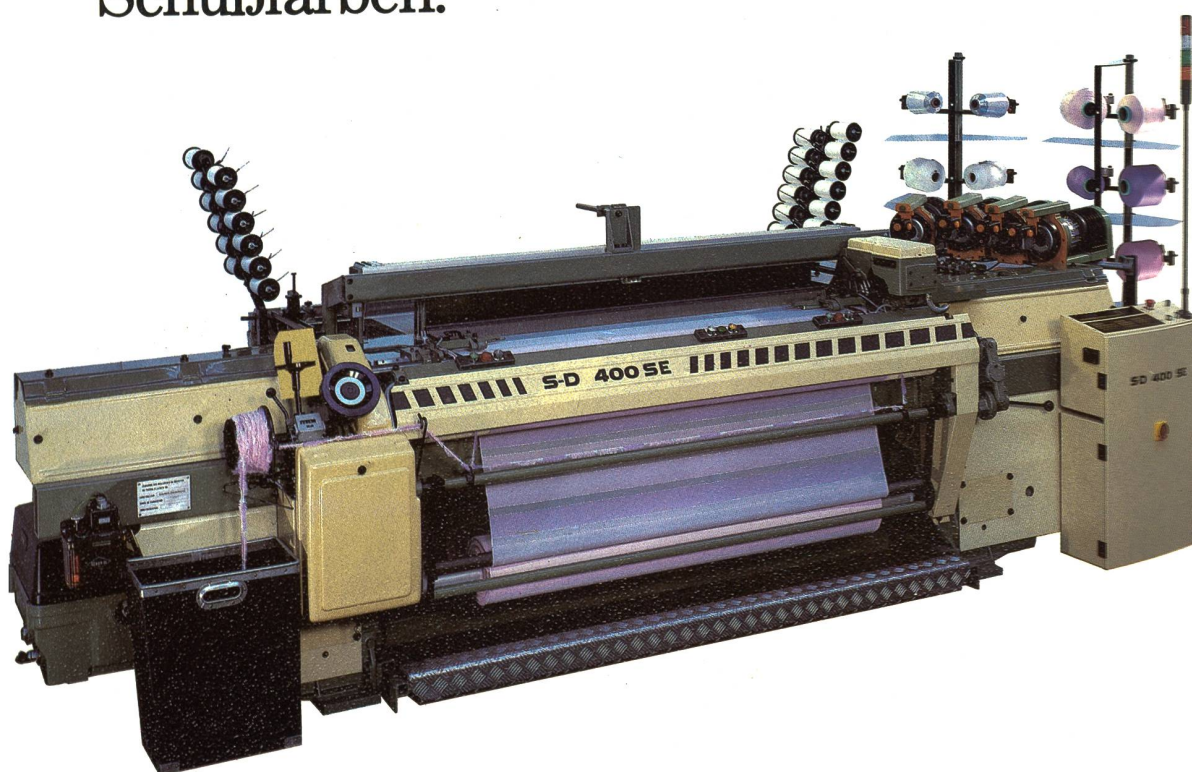


SAURER-DIEDERICHS

le progrès par la qualité

SAURER DIEDERICHS 400 SE & S

Teleskopgreifermaschinen für 1-8
Schußfarben.



DIE MASCHINE FÜR "FEHLERFREIES" WEBEN

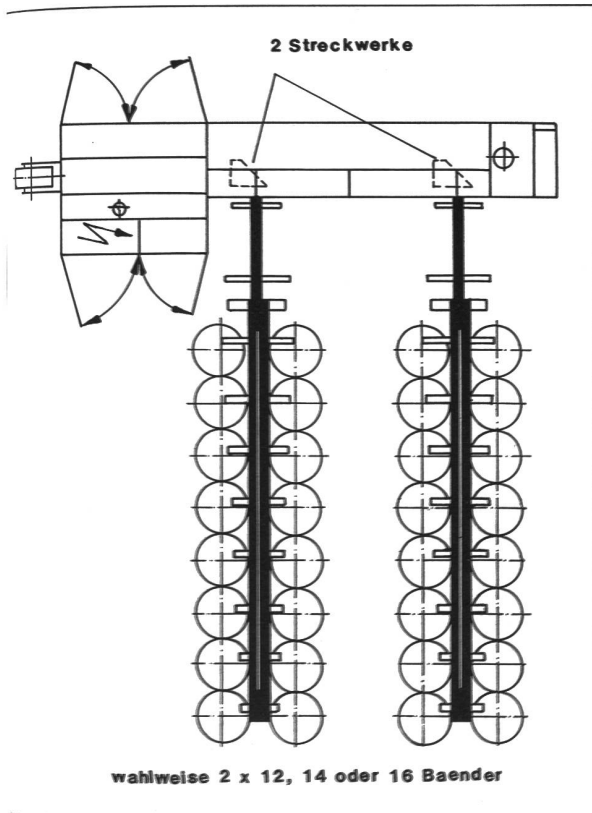
SAURER-DIEDERICHS SA
F-38317 Bourgoin-Jallieu/France

Téléphone 74 93 85 60 · Télex 300 525 · Téléfax 74 43 26 93



Parallelisierung der Fasern im Streckenband. Für den Wickelaufbau ist diese jedoch unerwünscht. Von Ausnahmen abgesehen empfehlen wir deshalb an den Strecken eine Doublierung von 5- bis 6fach. Der Einsatz einer Regulierung ist dann vorzusehen, wenn Bänder aus Karden ohne Regulierung stammen.

Die UNILAP-Maschine selbst ist mit zwei Streckwerken ausgestattet. (Bild 2)



UNILAP®

Nach Bandnummer, gewünschtem Verzug und gefordertem Wattegewicht, lassen sich wahlweise 2x12, 2x14, oder 2x16 Bänder vorlegen.

2 Gesamtdoublierung

Beim UNILAP-Verfahren kann die Gesamtdoublierung, je nach gegebenem Spinnplan, vom min. 96 bis max. 56fach variieren. Für den Normalfall empfehlen wir heute eine 140fache Gesamtdoublierung, d.h. diese entspricht praktisch derjenigen der klassischen Vorbereitung. Dieser Spinnplan hat sich im neuen UNILAP-Verfahren bereits in der Praxis bewährt.

Bei der klassischen Vorbereitung (Wattenmaschine/Lehrstrecke) wird, bedingt durch die vorgegebenen Doublierungen, meistens mit einer 144fachen Gesamtdoublierung gearbeitet.

Teilverzüge und Klemmpunktdistanzen

1 Einflussfaktoren

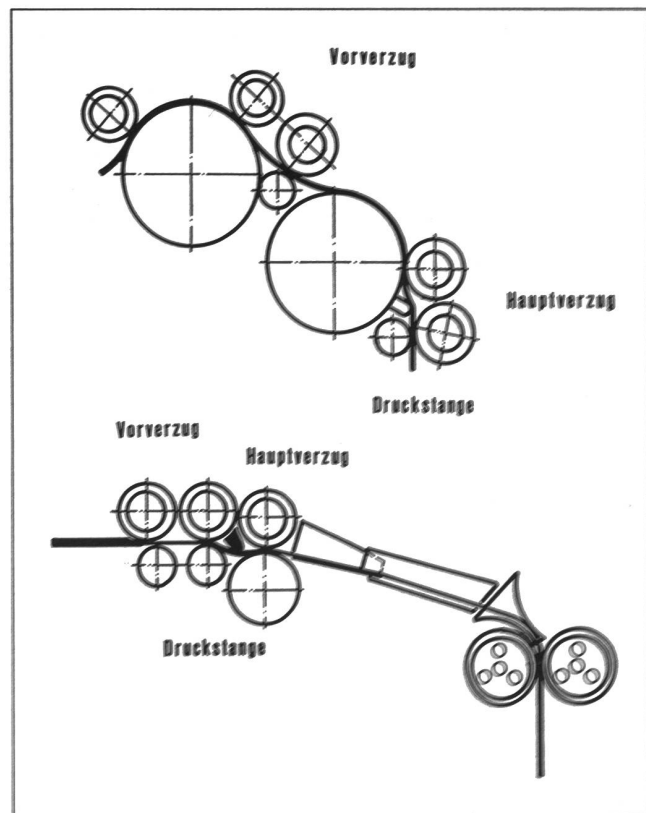
Der optimale Verzug ist von verschiedenen Faktoren wie Kurzfasergehalt, Reibungsverhalten der Fasern, Faserparallelisierung und Fasermasse abhängig. Er ist eine sehr wichtige Einflussgröße für den Wickelaufbau und das Endergebnis bis hin zur Garnqualität.

3.2 Strecke

An der Strecke vor der UNILAP-Maschine, also nicht zu verwechseln mit derjenigen nach der Kämmaschine, sind die einzusetzenden Teilverzüge vom vorgegebenen Spinnplan abhängig. Der optimale Gesamtverzug liegt in der Regel zwischen 5- und 7fach.

Die Orientierung ausschliesslich an niedrigen Bandungleichmässigkeiten wirkt sich unter Umständen negativ auf die Wickelqualität und auf die Weiterverarbeitung der Wickel aus. Grundsätzlich ist mehr auf Spitzen im Diagramm zu achten, welche auf Faserpakete hinweisen. Diese können zu einer schlechten Klemmung an der Kämmaschine E7/5 und damit zu Classimat-Fehlern im Garn führen.

Auch die Verzugsaufteilung zwischen Vor- und Hauptverzug hat nicht nur anhand des besten U%- bzw. CV_U%-Wertes zu erfolgen – die Spektrogramm- und Diagrammform einerseits – sowie das Ablaufverhalten der Wickel (Haarigkeit) ab dem UNILAP andererseits sind mit zu berücksichtigen. Der normale Vorverzugsbereich liegt zwischen 1,4- und 1,9fach. (Bild 3)



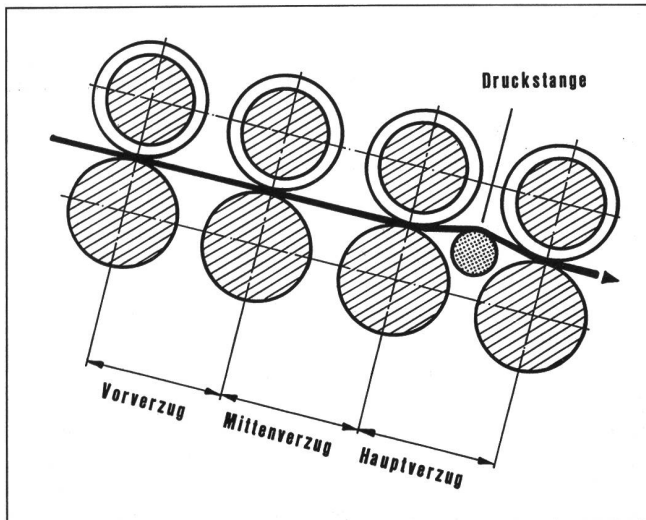
Streckwerke der Strecke D1 und RSB 51

Dadurch lässt sich eine allzu starke Parallelisierung der Fasern verhindern.

Es sollte keinesfalls nur wegen des Erreichens von «Super»-U%-Werten mit zu engen Klemmpunktdistanzen gearbeitet werden. Von einer Mischung zwischen komprimierten und nicht komprimierten Kardenbändern ist abzuraten.

3.3 UNILAP

Obwohl das Streckwerk am UNILAP (Bild 4) Gesamtverzüge im Bereich von 1,3- bis 3fach zulässt, liegen dieselben in den meisten Fällen zwischen 1,4- und 1,8fach. Der Vorverzug bleibt in der Regel bei 1,14fach.



Streckwerk UNILAP®

Die Watte muss so beschaffen sein, dass man Wickel herstellen kann, die ein hohes Nettogewicht aufweisen und bei möglichst geringer Haarigkeit bis auf die Hülsen ablaufen.

Mit der im Hauptverzug zusätzlich eingebauten Druckstange lässt sich das Verzugsverhalten am UNILAP derart beeinflussen, dass es der nachfolgenden Kämmarbeit förderlich ist. Man sollte darauf achten, dass die Klemmpunktdistanzen nicht zu eng gewählt werden, damit die für die Kämmaschine gerade ausreichende Parallelisierung vorhanden ist. [3]

4. Gesamtverzug

Beim UNILAP-Verfahren können die Gesamtverzüge gegenüber ähnlichen Verfahren, dank der neu konzipierten und modernen Streckwerke, wesentlich geringer gehalten werden. Diese Verzüge entsprechen weitgehend denjenigen der klassischen Vorbereitung, die in der Regel ebenfalls in einem Bereich von 8- bis 10fach liegen.

5. Wickelbildung

5.1 Gleichmässigkeit der Wickelwatte

Entscheidend für ein zufriedenstellendes Arbeiten des Rundkammes an der Kämmaschine ist, dass die Zange die Watte über die ganze Breite gleichmässig klemmt. Ist diese Watte in ihrem Querschnitt jedoch ungleichmässig, werden nur die dicken Stellen einwandfrei geklemmt, die dünnen von der Garnitur des Rundkammes aber durchgerissen. Eine ideale Gleichmässigkeit über die ganze Wattenbreite lässt sich nur dann erzielen, wenn man Vliese und nicht Bänder doubliert. Der neue UNILAP kann dank den beiden Streckwerken und dem 1,4- bis 1,8fachen Gesamtverzug eine solch gleichmässige Watte herstellen.

5.2 Wickelgewicht

Die steuerbare Wickelbelastung garantiert ein hohes Nettogewicht bis 25 kg. Diese Wickel laufen auf der Kämmaschine störungsfrei bis auf die Hülse ab.

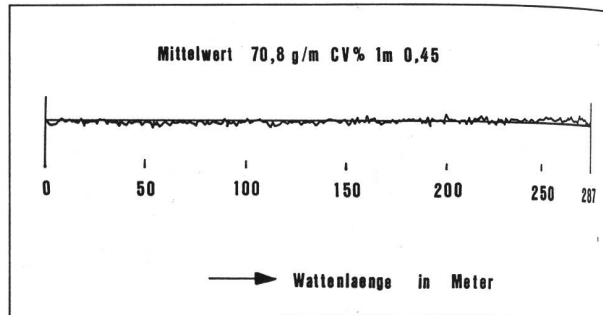
6. Wickelprüfung

6.1 Streuung des Metergewichtes

Um die Streuung des Metergewichtes innerhalb eines Wickels zu ermitteln, wird die gesamte Wickelwatte in

Meterstücke aufgeteilt. Zur Feststellung der Gewichte der einzelnen Abschnitte dient eine Waage. Die erhaltenen Werte lassen sich nach statistischen Formeln auswerten bzw. als Wickelwatten-Gewichtsverlauf (Bild 5) aufzeichnen.

Für UNILAP-Wickel von rund 25 kg netto beträgt letzterer 0,3 bis 0,5 CV_W%. Diese Werte liegen nach internationalen Standards im sehr guten Bereich.



Gleichmässigkeit UNILAP®-Wickel

6.2 Wattenungleichmässigkeit

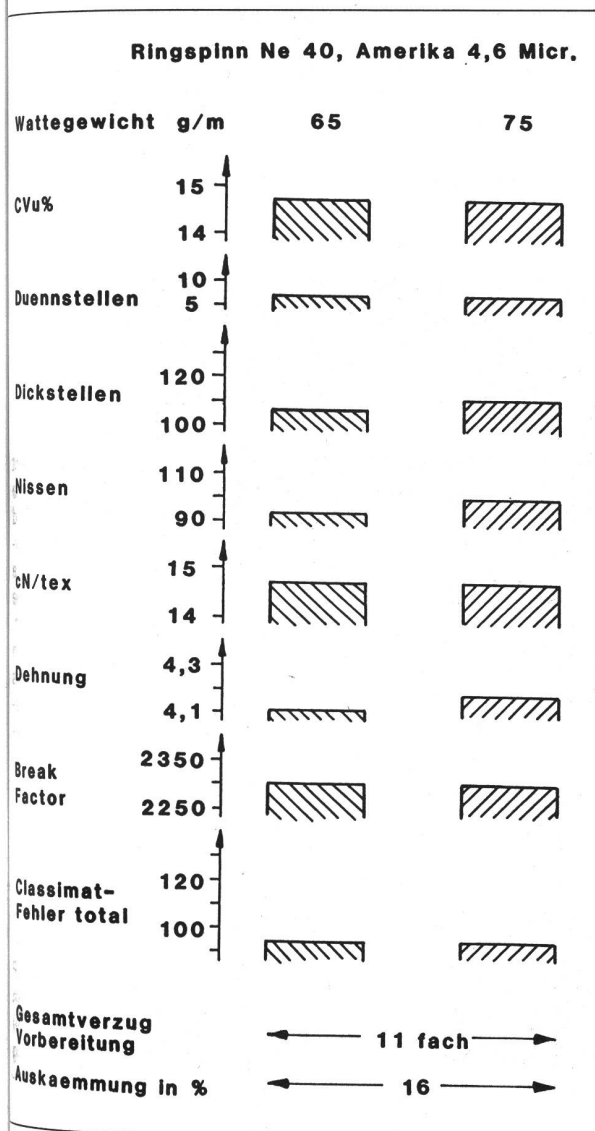
Die Prüfung der Wattenungleichmässigkeit geschieht auf dem Uster Tester. Vom Wickelende bis zur Hülse werden Wattenstücke von 20 Metern Länge fortlaufend gemessen und deren CV_U%-Werte aufnotiert. Dies ergibt eine Aussage zur Gleichmässigkeit der Wickelwatte über deren gesamte Ablauflänge. Einerseits benötigt die Durchführung dieser Art von Prüfung relativ viel Zeit, andererseits sind deren CV_U%-Werte in den Spinnereien weniger bekannt. Deshalb wird meistens nur noch das erste Stück Watte von 20 Metern Länge an der Hülse gemessen. Um die Werte nicht durch Fehler beim Wickelablauf zu beeinflussen (Falten, Fehlverzüge), sind besondere Bedienungsvorschriften zu beachten.

