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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 96 (1989)

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: 22.05.2025

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

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

November 1989
Erscheint monatlich
96. Jahrgang

mittex

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

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion
Max Honegger, Chef-Redaktor
Jürg Rupp, Redaktor

Beratender Fachausschuss
Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen
Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich
E. Wegmann, Ebnat-Kappel
Anton U. Trinkler, Pfaffhausen
Hans Naef, Zürich
Paul Bürgler, Laupen

Adresse für redaktionelle Beiträge
«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie
Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 - 725 66 60
Redaktionsschluss: 25. des Vormonats

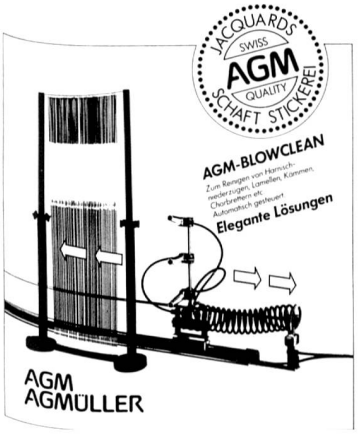
Abonnement und Adressänderungen
Administration der «mittex»
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 - 362 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

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

Annoncenregie
ofa Orell Füssli Werbe AG, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg
Telefon 01 - 809 31 11, Telefax 01 - 810 60 02
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition
Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

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



Aktiengesellschaft
Müller + Cie.
8212 Neuhausen
Telefon 053 - 22 11 21
Telex 897 304
Telefax 053 - 22 14 81

Inhalt

Lupe 425
Aufgeben 425

Weberei 426
Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer an der OTEMAS 426

Zubehör für die Textilindustrie 430
Neuer Digital-Tachometer NE 203 430

Garne und Zwirne 431
Miracle by Grilon 431
Meryl – mit neuer Optik 431

Chemiefasern 432
Qualitätssicherung bei Filamentgarnen 432

Technik 434
Neuer Flachstrickautomat Universal MC-745 434

Unternehmensberatung und Betriebsorganisation 435
Personalberatung und -rekrutierung 435
Die Rolle des Unternehmensberaters 436

Betriebsreportage 438
Huber & Co. AG, Bandfabrik, Oberkulm 438

Volkswirtschaft 440
Teilrevision des Arbeitsgesetzes; Vernehmlassungsverfahren 440
International abflauende Teuerung? 441
Strategische Unternehmungsführung – wohin? 441
Arbeitszeiten sinken weiter 442
Informatikanwendung als zentraler Wettbewerbsfaktor 442
Vielfältige wirtschaftliche Rolle erwerbstätiger Ausländer 443
Schweizer sparen mehr 443

Mode 443
Charles Veillon S. A., 1017 Lausanne 443

Tagungen und Messen 444
Gemeinsame Herbsttagung IFWS 444
Sulzer-Textillufttechnik an der OTEMAS 89 445
AERTEL-Kongress 1989 in Luzern 445
ITMA 91 – elfte Internationale Textilmaschinen-Ausstellung 446

Firmennachrichten 446
L. Freistadtl eröffnet neue Spinnerei 446
Fischer Italia SRL 447
Dominion Yarn Group USA 447
Textilien fürs Auto 447
Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur 448
Kreuzspulen vom Autoconer 238 448
Ems-Chemie AG, Domat / Ems 448
Die Lehr AG, Münchwilen, baut aus 449
26 Autoconer 238 von W. Schlafhorst & Co. 450

Jubiläum 450
Weseta: 125 Jahre Qualität 450

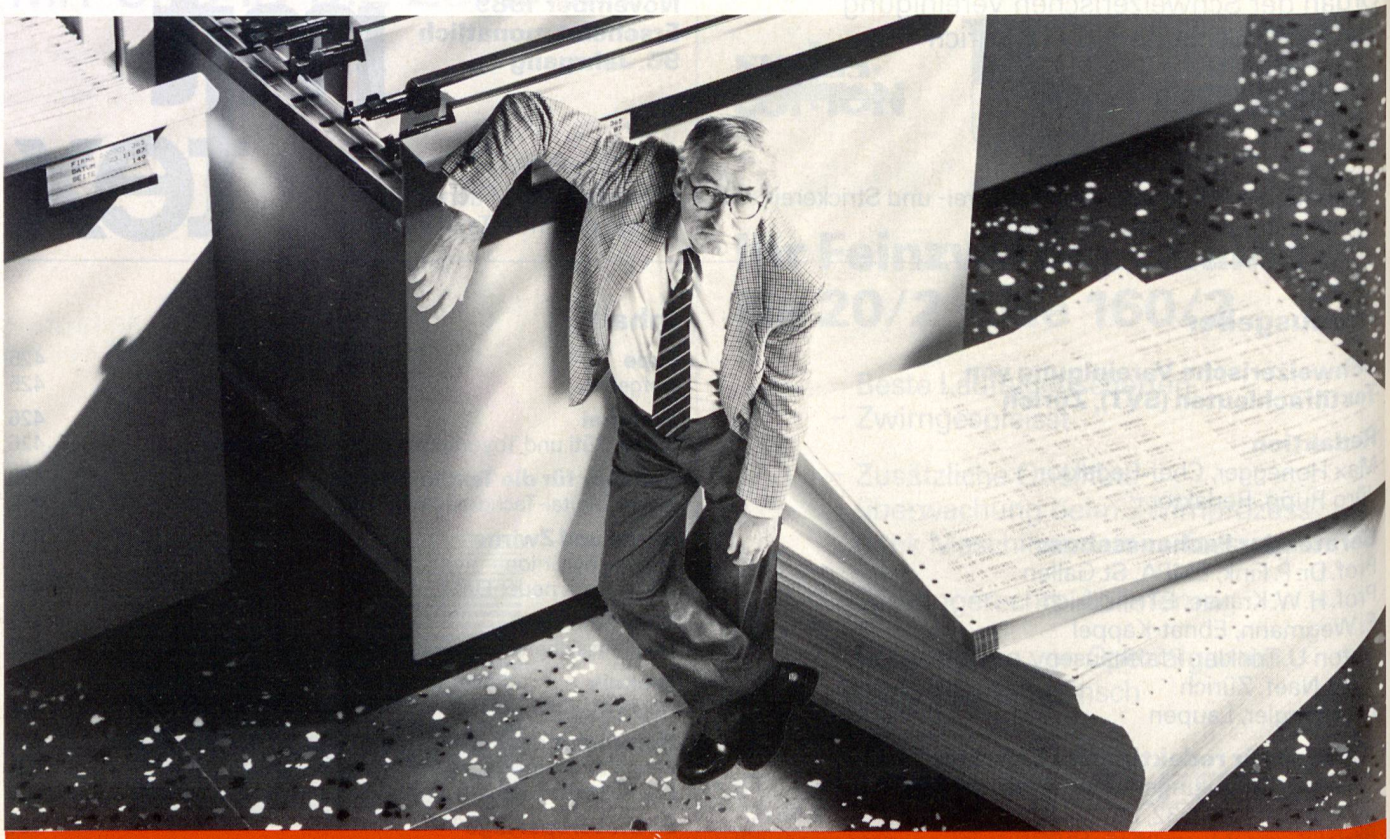
Marktberichte 451
Rohbaumwolle 451
Marktberichte Wolle / Mohair 452

Literatur 452
Organisieren – Führen – Entlöhnen 452
Projekt-Controlling und Reporting 453
EDV-Wissen für Anwender 453
Neuerscheinung Appretur 454

IFWS 454
Jahresbericht 1988 454

STF 455
TK 90 – Das neue Techniker-Ausbildungskonzept der STF 455

SVT-Forum 457



BVG-Aktenberge? Kommen Sie zu uns, bevor sie Ihnen über den Kopf wachsen.

Entweder: Zahlenberge, Versicherungs-Chinesisch, unvollständige Abrechnungen, Nachbelastungen, Papierkrieg und schlaflose Nächte.

Oder: Übersichtliche Stichtagabrechnung, prompte Erledigung unterjähriger Mutationen, problemlose Leistungsanpassung bei Lohnerhöhung, Abwicklung des Verkehrs mit den Behörden, kurz: alles geregelt.

Denn eine berufliche Vorsorge bei der «Winterthur» ist auch eine Vorsorge gegen unnötigen Stress. Und eine Garantie dafür, dass bei Ihnen das BVG nur seine positiven Seiten zeigt. Ein Anruf, und Sie haben unsere umfassende Dokumentation im Haus. Dann wissen Sie, wie wir Ihnen das Leben erleichtern können und haben bald keine Papierberge mehr im Büro: 052/85 50 50.

winterthur leben

Von uns dürfen Sie mehr erwarten.

Lupe

Aufgeben

«Am Freitag meist stark bewölkt und vor allem im Nordosten zeitweise etwas Niederschlag. Temperatur in den Niederungen am frühen Morgen um 11, am Nachmittag um 17 Grad. Nullgradgrenze gegen 3000 Meter steigend. In den Bergen mässiger Nordwest- bis Westwind.» Am gestrigen Abend war die Wetterprognose noch günstiger gewesen. Doch auch so wagten wir die Bergwanderung von Saxeten über den Rengglipass zum Morgenberghorn, auch wenn es beim Losmarschieren noch regnete. Unser Optimismus wurde nicht belohnt. Das Berner Oberland ist weit entfernt vom Nordosten der Schweiz, und doch liess der Regen nicht nach. Die Sicht auf die benachbarten Berge wurde immer schlechter. Auf dem Rengglipass stärkten wir uns an einer windgeschützten Stelle und nahmen dann den nicht gefährlichen, aber doch steilen und nicht ganz harmlosen Aufstieg in Angriff. Ausser uns waren zwei Jäger und – vermutlich – einige Gemsen unterwegs. Da der Weg dem Grat folgt, waren wir dem mehr als mässigen Wind ausgesetzt, und wir spürten die Regentropfen im Gesicht, als ob es Hagelkörner gewesen wären.

Warum gingen wir überhaupt noch weiter? Wie gross war die Chance, dass das Wetter besserte, dass wir auf dem Gipfel etwas sehen könnten? Schliesslich hatten wir uns ein Ziel gesetzt, das es zu erreichen galt. Und die Jäger hatten uns bestätigt, dass der Weg nicht gefährlich sei. Wenigstens wüssten wir dann, wie es oben aussieht. Und vielleicht würde ein plötzliches Loch in den Wolken die Sicht freigeben und unsere Ausdauer belohnen.

Schliesslich kehrten wir dann doch um, etwas zwanzig Minuten vor dem Ziel. Setzten unsere Wanderung, zurück beim Rengglipass, durch das Suldtal Richtung Spiez fort und freuten uns an den schönen Wasserfällen und den eindrücklichen Gletschermühlen. Ganz befriedigt waren wir aber nicht. Wir hatten aufgegeben. Und wir wissen heute noch nicht, wie es auf dem Morgenberghorn aussieht. An den folgenden Tagen stimmte die Wetterprognose besser: «Am Wochenende vorwiegend sonnig und warm.» Bei wunderschönem Wetter bestiegen wir einen Gipfel nach dem andern und sahen die Landschaft von immer neuen Seiten.

Wenn wir auf ein Ziel hin arbeiten, uns darauf ausrichten, vielleicht sogar dafür kämpfen, ist es nicht leicht, aufzugeben. Aufgebenmüssen hinterlässt ein anderes Gefühl als der Erfolg, das Erreichen eines Zieles. Doch Aufgeben kann das einzig Richtige sein. Vielleicht haben wir uns ein zu hohes oder einfach ein falsches Ziel vorgenommen. Wichtig ist, dass wir nicht den Mut verlieren, nicht resignieren und uns selbst aufgeben. Nichtaufgebenkönnen könnte auch Sturheit sein, festgefahren, verbohrt, zum Scheitern verurteilt. Aufgeben schafft die Möglichkeit, unseren Standort zu bestimmen, ein neues Ziel zu finden, neu aufzubrechen und unterwegs zu bleiben. Dann ist es gar nicht mehr so wichtig, ob ich das Morgenberghorn, mein früheres Ziel, später doch noch einmal erreiche oder nicht.

Peter Baur

Weberei

Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer an der OTEMAS

An der 4. Osaka International Textile Machinery Show (OTEMAS) in Osaka in Japan waren der Unternehmensbereich Sulzer Rüti der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft und die Toyoda-Sulzer Sales Ltd. mit einem gemeinsamen Stand vertreten. Auf einer Ausstellungsfläche von 700 m² zeigten die Unternehmen einen repräsentativen Ausschnitt aus ihrem Produkteprogramm. Erstmals wurden an der OTEMAS in Japan Maschinen aller drei Eintragssysteme vorgestellt, Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen mit ausgereifter Elektronik, interessanten Automatisierungen und konstruktiven Optimierungen sowie zahlreichen bereits im industriellen Alltag bewährten Einzel- und Zusatzaggregaten. Damit unterstrichen Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer ihre innovative und auf die Forderungen des Marktes ausgerichtete Entwicklungspolitik, die neben der Maschinenleistung und Gewebequalität auch die Ansprüche hinsichtlich Funktionssicherheit, Bedienungskomfort und universelle Einsatzmöglichkeiten in besonderem Masse berücksichtigt. Die Firmen Grob/Hunziker, Chori und IRO/Pernick zeigten auf ihren Ständen weitere Projektilwebmaschinen.

Erstmals stellte Sulzer Rüti an der OTEMAS sein weiterentwickeltes Webmaschinen-Programmier- und Archivierungssystem PAS vor, das nun mit dem LOOMDATA-System von Zellweger-Uster kombiniert werden kann. Die Integration ermöglicht einen gegenseitigen Datenaustausch zwischen Programmier- und Archivierungsgerät PAG und Webmaschine über die LOOMDATA-Verkabelung (TEXBUS). Damit hat Sulzer Rüti einen entscheidenden Schritt in Richtung eines umfassenden zentralen Leitsystems getan.

Der Sulzer-Konzernbereich Betriebs- und Gebäudetechnik gab einen Überblick über den heutigen Stand der Sulzer-Textillufttechnik und orientierte über raumlufttechnische Anlagen sowie Verfahren zur Maschnen- und Arbeitszonenklimatisierung.

Projektilwebmaschinen

Mit sieben Projektilwebmaschinen des Typs P 7100 unterstrichen Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer die Leistungsfähigkeit und die umfassenden Einsatzmöglichkeiten dieses Maschinentyps, der erstmals an der OTEMAS vorgestellt wurde.

Gezeigt wurden eine Maschine mit Schussmischer mit einer Nennbreite von 430 cm, belegt mit einem Geotextil aus Polypropylen, und drei Vierfarbenmaschinen, darunter eine Frottierwebmaschine, in Nennbreiten von 190, 330 und 390 cm. Die 190 cm breite Maschine stellte ein Fantasiegewebe aus Baumwolle in Kette und Schuss her. An dieser Maschine demonstrierten Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer erstmals die Möglichkeiten der zentralen Mikroprozessorsteuerung an Projektilwebmaschinen in Verbindung mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine. Die mit zentraler Mikroprozessorsteuerung ausgerüstete Maschine wird über Druckknöpfe bedient und besitzt einen Kriechgang für Manipulationen und Einstellungen. Die 330 cm breite Frottierwebmaschine webte Badetücher in vier Bahnen, während die 390 cm breite Maschine zweibahnig mit einem schweren Denim 16,5 oz/sq.yd. belegt war.

Die Firma Grob/Hunziker zeigte auf ihrem Stand eine Einfarben-Projektilwebmaschine mit einer Nennbreite von 190 cm, belegt mit einem Clipper-Chambray. Grund- und Effektbaum wurden einen Grob-Kettablass elektronisch gesteuert. Die Firma Chori stellte eine 190 cm breite Vierfarben-Projektilwebmaschine mit elektronisch gesteuerter Grosse-Jacquardmaschine vor. Die Maschine webte Frottier-Badetücher in zwei Bahnen. Die Firma IRO/Pernick zeigte auf ihrem Stand ebenfalls eine 190 cm breite Vierfarben-Projektilwebmaschine, ausgerüstet mit Stäubli-Schaftmaschine und IRO-Schussspeicher, belegt mit einem Wollgewebe für den Damenoberbekleidungssektor.

Luftdüsenwebmaschinen

Erstmals wurde an der OTEMAS die Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschine L 5100 gezeigt. Die Maschine wird dank ihrer hohen Leistung und der überdurchschnittlich hohen Gewebequalität mit Vorteil auch zur Herstellung feiner Glasfasergewebe eingesetzt. Der erfolgreiche Einsatz der Maschine in diesem Bereich wurde an der OTEMAS demonstriert. Die mit einem Glasfasergewebe belegte 140 cm breite Ausstellungsmaschine mit zentraler Mikroprozessorsteuerung war ausgerüstet mit dem neuentwickelten automatischen Schussspulenwechsler und dem speziell für die Verarbeitung von Glasfasergarnen entwickelten Rotationsspeicher.

Greiferwebmaschinen

Zwei Sulzer-Rüti-Greiferwebmaschinen des Typs G 6100, eine 230 cm breite Sechsfarbenmaschine, belegt mit einem Autopolsterstoff, und eine 190 cm breite Achtfarbenmaschine, belegt mit einem Hemdenstoff, zeigten die Flexibilität und die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten dieses Maschinentyps, der ebenfalls zum erstenmal an der OTEMAS gezeigt wurde. Beide Maschinen wurden mit zentraler Mikroprozessorsteuerung vorgestellt.

