

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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 95 (1988)

Heft: [11]

Rubrik: Tagungen und Messen

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 14.04.2026

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

Flock, was ist das eigentlich?

So fragen viele, und die Antwort ist einfach: Es sind kurz geschnittene oder gemahlene Fasern, die zum Verschönern, Schützen und Sichern dienen.

Auf ein Substrat (Trägermaterial aus Textil, Papier, Folie, Gummi oder Plastik) wird Klebstoff vollflächig oder im Dessin aufgetragen. In einem elektrischen Feld «schießt» der Flock senkrecht in die Oberfläche ein. Nach dem Trocknen und Fixieren ist der Flock fest mit dem Trägermaterial verbunden.

Woher kommt diese Technik?

Schon vor 3000 Jahren entwickelten die Chinesen – wie könnte es anders sein – die Urform der Beflockung, indem sie zur Verschönerung und Aufwertung von Gegenständen des täglichen Gebrauchs, auf Textilien Harzleime strichen und darauf in Mörsern zerstoßene Naturfasern streuten.

Im 12. Jahrhundert wurde in Nürnberg eine ähnliche Technik angewendet. Firnis wurde mit Holzmodellen als Muster auf Textilien gedrückt und zerstoßene Naturfasern darauf gestreut, die Dessin-Beflockung war geboren, wurde aber bald darauf vergessen.

Im 19. Jahrhundert lebte dieses edle Handwerk in Frankreich wieder auf. Die Tapeten in den Loire-Schlössern legen hierfür Zeugnis ab. Erst Mitte unseres Jahrhunderts begann – nach manchen Fehlschlägen – die industrielle Produktion beflockter Artikel für technische Anwendungen, Bekleidung und Heimtextilien.

1987 wurden in Westeuropa total ca. 25 000 Jato (Baumwolle, Polyamid, Viscose, Polyester und Polyacryl) für Flock-Artikel verbraucht. Hauptabnehmer sind die Automobilindustrie und das Verpackungswesen.

Seit Jahrzehnten liefert die Viscosuisse als einer der wichtigsten Flock-Hersteller hochwertigen Schnitt- und Mahlflock-Nylsuisse- und Tersuisse-Flock – an qualitätsbewusste Verarbeiter in aller Welt.

Seitdem es das moderne, rationelle, Flock-Transfer-Verfahren gibt und auch die Kleberhersteller elastische, waschfeste und reinigungsbeständige Kleber anbieten, hat sich die Motiv- und Dessin-Beflockung ihren Platz im Markt erobert, vor allem auf Sportbekleidung und T-Shirts.

Flock auf Sportbekleidung – Club-Abzeichen, Namenszüge, Werbemotive oder Spieler-Nummern – ist edler, textiler und präziser als Farb- oder Schaumstoffdruck oder aufgeschweisstes Plastik-Material und stellt eine Alternative zu wertvollen Stickereien dar.

Seitdem diese Flock-Motive und -Dessins passer- also konturengenau, vor allem auch mehrfarbig durch modernste Maschinen und Apparate einfach und schnell appliziert werden können, sind diese Embleme ein wichtiges modisches Attribut geworden. Sie gehören als Zeichen höherer Ansprüche zur Ausstattung der qualitativ guten Sportbekleidung.

Einer der grössten Sportbekleidungshersteller, der selbst beflockt, sagt aus, dass jene deutschen Bundesliga-Mannschaften, die mit beflockten Tricots spielen, nicht mehr auf Tricots mit Plastik-Ziffern zurückkehren wollen.

Ein Beweis dafür, dass neben der Ästhetik auch das Wohlgefühl oder der Tragkomfort gewährleistet ist.

Lebensrettend können sogar beflockte Teile mit reflektierenden Leuchtfarben an Schuhen, auf Jogging- und Trainingsanzügen, auf Regentrainern und anderen Bekleidungsstücken sein, die im Zwielicht oder in der Dunkelheit aufleuchten, wenn sie durch Lichtquellen angestrahlt werden.

Viscosuisse SA

Tagungen und Messen

ITMF Jahrestagung 1988, Interlaken

«Kreativität und die betriebliche Umwelt»

Die Sonne scheint nicht, damit die Blumen blühen. Aber die Blumen blühen, weil die Sonne scheint. Die Mode ist nicht, weil hunderttausend grosse und kleinste Unternehmen auf dieser Welt davon leben. Die tausendfältige Blumenwiese des modischen Marktes blüht, weil die Mode scheint. Denn die Mode hat keinen Zweck zu erfüllen, wohl aber einen Sinn. Sie begleitet uns als ernsthaft-heiteres Spiel durch die Jahrtausende; im Wechsel der Zivilisation brachte sie Handwerkskunst zur Meisterschaft und stand ungerufen, aber nicht zufällig, auch der Geburt unseres Industriezeitalters zu Gevatter und damit wohl auch dem Kapitalismus schlechthin. Wie in allen Lebensbereichen unserer atlantischen Zivilisation beginnt wohl damals im Modegeschehen der Zweck den Sinn zu überwuchern, und der heitere Sinn unseres Mensch-Seins, unseres Da-Seins droht unter dem mit zunehmender Beschleunigung um sich greifenden Zweck zu ersticken. Dass wir nach 200 Jahren scheinbar nicht mehr einzudämmender Zweckgesellschaft verzweifelt nach Sinn suchen, ist der tiefere Grund unserer sogenannten «Wendezeit», für ein neues Ganzheitsstreben. Wir sollten diese schönen Zeichen nicht wiederum grossväterlich-mechanistisch als Pendel der Weltenuhr abqualifizieren, sondern endlich unser All und alles Lebendige als unendliche Spirale des Wandels begreifen lernen, die in unbekannte Weiten hinausreicht. Wenn wir nämlich den deprimierenden Gesetzen des Uhrenpendels hörig die Ratio in kindischer Manier zugunsten des Irrationalen über Bord werfen, dann droht uns mit Sicherheit ein neues Mittelalter mitsamt seinen Hexenverbrennungen; wenn wir in der Befreiung des menschlichen Geistes durch die Renaissance und Reformation nur die Gegenreformation, nach der französischen Revolution nur die Restauration als ausweglose Antwort sehen, dann verkennen wir die schöpferische Spirale, die uns jedes Mal ein klein wenig höher getragen hat.

Und über ein Kleines
werden wir die Mandelbäume blühen sehen,
und den Marmor in der Sonne glänzen,
und das Meer sich in Wellen wiegen,
über ein Kleines,
und wir erheben uns ein klein wenig höher.

Das Gedicht von Yorgos Seferis ist die Vision des schöpferischen Wandels, und ohne meinen Glauben daran dürfte ich heute nicht sprechen.

Ich tue mich immer recht schwer mit Vorträgen, denn Ihr Lesen und Ihre liebenswürdige Aufmerksamkeit verpflichten mich, nicht nur etwas von mir zugeben, sondern Ihnen etwas von *mir* zu geben. Ich habe mir deshalb vorgenommen, nicht etwa nach der Art des Botanikers die blühende Modewiese theorisierend zu klassifizieren, sondern Ihnen nur von einem vierblättrigen Kleeblatt zu erzählen. Eine botanisch zwar nicht ernstzunehmende Ab-Norm, aber Achtung: in unserem Volksmund ein Glücksbringer – wie vieles andere Zwecklose.

Mit dem Kleeblatt meine ich mein Unternehmen. Es ist auf dem eher kargen Boden der 700jährigen St. Galler Textiltradition gewachsen. Ich habe es von meinem Vater geerbt, der es seinerseits von seinem Patron und Partner im tiefsten Jahr der Weltwirtschaftskrise übernommen hatte. Meine

Frau und ich haben die Firma während 35 Jahren gehegt und getragen und gewandelt. Wir sind 180 Mitarbeiter, ein Kleinbetrieb – wirtschaftlich uninteressant, wie mir ein alter Unternehmerfreund einmal klarmachte – eine Converter-Firma im Bereich höchstklassischer Nouveautés, Lieferant fast aller grossnamigen Designer der Welt. Mit vielen strahlenden aber ungewissen Zukünften, von denen wir alle Menschen die eine nicht kennen: *Die Zukunft*.

Unser Unternehmen in einem freien Land ist eine freiwillige Gruppe von Menschen, die zusammenarbeiten um gemeinsam und erfolgreich zu sein. Wir erleben es als einen Vorgang, der in der Vergangenheit begann, in unserer Gegenwart geschieht und in die Zukunft hineinreicht, also ein zeitlicher Vorgang, der vor uns selber begann und nach uns selber weitergeht. Unsere Zukunft ist unbegrenzt, solange wir erfolgreich sind, solange wir uns zu wandeln vermögen und trotzdem uns selber treu bleiben. Kein Baum kann ohne Wurzeln gedeihen, und wäre seine Vision vom Himmel noch so gewaltig. Folglich müssen wir unserer Wurzel ebenso klar sein wie unserer heutigen Bedingungen und dessen, was wir morgen wollen, also unserer Ziele.

Ich habe oft über die Wurzeln unseres Erfolges nachgedacht. Man könnte sie in zwei Schlagworten ablichten: Die Kreativität des Menschen und die Werte der Menschheit. Wir müssen beim schöpferischen Schaffen eine kurze Zeit verweilen, denn jeder Mensch ist dafür erschaffen worden und sucht bewusst oder unbewusst darin seine Erfüllung und die Freude, ohne die er verdorrt.

Kreativität heisst eine Beziehung zum Du und zu den Mitmenschen herstellen, sich aus der Isolation der Kreatur befreien durch Ausdrucksmöglichkeiten, die dem Menschen allein gegeben worden sind: Das Wort, das Bild, der Gegenstand, der Tanz, die Musik. Sie ist Gestalten, das leidenschaftliche Verändern und Formen-Wollen von stofflicher und geistiger Substanz dieser Welt. Sie verlangt von uns, die Werkzeuge oder die Spielzeuge zu meistern: Handfertigkeit, Technik, fachliches Können und erfordert gleichzeitig Disziplin und Konzentration, Gedächtnis und Geduld. Letztlich ist sie die Meisterung unserer selbst. Schöpferisch schaffen bedeutet Hingabe an das Werk, heisst harte Arbeit und bewusstes Bemühen, Geburtswehen überwinden durch Leistungswillen oder innere Leistungszwänge. Denn die Idee fällt uns spielerisch und ohne grosse Anstrengung zu, aber ohne Schaffenskraft und freudige Hingabe verpufft sie wirkungslos im Leeren. Kreativität braucht die Aufmerksamkeit des offenen Menschen, seine Unabhängigkeit im Denken und Verhalten, sein Staunen-Können in einer unerschöpflichen Welt. Sie lebt von der Neugierde, dem Mut des In-Frage-Stellens, dem Durchbruch durch die Hornhaut der Gewöhnung und der Anpassung. Sie ist die Identität des einmaligen Menschen, der sich selber erkennt und in sich und durch sich die Umwelt. Schliesslich wird solchen Menschen das Geschenk der Intuition zuteil, der Zugang zum Unterbewussten, wo sich im schöpferischen Chaos Wissen und Können, eigene Wahrnehmung und archaische Bilder zu Neuem kombinieren und verdichten. Das schöpferische Denken bedarf des Traums, der Eingebung, der Vision als Frucht des Einsseins und Allseins. *Kreativität ist der Vorgang, sich selbst zu entdecken, die Umwelt wahrzunehmen und diese durch Eingebung, freudiges Können und Hingabe so zu gestalten, wie es der eigenen Identität entspricht.* Sie ist allen Menschen eingeboren, und sie in jedem Menschen, der uns anvertraut ist, zu wecken und zu fördern, ist sicher die schönste, vielleicht die einzige sinnvolle Aufgabe des Unternehmers.