7. Technologische Ergebnisse

Die nachfolgend zusammengestellten technologischen Ergebnisse stammen aus mehr als 20 Untersuchungen:

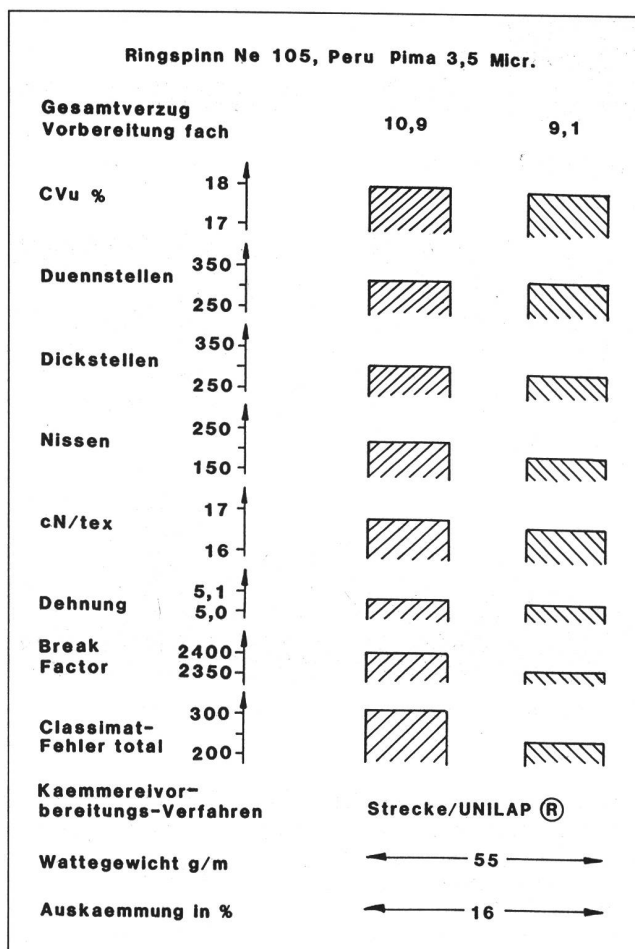
- Das neue Kämmerivorbereitungs-Verfahren UNILAP ist sowohl den Konkurrenz-Kämmerivorbereitungen (Strecke/Superlap und Wattenmaschine/Kehrstrecke) als auch der bisherigen Rieter-Kämmerivorbereitung (Wattenmaschine/Kehrstrecke) *technologisch überlegen*.
- Das UNILAP-Verfahren lässt sich über den ganzen Stapelbereich (1 1/32'' – 1 5/8'') einsetzen.
- Die Streuung der Metergewichte in CV_W% ist innerhalb von Wickeln ab dem UNILAP-Verfahren wesentlich besser als bei solchen der bisherigen Kämmerivorbereitungsmaschinen.
- Auch die Wattenungleichmässigkeit in CV_U% fällt zu Gunsten des UNILAP-Verfahrens aus.
- Je höher der Gesamtverzug der Kämmerivorbereitung, desto kleiner ist die Wattenfestigkeit.
- Je schwerer das Wattengewicht, desto grösser das mögliche Wickel-Nettogewicht.
- Mit dem UNILAP-Verfahren ist, falls der Gesamtverzug und dadurch der Parallelisierungsgrad der Watte erhöht wird, eine Einsparung von 1 bis 2% Kämmling möglich.
- Die gute Nummernhaltung innerhalb der Wickel ab dem UNILAP-Verfahren erlaubt das gleichzeitige Wechseln aller acht Wickel auf der Kämmaschine.

In Abhängigkeit des Gesamtverzuges verhalten sich die Garnreinheit und die Garnfestigkeit gegensätzlich. Bei hohem Gesamtverzug wird eine bessere Garnfestigkeit erreicht, jedoch erleidet die Garnreinheit infolge der hohen Parallelisierung eine Verschlechterung. Bei einer Verringerung des Gesamtverzuges wird die Garnreinheit verbessert, jedoch verschlechtern sich dadurch die übrigen Garnwerte wie Ungleichmässigkeit und Einzelfadenfestigkeit.



Garnresultate in Abhängigkeit von verschiedenen Wattegewichten ab UNILAP® und Kämmaschine E7/5

Auf Bild 6 ist für das UNILAP-Verfahren das Verhalten der Garnresultate bei verschiedenen Wattegewichten, jedoch gleichgrossem Gesamtverzug ersichtlich. Ob Watte mit 65 oder 75 g/m auf der Kämmaschine E7/5 zum Einsatz gelangt, eventuelle Unterschiede der Garnwerte sind statistisch nicht gesichert.



Garnresultate in Abhängigkeit des Gesamtverzuges

- Aus Bild 7 geht hervor, wie sich eine Verringerung des Gesamtverzuges, hier beim UNILAP-Verfahren, vor allem auf die Garnreinheitswerte positiv auswirken kann.

8. Zusammenfassung

Das neue Rieter Kämmeivorbereitungs-Verfahren UNILAP ergibt, über den gesamten Stapelbereich gesehen, bis ins Garn sehr gute Resultate.

Beim Ersatz «alter» Kämmeivorbereitungen sieht Rieter hier, trotz einer deutlichen Produktionssteigerung, kein technologisches Risiko. Das UNILAP-Verfahren bietet in bezug auf Doublierungen und Verzüge mehr Variationsmöglichkeiten als das bisherige klassische Verfahren mit Wattenmaschine/Kehrstrecke. Mit diesen Mitteln können die Garnresultate in stärkerem Masse beeinflusst werden. Im Gegensatz zu Konkurrenzanlagen gleicher Art, ist das UNILAP-Verfahren auch über den ganzen Stapelbereich einsetzbar.

T. Schmid
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur

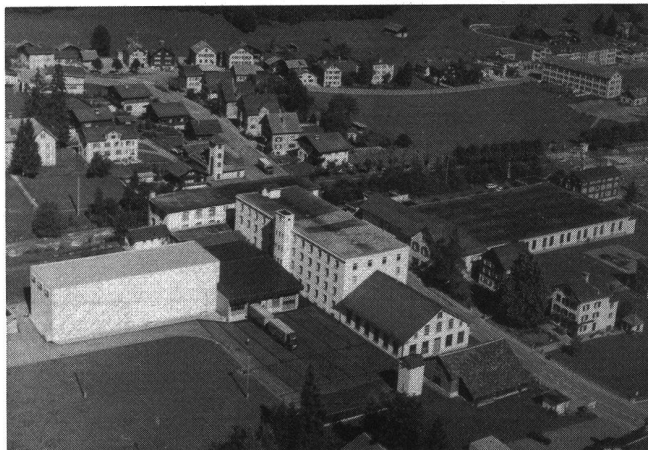
9. Literaturverzeichnis

- [1] - Dr. G. Mondini: Die neue Rieter-Kämmeivorbereitung «mittex» - Oktober 1987
- [2] - M. Frey: Baumwollkämmei - Quo Vadis? 18. Internationale Baumwolltest-Tagung Bremen 1986
- [3] - M. Frey: Technologie der Rieter-Baumwollkämmei «mittex» - Oktober 1987

* ® = eingetragene Marke

mit tex Betriebsreportage

Bebié AG, Linthal, jetzt rundum à jour gebracht



Gesamtüberblick der Bebié AG, Linthal, links neben dem Hauptgebäude der Lagerneubau

Ende der fünfziger Jahre hatte Coop Schweiz eine Minderheitsbeteiligung an der Kammgarnspinnerei, Zwirnerei und Färberei Bebié AG in Linthal erworben, 1964 ging das Unternehmen vollständig in den Besitz von Coop Schweiz über. Wir hatten Bebié 1981 zum letzten Mal besucht; mittlerweile hat sich im Glarner Hinterland einiges getan. Nachdem vorerst der gesamte Maschinenpark, gemäss Angaben von Rolf Leuenberger, VR-Präsident der Bebié AG und Vizepräsident der Verbandsdirektion Coop Schweiz, mit einem Aufwand von 7 Millionen Franken zwischen 1980 und 1984 vollständig erneuert wurde (vorangegangen war die Modernisierung des eigenen Kraftwerks mit einer Leistung von 3 Mio. kWh oder etwa 50 Prozent des Eigenbedarfs) nahm das Unternehmen Anfang Oktober einen Lagerneubau mit Spedition mittels einer Einweihungsfeier offiziell in Betrieb.

Marktanteil und Absatzstruktur

Die an diesem Anlass der Presse zur Verfügung gestellten Unterlagen sind für ein schweizerisches Textilunternehmen recht weitgehend, insbesondere was die Marktpositionierung des Unternehmens anbetrifft. Die unter der Leitung von Urs Leuenberger stehende Bebié AG veranschlagt ihren Marktanteil am gesamten schweizerischen Handstrickgarn-Detailverkauf, der für 1986 mit 145 Mio. Franken (2,6 Mio. Kilogramm), mit 13,4 Prozent. Ein Jahr zuvor, bei einem Detailverkaufsvolumen von 150 Mio. Franken und 2,6 Mio. Kilogramm, lag die Quote noch bei 11,5 Prozent.

Die Absatzstruktur des Glarner Unternehmens zeigt folgendes Bild, alle Angaben beziehen sich auf das Jahr 1986, zweite Ziffer hinter dem Komma durch uns gerundet:

Handstrickgarnverkauf an Coop	5,97 Mio. Franken
Grossisten, Warenhäuser	2,48
Export	2,77
Discount/Werkverkauf	0,27
Industriegarnverkauf an Manipulanten/Strickereien	1,04

Das ergibt einen Umsatz von total 12,54 Mio. Franken und einen Durchschnittspreis von Franken 27,39 pro Kilogramm bei einer verkauften Menge von 457 845 Kilogramm Handstrick- und Industriearne. Damit ist bereits deutlich zum Ausdruck gebracht, dass frankenmässig nur knapp die Hälfte des Umsatzes der Firma über den Coop-Kanal erzielt wurde. Die generellen Handstrickgarn-Marktdaten für die Schweiz zeigen in Bezug auf die Anteile der Bebié AG zudem auf, dass das Unternehmen im schrumpfenden Markt seinen Anteil deutlich erhöhen konnte. Andererseits unterlag der Export in den letzten Jahren starken Fluktuationen. Nach 38 Prozent am Umsatz für 1985 sackte dieser um 2,1 Mio. Franken auf die erwähnten 2,77 Mio. Franken ab. Ende Juli 1987 betrug die kumulierte Exportquote noch 17 Umsatzprozente. Diese Entwicklung wird mit dem Zusammenbruch des Booms auf dem deutschen Markt erklärt.

Warum ein Lagerneubau?



Nach einer vollständigen Erneuerung des Maschinenparks rundet ein neues Mittelhochregallager mit Spedition das Bild ab.

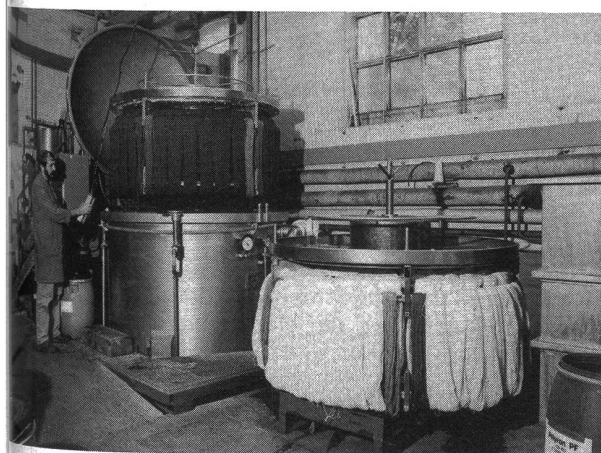
Bebié produziert gemäss eigenen Angaben grundsätzlich gegen Kundenauftrag und beliefert bei Handstrickgarnen Grossisten und Grossverteilern. Zur Sicherstellung einer kontinuierlichen Lieferbereitschaft und zur Ermunterung der Kunden, zwecks rationellerer Fabrikation auch grössere Aufträge zu erteilen, hat sich die «Bestellung auf Abruf innerhalb einer festgelegten Frist» gut eingebürgert. Der Kunde, heisst es in der Dokumentation weiter, wird von der Lagerhaltung entlastet, trägt aber auch dazu bei, die saisonbedingten Wellentäler in der Produktion etwas auszugleichen. Dieses System forderte von der Bebié AG eine stets zunehmende Bereit-

stellung von Lagerplätzen. Das über Jahre hinweg praktizierte Mieten von auswärtigen Lokalen brachte viele Imtriebe und Handlungskosten mit sich und konnte auf die Dauer nicht befriedigen. So entschloss sich die Geschäftsleitung vor drei Jahren zur Neubauplanung.

Die wichtigsten Daten zum Lagerneubau mit Spedition werden wie folgt aufgeführt: Investition Neubau 2,8 Mio. Franken, umbauter Raum 14 644 m³, 1100 Palettenplätze, davon im Mittelhochregallager 900, in Vorzone und Blocklager je 100; Untergeschoss mit 993 m³ Lagerkapazität für 125 Tonnen Rohstoffe in Ballen, Lagerumschlag 2 bis 4 Tonnen täglich. Das Mittelhochregallager wird mit einem konventionellen Stapler von 11 m Hubhöhe und manueller Bedienung betrieben. Die Lagerkontrolle erfolgt über eine betriebseigene EDV-Anlage, Kommissionierung und Spedition mit einer Person. Im April 1986 war Baubeginn, bereits im Dezember konnten Spedition und Mittelhochregallager in Betrieb genommen werden, im September 1987 schliesslich wurden die Umgebungsarbeiten fertiggestellt.

Emotionale Bindungen

Bebió mit heute 100 Beschäftigten liegt zwar, rein geographisch gesehen, in einer Randzone. Das hat aber gerade in Bezug auf den Personalbestand grosse Vorteile: Die Personalfuktuationsrate 1985 bei 6 Prozent und 1986 bei für die Textilindustrie extrem immer noch niedrigeren 8,2 Prozent, Pensionierungen und Todesfälle inbegriffen.



von rohweissen Kammzug bis hin zum fertig aufgemachten Knäuel folgen bei Bebió alle Verarbeitungsvorgänge ausschliesslich im eigenen Betrieb, die Färberei ist maschinell ebenfalls à jour gebracht worden.

Auch für eingefleischte Textilinsider, die häufig fast ausschliesslich in Garnnummern, Kilopreisen oder Stückzahlen und Cash-flow-Raten denken, darf für einmal eine etwas andere Betrachtungsweise aus aktuellem Anlass ins Feld geführt werden. Coop Schweiz verfügt über 1812 Verkaufsstellen, rund die Hälfte der Detailverkaufsstellen erzielt einen Umsatz von weniger als 2 Mio. Franken. Andererseits beschäftigt die Coop-Gruppe in der Schweiz, auf Vollbeschäftigte umgerechnet, 31 240 Personen – mit anderen Worten fast soviel wie die gesamte schweizerische Textilindustrie, dabei sind die 400 Coop-Lehrlinge und -Lehrtöchter noch nicht einmal einbezogen.

Bebió hat zum Kanton Glarus, wie Rolf Leuenberger an der Lager-Einweihung ausführte, noch eine besondere

Beziehung, wurde doch 1839 in Schwanden eine Genossenschaftsbäckerei und erste Vorläuferin einer späteren Konsumgenossenschaft gegründet. Und noch eine Ziffer: die Coop-Gruppe kam 1986 auf einen konsolidierten Umsatz von 8,4 Mia. Franken, das ist in etwa das Dreifache des addierten Umsatzes der beiden umsatzstärksten Verbände der schweizerischen Textilindustrie.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Schweizerische Regierungspolitik

Delegiertenversammlung des schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins

Ansprache von Bundesrat Leon Schlumpf, Vorsteher des Eidgenössischen Verkehrs- und Energiewirtschaftsdepartements, Bern

I.

Das Bild der Schweiz ist in mancher Hinsicht vielgestaltig, vornehmlich auch mit Blick auf die politischen Strukturen und Institutionen sowie das Regierungssystem. Seit mehr als einem Vierteljahrhundert fusst es auf unserer Vier-Parteien-Regierung. Das wurde immer etwa wieder in Frage gestellt, nie aber mit einer ernsthaften Alternative konfrontiert.

Die Vorteile dieses Regierungssystems sind unbestreitbar: die breite Abstützung in Landesparteien und Parlamentsfraktionen, eine weitgehende Repräsentanz der politischen und gesellschaftlichen Kräfte, eine beachtliche Realisierungskraft, hohe Stabilität und Kontinuität.