Universell einsetzbare Sulzer-Rüti- und Toyoda-Sulzer-Projektilwebmaschine P 7100

Mit sieben Projektilwebmaschinen des Typs P 7100, Einfarbenmaschinen, Maschinen mit Schussmischer und Vierfarbenmaschinen, in Nennbreiten von 190 bis 430 cm, mit Exzenter-, Schaft- und Jacquardmaschine, unterstrichen Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer an der Osaka International Textile Machinery Show die Leistungsfähigkeit und die umfassenden Einsatzmöglichkeiten dieses Maschinentyps, der zum erstenmal an der OTEMAS gezeigt wurde.

An einer 190 cm breiten Vierfarbenmaschine des Typs P 7100 W 190 N 4 SP D1 M wurden erstmals die Möglichkeiten der zentralen Mikroprozessorsteuerung an Projektilwebmaschinen in Verbindung mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine demonstriert. Die Maschine, belegt mit einem Fantasiegewebe aus Baumwolle Ne 40/2 (15 tex × 2) in Kette und Schuss mit 30 Kett- und 21 Schussfaden/cm, lief mit 420 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 180,7 cm einer Schusseintragsleistung von 760 m/min. Umfassend die Ausrüstung der Maschine mit elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Kettfadenwächter mit Zweisektorenanzeige und elektronischem Schusszähler sowie Schussspeicher TMT Futura.

Eine 330 cm breite Vierfarben-Frottierwebmaschine des Typs P 7100 B 330 F 4 SP D1, ausgerüstet mit Stäubli-Rotationsschaftmaschine, elektronischem Kettfadenwächter Sensitron und elektronischem Schusszähler, Rückschaltvorrichtung und Fransenzug mit Leerschussvorrichtung sowie

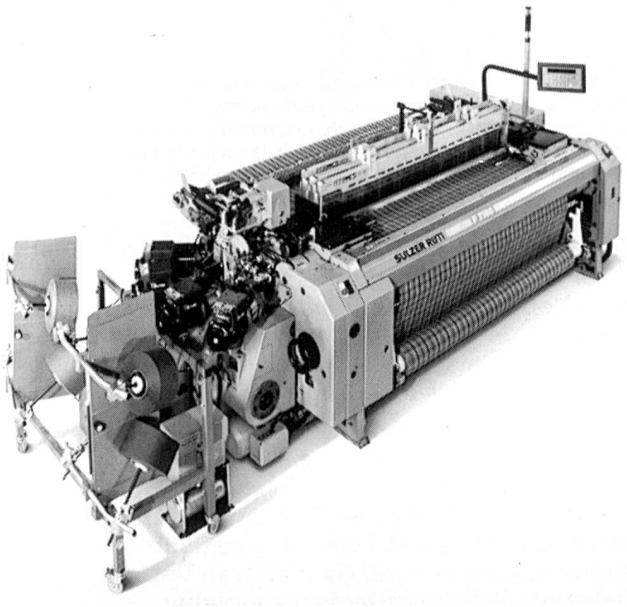
Schussspeicher TMT Futura, webte Badetücher, vierbahnig à 72,1 cm. Die Maschine lief mit 345 U/min, entsprechend einer Schusseintragsleistung von 1025 m/min.

Eine 430 cm breite Projektilwebmaschine des Typs P 7100 P 430 N 1-1 EP D12 mit Schussmischer webte ein Geotextil aus Polypropylen den 2000 (2200 dtex) in Kette und Schuss mit 9,44 Fd/cm in der Kette und 8 Fd/cm im Schuss. Die Maschine, ausgerüstet mit Exzentermaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass und elektronischer Schussfadenbremse Loepfe, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Kettfadenwächter mit Viersektorenanzeige und elektronischem Schusszähler, Schussspeicher PROFI 140 und Kantenschmelzvorrichtung, lief mit 265 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 421,4 cm einer Schusseintragsleistung von 1100 m/min.

Mit einer 390 cm breiten Vierfarben-Projektilwebmaschine des Typs P 7100 B 390 N 4 EP Q D1, belegt mit einem schweren Denim 16,5 oz/sq.yd. in zwei Bahnen à 173 cm, unterstrichen Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer die dominierende Stellung der Projektilwebmaschine in diesem Bereich. Die Maschine, mit Exzentermaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass und elektronischer Farbsteuerung, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Kettfadenwächter mit Viersektorenanzeige und elektronischem Schusszähler sowie Schussspeicher IRO Laser, war speziell ausgerüstet zur Herstellung schwerer Gewebe und ausgestattet mit Webkettenspanner und schwimmendem Schaltbaum. Die Maschine lief mit 320 U/min und erreichte eine Schusseintragsleistung von 1100 m/min.

Die Firma Grob/Hunziker stellte auf ihrem Stand eine Einfarben-Projektilwebmaschine des Typs P 7100 S 190 N 1 EP D1 mit einer Nennbreite von 190 cm vor. Die Maschine webte einen Chambray. Grund- und Effektbaum wurden durch einen Grob-Kettablass elektronisch gesteuert.

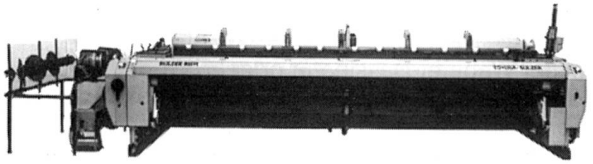
Die Firma Chori zeigte auf ihrem Stand eine 190 cm breite Vierfarben-Frottierwebmaschine des Typs P 7100 B 190 F 4 J D1 mit elektronisch gesteuerter Grosse-Jacquardmaschine. Die Maschine webte Badetücher, zweibahnig à 81,5 cm.



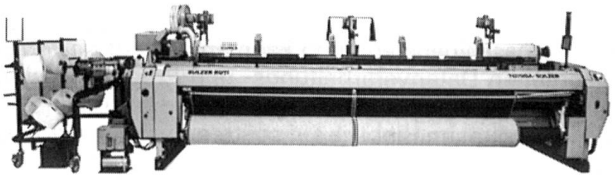
P 7100 W 190 N 4 SP D1 M
Vierfarben-Projektilwebmaschine mit einer Nennbreite von 190 cm, belegt mit einem Fantasiegewebe, ausgerüstet mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Kettfadenwächter mit Zweisektorenanzeige und elektronischem Schusszähler sowie Schussspeicher TMT Futura.

Die Firma IRO stellte an einer mit einem Damenoberbekleidungsstoff belegten Vierfarben-Projektilwebmaschine des Typs P 7100 W 190 N 4 SP D1 mit Stäubli-Rotationsschaftmaschine mit einer Nennbreite von ebenfalls 190 cm ihren Schussspeicher IRO Laser vor.

Alle Projektilwebmaschinen, die Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer an der OTEMAS zeigten, waren mit den in der Praxis bewährten zweiteiligen, versetzt angeordneten Führungszähnen ausgerüstet. Einzel-und Zusatzaggregate wie die Ablassvorrichtung mit besonderen Vorteilen bei der Verarbeitung faserflugbildender Garne vervollständigten die umfassende Ausstattung der Projektilwebmaschinen.



P 7100 P 430 N 1-1 EP D12
Projektilwebmaschine mit Schussmischer mit einer Nennbreite von 430 cm, belegt mit einem Geotextil aus Polypropylen, ausgerüstet mit Exzentermaschine, elektronisch gesteuertem Kettablass und elektronischer Schussfadenbremse Loepfe, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Kettfadenwächter mit Viersektorenanzeige und elektronischem Schusszähler, Schussspeicher PROFI 140 und Kantenschmelzvorrichtung.



P 7100 B 390 N 4 EP Q D1
Vierfarben-Projektilwebmaschine mit einer Nennbreite von 390 cm, belegt mit einem schweren Denim 16,5 oz/sq.yd., ausgerüstet mit Exzentermaschine, eletronisch gesteuertem Kettablass und elektronischer Farbsteuerung, automatischer Schusssuch- und Fachhebevorrichtung, Webkettenspanner und schwimmendem Schaltbaum, Kettfadenwächter mit Viersektorenanzeige und elektronischem Schusszähler sowie Schussspeicher IRO Laser.

Sulzer-Rüti- und Toyoda-Sulzer-Projektilwebmaschine mit zentraler Mikroprozessorsteuerung

An der Osaka International Textile Machinery Show (OTEMAS) in Japan demonstrierten Sulzer Rüti und Toyoda-Sulzer an einer 190 cm breiten Vierfarbenmaschine des Typs P 7100 W 190 N 4 SP D1 M erstmals die Möglichkeiten der zentralen Mikroprozessorsteuerung an Projektilwebmaschinen in Verbindung mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine.

Die mit zentraler Mikroprozessorsteuerung ausgerüstete Projektilwebmaschine wird über Druckknöpfe bedient und besitzt einen Kriechgang für Manipulationen und Einstellungen. Die Daten, Bindungs- und Farbrapporte, Zusatzfunktionen und Maschinenparameter werden dem Mikroprozessor über die Tastatur des Bedienungsterminals oder on-line über das tragbare Programmiergerät PG des Sulzer-Rüti-Programmier- und Archivierungssystems PAS eingegeben.

Das Bedienungsterminal mit Klartextanzeige besitzt durch seine 2 × 40 Zeichen einen hohen Aussagewert. Entscheidender Vorteil bei Einsatz des Programmiergerätes: Alle elektronisch beeinflussbaren Maschineneinstellungen können vorprogrammiert werden. Dies spart Zeit und garantiert eine absolut gleiche Einstellung von Maschine zu Maschine.

Ist die Maschine an ein zentrales Leitsystem angeschlossen, können die Daten der Webmaschinensteuerung auch bidirektional über dieses System übermittelt werden. So ermöglicht der Einsatz des Webmaschinen-Programmier- und Archivierungssystems Sulzer Rüti PAS in Verbindung mit einem Betriebsdaten-Erfassungssystem, z.B. dem LOOM-DATA-System von Zellweger-Uster, den gegenseitigen Datenaustausch vom Programmier- und Archivierungssystem zur Webmaschine und umgekehrt über die Verkabelung des Betriebsdaten-Erfassungssystems (TEXBUS).

Das in der Weberei-Dessinatur oder im Webereibüro stationierte Programmier- und Archivierungsgerät PAG, ein handelsüblicher, IBM-kompatibler Personalcomputer, in dem die von Sulzer Rüti entwickelte, leistungsfähige Programmier- und Archivierungs-Software installiert ist, dient zur komfortablen Off-line-Programmierung der Musterrapporte und Webmaschinen-Einstelldaten sowie ihrer übersichtlichen Archivierung. Das Programmier- und Archivierungsgerät ist über ein Netzwerk an das Betriebsdaten-Erfassungssystem angeschlossen. Über Zentraleinheit, TEXBUS und Maschinenstation werden die im Programmier- und Archivierungsgerät gespeicherten Daten der Webmaschine übermittelt. Ebenso besteht die Möglichkeit, die Daten über das Bedienungsterminal der Webmaschine aus dem Programmier- und Archivierungssystem abzurufen.

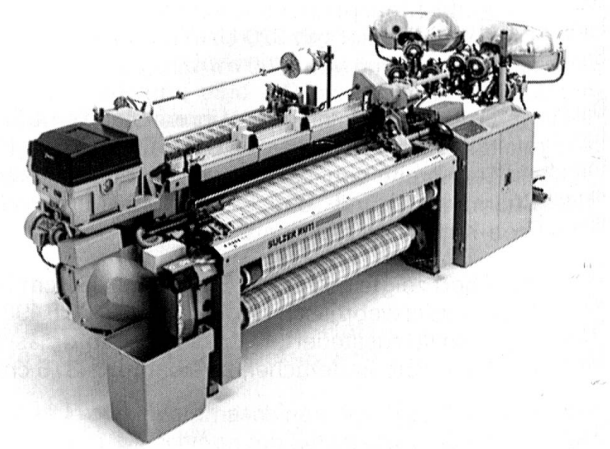
Die Webmaschinensteuerung kann an alle auf dem Markt angebotenen Datenverarbeitungs- und Produktionssteuerungssysteme angeschlossen werden und bietet eine optimale Flexibilität im Hinblick auf spätere Ausbaumöglichkeiten. Eine Änderung der Parameter kann durch einfache Eingabe in das Bedienungsterminal vorgenommen werden.

P 7100 W 190 N 4 SP D1 M
Zentrale Mikroprozessorsteuerung an einer Vierfarben-Projektilwebmaschine

Flexible Sulzer-Rüti-Greiferwebmaschine G 6100

Mit zwei Greiferwebmaschinen des Typs G 6100, einer 230 cm breiten Sechsfarbenmaschine und einer 190 cm breiten Achtfarbenmaschine, demonstrierte Sulzer Rüti an der Osaka International Textile Machinery Show die Flexibilität und die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten dieses Maschinentyps, der zum erstenmal an der OTEMAS gezeigt wurde. Beide Maschinen wurden mit zentraler Mikroprozessorsteuerung vorgestellt. Die Maschinen waren ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine, elektronischer Farbsteuerung und elektronisch gesteuertem Kettablass, Kett- und Warenschaltsperre sowie IRO-Schussspeicher.

Die 230 cm breite Sechsfarbenmaschine des Typs G 6100 B 230 N 6 SP Q G2 M webte einen Autopolsterstoff aus Polyester/Baumwolle 50/50 Ne 20/3 (30 tex × 3) in der Kette sowie Baumwolle Ne 20/2 (30 tex × 2) und Polyester Nm 6 (170 tex) im Schuss. Die Kettdichte betrug 17 Fd/cm, die Schussdichte 27 Fd/cm. Die Maschine lief mit 360 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 215,3 cm einer Schusseintragsleistung von 775 m/min. Die Maschine war mit grösseren Greiferköpfen ausgerüstet, mit besonderen Vorteilen bei Eintrag grober Garne und unterschiedlichen Garnfeinheiten.

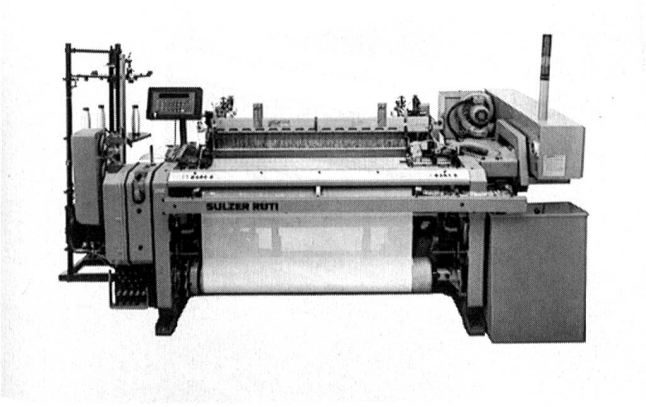


G 6100 B 190 N 8 SP Q G1 M
Sulzer-Rüti-Achtfarben-Greiferwebmaschine mit einer Nennbreite von 190 cm, belegt mit einem Hemdenstoff, ausgerüstet mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, elektronisch gesteuerter Stäubli-Schaftmaschine, elektronischer Farbsteuerung und elektronisch gesteuertem Kettablass, Kett- und Warenschaltsperre sowie Schussspeicher.

Die 190 cm breite Achtfarbenmaschine des Typs G 6100 B 190 N 8 SP Q G1 M war belegt mit einem Hemdenstoff aus Baumwolle Ne 60 (10 tex) in Kette und Schuss mit 32,8 Fd/cm in der Kette und 34 Fd/cm im Schuss. Die Maschine lief mit 440 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 179,5 cm einer Schusseintragsleistungs von 790 m/min.

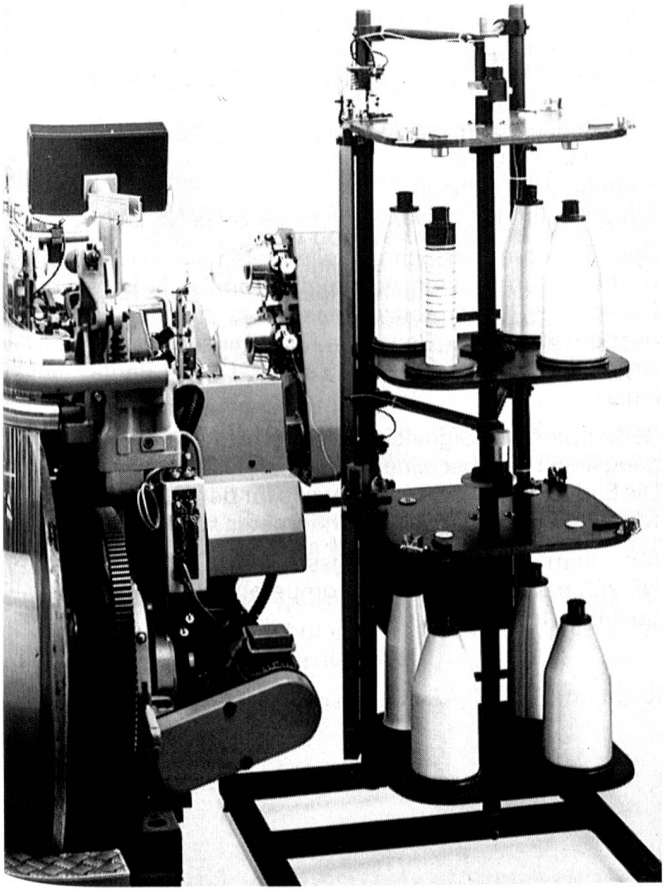
Leistungsstarke Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschine L 5100 mit automatischem Schussspulenwechsler – mit besonderen Vorteilen zur Herstellung feiner Glasfasergewebe

Erstmals stellte Sulzer-Rüti an der Osaka International Textile Machinery Show die Luftdüsenwebmaschine L 5100 vor und demonstrierte den erfolgreichen Einsatz der Maschine auch im Bereich der feinen Glasfasergewebe. Zu den entscheidenden Vorteilen, die die Maschine in diesem Bereich



L 5100 V 140 N 1-1 IK RM
Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschine mit Schussmischer mit einer Nennbreite von 140 cm, belegt mit einem Glasfasergewebe, ausgerüstet mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, Innentritt, Time-Controller, elektronisch gesteuertem Kettablass, automatischem Schussspulenwechsler und Rotationsspeicher.

bietet, zählen neben ihrer hohen Leistung unter anderem der spannungsarme Schusseintrag, der speziell für die Verarbeitung von Glasfasergarnen entwickelte Rotationsspeicher, der elektronisch gesteuerte Kettablass, die spezielle Schussschere für Glasfasergarne und die bei Glasfasergeweben besonders wichtige faltenfreie Gewebeaufwicklung. Aus diesen Ausrüstungsmerkmalen resultiert ein sehr gleichmässiges und qualitativ hochwertiges Gewebe.