Über Werte zu sprechen, scheint vielleicht noch verwegener. Und doch sind sie unverbrüchlich da. Die Ethik des Zwecklosen, die keines Ruhmes und keiner Belohnung bedarf, die Werte der Stille, die so schlecht in das Bild unserer lärmigen

Zeit zu passen scheinen und scheinbar so unvereinbar mit unseren wirtschaftlichen Gepflogenheiten sind. Aber in der Geschichte der Menschwerdung und im mächtigen Zug östlicher Weisheit ins Zweistromland, nach Ägypten und über die griechische Landbrücke ins römische Europa glühen sie unter der Schlacke vergangener Sprachen, vergangener und vergänglicher Kirchen und Staaten und jener ideologischen und wirtschaftlichen Machtgebilde, die Menschen verformten, verdarben, vernichteten, aber nie die Werte zerstören konnten, die jedem Menschen innewohnen, aber nur zu oft hoffnungslos verschüttet liegen:

die Geborgenheit und das Teil-Sein einer Gemeinschaft
die Würde des Menschen
die Toleranz gegenüber den anderen einmaligen Menschen
das Vertrauen zum Mitmenschen
die Bescheidenheit der Führenden
die Freude am schöpferischen Tun
die Liebe zum Geschöpf

Es braucht wenig, sie wieder zu wecken, wenn die Sinnfrage brennend wird und nicht angeklebtes Gehabe bedeutet. Sie zu leben, ist die grösste Herausforderung an die Führenden der Wirtschaft.

Das kreative Mitschaffen und die unverbrüchlichen Werte haben wir in unserer geschriebenen Geschäftsphilosophie als *immaterielle* Güter bezeichnet und sie den *materiellen* Gütern dieser Welt zur Seite gestellt. So notwendig wie die Unternehmung den materiellen Ertrag braucht, um zu bestehen im wirtschaftlichen Umfeld, so dringend bedarf sie des immateriellen Erfolges, wenn sie als Gemeinschaft wachsen und überleben will. Das gleiche gilt vermehrt noch für ihre Teile. Der einzelne Mensch braucht den materiellen, den greifbaren, messbaren Ertrag, um überleben zu können, und den geistigen, den seelischen Ertrag, den *«bleibenden Gewinn»*, um vor sich selber zu bestehen. Aus dieser Überzeugung heraus definieren wir den Zweck des Unternehmens als «die positive materielle und immaterielle Ertragsbilanz des Ganzen und aller Menschen, die daran teilhaben.»

Dieses Streben schliesst alle Menschen ein, die in unserem Unternehmen leisten, indem sie arbeiten. Zuförderst jenen inneren Kern, der nach den Worten von Albert Camus die Führenden sind: «Um die Welt zu ändern, muss der Gedanke zuerst den Menschen ändern, der ihn denket; er muss sich in ein Beispiel verwandeln.» Das Unternehmen lebt von der Vision des Einzelnen, der sie beispielgebend lebt. Unser bisheriger gemeinsamer Erfolg beruht auf dem schöpferischen Schaffen der Teile und des Ganzen, also auf unserer Fähigkeit, nicht hinzunehmen und nachzuvollziehen, was ist, sondern immer wieder alles so zu gestalten, wie es *uns* entspricht. Das gilt sicher sehr direkt für unsere Kollektionen, aber viel weiter gefasst für *alles* unser Leisten.

Das Gleiche gilt für unser Streben nach Meisterschaft. Mittel-mässigkeit ist einfach, aber sie birgt das grösste Risiko, nämlich überflüssig zu sein. Deshalb sind wir der *Meisterschaft* verpflichtet, die uns hochgemut das dauernd neu gemeinsam zu erkennende und zu erschaffende Unternehmensziel formulieren liess:

«Die Summe des materiellen und immateriellen Ertrages hat für das Unternehmen und jeden seiner Mitarbeiter stets so gut als irgend möglich zu sein. Dies auf unbegrenzte Zukunft im Wandel des Marktes und der Umwelt und der Werte, die wir stets neu vereinbaren werden im Wandel der Zeit.»

In diesem vierblättrigen Kleeblatt der Ziele vereint sich der Zweck unseres wirtschaftlichen *Tuns* mit dem *Sinn* des *Lebens*. Erst wenn wir aus dem Strom der materiellen und immateriellen Güter, der diese Welt durchfließt, mehr zu schöpfen vermögen als wir brauchen, können wir *geben*. Zuneigung und Hingebung heisst ja wohl nichts anderes, als seine materiellen und immateriellen Güter im täglich neu

erfüllten Leben zu teilen. Reich ist, wer gibt; glücklich, wer sich geben kann. Das ist der Sinn des Vorgangs genannt Unternehmen, und das ist letztlich der Sinn des Menschenlebens überhaupt.

Mensch-Sein ist der tragische oder heitere Kreuzpunkt zwischen Materie und Geist, zwischen Kreatur und Schöpfer. Wir sind eine vergängliche, kosmische Spielform, die ich Ihnen zur Erheiterung gerne wieder einmal in einem gröblich simplifizierten Vergleich in Erinnerung rufen möchte: Der Splitter im Weltall, unser Planet Erde, ist 5 Milliarden Jahre alt. Auf ein Menschenjahr reduziert hiesse das: das Leben hat vor einem Monat begonnen, seit einem Tag gibt es menschenähnliche Wesen, deren historische Taten der letzten 5 Minuten wir mehr oder weniger kennen, der Beginn der christlichen Zeitrechnung liegt eine Minute zurück; ich habe ungefähr 2 Sekunden gelebt und unsere Berufslaufbahn dauert meist gerade 1 Sekunde. 1 Sekunde im Erdenjahr dieses winzigen Planeten, der uns wahrscheinlich nochmals Jahre überdauert. Und noch ein Vergleich: 5 Milliarden Menschen, keiner dem andern gleich, leben auf dieser Erde, jeder davon das tausendschichtige Wunder wie Sie selber. Es würde ein Menschenleben harter Arbeit brauchen, um jeden Menschen dieser Erde nur eine Sekunde zu betasten, geschweige denn zu begreifen und zu verstehen.

Und wenn Sie mich aufgrund dieser schwerfälligen Vergleiche fragen, lohnt sich das, lohnt sich unser Bemühen, dann muss ich Ihnen sagen: Ja, es lohnt sich. Denn dieser 2-Sekunden-Wunder-Mensch hat die schöpferische Kraft, Ewigkeiten zu erfüllen und zu erdenken, und jeder Einzelne kann schöpfend die Welt ein klein wenig verändern, ein klein wenig höher bringen, um den Marmor in der Sonne glänzen zu sehen, wenn er sich als heiterer kosmischer Irrtum der Aeonen lieben und belächeln lernt und dadurch den anderen Mitmenschen verstehen, schätzen- und wohl am aller-schwersten - lieben lernt. Denn lieben heisst, *für* den Menschen, *für* den Mitarbeiter zu leben, und nicht *vom* Mitarbeiter zu leben. Das wäre der Sinn des Führens, der Schüler-Meister-Beziehung, des lebenslangen Lehrlernens.

Reife (weise) Menschen horten nichts.

Je mehr sie für andere tun, desto mehr gewinnen sie.

Je mehr sie andern geben, desto mehr besitzen sie.

Das Tao der Natur ist nutzen ohne zu schaden.

Das Tao des reifen Menschen ist wirken ohne zu verletzen.

So heisst es im Vermächtnis des Laotse, dem Schluss-Satz des Tao Te King, geschrieben vor 2500 Jahren.

Und nun werden Sie still vor sich hindenken: Hier bläst sich die sprechende Sekunde wohl mächtig zur sprechenden Uhr auf. Wie wäre es indessen, wenn die Idee über den geänderten Menschen und sein Beispielsein nach Albert Camus nun doch die Welt zu verändern möchte und wäre es «nur» die kleine Welt der Kleinbetriebe, in der die Unternehmen selbst zum Beispiel würden? Von den grossen Weltkonzernen brauchen wir ja nichts zu erhoffen: sie werden ihre Haut und ihre Menschen weiterhin auf den Markt tragen zum Fressen und Gefressenwerden, um die Take-over-Gewinne und die Managersaläre hochzujubeln, bis schlussendlich nur noch einer jener Heldenraisers übrig bleibt, von den Medien in den Götterstand erhoben und angebetet, bis sein mundiales Milliarden-Monstrum an der eigenen Grösse krepirt, ähnlich wie der Saurier vor 60 Millionen Jahren.

Ich komme zurück zu meinem Kleeblatt. Es nahm seinen Ausgangspunkt an der recht banalen Tatsache, dass dem Wirken von meiner Frau und mir ein zeitliches Ende bevorsteht. Und der pragmatischen Erkenntnis, dass dieses Ende unsere Gemeinschaft nicht unvorbereitet treffen durfte. Offenbar ist das lebendige Netzwerk, das in unserer Firma aus 35 Jahren Chaos-Management hervorgegangen ist, ein Teil unseres Erfolges gewesen. Dieses einmalige, nicht nach-zuahnende lebendige Gemisch aus schöpferischem Schaf-

fen und gelebten Werten, aus Trial and Error, aus Freuden und Enttäuschungen, für das man heute das dürftige Wort Unternehmenskultur geprägt hat, sollte ohne patronalen Kaffeewärmer nicht erstarren oder gar die Freiheit des Handelns verlieren. *Eine Gesellschaft kann verkauft werden, eine Gemeinschaft nicht.* Das ist der wesentliche Unterschied. Im Einklang mit den Gesetzen und den Behörden brachten wir im Verlauf der letzten Jahre unsere Nachfolge-Strukturen in Ordnung, die uns ermöglichen, die Firma unsern Mitarbeitern zu verschenken, ohne an der Steuerlast zu ersticken. Wir haben die Aktien und Partizipationsscheine bewusst von Wuchspapieren zu Ertragspapieren mit festem Kaufwert degradiert und die verkaufsberechtigte Holding-Gesellschaft mit mündelsicheren Reserven ausgestattet, die die Kaufpreis-Rückerstattung in guten und schlechten Zeiten garantiert. Wir haben den Mitarbeitern diese Papiere nicht geschenkt, sondern ihnen die flüssigen Mittel gegeben, um wahlweise die Beteiligung zu kaufen oder das Geld anderwertig zu verwenden. 50% der Mitarbeiter sind so bis heute Mitbesitzer der Firma geworden, und jährlich werden es mehr. Schliesslich wird die Holding-Gesellschaft bei unserem Ausscheiden an eine schon heute aktive gemeinnützige Stiftung weitergereicht werden, die eine vielfältige öffentliche Arbeit im Bereich des schöpferischen Schaffens verfolgt.

Nach langem Suchen fanden wir dann auch unseren Ort der Begegnung, einen grossen, alten lombardischen Bauernhof im Südtessin, den wir im Verlauf von 3 Jahren mit Hilfe des kongenialen Architekten Ivano Gianola zum Centro Tognano ausbauten. Dort können wir und unsere Mitarbeiter lernen und lehren, unserem hochgesteckten Unternehmensziel nachzustreben, *dem Ziel der schöpferischen Gemeinschaft*, in welcher Menschen in freier Verbundenheit Verantwortung tragen und gemeinsam schaffen und die Angst vor den möglichen Zukünften dadurch meistern, dass sie versuchen, ihre und unsere Zukunft selber zu gestalten. Dieses Leitbild ist unsere Verpflichtung. Verpflichtung jedes Einzelnen gegenüber allen und der Firma. Damit fordern wir viel von uns, um viel für alle zu erreichen. Der bleibende Gewinn für alle ist die Freude, eines jener unmessbaren Güter, die sich vermehren, wenn man sie mit andern teilt und die uns reicher machen, wenn wir sie verschenken.

«Man soll nie weiter wirken, als das Herz reicht» schrieb der alte, weise Schriftsteller Heinrich Waggenerl. Wir glauben daran, und deshalb wollen wir ein kleines Unternehmen bleiben oder wie es in unserer Philosophie heisst:

«Wir erreichen unsere Ziele,
indem wir stets so klein wie möglich bleiben,
indem wir einander flexibel ergänzen und helfen,
um Hervorragendes zu leisten,
indem wir beispielgebend mitarbeiten und leiten,
indem wir stets lernen,
um leichter zu mehr fähig zu sein,
indem wir unsere Mitarbeiter an der Prüfliste messen
und auswählen entsprechend unserer Identität
und alle uns so entsprechenden Menschen fördern
und die andern gehen lassen.»

Ich habe keine Beweise anzubieten, dass unser Vorgang des Unternehmens als kreative Gemeinschaft erfolgreich sein wird. Es ist ein Vorgang, für den wir kein Ende planen, sondern immer neuen Zukünfte. Unser Beitrag besteht darin, dass es machbar und lehrbar geworden ist und dass es uns hilft, heiter der Zukunft die Stirn zu bieten, die nun freilich bedrohlich genug aussieht.