Nachteile sollen nicht verschwiegen werden, so eine begrenzte Opposition ausserhalb des Regierungslagers, ein Verlust an politischen Konturen als Folge notwendiger Kompromisse, gelegentlich auch eine verminderte Mobilität bei raschen Szenenwechseln, und von besonderem Belang: eine Einbusse an Grundsätzlichkeit im Bestreben um eine tragfähige Konkordanz.

Unsere Regierungspolitik setzt Konkordanz in wichtigen Landesfragen voraus, wenn auch mit einer respektablen Bandbreite. Denn die gemeinsame Regierungstätigkeit bringt eine gemeinsame politische Verantwortung mit sich. Der gemeinsame Nenner darf nicht so klein werden, dass die Redlichkeit einer Regierungs-Partnerschaft in Zweifel gerät, dass diese Partnerschaft scheinbar bloss vom «divide et impera» getragen wird.

In unserer Direktdemokratie mit der starken Stellung von Souverän und Parlament muss sich diese Konkordanz immer wieder neu behaupten. Das stellt vorab angesichts der föderativen Staatsstrukturen mit der dezentralen Machtverteilung hohe Anforderungen an die Durchsetzung der Regierungspolitik. Es ist eine anspruchsvolle Aufgabe. Sie verlangt Bereitschaft zu Konkordanz, Respekt gegenüber den Spielregeln des Kollegialsystems, Loyalität, aber auch Standfestigkeit und Beharrlichkeit. Dabei sind Kollegialität und Loyalität nicht gleichzusetzen mit Verbrüderung und Abschirmung. Sie dürfen keinesfalls Unrecht verdecken, Recht missachten. Legalität und Rechtmäßigkeit stehen über den Regeln und Anliegen einer loyalen Kollegialität.

II.

Die Regierungspolitik ist in unserer Zeit mit mancherlei, zum Teil neuartigen Erscheinungen und Schwierigkeiten konfrontiert. Die zeitgenössische Politik wird beeinflusst durch eine weit verbreitete Ängstlichkeit, durch Besorgnisse, Zukunftsängste, Mutlosigkeit. Aber auch Vertrauensdefizite machen sich breit, gegenüber dem Mitmenschen und Mitbürger, mehr noch gegenüber den Verantwortlichen in Politik und Wirtschaft. Das wirkt sich nicht bloss in politischer Abstinenz aus. Noch augenfälliger sind zunehmende Verneinung und Verweigerung.

Dabei hatte der Mensch noch nie in seiner Geschichte, der Bürger nirgends wie in der föderativen Direktdemokratie, so viel an Weichenstellungen in der eigenen Hand. Noch nie standen uns vergleichbare Möglichkeiten offen an Bildung, Ausbildung, Berufstätigkeiten, noch nie ein solches wirtschaftliches Ackerfeld, ein gleiches Mass an wirtschaftlicher Unabhängigkeit und sozialer Absicherung. Infrastrukturen, Kommunikation, Mobilität, Freizeitgestaltung präsentieren ein nie dagewesenes Angebot.

Der Mensch ist im Zuge dieser Entwicklung eigenständiger geworden. Die Menschen sind einander räumlich näher gekommen, über alle Grenzen; dank Mobilität und Kommunikation. Sind sie auch reicher geworden? Sind Sie einander auch menschlich näher gekommen? Sind sie zufriedener, mit sich, mit der Politik?

Es ist nicht einfach zu deuten und auch nicht mit simplen Fakten zu erklären, weshalb alles Erreichte, Gebotene, Geschaffene eine zunehmende Verunsicherung, Vertrauensminderung, existenzielle Besorgnis nicht zu verhindern vermag.

Sicher stehen Probleme von Gewicht an, die zum Teil gerade eine Folge der beeindruckenden Errungenschaften sind. Diese dienen zwar durchaus dem menschlichen Wohl, bringen indessen auch Lasten und Risiken mit sich. Und nicht alles ist tatsächlich zum Guten, nicht alle Lasten sind unvermeidlich. Wir sind, das ist nicht zu bestreiten, mit Lebensgrundlagen teilweise recht unbeschwert verfahren, nahmen Verzehr von solchen in Kauf, um Wohlstand und Lebensgenuss zu mehren.

Manches ist heute erkennbar und ruft einer Standortbestimmung und Neuorientierung, was nicht vorausbedacht und nicht gewollt war. Ganz und gar nicht statthaft ist es aber, die früher ersehnten und erwünschten Errungenschaften von gestern zu beklagen und gar zu verteufeln, diese Lebens- und Wirtschaftsgrundlagen von heute zugleich aber als wohlverworbenes Erbgut zu beanspruchen. Und gar noch mehr: diese Güter zu nutzen und zu konsumieren, ihre Produktion und die Konsumfolgen jedoch denen zum Vorwurf zu machen, die sie schaffen und anbieten.

III.

Mit dieser gesellschaftlich-politischen Landschaft muss die Regierung sich auseinandersetzen; in dieser Landschaft muss sie ihre Aufgaben bewältigen. Es sind einmal die Aufgaben des Alltags. Sie sind umfangreicher, komplexer und verbundener geworden. Das erschwert die Information und Verständlichmachung bis hin zum Souverän.

Regieren heisst aber zugleich den Weg in die Zukunft pfaden, die Schweiz von morgen vorbereiten. Das vor allem ist Führungsaufgabe. Das ist für eine Mehrparteien-Regierung anforderungsreich und recht beschwerlich. Unter den heutigen Zeiterscheinungen gilt dies in besonderem Masse. Denn der Hang zum Tagesbezug, zur Beschränkung auf das Überblickbare, der Pragmatismus mit der Gefahr der Sprunghaftigkeit, die Überwertung des Einzelproblems unter Vernachlässigung des Grundsätzlichen, Fundamentalen; all das steht einer zukunftsorientierten, konsistenten, nachhaltigen Regierungspolitik im Wege.

Regieren setzt voraus, dass der Zeitenwandel erkannt, neue Erfordernisse aufgenommen, Lösungen gesucht, Wege in die Zukunft gepfadet werden. Regieren erfordert Tag um Tag Offenheit und Gestaltungsfähigkeit.

Das ist indessen nicht zu verwechseln mit Schnellschüssen aus der Hüfte, mit Improvisationen und Lösungsattempen. Und es ist nicht zu verkennen: die Raschheit, mit der immer mehr neue Erscheinungen und Anforderungen in die Politik eindringen, verführt leicht zu kurzfristigem Handeln nach dem Motto: «Erledige heute, was morgen kommt.»

Das birgt zweierlei Gefahren in sich. Jene des blossen Aktivismus, der unbedachten, überstürzten und oft grundsatzwidrigen Aktivität. Andererseits aber auch das Risiko, dass zu träg, oft auch mutlos, gehandelt wird und Sachzwänge entstehen, welche die spätere Handlungsfreiheit rauben.

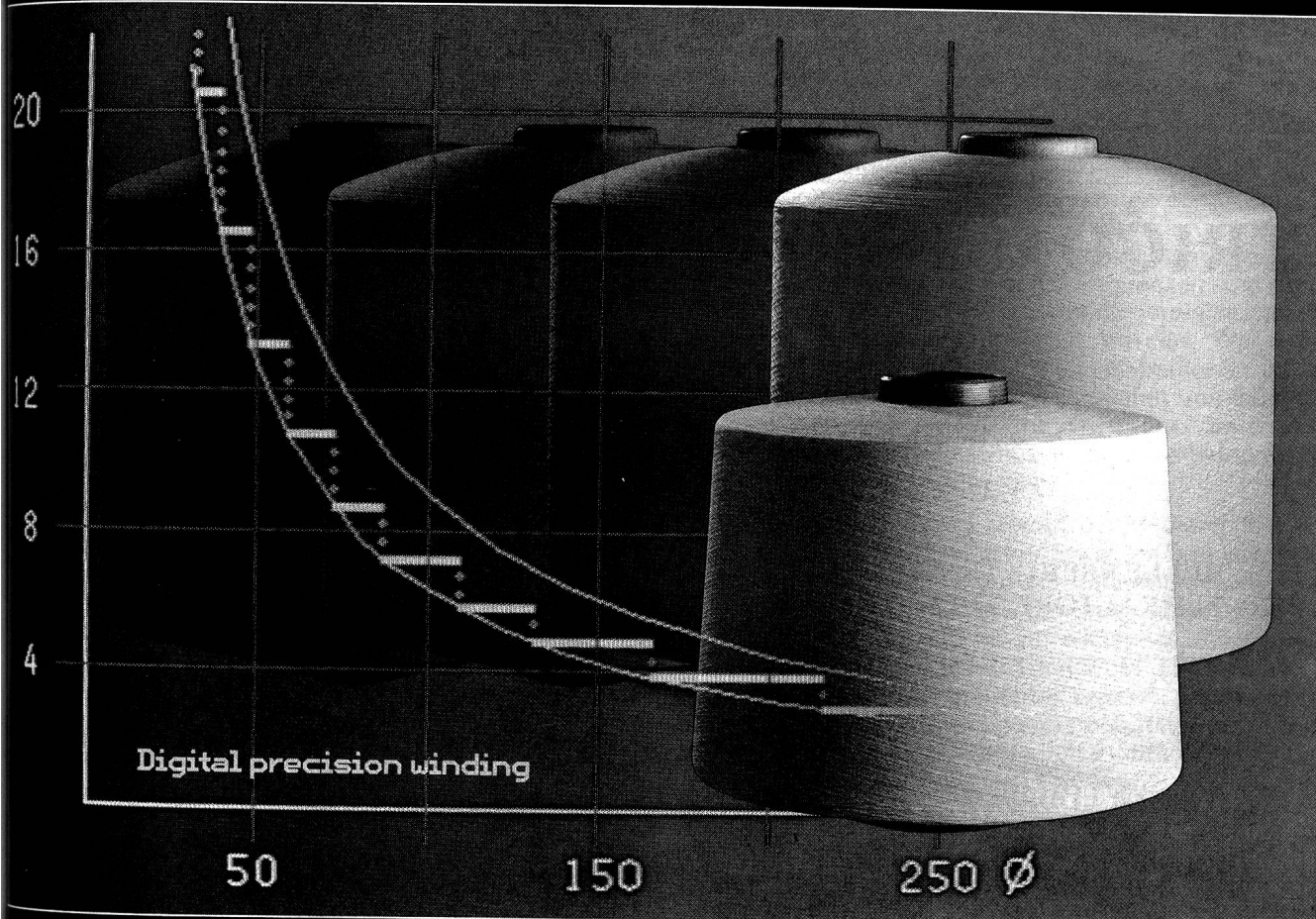
Gerade das ist Regierungsaufgabe: mit der Entwicklung Schritt halten, Neuerungen nicht einfach hinnehmen, sondern mitgestalten. Das aber mit aller Sorgfalt, an Grundsätzen und Fundamenten orientiert, in eine globale Politik eingebettet, auf eine ferne Zukunft ausgerichtet, mit Standfestigkeit und Beharrlichkeit.

Diese Aufgabe kann der Regierung niemand abnehmen, auch nicht das Parlament. Es ist, von seiner Funktion und Natur her, auf eine breite Repräsentanz angelegt, heterogen, steten Wechseln unterworfen, in seiner Arbeit zeitbezogen und Öffentlichkeitsorientiert. Die Führungsaufgabe der Regierung darf auch nicht durch sog. verwaltungsbegleitende Aufsichtskompetenzen des Parlamentes geschmälert werden. Das stünde quer zu einer klaren Zuständigkeitsordnung, würde die Regierungseffizienz beeinträchtigen und die Verantwortlichkeiten verwischen. Andererseits ist allerdings die wirkliche Ausübung der parlamentarischen Obliegenheiten auch in unserer Zeit mit ihren verkürzten Denk- und Bewältigungsfristen sicherzustellen. Bei der Festlegung von Zielvorgaben (mit Regierungsrichtlinien, Finanzplanung, Voranschlägen), bei der Oberaufsicht über die Verwaltungstätigkeit (mit Geschäftsprüfung, Finanzkontrolle), bei der Gesetzgebung und den weiteren verfassungsgemässen Befugnissen.

Die zentrale Führungsaufgabe und Verantwortung spricht entscheidend für unser Vier-Parteien-Regierungssystem. Es ist die bestmögliche Regierungsform. Sie sichert eine breite Repräsentanz in Parlament und

METTLER DIGICONE®

DIE PERFEKTE FACHSPULE



1. HOHE SPULENDICHTE

DIGITAL-PRÄZISIONSWICKLUNG

2. VOLLE VOLUMENNUTZUNG

ANPASSBARER GRUNDHUB

3. KEINE SPANNUNGSSPITZEN

DIGITAL-PRÄZISIONSWICKLUNG OHNE BILDZONEN, KONstanter KREUZUNGSWINKEL

4. EXAKTE SPULENFORMEN

KANTENKORREKTUR UND HUBVARIATION

Schweiter **METTLER**

CH-8812 Horgen/Schweiz

Telefon 01/725 20 61

Telex 826 904

Telefax 01/725 34 71

CH-6415 Arth/Schweiz

Telefon 041/8213 64

Telex 868 678

Telefax 041/82 39 18

bertschinger

1986 verkauften wir
Textilmaschinen in 28 Länder
nach allen 5 Kontinenten.

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen/Zürich
Schweiz
Telefon 01 830 45 77
Telex 59 877, Telefax 01 830 79 23

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

„ 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, Telefax 064 / 41 40 72

Neue Garnreiniger?

Aber nur mit integrierter Datenerfassung
und Längenmessung
FR-600 DATA-L von LOEPFE

LOEPFE

Gebrüder Loepfe AG, Postfach 86, CH-8623 Wetzikon/Schweiz
Telefon 01/930 32 32, Telex 875 389

**CAMENZIND
+CO**

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

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

ölkerung, ermöglicht den Einbezug von Minderheiten, schafft Führungskonkordanz in wesentlichen Landfragen, fördert Konstanz, Kontinuität und Stabilität, gewährleistet am ehesten die notwendige Durchsetzungskraft.

Die oft gestellte Frage gilt der Bewältigung dieser Regierungsaufgaben, im Kollegium und in den sieben Departementen. Entlastungsmöglichkeiten gehören zum notwendigen Diskussionsstoff. Und das ist eine Daueraufgabe, insbesondere für den Bundesrat selbst. Es gibt manche Wege. Keiner darf indessen die Grenze überschreiten, welche eine wirksame Führungsarbeit in Frage stellen könnte. Entlastungen dürfen die kompetente Wirkung im Regierungskollegium und in den eidgenössischen Räten unter keinen Umständen einschränken. Sollte das in einer fernerer Zukunft mit der Führung der Departementen nicht mehr zu vereinbaren sein, müsste – gegen alle Hemmungen und trotz aller Bewährnisse – die Erweiterung des Bundesrates ernstlich erwogen werden.

Man auch in der föderalistischen Demokratie mit wichtigen Funktionen von Souverän und Parlament bedarf es repräsentativen, führenden und verantwortlichen Regierung. Gerade in der heutigen Zeit mit ihren besonderen Erscheinungen kommt einer solchen Regierungspolitik hohe Bedeutung zu.

IV.

Der Aufgabe kann man nicht mit Ängstlichkeit, Mutlosigkeit, mit einer bloss an Tagesaktualitäten orientierten Politik des puren Pragatismus gerecht werden. Regierungspolitik muss langzeitorientiert, konsequent und hartnäckig sein.

Kann die Finanzpolitik nicht auf Grund temporärer Einnahmenschüsse konzipiert werden. Und solche legitimieren auch keine neue Ausgabenfreudigkeit. Der Bundesrat bietet genug Verwendungsmöglichkeiten. Eine verstetigte Finanzpolitik gewährleistet ein langfristiges Haushaltgleichgewicht. Das ist auch eine wichtige Voraussetzung für Stabilität und für unternehmerische Dispositionen. Die Begrenzung der Staatsquote gehört zu den finanzpolitischen Leitlinien. Sie entbindet allerdings nicht von der Erfüllung notwendiger Aufgaben. Der Verschub in die Zukunft ist ja keine Einsparung.

Die heute lautstark angefochtene Landwirtschaftspolitik muss massgebend dazu beigetragen, eine leistungsfähige Landwirtschaft und einen gesunden Bauernstand zu erhalten. Dabei geht es nicht allein um agrar- und volkswirtschaftliche Aufgaben. Es geht um unser Kulturland, um die geordnete Besiedlung unserer Dörfer und Täler, um das Schicksal von Hunderten unserer kleineren Gemeinden. Das sind staatspolitische Fundamente und Lebensgrundlagen für die Zeit nach uns.

Die drängenden Umweltprobleme können nicht mit punktuellen Schnellschüssen aus der Welt geschafft werden. Sie müssen vielmehr in die verschiedenen Politikbereiche einbezogen und für deren Bearbeitung mitbestimmend werden. Nur breit gefächerte, nachhaltige Massnahmen werden Früchte tragen. Sie verlangen globale und langfristige Zielsetzungen, interdisziplinäre Abstimmung, beharrliche Durchsetzung.