Automatischer Schussspulenwechsler
an der Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschine L 5100

An der OTEMAS zeigte Sulzer Rüti die Luftdüsenwebmaschine L 5100 als Maschine mit Schussmischer und Innentritt mit einer Nennbreite von 140 cm. Die mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, Time-Controller, elektronisch gesteuertem Kettablass und Rotationsspeicher ausgerüstete Maschine war belegt mit einem Glasfasergewebe aus einem Glasfasergarn 11 tex in der Kette und 5,5 tex im Schuss mit 22,4 Kett- und 22 Schussfaden/cm. Die Maschine lief mit 650 U/min. Dies entspricht bei der eingestellten Blattbreite von 127 cm einer Schusseintragsleistung von 825 m/min.

An dieser Maschine demonstrierte Sulzer Rüti erstmals Möglichkeiten und Arbeitsweise des neuentwickelten automatischen Schussspulenwechslers, der vor allem bei Verarbeitung heikler Glasfasergarne zu hochwertigen Geweben Vorteile bietet.

Ein optischer Sensor überwacht die Restgarnmenge auf der Spule. Kurz vor Spuleende stellt die Maschine ab. Der Schussfaden wird durchgetrennt, die volle Reservespule in Arbeitsposition gebracht und das Fadenende der abgelaufenen Spule mit dem Fadenanfang der vollen Spule verklebt. Die verklebte Fadenstelle passiert Speicher und Hauptdüse. Anschliessend wird die verklebte Fadenstelle abgesaugt und die Maschine automatisch gestartet. Verbindungsstellen und materialbedingte, vor allem bei Spulenwechsel auftretende Fibrillenbrüche im Gewebe werden so vermieden.

Ein entscheidender Schritt zu einem umfassenden zentralen Gruppen-Leitsystem Sulzer-Rüti-Programmier- und Archivierungssystem PAS kombiniert mit dem LOOMDATA-System von Zellweger-Uster

An der Osaka International Textile Machinery Show (OTEMAS) in Japan stellte Sulzer Rüti erstmals sein weiterentwickeltes Webmaschinen-Programmier- und Archivierungssystem PAS vor, das nun mit dem LOOMDATA-System von Zellweger-Uster kombiniert werden kann. Die Integration ermöglicht einen gegenseitigen Datenaustausch zwischen Programmier- und Archivierungsgerät PAG und Webmaschine über die LOOMDATA-Verkabelung (TEXBUS).

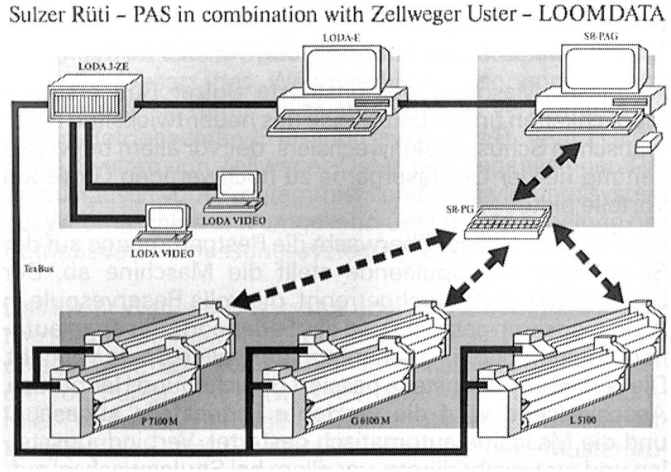
Das in der Weberei-Dessinatur oder im Webereibüro stationierte Programmier- und Archivierungsgerät PAG, ein handelsüblicher, IBM-kompatibler Personalcomputer, in dem die von Sulzer Rüti entwickelte leistungsfähige Programmier- und Archivierungs-Software installiert ist, dient zur komfortablen Off-line-Programmierung der Musterrapporte und Webmaschinen-Einstelldaten sowie ihrer übersichtlichen Archivierung.

Das Programmier- und Archivierungsgerät ist über ein Netzwerk an das LOOMDATA-System, einen übergeordneten Personalcomputer für Langzeit-Berichtsauswertungen, angeschlossen. Über Zentraleinheit, TEXBUS und Maschinenstation werden die im Programmier- und Archivierungsgerät gespeicherten Daten, Bindungen, Farbrapporte, Zusatzfunktionen und Maschinenparameter der mit zentraler Mikroprozessorsteuerung ausgerüsteten und an das LOOMDATA-System angeschlossenen Webmaschine übermittelt. Ebenso besteht die Möglichkeit, die Daten über das Bedienungsterminal der Webmaschine aus dem Programmier- und Archivierungssystem abzurufen.

Während des Datentransfers, z.B. bei Artikelwechsel, geht die Maschine automatisch in Stopposition. Sind alle Daten übertragen, signalisiert die Ampel Startbereitschaft, und die Maschine kann mit dem neuen Artikel gestartet werden.

In Webereien ohne Leitsystem können die Daten der Webmaschine über das Programmiergerät PG eingegeben werden. Das tragbare und vom Stromnetz unabhängige Pro-

grammiergerät dient als Datenträger und zur On-line-Programmierung direkt an der Webmaschine. Die im Programmier- und Archivierungsgerät gespeicherten Daten werden dem Programmiergerät überspielt und von hier aus der Webmaschine eingegeben. Die Auswahl der einzugebenden Daten erfolgt menügesteuert.



Webmaschinen-Programmier- und Archivierungssystem Sulzer Rüti PAS, kombiniert mit dem LOOMDATA-System von Zellweger-Uster.

Eventuell notwendige Änderungen, zum Beispiel nach Anweben eines neuen Artikels, können direkt am Programmiergerät eingegeben und an die Webmaschine übertragen werden.

Mit der Integration des Programmier- und Archivierungssystems PAS in das LOOMDATA-System von Zellweger-Uster hat Sulzer Rüti einen entscheidenden Schritt in Richtung eines umfassenden, zentralen Leitsystems getan.

Zubehör für die Textilindustrie

Neuer Digital-Tachometer NE 203

Echtzeitmessung für Drehzahlen, Geschwindigkeiten oder Stück pro Zeiteinheit

Ivo Irion & Vosseler GmbH & Co., Villingen-Schwenningen, - Hersteller von elektronischen Zähl- / Steuergeräten und optoelektronischen Drehimpulsgebern für den industriellen Einsatz - erweitert die Produktpalette um einen auf Mikroprozessorbasis aufgebauten Digital-Tachometer.

Mit dieser Neuentwicklung wird den Forderungen von Maschinenbauern verschiedener Branchen Rechnung getragen.

Technische Merkmale wie:
- zwei vorwählbare Grenzwerte
- programmierbare, elektronische Impulsbewertung
- Impulsauswertung von 1 Imp./10 min bis max. 10 000 Imp./sek
- serielle Schnittstellen, wahlweise RS 232 (V 24), RS 422 oder RS 485
- Analogausgang, wahlweise 0-10 V / 0-20 mA oder 2-10 V / 4-20 mA
- integriertes Netzteil

ermöglichen den universellen Einsatz des NE 203.

Über Tastatur oder Schnittstelle lassen sich die Parameter für Bewertungsfaktor, Anzahl der Impulse je Berechnung, Obergrenze, Untergrenze, maximaler digitaler Messwert, der dem maximalen Pegel des Analogausganges entspricht, Anzeige Up dates, Adresse, Baud-Rate und Parität hinterlegen.

Bedämpfen des Signaleinganges sowie Verändern der Eingangslogik ist über einen seitlichen DIP-Schalter möglich. Die Einstellung der Signalschwelle für den Tachoeingang erfolgt über ein seitliches Potentiometer.

Mit dem neuen, leistungsstarken Digital-Tachometer NE 203 beweist Ivo erneut Kompetenz als Hersteller hochqualifizierter Produkte.

Garne und Zwirne

Miracle by Grilon

Miracle. Hinter diesem «wunderbaren» Namen verbirgt sich eine absolute Neuheit, die ihrem Namen voll und ganz gerecht wird. Miracle ist unsere neueste Textilfaser und zeichnet sich durch eine aussergewöhnliche und permanente Weichheit aus. Ein Gefühl, das bisher nur mit echten Tierhaaren erreicht werden konnte. Dass diese Naturhaare aber eher schwierig zu verarbeiten sind und nur erschwert mit gleichbleibender Qualität auf dem Markt erhältlich sind, gab den Ausschlag für die Entwicklung von Miracle. Zudem ist echtes Haar den extremen Schwankungen von Angebot und Nachfrage unterworfen. Für unsere Neuentwicklung ein recht anspruchsvoller Aufgabenkatalog, den es zu erfüllen galt.

Miracle erfüllt diese hohen Anforderungen. Garnmischungen mit Miracle lassen sich – dank ihrer «permanenten Ausstattung» – ohne Einbusse des weichen Griffs problemlos färben und chemisch reinigen. Sie vermitteln angenehmen Tragkomfort und sind absolut hautfreundlich. Das ausgezeichnete Preis-Leistungs-Verhältnis (Angora ist sechzehnmal teurer) eröffnet Miracle unzählige neue Einsatzmöglichkeiten. Wir bieten die neue Produktelinie Miracle in drei verschiedenen Varianten an:
Als *Stapelfaser:* Dank der breiten Palette von Stapelfaser-Einzelkomponenten ist der Kreativität der Garndesigner keine Grenze gesetzt.
Als *Konverterzüge:* Die neue Generation von Polyamid-Konverterzügen hat sich als idealer Mischungspartner mit Wolle bestens bewährt.
Als *Krempelzüge:* Sie werden als fertig konfektionierte «Soft-Spezialzüge» angeboten. Sie sind in verschiedenen Feinheiten und Mischungen lieferbar.

Ems-Grilon SA, 7013 Domat-Ems

Meryl – mit neuer Optik

Die Sparte Fasern der Gruppe Rhône-Poulenc präsentiert auch für die Saison Herbst/Winter 1990/91 wiederum ein umfangreiches Angebot an Meryl-Stoffen, nicht zuletzt aufgrund intensiver Zusammenarbeit mit führenden europäischen Webern. Diese Gewebe mit neuen Optiken aus feinstfibrilligen Polyamid-66-Garnen, hergestellt nach modernster Microfaser-Technologie, erfüllen die hohen qualitativen und modischen Ansprüche für ein breites Einsatzspektrum. Die Meryl-Qualitäten sind dank ihrer ausgezeichneten bekleidungsphysiologischen Eigenschaften in vielen Stoffkollektionen präsent. Neue Garnentwicklungen gestatten modischen Glanz, und durch Bindungs- und Ausrüsteffekte werden leicht strukturierte Oberflächen erzielt. Zur Produktvielfalt tragen ausgewählte Mattierungs- und neben Glattgarnen auch Texturvarianten bei. Meryl S, das von der Rhodia AG entwickelte, spezialtexturierte Garn, zeichnet sich z. B. durch besonders weichen, natürlichen Griff aus.

Neben dem Erfolg in der Sportbekleidung gewinnt Meryl durch die kreative Kooperation mit der Textilindustrie zunehmend Bedeutung in Freizeitbekleidung, aber auch im DOB- und HAKA-Bereich eröffnen Mischungen mit Baumwolle, Wolle, Viscose oder Leinen ganz neue Aspekte.

Mit zusätzlichen Oberflächenbehandlungen wie Chintzen, Schmirgeln, Krinkeln oder Rauhen sowie durch die Anwendung von Garn- oder Bicolorfärbungen können vielfältigste modische Effekte erreicht werden.
Zur Zeit wird mit renommierten Partnern der Einsatz von Meryl und Meryl S in der Strickerei getestet, so dass eine Erweiterung des Stoffangebotes demnächst zu erwarten ist.
Die im Herbst 1988 begonnene, europaweite Fachwerbung wird auch in dieser Saison in elf Ländern fortgesetzt. Darüber hinaus steht Interessenten bei allen vier Gesellschaften der Fasersparte von Rhône-Poulenc – Rhodia AG, D-Freiburg, Rhône-Poulenc Fibres, F-Lyon, S.A.F.A., E-Barcelona und Viscosuisse, CH-Emmenbrücke – Informationsmaterial zur Verfügung.

Chemiefasern

Qualitätssicherung bei Filamentgarnen

Der Dialog zwischen Lieferanten und Kunden

SVT-Weiterbildungskurs
«Entwicklungen und Tendenzen mit synthetischen Faserstoffen»
Mövenpick-Hotel, Konferenz-Zentrum, 4622 Egerkingen
17. März 1989

Gerhard Jäger, Dipl. Ing. (FH)
Stabstelle Qualitätssicherung
Viscosuisse SA
CH-6020 Emmenbrücke

Zusammenfassung

Qualitätssicherung bei Filamentgarnen: Der Dialog zwischen Lieferanten und Kunden ist nur ein Aspekt. Ein Qualitätssystem, das diesen Namen verdient, muss den gesamten Unternehmensbereich und damit sämtliche Mitarbeiter einschliessen. Es beginnt bei unseren Lieferanten und endet bei unseren Kunden. Der Verkäufer trägt bei der korrekten Auftragsannahme die gleiche Verantwortung wie der Arbeiter in der Produktion.

Ohne Dialog mit Zulieferern und Kunden würden wir nicht in der Lage sein, die Voraussetzungen für eine gute, gesicherte Produktequalität zu schaffen. Die gemeinsam erarbeiteten Qualitätsmerkmale sowie -spezifikationen für Rohstoffe und Endprodukte sind die Basis für das Funktionieren der Qualitätssicherung und damit für eine ungetrübte Zusammenarbeit von Lieferanten und Kunden.

Die Viscosuisse ist bestrebt, mit Unterstützung ihrer Kunden nach diesen Grundsätzen zu arbeiten, um eine optimale Produkte- und Servicequalität bieten zu können. Die beste Bestätigung dieser Qualitätsphilosphie wäre in der Zukunft eine noch bessere und offenere Zusammenarbeit zwischen der Viscosuisse als Lieferant und ihren Kunden als Garnkäufer.

1. Vorwort

Der gewählte Titel - «Qualitätssicherung bei Filamentgarnen - Der Dialog zwischen Lieferanten und Kunden» - beinhaltet bereits zwei grundsätzliche Aussagen:

- Die Viscosuisse nimmt für sich in Anspruch, über ein System zu verfügen, das die gesicherte Herstellung von Qualitätsprodukten erlaubt.
- Die Viscosuisse geht von der Voraussetzung aus, dass ein optimales Produkt nur dann erzeugt werden kann, wenn der Lieferant weiss, welche Qualitätsmerkmale ein Produkt aufweisen muss, damit einsatzbezogen von guter Qualität gesprochen werden kann.

Provokativ könnte man nun die Frage stellen: Sind diese Erkenntnisse neu, oder hat sich an der grundsätzlichen Einstellung zur Qualität bei der Viscosuisse etwas geändert?

Mit Sicherheit nein. Qualitätsprodukte herzustellen war schon immer ein wichtiger Teil der Geschäftspolitik der Viscosuisse. Als ein Beweis dafür mag das «Qualité contrôlée» dienen, welches früher neben unseren Markenzeichen stand und ein Hinweis für Qualität vom Garn bis zum Fertigprodukt war. Dies war nicht nur ein Bekenntnis auf dem Papier, sondern fand auch seinen Niederschlag im konsequenten Ausbau einer von der Produktion unabhängigen Qualitätskontrolle. Die Qualitätssicherung verfolgt dieselben Ziele, jedoch in erweiterter Form. Mit einem normkonformen Qualitätssystem wird in verstärktem Masse das gesamte Unternehmen einbezogen, d. h. auch solche Abteilungen, die in der Vergangenheit die Verantwortlichkeit für die Erzeugung von Qualitätsprodukten «nur» bei der Herstellung allein gesehen hatten.