Schumpeter schrieb in seinem Buch «Kapitalismus, Sozialismus und Demokratie» ein prophetisches Kapitel über den «Prozess der schöpferischen Zerstörung». Er führt dort aus, dass «jedes System, das zu jedem gegebenen Zeitpunkt seine Möglichkeiten vorteilhaft voll ausnützt, dennoch auf

lange Sicht hinaus einem System unterlegen sein kann, das dies zu keinem gegebenen Zeitpunkt tut, weil diese seine *Unterlassung* eine Bedingung für das Niveau oder das Tempo der langfristigen Leistung sein kann». Er geht einen Schritt weiter, wenn er von jener Konkurrenz spricht, die bestehende Firmen nicht an der Profit- oder Produktionsgrenze, sondern am eigentlichen Lebensmarkt treffen, weil sie über einen entscheidenden Vorteil ausserhalb des üblichen Konkurrenzgebarens verfügen. Ich habe eingangs nicht von ungefähr von der Blumenwiese des Weltmodemarktes gesprochen und dem heitern Sinn der Mode, der langsam am Zweck zu ersticken droht. Da der Zweck offenbar jedes Mittel heiligt, breitet sich auf dieser Wiese ein Krebs aus, den man nach Schumpeter als einen «entscheidenden Vorteil ausserhalb des üblichen Konkurrenzgebarens» erkennt, der nachgerade dem ganzen Modegeschehen ans Mark geht und sich mit elektronischer Geschwindigkeit ausbreitet: Das Gangstertum des Muster- und Ideendiebstahls.

Es existiert in zwei Formen: Da ist einmal der virulente Einkaufsmarketer, der scheinheilig und vom Lehrbuch-Unternehmensberater hoch gelobt unsere Muster von hungrigen Konkurrenten imitieren lässt, die durch den Wegfall der Kreationskosten à priori billiger arbeiten und die Früchte unserer schöpferischen Forschung ernten. Es wäre zwar leicht, dem Einkaufsmarketer das Handwerk zu legen, wenn unsere textilen Produzentenvereinigungen ein Verpflichtungsformular erarbeiten, das ihm zu verstehen gibt, dass er wegen Anstiftung zum Diebstahl haftbar gemacht werden kann, und das den unterschriftlichen Verzicht der Geschäftsleitung auf Anstiftung zum Plagiat zur Vorbedingung einer Kollektionsvorlage macht. Schwer wird ein solcher Weg leider erst dadurch, dass hungrige Amseln nicht nach dem Stamm- baum der Würmer fragen und die Produzenten sich damit selber eifrig ihr Grab picken. Dabei meine ich aus Erfahrung nicht nur die grenznahen und exotischen Vögel, sondern auch unsere einheimischen Amseln.

Wesentlich schwerer noch wiegt das befremdende Gebaren der professionellen, parasitären Kreationsschneider der koreanischen Sorte, die dank der ausgeklügelten CAD-CAM-Technologie das Kunststück fertigbringen, innerhalb von 10 Tagen ab Diebstahldatum das perfekte Plagiat dem verblüfften oder konspirativen Kunden als eigenes Muster vorzulegen. Der Direktor der Schweizerischen Stickereiexporteure, Herr Dr. Pataky, hat nach sorgfältiger Enquête ausgerechnet, dass in der Konjunkturzeit im Nahen Osten zweimal mehr fremde Stickereien mit gestohlenen Schweizer Dessins verkauft wurden als Original-Schweizerware, womit das verlorene Geschäftsvolumen ungefähr 20-25% der gesamtschweizerischen Stickerei-Produktion ausmachte. Die vergleichbaren Zahlen über den Umsatzverlust der Baumwoll- und Seidendruckereien Frankreichs, Italiens und der Schweiz lassen sich leider nicht beibringen. Sie dürften sich zwischen 50 und 60% bewegen. Dort haben Zerstörungen stattgefunden, die bereits nicht mehr gutzumachen sind. Die zynische Missachtung des geistigen Eigentums des Krea- teurs verschafft dem Schmarotzer jenen entscheidenden Vorteil, der den Wirt bedroht. Ob der sogenannte ethische Westen dem schlitzohrigen Osten die Kunst des Textil-Banditentums gelehrt hat, ist irrelevant. Tatsache ist, dass in Amerika einige Wandersumpfpflanzen der modischen Distribu- tionskunst ihre ausgeklügelte Plagiats-Maschinerie öffentlich feiern lassen. Ein kleiner Trost, dass eine davon kürzlich Hals über Kopf 3500 Läden schliessen musste. Offenbar konnte die Spionage-Maschinerie nicht genügend Kopiermaterial heranschaffen. Oder ist der Modekunde des sterilen Rundlaufs bereits überdrüssig, der beim Plagiat beginnt, dessen fallende Preise durch hohe Produktionsvolumen kompensiert werden – die ihrerseits wieder zu hohen Vermarktungskosten führen, weil wert-entleerte Ware als wert-voll angepriesen werden muss durch kostspielige Wer-

bung – deren steigende Kosten wiederum durch noch grössere Volumen und dauernde Qualitätsabstriche hereinge- holt werden, bis der freudlose Massenkonsument diesem irren Kreislauf die Gefolgschaft verweigert und vom sinnlos drehenden Karussell abspringt, um sich sinnvolleren Dingen zuzuwenden.

Das ernstheitere Spiel der Methode ist über die lange Geschichte der Menschheit eine Spirale der schöpferischen Neugierde gewesen, ein Baum, der sich immerwährend wandelnd wächst und die alten Nadeln abwirft, wenn es Zeit ist. Ein Reifeprozess für alle Beteiligten in einer immer subtileren Arbeitsteilung vom Kreateur zum Konsumenten. Dieser Reifungsprozess ist heute durch das Plagiat beim Stoff- kreateur wie beim Kleiderkreateur weitgehend in Frage gestellt. Eine sinn-entleerte, sich selber immer schneller zer- störende Mode kann dort auf die Dauer jedem kreativen Schaffen und Wirtschaften den Boden entziehen. Die vielfäl- tigen Symbiosen unserer Blumenwiese könnten so sehr wohl den Parasiten zum Opfer fallen. Das Widernatürliche könnte geschehen: Der Hai frisst seine Pilotenfische. Die Welt wäre ärmer geworden.

Robert J. Schläpfer



9.-12.1.1989

**domotex
hannover**

Internationale Fachmesse für Teppiche + Teppichböden

- In vier Monaten zur grössten Teppichmesse der Welt
- Erweiterte Ausstellungsfläche aufgrund starker Nachfrage
- Weitere Anmeldemöglichkeit für Aussteller

Eine Idee wurde im Februar 1988 kurzfristig Realität und innerhalb eines knappen halben Jahres zur grössten Teppich- messe der Welt. Die «domotex hannover '89» (9. bis 12. Janu- ar) wird mit bislang 405 Ausstellern aus 29 Ländern zum noch nie dagewesenen Messe-Erlebnis für den internatio- nalen Fachhandel für gewebte, geknüpft und getuftete Teppiche und Teppichböden.

Realistische Schätzungen von Branchenexperten besagten im Februar: Etwa 200 Aussteller werden sicher 20 000 m² netto Ausstellungsfläche belegen. Doch bereits beim offiziellen Anmeldeschluss im April 1988 wurden die Erwartungen hoch übertroffen: Mehr als 300 Aussteller hatten gut 35 000 m² netto Ausstellungsfläche disponiert. Doch der Andrang aus dem In- und Ausland hält an. Daher ist die domotex-Aus- stellungsfläche kurzfristig auf zwei zusätzliche Hallen ausge- dehnt worden. Dadurch besteht für weitere Aussteller die Möglichkeit zur Anmeldung für die «domotex hannover '89». Heute kann man deshalb mit gutem Gewissen auf 450 Aussteller und 45 000 m² netto Ausstellungsfläche tippen.

Woher kommt bereits heute der Erfolg der «domotex hannover '89»? Der Bundesverband der Orientteppich-Importeure e. V. (BVOI) sieht es beispielsweise so: «Aufgrund zahlreicher Gespräche und Konferenzen des BVOI mit Vertretern der An- bieter von Teppichen und textilen Fussbodenbelägen über eine Messe-Alternative im Januar entstand in Hannover die neue Januar-Fachmesse «domotex». Der beispiellose Erfolg der neuen «domotex» hat nun offenbar Unruhe in Frankfurt ausgelöst. Augenscheinlich hat unsere Reaktion auf die Un- einsichtigkeit der Messe gegenüber den Orientteppich-Aus- stellern dazu geführt, dass der gesamte Teppichmarkt aus dem Angebot der heimtextil herausgefallen ist. Dies lassen

zumindes die Anmeldungen in Hannover vermuten. Der BVOI hält es nicht für gut, wenn die Entwicklung der jungen «domotex» gestört wird. Sie hat unseres Erachtens als Januar-Gegenstück zu unserer Ortefa eine vielversprechende Zukunft. Vielmehr sollte die Branche insgesamt wie auch der BVOI alles tun, um die neue, eigenständige Messe an dem internationalen Messeplatz Hannover zu stärken. Dies wird allen nützen.»

Der Fachverband des Deutschen Teppich- und Gardinenhandels e. V. schreibt an seine Mitglieder: «Die domotex wird in mindestens 8 Hallen auf dem Messegelände stattfinden. Die Infrastruktur ist für die Aussteller und Besucher günstig und preiswerter als in Frankfurt. Es wird das weltweite Angebot von handgeknüpften Teppichen, handgewebten Teppichen, mechanisch gewebter Ware, Teppichboden und Fliesen gezeigt. Selbst die deutschen Hersteller, die noch vor kurzem Hannover als «Störmanöver» bezeichnet haben, sind heute voll dabei. Das betrifft nicht nur die Weber, sondern auch die Teppichbodenaussteller Globus, Herforder, Norddeutsche, Besmer und Dura. Der Handel hat von Montag, dem 9. Januar, bis Donnerstag, dem 12. Januar, also vier Tage lang Zeit, in Ruhe das gesamte Angebot zu sehen und kann dann noch zur «heimtextil» nach Frankfurt fahren, die bis Samstag, den 14. Januar 1989 offen ist. Damit hat eine gewisse Entzerrung der Situation stattgefunden, was die grösseren Häuser und vor allem die ausländischen Besucher freuen wird.

Der Vereinigte Einkaufsverband Europäischer Teppich- und Gardinengeschäfte eG (VETEGA) schreibt an die Deutsche Messe AG: «Dankbar begrüßen wir Ihre Initiativen zur Vorbereitung und damit zum Gelingen der «domotex» im Januar 1989. Unserer Unterstützung dürfen Sie gewiss sein. Nach den vorliegenden Angaben über die Anbieterschaft und dem bekannten Interesse des Einzelhandels – im Januar zu kaufen – ist ein Erfolg zweifelsfrei vorprogrammiert. Wir sind Ihnen dankbar, dass Sie mit namhaften Vertretern des Handels die «domotex» aus der Taufe gehoben haben. Unser Einkaufsverband mit 68 Einzelhandels-Unternehmen wird für die «domotex» präsent sein.»

Steve Rose, Product Manager der Associated Merchandising Corporation (AMC) schrieb aus New York an sein Münchner Büro: «I applaud the decision to keep the Fair at a time when it still makes sense for the best flow of our business.» Die belgischen Aussteller der «domotex» bekräftigten Mitte Juni erneut ihr starkes Interesse an der neuen Teppichfachmesse, die für diese extrem exportabhängigen Unternehmen eine wichtige Rolle für die Absatzplanung des kommenden Jahres spielt. So ist der gute Wunsch des Nationaal Verbond der Tapijt- & Meubelstofproducenten für die «domotex» sehr gut zu verstehen: «Go Ahead».