Es gilt insbesondere auch für die Verkehrspolitik. Diese darf nicht länger sektoriell betrieben, von der Nachfrage geleitet werden. Es müssen für den weiterhin wachsenden Binnen- und Transitverkehr Infrastrukturen bereitgestellt werden, welche ein künftiges Verkehrs-

aufkommen unter Schonung von Umwelt, Land, Energie bewältigen lassen. Verkehr muss der Wohlfahrt dienen, darf nicht Lebensqualität zerstören. Wir wollen unsere Verkehrsaufgaben auch im Interesse unserer europäischen Partner bewältigen. Das aber in einer Weise, die unseren nationalen Lebensinteressen Rechnung trägt. Mit kurzfristigen Teillösungen geschieht das nicht. Nur eine wesensgerechte Aufgabenteilung Schiene-Strasse mit kombiniertem Verkehr verspricht eine langfristig ausreichende Kapazität. Eine neue Eisenbahn-Alpen-transversale ist ein wesentlicher Bestandteil dieses Konzeptes.

Nicht anders verhält es sich mit der Energiepolitik. Die Weichenstellungen von heute bestimmen die Energielandschaft am Ende des Jahrhunderts und darüber hinaus. Dieser Verantwortung wird man nicht mit banalsimplifizierenden Stellungsbezügen gerecht. Sie darf auch nicht einfach an grosse Kommissionen weitergegeben und mit Modellen und Zielvorstellungen abgegolten werden. Ziele, Massnahmen, Konsequenzen sind ein unteilbares Ganzes. Sie können ehrlicher Weise nur gesamthaft bejaht oder verworfen werden. Wir lehnen deshalb vorweggenommene Zieldeklationen ab und erarbeiten Handlungsvarianten in Gestalt von Szenarien als konsistente Ziel-Massnahmen-Pakete. Sie ermöglichen konsequente Beschlüsse und verhindern eine Flucht in Wunschvorstellungen.

Zunehmende Bedeutung erlangt die Medienpolitik. Unser freiheitlich-demokratischer Staat mit den betont dezentralen Strukturen ist auf eine quantitativ und qualitativ ausreichende Medienversorgung angewiesen. Nur der informierte Mensch ist ein wirklicher «homo politicus sapiens». Auf diese Funktion muss die zu gestaltende Medienordnung ausgerichtet werden. Das kann weder mit Veranstalter-Monopolen noch mit wildem Wettbewerb erreicht werden. «Vielfalt in nationaler Einheit» muss auch hier den Weg weisen. Ein geordneter, abgesteckter Wettbewerb ist unsere medienpolitische Zielvorstellung.

Zu den zukunftsbestimmenden Bereichen zählt die Forschung. Gerade hier kann bloss Gegenwartsorientierung verhängnisvoll sein, für unseren Kleinstaat mit seiner mondialem wirtschaftlichen Einbindung ganz besonders. Unser begrenztes Potential macht eine enge Partnerschaft zwischen Wirtschaft und Staat unerlässlich. Sie verlangt beiderseits Bereitwilligkeit und Vertrauen.

V.

Die Regierungspolitik bedarf fester Fundamente. Auch diese sind nicht mehr unangefochten, gelegentlich auch gar nicht mehr im politischen Bewusstsein verankert.

Dem Föderalismus wird nicht selten je nach Konvenienz nachgelebt. Die helvetische Politik orientiert sich gerne an der Leistungsfähigkeit der Kasse. Föderalismus darf nicht zu Partikularismus werden. Föderalismus bedeutet nicht bloss Teilhabe am Nutzen des Gemeinwesens, sondern auch Einstehen für Lasten und Pflichten.

Auch das Demokratie-Verständnis hat Kratzer erlitten. Man postuliert eine Demokratie der Betroffenen, ja gar eine Verhinderungslegitimation. Nicht anders aber, als die föderalistische Ordnung Rücksichtnahme auf Minderheiten anstrebt, erfordert die demokratische Ordnung Respekt gegenüber der Mehrheit.

Der Rechtsstaat gewährleistet jedermann eine legale Rechtsstellung. Ihm obliegt die Handlungspflicht zur Durchsetzung der im demokratischen Verfahren geschaffenen Ordnung. Wird davon abgegangen, ver-

kommt die Demokratie zur Deklamation. Und nicht weniger in Frage gestellt wird sie, wenn im demokratisch-legalen Verfahren ergangene Beschlüsse durch immer neue Interventionen unterlaufen werden.

An solchen Fundamenten unseres Staatswesens rütteln nicht bloss Veränderer. Nicht weniger gefährvoll ist die Vernachlässigung und Missachtung aus vermeintlichem Sachzwang oder um eines Zeitgewinnes willen. Unsere demokratischen, rechtsstaatlichen Institutionen, unsere freiheitliche Eigentums- und Wirtschaftsordnung dürfen nicht einem ungestümen Zeitgeist geopfert werden. Es wären unverhältnismässige Opfer. Ihre Auswirkungen könnten irreversibel sein.

Auch darauf muss die Regierungspolitik Bedacht nehmen. Und das hält manchmal nicht leicht. Denn rasch ist man mit dem Vorwurf zur Hand: «fiat iustitia, pereat mundus». Indessen vermöchte kein momentanes Erfolgserlebnis einen Sündenfall im Grundsätzlichen zu rechtfertigen. Und kein früherer Sündenfall verleiht einem weiteren Absolution. Zu viel steht auf dem Spiel, wenn es um Konstitutionalität und um die Grundlagen unserer staatlichen Ordnung geht.

Die Totalrevision der Bundesverfassung kann eine nützliche Gelegenheit bieten, Grundlagen und Grundsätze unseres helvetischen Staatswesens wieder weitherum bewusst zu machen, einer Prüfung zu unterziehen und auf diese Weise zu verfestigen. Es geht nicht um fundamentale Neuerungen, schon gar nicht um Systemveränderung. Eine breite Standortschau steht in Frage, ein Bewusstmachen der gewollten Fundamente, Institutionen und Instrumente, wie die Präambel des Entwurfes es ausdrückt:

«Im Willen, den Bund der Eidgenossen zu erneuern...»

VI.

Politik auf festen Fundamenten, Politik auf weite Sicht, konsequent und beharrlich: nur das kann Regierungspolitik heissen. Sorgfältig und verantwortungsbewusst, aber nicht ängstlich und mutlos.

Zukunftsangst, Vertrauensentzug, Verneinung helfen nicht weiter. Und sie sind in der Tat auch nicht begründet. Köpfen und Händen des Menschen, Wissenschaft, Technik und Wirtschaft sind die bahnbrechenden Errungenschaften unserer Zeit zuzuschreiben. Noch nie standen der Menschheit so viel Wissen und Machbarkeit, ein so gewaltiges innovatives Potential und eine derartige wirtschaftliche Leistungsfähigkeit zur Verfügung wie unserer Generation.

Was spricht dagegen, dass diese Wissenschaft, Technik und Wirtschaft, dieses Potential an Köpfen und Händen der Menschen, geleitet von ihrer Vernunft und ihrem Verantwortungsbewusstsein, auch Gewähr bieten für eine sinnvolle, verantwortbare Nutzung, Beherrschung und Weitergestaltung des Geschaffenen?

Warum sollten sie nicht Lasten und Risiken bewältigen, die Folge ihrer Leistungen und Schöpfungen sind? Sie werden Wege finden, Mittel schaffen, um Nutzen und Lasten pflichtengerecht abzustimmen, ins Lot zu bringen.

An uns liegt es, die Ziele vorzugeben, die Weichen zu stellen. Das ist Regierungspolitik. Sie kann nicht auf Furcht und Ausweglosigkeit fussen. Mit Ablehnung und Verweigerung werden keine beständigen Werke geschaffen. Nur wer an die Zukunft glaubt, kann sie mitgestalten.

VII.

Eine bedeutende Wegstrecke liegt hinter uns. Der Weg der Schweiz, unseres Kleinstaates in der Welt, die zu immer grösseren Grossen drängt, bleibt unsere immerwährende Aufgabe. An seinem Ende stehen weder Abgrund noch Untergang.

Es liegt in unserer Hand, es ist unsere Verantwortung, diesen Weg in die Zukunft zu pfeifen. Dabei kann nicht einfach dem Staat die Funktion als Retter und Heilsbringer zugeteilt werden. Kein noch so dichtes Regelwerk an Erlassen vermag eine breit gefächerte Eigenverantwortung zu ersetzen:

- die Eigenverantwortung eines jeden Einzelnen;
- die Eigenverantwortung der Wirtschaft;
- die Mitverantwortung aller politischen, sozialen und wirtschaftlichen Organisationen;
- die Mitverantwortung unserer 3000 autonomen Gemeinden und unserer 26 Kantone;

Das erst ergibt eine tragfähige Gesamtverantwortung für unseren Kleinstaat in dieser grossen, Macht-gefüllten Welt.

Das ist Leitbild und Wegmarke für eine wirkungsvolle, verantwortliche helvetische Regierungspolitik.

Starke Zunahme der Rentenüberweisungen ins Ausland

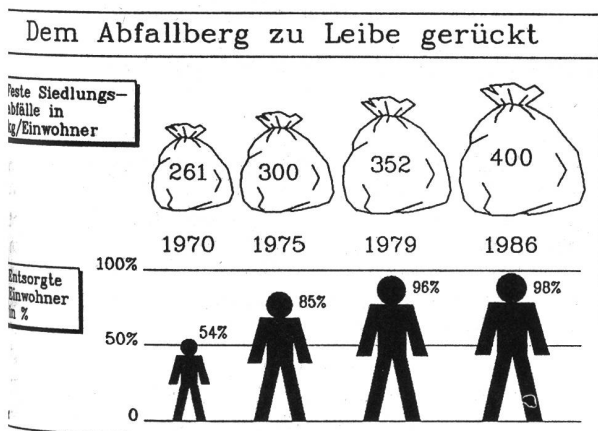
Pensionierte ausländische Arbeitskräfte, die ehemals in der Schweiz gearbeitet haben und inzwischen in ihr Heimatland zurückgekehrt sind, haben bekanntlich Anrecht auf die entsprechenden AHV- und gegebenenfalls auch IV-Renten. Die Summe der ins Ausland überwiesenen AHV-Renten stieg von 182 Millionen Franken 1976 über 367,3 Mio. 1981 auf 644,7 Mio. 1986 an. Die Zahl der AHV-Empfänger nahm dabei von 40788 über 81220 auf 113704 Personen zu. Der Umfang der IV-Renten vergrösserte sich von 49,3 Mio. 1976 über 105,5 Mio. 1981 auf 165,4 Mio. Fr. 1986, wobei die Anzahl der IV-Bezüger zunächst noch 12980 betrug, dann 33181 und schliesslich 47080 erreichte. 1976 wurden noch 2,3% der gesamten ausbezahlten ordentlichen Renten ins Ausland überwiesen, 1981 3,8% und 1986 bereits 4,9%. Entsprechend der Struktur der ausländischen Erwerbsbevölkerung ist die Mehrzahl der Rentenbezüger italienischer Nationalität; sie machten 1986 57,8% der ausländischen AHV- und 63,1% der IV-Bezüger aus.

Diese Trends werden sich auch in Zukunft fortsetzen und die Sozialversicherungswerke – zusammen mit der demographischen Entwicklung – finanziell zunehmend belasten. Man wird daher auch weiterhin einen Blick auf Modelle der Rentenfinanzierung werfen müssen, die sowohl wirtschaftlich tragbar sind als auch zur Deckung der absehbaren Finanzlücken beitragen.

Schweiz mit hoher Investitionsquote

Investitionsintensität einer Volkswirtschaft, insbesondere die Investitionen zur Erweiterung des Produktionsapparates, gibt unter anderem auch Auskunft über Dynamik und Selbsterneuerungskraft der betreffenden Wirtschaft. Die Investitionsquote ist hier definiert als der prozentuale Anteil der Anlageinvestitionen (Erweiterungs- und Ersatzinvestitionen, ohne Lagerveränderungen) am nominellen Bruttoinlandsprodukt. Im Vergleich zu den Ländern der Europäischen Gemeinschaft wie Japan und den USA erreichte die Schweiz im vergangenen Jahr die zweithöchste Investitionsquote. Sie lag, bei leichter Aufwärtstendenz, knapp 24,3%. Deutlich höher lag mit 28,5% die japanische Rate. An dritter Stelle folgte, erstaunlicherweise, Portugal mit 23,8% vor Dänemark mit 20,8% und Italien mit 20,1%. Die geringsten Investitionsquoten wiesen 1986 Grossbritannien mit 17,2% und Belgien mit lediglich 15,8% auf.

Abfallentsorgung: In Worten folgten Taten



Im Jahre 1986 stellte der Durchschnittsschweizer gut 400 kg feste Siedlungsabfälle mehr vor seine Haustüre als noch 1970. Wieviel vorher auf dunklen Wegen verschwanden, ist allerdings nicht klar. Diesen Müllberg – 1986 waren es 2,5 Mio. t – galt und gilt es zu meistern. Heute war die Abfallentsorgung für nahezu alle Einwohner unseres Landes gewährleistet. Rund 80% der Siedlungsabfälle gehen in die Verbrennung. Zwei Drittel davon werden durch die Verwendung der bei der Müllverbrennung entstehenden Abwärme energetisch genutzt und mithin wiederverwertet. Die dafür von der Schweizer Industrie entwickelten Entsorgungstechnologien gehören heute weltweit zu den führenden. Dies gilt auch für Rauchgasreinigungseinrichtungen, mit welchen Kehrichtverbrennungsanlagen gemäss den Vorschriften der Luftreinhalteverordnung ausgerüstet werden. Viele Arten von Abfällen finden ausserdem im Sinne des Recyclings für die Herstellung weiterer Produkte Verwendung. Eine umweltgerechte Bewirtschaftung der Abfälle erfordert aber nicht nur eine leistungsfähige Entsorgung, sondern auch das separate Sammeln von problematischen

Abfällen und überhaupt eine Reduktion der Müllmenge. Dazu können einerseits möglichst wenig Abfall erzeugende und umweltschonend zu entsorgende Produkte beitragen. Andererseits ist aber auch ein jeden einzelnen erfassender Gesinnungswandel in Richtung eines umweltfreundlichen Verhaltens vonnöten.

Umweltschutz

Die Textilindustrie betreibt aktiven Umweltschutz

Es ist erfreulich, dass der Umweltschutzgedanke immer mehr auch in der Industrie Eingang findet. Zwar hört man oft die Behauptung, es bestehe ein Gegensatz zwischen Wirtschaft und Umwelt. So heisst es, dass die Industrie für den Schutz der Umwelt wenig bis nichts getan habe. Diese Behauptung ist falsch und lässt sich durch Fakten widerlegen.

Anlässlich einer Gemeinschaftstagung am 28. Oktober 1972 der SVF (Schweiz. Vereinigung von Färbereifachleuten), dem SVCC (Schweiz. Verein der Chemiker Coloristen), dem VET (Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich) und der VST (Vereinigung Schweiz. Textilfachleute) wurde die damals im Aufbau begriffene und auf die Initiative der SVF zurückgehende «BWL-Textil»-Gruppe vorgestellt.

In den nachfolgenden Abschnitten 1972–1980, 1980–1984 und 1985–1986 seien Zweck und Aufgaben und die in jener Zeitperiode durchgeführten Arbeiten stichwortartig aufgezählt.

Die Arbeitsgruppe BWL-Textil wurde, wie bereits erwähnt, auf Initiative der SVF geplant, bei deren Gründung sich der SVCC und die Textilverbände VSTV, VEGAT, IVT und VSTI anschlossen.