In den folgenden Ausführungen wollen wir das «Umfeld Qualitätssystem Viscosuisse» schildern. Dieses Umfeld gilt für sämtliche Produkte und Serviceleistungen der Viscosuisse, also für:

Filamentgarne textil glatt und texturiert
Filamentgarne hochfest
und für Spezialprodukte wie Monofile, Flock, Flixor.

Die Ausführungen sollen verdeutlichen, dass wir uns in den Anstrengungen zur Erzeugung eines Qualitätsproduktes nicht auf einer Einbahnstrasse bewegen können, sondern, dass ein wesentlicher Baustein zur optimalen Produkte- und Servicequalität der Dialog mit dem Verbraucher, also mit dem Kunden, sein muss.

2. Qualität

Bevor wir nun zum Dialog Lieferant - Kunde kommen, sind einige Begriffe zu klären, die die Basis eines funktionierenden Qualitätssystems darstellen.

Was ist Qualität? Qualität ist die Übereinstimmung der an ein Produkt gestellten Anforderungen mit den vom Produkt erfüllten Eigenschaften. Qualität ist also konstante Einhaltung des Erreichten.

Wie kommen wir zu einem Qualitätsprodukt? Qualität muss geplant und produziert werden. Qualität kann nicht in ein Produkt hineingeprüft oder hineinkontrolliert werden.

Beide Thesen sind von so grundsätzlicher Bedeutung, dass ohne ihre Berücksichtigung die Erzeugung eines optimalen Produktes nicht gewährleistet werden kann. Die Übereinstimmung der Anforderungen und der Eigenschaften beinhaltet darüber hinaus noch den Kostenfaktor. Nicht maximale Qualität ist gefordert, sondern optimale Qualität:

Keine «vergoldeten Fäden», sondern Fäden, die jene Eigenschaften aufweisen, die im Endartikel benötigt werden und die eine sehr gute Verarbeitbarkeit sicherstellen. Die Herstellung von optimalen Qualitätsprodukten schliesst demnach eine kostenoptimierte Produktion mit ein.

Der Konsens aus beiden Thesen:
was ist Qualität?
wie kommen wir zu einem Qualitätsprodukt?
kann unter den folgenden Stichworten zusammengefasst werden:

- Dialog Lieferant - Kunde
  - Ermittlung der Anforderungen
  - Festlegung der erforderlichen Eigenschaften (Qualitätsmerkmale)
- Dialog Kundendienst / Anwendungstechnik - Qualitätskontrolle - Verfahrenstechnik
  - Überprüfung, ob geforderte Eigenschaften auf den vorhandenen Anlagen produzierbar sind
  - Transformation der Eigenschaften / Qualitätsmerkmale in Betriebsspezifikationen
- Planung
- Herstellung

3. Qualitätsmerkmale – Spezifikationen

Qualität ist Übereinstimmung der gestellten Anforderungen mit den Produkteeigenschaften. Diese Übereinstimmung, auf einen Nenner gebracht, manifestiert sich in gemeinsam definierten Qualitätsmerkmalen.

3.1 Qualitätsmerkmale

Sie stellen eine ganze Reihe wichtiger Eigenschaften dar, deren Erfüllung ein Produkt für einen vorgegebenen Einsatz zum Qualitätsprodukt macht.

Die Betonung dieser Aussage liegt auf:
- eine Reihe wichtiger Eigenschaften und für einen vorgegebenen Einsatz.

Damit wird festgestellt, dass die Qualitätsmerkmale jeweils eine ganze Reihe Eigenschaften, abhängig vom vorgegebenen Einsatz, umfassen, d. h., Qualitätsmerkmale werden ergänzt oder verlieren an Bedeutung je nach geplantem Einsatz. Dieser Einsatz umfasst selbstverständlich sowohl den Artikel, der gefertigt werden soll, als auch die zum Einsatz kommenden Weiterverarbeitungsmaschinen. Die relevanten Qualitätsmerkmale müssen also im Dialog zwischen Kunden und Lieferanten erarbeitet werden, wobei dieser Dialog, je nach Vorkenntnissen der Gesprächspartner, bei bekannter Anwendung und bekanntem Maschinenpark durchaus ein kommerziell dominiertes Gespräch zwischen Einkäufer und Verkäufer sein kann.

Sobald jedoch technische Fragen und Probleme in den Vordergrund treten, sollten beide darauf bestehen, dass nunmehr die Techniker das Wort haben.

Die von uns verkauften Produkte unterscheiden sich auf den ersten Blick hauptsächlich in der Garnfeinheit (Titer). Es existiert jedoch eine ganze Reihe weiterer Qualitätsmerkmale, die den Artikel oder die Verarbeitbarkeit ungleich stärker beeinflussen können. Eine kleine Auswahl von Eigenschaften, die je nach Produkt mehr oder weniger wichtig sind, soll dies verdeutlichen:

Reisskraft, Festigkeit
Bruchdehnung, Bezugsdehnung, Modul
Kochschrumpf, Thermoschrumpf
Präparationstyp, Mattierung
Fadenschluss
Kräuselkontraktion, usw.

3.2 Spezifikationen

Dem Dialog mit dem Kunden folgt nun im Unternehmen der Dialog zwischen Kundendienst-Techniker, unterstützt durch den Qualitätschef der entsprechenden Produktegruppe, mit dem Verfahrenstechniker. Aufgabe dieses Dreierteams ist, die mit dem Kunden abgesprochenen Qualitätsmerkmale in Betriebsspezifikationen umzusetzen. Diese Betriebsspezifikationen stellen die Vorgaben dar, nach denen die Produktionsabteilungen das Produkt herstellen und den Produktionsprozess überwachen und steuern. Ein Qualitätsprodukt zeichnet sich durch konstante Einhaltung des einmal Erreichten aus.

Selbstverständlich muss dieses Szenarium nicht für jeden Artikel und mit jedem Kunden von neuem durchexerziert werden. Aufgrund der Erfahrungen unserer Kundendienst-Techniker sind wir in der Lage, einen grossen Teil der Weiterverarbeitungsbedingungen bei der Herstellung unserer Produkte mitzuberücksichtigen. In der Praxis findet der oben geschilderte Dialog zwischen Kunden, Kundendienst und Verfahrenstechnik bei Neuentwicklungen statt.

Stand der Technik ist, dass der Verkäufer über die notwendigen technischen Unterlagen verfügt und anhand der typenspezifischen Daten dem Käufer den richtigen Fadentyp für das geplante Einsatzgebiet empfehlen kann. Diese relativierenden Aussagen entbinden jedoch die an den Verkaufsgesprächen beteiligten Spezialisten nicht davon, das jeweilige Einsatzgebiet genau zu durchleuchten und den Partner auf mögliche Erschwernisse aufmerksam zu machen.

4. Qualitätssystem Viscosuisse

Die Beschreibung der Qualitätssicherungsmassnahmen, ohne einige Worte über das Qualitätssystem zu verlieren, wäre unvollständig. Nachfolgend soll daher das Umfeld «Qualitätssystem Viscosuisse» beleuchtet werden.

4.1 Qualitätspolitik

Die Viscosuisse hat schon vor Jahren die gedankliche Umorientierung von Qualitätskontrolle auf Qualitätssicherung vollzogen. Mit der Anwendung eines normkonformen Qualitätssystems, das derzeit auf die SN-ISO 9001 umgestellt wird, wurden die Grundlagen für ein weit gefasstes Qualitätsverständnis im ganzen Unternehmen geschaffen.

Einige Leitsätze aus unserem Qualitätssicherungs-Handbuch mögen dies verdeutlichen:

- Für uns fängt die Herstellung eines Qualitätsproduktes bei der Auftragsannahme an.
- Qualität wird als eine wesentliche Grundlage unseres Geschäftes betrachtet. Sie erfordert die zielgerichtete Mitarbeit aller im Unternehmen Beschäftigten.
- Das Qualitätsziel hat drei Aspekte:
  - richtige Produkteeigenschaften herstellen
  - die richtige Ware ausliefern
  - zur richtigen Zeit abliefern
- Die Viscosuisse arbeitet mit einem Qualitätssystem, weil an ihre Produkte komplexe Anforderungen gestellt werden.
- Die Viscosuisse führt interne System-Audits durch und ist bereit, sich System-Audits durch Kunden zu unterziehen.

4.2 Anlagen und Rohmaterial

Qualitätssicherung beginnt nicht erst bei der Auftragsannahme und auch nicht erst bei der Herstellung. Ein Qualitätssystem muss auch die Bereitstellung von funktionierenden Anlagen und die für das geplante Qualitätsprodukt notwendigen Rohmaterialien gewährleisten. Die Anlagen werden von Experten-Teams im Hinblick auf die darauf herzustellenden Produkte geplant und konstruiert. Projekt- und Produkte-Teams haben bereits in der Planungsphase Gelegenheit, auf die von ihnen vertretenen Teilaspekte eines Qualitätsproduktes Einfluss zu nehmen.

Für wichtige Rohmaterialien erarbeiten wir zusammen mit den Lieferanten Spezifikationen. Je nach Qualitätssystem der Lieferanten sichern wir uns mitels intensiver Eingangskontrollen oder mit gezielten Stichproben, ergänzt durch Qualitätszertifikate des Lieferanten, ab. Die Zukunft gilt einer Absicherung durch das Qualitätssystem der Lieferanten, ergänzt durch Qualitätszertifikate. Diese müssen nicht in jedem Fall Werte von Ausgangskontrollen enthalten, sondern können auch Werte enthalten, die der Lieferant zur Prozesssteuerung während der Produktion erfasst hat. Ein wichtiger Grundsatz ist, dass Qualitätszertifikate nur dort verlangt werden, wo ein echter Einfluss auf die Produktequalität gegeben ist und wo diese mit einem erträglichen administrativen Aufwand erstellt werden können. Technische Datenblätter kombiniert mit dem Qualitätsausweis des Lieferanten, in der Form «Nachweis eines Qualitätssystems», können Qualitätszertifikate durchaus gleichwertig ersetzen.

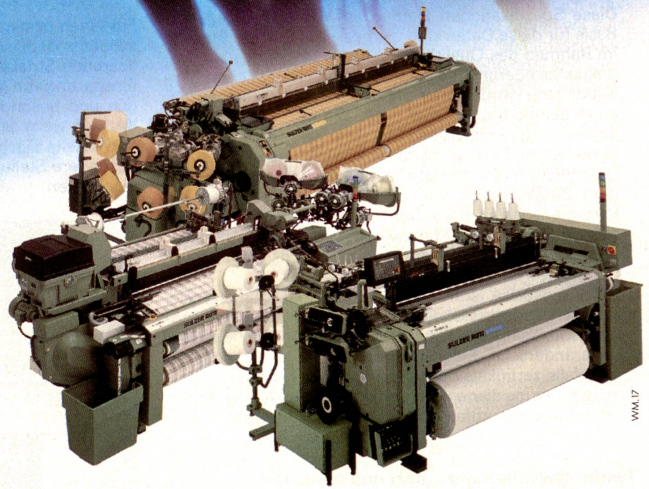
Die starke Drei.

Sulzer Rüti bietet Ihnen die drei Systeme, die optimal auf Ihre Weberei und Ihr Artikelprogramm zugeschnitten sind: die bewährte Projektilwebmaschine, die leistungsstarke Luftdüsenwebmaschine, die universelle Greiferwebmaschine. Alle in weltweitem Einsatz erprobt.

Mit Know-how, Qualität und Service von Sulzer Rüti.

ie Sulzer Rüti Webmaschinen
ecken alle Marktsegmente ab:

m Stapelartikel über techn. Gewebe
zu Jacquard- und Frottierstoffen.
bis zu 12 Schussfarben
bis 545 cm Arbeitsbreite,
- und mehrbahnig
mit Exzenter, Schaft- und Jacquardmaschine
bis 1760 m/min Schusseintragsleistung



WM.17

SULZER RÜTI®

4.3 Prozess-Steuerung

Während des gesamten Produktionsprozesses werden die technischen Parameter wie Druck, Geschwindigkeit und Temperatur zum grössten Teil on-line überwacht. Von Zwischen- und Endprodukten werden zudem gezielte Stichproben gezogen, die typenspezifischen Kontrollen unterzogen werden. Die dabei ermittelten Daten dienen der Prozess-Steuerung, sind die Basis für Betriebsspezifikationen und Grundlage für den Nachweis der Qualitätsfähigkeit gegenüber unseren Kunden. Bei den Produkten, wo wir einen Qualitätsnachweis via Qualitätszertifikat erbringen, basieren die Daten der Zertifikate auf den für die Prozesssteuerung ermittelten Daten. Die bei den Kontrollen erfassten Qualitätsdaten werden nach modernen statistischen Verfahren ausgewertet. Unsere Abteilungen für Betriebsdatenkontrolle arbeiten heute mit Kontrollkarten und dort, wo die Computerisierung weiter fortgeschritten ist, mit Fehlerprotokollen. Beide Systeme sollen in naher Zukunft auf SPC-Auswertung umgestellt werden (**S**tatistical **P**rocess **C**ontrol = statistische Prozessregelung).

4.4 Qualitätsausweise

Die Viscosuisse versteht unter Qualität die Summe aller Produkte-Eigenschaften und Serviceleistungen, die sie dem Kunden anbietet, damit er seine Aufgaben zweckmässig erfüllen kann. Eine dieser Serviceleistungen ist die auf den unterschiedlichen Bedarf der Kunden abgestimmte Beschreibung der Qualitätsmerkmale unserer Produkte.

Hochfeste Multifilamente und Monofilamente

- Technische Datenblätter
  Sie enthalten Angaben über Garneigenschaften und wichtige Aufmachungen und dienen in erster Linie dazu, die physikalischen Eigenschaften eines bestimmten Fadentyps zu beschreiben, um damit den kommerziellen und technischen Organen ein Mittel in die Hand zu geben, das den Kunden eine fundierte Einsatzplanung unserer Produkte für die Endartikel ermöglicht.
- Kundenspezifikationen
  Diese Spezifikationen werden auf Anfrage abgegeben. Basis für diese Daten sind die gezielten Stichproben, die im Rahmen des Qualitätssicherungs-Konzeptes zur Produktionssteuerung gezogen werden. Die Stichproben-Mittelwerte werden über einen längeren Produktionszeitraum gemittelt und dabei unter anderem die Standardabweichung $s\bar{x}$ aus diesen Mittelwerten berechnet. Diese $s\bar{x}$ dienen zur Festlegung des Toleranzbereichs. Der in den Datenblättern ausgewiesene Toleranzbereich entspricht dem Zufallsbereich von Stichproben-Mittelwerten auf Vertrauensniveau $\pm$ 3 s. Der Kunde kann erwarten, dass sich der Stichproben-Mittelwert ($n \geq 20$) einer Sendung innerhalb des angegebenen Toleranzbereichs befindet.
- Qualitätszertifikate
  Die Viscosuisse ist in der Lage, für Qualitätsmerkmale, die zur Prozesssteuerung verwendet werden, sendungsbezogene Qualitätszertifikate abzugeben. Gewisse unveränderliche Eigenschaften, die aus Kundensicht ebenfalls zertifikatswürdig wären, jedoch nicht der Prozesssteuerung dienen, werden in grösseren Abständen im Interesse einer umfassenden Beurteilung geprüft.

Textile Multifilamente glatt und texturiert

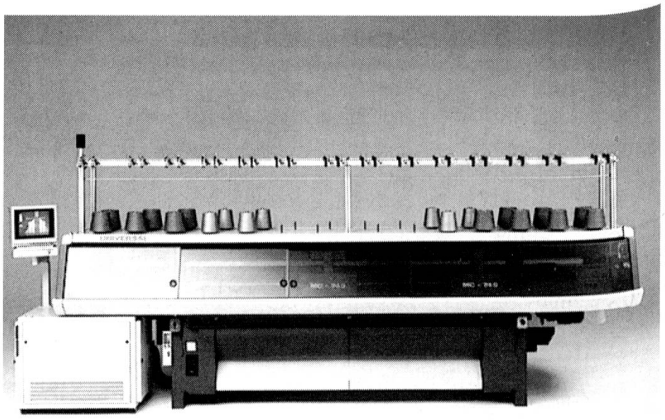
- Technische Datenblätter
  Im Gegensatz zu den technischen Datenblättern bei hochfesten Garnen sind diese eine Art Gesamtdokumentation der Qualitätsmerkmale textiler Garne. Sie basieren ebenfalls auf den für die Prozesssteuerung gezielt gezogenen Stichproben.
  Die Stichproben-Mittelwerte werden über einen längeren Produktionszeitraum gemittelt und dabei wird unter anderem die Standardabweichung $s\bar{x}$ aus diesen Mittelwerten berechnet. Diese $s\bar{x}$ dienen zur Festlegung des Toleranzbereichs. Der in den Datenblättern ausgewiesene Toleranzbereich entspricht dem Zufallsbereich von Stichproben-Mittelwerten auf Vertrauensniveau $\pm$ 3 s. Der Kunde kann erwarten, dass sich der Stichproben-Mittelwert ($n \pm 20$) einer Sendung innerhalb des angegebenen Toleranzbereiches befindet. Die technischen Datenblätter mit physikalischen Eigenschaften sowie wichtigen Aufmachungsangaben werden ständig, bezogen auf die aktuellen Lot-Nr., à jour gehalten, so dass sie für kommerzielle unt technische Organe die Funktion der Kundespezifikationen und in den meisten Fällen auch die des Qualitätszertifikates übernehmen können.