Von den deutschen Teppichwebereien äussert sich unter anderem die Paulig Teppichweberei GmbH zum neuen Messeplatz so: «Wir sind überzeugt, dass dort der Besucher und Einkäufer ein weitgehend komplettes Angebot an abgepassten Teppichen aus aller Welt und jeglicher Art finden wird. Besonders sind wir davon angetan, nach langen Jahren der Planwirtschaft in Frankfurt – wenn man Glück hatte, bekam man ein paar Quadratmeter Standfläche mehr zugeteilt – nunmehr den Wechsel zur Marktwirtschaft in Hannover vollzogen zu haben. Mit der Deutschen Messe AG Hannover haben wir endlich einen Partner, bei dem wir soviel Ware (Quadratmeter Ausstellungsfläche) kaufen können, wie wir benötigen. Wir sind fest überzeugt, dass es mit der «domotex hannover» eine lange und erfolgreiche Zusammenarbeit geben wird.»

Seit 1897 ist die niederländische B.V. Tapijfabriek van den Brink & Campmann spezialisiert auf abgepasste Teppiche der mittleren und oberen Qualitätsstufen aus Wolle. Sie bietet heute unter anderem moderne rustikale und orientgemu-

sterte Teppiche an. Sie lebt zu 70 Prozent vom Export in alle Länder der Erde. Dabei ist ein traditionell starker Markt die Bundesrepublik Deutschland. Für das Unternehmen haben Messen als Absatzinstrument eine hohe Bedeutung, denn dort lassen sich abgepasste Teppiche besonders gut dem internationalen Fachhandel präsentieren. Auch dieses Unternehmen hat die Erfahrung gemacht, dass der Handel nach dem Herbst- und Weihnachtsgeschäft am ehesten bereit ist, neue Ware in ausreichender Menge zu disponieren. Van den Brink & Campmann äusserst sich deshalb so: «Obwohl wir der Messeleitung in Frankfurt dies mehrmals eindringlich erklärten, wurden die abgepassten Teppiche von der Januar-Veranstaltung ausgeschlossen. Dadurch wurden auch wir gezwungen, für die neue Messe im Januar in Hannover zu stimmen. Dass wir mit unserem Votum in guter Gesellschaft sind, zeigt, dass auch Lieferanten von Auslegware die Messe im Januar beschicken werden. Der Vorteil der «domotex hannover» ist ebenso der richtige Zeitpunkt, der den internationalen Besuchern den Einkauf auf allen Messen dieses Zeitraums ermöglicht. Die Tatsache, dass an einem anderen Ort nun plötzlich wieder eine beschränkte Fläche für abgepasste Teppiche angeboten wird, bestätigt eigentlich jetzt nur noch, dass die «domotex hannover '89» die richtige Messe zum richtigen Zeitpunkt ist.»

Deutsche Messe AG
D-3000 Hannover

Sulzer an der Internationalen Maschinenbaumesse in Brno, CSSR

An der internationalen Maschinenbaumesse in Brno im September war der Sulzer-Konzern durch den Konzernbereich Sulzer International und den Konzernbereich Textilmaschinen, Produktbereich Webmaschinen vertreten.



An der internationalen Maschinenbaumesse in Brno stiessen die von Sulzer Rüti vorgestellten Maschinen bei den zahlreichen Besuchern auf lebhaftes Interesse.

Sulzer Rüti stellte in Brno aus seinem umfassenden Produktprogramm die neue Projektilwebmaschine P 7100 und die neue Greiferwebmaschine G 6100 vor. Gleichzeitig gab das Unternehmen einen Überblick über den heutigen Stand der

Sulzer Textillufttechnik, über raumlufttechnische Anlagen sowie Verfahren zur Maschinen- und Arbeitszonenklimatisierung und informiert über sein umfassendes Dienstleistungsangebot.

Das Unternehmen zeigte eine Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 390 N 1-1 EP R D1 mit Mischwechsler und Exzentermaschine, mit einer Nennbreite von 390 cm. Die Maschine, speziell ausgerüstet zur Herstellung schwerer Gewebe und ausgestattet mit Webkettenspanner, schwimmendem Schaltbaum, elektronisch gesteuertem Kettablass, automatischer Schussuch- und Fachhebevorrichtung und segmentiertem Kettfadenwächter, webte einen schweren Denim mit Schnittkante, zweibahnig à 179,3 cm. Damit unterstrich Sulzer Rüti die dominierende Stellung der Projektilwebmaschine in diesem Bereich. Die Maschine lief mit 305 U/min und erreichte eine Schusseintragsleistung von 1100 m/min.

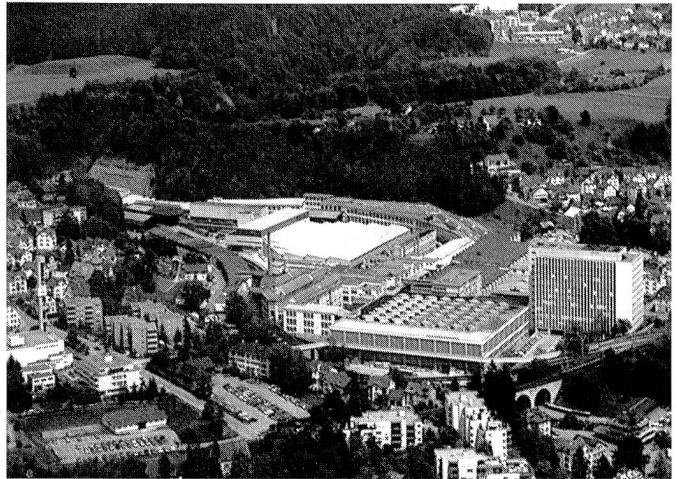
Neben der Projektilwebmaschine zeigte Sulzer Rüti eine Greiferwebmaschine des Typs G 6100 B 250 N 4 SP O G1. Die 250 cm breite Vierfarbenmaschine mit elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine webte Taschentücher in vier Bahnen. Die Maschine war ausgerüstet mit zwei Halbkettbäumen, die elektronisch gesteuert wurden, wobei jeder Kettbaum einen eigenen rücklauffähigen Kettablassmotor besass. Die Maschine lief mit 360 U/min. Dies entspricht bei voller Arbeitsbreite einer Schusseintragsleistung von 900 m/min.

Die von Sulzer Rüti vorgestellten Maschinen stiessen auf lebhaftes Interesse, wobei sich die zahlreichen Besucher vor allem von den ausgezeichneten Laufeigenschaften der Maschinen beeindruckt zeigten. Nach Aussage von Sulzer dürften das rege Interesse der Fachwelt, vor allem auch die zahlreichen Kontakte mit den für die Textilindustrie in der CSSR und anderen osteuropäischen Ländern Verantwortlichen die Position von Sulzer Rüti auf diesem wichtigen Markt weiter gefestigt haben und zu einer weiterhin positiven Entwicklung des Webmaschinengeschäfts in den Ländern des Comecon beitragen.

Sulzer Rüti an der ATME '88

An der American Textile Machinery Exhibition International in Greenville zeigte Sulzer Rüti Inc., Spartanburg, S.C., USA auf Stand 705-706 in Halle 3 einen repräsentativen Ausschnitt aus dem Produkteprogramm des Produktionsbereiches Webmaschinen der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Rüti, Schweiz. Auf einer Ausstellungsfläche von 700 Quadratmetern stellte das Unternehmen Maschinen aller drei Eintragssysteme vor, Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen mit interessanten Automatisierungen und konstruktiven Verbesserungen. Die Firmen Schleicher und Bonas, Grob/Hunziker und Meccanica Euro Italia zeigten auf ihren Ständen weitere Sulzer Rüti Projektil- und Greiferwebmaschinen.

Mit noch mehr und ausgereifter Elektronik, dem Einsatz von Mikroprozessoren zur Überwachung und Steuerung der Maschinen und Aggregate, dem Anschluss an zentrale Leit-



Blick auf den Hauptstandort des Sulzer Rüti Produktbereichs Webmaschinen in Rüti (Zürich)

systeme und der Möglichkeit der bidirektionalen Kommunikation leistet Sulzer Rüti einen entscheidenden Beitrag zur weiteren Rationalisierung und Automatisierung der Weberei.

Erstmals stellte Sulzer Rüti in Greenville auch die Projektilwebmaschine mit zentralem Mikroprozessor vor. Die mit zentraler Mikroprozessorsteuerung ausgerüstete Maschine wird über Druckknöpfe bedient und besitzt einen Kriechgang für Manipulationen und Einstellungen.

Der verstärkte Einsatz der Elektronik, konstruktive Optimierungsmassnahmen und neue technische Lösungen, zahlreiche bereits im industriellen Alltag bewährte Einzel- und Zusatzaggregate wirken sich positiv auf die Leistung der Maschinen aus, erhöhen ihre Funktionssicherheit, erweitern den Einsatzbereich, vereinfachen Bedienung und Wartung und optimieren die Gewebequalität.

Das ebenfalls als Neuentwicklung an der ATME gezeigte Webmaschinen-Programmier- und Archivierungssystem Sulzer Rüti PAS wird in Verbindung mit Sulzer Rüti Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen mit zentraler Mikroprozessorsteuerung (LCD) eingesetzt. Es besteht aus dem tragbaren Programmiergerät PG zur On-line-Programmierung direkt an der Webmaschine, dem stationären Programmier- und Archivierungsgerät PAG, einem handelsüblichen, IBM-kompatiblen Personalcomputer zur Off-line-Programmierung und Archivierung der Daten und der von Sulzer Rüti entwickelten Programmier- und Archivierungs-Software.

Projektilwebmaschinen

Mit fünf Projektilwebmaschinen des erstmals an der ITMA in Paris vorgestellten und inzwischen mit Erfolg in den Markt eingeführten Typs P 7100 unterstrich Sulzer Rüti in Greenville die Leistungsfähigkeit und die umfassenden Einsatzmöglichkeiten dieses Maschinentyps. Das Unternehmen zeigte auf eigenem Stand eine Maschine mit Mischwechsler und zwei Vierfarbenmaschinen, darunter eine Frottierwebmaschine, in Nennbreiten von 330 bis 430 cm, ausgerüstet mit Exzentermaschine und elektronisch gesteuerter Schaftmaschine sowie mit dem von Sulzer Rüti entwickelten Schusspeicher Profi 140.

Die 430 cm breite Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 430 N 1-1 EP mit Mischwechsler webte einen Druckstoff, dreibahnig à 138 cm mit 265 U/min, entsprechend einer Schusseintragsleistung von 1100 m/min. Die Maschine war ausgerüstet mit Exzentermaschine, Webkettenspanner und schwimmendem Schaltbaum sowie mit Lichtschranke zur Überwachung des Breithalterbereichs und der bewährten Abblausvorrichtung.

Die Möglichkeit der zentralen Mikroprozessorsteuerung demonstrierte Sulzer Rütli an einer 390 cm breiten Vierfarbenmaschine des Typs B 390 N 4 EP R Q D 1 M. An dieser Maschine stellte das Unternehmen erstmals auch den neuentwickelten mikroprozessorgesteuerten Farbwähler Q vor. Die Maschine war speziell ausgerüstet zur Herstellung schwerer Gewebe und ausgestattet mit Webkettenspanner und schwimmendem Schaltbaum. Die Maschine webte einen schweren Indigo-Denim 15,5 oz/sq.yd., zweibahnig à 185,1 cm. Damit unterstrich Sulzer Rütli die dominierende Stellung der Projektilwebmaschine in diesem Bereich. Die Maschine lief mit 295 U/min und erreichte eine Schusseintragsleistung von 1100 m/min.

Eine 330 cm breite Vierfarben-Frottierwebmaschine des Typs P 7100 B 330 F 4 SP D 1, ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine, mit Rückschaltvorrichtung und Fransenzug mit Leerschussvorrichtung, webte Frottiertücher, sechsbahnig à 51 cm. Die Maschine lief mit 320 U/min, entsprechend einer Schusseintragsleistung von 1025 m/min.

Die Firma Schleicher zeigte auf ihrem Stand 803 E in Halle 3 eine 220 cm breite Sulzer Rütli Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 220 N 1-1 J D 1 mit Mischwechsler, ausgerüstet mit zwei Schleicher-Jacquardmaschinen mit Sulzer Rütli Kardantrieb, belegt mit einem Serviettenstoff in vier Bahnen à 53,5 cm. Die Maschine erreichte bei einer Tourenzahl von 370 U/min eine Schusseintragsleistung von 800 m/min.