BWL-Textil Phase I 1972–1980

Zweck/Aufgaben:

- koordinierende Aufgaben/Umweltschutz
- vermittelnde Aufgaben
- unterstützende Aufgaben in Zusammenarbeit mit
 - Produkteherstellern
 - Produkteverbrauchern
 - Maschinenherstellern
 - Anlageherstellern
 - staatlichen Stellen
 - wissenschaftlichen Institutionen
- Ausarbeitung von Grundlagen für die Schulung und Aufklärung des Personals in Fragen des Umweltschutzes im Bereiche der Textilveredlungsindustrie.

durchgeführte Aufgaben

- Prüfung spezieller Chemikalien an der EMPA
- Organisation von Gemeinschaftsversuchen zur Reinigung Textiler Abwässer
- Schlichteprobleme
- Stellungnahme zur Abwasser-Verordnung
- Stellungnahme zum Umweltschutzgesetz
- Stellungnahme zu Alternativ-Lösungen bei Energieproblemen
- Wegleitung «Textile Abwässer»
- «Sparmassnahmen-Katalog»
- BWL-Ordner
- Informationen in der Rubrik «BWL informiert» in der Zeitschrift «Textilveredlung»
- Unterlagen für Textilverbände, für internationale Kongresse
- Tagungen mit Themen aus dem Gebiet des Umweltschutzes

Phase II 1980-1984*Zweck/Aufgaben*

- Siehe oben

durchgeführte Arbeiten

- Elimination von ROT aus Textilabwasser
- Tagungen mit Themen aus dem Gebiet des Umweltschutzes
- Ausarbeitung zur Stellungnahme der Luft-Reinhalte-Verordnung
- Ausarbeitung zur Stellungnahme der Produkteverordnung
- Informationen in der Rubrik «BWL informiert» in der Zeitschrift Textilveredlung

Phase III 1985-1986*Zweck/Aufgaben*

- Instrument für die Textilindustrie, das kompetent, branchenbezogen und rasch agieren bzw. reagieren kann.
- Wichtigste Aufgaben:
Vorarbeiten zu Stellungnahmen zu Umweltschutz-Verordnungen, im Interesse der Textilindustrie.
Informationen für die Textilindustrie über Umweltschutzprobleme (Industrie-Informationen).
Koordination zwischen kantonalen, sowie eidgenössischen Amtsstellen auf dem Gebiet des Umweltschutzes.
Koordination zwischen Textilindustrie, Produkteherstellern, Maschinen- und Anlageherstellern, sowie mit wissenschaftlichen Instituten und Prüflätern auf dem Gebiet des Umweltschutzes.
Kontakte zu ähnlichen in diesem Bereich tätigen Organisationen.

durchgeführte Arbeiten

- Ausarbeitung zu den drei Stellungnahmen der drei Lärmverordnungen LSV/SGV/ELIV
- Ausarbeitung zur Stellungnahme für die Verordnung über den Verkehr mit gefährlichen Abfällen (VVGA).
- Ausarbeitung zur Stellungnahme für die Verordnung über Schadstoffgehalte des Bodens (VSBö).
- Ausarbeitung zur Stellungnahme über die Revision des Gewässerschutzgesetzes.
- Zusatzarbeiten zur Luftreinhalte-Verordnung (LRV)

- In diesem Zusammenhang Sitzungen zusammen mit dem Vorort und mit dem Bundesamt für Umweltschutz.
- Beizug der BWL-Leitung für Gespräche zwischen Textilbetrieben und kantonalen Amtsstellen. Erarbeiten von Lösungsfindungen.
- Kontaktpflege mit kantonalen und eidgenössischen Amtsstellen.
- Kontaktpflege zu Produktehersteller-Firmen
- Kontaktpflege zum VFWL
- Referenten bei Tagungen gestellt. (Efficiency-Club, VSTV-Tagung, und demnächst SVCC-Tagung.
- Publikation in «Textilveredlung».
- Informationen in der Rubrik der Zeitschrift «Textilveredlung» - «BWL informiert».
- 6 Nummern BWL-Textil Industrie-Informationen (1985)
- 2 Nummern BWL-Textil bis jetzt (1986)

Phase IV ab 1986 - Ideen, Vorschläge*Zweck/Aufgaben*

- In Ergänzung zu den Aufgaben unter Phase III:
- Koordination zwischen Textilindustrie, kantonalen und eidgenössischen Amtsstellen auf dem Gebiet des Umweltschutzes.
- Erarbeiten von Grundlagen für Kurse, Seminarien für die Ausbildung von Textilfachleuten auf dem Gebiet des Umweltschutzes.
- Erarbeiten von Wegleitungen für den Praktiker über die neuen Verordnungen
- Durchführen von Kursen im Rahmen der BWL-Textil

durchgeführte und durchzuführende Arbeiten

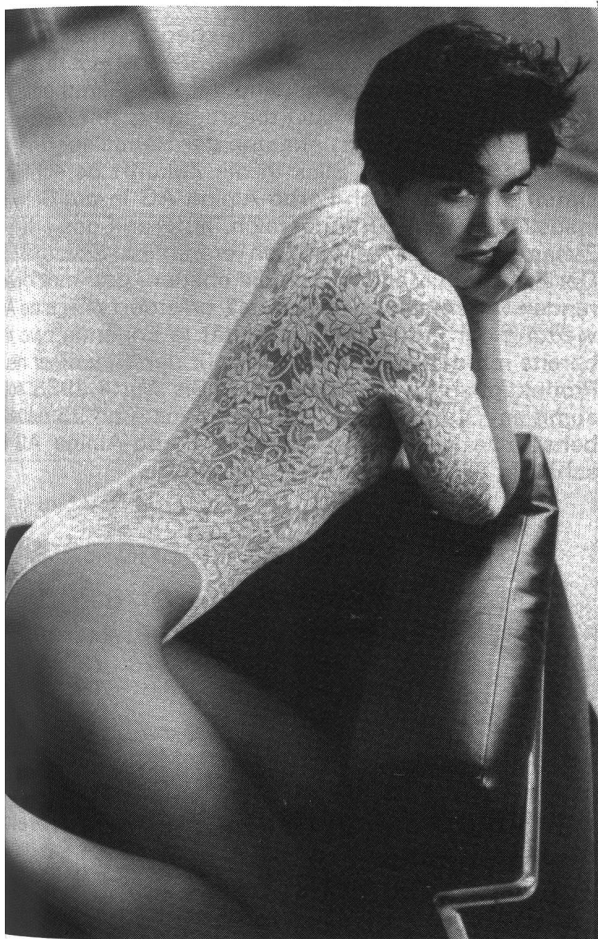
- Projekt Glatt-Sanierung
- Projekt Schlichte
- Projekt Modell Luftreinhaltung in der Textilindustrie
- Publikation: «Wegleitung für die Handhabung von ökologischen und toxikologischen Daten von Textilchemikalien und Farbstoffen».
- Textil-Industrie-Informationen
- Informationen in Fachzeitschriften
- Tagungen, Vorträge

Die BWL-Textil wird in Zukunft in vermehrtem Masse in der «mittex» Informationen über Umweltschutzprobleme publizieren und über Arbeiten, die von allgemeinem Interesse sind berichten.

BWL-Textil, Geschäftsstelle
Neubadrain 90, CH-4102 Binningen

lode

Intro Bonneterie/Trend



Herbst/Winter 1987

Stetischer Spitzen-Body mit Stehkragen und hohem Beinausschnitt.
Stoff – grosszügiges, florales Motiv mit feinen Glanzeffekten.

Modell: 3032/34921

Materialität: 85 % Polyamid, 15 % Lycra

Farben: 1 blanc, 18 noir

Produktion in der Schweiz

Public Relations

CH-4410 Liestal

Zielgerichtete Werbung = Inserieren
in der
«mittex»

Tagungen und Messen

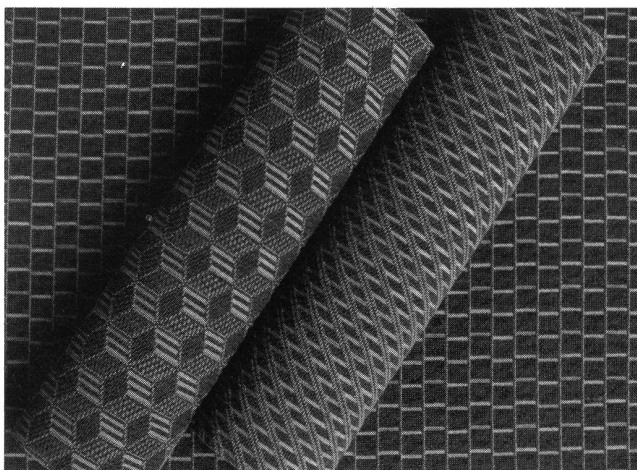
Wehra – BELLA VISIONE

Drei neue Exklusiv-Qualitäten zur Decosit

Wehra – Nach dem erfolgreichen Start in 1986 stellte die Wehra Teppiche und Möbelstoffe GmbH, Wehra, auch in diesem Jahr auf der «Decosit» in Brüssel aus. Diese einzige Polsterstoffmesse der Welt ist eine hervorragende Kontaktbörse, einkaufende Möbelproduzenten aus 40 Ländern wies die Besucherstatistik im vergangenen Jahr aus.

Mit einem differenzierten, auf die qualitativen Ansprüche der «Decosit»-Besucher abgestimmten Exklusivprogramm wahrt Wehra das Image der bekannten traditionell-klassischen Möbelstofflinie unter dem Oberbegriff «Meisterwerke deutscher Webkunst». Zunehmend wird jedoch die Gruppe moderner Musterbilder unter dem Namen «studio design BELLA VISIONE» ausgebaut. Neben exklusiven, grossrapportigen Dessinierungen gewinnen dezentelegante, grafisch orientierte Kleinmuster an Bedeutung.

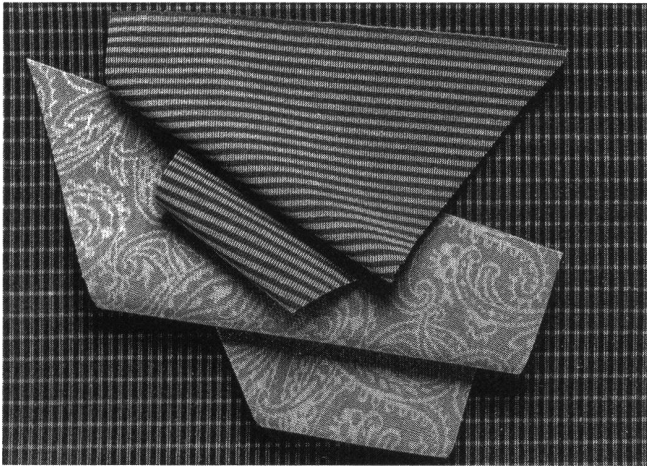
In Brüssel stellt Wehra in Erweiterung des Möbelstoffprogramms in der Linie «Wehra – studio design BELLA VISIONE» – zwei neue, attraktive Bezugstoffe vor.



Drei Dessins der neuen Möbelstoffqualität «Komet», die Wehra, Wehra, erstmals zur Decosit in Brüssel zeigt. «Komet» ist konzipiert für anspruchsvolle designorientierte Objekte mit hohen Qualitätsanforderungen. Der Pol besteht aus 80% Schurwolle und 20% Acryl, die Ware ist schwer entflammbar ausgerüstet. Werkfoto: Wehra

Die Dessinpalette der neuen Qualität «Sevilla» reicht vom Patchwork bis zu floralen Elementen. Der Velours – als Bestandteil des Musters – erzeugt zusammen mit dem interessant strukturierten Grundgewebe ein ganz neues Erscheinungsbild. Der Pol (W-Bindung) besteht dabei aus 100% Polyacryl, das Grundmaterial ist ca. 60% Polyacryl und 40% Viscose.

«Komet» ist ein besonderes strapazierfähiger Epingle in bewährter Rutentechnik. Variantenreiche Farbspiele in dezent-dekorativen Mustern werden akzentuiert durch einen farbigen Fond. Die Ware ist prädestiniert für an-



Auch diese drei abgebildeten Möbelstoff-Muster charakterisieren die moderne Wehra-Linie. Die beiden Qualitäten mit dem grafischen Dessin (als Bild-Untergrund ein Frise, der Streifen ein Epinglé) haben eine Nutzschicht aus 100% Wollsiegel-Qualität und ein Gewicht von 760g/m². Das mittlere Dessin, ein Epinglé mit dem aktuellen Paisley-Muster, hat eine Nutzschicht aus 68% Wolle und 32% Polyacryl bei einem Gewicht von 750 g/m².
Werkfoto: Wehra

spruchsvolle, designorientierte Objekte mit hohen Qualitätsanforderungen. Das Pol-Material besteht aus 80% Schurwolle und 20% Polyacryl, der Grund ist aus 100% Baumwolle. «Komet» ist schwer entflammbar ausgerüstet.

In der Produktlinie «Meisterwerke deutscher Webkunst» wird ein neuer Jacquard-Velours mit Namen «Kufstein» im folkloristischen, rustikalen Stil vorgestellt. Die Materialzusammensetzung: Pol 100% Polyacryl, Grund 60% Polyacryl und 40% Viskose.

Firmennachrichten

Forbo-Alpina mit gefestigter Marktposition

Die aus dem Zusammenschluss der beiden Teppichfabriken Alpina Teppichwerke AG Wetzikon und Forbo-Ennenda AG hervorgegangene, neu firmierte Forbo-Alpina AG, Teppichfabrik Ennenda nahm am 1. Oktober 1987 offiziell ihre Tätigkeit auf. Der Entscheidung, die beiden an und für sich gesunden Schweizer Teppichunternehmen zusammenzuführen, liegt die Verstärkung der Marktposition im In- und Ausland zugrunde. Obwohl die Alpina Teppichwerke Wetzikon dabei zu hundert Prozent von Forbo AG, Zürich, übernommen wurde, sind die bestehenden Organisationsstrukturen dieses Unterneh-

mens zu einem grossen Teil erhalten geblieben. So bleiben die Abteilungen «Verkauf» und «Vertrieb» am angestammten Ort in Wetzikon, hingegen erfolgt die Produktion des gemeinsamen, gestrafften Sortimentes gesamthaft in Ennenda GL, dem Firmensitz der Forbo-Alpina AG. Die Geschäftsleitung der Forbo-Alpina AG setzt sich wie folgt zusammen: Hermann Beeler, Vorsitz und Bereichsleitung Finanzen und Administration; Alfred Hobi, Bereichsleiter Produktion, Ennenda; Roland Wiederkehr, Bereichsleitung Verkauf und Vertrieb, Wetzikon.

Die Vorteile, die aus marktpolitischer Sicht aus dem Zusammenschluss resultieren, sind insbesondere ein gemeinsames Sortiment und eine durch Zusammenlegung effizienter gestaltete Marktbearbeitung mit verbesserten Dienstleistungen zugunsten der Handelspartner und Bauentscheider. Der Blick in die Zukunft berechtigt zu Optimismus, ist doch Forbo-Alpina AG in der Schweiz, insbesondere im Tuftingbereich, aufgrund des erfolgten Zusammenschlusses auf den ersten Platz vorgerückt. Der Erfolg am Markt, durch die ehemals getrennt operierenden Unternehmen begründet, erfordert nun eine Ausweitung der Produktionskapazität in Ennenda, wo man bereits mit den Aushubarbeiten für den Bau einer neuen Produktionshalle begonnen hat. Bis Mitte 1988 sollen somit am Standort des Unternehmens rund 25 neue Arbeitsplätze geschaffen werden. Forbo-Alpina AG beschäftigt zurzeit rund 150 Arbeitskräfte.

Änderungen im Sulzer Rütli Produktbereich Webmaschinen

Der Verwaltungsrat der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft hat Dr. Hans Jäger zum neuen Produktleiter Webmaschinen ernannt. Dr. Jäger übernimmt diese Funktion ab Mai nächsten Jahres und wird auf dieses Datum hin Mitglied der Konzernleitung.



Dr. Hans Jäger

Dr. Jäger ist Nachfolger von Dr. Fritz Fahrni, der – wie bereits gemeldet – zum Präsidenten der Konzernleitung bestimmt wurde.

Webeblätter für Nadel- und herkömmliche Webmaschinen

Ausrüstungsteile für Vorbereitungsmaschinen

Spezialanfertigungen nach Zeichnung oder Muster

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

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

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Z itextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG

A) Beratung Textil-Industrie
(Spinnerei/Weberei)

B) Beratung Textilmaschinen-Industrie
(Forschung/Entwicklung)

C) Textilmaschinen-Handel



CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

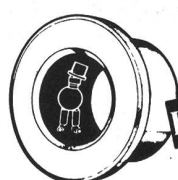
An- und Verkauf von

Occasions-Textilmaschinen Fabrikation von Weblättern

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

Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze

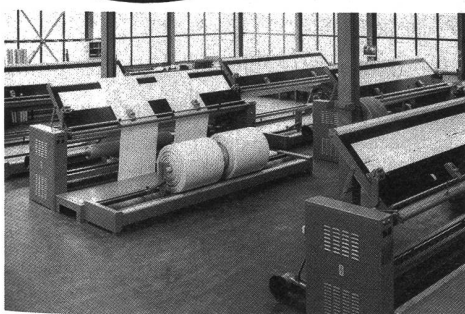


Glissa
ESSEM/GLIBRO
Glissec

Über
500 Dimensionen
ab Lager Zürich
lieferbar

Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151



Wir bauen jegliche Art Beschau-, Mess- und Rollmaschinen für Rohgewebe sowie fertig ausgerüstete Materialien für Grossdocken, Stapel und Rollen mit:

- eichfähiger Längenmessung
- Mehrfachaufrollungen
- Warenbahnsteuerungen
- Kantenverlagerungen für auftragende Stoffkanten
- Kanten- und Längsschneiden von beschichteten Artikeln
- Fehlermarkier- und Registriervorrichtungen
- Hilfsvorrichtungen für das erleichterte Entnehmen der Stoffrollen

Gebr. Maag Maschinenfabrik AG
CH-8700 Küsnacht/Schweiz
Tel. 01/9105716, Telex 825 753, Fax 01/9100675

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Tel. 071/44 12 90, Telex 882 011



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**



ELASTISCHE
BÄNDER

GEWOBEN
UND GEFLOCHTEN,
ELASTISCHE KORDELN
UND HÄKELGALONEN

geka G. KAPPELER AG, CH-4800 ZOFINGEN, TEL. 062-51 83 83

SWISS
FABRIC

Textilien machen wir nicht, aber wir **testen** sie täglich

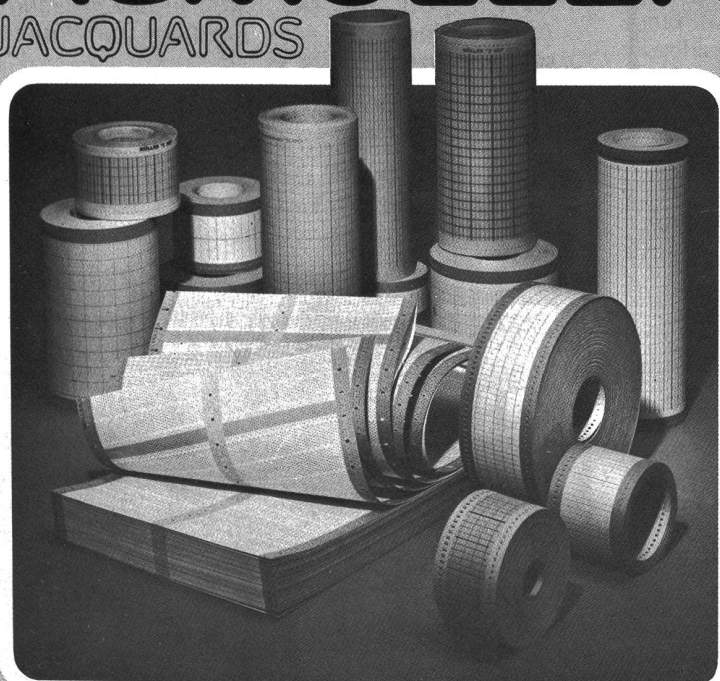
Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

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

TESTEX
AG

AGM
AGMÜLLER
JACQUARDS



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

AGM Endlos-Jacquardkarten

Spezialpapier, Papier mit Plastikbändern oder Plastikeinsatz, Plastik mit Papiereinsatz, Vorschlagpapier, Papier für Raschel-Maschinen.