Technik

Neuer Flachstrickautomat Universal MC-745

Neuer computergesteuerter Doppelkopf-Automat (2×2 Systeme) zur Herstellung vorgeformter Teile

Für einen bestimmten Markt des In- und Auslandes zugeschnitten ist dieser Spezialautomat. Er ermöglicht das garnsparende Stricken und eine andere Konfektionierung. Die Einsparung von Material, insbesondere bei sehr hochwertigen und besonders teuren Garnen, ist ein zunehmender Wunsch vieler Strickwarenhersteller. Der für diesen Zweck entwickelte Flachstrickautomat MC-745 wird deshalb eine besondere Stellung in der Produktepalette des Herstellers einnehmen.



Gesamtansicht der Universal MC-745

Zu den wichtigsten technischen Neuerungen dieses Maschinentyps gehören:

Frei programmierbare Fadenführer, automatische Hubanpassung, versenkbare Nadeln, statische, dynamische und selektive Festigkeitsverstellung, Mittenversatz zum Mindern beider Warenkanten in einer Strickreihe, 3-Weg-Technik in allen Schlössern, viele Auswahlmöglichkeiten je Schloss, komfortable Steuerung mit 13-Zoll-Monitor und Diskettenlaufwerk.

Die selektive Maschenfestigkeit erlaubt den nadelgenauen Übergang von einer Stricktechnik in die andere. Diese einzigartige neue technische Errungenschaft eröffnet neben völlig neuen Mustermöglichkeiten mit optimalem Strickbild gleichmässigere Strickteillängen bei Mustermix und bessere Voraussetzungen für die Randbildung der geminderten Strickteile.

Diese Innovation verfügt über eine spezielle Abzugseinrichtung mit Abzugskamm. Fertige Strickstücke werden ausgeworfen.

Sehr wichtig: Die Doppelkopfmaschine (2×2) lässt sich schnell zu einem viersystemigen (1×4) Automaten umrüsten.

Die Universal MC-745 wird in der Arbeitsbreite von 90 Zoll (ca. 230 cm) und in den Feinheiten E5, 7, 8, 10 und 12 gebaut. Bei Doppelkopfanordnung ist die Nennbreite 2×40 Zoll.

Universal Maschinenfabrik Dr. Rudolf Schieber,
GmbH & Co. KG
D-7084 Westhausen

Unternehmensberatung und Betriebsorganisation

Personalberatung und -rekrutierung

IVT (Industrieverband Textil), Unternehmertagung vom 25. Oktober 1989, im Atlantis Sheraton Hotel, Zürich
Referat von K. Zollinger: Die Rolle des Unternehmensberaters

Unser Zweig der Personalberatung und -rekrutierung ist sukzessive entstanden. Die Ursprünge gehen ca. zehn Jahre zurück. Im Rahmen unserer Tätigkeit von Umorganisationen in verschiedenen Firmen wurden zum Teil neue oder anders geartete Stellen geschaffen, die neu besetzt werden mussten. Dies führte dazu, dass uns Kunden baten, wenn wir schon das Konzept entwickelt hätten, auch gleich den Mann oder die Frau zu suchen.

So entstanden die ersten Inserate. Dies führte zu weiteren Anfragen und in der Zwischenzeit zu einem Zweig, der auch unabhängig von der Unternehmensberatung bearbeitet werden kann und wird. Wir haben übrigens in den zehn Jahren ca. 300 Kadermitarbeiter in der Textilwirtschaft, vornehmlich in der Schweiz, vermittelt, doch mit steigender Intensität, das heisst, in den letzten Jahren waren es jeweilen ca. 40 – 50 Kaderleute p. a. Wir suchen über Inserate und unsere Personaldokumentation und lehnen ein eigentliches «head-hunting» ab. Es wäre dies auch nicht möglich. Wir stehen mit vielen Firmen der gesamten schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie in Kontakt, und wenn wir beginnen würden, Kadermitarbeiter in Nacht- und Nebelaktionen zu verschieben, würde sich das bald herumsprechen und wir würden unglaubwürdig. Hingegen führen natürlich einerseits Inserate und anderseits die strukturelle Situation der schweizerischen Textilwirtschaft dazu, dass wir über eine sehr umfangreiche Dokumentation fähiger Kaderleute dieser Branche in der Schweiz verfügen.

Wenn sich auf ein Inserat zehn Personen bewerben, wird eine eingestellt und die anderen neun schreiben wir nicht einfach ab, sondern schlagen vor, deren Unterlagen bei uns pendent zu halten, so dass wir uns bei anderer Gelegenheit wieder an die betreffenden Damen oder Herren wenden können. Zudem haben uns Inserate und Vermittlungserfolge in der schweizerischen Textilwirtschaft bekanntgemacht, so dass keine Woche vergeht, da sich nicht 2 – 3 Textiler bei uns für ein unverbindliches Gespräch anmelden. Dazu sind wir immer bereit, übrigens auch bei über 55jährigen sowie bei Kandidaten, welche 22 Jahre alt sind und direkt die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Mode-Fachschule verlassen haben.

Es hat sich herumgesprochen, dass wir laufend ca. 50 Mandate von Kunden für die Suche von Kadermitarbeitern zu betreuen haben. Diese Mandate werden mit den Interessenten und Bewerbern besprochen, und so können wir vielfach, fast im Sinne einer «Börse», den geeigneten Kandidaten in die richtige Firma bringen. Wir sind in der Lage, Vorselektionen und auch Vorqualifikationen durchzuführen. Wir arbeiten eng mit Graphologen und Psychologen zusammen, doch die Tatsache, dass wir die Branche und die auftraggebenden Firmen samt deren Geschäftsleitung gut bzw. sehr gut kennen, ermöglicht uns vielfach abzuschätzen, ob eine bestimmte Person überhaupt in eine bestimmte Firma passt.

Es ist wichtig, festzuhalten, dass inzwischen auf die beschriebene Art und Weise unsere Personaldokumentation auf ca. 500 Unterlagen angewachsen ist, mehrheitlich «Textiler» oder aus verwandten Gebieten. Dazu zählen wir auch die Kadermitarbeiter der schweizerischen Textilmaschinenindustrie wie auch solche aus dem Detailhandel und Fachgeschäften, die sich mit textilen Produkten befassen. Die Zahl von 500 Kandidaten mag hoch erscheinen, doch sind wir auch bereit, Webermeister, Disponenten, Sachbearbeiter usw. zu suchen und zu vermitteln. Dieser Umfang hat dazu geführt, dass wir die EDV zum Einsatz bringen mussten. Wir verfügen inzwischen in den Büros Horgen und Herisau sowie privat – vieles spielt sich auch abends ab – über fünf leistungsfähige und gleichgeschaltete PCs. Um deren Einsatz rationell zu ermöglichen, haben wir wohl ein Rahmenprogramm gekauft, doch die individuellen Bedürfnisse, zugeschnitten auf die Textilwirtschaft, selbst erarbeitet.

Bei einer Anfrage beginnen wir mit der Aufnahme eines gerafften Anforderungsprofils (siehe Beispiel).

Anforderungsprofil
Auftraggeber: Kundennummer; Anrede / Vorname; Name; Firma; Strasse; Postleitzahl; Ort; Telefon; Telefax; Firmenprofil
Position: Stelle; Beschrieb; Aufstieg
Anforderungsprofil: Ausbildung; Erfahrung; Sprachen; Alter von, bis; Jahrgang von, bis; (z. B. von 40 bis 60); Nationalität; Geschlecht; Eintritt; Salär p. a.; Militär; Bemerkungen.
Bearbeitung: Personal-Dokumente; Inserate; Organe; Grapho; Referenz-Nummer; Auswahl
Konditionen: Honorar; Bearbeiter; Datum; Bemerkungen.

Dieses Anforderungsprofil gliedert sich in Angaben zu unserem Auftraggeber. Anschliessend wird die zu besetzende Position notiert, und das Anforderungsprofil zum gesuchten Kandidaten wird mit den wichtigsten Eckdaten festgehalten. Sodann folgen die Art der Bearbeitung dieses Mandates und unsere Konditionen. Von jedem Kandidaten, mit dessen Einverständnis wir die Unterlagen bei uns pendent halten, haben wir auf dem EDV-Gerät ein Personalblatt erfasst.

Dies ermöglicht uns die Suche nach geeigneten Kandidaten gemäss dem Anforderungsprofil auf eine Art und Weise, wie es wohl auch andere Personalberater tun, doch spezifisch ausgerichtet auf die Bedürfnisse der Textilwirtschaft, denn wir können unterscheiden bzw. suchen nach folgenden Kriterien:

Postleitzahl (also Region); Alter; Nationalität; Geschlecht; Sprachen; Ausbildung; Branche (Textil oder andere); Funktionen wie: Geschäftsleitung, Kreation (Forschung und Entwicklung), Verkauf Innendienst / Aussendienst, Logistik (Einkauf), Produktion (Meister), Finanzwesen, Personalwesen, EDV, Sachbearbeitung (Sekretärin), Diverses. Weiter nach Sparten wie: Spinnerei, Weberei, Wirkerei / Strickerei, Stickerei, Veredelung (Färberei, Druckerei), Manipulation / Convertor, Konfektion, Detailhandel, Diverses.

Solche Möglichkeiten sind sehr hilfreich, aber deren Aufbau und Betreibung sind mit einigem finanziellen Aufwand verbunden. Deshalb können wir heute nicht mehr so gut Anfragen befriedigen wie «schauen Sie doch bitte schnell nach, ob gerade ein Disponent frei ist», sondern es ist für uns und den Kunden wichtig, klare Auftragsverhältnisse und finanzielle Regelungen zu treffen.

Wir arbeiten in der Personalvermittlung gemäss effektivem Zeitaufwand. Inserate gehen in der Regel direkt zu Lasten des Auftraggebers. Wenn wir in einer Firma ohnehin mit Beratungsaufgaben betraut sind, hat es damit sein Bewenden. Wenn wir gezielt für eine Personalvermittlungsaktion eingesetzt werden, arbeiten wir ebenfalls gemäss effektivem Zeitaufwand. Wenn es zu einer Vermittlung kommt, verrechnen wir einen bestimmten Prozentsatz des Bruttojahreslohnes, wobei die bereits aufgelaufenen Honorarkosten inbegriffen sein werden; es sei denn, diese übersteigen das Erfolgsbetreffnis.

Wir mussten vor einiger Zeit diese Regelung treffen, weil wir wie erwähnt – auch aufgrund der wirtschaftlichen Situation in der schweizerischen Textilwirtschaft – vermehrt von Kandidaten aufs Geratewohl aufgesucht werden. Unsere Dienstleistung hat sich auch bei der Schweizerischen Textilfachschule samt Redaktion der «Mittex» herumgesprochen, und diesen «Service» wollen wir Interessenten für einen Stellenwechsel bieten, doch können solche Gespräche im nachhinein nicht mehr einem bestimmten Auftraggeber zugerechnet werden.

Dank grosser Nachfrage nach unseren Dienstleistungen und den Entwicklungen im Personalmanagement und der Personalberatung sind wir gezwungen, sowohl in Horgen wie in Herisau ein mit aller Infrastruktur wie Sekretariat, Telefon, Telefax usw. eingerichtetes Büro zu führen, so dass wir einerseits im Grossraum Zürich den in Zunahme begriffenen Handelsfirmen der Textilwirtschaft und den Textilfirmen in den Kantonen Aargau und Bern und anderseits der Textilindustrie in der Ostschweiz rasch zur Verfügung stehen können.

K. Zollinger
Zollinger + Nufer
Unternehmensberatung AG
Seestrasse 163
8810 Horgen
Telefon 01-725 73 73

Die Rolle des Unternehmensberaters

Spezialisierte Unternehmensberatung in der schweizerischen Textilwirtschaft

Referat von Ch. Nufer

IVT Industrieverband Textil
Unternehmertagung vom Mittwoch, 25. Oktober 1989
im Atlantis Sheraton Hotel, Zürich

Wir sind eine kleinere Firma der Unternehmensberatung und vorwiegend in der Textilwirtschaft in der Schweiz sowie im angrenzenden Ausland tätig. Der Hauptsitz ist Horgen. Anfangs Oktober haben wir zusätzlich neue Büros in Herisau in der Ostschweiz eröffnet. Wir sind drei Berater und drei Teilzeitsekretärinnen. Unsere Hauptaktivitäten sind
- Unternehmensberatung
- Personalberatung / Kadervermittlung
- Führung von ERFA-Gruppen
- Firmenvermittlung und Zusammenschlüsse

Spezialisiert auf die schweizerische Textilwirtschaft sind wir deshalb, weil wir seit über 30 Jahren in der Textilwirtschaft tätig sind und viele Unternehmen und Unternehmer kennen. Nicht zuletzt kommen wir vom Textilen her und haben eine entsprechende Grundausbildung absolviert.

1. Spezialisierte Unternehmensberatung

Unserer Meinung nach kann die Unternehmensberatung in zwei Arten eingeteilt werden:

A: Man ist Fachspezialist und kann deshalb in einem ganz spezifischen Gebiet alle Firmen von klein bis gross – über eine Branche hinweg – beraten. Bekannte Gebiete sind zum Beispiel die EDV / Informatik, Finanzen, Marketing, Technologie, Kreation und Verfahrenstechnik.

B: Man ist in der Lage, umfassende Beratungsleistungen anzubieten, muss sich dazu aber auf eine Branche begrenzen und dazu offen und bereit sein für eine Zusammenarbeit mit internen und externen Fachspezialisten.

2. Nachfrage nach Unternehmensberatung in der Schweiz

Zur Bestimmung der Nachfrage nach Unternehmensberatung in der Schweiz müssen zuerst die Entwicklungen in der Umwelt betrachtet werden. Es sind dazu einige Trends festzuhalten, die aus verschiedenen Studien hervorgehen:
- Veränderung der Altersstruktur der Bevölkerung
- Überalterung
- Abnahme des Innovationspotentials
- anhaltendes Wachstum des Wohlstandes, vor allem in den Industriestaaten
- schneller Fortschritt in der Kommunikation / Informatik und in neuen Technologien
- Bedarf an mehr Zeit für die Umwelt und sich selbst
- mehr Selbstverwirklichung bei der Arbeit und somit Zunahme der Bedeutung von sogenannten «weichen» Faktoren (u. a. die menschliche Komponente)

Daraus folgen:
- Personalknappheit, vor allem für Führungskräfte
- neue Unternehmenskulturen
- mehr Markt- und Kundenausrichtung
- neue Strategien
- neue Technologien
- qualitatives Wachstum
- weitere Strukturanpassungen
- höhere Anforderungen an den Unternehmer
- ganzheitliches Denken

Die grösste Bedeutung wird künftig das Personal-Management haben, gefolgt von Strategie, Technologie, Unternehmensplanung / Controlling und Marketing. Die investitionslose Rationalisierung hat an Bedeutung abgenommen, da die Arbeitskraft sukzessive durch Maschinen und Roboter ersetzt wird.

Die Nachfrage nach Dienst- und Beratungsleistungen ist nach wie vor hoch. Ein Klein- und Mittelunternehmen kann es sich vielfach nicht leisten, auf jedem Gebiet eine entsprechende Fachkraft anzustellen, und gelangt deshalb für ein bestimmtes Projekt oder eine begrenzte Aufgabe an einen aussenstehenden Berater. Dadurch können die Vorteile wie neutrale Beurteilung, begrenzter Einsatz und Kostenaufwand, Erfahrung und Vergleiche von aussen und einfachere Durchsetzung erealisiert werden.

3. Eigene Strategie

Wir haben uns aufgrund unserer Ausbildung, unseres Könnens und Wissens, unserer Erfahrung und nicht zuletzt unseres Naturells wie folgt ausgerichtet:
- umfassende Unternehmensberatung in der Textilwirtschaft
- Personalberatung / Kadervermittlung
- Klein- und Mittelunternehmen
- Schweiz, angrenzendes Ausland (Deutschland und Österreich)
- Analyse / Gestaltung / Begleitung bis zur Realisierung
- Projektmanagement zusammen mit dem Unternehmer und dem Kader
- Tageseinsätze, Aufgabenteilung mit dem Kunden

Unsere Schwerpunkte in der Beratung beziehen sich auf folgende sechs Gebiete:
- Management
- Personal
- Executive
- Strategie
- Logistik
- Betriebswirtschaft

Wir beraten ganzheitlich in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, vielfach auch unter Miteinbezug von anderen, ausgewählten Fachkräften. Wir stellen fest, dass Kadermitarbeiter heute sehr gut ausgebildet sind, vieles selbst realisieren können und an einer gemeinsamen Arbeit sehr motiviert sind, was dann auch für den Erfolg ausschlaggebend ist.