Die Firma Grob/Hunziker stellte auf ihrem Stand 726 B in Halle 3 eine Sulzer Rütli Vierfarben-Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 220 N 4 SP D 1 mit einer Nennbreite von ebenfalls 220 cm vor. Die Maschine webte einen Chambray. Grund- und Effektbaum werden durch einen Grob-Kettablass elektronisch gesteuert.

Umfassend wie die webtechnische Ausrüstung auch die elektronische Ausstattung der Projektilwebmaschine: Der mikroprozessorüberwachte Projektilkreislauf, die mikroprozessorgesteuerte Projektilbremse und die elektronisch gesteuerte Projektil- und Schusslosschmierung, die automatische Schussuch- und Fachhebevorrichtung, elektronisch gesteuerte Fachbildeaggregate, die elektronische Farbsteuerung und der elektronisch gesteuerte Kettablass, die elektronische Kett- und Schussfadenüberwachung und der elektronische Schusszähler sind auf heutigem Stand der Technik.

Alle Maschinen, die Sulzer Rütli an der ATME zeigte, waren mit den bereits in der Praxis erfolgreich erprobten neuen zweiteiligen, versetzt angeordneten Führungszähnen ausgerüstet. Der Einsatz der neuen Führungszähne wirkt sich positiv auf die Beanspruchung des Kett- und Schussmaterials und auf die Gewebequalität aus. So lassen sich beispielsweise auch ungedrehte oder luftverwirbelte Garne in der Kette einwandfrei verarbeiten.

Luftdüsenwebmaschinen

Die Luftdüsenwebmaschine L 5100, eine neue Webmaschinengeneration, von Sulzer Rütli erstmals im Herbst '86 vorgestellt und an der ITMA auch als Vierfarbenmaschine gezeigt, wird heute von namhaften Unternehmen in Europa und Übersee erfolgreich eingesetzt.

An der ATME zeigte Sulzer Rütli die Luftdüsenwebmaschine als Zweifarbmaschine in Nennbreiten von 190 und 330 cm. Alle Maschinen waren mit zentralem Mikroprozessor ausgestattet, der bei der Luftdüsenwebmaschine zur Standardausrüstung gehört. Die in die Maschine integrierte programmierbare Elektronik überwacht die Mechanik und die Pneumatik und steuert, regelt und optimiert alle wichtigen Webmaschinenfunktionen. Die prozessorgesteuerten

Haupt- und Stafettendüsenventile, der Time-Controller, der in Funktion der Ankunftszeit des Schussfadens den Hauptdüsendruck regelt und Streuungen der Schusseintragszeit von der vollen bis zur leeren Vorlagespule ausgleicht, sind Beispiele hierfür.

An der 190 cm breiten Zweifarbmaschine des Typs L 5100 S 190 N 2 IK TE mit Innentritt, ausgerüstet mit elektronisch gesteuertem Trommelspeicher, Time-Controller und elektronisch gesteuertem Kettablass sowie mit Lichtschanke zur Überwachung des Hauptdüsen- und Breithalterbereichs, demonstrierte Sulzer Rütli die Möglichkeit der automatischen Schussfehlerbehebung. Das Aggregat zur automatischen Schussfehlerbehebung entfernt Kurzschüsse bei Artikeln mit Filamentkette und beliebigen Schussgarnen. Die Möglichkeit, nach einem Schussstillstand mehr als einen Schuss auszuweben, bietet grosse Vorteile und trägt bei heiklen Artikeln dazu bei, allfällige Anlaufstellen zu vermeiden. Gleichzeitig zeigte das Unternehmen an dieser mit einem Schürzenstoff belegten Maschine die Leistungsreserven der L 5100 auf. Die Maschine lief bei einer Arbeitsbreite von 186,4 cm über 900 U/min und erreichte eine Schusseintragsleistung von 1680 m/min (Im Prospekt gibt Sulzer Rütli für diesen Typ eine Tourenzahl von max. 700 U/min und eine Schusseintragsleistung bis zu 1330 m/min an).

Bei Einsatz der positiven Exzentermaschine konnte die Drehzahl der L 5100 bei Herstellung von Sheeting erhöht werden. Sulzer Rütli zeigte die höhere Leistung an einer 330 cm breiten Zweifarbmaschine des Typs L 5100 B 330 N 2 EP TE. Die Maschine, ausgerüstet mit elektronisch gesteuertem Trommelspeicher, Webkettenspanner, elektronisch gesteuertem Kettablass und Lichtschanke, webte Betttücher, zweibahnig à 200 und 125,7 cm und erreichte bei einer Tourenzahl von 500 U/min eine Schusseintragsleistung von 1650 m/min. Die Kanten wurden durch Leistenleger und Trennleistenleger gebildet, die sich grundsätzlich von den bisher bekannten Systemen unterscheiden und dank einer Kombination mechanischer und pneumatischer Funktionen auch bei den sehr hohen Drehzahlen der L 5100 einwandfreie Kanten garantieren.

Serienmässig wird die Luftdüsenwebmaschine L 5100 nun mit dem gleichen Terminal mit Klartextanzeige wie die G 6100 und P7100 geliefert, das durch seine 2x40 Zeichen einen hohen Aussagewert besitzt. Mit dem neuen LCD-Terminal wurden auch die Steuerung der elektronischen Schaftmaschine und der elektronische Speicher TE mit frei wählbarer Schussfolge sowie der automatische Schussfehlerbeheber in die Maschine integriert. Diese Zusatzaggregate können nun über das Terminal programmiert werden. Ebenso erlaubt das Terminal die Eingabe von Zusatzinformationen an einen Host-Computer ohne zusätzliche Eingabestation für das Datenerfassungssystem.

Neu liefert Sulzer Rütli die L 5100 nun auch zur Herstellung von Glasgeweben. Trotz ihrer gegenüber der L 5000 wesentlich höheren Drehzahlen garantiert auch die L 5100 die in diesem Sektor verlangte und von der L 5000 erreichte überdurchschnittliche hohe Gewebequalität.

Ebenso können auf der Maschine nun auch schwere Gewebe hergestellt werden. Für extreme Schussgarne, die bei solchen Artikeln zum Teil zum Einsatz kommen, führt Sulzer Rütli weiterhin den Adhäsions-Speicher im Sortiment. Gegenüber den Trommelspeichersystemen erlaubt dieser Speicher, grobe Garne mit einem geringeren Luftdruck einzutragen.

Eine grosse Hilfe bei Kettwechsel ist der neue Warendurchzug, mit dem auf Knopfdruck die Knoten durch Lamellen, Litzen und Webblatt in kurzer Zeit durchgezogen werden können.

Selbstschmierende Lager
 aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze



Über 500 Dimensionen ab Lager Zürich lieferbar

Aladin AG. Zürich
 Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

bertschinger

Warum zuerst BERTSCHINGER für gebrauchte Textilmaschinen?

Bertschinger Textilmaschinen AG
 8304 Wallisellen/Zürich Schweiz
 Telefon 01 830 45 77
 Telex 828 688, Telefax 01 830 79 23



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

Müller & Steiner AG
 Zwirnerie

8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerie

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
 Telefon 055/69 11 44

An- und Verkauf von

Occasions-Textilmaschinen
Fabrikation von Webblättern

E. Gross, 9465 Salez, Telefon 085 7 51 58
Telefax 085 7 63 13

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




ELASTISCHE BÄNDER

GEWOBEN UND GEFLOCHTEN, ELASTISCHE KORDELN UND HÄKELGALONEN

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



Greiferwebmaschinen

In der neuen, erstmals an der ITMA in Paris vorgestellten und inzwischen erfolgreich eingesetzten Typenreihe G 6100 präsentiert sich die Sulzer Rüti Greiferwebmaschine heute auf einem Niveau, das in Bezug auf Vielseitigkeit, Produktivität und technische Perfektion erneut einen Schritt nach vorn bedeutet.

Nach wie vor ist die G 6100 die einzige schnellaufende Bandgreiferwebmaschine ohne Führung im Fach. Die Maschine wird mit Schalenbandrädern aus einem neuartigen, gewebeverstärkten Verbundwerkstoff und kohlestoffaserverstärkten Greiferbändern ausgerüstet. Die Verwendung eines Aramidbandes zur Greiferbandführung auf dem Bandrad ermöglicht den Einsatz eines Bandrades mit einheitlichem Durchmesser für alle Maschinenbreiten. Drehzahlsprünge werden so vermieden. Die konstruktiven Optimierungsmassnahmen beinhalten u.a. eine Redimensionierung der Schusseintrags Elemente. Infolge der geringeren Abmessungen der Greifer können die bewegten Massen der Maschine klein, Ladebewegung und Fachhub kurz gehalten werden. Hieraus resultieren eine geringere Beanspruchung der Schäfte und der Fachbildeaggregate, des Kett- und Schussmaterials und ein besonders schonender Schusseintrag. Das Ergebnis sind hohe Schussfolgen mit Drehzahlen bis zu 470 U/min und Schusseintragsleistungen bis zu 980 m/min sowie eine Gewebequalität, wie sie auch und vor allem im modischen Bereich gefordert wird. Der verstärkte Einsatz der Elektronik wirkt sich positiv auf die Leistung und Gewebequalität aus und trägt entscheidend zur Vereinfachung von Bedienung und Wartung bei. So gehören der elektronisch gesteuerte Kettablass, die automatische Schussuchvorrichtung und die elektronisch gesteuerte Zentralschmierung zur Standardausrüstung der G 6100.

Der elektronische Farbwähler ist nun generell als Option verfügbar. Mit diesem Farbwähler können bis zu 12 Farben gesteuert werden. Die Änderung des Farbrapportes kann direkt am Maschinenterminal mit dem Sulzer Rüti Programmier- und Archivierungssystem oder mit dem Host-Computer durchgeführt werden.

In Greenville wurden drei Maschinen des Typs G 6100 vorgestellt. Sulzer Rüti zeigte auf eigenem Stand eine 190 cm breite Sechsfarbenmaschine mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine, elektronischer Farbsteuerung und elektronisch gesteuertem Kettablass sowie mit Kett- und Warenschaltsperr, Sulzer Rüti Schusspeicher Profi 140 und Lichtschranke zur Überwachung des Breithalterbereichs. Die Maschine webte einen Blusenstoff mit 440 U/min. Dies entspricht bei voller Arbeitsbreite einer Schusseintragsleistung von 835 m/min.

Die Firma Bonas zeigte auf ihrem Stand 811-814 in Halle 3 eine 190 cm breite Achtfarbenmaschine, belegt mit einem Krattentstoff, ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Bonas Jacquardmaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass, Kett- und Warenschaltsperr, Lichtschranke und Schusspeicher TMT.

Die Firma Meccanica Euro Italia stellte auf ihrem Stand 805 B in Halle 3 ebenfalls eine 190 cm breite Achtfarbenmaschine mit elektronisch gesteuerter Stäubli-Verdol Jacquardmaschine zur Herstellung von Etiketten vor.

Stäubli AG, 8810 Horgen, ATME '88

An der ATME-188 präsentierte Stäubli wie bei früheren Ausstellungen eine in vielen Einzelheiten interessante Auswahl an Maschinen und Geräten aus dem heute lückenlosen Programm für die Fachbildung.

Bei dieser Ausstellung wollte Stäubli sich nicht einfach ihrer Hardware positionieren. Angedeutete Laufstege und stoffdrapierte Mannequinpuppen liessen die Stäubli Maschinen und Geräte im Umfeld der «Mode» erscheinen. So wie Qualitätsgewebe mit anspruchsvollen Dessins und raffinierten Struktureffekten Mode machen, sind es nahezu immer Stäubli-Anlagen, die als Spezialaggregate bei jeder Webmaschine weltweit zur Herstellung solcher Qualitätsgewebe beitragen.

Stäubli: Der kompetente Partner für Fachbildung und Musterverarbeitung

Ausser einigen bekannten, bereits an der ITMA 87 gezeigten und teilweise weiterentwickelten Maschinenmodellen werden auch neuentwickelte Produkte für die Bereiche:

- Schaftweberei
- Jacquardweberei
- Musterverarbeitung und Programmierung

ausgestellt. Die nachfolgenden Kurzbeschreibungen informieren über entsprechende Einzelheiten dieser Exponate.