AGM Schafffolien und Schaffkarten

Mylar-Plastikfolien 0,19 mm und 0,25 mm, Papier mit Plastik- oder Aluminiumeinsatz, 3-Lagen-Verbundplastik für Rotations-Schaffmaschinen, Spezialpapier, Alu-Plastikfolien für optische Leser.

AGM Stickerei-Kartons

Spezial-Karton, Plastik 0,19 mm, Papier mit Plastikeinsatz.

AGM Kontrollbänder für Strickmaschinen

AGM-Zubehör: Agraftmaschinen, Agraften; Schweissgeräte, Lochzange, Spezialleim, usw.

neue Produktleiter Webmaschinen ist 40jährig, dipl. Maschineningenieur ETH und Doktor der Technischen Wissenschaften. Dr. Jäger trat Anfang 1987 als stellvertretender Produktionsleiter Webmaschinen in die Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft ein.

Stellvertreter des Produktleiters Webmaschinen wird ab 1. Januar 1988 Peter Gebhardt, dipl. Maschineningenieur ETH und seit 1984 Leiter des Technischen Dienstes Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen.

Ab diesem Zeitpunkt werden die Technischen Dienste «Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen» und «Projektilwebmaschinen» organisatorisch zusammengefasst. Die Leitung der weltweiten Funktion «Service Webmaschinen» übernimmt René Menotti, dipl. Ing. (FH) bisheriger Leiter des Technischen Dienstes Projektilwebmaschinen.



Dr. Gebhardt

René Menotti

Dr. Gebhardt und René Menotti werden zum 1. Januar 1988 zu Stellvertretenden Direktoren ernannt.

Im Produktbereich Strickmaschinen unter Leitung von Generaldirektor Walter Schneider bleibt Dr. Fritz Fahrni direkt unterstellt.

Cerberus: Ausbau in Dänemark

Cerberus hat einen weiteren Schritt zum Ausbau der Marktposition in Skandinavien vollzogen. Nach 20-jähriger erfolgreicher Partnerschaft mit LM Ericsson A/S gründet Cerberus in Dänemark eine eigene Tochtergesellschaft. Die am 1.10.87 gegründete Cerberus A/S übernimmt von Ericsson das Brandmeldegeschäft mit einem Marktanteil von über 30%. Nach Schweden (1984) und Norwegen (1986) ist Dänemark innert kurzer Zeit das dritte Land, in welchem Cerberus mit einer eigenen Gesellschaft im Bau von Sicherheitsanlagen tätig wird; weltweit gesehen ist Cerberus Dänemark die 25. Cerberus-Tochtergesellschaft.

Von der LM Ericsson konnte Cerberus den Geschäftsführer sowie einen Grossteil der bisher in diesem Geschäft tätigen 35 Mitarbeiter verpflichten. Damit übernimmt die neue Gesellschaft neben den in Dänemark bestehenden Brandmelde-Anlagen auch das landesspezifische Know-how.

Universal Maschinenfabrik Dr. Rudolf Schieber, D 7084 Westhausen

Bauliche Erweiterungen bei UNIVERSAL Repräsentativer Vorführraum/ erweitertes Serviceangebot

Mit dem Bezug eines neuen Gebäudes für den Verkauf und der Produktpräsentation sowie der Fertigstellung neuer Schulungsräume, konnte im ersten Halbjahr dieses Jahres die Effektivität der Verwaltung gesteigert und das Service-Angebot des Unternehmens wesentlich erweitert werden. Eine Notwendigkeit, um den Anforderungen, die aus den weltweiten Geschäftsbeziehungen mit rd. 100 Vertretungen und zwei Verkaufsniederlassungen in England und USA erwachsen, begegnen zu können.



Der neue Vorführraum für das aktuelle Flachstrickmaschinenprogramm und für Musterungsanlagen (CAD/CAM-Systeme) der UNIVERSAL MASCHINENFABRIK in Westhausen.

Nach den beträchtlichen Erweiterungen im Fertigungsbereich sah sich die UNIVERSAL MASCHINENFABRIK, Westhausen, mit räumlichen Engpässen im Verwaltungsbereich konfrontiert. Nur ein Neubau konnte die Probleme lösen. Der stattliche Neubau, an der Stirnseite der Shedhallen erstellt, brachte die Voraussetzungen für die neuzeitliche Gestaltung des Verkaufes mit den Abteilungen Verkauf Ausland, Verkauf Inland und Verkauf Marketing im ersten Stock. Dieser Bürotrakt wurde nach den neuesten Erkenntnissen hinsichtlich Klimaverhältnisse, Belüftung und Beleuchtung, Schalldämmung und Statik/Antistatik konzipiert.

Im Erdgeschoss desselben Traktes konnte ein repräsentativer Vorführ- und Demonstrationsbau verwirklicht werden. Dieser Vorführraum zeigt sämtliche computer-gesteuerten Flachstrick-Automaten des aktuellen Programmes sowie die elektronischen Musterungsanlagen (CAD/CAM-Systeme) zur Aufbereitung und Prüfung von Strickprogrammen. Interessenten aus dem In- und Ausland können sich hier eingehend von Fachleuten über die technischen Möglichkeiten der verschiedenen Produkte informieren lassen und sich persönlich von der hohen Leistungsfähigkeit überzeugen.

Mit dem Bezug des neuen Verkaufs- und Vorführraumes ergab sich die Chance, auch für den Schulungsbereich Erweiterungen zu schaffen. UNIVERSAL verfügt jetzt über vier Schulungsräume für den theoretischen und über einen separaten Maschinenraum für den praktischen Unterricht.

Das Ausbildungsangebot für die Kundschaft ist breit angelegt. Neben Kenntnissen über Stricktechniken, Maschinenkunde, Programmier-Technik, Maschinenbedienung, Arbeiten mit den CAD/CAM-Systemen werden selbstverständlich auch auf Wunsch Kenntnisse für den Service – sowohl im mechanischen wie auch im elektrisch/elektronischen Bereich – vermittelt.

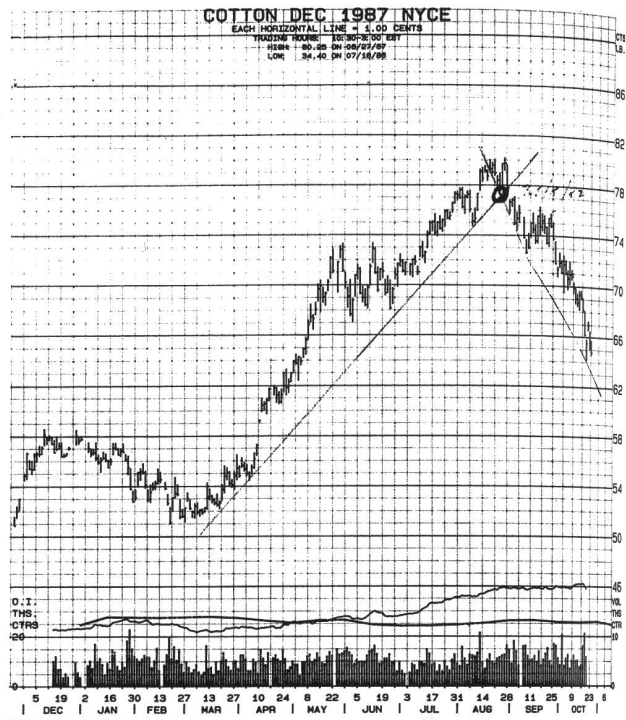
Marktberichte

Rohbaumwolle

Fragen Sie mich nicht, welcher Art die Zusammenhänge zwischen dem Baumwollterminmarkt in NY und den internationalen Aktienmärkten sind. Direkte Zusammenhänge gibt es sicher nicht, aber all jenen, die vergessen hatten, dass jeder Markt eben doch eingebettet ist in ein gesamtwirtschaftliches Umfeld, wurde dieser Sachverhalt am letzten Montag unmissverständlich in Erinnerung gerufen.

Von ganz wenigen Ausnahmen abgesehen, verzeichneten sämtliche Commodity-Börsen an jenem 19. Oktober kräftige Kurseinbussen. Viele dieser Commodities wie z.B. Weizen und Sojabohnen, welche vor dem 19.10. einen Haussetrend aufgewiesen hatten, fingen sich allerdings sehr rasch wieder auf und setzten ihren Anstieg fort. Bei anderen Commodities wurde die bereits seit einiger Zeit anhaltende Baissebewegung durch den weltweiten Zerfall der Aktienkurse noch akzentuiert. Zu diesen letzteren Produkten gehört auch die Baumwolle.

Was bedeutet dies nun für die unmittelbare Zukunft? Ohne eine markante Beruhigung an den internationalen Aktienbörsen dürften sich auch die Baumwollnotierungen fürs erste nicht in ruhigeres Fahrwasser begeben.



Eigenständige Preisentwicklungen im Sektor Rohbaumwolle werden sich erst wieder zeigen, wenn der Markt und damit meine ich vor allem auch die Baumwollbörse in New York wieder vermehrt auf baumwollspezifische Meldungen hört. Eine dieser Meldungen – aber sicher nicht die einzige – könnte lauten:

Statistische Lage in den USA verschlechtert sich!

Weshalb?

Schauen wir uns einmal die statistische Lage der Baumwollernte in den USA an – also in dem Markt, der an der NY-Börse und damit im weltweiten Preisgeschehen eine zentrale Rolle spielt:

Übertrag aus Ernte 1986/87	4.9 Mio. Ballen (à 480 lbs netto)
Produktion Ernte 1987/88	13.3 Mio. Ballen
Verfügbarkeit	18.2 Mio. Ballen
Einheimischer Verbrauch	8.0 Mio. Ballen
Exporte	7.0 Mio. Ballen
Übertrag am Ende der Ernte 1987/88	3.2 Mio. Ballen

Überträge in den USA von unter 4.0 Mio. Ballen sind im historischen Vergleich zu *kleine* Überträge und würden unter normalen Marktverhältnissen zu einer entsprechenden Einstufung der Preisentwicklung führen – wenn da im gegenwärtigen Zeitpunkt nicht der Aktienmarkt verrückt gespielt hätte.

Und sonst auf der Welt?

Die Ernten in Russland und Indien sind ziemlich weit von dem entfernt, was man als gut bezeichnen könnte. Produktionsausfälle in diesen wichtigen Anbaugebieten sind zu erwarten. Auch die Ernte in China ist noch nicht «über dem Berg». Für den internationalen Rohbaumwollhandel und für die Preisgestaltung am letztlich doch fast alles entscheidenden NY-Baumwollmarkt ist die Ententeentwicklung in diesen drei Hauptanbaugebieten von grundlegender Bedeutung. Eine Antwort allerdings darauf, ob die hier gesetzten Fragezeichen berechtigt sind oder nicht, kann im gegenwärtigen Zeitpunkt niemand geben. Ende dieses Jahres wissen wir mit Sicherheit mehr.

Bemerkung sei mir noch gestattet: Zu Beginn des Artikels habe ich davon geschrieben, ob eventuell Zusammenhang bestehe zwischen den internationalen Aktienbörsen und dem Baumwollterminmarkt. Nach Abschluss der diesjährigen ITMA in Paris frage ich mich auch, ob diese Superausstellung der internationalen Textilmaschinenindustrie nicht auch ihren Einfluss auf Preisgeschehen rund um die Baumwolle ausübt. Investitionen im Maschinenbereich dürften zu grösseren Vorsicht bei Investitionen im Rohstoffbereich führen! In vier Jahren, anlässlich der nächsten ITMA sollte man sich vielleicht wieder daran erinnern.

10. Oktober 1987

Gebr. Volkart AG
E. Hegetschweiler

Mohair

Der Mohairmarkt zeigt noch keine Wende. Er bleibt bis auf weiteres vernachlässigt. Das Woolboard in Südafrika stützt, wo es stützen muss und kann warten, bis sich der Markt wieder von selbst erholt. Und irgendwann wird dies stattfinden.

Basel, Ende Oktober 1987

W. Messmer

SVT

**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

Marktberichte Wolle/Mohair

Jeder einmal sind die Erwartungen auf dem internationalen Wollmarkt nicht eingetroffen. Die Konsolidierungsphase im Monat September schürte doch mancherorts die Hoffnung, die Preise könnten in der nächsten Zeit nachgeben. Das Gegenteil traf ein: Der Markt wurde fester. Die Wolle wird weltweit gebraucht, die Stocks sind tief und die jeweiligen Woolboards haben genügend Mittel, um bei einer sich abzeichnenden Schwäche in den Markt stützend einzugreifen.

Der Markt wird irgendwann in den nächsten Monaten der Gang zu etwas günstigeren Preisen gegeben sein. Nur für diesen Moment warten alle und es kann gut möglich sein, dass eine evtl. «leichtere» Phase schnell wieder vorbei ist.

Australien

Allen Verkaufszentren wurden für Wollen von 20.5 myd feiner Höchstpreise bezahlt. Für mittlere Merinos (1-23 my) sind die Quotierungen 2-3% höher. Das Angebot aller Auktionen wurde ohne Mitwirkung der WWC geräumt.

Südafrika

Die feste Tendenz der letzten Wochen setzte sich fort. Besonders gefragt waren die mittleren Feinheiten. Es zeigt sich auch hier die Entwicklung, dass die Industriepreise wegen von 20.5-21.5 my auf 22.5-23.5 my stiegen.

Neuseeland

Der Markt folgt in etwa dem Trend von Australien/Südafrika. Die Basis ist gesund und die Preise für grobe Crossbreds sind immer noch relativ günstig!

Südamerika

Südamerika tut man sich einstweilen noch schwer. Die geforderten Preise sind nach Meinung vieler Kunden zu hoch. Es kommt jetzt darauf an, wie die Delegation in China die Preisbasis in Brasilien und Uruguay beurteilt. Die Vergangenheit hat gezeigt: Kaufen die Chinesen viel, so bleiben die Farmer auf dem hohen Ross sitzen; kaufen sie wenig, so werden die Preise billiger.