4. Abgrenzung

Wir begrenzen unsere Tätigkeit aufgrund unseres Könnens und unserer Erfahrung, indem wir uns mit folgenden Gebieten nicht befassen:
- EDV-Hardwareverkauf
- EDV-Programmierung
- Technologieberatung
- Finanzierungs-, Steuer- und Treuhandberatung
- Rechtsberatung

5. Beratungsleistungen

Wir können folgende Beratungsleistungen anbieten:

5.1 Management
- Aufbau und Anpassung von Führungs- und Organisationsstrukturen
- Organisationskonzepte, -strategien, -leitbilder
- Personalanforderungs- und Stellenprofile
- Nachfolgeregelungen
- Personaleinsatzplanung und Funktionsdiagramme
- Personalrekrutierung
- Führungsinstrumente
- Informationssysteme

5.2 Personal
- Personalberatung
- Personalrekrutierung
- Personalvermittlung
- Leistungssysteme
- Qualifikationssysteme
- Entlöhnungssysteme

5.3 Executive
- Mitwirkung in Verwaltungsräten
- Mitwirkung in Geschäftsleitungen
- sonstige Management-, Führungs- und Projektleitungsmandate

5.4 Strategien
- Unternehmensanalysen
- Unternehmensbewertungen
- Profitcenter-, Sparten- und Artikelerfolgsrechnungen
- Gewinnoptimierungen mit und ohne Investitionen
- Beurteilung von Zukunftschancen
- Zusammenschlüsse / Diversivikationen

5.5 Logistik
- Auftragsabwicklung
- Produktions- und Terminplanung
- Arbeitsvorbereitung
- Lagerbewirtschaftung (Vorabklärungen, Konzepte und Pflichtenhefte)

5.6 Betriebswirtschaft
- Arbeits- und Zeitstudien
- Kapazitätsplanung
- Kostenrechnung
- Deckungsbeitragsrechnung
- Kalkulation
- Erfolgsrechnung
- Investitionsrechnung
- Ertragskraftanalyse
- Wirtschaftlichkeitsrechnung

6. Beispiele aus der Praxis

6.1 Beispiel Management

Aufgabenstellung: Das Betriebsklima unter dem Kader ist schlecht. Es mangelt an der Akzeptanz gegenüber dem Geschäftsführer.
Lösung: Aufnahme des Ist-Zustandes und Führung von Einzelgesprächen mit jedem Kadermitarbeiter. Ermittlung der Schlüsselprobleme und gemeinsame Besprechung derselben. Ausarbeitung von Pflichtenheften / Stellenbeschreibungen mit einer klaren Kompetenzabgrenzung. Änderung und Anpassung des Organigrammes und Ausarbeitung eines Aus- respektive Weiterbildungskonzeptes.

6.2 Beispiel Executive

Temporäreinsätze als Projektleiter für den Aufbau und zur Einführung eines Leistungsabrechnungs- und Prämiensystems mit Betriebsdatenerfassung und EDV. Temporäre Geschäftsleitung in einem kleinen Produktionsunternehmen.

6.3 Beispiel Strategie

Aufgabenstellung: Soll die Firma (eine Weberei) weitergeführt werden?
Lösung: Aufnahme des Ist-Zustandes, Durchführung einer Unternehmensanalyse mit einem Stärken-/Schwächenprofil. Durchführung einer Sparten- und Artikelerfolgsrechnung. Gemeinsame Ausarbeitung eines neuen Artikelprogrammes und Berechnung der Kapazitäten. Durchführung eines neuen Budgets mit Erfolgsrechnung und Erarbeitung eines neuen Erfolgsprofiles für die Zukunft.

6.4. Beispiel Logistik

Aufgabenstellung: Übernahme der Auftragsabwicklung, PPS und Lagerbewirtschaftung auf EDV.
Lösung: Aufnahme des Ist-Zustandes und Ausarbeitung eines ganzheitlichen Grobkonzeptes. Erstellung des Pflichtenheftes und Mitwirkung bei der Evaluation von Hard- und Software. Verschiedene Wirtschaftlichkeitsrechnungen dazu und Ausarbeitung eines EDV-Detailpflichtenheftes zusammen mit dem Informatikspezialisten.

6.5 Beispiel Betriebswirtschaft

Aufgabenstellung: Überprüfung des Transport- und Lagerwesens, der Warenbereitstellung und Versandvorbereitung auf Einsparungen und Rationalisierungsmöglichkeiten.
Lösung: Durchführung von Arbeits- -und Zeitstudien an allen Arbeitsplätzen und Ermittlung von Leistungsstandards. Ermittlung der Leistungkapazitäten und Durchlaufzeiten. Durchführung von Wirtschaftlichkeitsrechnungen zur Anschaffung einer Verpackungsstrasse mit Computerwaage, automatischer Etikettierung und Fertiglagereinbuchung. Ausarbeitung eines Personaleinsatzplanes sowie Einführung eines Prämiensystemes für die Mitarbeiter.

6.6 Beispiel Fusion von zwei Firmen

Aufgabenstellung: Abklärung von Synergieeffekten bei der Zusammenschliessung zweier Firmen.
Lösung: Analyse beider Firmen, Modellberechnung der neuen Firma in jeglicher Hinsicht. Mitwirkung bei der Entscheidungsfindung sowie bei der Realisierung.

Ch. Nufer
Zollinger + Nufer
Unternehmensberatung AG
Kasernenstrasse 40
9100 Herisau
Telefon 071-51 51 22

Die mittex nimmt Ihre Leser ernst!

mittex **Betriebsreportage**

Huber & Co. AG, Bandfabrik, Oberkulm

Die vierte Generation und ein Jubiläum

Für Schmalgewebe mit beidseitig gleichen Kanten sind Schifflimaschinen unerlässlich.

Mit dipl. Ing. ETH Thomas Huber trat 1989 die vierte Generation in die Bandfabrik Huber & Co. AG, Oberkulm, ein. Vor exakt 125 Jahren, daher auch unser Besuch im Rahmen der «mittex-Betriebsreportage» zu diesem Jubiläum, startete Jakob Müller mit vier Bandwebmaschinen die Produktion im Bereich der Schmalweberei. Nach der Jahrhundertwende übernahm dann Sigmund Huber-Berner, der bereits eine Tuchhandlung besass, die Bandfabrikation des 1907 verstorbenen Jakob Müller. Das erste Fabrikationsgebäude am heutigen Standort wurde noch während des ersten Weltkriegs errichtet; 1941, 1953 und 1962 kamen weitere Gebäudeteile hinzu, und 1981 folgte mit dem Erwerb der Romay AG in derselben Ortschaft eine Diversifikation in die Kunstoffverarbeitung. Als Reminiszenz und zur Dokumentation des Strukturwandels in der schweizerischen Schmalweberei sei daran erinnert, dass Huber & Co. AG in den zwanziger Jahren aufgrund der damaligen Mode für die Hutindustrie täglich 120 000 Meter Kunstseidenbänder, und zwar auf eigenen 20 Webstühlen wie auf Heimwebstühlen im Baselbiet und im Fricktal herstellte.

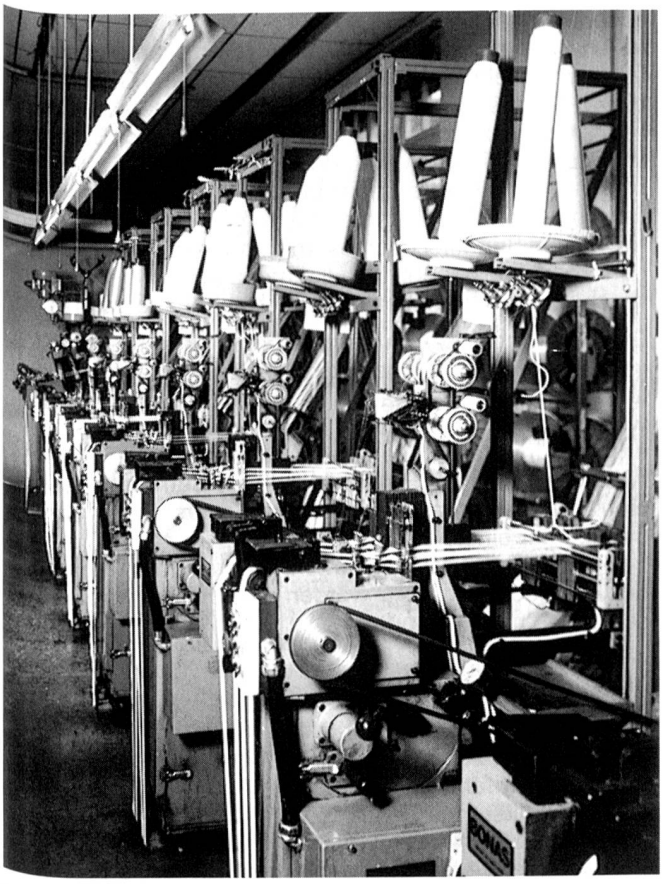
Vielseitiges Programm – breiter Abnehmerkreis

Die Produktionsmittel des Unternehmens in den Sektoren Weben, Ausrüsten, Beschichten und Kunstoff-Spritzen ge-

statten die Herstellung von textilen Flächengebilden im Bereich zwischen etwa 4 und 130 Millimeter. Der Abnehmerkreis umfasst folgende Gruppen:

- Detailfachhandel und Mercerie
- Bekleidungsindustrie
- textile Etiketten
- Innendekoration und Heimtextilien
- Elektroindustrie
- Sonnenschutz- und Storenbau
- Spezialanwendungsgebiete

Entsprechend konzipiert ist das Sortiment. Für die Mercerie liefert «Hago» Band Grenébänder, Sergébänder, Nahtbänder, Schürzen-, Gürtel-, Mieder-, Wiefelbänder, Lampenschirm-Wickelbänder usw. Für die Gardinenindustrie werden glatte Vorhangbänder und synthetische Hohlbänder, Druckknopfbänder, Falten- und Rüschenbänder hergestellt. Von der Haute-Couture bis zur Spitalwäsche deckt das Bandprogramm mit Aufhänger-, Spezialgürtel-, Einfass- und Schürzenband sowie insbesondere Klöppelspitzen in vielen Breiten und Farbstellungen. Für die Elektroindustrie liefert das Unternehmen Isolierbänder aus Baumwoll- oder Chemiefasergarnen und Glaskombinationen, z. B. Aramid- oder Hybridkonstruktionen und als Spezialität Polyester-Schrumpfbänder. Textile Etiketten werden in Hochdruck-, Tiefdruck- und Siebdruckversionen oder nach dem Jacquard-Verfahren hergestellt. Reissverschlussbänder zählen ebenfalls zu den Spezialitäten der Firma. Selbstverständlich werden Spezialbänder auf Anfrage und Bemusterung extra angefertigt. Die Beibehaltung des Schifflimaschinenbestandes (vergleiche Bild) mit 21 Einheiten, die sorgfältig gepflegt, modernisiert und bei Bedarf in eigener Regie erneuert werden, erwies sich gerade in Bezug auf das Spezialprodukt des Unternehmens, dem Storenaufzugsband, als goldrichtig. Denn nur mit dieser Webtechnik lassen sich die speziellen Anforderungen, die an diese Bänder gestellt werden, erfüllen.



In der Nadelweberei werden Maschinenfabrikate von Bonas und Müller eingesetzt.

Führend und einzigartig für Lamellenstorenbänder

Besonderes Know-how, das im Verlauf der Jahre seit Aufnahme der Lamellentragband-Produktion im Jahre 1961 erworben wurde, mündete in ein gegenwärtig weltweit singuläres und unter Anwendung einer selbst entwickelten Technologie fabriziertes Erzeugnis der Bandweberei. Unter den markenrechtlich geschützten Bezeichnungen «Texband», «Hagofix» und «Hagotex» werden Trag- und Aufzugbänder für die Storenhersteller mit einzigartigen Eigenschaften produziert. Beim «Texband» (Aufzugsband) wird das 0,27 oder 0,33 Millimeter breite, auf Schifflimaschinen gewobene Band mit einer Beschichtung ummantelt, um ein Aufscheuren beim Gebrauch zu verhindern. Für einen störungsfreien

Die Grundfläche der Fabrikliegenschaft beträgt um die 2000 m².

Gebrauch der Lamellenstoren wichtig ist die stets gleichbleibende Dicke dieses Bandes. Diese wird durch eine kontinuierliche, elektronische Überwachung gewährleistet. «Texband» hat damit die Probleme mit schräghängenden Jalousien oder Reparaturen wegen Reissens der Bänder auf einen Schlag gelöst. Ein effektiver Schuppenpanzer (UV-Schutz gegen Sonneneinstrahlung) verhindert zudem die Alterung. Die Beschichtungsanlage für diese Bänder wurde 1989 in die Produktion genommen. Seit 1985 wird das Lamellentragband «Hagofix» mit aufgespritzten Kunststoffnocken hergestellt, und als weitere Eigenentwicklung, seit 1988 eine Version mit Kugeln. «Hagofix» ist nach Angaben in Oberkulm das einzige Tragband, das industriell automatisch durch die Storenhersteller an die Lamellen montiert werden kann. Die Beschichtungsanlage wie auch die elektronische Überwachung sind im übrigen nach eigenen Entwürfen und Vorstellungen gefertigt worden. Nur ein Detail zur Beweisführung für die extrem hohen Präzisions- und Qualitätsanforderungen, die an das «Texband» gestellt werden: Zwischen dem Einlauf und Auslauf des Bandes und dessen Verstrekkung kontrolliert der elektronische Wächter die Toleranz in Tausendstel-Millimeter.

Aus kleinen Anfängen

«Aus kleinen Anfängen in der Heimindustrie ist ein Unternehmen geworden, welches über bedeutendes Know-how und modernste Fertigungsmittel verfügt. Auf dem hartumkämpften internationalen Markt können wir uns dank Kundennähe, einem intensiv gepflegten Sortiment von traditionellen Bändern und dank der Kompetenz in der Realisierung von anspruchsvollen Problemlösungen sehr erfolgreich behaupten.» Dies steht in der informativen Festschrift zum 125-Jahr-Jubiläum der Huber & Co. AG einleitend geschrieben.

Wenn es weiter heisst, man sei auf die anspruchsvollen Problemlösungen «ein wenig stolz», so darf angesichts der Prosperität des Einfallreichtums sowie der Eigenentwicklungen füglich von Stolz gesprochen werden. Es ist keineswegs eine Übertreibung, wenn sich die Inhaber als gut für die Zukunft gerüstet betrachten. Walter Huber und Junior Thomas Huber, der ab 1990 die Geschäftsleitung übernehmen wird, sowie Verkaufsleiter Valentin W. Baer und die insgesamt 90 Beschäftigten – davon 40 im Bereich der Bandweberei – sind ganz offensichtlich der Devise und dem Dichterwort «Wir bleiben nicht gut, wenn wir nicht immer besser werden» nachgekommen.

Peter Schindler

Volkswirtschaft

Teilrevision des Arbeitsgesetzes Vernehmlassungsverfahren

Der Bundesrat hat kürzlich den Entwurf zu einer Teilrevision des Bundesgesetzes vom 13. März 1964 über die Arbeit in Industrie, Gewerbe und Handel (Arbeitsgesetz: ArG) zur Vernehmlassung gegeben. Der Entwurf scheint der von der Arbeitgeberschaft mit Blick auf die technologische Entwicklung und die internationale Konkurrenzsituation immer wieder geforderten flexibleren Ausgestaltung der arbeitsgesetzlichen Normen Rechnung tragen zu wollen. Es besteht aber die Gefahr, dass durch die ebenfalls auch zur Diskussion gestellten neuen Arbeitnehmerschutzbestimmungen die gewonnenen und dringend notwendigen Gestaltungsspielräume wieder verlorengehen.

Ausgangspunkt, Inhalt und Hauptziele der Revision

Die Revisionsarbeiten standen unter klaren rechtlichen und sachlichen Voraussetzungen. Seit dem 14. Juni 1981 besteht der verfassungsmässige Auftrag an den Gesetzgeber, die Gleichstellung von Mann und Frau, unter anderem im Bereich der Arbeit zu verwirklichen. Art. 4, Abs. 2 der Bundesverfassung hat folgenden Wortlaut:

«Mann und Frau sind gleichberechtigt. Das Gesetz sorgt für Ihre Gleichstellung, vor allem in Familie, Ausbildung und Arbeit. Mann und Frau haben Anspruch auf gleichen Lohn für gleichwertige Arbeit.»

Der Verfassungsauftrag ruft nach einer Revision des ArG. Unter dem Gesichtspunkt der Geschlechtergleichheit verbleiben im Rahmen des Sonderschutzes insbesondere die Bestimmungen über Schwangerschaft und Mutterschaft. Umstritten ist hingegen die besondere Behandlung der Frauen in der Frage der Nachtarbeit. In diesem Zusammenhang steht auch das Übereinkommen Nr. 89 der internationalen Arbeitsorganisation, welches für die Schweiz bindend ein strenges Nachtarbeitsverbot für Frauen in der Industrie enthält. In diesem Jahr begannen in der internationalen Arbeitsorganisation Diskussionen über die Änderung dieses Übereinkommens. In seinen Richtlinien für die Regierungspolitik hat der Bundesrat seinen Willen bekundet, an der Überarbeitung dieses Übereinkommens mitzuwirken.
Durch verschiedene parlamentarische Vorstösse wurde die Forderung nach einer Flexibilisierung der Arbeits- und Ruhezeitvorschriften aufgenommen. Diese Fragen entwickelten sich zu einem zentralen Thema der Vorarbeiten. Die Arbeitgeberseite zeigt sich an Lösungen, die einen flexiblen Einsatz der Arbeitskräfte gestatten, sehr interessiert; die Arbeitnehmerseite widersetzt sich einem Abbau von Schutzvorschriften unter dem Titel der Flexibilisierung. Der Arbeitnehmerseite sind Bestrebungen zur Verstärkung des Schutzes ein stark betontes Anliegen; die Arbeitgeberseite zeigt, mit Hinweis auf die daraus für die Unternehmen erwachsene Belastung, grosse Zurückhaltung. Besonders die Sonderschutzbestimmungen für weibliche wie männliche Beschäftigte mit Familienpflichten werden abgelehnt.