Hochleistungs-Rotations-Schaftmaschine der Serie 2000

Diese im Gegenzug-Verfahren und nach dem von Stäubli entwickelten Rotationsprinzip arbeitende Hochleistungs-Schaftmaschine wurde besonders für den Einsatz auf schnellaufenden Greifer-, Luftdüsen- und Projektilwebmaschinen konzipiert. Die aussergewöhnlich kompakte Bauart und die besondere Formgebung dieser Schaftmaschine eröffnen neue Anbaumöglichkeiten.

Hochleistungs-Gegenzug-Schaftmaschine der Serie 2200

Diese im Gegenzug-Verfahren arbeitende, heute wohl modernste «Hattersley»-Schaftmaschine wird mechanisch gesteuert und in verschiedenen webmaschinenspezifischen Ausführungen geliefert. Die Modellreihe wurde speziell für den Einsatz auf Greiferwebmaschinen zur Herstellung verschiedenster Artikel mit einfacher bis hin zu komplizierter Musterung konzipiert.

Hochleistungs-Federrückzug-Schaftmaschine der Serie 2500 mit mechanischer oder elektronischer Ansteuerung

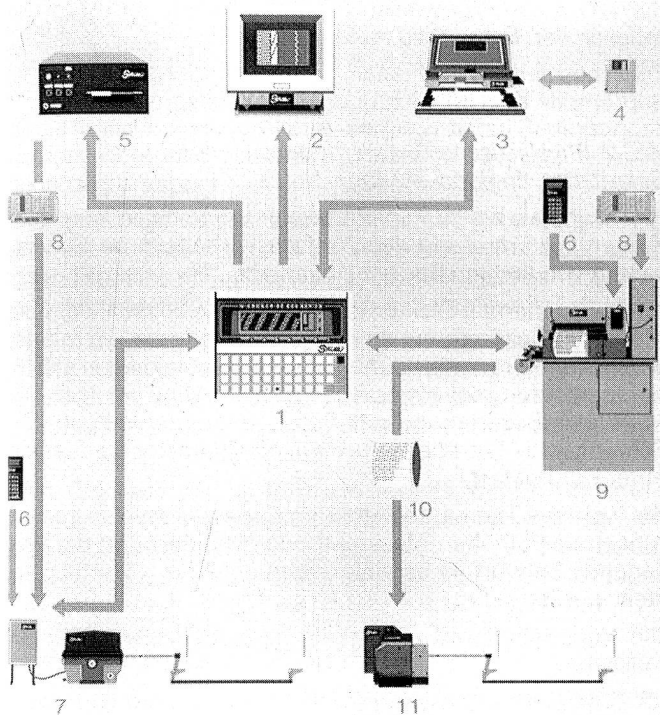
Diese speziell für den Einsatz auf Luft- und Wasserdüsenwebmaschinen entwickelte Schaftmaschine gehört zur Fachbildemaschinen-Generation für höchste Arbeitsgeschwindigkeiten. Der direkte Komplementär-Kurvenscheiben-Antrieb der Stossbalken und die Reduktion der Drehpunkte auf ein Minimum ergeben eine optimale Schaftbewegung. Die Maschine arbeitet schussfolgerichtig und immer synchron mit der Webmaschine.

Hochleistungs-Rotations-Schaftmaschine, Typ 2660

Die im Gegenzug-Verfahren nach dem neuesten Stäubli-Rotationsprinzip arbeitende Schaftmaschine wird durch eine von Stäubli entwickelte Einleselektronik gesteuert. Der Typ 2660, der für den Einsatz auf allen Webmaschinen entwickelt wurde, eignet sich besonders für Greifer-, Projektil- und Luftdüsenwebmaschinen zur Herstellung aller Bindungen mit Rapporten von bis zu 6400 Schuss. Die Neukonzeption des Stäubli-Rotationsprinzips gewährleistet durch eine besondere konstruktive Lösung – auch bei Höchstbelastungen – eine spielfreie formschlüssige Betätigung der Schäfte.

Programmiersystem 18 mit tragbarem Programmiergerät 18-58 II

Programmiersystem für alle elektronisch gesteuerten Stäubli-Schaftmaschinen und für die Kartenschlagmaschine Typ 1866. Mit diesem System ist ausser der Herstellung von Speichermodulen auch eine «on-line»-Programmierung der elektronisch gesteuerten Schaft- und Kartenschlagmaschinen möglich. Zu dem als Basiseinheit vorhandenen tragbaren Programmiergerät 18-58 II können nach Bedarf verschiedene Peripheriegeräte eingesetzt werden.



Programmiersystem 18-Dobbymat®

Programmiersystem für alle elektronisch gesteuerten Stäubli-Schaftmaschinen und für die Schlagmaschine, Typ 1866. Mit diesem System, welches ein komplexes, von Stäubli entwickeltes Dobbymat®-Softwareprogramm und eine sehr grosse Speicherkapazität beinhaltet, können die elektronisch gesteuerten Stäubli Schaft- und Schlagmaschinen über Speichermodule oder «On-line» programmiert werden.

Jacquardmaschine, Typ CF 420

Bei der einfach und robust gebauten Doppelhub-Offenfach-Jacquardmaschine mit Schrägfach für Endloskarten und Verdolteilung werden die übereinander arbeitenden, sich nicht kreuzenden Messerrahmen durch Exzentereinheiten angetrieben. Diese gewährleisten durch ihre konstruktive Lösung mit grossflächigen Wälzlagern auch bei hohen Belastungen der Huborgane eine störungsfreie Arbeitsweise. Die Jacquardmaschine CF 420 wurde speziell für den Einsatz auf Schützen- und Greiferwebmaschinen konzipiert.

Hochleistungs-Jacquardmaschine, CR 520

Bei diesem Typ für Endloskarten in Verdolteilung handelt es sich um eine Hochleistungs-Doppelhub-Offenfachmaschine mit Schrägfach. Die übereinander arbeitenden, sich nicht kreuzenden Messerrahmen werden durch Präzisions-Komplementärkurvenscheiben angetrieben. Das sehr einfache Funktionsprinzip der überdurchschnittlich belastbaren Drehplatine sowie der mit Druckfedern ausgestatteten Horizontal- und Einlesenadeln garantiert auch bei sehr hohen Geschwindigkeiten eine absolut störungsfreie Arbeitsweise. Aus der Kombination der Messerrahmenanordnung mit

der Drehplatine resultiert eine bedienungs- und wartungsfreundliche Jacquardmaschine, deren Einsatzbereich vor allem bei Greifer- und Projektilwebmaschinen liegt.

Hochgeschwindigkeits-Jacquardmaschine, CR 620

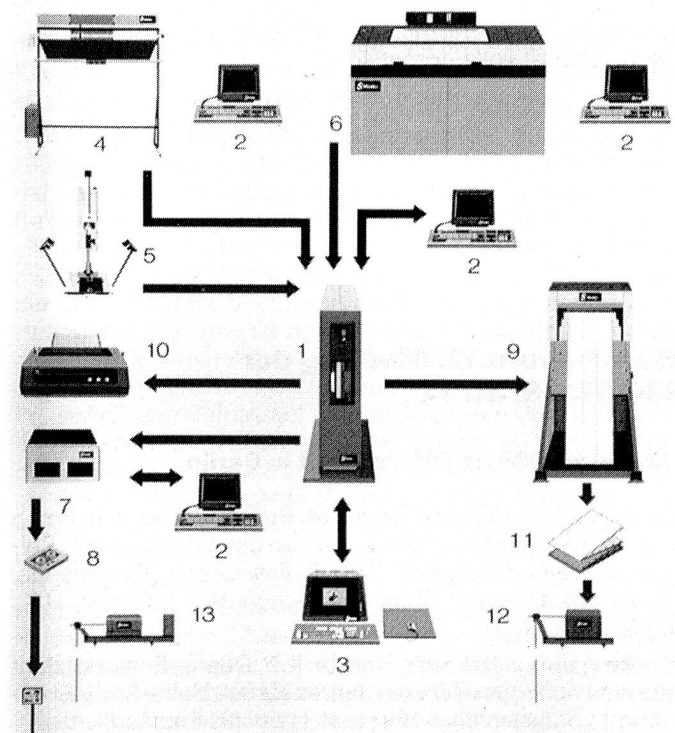
Die Hochleistungs-Doppelhub-Offenfach-Jacquardmaschine mit Schrägfach für Endloskarten in Verdolteilung ist mit den patentierten Stäubli-Verdol-Drehplatinen ausgerüstet und wurde für grosse Dauerbelastungen und hohe Arbeitsgeschwindigkeiten konzipiert. Sie wird hauptsächlich bei hochtourigen Greifer-, Projektil- und Luftdüsenwebmaschinen eingesetzt. Der neue Kartenlauf ist für eine Kapazität von 9000 Schuss ausgelegt, so dass alle Anwendungsmöglichkeiten in der Jacquardweberei abgedeckt sind.

Hochgeschwindigkeits-Jacquardmaschine CX 860 mit elektronischer Steuerung

Bei dieser synchron rücklauffähigen Doppelhub-Offenfach-Jacquardmaschine können Fachhub, Schrägfach oder Parallelfach problemlos und schnell den Anforderungen der verschiedenen Webmaschinentypen angepasst werden. Der Wegfall des Verdolapparates, der Ersatz der mechanischen Steuerung durch eine rechnergestützte Elektronik und der durch Exzenter absolut spielfrei übertragene Ablauf der Huborgane ermöglichen Dauerbelastungen in Tourenzahlbereichen, die in der Jacquardbreitweberei bisher als unrealistisch galten.

Programmiersystem 19-Jacomat®

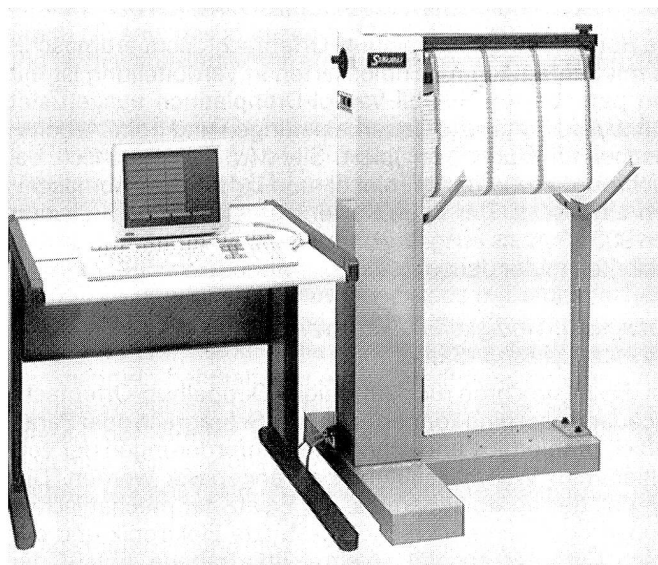
CAD-System für die Verarbeitung von Jacquarddessins sowie Programmieranlage mit dem von Stäubli entwickelten Jacomat® Softwareprogramm für elektronisch gesteuerte Stäubli Jacquardmaschinen und die elektronisch gesteuerte Schlagmaschine, Typ 19-33. Die Einlesung der Informationen von den Skizzen oder Patronen kann wahlweise manuell oder automatisch geschehen.



Jacquardkartenleser 19-23

Der Jacquardkartenleser ermöglicht entweder das Dessin von vorhandenen Musterkarten vollständig zu reproduzieren, die Einteilung der Platinennummern (z.B. Gallierungs-

änderung) mit Hilfe des Displays zu ändern, oder die im Archiv vorhandenen gelochten Musterkarten in elektronische Datenträger umzuwandeln.



Hochleistungs-Harnische

Die Harnischmuster stehen stellvertretend für ein Fabrikationsprogramm, das sämtliche Ausführungen von offenen und gedrehten Hochleistungs-Harnischen beinhaltet. Alle Harnische werden vollständig egalisiert und montagefertig geliefert. Als Niederzugelement werden wahlweise elastomere Elemente, Chromstahlfedern mit neuer Befestigungstechnik oder Gewichte eingesetzt.

Elektronisch gesteuerte Schlagmaschine Typ 1866

Mit dieser elektronisch gesteuerten Maschine zur Herstellung gelochter Musterkarten für die mechanische Steuerung von Schaftmaschinen lassen sich alle Vorteile des Programmiersystems 18 nutzen. Die Kartenschlagmaschine, Typ 1866, arbeitet vollautomatisch.