Oktober 1987: Mitgliedereintritte

Wir freuen uns neue Aktivmitglieder in unserer Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten begrüßen zu dürfen und heissen sie willkommen:

Kuno Aggeler
Toregg 10a
9304 Bernhardzell

Fredi Kipfer
Moos 28c
4555 Inkwil

Ilias Kurtulus
Schwägelpstrasse 1335
9652 Neu St. Johann

Anton Länzlinger
Luzernerstrasse 8
4665 Oftringen

Helmut Staat
7172 Rabius

Helen Vogelsanger
Poststrasse 18
9402 Mörschwil

Ihr Vorstand der SVT

*Lesen ist anstrengend.
Es gibt aber keine Freiheit
ohne Lesen,
weil es keine Freiheit
ohne Denken gibt.*

Tagungs- kalender

SCHWEIZ · AUSLAND

WANN · WAS · WO · WER

- 13.-22. 10.** SVF-ITMA-Reisen nach Paris
Paris
SVF
- 16. 10.** Vortrag «Gutachten: Anspruch und Wirklichkeit» (G. Risch)
«Weisses Rössle», Königsbronn
VDF-Bezirksgruppe Württemberg-Ost
- 23. 10.** «svf-kontakt» Glarnerland
Rest. Stadthof, Glarus
SVF
- 23. 10.** Vortrag «Neuentwicklungen bei formaldehydarmen Reaktantharzen (P. Lause/Hoechst)
Atlas-Hotel, Weil am Rhein
VDF-Bezirksgruppe Südbaden
- 2.-5. 11.** Fachtagung «Müllverbrennung und Umwelt»
Technische Universität, Berlin
TU, D-Berlin, Institut für Technischen Umweltschutz
- 5. 11.** Fachveranstaltung «Textile Werkstoffe ohne Asbest»
D-Essen
Haus der Technik e.V., Essen
- 6. 11.** «svf-kontakt» Ostschweiz
Rest. Rössli, Niederwil bei Gossau
SVF
- 6. 11.** Fachveranstaltung «Die thermische Analyse»
D-Essen
Haus der Technik e.V., Essen
- 7. 11.** «ITMA-87-Nachlese». 2. SVCC-Informationsforum, Gemeinschaftsveranstaltung
ETH Zürich
SVCC/SVF
- 11. 11.** SVF-Lehrlingsexkursion, Gugelmann/Langenthal und Buser/Wiler
Langenthal und Wiler
SVF
- 11. 11.** Seminar «Neue Farbenlehre»
D-6070 Langen
Harald Küppers
- 13. 11.** «svf-kontakt» Basel-Zofingen
Kantine Färberei AG Zofingen
SVF
- 13. 11.** «Farbentheorie der visuellen Medien»
D-6070 Langen
Harald Küppers
- 14. 11.** «Kontrollierter Klein- bis Hochauftrag, Kombianlage MAFAKO» (H. Bors)
«Färben mit dem Computer» (N. Fieles-Kahl)
Martini GmbH, D-Augsburg
VDF/VTCC
- 20. 11.** «ITMA Paris – Was brachte sie aus der Sicht unserer Betriebe?»
Atlas-Hotel, Weil a. Rh.
VDF-Bezirksgruppe Südbaden
- 27./28. 11.** «Neues für den Textilveredler von der ITMA 87»
Penta-Hotel, D-Wiesbaden
VDF/VTCC
- 30. 11.** Rückblick auf die ITMA 87 im Bereich Gross-Rundstrickmaschinen
STF Zürich
IFWS Schweiz

Ausbildungs- kurse

SVF · SVCC · SVT · STF

WAS · WER · WO · WANN

- Fachwissen** Textiles Fachwissen für das Verkaufspersonal
STF St. Gallen
STF St. Gallen
● 19. Okt. bis 21. Dez. 1987 (10 Abende)
- Grundlagen** Textiles Grundlagenwissen
STF St. Gallen
STF St. Gallen
● 24. Oktober 1987 bis 16. April 1988 (23 Samstage)
- Farbenlehre** Farbenlehre
STF St. Gallen
STF St. Gallen
● 24. Okt. bis 19. Dez. 1987 (9 Samstage)
- Qualität** TWA-Kurs «Qualitätsfaktor Farbe»
SVF
STF Zürich
● 29. Oktober 1987
- Statistik** Statistik für jedermann
SVT
STF Zürich
● 30. Oktober 1987
- EDV** Einführung in die EDV
SVT
STF Zürich
● 6. November 1987
- ITMA** ITMA – Facts und Trends
SVT
STF Wattwil, Aula
● 13. November 1987
- Jet-Färberei** Aufbau, Funktionsweise und Färbetechnologie der Jet-Maschinen (Rigi-Kurs)
SVCC
Hostellerie Rigi-Kaltbad
● 5.-7. November 1987
● 12.-14. November 1987
- Mikroskopie** Mikroskopie in Theorie und Praxis
STF Wattwil
STF Wattwil
● 10./11. November 1987 (1. Teil)
● 26./27. November 1987 (2. Teil)
- Sicherheit** TWA-Kurs «Sicherheit im Umgang mit Produkten der Textilveredlung»
SVF
STF Zürich
● 19. November 1987
- Abwasser** Abwasseraufbereitung – eine aktuelle Aufgabenstellung für Textilbetriebe
SVT
Restaurant Freihof, Gossau
● 27. November 1987

Kontaktadressen:

- SVF Ausbildungskommission, P. Furrer, Gossauerstr. 129,
CH-9100 Herisau, Tel. 071 52 16 08
- SVCC Sekretariat, Postfach 262, CH-8045 Zürich
Tel. 01 465 82 74
- SVT Sekretariat, Wasserwerkstr. 119, CH-8037 Zürich
Tel. 01 362 06 68
- STF STF Wattwil, CH-9630 Wattwil
Tel. 074 7 26 61
STF St. Gallen, CH-9000 St. Gallen
Tel. 071 22 43 68

SVT

**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Weiterbildungskurse 1987/88

IAO – Mitarbeiter-Partizipation

Kursorganisation:

SVT, **Robert Horat**

Kursleitung:

Ch. Ernst und **J. Lüscher**, Institut für angewandte Betriebswirtschaft und Organisation, 6045 Meggen

Kursort:

Schweiz. Textilfachschule Zürich,
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag:

Freitag, 11. Dezember 1987, 9.15–17.15 Uhr

Programm:

Zum Thema

IAO Partizipation ist eine Mitarbeiterbeteiligung, die auf dem Leistungsprinzip beruht. Der Begriff Partizipation wurde gewählt, um zu zeigen, dass es sich um Bestrebungen zur Verbesserung der innerbetrieblichen Zusammenarbeit handelt, bei der das Mitwissen/Mitwirken/Mitprofitieren/Mitrisikieren den Mittelpunkt der gemeinsamen Bemühungen gestellt wird. Generell können folgende Ziele erwartet und erreicht werden:

Aus der Sicht der Unternehmung:

- Steigerung der Arbeitsproduktivität in qualitativer und quantitativer Hinsicht.
- Verbesserung des Ertrages.
- Bessere Transparenz über Leistungssituation der verschiedenen Abteilungen.
- Bereinigung und Erweiterung der Zeitwirtschaft als Grundlage für Kalkulation, Kapazitäts- und Terminplanung.

Aus der Sicht der Mitarbeiter:

- Förderung der Zusammenarbeit in der Gruppe.
- Verbesserung der Einkommensverhältnisse in attraktiver Grössenordnung
- Hebung der Eigenverantwortlichkeit
- Vertiefung des Verständnisses für betriebliche Zusammenhänge.

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 130.– inkl. Mittagessen
Nichtmitglieder Fr. 150.– inkl. Mittagessen

Zielpublikum:

Betriebs- und Personalleiter, Vorleiter, Betriebsfachleute, Mitarbeiter für Entlohnung und Werkstattkader usw. Speziell geeignet für Betriebe mit 50 bis 1000 Mitarbeitern sämtlicher Branchen.

Anmeldeschluss:

Freitag, 20. November 1987

IFWS/GSBI-Herbsttagung 30.11.1987

An alle Mitglieder der IFWS Landessektion Schweiz und Interessenten

Einladung

Zu unserer Gemeinschaftsveranstaltung zusammen mit der Meterwarengruppe des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie

am Montag, 30. November 1987, 14.15 Uhr
in Zürich, Schweiz. Textilfachschule, Hörsaal
Wasserwerkstrasse 119 (neben Bahnhof Letten)

laden wir Sie herzlich ein.

Zum Thema

«Rückblick auf die ITMA 1987 im Bereich der Gross-Rundstrickmaschinen»

werden Referenten von Maschinenfabriken und -Vertretungen über Neuerungen der Firma ALBI, Mayer, Monarch, Terrot und Sulzer-Morat berichten und für Fragen zur Verfügung stehen.

Mitglieder von IFWS, SVT, SVF und GSBI haben freien Eintritt; Nichtmitglieder entrichten einen Unkostenbeitrag von Fr. 40.– (vorherige Einzahlung auf Postcheckkonto 90-14293 St. Gallen). Eine vorherige Anmeldung ist bis spätestens 20.11.1987 erforderlich.

Über Ihre Teilnahme würden wir uns freuen.

Mit freundlichen Grüssen IFWS Landessektion Schweiz
F. Benz, Landesvorsitzender

Anmeldung

zur IFWS/GSBI-Herbsttagung am 30.11.1987
in Zürich
(einzusenden an IFWS Landessektion Schweiz,
Büelstrasse 30, CH-9630 Wattwil)

Name: _____

Vorname: _____

Stellung: _____

Firma mit Ort: _____

Ort und Datum: _____

Unterschrift: _____

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere/Agraffen-Maschine

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76 460

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne

Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44

Antriebsselemente und Tribotechnik

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

Bänder

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
 Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Tx 866 361 band ch
 Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos ch
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12
 E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70



Huber & Co. AG

Bänder aller Art Textiletiketten

5727 Oberkulm, Telefon 064 46 12 08

Bänder, elastisch und unelastisch



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

Bandfärberei



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

Bandwebmaschinen



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

Baumwollzwirnerei



Gugelmann & Cie. AG Baumwollspinnerei/
 Garnfärberei/Zwirnerei
 Roggwil BE
 Postfach CH-4900 Langenthal
 Telefon 063 48 12 24, Telex 68 142 gtex ch



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



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
 Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
 Telefax 062 86 13 15



Zitextil AG
 Zwirnerei/Weberei
 Vorderthal Telefon 055 69 11 44

Arthur Kessler, Zwirnerei, 8855 Nuolen, Telefon 055 64 12 17
 Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
 E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21

Bedruckte und gewobene Etiketten zum Einnähen und Kleben

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos ch
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12

Beratung Textil-Industrie

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

Beratung Textilmaschinen-Industrie

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

Beschichtungen

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

Bodenbeläge

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

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Reposit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 27 17 21
 Schaffroth & Späti AG, St. Gallerstrasse 122, 8403 Winterthur,
 Telefon 052 29 71 21
 Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 730 30 73

Breithalter

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

Bunt- und Fantasiegewebe

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

Bunt- und Fantasiefeingewebe



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

Chemiefaserverarbeitung

VSP Textil AG, 8505 Pfyn, Telefon 054 65 22 62, Telex 89 67 60

Chemiefasern

kesmalon ag

8856 Tuggen
 Telefon 055 78 17 17
 Telex 875 645



Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
 Telefon 01 256 72 72, Telex 816 988 22 SH CH
 Telefax 01 69 16 63
 Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne und Gewebe

I. C. I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
 Plüss-Stauffer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11
 Paul Reinhart AG, (Lenzing AG), 8401 Winterthur, 052 22 85 31
 Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Stauffer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

Dampferzeuger

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42

Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
 Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
 Telefax 061 23 32 12

Dockenwickler



Willy Grob AG
 Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti
 Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748



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

Dockenwickler/Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13



Effektwirerei



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Wild & Co. AG, Zwirner, 9016 St. Gallen, Tel. 071 35 20 70

Basische Zwirne

kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645

Elektronische Programmiersysteme



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Strickketten jeder Art

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
PAGO AG, vormals Papierhof AG
1470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11
Barasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Enzyme

Novo Ferment (Schweiz) AG, Vogesenstrasse 132, 4013 Basel
Telefon 061 57 55 11, Telex 962 970

Strickketten-Überdruckmaschinen

PAGO AG, vormals Papierhof AG
1470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11

Strickmaschinen

Strickmaschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82

Stricktaschengewebe

Stricker AG, 8493 Saland, Telefon 052 46 15 21, Telex 896 598

Strickgarne/Farbwirne



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

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

Strickergewebe

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

Strick- und Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG

Am Landsberg 25
CH-8330 Prättikon
Telefon 01 950 20 17

Strickersysteme

Strickmaschinenfabrik Schweiher AG, CH-8812 Horgen, Telefon 01 725 20 61

Strickzeitbekleidungs-Gewebe

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

Strickelstapler

Strickheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Strickmercerisation und Färberei



Niederer + Co. AG
9620 Lichtensteig
Telefon 074 7 37 11
Telex 884 110

Niederer + Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13

Strickmercerisation und Zwirne



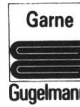
Blumer Söhne & Cie. AG
8427 Frelenstein
Telefon 01 865 01 07
Telex 56 126 blumr ch

EBS

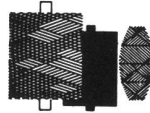
ED. BÜHLER SPINNEREIE

Stadthausstrasse 39
8402 Winterthur
Telefon 052 23 05 23, Telex 896 084

Mischgarne
Synthetische Garne
Reine Baumwollgarne



Gugelmann & Cie. AG Baumwollspinnerei/
Garnfärberei/Zwirner
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24, Telex 68 142 gtex ch



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

HURTER AG

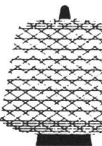
Hurter AG
TMC Textil & Mode Center, 8065 Zürich
Tel. 01 829 22 22, Telex 825 458 huag
Telefax 01 829 22 42

kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telex 875 645



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



9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508
Telefax 071 23 67 91

NEF+CO

Aktiengesellschaft



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



Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15



ZIEGLERTEX

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

Brändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21
Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben
Kammgarne GRIGNASCO + BW-Garne VALFINO
Tel. 072 69 16 55, Telex-Nr. 88 22 80 brtx
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 30, Telex 86 21 36
H. Ernst & Cie. AG, 4912 Aarwangen, Tel. 063 29 81 11, Telex 982 576
Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
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
R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Telefon 01 784 46 06
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Gewebe

Otto und Joh. Honegger AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 85

Glasgewebe

Glastex AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 45 49

Gummibänder und -lizen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 52 24 24, Telex 981 987



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

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

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

Handstrickgarne

Wettstein AG, 6252 Dagmersellen
Telefon 062 86 13 13, Telex 982 805
Telefax 062 86 13 15

Haushalt- und Heimtextilien

Meyer-Mayor AG
Weberei Tissage
CH-9652 Neu St. Johann
Telefon 074 4 15 22, Telefax 074 4 27 10

Hülsen und Spulen

Theodor Fries & Co. Telefon 0043-5522-44635
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz Telefax 0043-5522/446355
Vertretung CH: Kundert AG, 8714 Feldbach, Telefon 055/42 28 28



Gretener AG
6330 Cham
Telefon 042 36 22 44

Gebr. Iten AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 42 42
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Jacquardmaschinen

Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Kantenbilder

Gebrüder Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53

Kartonhülsen

Spiralhülsenfabrik



CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16
Telex 86 60 84

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82

Giesinger & Kopf, A-6833 Weiler, Telefon 0043/5523/25 08
J. Langenbach AG, 5102 Rapperswil, Postfach,
Telefon 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

Kettbäume/Warenbäume

Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

R. Guth & Co., Postfach 101, 4011 Basel, Tel. 061 54 12 22, Tx 966 069

Ketten und Kettenräder

Gelenkketten AG, Herrn Josef Pisan, Lettenstrasse 6, 6343 Rotkreuz,
Telefon 042 64 33 33

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag

Jakob Müller AG, CH-5262 Frick
Telefon 064 605 111, Telex 982 234 jmf ch
Telefax 064 611555, Telegramm MULLERFRIK

Kratzengarnituren

Graf + Cie AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 71 11
Telex 875 523

Lagereinrichtungen

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

Steinmann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Lagergestelle

GABS Lagereinrichtungen, Allenspach + Co. AG
8304 Wallisellen, Telefon 01 830 15 18

SSI SCHÄFER**Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen**

CH-8213 Neunkirch Tel. 053 614 81 Tlx. 89 70 86 Fax. 636 68

Materialfluss-/Lagerplanung

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

**Mess- und Prüfgeräte**

Siegfried Peyer AG
peyerelectronics
8832 Wollerau, Telefon 01 784 46 46

Rütter & Eichholzer AG, 8712 Stäfa, Telefon 01 926 26 19
Textest AG, 8802 Kilchberg, Telefon 01 715 15 85, Telex 56 532
Zellweger Uster AG, 8610 Uster, Telefon 01 940 67 11

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, Telex 815 649
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Pflege von Webmaschinenzubehör

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

Prüfinstitut für Textilien

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



Gotthardstrasse 61
8027 Zürich
Telefon 01 201 17 18
Telex 826 543

Schaftmaschinen



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



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Tel. 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG

Schaftpapiere und Folien/Ultraschall-Schweissgeräte

AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 2 11 21, Telex 76 460

Schlichtemittel



Blattmann + Co.
Telefon 01 780 83 81
8820 Wädenswil

Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich, Telefon 01 312 31 60

Schmierstoffe und Antriebselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844 Telefon 01-817 1292
Tel. 01-817 1818 Telex 828 922
CH-8153 Rümlang - Zürich



Seiden- und synthetische Zwirnereien

Zinggeler AG, Seestrasse 3, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06

Lang- und Schermaschinen

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

Spindelbänder



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 76 70 70



Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62

Spindeln



Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG

SMM
Seestrasse 102
CH-8612 Uster
Schweiz/Suisse/Switzerland

Telefon 01 940 11 23
Telex 826 106 smm ch
Telegramm spindel us ter
Telefax 01 940 66 23

Spulmaschinen

Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82
Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8812 Horgen, Telefon 01 725 20 61

Stickmaschinen und Zubehör



Stichtischgesellschaft Adolph Saurer, 9320 Arbon
Telefon 071 46 91 11, Telex 77 444, Telefax 071 46 13 35

Stichtischmusterbügel, selbstklebend

AGO AG, vormals Papierhof AG
470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11

Stramine

STAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Stickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Synthetische Garne

Nylsuisse- und Tersuisse-Filamentgarne

VISCOSUISSE

Viscosuisse SA, CH-6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Tangentialriemen



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62

Technische Gewebe

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

Textiletiketten

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61
Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Textilmaschinen-Handel



Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen
Telefon 01 830 45 77
Telex 59 877
Telefax 01 830 79 23



Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 073 51 33 62

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

Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58

Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Transportbänder und Flachriemen



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 76 70 70



Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62

Transportgeräte



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



G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54
Edak AG, 8201 Schaffhausen, Telefon 053 2 30 21, Telex 897 112
Steinbock AG, Gewerbestrasse 14, 8132 Egg b. Zürich, Tel. 01 984 14 14

Tricotstoffe

Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92
Chr. Eschler AG, 9055 Bühler, Telefon 071 93 10 33, Telex 77 671

Vakuumgarndämpfanlagen



Xorella AG
5430 Wettingen
Telefon 056 26 49 88
Telefax 056 26 02 56
Telex 826303

Wärmeaustausch

Steinmann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Webeblätter/Rispeblätter

Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
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

Webmaschinen

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

Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
Produktbereich Webmaschinen
8630 Rüti (Zürich) Schweiz
Telefon 055 33 21 21
Telex 875 580 sur ch

SULZER RÜTI**Webschützen/Einfädler**

Gebrüder Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53
Stahel & Kög AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 15 25

Web- und Vorschlagpapiere aller Art

AGM
AGMÜLLER

AGM AG Müller
8212 Neuhausen a. R.
Telefon 053 2 11 21, Telex 76 460

Wellpappe-Verpackungen

BOURQUIN

Wellpappenfabriken

Verkaufsbüro
8048 Zürich
Telefon 01 432 13 22
Telex 822 216

Lande Wellpappen AG, 5102 Rapperswil
Telex 982 180, Telefon 064 47 25 71

Wickelmaschinen

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

Zettel- und Bandspulen

Willy Grob AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

Zier-Bänder

Sarasin, Thurneysen AG, 4006 Basel, Tel. 061 23 08 55, Telex 962 305
Telefax 061 23 32 12

Zubehör für die Spinnerei

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 71 11

Zubehör für die Spinnereimaschinen

RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62

**Hohlspindeln, Zubehör für Spinnereimaschinen
Lagerungselemente für Textilmaschinen**

SRO Kugellagerwerke
J. Schmid-Roost AG
St. Jakobstrasse 87
9008 St. Gallen
Telefon 071/25 44 71
Telex 77 571, Telefax 071 25 50 77

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 71 11
Laesser AG, 4600 Olten, Telefon 062 41 68 41

Zubehör für Webmaschinen

Leder & Co. AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73

Willy Grob AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748

G. Hunziker AG, Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54
Jacobser Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist die im Bereiche technischer Gewebe international tätige **Schweizerische Seidengazefabrik AG Zürich**.