Inhalt und Hauptziele der Revision

Der Revisionsentwurf sieht die folgenden wesentlichen Neuerungen vor:

- Die bestehenden Sondervorschriften für Frauen, die sich wie bei der Nacht- und Sonntagsarbeit einzig auf das Kriterium des Geschlechts abstützen, werden aufgehoben. Dem Verfassungsgrundsatz der Geschlechtergleichheit soll auch im Bereiche des öffentlichen Arbeitnehmerschutzes Achtung geschaffen werden.
- Im Verfahrensbereich werden administrative Erleichterungen realisiert.
- Es wird die Möglichkeit eingeführt, durch Gesamtarbeitsverträge von den Arbeits- und Ruhezeitbestimmungen des Arbeitsgesetzes abzuweichen.
- Eine neue Schutzkategorie der Arbeitnehmer mit Familienpflichten wird eingeführt.
- Der allgemeine Gesundheitsschutz wird für Mann und Frau verstärkt. Medizinische Vorsorge bei Nachtarbeit, Zeit- statt Lohnzuschläge bei Nacht- und Sonntagsarbeit sowie ein Abbau überhoher Arbeitszeiten sind vorgesehen.
- In Art. 9, Abs. 1 wird die öffentliche Höchstarbeitszeit für alle Arbeitnehmer bzw. Betriebsarten als Obergrenze die 45-Stunden-Woche vorgesehen. Die unterschiedliche Höchstarbeitszeit von 45 bzw. 50 Stunden je nach Betriebsart oder Arbeitnehmerkategorie soll demnach aufgehoben werden. Die Arbeitszeit von 45 Stunden erscheint realistisch, da die Gesamtarbeitsverträge auch in Branchen, für welche Sonderschutzbestimmungen mit längeren Arbeitszeiten bestehen, im allgemeinen die 45-Stunden-Woche eingeführt haben oder doch sehr nahe daran sind.
- Die Änderungen bei ununterbrochenem Betrieb betreffen im wesentlichen die Zuständigkeit der Bewilligungserteilund, die anlalog zur Nacht- und Sonntagsarbeit geregelt wird. Es wird neu zwischen vorübergehendem und dauerndem, ununterbrochem Betrieb unterschieden. Gemäss Abs. 1 Art. 25 ist zur Einführung dieser Betriebsweise für eine kurze Dauer das ausdrückliche Einverständnis der Arbeitnehmer einzuholen.
  Bei dauerndem der wiederkehrendem, ununterbrochenem Betrieb nach Abs. 2 werden die Bewilligungsvoraussetzungen nicht verändert.

Unterschiedliche Stellungnahmen

Der vorliegende Entwurf wird – so bekommt man das Gefühl – weder von der Arbeitnehmerseite noch von der Arbeitgeberseite vollumfänglich unterstützt. Voreilige, um nicht zu sagen profilierungssüchtige, Branchengewerkschaften drohten schon früher unverhohlen und öffentlich mit dem Referendum. Ob dies einer sachlichen Diskussion im Vernehmlassungsverfahren sinnvoll dient, bleibe dem Leser überlassen.

Die Arbeitgeberschaft fordert insbesondere keinen Sonderschutz für Arbeitnehmer mit Familienpflichten. Durch diese neue Sonderschutzkategorie kann die gewonnene Flexibilität wieder zunichte gemacht werden, und sie steht verfassungsmässig auf brüchiger Grundlage.

Die Arbeitnehmerseite lehnt die Einführung des Begriffs des vorübergehenden ununterbrochenen Betriebs wegen der damit verbundenen Erleichterung der Bewilligungsvoraussetzung ab und möchte den dauernden ununterbrochenen Betrieb nur befristet zulassen. Die Voraussetzung dafür seien gleich zu umschreiben wie bei der Sonntagsarbeit (Art. 19 Abs. 2).

Die zum Teil perfektionistische Gesetzeskonstruktion, die zudem heikle Fragen an den Verordnungsgeber delegiert, ist teilweise vollzugsuntauglich, verfassungsrechtlich fragwürdig und diskriminiert neue Arbeitnehmergruppen und dient letztlich kaum dem Arbeitnehmer noch dem Arbeitgeber. Im Zeitalter der zunehmenden Individualisierung der Arbeitsverhältnisse wäre ein modernes ArG allen dienlich.

Es wäre vor allem für die schweizerische Textilindustrie wichtig und an der Zeit, dass die gesetzlichen Rahmenbedingungen für die Arbeitswelt den Verhältnissen der Jahrtausendwende angepasst werden. Diese Chance sollte und muss genutzt werden, jedoch wird der vorliegende Entwurf kaum einem modernen Industriestaat gerecht.

VATI Ansgar Gmür

International abflauende Teuerung?

Nachdem die Teuerung im Durchschnitt der 24 OECD-Länder seit ungefähr der Jahresmitte 1980 rückläufig gewesen ist, ergab sich zu Jahresbeginn 1987 eine Wende nach oben. Während die durchschnittliche Jahresteuerung 1986 noch 2,7% betrug, stieg sie im folgenden Jahr im Schnitt aller Länder auf 3,3% und 1988 auf 3,7%. Für die sieben grossen Länder (USA, J, BRD, F, I, GB, K) lauteten die entsprechenden Werte 2%, 2,8% und 3,1%. Dieselbe Tendenz war auch in der Schweiz feststellbar, wenn auch auf etwas tieferem Niveau (0,8%, 1,4%, 1,9%).

Der steigende Trend setzte sich vorerst auch im laufenden Jahre fort, die Bekämpfung der aufkeimenden Inflation wurde immer mehr zu einem zentralen wirtschaftspolitischen Thema. Seit einigen Monaten weisen die Teuerungsraten nun eine leicht rückläufige Tendenz auf. Im Juli betrug die monatliche Teuerungsrate im Schnitt aller OECD-Länder 0,2%. Im Juni lag sich noch bei 0,3%, im Mai bei 0,5% und im April bei 0,9%. Für die sieben grossen Länder waren praktisch identische Werte zu registrieren. Japan und die BRD meldeten im Juli gar einen Rückgang der Konsumentenpreise um je 0,2%. Von den sieben grossen verzeichneten im Juli einzig Kanada und Frankreich eine Beschleunigung der Teuerung. Ob diese Abschwächung der Auftriebstendenzen allerdings tatsächlich schon die Trendwende in der Teuerungsentwicklung einläutet, muss vorerst noch offen bleiben.

(Quelle: OECD, Communiqué de Presse, September 1989; OECD, Main Economic Indicators, August 1989)

Strategische Unternehmungsführung – wohin?

Der enorme Wandel in Wirtschaft und Gesellschaft stellt auch die Unternehmensleitungen vor immer grössere Herausforderungen. In wirtschaftlicher Hinsicht fallen vor allem die Bestrebungen zur Vollendung des Binnenmarktes der Europäischen Gemeinschaft (EG) ins Gewicht. Dieser wird den Schweizer Unternehmen einerseits neue Chancen eröffnen, anderseits aber auch eine Verschärfung des internationalen Wettbewerbs mit sich bringen. Denselben Effekt hat der rasante technische Fortschritt. Im durch steigenden Wohlstand beherrschten sozialen Umfeld spielt ausserdem der Wunsch nach Selbstverwirklichung eine immer grössere Rolle. Hinzu kommt ein wachsendes Umweltbewusstsein in breiten Bevölkerungskreisen. Für die Unternehmen gilt es nun, sich den rasch ändernden wirtschaftlichen, technischen und gesellschaftlichen Gegebenheiten anzupassen und zur Sicherung ihrer Zukunft den Wandel aktiv mitzugestalten.

Ein wichtiger Wettbewerbsfaktor

In diesem bewegten Umfeld kommt der strategischen Unternehmungsführung immer grössere Bedeutung zu. Die in ihrem Rahmen getroffenen Entscheidungen sind zwar nicht sehr zahlreich, doch haben sie langfristigen Charakter, auch was ihre Auswirkungen anbelangt. Konkret umfasst die strategische Unternehmungsführung Bereiche wie die Formulierung der Unternehmungsphilosophie und die generelle Zielplanung, die Festlegung der Geschäftsbereiche und die Planung von Organisation und Rechtsform; darüber hinaus die Kaderplanung sowie die Gestaltung der Anreiz- und Informationssysteme. Die Ergebnisse der strtegischen Führung bilden ihrerseits den Rahmen für die laufenden, operativen Führungsentscheide.

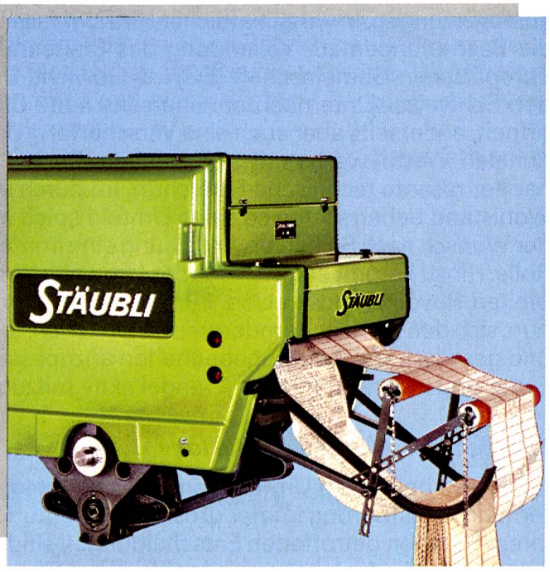
In einer Periode rascher Umgestaltung, wie wir sie gegenwärtig erleben, erhält das Vorhandensein einer Leitidee der obersten Führung in bezug auf Unternehmenszweck, -ziel und- selbstverständnis für die erfolgreiche Weiterentwicklung einer Firma grosses Gewicht. Für die Planung der Tätigkeitsgebiete sind angesichts rasch wechselnder Marktverhältnisse systematische Markt- und Konkurrenzanalysen unerlässlich geworden. Obwohl bei einer grundlegenden strategischen Neuorientierung Vorsicht geboten ist, bleibt oft kaum eine andere Wahl, als angestammte Geschäftsbereiche aufzugeben und neue zu erschliessen. Von Vorteil ist es allerdings, wenn diese an vorhandene Kundenbeziehungen oder an bestehendes technisches Know-how anknüpfen können. In jedem Fall müssen solche Weichenstellungen rechtzeitig vorgenommen und sorgfältig vorbereitet werden.

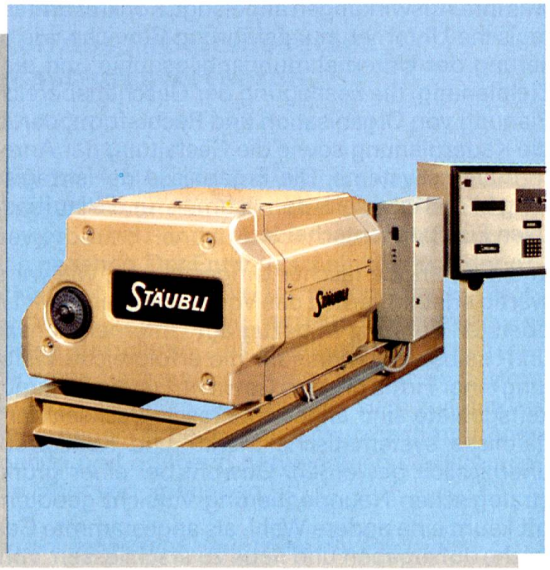
Neue Schwerpunkte

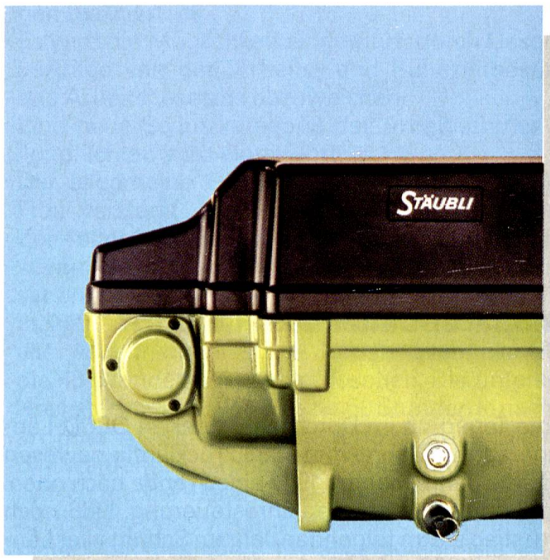
Der wachsende Stellenwert der Ökologie gebietet neben der Entwicklungs- und Marktphase auch den Einbezug der Entsorgungsphase in die Planung. Neben der Gewinnorientierung ist die Schonung der Umwelt als zentrale unternehmerische Zielsetzung nicht mehr wegzudenken. Sodann erfordert die Erhöhung der Flexibilität eine vermehrt dezentrale Führung mit einfachen Organisations- sowie Plan- und Berichtssystemen. Sie sollen aber auch der Koordination der Geschäftsbereiche durch die Unternehmungsleitung dienen. Besonderes Augenmerk verdient in diesem Zusammenhang die wirksame Umsetzung gefasster Beschlüsse.

Die steigenden Erwartungen der Mitarbeiter an den Arbeitsplatz in bezug auf die optimale Berücksichtigung von Neigungen und Interessen verlangt zudem die sorgfältige Planung von Massnahmen zur Personalentwicklung. Die be-

Fortschritt und Technik für jede Weberei







Mit dem vollständigen Angebot von technologisch und qualitativ hochstehenden Schaft- und Jacquardmaschinen sowie elektronischen Programmier-Systemen macht Stäubli jeder Weberei modernste Technologie zugänglich.

Stäubli-Produkte sind Spitzenerzeugnisse in denen umfassendes Know-how und grosse Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hochleistungs-Fachbildemaschinen mit mechanischer oder elektronischer Steuerung enthalten sind.

STÄUBLI

Der Begriff für perfekte Fachbildemaschinen

Stäubli AG, CH-8810 Horgen (Schweiz),
Tel. (1) 725 25 11, Telex 826 902 STAG CH, Telefax (1) 725 13 88
Stäubli France SA, F-74210 Faverges (France),
Tél. (50) 65 60 60, Télex 385 380 STAUB F, Téléfax (50) 656 070
Stäubli & Trumpelt GmbH, D-8580 Bayreuth (BR Deutschland),
Tel. (921) 883-0, Telex 642 815 STB D, Telefax (091) 21060
Stäubli Máquinas Têxteis Ltda., Br-04795 São Paulo (Brasil),
Tel. (11) 523 83 34, Telex 112 1365 ERCL BR, Telefax (11) 548 49 78
Stäubli-Verdol S.A.R.L., F-69680 Chassieu/Lyon (France),
Tél. (7)890 82 66, Télex 330 443 STAVER F, Téléfax (7) 890 28 36
Stäubli-Tagliabue S.p.A., I-20048 Carate Brianza/Milano (Italia),
Tel. (362) 906 694, Telex 314 457 TAGJAC I, Telefax (362) 900 546

triebliche Fortbildung etwa beschränkt sich oft nur auf bestimmte Kaderstufen. Sie sollte verstärkt auch weniger qualifizierte Mitarbeiter einbeziehen. Was die Umgestaltung der Arbeitsorganisation anbetrifft, so sind die Möglichkeiten der Elektronik und der Telekommunikation noch längst nicht ausgeschöpft. Eine mitarbeiterorientierte Unternehmungskultur fällt insofern entscheidend ins Gewicht, als der Erfolg einer Unternehmung letztlich von der Motivation und den Fähigkeiten der für sie arbeitenden Menschen abhängt.

Ernst Raths

Arbeitszeiten sinken weiter

Aufgrund der Daten der ersten zwei Quartale 1989 wird in der Schweiz für das laufende Jahr eine betriebsübliche Arbeitszeit für vollzeitbeschäftigte Arbeitnehmer von durchschnittlich 42,4 Stunden pro Woche geschätzt (ohne Landwirtschaft). Dies sind 0,9 Stunden weniger als vor fünf Jahren und 0,2 Stunden weniger als 1988. Die grösste Arbeitszeitreduktion in der Periode 1984 bis 1988 verzeichneten die Bahnen und der Bereich «Nachrichtenübermittlung» mit -2 auf 42,1 beziehungsweise 42,0 Stunden, vor dem Maschinen- und Fahrzeugbau mit -1,7 auf 41,3 Stunden. Es folgt die Branche «Uhren, Bijouteriewaren» mit einer Abnahme um 1,6 auf 40,9 Stunden. In der verarbeitenden Produktion insgesamt sowie in der öffentlichen Verwaltung sank die betriebsübliche wöchentliche Arbeitszeit in den vergangenen vier Jahren um je 1,2 auf 41,9 beziehungsweise 42,0 Stunden, im Baugewerbe um 0,7 auf 43,8 und im Bereich «Handel, Gast-, Reparaturgewerbe» um 0,5 auf 43,2 Stunden. Bei den Banken und Finanzgesellschaften verminderte sich die Arbeitszeit im selben Zeitraum um 0,1 auf 42,4 Stunden.