Bericht vom 12. Meeting der ISO-TC 38/SC 12

12.-16.9.1988 im DIN-Institut in Berlin

Unter der Leitung von Herrn J. M. Brown, England, nahmen über 40 Delegierte aus 14 Ländern an den Sitzungen teil: Belgien, Canada, Frankreich, BRD, Italien, Japan, Niederlande, Neuseeland, Polen, Südafrika, Schweden, Schweiz, U.K., USA.

Der langjährige Sekretär, Herr Dr. K. R. Deane, England, zieht sich im Laufe des nächsten Jahres zurück. Seine Stelle übernimmt voraussichtlich Herr J. H. Lyon aus England.

SC 12: Textile Bodenbeläge, 1 Tag, erste Plenumssitzung, Sekretariat: England (U.K.)

Beim bestehenden 3teiligen Entwurf über Produktion und Beurteilung der Aussehensveränderung drängt sich im Hin-

blick auf CEN eine Formänderung auf. Der Vorschlag für einen revidierten, 2teiligen «technischen Report» wurde kurz diskutiert und an die WG 2 zur Beurteilung geleitet.

Die Normentwürfe über «Textile Bodenbeläge – Konsumenteninformation» sowie über die «Terminologie» wurden noch ergänzt und zur Normung durch die ISO verabschiedet. Zum Thema Elektrostatik und Begehversuch liegen Ergebnisse früherer Rundversuche vor. Differenzen bezüglich Messergebnissen zwischen einzelnen Ländern scheinen in der unterschiedlichen Gerätebestückung bzw. unterschiedlichem Schuhwerk zu liegen. Der vorliegende Entwurf wird an die WG 5 zurückgewiesen mit der Auflage, so rasch wie möglich den Entwurf zu revidieren.

Zwischen den beiden Plenarsitzungen fanden vom 13. bis 15. September 1988 die Sitzungen der Arbeitsgruppen statt:

WG 2: Physikalische Testmethoden, Sekretariat: England 1/2 Tag

Hier lagen als erstes Papiere zweier unterschiedlicher Methoden zur Erfassung des Ausfransverhaltens an Schnittkanten von textilen Bodenbelägen vor.

Nach eingehender Diskussion wurde beschlossen, dass die Methode «Bestimmung der Schnittkantenfestigkeit mit der Vettermann-Trommel» zur Normung vorzuschlagen sei. Eine Überprüfung soll bis zum nächsten Meeting erfolgen. Die Methode «Bestimmung der Schlingenausziehungskraft an der Schnittkante» hat eher informativen Charakter und ist ein guter Kontrolltest.

Als weiteres Thema der Arbeitsgruppe wurde eine zerstörungsfreie Polhöhen-Messmethode diskutiert und der vorliegende Entwurf so bereinigt, dass ein Normvorschlag erstellt werden kann.

Die Noppenhaftkraft wird heute nach ISO-Norm 4919 gemessen.

Im Zuge einer Anpassung an heutige Gegebenheiten wurden von England, Deutschland, Canada und den IWS Arbeiten zum Thema «Einfluss der Ausziegeschwindigkeit auf die Ausziehungskraft» durchgeführt. Es wurde beschlossen, eine einheitliche Abzugsgeschwindigkeit von 50 mm/min, entsprechend einer Messdauer von mindestens 5 Sekunden, zur Normung zu empfehlen. Ausserdem sollten die Messungen an der einfachsten Noppenform durchgeführt werden.

Das Thema «Thermische Eigenschaften von textilen Bodenbelägen» wurde nicht behandelt. Kommentare dazu sind bis zum nächsten Meeting erbeten.

WG 4: Klassifizierung und Einstufung, Sekretariat: USA, 1/2 Tag

Als Arbeitspapier dienen die englischen Standardspezifikationen für Pol-Teppiche sowie der Bericht der Gruppe in Göteborg.

Bei dieser Sitzung ging es um Mindestanforderungen (Mindestwerte) bei den gewünschten Prüfungen. Auch nach sehr eingehenden Diskussionen konnte man sich weder bei den Farbechtheiten noch bei den Noppenhaftkräften einigen.

Beschlossen wurde, den gesamten Bereich auch weiterhin in der Arbeitsgruppe zu bearbeiten, wobei das Schwergewicht auf folgende Arbeitsgebiete gelegt werden soll:

- Faserverankerungskraft
- Delaminierungskraft
- Rückeneigenschaften

WG 6: Aussehensveränderung, Sekretariat: Deutschland, 1 Tag

Die bereinigten Entwürfe für Produktion und Beurteilung der Aussehensveränderung, Vettermann und Hexapod, wurden kurz besprochen und genehmigt.

Anschliessend wurden die Ergebnisse einer in England durchgeführten Untersuchung auf dem Tretrad, Typ BMV, sehr ausführlich besprochen. Im Hinblick auf eine Normierung dieses Tests müssen folgende Punkte noch genauer untersucht werden:

- Kalibrierung
- Dauer des Tests
- Vergleichbarkeit mit Praxiserfahrungen
- Abrieb (Faserverlust verschiedener Materialien und auch Mischungen im Vergleichstest zur Praxis)
- Verschleiss (speziell gemusterte Teppiche sind wegen ihrer Konstruktion bei der Tretradprüfung/Treppenkante heikel).

Ausführlich diskutiert wurden auch die beiden technischen Rapporte: Vettermann-Trommel und Hexapod-Tumbler.

Beide Maschinen liefern unter vergleichbaren Bedingungen gut korrelierende Resultate. Die erzeugbare Aussehensveränderung entspricht im Prinzip der Praxis.

In England, wo vorwiegend mit Hexapod getestet wird, besteht die Auffassung, dass die Vettermann-Trommel Naturfaser-Teppiche eher stärker beansprucht, als dies in den entsprechenden praktischen Einsatzgebieten der Fall ist.

Es wird überlegt, ob eventuell mit unterschiedlichen Tourenzahlen für die verschiedenen Einsatzbereiche gearbeitet werden könnte. Mit solcher Arbeitsweise könnte dann der Zeitpunkt der ersten sichtbaren Veränderung erfasst werden.

Eine Testserie für Vettermann und Hexapod mit unterschiedlichen Tourenzahlen soll dafür die Diskussionsgrundlage liefern.

*WG 8: Anschmutzen/Reinigen,
Sekretariat: England, 1/2 Tag*

Am Meeting in Göteborg wurde empfohlen, eine Arbeitsgruppe Soilability/Cleanability-Testing zu gründen.

In Berlin trat diese Arbeitsgruppe erstmals zusammen.

Neuer Vorsitzender ist in Zukunft Herr P.G.H. Bakker, England.

Aufgrund der gleichen Aufgabenstellung wie bei der bereits existierenden losen Vereinigung «ICSCC» könnte eine ISO-WG zu Doppelspurigkeiten führen. Daher sollten so bald wie möglich die Aktivitäten auf der Basis des derzeitigen Standes der Arbeiten in der ICSCC in eine Gruppe zusammengelegt werden. Ohne Angaben von Prioritäten sollten sich die zukünftigen WG-Arbeiten in folgenden Bereichen bewegen:

- Herstellung eines Standard-Teppichs
- Auswahl Schmutz
- Entwicklung von Anschmutzungsmethoden, Labor- und Praxistests.

WG 1, 3 und 7 tagten nicht. Erstere, weil die Arbeiten mit ISO-Dis 2424 abgeschlossen sind, WG 3 und WG 7, weil keine Probleme anstanden.

Nach 3 intensiven WG-Arbeitstagen setzte die SC 12 ihre Arbeiten am Freitag fort:

SC 12: Textile Bodenbeläge, 1 Tag, zweite Plenumssitzung

Neuseeland präsentierte eine computergestützte Methode zur Bestimmung der Aussehensveränderung von textilen Bodenbelägen nach Beanspruchung. Es wurde beschlossen, dieses Problem weiterzuverfolgen und an der nächsten Sitzung zu diskutieren.

Im Anschluss daran nahm die SC 12 die Protokolle der Arbeitsgruppen entgegen und dankte für die geleisteten Arbeiten.

Im weiteren wurde betont, dass die WG 5, statische Elektrizität, sobald als möglich zusammenkommen solle.

Die Delegation der USA gab anschliessend bekannt, dass die nächste Sitzung der ISO-TC 38/Sc 12 im Frühjahr 1990 in Williamsburg/USA stattfinden solle.

U. Schrade
Empa, St. Gallen

17. Kongress der ISA (International Silk Association):

Brachte Krefeld die Wende?

Krefeld war Zentrum des diesjährigen Weltkongresses der «International Silk Association» (ISA), der unter dem Zeichen einer von China verursachten, weltweit ausgebrochenen Seidenkrise stand.

Krefeld, die Stadt der Seidenbarone. Schon der Soldatenkönig Friedrich Wilhelm I liess ihnen, auch angesichts ihrer religiösen Gesinnung als Mennoniten, grossen Spielraum. «Die Mennoniten gehen zwar nicht in den Krieg, ich muss aber auch Leute haben, die mir Geld schaffen», erklärte er 1738 General Buddenbrock. Unter Friedrich dem Grossen avancierten die Seidenbarone zu einem Machtfaktor in Krefeld und bewahrten so ihre Unabhängigkeit gegenüber der Krone Preussens. «Sie hielten nichts von einer Verquickung von Politik und Geschäft» – steht im schönen Stadtbuch zu lesen – «und schon gar nichts von einer Abhängigkeit des Kaufmanns vom König oder von einer Protektion der Industrie durch staatliche Stützungen, die sich bald in laufende Kabinettsorder verwandeln...»; man glaubt kaum, dass dieser Ausspruch aus dem 18. Jahrhundert stammt.

Und nun traf sich die Welt der Seide vom 25.-29. September 1988 just in Krefeld. Mit über 295 Teilnehmern aus 20 Ländern der Welt fand sich eine seit langer Zeit nie dagewesene Rekordbeteiligung an Delegierten ein. Darunter auch die von allen übrigen Ländern mit gemischten Gefühlen erwartete chinesische Delegation unter der Leitung des Präsidenten der China National Silk Import and Export Corporation, Herr Huang Jianmo. Sowohl der öffentliche Kongress wie auch die verschiedenen Arbeitsgruppen (Sektionen) beschäftigten sich mit dem Thema Nummer eins, der rückwirkenden Preiserhöhung Chinas auf Grège-Seide und der damit verbundenen Vertragsbrüchigkeit. Mit deutlichen Worten wurde der Vertrauensbruch angeklagt, der weit schwerer wiege als der enorme finanzielle Verlust der Importeure. Es gehe nun darum, der Seide weltweit wieder zu einem positiven Ruf zu verhelfen. Dies sei jedoch nur möglich, wenn in Zukunft Verträge eingehalten würden und die Preise glaubwürdig seien. Seit Jahren haben insbesondere die Schweizer Seidenimporteure ihren chinesischen Vertragspartnern empfohlen, die Preise den Marktverhältnissen anzupassen. Dies wurde jedoch versäumt. Um so schlimmer ist nun diese Krisensituation weltweit zu werten.

Fast zur gleichen Zeit, als Huang Jianmo die aufgeworfenen Fragen, Klagen und Resolutionen beantwortete und seinem Bedauern über diese der Regierung aus den Händen geglittene Situation Ausdruck gab, handelte man in China konsequent.

Die nationale Presseagentur Xinhua informierte mit Datum vom 25. September 1988 über den «silkworm cocoon war». Darin hiess es, dass die Staatskanzlei, Chinas höchstes Behördengremium, ein offizielles Schreiben zur Veröffentlichung freigegeben habe.

Zitate: «Der Seidenraupenkrieg hat die Seidenproduktion und die Stabilität des Seidenmarktes im In- und Ausland stark beeinträchtigt. Wir sehen uns gezwungen, entscheidende Schritte zu unternehmen, um diesem Zustand ein Ende zu bereiten...» Der State Council hat die China National Silk Import und Export-Corporation ermächtigt, zusammen mit ihren Provinzzweigen, ausschliesslich den Handel mit Seide auszuführen. Insbesondere gilt dies für alle Seidenprodukte und Grège-Seide.» Mit diesem Zirkular wurde gleichzeitig der «gesamte Kauf/Verkauf und Handel anderer Organisationen, Departemente, Fabriken oder Einzelpersonen untersagt.»