Für den Betrieb Zürich suchen wir einen erfahrenen

Textiltechniker/ Textilingenieur als Leiter Qualitäts- und Fabrikationskontrolle

Das Aufgabengebiet umfasst die gesamte Qualitätssicherung vom Garn bis zum verkaufsfertigen Gewebe mit modernen Apparaturen und einem Labor, die Führung eines kleinen, technisch ausgebildeten Mitarbeiter-teams sowie die Prüfung und Weiterentwicklung der Produkte. Es sind verschiedene statistische Auswertverfahren durchzuführen und zu überwachen.

Der ideale Bewerber hat neben einer guten textilen Grundausbildung Kenntnisse in Qualitätssicherungs-Systemen und eventuell bereits Kurse bei der SAQ (Schweiz. Arbeitsgemeinschaft für Qualitätsförderung) besucht. Für diese Position sind Präzision und analytisches Denkvermögen erforderlich. EDV-Erfahrungen, die Freude an Statistiken und grafischen Darstellungen sowie englische Sprachkenntnisse sind von Vorteil.

Die Stelle bietet demjenigen, der Führung und Verantwortung übernehmen kann, Selbstständigkeit, aber auch Teamarbeit und volle Entfaltungsmöglichkeiten mit einem interessanten Tätigkeitsfeld.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung unter Referenz 2032 an Herrn Ch. Nufer und erteilen Ihnen gerne weitere Auskünfte. Diskretion ist selbstverständlich.

Zeller + Zollinger
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01/725 73 73

Ref. 2032

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater



Wir sind eine moderne nouveauté Krawattenstoffweberei und suchen zur Verstärkung unserer Verkaufsabteilung einen tüchtigen

Textilkaufmann

Unser neuer Mitarbeiter sollte über eine fundierte textiltechnische Ausbildung verfügen und praktische Erfahrung im Verkauf haben. Ein weiterer Aufgabenbereich ist die kreative Mitgestaltung der Kollektion.

Das sich die Reisetätigkeit zur Hauptsache aufs Ausland erstreckt, sind gute Sprachkenntnisse in Englisch und Französisch erwünscht.

Gerne erwarten wir Ihre Bewerbung

EMAR AG
Seidenstoffweberei, 6414 Oberarth
Telefon 041 82 11 85



FRITZ + CASPAR JENNY AG
ZIEGELBRÜCKE

Wir sind ein bedeutendes Textilunternehmen mit einem vielfältigen Produktionsprogramm. Fortschrittliches Denken ist in unserer Firma gepaart mit über 150 Jahren Tradition. Hoher Qualitätsstandard und sehr guter Kundendienst sind wichtige Zielsetzungen unserer Geschäftspolitik.

Zur Verstärkung unserer Verkaufsabteilung Gewebe suchen wir einen jüngeren

Textilkaufmann

der bereit ist, in unserem sehr gut eingespielten Team tatkräftig, initiativ und flexibel mitzuarbeiten. Fremdsprachenkenntnisse in Englisch und Französisch oder Italienisch werden vorausgesetzt. Bei Eignung ist nach erfolgter Einarbeitung die selbständige Betreuung einer Kundengruppe möglich.

Wir würden uns freuen, Ihnen die vielseitige Aufgabe in einem persönlichen Gespräch näherzubringen und erwarten vorerst gerne Ihre schriftlichen Unterlagen. Für allfällige Fragen steht Ihnen unser Herr H. Menzi zur Verfügung.

Fritz + Caspar Jenny AG, 8866 Ziegelbrücke
Spinnerei, Zwirnerei, Weberei
Telefon 058/21 28 21

VISCOSUISSE

Nylsuisse und Tersuisse:
Qualitätsgarne mit Zukunft

Als führendes Unternehmen der Chemiefaserherstellung in der Schweiz suchen wir für die Abteilung **Marketing** einen

Textilingenieur oder Textiltechniker

Aufgabenbereich: Kreation von Maschenwaren als Applikation unserer Nylsuisse- und Tersuisse-Garne, Mitwirkung bei der Produkte-Entwicklung sowie kompetente Betreuung und Beratung unserer in- und ausländischen Kunden im Bereich **Strickerei** und/oder Wirkelei.

Diese vielseitige und kontaktintensive Stelle verlangt einige Jahre Praxis, Initiative und Selbständigkeit, Verhandlungsgeschick sowie Bereitschaft für Reisetätigkeit. Französisch- und Englischkenntnisse und Erfahrungen als Kreativeur wären von Vorteil.

Wir freuen uns, Ihnen unsere Firma vorzustellen. Ihre Bewerbung richten Sie bitte an unsere Personalabteilung VISCOSUISSE AG, CH-6020 Emmenbrücke.

Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke
Telefon 041 50 51 51



MEYER-MAYOR AG

Als Hersteller einer modischen **Haushalt- und Heimtextilien-Kollektion** suchen wir

Webereitechniker

zur Ergänzung unseres Entwurferteams und zur Erstellung von Produktionsvorschriften und Verkaufsunterlagen

Webereiassistent(in)

zur Unterstützung des Betriebsleiters.

Erwartet werden:

Persönlichkeiten mit guten technischen Webereikenntnissen und Eignung zur Teamarbeit.

Geboten werden:

Selbständige, verantwortungsvolle Aufgaben und entsprechende gute Arbeitsbedingungen.

Ausführliche Bewerbungsunterlagen wollen Sie bitte richten an

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

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist ein modern geführtes und gut fundiertes Textilunternehmen mittlerer Grösse in der Nordostschweiz, das Schnüre, Garne, Zwirne und Verpackungsbänder aus Naturfasern und Kunststoffen entwickelt, produziert, veredelt und weltweit verkauft.

Wir suchen für die Leitung und die Entwicklung des Produktionsbereiches «Multifil» einen jüngeren, initiativen

Textiltechniker/ Textilingenieur HTL als Projektleiter Multifil

Bei dieser neuen Position geht es um die technische und personelle Führung des gesamten Produktionsbereiches PP-Multifil-Garne, beginnend beim Rohstoff über alle Fabrikationsstufen bis zum Endprodukt, den verkaufsfertigen Garnen, und die Sicherstellung erstklassiger Qualität und termingerechter Lieferungen. Der Forschung und Weiterentwicklung verschiedener Garntypen kommt eine grosse Bedeutung zu.

Der ideale Bewerber hat nebst einer guten Grundausbildung Erfahrung in der Herstellung von synthetischen Endlos Garnen, ein ausgeprägtes Qualitätsdenken und Sinn für organisatorische und betriebswirtschaftliche Zusammenhänge. Es wird eine dynamische und einsatzfreudige Persönlichkeit gesucht, die Führungserfahrung mitbringt, im Team arbeiten und Verantwortung übernehmen kann.

Der Auftraggeber bietet bei Eignung und Erfolg interessante Aufstiegsmöglichkeiten.

Gerne erwarten wir Ihre Kontaktnahme oder schriftliche Bewerbung in üblicher Form unter Referenz 2031 an Herrn Ch. Nufer. Anschliessend geben wir Ihnen unseren Auftraggeber bekannt und informieren Sie über weitere Einzelheiten. Ihre Unterlagen werden erst mit Ihrem Einverständnis weitergeleitet. Diskretion ist selbstverständlich.

Zeller + Zollinger
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01/725 73 73

Ref. 2031

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

zeller + zollinger

Die folgende Position in einem bekannten und erfolgreichen schweizerischen Textilunternehmen bietet initiativem und gut ausgewiesenem

Textilkaufmann evtl. Textiltechniker

eine Lebensstelle mit sehr interessanten
Aufstiegsmöglichkeiten.

Das Unternehmen der Baumwollindustrie im Grossraum Zürich sucht den

Verkaufsleiter Garne

der bereit ist, sich in die spezifischen Gegebenheiten dieser Branche sukzessive einzuarbeiten, so dass er **als Stellvertreter des Mitinhabers** und in weiteren Jahren dessen Nachfolger als **Geschäftsleiter** werden kann.

Die Position ist mit einer gewissen Reise-tätigkeit auch im Ausland von rund 20% verbunden, und es sind Sprachkenntnisse in D, F, E notwendig. Die Stellung bedingt sowohl kaufmännisches wie technisches Flair, wobei eine sorgfältige Einführung samt gezielten Ausbildungsmöglichkeiten gewährleistet ist.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung in üblicher Form an Herrn K. Zollinger unter Referenz 1030. Anschliessend teilen wir Ihnen unseren Auftraggeber mit und stehen für weitere Informationen zur Verfügung. Ihre Unterlagen werden erst mit Ihrem Einverständnis vorgelegt.

Zeller + Zollinger
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01/725 73 73

Ref. 1030

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

LINOTEX[®] design

...In Heimtextilien immer eine Nasenlänge voraus

Wir expandieren und verstärken den Aussendienst in der Schweiz.

Für den Verkauf unserer hochwertigen und modischen Haustextilien-Kollektion (Bett-, Tisch- und Frottiertwäsche) suchen wir eine einsatzfreudige und fachlich gut ausgewiesene

Verkäufer-Persönlichkeit

Gewinnendes Auftreten, Verkaufsgeschick sowie Durchsetzungsvermögen und wenn möglich Branchenkenntnisse, sind die Voraussetzungen zur erfolgreichen Betreuung unseres langjährigen, anspruchsvollen Kundenkreises.

Wenn Sie 30–50jährig sind, verkaufen können und eine weitgehend selbständige Position suchen, die entsprechend dotiert ist, sind Sie unser/e neuer/neue Mitarbeiter/in.

Weitere Auskünfte erteilt Ihnen gerne unser Herr P. Moser. Bewerbungsunterlagen senden an:

Linotex AG, Leinen- und Buntweberei
CH-3422 Kirchberg/BE
Telefon 034-45 34 81

Wir stellen hochwertigen Zwirn für Sticke-
reien, Webereien und Strickereien her. Für
den Unterhalt unserer Betriebsanlagen su-
chen wir einen initiativen

Textilmechaniker oder einen Betriebsmechaniker

der gewillt ist, sich in die Textilbranche ein-
zuarbeiten. In einigen Jahren besteht für
Sie zudem die Möglichkeit, noch zusätzlich
die Produktion als Meister zu übernehmen.
Wenn Sie sich für diesen Posten interessie-
ren, so setzen Sie sich mit uns in Verbin-
dung. Für alle weiteren Angaben steht Ih-
nen unser Herr A. Langhans gerne zur Ver-
fügung.

Höhener & Co AG
Zwirnerei + Garnhandel, 9056 Gais
Telefon 071-93 13 13



T I F F A N Y ' S · T I F F A N Y ' S ·

International tätiges Textilunternehmen
sucht einen/eine

Assistenten/in

für unseren Prokuristen

In dieser Position obliegen Ihnen folgende Aufgaben:

- Transportdisposition
- Fakturierungskontrolle
- Erstellen von Produktionspapieren
- Erfassung von Bestellungen
- Allg. Dispositionsaufgaben

Wir bieten Ihnen gute Aufstiegs- und Entwicklungsmöglichkeiten, gleitende Arbeitszeit, modernen Arbeitsplatz.

Wir stellen uns vor, dass Sie schon Erfahrungen in der Disposition gesammelt haben, mind. 25 Jahre jung sind und gerne weiterkommen möchten.

Interessiert?, dann senden Sie uns Ihre Bewerbungsunterlagen, Diskretion ist selbstverständlich.

Socimex AG Zürich, Industriestr. 59,
8152 Glattbrugg

T I F F A N Y ' S · T I F F A N Y ' S ·




tiffany's
Hosen Jacken

Sie wüßed was läuft –
denn als unsere

Sachbearbeiterin

im Arbeitsstudienbüro

befassen Sie sich mit Leistungskontrollen in der gesamten Produktion, Sie überwachen die Laufwerte und Laufeigenschaften unserer Maschinen und Sie helfen mit bei der Untersuchung von Arbeitsabläufen.

Eine äusserst interessante Stelle, die sich im besonderen für eine

Textil- bzw. Weberei-Assistentin –
auch für eine Wiedereinsteigerin
eignet.

Bestimmt möchten Sie mehr über Ihren neuen Arbeitsplatz wissen. Setzen Sie sich deshalb rasch mit unserem Herrn G. Strässle in Verbindung.

Wir freuen uns darauf Sie kennenzulernen.



Weberei Wängi AG
9545 Wängi
Tel. (054) 51 22 24

BLEICHE

Modische
Damen- und
Herrenstoffe

Wir sind ein führendes, vollstufig, organisiertes Textilunternehmen und produzieren modische Wollstoffe für die Damen- und Herrenoberbekleidung. Die optimale Leistungsbereitschaft aller Mitarbeiter und eine erstklassige Qualität unserer Produkte gehören zu unseren wichtigsten Zielsetzungen.

Möchten auch Sie in Zukunft Ihre Erfahrung und Ihre Kenntnisse für uns einsetzen?

Zur Erweiterung unseres Kaders suchen wir eine geeignete Persönlichkeit als

Ausbildner(in)

Vorwerke und Weberei

Sind Sie ein(e) praktisch orientierter(e) Fachmann(frau) in den erwähnten Bereichen und verfügen Sie auch über einen guten Schulsack? Ihre Aufgabe umfasst die fachliche Instruktion von neuen und bereits eingesetzten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Kenntnisse der italienischen Sprache wären von Vorteil, ist aber nicht Bedingung.

Für die Führung einer Schichtgruppe von ca. 30 Sulzer-Webmaschinen suchen wir einen initiativen und erfahrenen

Webermeister

Oder sind Sie überzeugt, die Voraussetzungen mitzubringen, sich zum Webermeister ausbilden zu lassen? So oder so, wir sind gerne bereit, Sie über unsere Möglichkeiten umfassend zu orientieren.

Haben Sie Interesse? Dann setzen Sie sich bitte unverbindlich mit unserem Personalchef, Herrn R. Hug, in Verbindung. Er freut sich auf Ihren Anruf und sichert Ihnen volle Diskretion zu.

BLEICHE AG
ZOFINGENPersonalabteilung
062 51 43 43**Stellengesuch****Webereifachmann**

Ortsungebunden, sucht interessante Stelle als Abteilungsleiter. Bietet: STF, langjährige Erfahrung als Monteur Greifer-Webmaschinen und als Webereimeister mitwirkend in der Herstellung von modischen Bunt- und Fantasiegeweben. Offerten unter Chiffre 1766 AR, an Orell Füssli Werbe AG, Postfach 13, 9320 Arbon.



Wir sind ein traditionsreiches, lebhaftes Unternehmen der Textilindustrie. Unsere Produkte sind weltweit gefragt.

Für unseren Vizedirektor suchen wir einen jüngeren

Assistenten

Sie betreuen selbständig verschiedene Aufgabenbereiche wie: Qualitätssicherung, Rekl.-Bearbeitung, Rationalisierung von Produktionsabläufen usw.

Wir unterstützen Sie dabei durch eine aufbauende Einarbeitung und eine kontinuierliche Aus- und Weiterbildung.

Wenn Sie Freude an einer interessanten und abwechslungsreichen Tätigkeit haben, eine Textilschule oder gleichwertige Erfahrung mitbringen, erwarten wir gerne Ihre schriftlichen Bewerbungsunterlagen.

Wir freuen uns, Sie kennenzulernen.

Trümpler + Söhne AG

Textilfabrikation, 8610 Uster
z. H. Frau G. Strebel, Telefon 01 940 21 44

**Garnträger
für die gesamte
Textilindustrie**

Gretener AG · CH-6330 CHAM
Tel. 042-41 30 30 · Telex 86 88 76

Die **mit**
tex nimmt Ihre Leser
ernst!