Exportbewilligungen werden ab sofort nur noch jenen Import-Exportfirmen ausgehändigt, die staatliche Kontingente beziehen. Gleichzeitig werden bisherige Exportverträge, die Seidenprodukte oder Grège-Seide betreffen, annulliert. Preise für Rohseide und Seidengarne werden der staatlichen Kontrolle unterstellt. Diese Preise werden im Herbst neu festgesetzt.

Soeben erhalten wir per Kurier die Nachricht, dass bereits in der ersten Hälfte des Jahres 10% mehr Rohseide exportiert worden sei als 1987. Für 1989 wird eine noch bessere Ernte erwartet.

Fazit für alle Betroffenen: Der Seidenkongress in Krefeld hat unmissverständlich die Wende gebracht.

Christine Kalt-Ryffel

Am zweiten Tag referierte Herr Josef Bleicher (CTB) zum Thema «Personalvertretungen». Er erläuterte die rechtlichen und vertraglichen Grundlagen zur Schaffung von Personalvertretungen. In Gruppenarbeiten wurden durch die Teilnehmer die Stellung, die Möglichkeiten und Anforderungen, aber auch die Grenzen und Risiken von Mitarbeitervertretungen aufgezeigt. Vom Referenten erhielten die Teilnehmer noch Muster einer Wegleitung, Wahlreglement und Geschäftsordnung als Grundlage auf den Weg mit.

«Arbeitsrecht» war das Thema, das Herr Anton Scheuber (LFSA) in verständlicher Art am Nachmittag vermittelte. Anhand von über zehn aus der Praxis gegriffenen Fällen, die teils im Plenum, teils in Gruppenarbeiten gelöst wurden, zeigte der Referent die Vorteile eines Gesamtarbeitsvertrages gegenüber dem Arbeitsrecht auf.

Beim Fondue chinoise, das an diesem Abend serviert wurde und spät in der Nacht endete, wurden auch die schweren Brocken der Themen des zweiten Tages verdaut.

Zum Abschluss kam wieder Herr Ansgar Gmür zum Zug. Er gewährte einen Überblick zum Thema «Soziale Sicherheit/ Sozialversicherungen». Eine ausführliche Dokumentation über das gesamte schweizerische Sozialnetz wurde den Kursteilnehmern abgegeben. Auch zu diesem Themenkreis erarbeiteten die Teilnehmer in Gruppenarbeiten Lösungen zu verschiedenen Fragestellungen und Fallbeispielen. Der Abschluss des Kurses endete mit einem gemeinsamen Mittagessen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, dass dieser Grundkurs eine sehr wertvolle Ausbildung, für Arbeitnehmer, die in Personalvertretungen mitwirken, bildet. Die Referate wurden praxisnah und gut verständlich gehalten. Die zum Mitdenken und Mitarbeiten anspruchsvollen Gruppenarbeiten ergänzten den Stoff optimal. Es wäre zu wünschen, dass in Zukunft auch vermehrt Arbeitgeber als Beobachter und Gesprächspartner diese Grundkurse besuchen.

Hans-Ruedi Stucki

PATEBI-Grundkurs vom 18. bis 20. Mai 1988

Die paritätische Arbeitsgemeinschaft zur Ausbildung von Personal-Kommissionen in der Textil- und Bekleidungsindustrie (PATEBI) führte auch dieses Jahr einen dreitägigen Grundkurs in Wildhaus durch. Kursleiter Ansgar Gmür (VATI) begrüsst am ersten Tag 18 Teilnehmer. Kurz orientierte er über die Träger der Arbeitsgemeinschaft, stellte die Referenten vor und erläuterte Kursinhalt und Kursziel.

Das erste Referat – «Informationen/Kommunikation» – hielt ebenfalls Herr Gmür. Praxisnah und gut verständlich erfuhr man das Wesentliche zum Thema. Gruppenarbeiten, durch welche die Teilnehmer gefordert wurden, trugen zur Vertiefung der Problematik bei.

«Sozialpartnerschaft», doziert von Herrn Hans Ryffel (SKV), war ein weiteres Kursthema des Tages. In einem geschichtlichen Abriss zeigte der Referent die Entwicklung vom Klassenkampf zur Sozialpartnerschaft auf. Er wies auf die Bedeutung des Friedensabkommens hin. In verschiedenen Gruppenarbeiten beschäftigten sich die Kursteilnehmer mit Fragen zu Themen wie «Interessenkonflikte zwischen den Sozialpartnern», «Auswirkungen eines vertragslosen Zustands» und «Vorteile von Gesamtarbeitsverträgen».

Beim gemeinsamen Nachtessen und anschliessenden Beisammensein hatten die Teilnehmer Zeit, die konzentriert erhaltenen Informationen gemeinsam zu verdauen, und auch gegenseitig Erfahrungen aus ihren Betrieben auszutauschen.

Folgekurs für Mitglieder von Personalkommissionen

Die paritätische Arbeitsgemeinschaft zur Ausbildung von Personalkommissionen in der Textil- und Bekleidungsindustrie (PATEBI) führte am 22./23. September 1988 einen weiteren Folgekurs im Hotel Acker in Wildhaus durch. 16 Mitglieder von Personal- und Betriebskommissionen aus verschiedenen Teilen unseres Landes nahmen an dieser Veranstaltung teil, die vom Sekretär des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI), Ansgar Gmür, geleitet wurde.

Ziel dieser beiden Bildungstage war es, den Teilnehmern Kenntnisse und Methoden nahezubringen, mit denen die anspruchsvollen Arbeiten in diesen Gremien verbessert werden können. Oft sind mangelhafte und einseitige Informationen, ungenügend vorbereitete Sitzungen und Hemmungen verschiedener Art jene Faktoren, die die Tätigkeit der Amtsträger in diesen Gremien lähmen und erschweren. Nur ein Kommissionsmitglied, das über umfassende und sachliche Informationen verfügt, kann mit Erfolg funktionie-

ren. Auch die Anwendung einer optimal geführten Sitzungstechnik gewinnt viel an Bedeutung. Unter dem Leitmotiv «Der erste Eindruck entscheidet, der letzte Eindruck bleibt» gab Ansgar Gmür viele wertvolle Anregungen, mit denen Sitzungen und Versammlungen gelingen können.

Eine klare Traktandenliste, Pünktlichkeit und eine straffe Organisation ist für jedes Gelingen richtungsweisend. Und kann beispielsweise der Präsident eine aufgeworfene Frage nicht beantworten, so deutet dies noch lange nicht auf einen «Armutszustand» hin. Besser ist es immer noch, statt falsche Auskünfte zu erteilen, dass er sich an der geeigneten Stelle die Informationen beschafft, um diese bei nächster Gelegenheit in geeigneter Form weiterzugeben.

Mit dem Einsatz einer Videoanlage wurden zudem auch vorhandene Auftrittseigenschaften der Kursteilnehmer «getestet» und sinngemäss verbessert. Über Mimik, Gesten und Rhetorik jedes Einzelnen wurde anschliessend eifrig und sachlich diskutiert. Der Kursleiter erteilte auch Tips, wie man angestammte oder erworbene «Mödeli» loswerden kann, an denen man Anstoss nimmt. Die Ergebnisse verschiedener Aufzeichnungen erfüllten weitgehend gewisse Erwartungen von Kursleiter und Teilnehmern. Man gewann sogar den Eindruck, dass noch mancher Politiker seine Sicherheits- und Auftrittseigenschaften mit Hilfe solcher technischer Hilfsmittel wesentlich verbessern könnte.

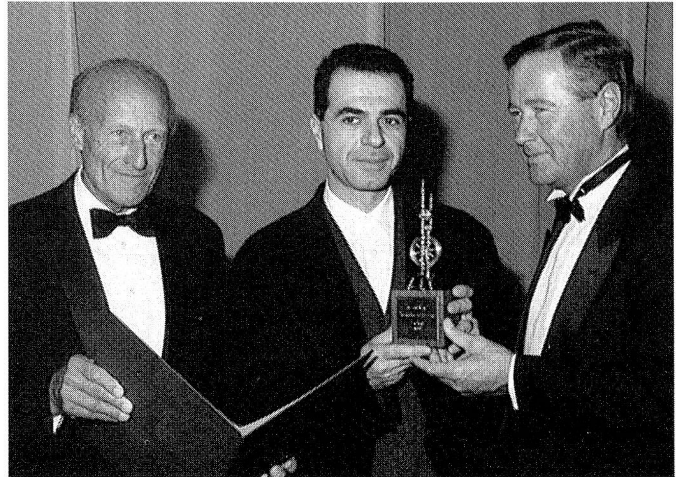
Mit nicht geringer Spannung bereitete sich eine Gruppe auf eine «Vertragsverhandlung» vor. In diesem auf Video aufgezeichneten Rollenspiel mussten sich einige Teilnehmer «gar auf Arbeitgeberseite» begeben. Für die einzelnen Teilnehmer mag diese Abwicklung wohl ein Stress gewesen sein. Die Zuschauergruppe beurteilte diese Szene aber als realistisch und lobte den guten Einsatz. Das «Abspielergebnis» lieferte aber doch den Beweis, dass auf diesem Gebiet nie ausgearbeitet werden kann.

Abschliessend darf doch gesagt sein, dass sämtliche Teilnehmer in diesen beiden Tagen mit vielen guten Eindrücken, Tips und Anregungen versehen wurden, die sich im Alltag anwenden lassen dürfen. Dass nicht zuletzt jedes Mitglied mit guten Gefühlen nach Hause kehren durfte, ist auf die sachliche und neutrale Führung des Kursleiters Ansgar Gmür zurückzuführen. Diese Bemühungen möchte ich an dieser Stelle ganz herzlich verdanken.

Thomas Rüegg

Firmennachrichten

Deutscher Modeoscar für Romeo Gigli



Romeo Gigli (Mitte) der avantgardistische Mailänder Modeschöpfer ist der Preisträger des deutschen Modeoscars, des Goldenen Spinnrads 1988. Er nimmt aus den Händen von Hans Georg Rhonheimer (links), Präsident der Commission Européenne Promotion Soie und dem Oberbürgermeister der Stadt Krefeld, Dieter Pützhofer (rechts) den begehrten Preis entgegen. Diese Auszeichnung geht jeweils an einen Designer, der durch seine Kreativität der Mode neue Impulse verleiht.
Foto: CEPS

Der Modepreis der Stadt Krefeld und der Commission Européenne Promotion Soie, das Goldene Spinnrad 1988, wurde anlässlich des internationalen Seidenkongresses dem italienischen Designer Romeo Gigli verliehen. Diese Auszeichnung ehrt das weltweit anerkannte Schaffen des erfolgreichen jungen Mailänder Modeschöpfers, der mit seiner puristisch strengen Linie und seinem subtilen Stil der Mode neue Impulse verleiht.

Gigli ist ein Mann des Understatements. Wo andere blenden, eine Schau inszenieren, liebt Gigli die Zurückhaltung, die sanfte Verhaltenseigenschaft. Aller nach Aufmerksamkeit heischende Pomp wird bei ihm reduziert. Die Kleider folgen den Körperlängen oder setzen sie ausschwingend fort. Kein Detail ist vor ihm sicher, er stellt alles in Frage. Warum muss ein Kragen immer ein Kragen sein, wie ein Kragen aussehen? Warum muss eine festliche Robe lang sein? Warum muss Schönheit durch Drapierungen verfremdet werden?

Die Wahl seiner Stoffe trifft Gigli so sicher, wie er auch sonst seine Akzente setzt. Natürlich fließende Materialien, wie reine Seide, sind seine Favoriten. Seine Vorliebe gilt den Uni-stoffen.

Die modische Aussage von Gigli ist so überzeugend, dass die Wahl der hochkarätigen Juroren des Goldenen Spinnrads 1988 eindeutig auf diesen Vertreter der wirklichen Avantgarde fiel, ohne die die Mode nicht leben kann.

Nach Cardin, Courrège, Ungaro, Lagerfeld, Joop und Reimer Claussen ist Remo Gigli der siebte Träger des begehrten Modepreises der Stadt Krefeld.