Am höchsten lag die betriebsübliche Arbeitszeit 1988 im Gartenbau mit durchschnittlich 45,0 und im Gastgewerbe mit 44,4 Stunden pro Woche. Am wenigsten lang wurde im vergangenen Jahr im grafischen Gewerbe (40,6 Stunden) gearbeitet. Allerdings hat hier in den vergangenen Jahren keine Arbeitszeitreduktion stattgefunden. An zweiter Stelle folgt die Uhren- und Bijouteriebranche mit 40,9 Stunden.

(Quelle: Volkswirtschaft 9/89)

Informatikanwendung als zentraler Wettbewerbsfaktor

Die effiziente Handhabung von Informationen und Wissensbeständen entwickelt sich immer mehr zum zentralen Inhalt wirtschaftlichen Handelns. Sowohl in der Produktion als auch bei der Erbringung von Dienstleistungen erfolgt eine zunehmende Individualisierung des Produkteangebots, welche bei der raschen und präzisen Planung und Durchführung von Kundenaufträgen einen Umgang mit spezialisierten Daten notwendig macht. Gleichzeitig bringt die Internationalisierung des Marktgeschehens – beispielsweise auf den Finanzmärkten – eine zunehmende Verdichtung der Informationsabläufe mit sich und zwingt die Unternehmen zu entsprechend hohen Sach- und Personalinvestitionen in die Informationsverarbeitung. Damit sich diese Investitionen letztlich positiv auf Betriebsstrukturen und Unternehmensergebnisse auswirken, bestehen allerdings einige Voraussetzungen. Diese sind auf den Ebenen Hard- und Softwareangebot, unternehmensinterne Informatikplanung und -einführung sowie Mitarbeiterschulung und -motivation angesiedelt. Nicht zuletzt wird es aber auch für die Schweiz darum gehen, Informatik- bzw. Mikroelektronik-Anwendungen selbst als Dienstleistungen anzubieten und als möglichst international vermarktbare Wertschöpfungsquelle zu erschliessen. Doch bestehen noch einige Engpässe im Informatikbereich, die es im Interesse der internationalen Wettbewerbsfähigkeit abzubauen gilt.

Zunehmende Bedeutung der Software im Wirtschaftsablauf

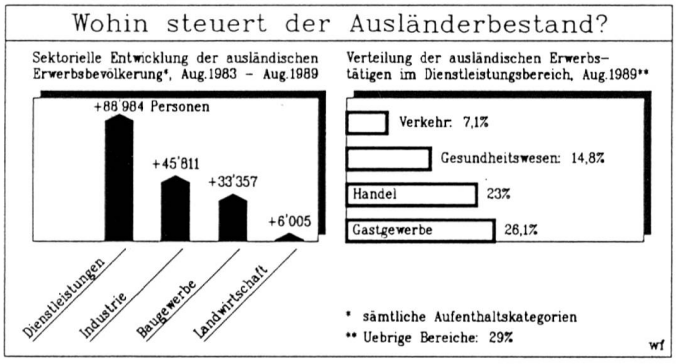
Effiziente Informationsverarbeitung setzt neben entsprechenden Geräten auch Anwendungsprogramme, sogenannte «Software», voraus. Software existiert zwar oft in standardisierter Form, doch erfordern technische Anwendungsmöglichkeiten (integrierte Schaltungen) und praktische Anwendungserfordernisse die spezifische Anpassung und Spezialisierung der Informatik-Anwendung. Es geht zum Beispiel in der Industrie zunehmend darum, eine Software einzusetzen, welche es – etwa beim Einsatz der computerintegrierten Fertigung (CIM) – ermöglicht, eine Produkteidee rasch in ein marktgängiges Produkt umzusetzen. Die Anpassung von Software wird von den Schweizer Unternehmen zwar oft selbst vorgenommen, doch stehen diesem Prozess manche Schwierigkeiten entgegen. So muss das entsprechende Fachpersonal erst rekrutiert, aus- und weitergebildet werden, um überhaupt die Voraussetzung zur Handhabung komplexer Informationsverarbeitungssysteme zu erhalten. In diesem Zusammenhang ergeben sich für die Schweiz längerfristig dann einige Chancen, wenn es gelingt, eine entsprechende technologische Kompetenz zu erarbeiten. Diese umfasst zunächst die Beherrschung der «Schnittstellen» zwischen Mechanik, Elektronik und Informatik. Hinzu tritt ferner die Fähigkeit zur effizienten Anwendung und Weiterentwicklung von Informatikwerkzeugen im Planungs- und Entwicklungsbereich von (Mikroelektronik-) Produkten. Schliesslich müssen die Firmenleitungen in der Lage sein, die Möglichkeiten des Mikroelektronik-Einsatzes möglichst sachkundig auf ihre Kosten- und Ertragsfolgen abzuschätzen.

Chancen der Mikroelektronik nutzen

Um die strategisch bedeutsamen Chancen der Mikroelektronik und Informatik im internationalen Wettbewerb wahrzunehmen, sind gemeinsame Anstrengungen einer Vielzahl von Wirtschaftsteilnehmern notwendig. Dabei muss sich die Schweiz allerdings auch ihrer letztlich begrenzten wirtschaftlichen Ressourcen bewusst sein und ihre Kräfte auf zukunftsträchtige Marktfelder konzentrieren. Die Unternehmen sehen sich hierbei vor die Aufgabe gestellt, entsprechende Informatikanwendungen oder Angebote von Mikroelektronik-Produkten und -Dienstleistungen in ihre Unternehmenspraxis zu integrieren. Die Mitarbeiter müssen für die neuen technischen Hilfsmittel motiviert und angesichts des Fachkräftemangels wenn immer möglich zu informatikspezifischen Weiterbildungsaktivitäten angehalten werden. Der Staat sollte die Wirtschaft – wie bereits in Ansätzen geschehen – bei der Informatikanwendung dort unterstützen, wo dies Marktkräfte nicht immer vermögen (in den Bereichen Forschung, Technologietransfer und ausserbetriebliche Aus- und Weiterbildung). Die Arbeitnehmervertreter schliesslich sind angehalten, die Einführung neuer Technologien nicht zu behindern und von übermässig immateriellen Forderungen an die Betriebe – etwa ohne Rücksicht auf die (materiellen) Unternehmensverhältnisse – abzusehen.

Martin Leber

Vielfältige wirtschaftliche Rolle erwerbstätiger Ausländer



Die eindrückliche Entwicklung der schweizerischen Volkswirtschaft lässt sich auch an der Anzahl und sektoriellen Verteilung der erwerbstätigen Ausländer illustrieren. Der Bestand nahm zwischen Ende August 1983 und 1989 um 173 768 (23,8%) auf den bisherigen Höchststand von 904 059 Personen zu. Ihr Anteil an der gesamten ausländischen Wohnbevölkerung (ohne internationale Funktionäre, Saisonniers und Asylbewerber) erreichte 88,4%. Die ausländische Erwerbstätigkeit weist vielfältige volkswirtschaftliche Funktionen auf. Sie hilft insbesondere mit, quantitative und qualitative Engpässe auf den Arbeitsmärkten zu lindern. Diese Funktion lässt sich allerdings angesichts des bundesrätlichen Stabilisierungsziels der Anzahl Ausländer in der Praxis nicht problemlos erfüllen, wird doch um die knappen Koningente funktions-/qualifikationsspezifisch, geographisch und betriebsmässig hart gerungen. Daher sind längerfristig auch Massnahmen von Wirtschaft und Staat notwendig, welche zur vermehrten Ausschöpfung der Fähigkeiten bereits vorhandener Arbeitnehmer hinauslaufen.

Quelle: «Statistische Berichte des Bundesamtes für Ausländerfragen» August 1983-1989

Schweizer sparen mehr

Das verfügbare, nach Abzug von direkten Steuern und Abgaben für Konsum und Sparen verwendbare Einkommen der privaten Haushalte und Organisationen ohne Erwerbscharakter in der Schweiz nahm im vergangenen Jahr um 6,1% auf rund 174 Mrd. Fr. zu. Das verfügbare Einkommen umfasst Arbeitnehmereinkommen, Geschäftseinkommen der Selbständigen sowie Vermögens- und Mietzinseinkommen der Haushalte. Da die Konsumausgaben nur um 4,5% stiegen, konnte gegenüber dem Vorjahr relativ mehr gespart werden: Der Anteil der Ersparnis am verfügbaren Einkommen erhöhte sich von 8,4 auf 9,8%

Seit 1980 hat die Sparquote der privaten Haushalte erheblich zugenommen, da sich die Konsumausgaben weniger stark ausgeweitet haben als das verfügbare Einkommen. Lag sie 1980 bei 3,3% des verfügbaren Einkommens, so wuchs sie bis 1982 auf 6,2%. Nach einer gewissen Abschwächung auf 5,8% 1983 und 1984 sowie 5,7% 1985 kletterte die Sparquote 1986 auf 7%, um seither erneut markant zuzulegen. Im Mittel der Jahre 1980 bis 1988 wurden von den privaten Haushalten 6,5% ihres verfügbaren Einkommens gespart. Die höheren Erparnisse tragen wesentlich zur Finanzierung der unter anderem für die Wettbewerbskraft der Wirtschaft wichtigen Investitionen bei. Allein 1988 verzeichneten die Anlageinvestitionen (Bauten und Ausrüstungen) ein nominelles Wachstum von 11% und ein reales von 6,9%.

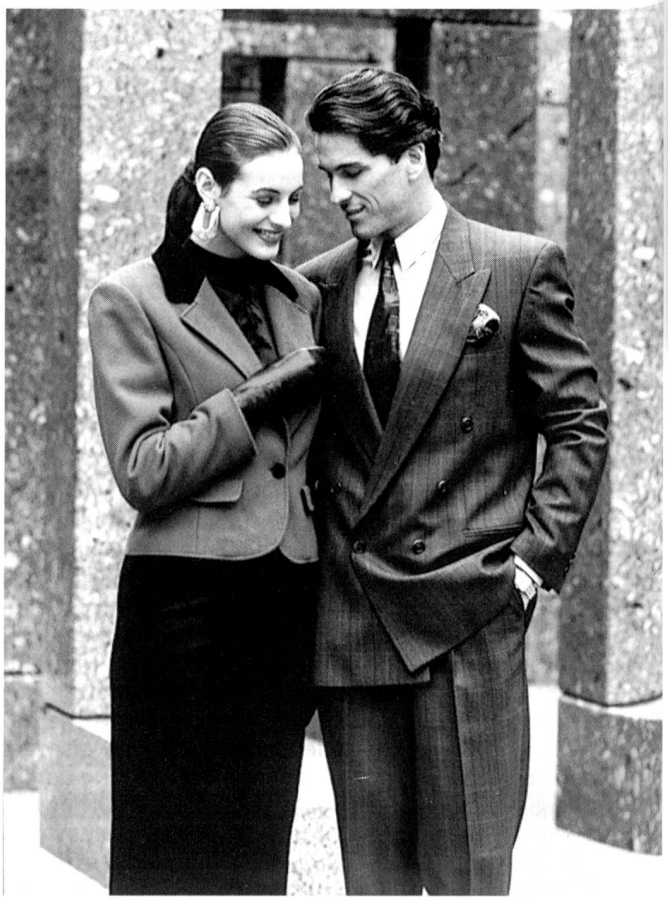
(Quellen: «Die Volkswirtschaft», diverse Jahrgänge)

Mode

Charles Veillon S.A., 1017 Lausanne

Das Erfolgsgeheimnis der Classic Collection by Veillon

Eleganz, Stil und Chic, kombiniert mit exquisiter Qualität zu vernünftigen Preisen, präsentiert in einem Prestige-Katalog: diese Formel ist das Erfolgsrezept der Classic Collection by Veillon, die mit der kommenden Herbst-/Wintersaison ihr erstes Jubiläum feiert.



H E I M T E X T I L

Da denkt man nur an trockene Zahlen und beinhartes Business, fährt nach Frankfurt, macht die besten Einkäufe des Jahres und kehrt pfeifend mit einem Kopf voll Kreativität, Ideen und Anregungen zurück. So ist das mit der HEIMTEXTIL.

Frankfurt, 10. – 13. Januar 1990.

IMTEXTIL. Weltmarkt für textile Wohnkultur. Messe- und Reiseinformationen, Eintrittskarten: Natural A.G., Vertretung Messe Frankfurt, St. Jakobsstrasse 220, Postfach, 02 Basel, Tel. 061-316 54 35-37, Fax: 061-313 31 33

Messe Frankfurt

Dieses Konzept prägt wiederum den neuesten Classic-Collection-Katalog, der in diesen Tagen verschickt wird und mit raffinierten Kreationen aus den internationalen Modemetropolen selbstbewusste Frauen und dynamische Männer begeistern wird.

Seide, Kaschmir, reine Schurwolle, Angora, Woll-Crêpe, Leder und Lammfell, in den schönsten Farbkombinationen, sind die Favoriten der Herbst-/Winterkollektion, und genauso verführerisch wie diese edlen Gewebe und hochwertigen Materialien sind auch die Preise der auserlesenen Modelle.

Die dritte Ausgabe des Classic-Collection-Kataloges besticht auch mit eleganten Accessoires, die gekonnt auf die Kreationen und die Mode abgestimmt sind.

Charles Veillon S.A., das grösste Mode-Versandhaus der Schweiz, verschickt jede Saison seinen Hauptkatalog an fast eine Million Haushalte und zusätzlich den Spezialkatalog «Together» mit exklusiver Kombi-Mode für Damen und Herren.

Tagungen und Messen

Gemeinsame Herbsttagung IFWS

Landessektionen BRD, Österreich und Schweiz

Erstmals haben die drei vorgenannten Landessektionen der IFWS eine gemeinsame Fachtagung, verbunden mit den jährlichen Landesversammlungen, durchgeführt. Tagungsort war am 12. und 13. Oktober 1989 das Sporthotel Rosenalm in dem bekannten Allgäuer Ferienort Scheidegg, wo auch die Teilnehmer nach dem fachlichen Teil des ersten Tages zu einem gemütlichen Abend mit Musik und Tanz zusammenkamen.

Vorgängig der eigentlichen Fachtagung fanden getrennt die beiden *Landesversammlungen der Sektionen BRD und Schweiz* statt. Die Vereinsgeschäfte der Schweizer Sektion konnten unter Leitung des Landesvorsitzenden F. Benz zügig behandelt werden. Daneben musste nach dem Tod des Generalsekretärs H. Hasler die Frage der Führung des Internationalen Sekretariats der IFWS geklärt werden. P. A. Vuilleumier, welcher schon bisher das Sekretariat betreute, wird diese Tätigkeit bis zur Generalversammlung der IFWS im Oktober 1990 weiterführen. Dort werden dann die überarbeiteten Statuten zur Abstimmung gelangen, und ein neuer Generalsekretär wird gewählt werden.

Der *XXXIII. Kongress der IFWS* findet vom 14.–17. Oktober 1990 an der Fachhochschule in Reutlingen/BRD statt und steht unter dem Thema «Moderne Maschentechnik für Bekleidung, Heimtextilien und den technischen Sektor». Neben der Vorstellung des Organisationskomitees konnte man Einzelheiten des Kongressablaufs erfahren. So sind 10–12 Vorträge und verschiedene Podiumsdiskussionen sowie Führungen durch mehrere Strickmaschinenfabriken und Maschenwarenbetriebe vorgesehen.

Die *Herbsttagung* umfasste zwei Vorträge und vier Betriebsbesichtigungen, wobei jeweils zwei Firmen ausgewählt werden konnten: J. Leven von der Firma W. Schlafhorst + Co., Mönchengladbach/BRD, sprach über eine neue Präzisionsspulenwicklung für die Stickerei. Er erklärte dabei vor allem die Stufen-Präzisionswicklung und schilderte die daraus resultierenden Vorteile. A. Schruhl von der Firma Rhodia AG, Freiburg/BRD, gaben einen umfassenden Überblick des breiten Produktionsprogramms von feintitrigen Polyester- und Polyamidgarnen für die Strickerei und Kettenwirkerei sowie deren Anwendungsbereiche.

Bei den *Betriebsbesichtigungen* des ersten Tages konnte zwischen der Firma Schoeller Textil Hard GesmbH in Hard/Vorarlberg – einer bedeutenden Kammgarnspinnerei – und der bekannten Strumpfwarenfabrik Kunert AG in Immenstadt/Allgäu gewählt werden. Am zweiten Tag mussten sich die Tagungsteilnehmer für die Firma Huber Tricot GesmbH in Mäder/Vorarlberg – Wäscheherstellung mit Rundstrickerei, Ausrüstung, Zuschneiderei – oder für die Firma Benedikt Mäser Textilwerke in Dornbirn/Vorarlberg – Herstellung von Wäsche, Sport-, Freizeit und Oberbekleidung mit Rundstrikkerei, Ausrüstung, Zuschneiderei, Motivdruckerei und -stikkerei – entscheiden.

Die beiden vom Berichterstatter besuchten Firmen Kunert sowie Huber sind jeweils die grössten ihrer Art in der BRD bzw. Österreich. – Das Werk Immenstadt der Firma Kunert fertigt mit 1200 Beschäftigten auf 800 modernen Feinstrumpfautomaten täglich 400 000 Stück Damenstrümpfe und -strumpfhosen. Dazu kommen noch 500 Strumpfautomaten im Werk Berlin. Die Konfektion wird in Griechenland, Marokko, Tunesien sowie in einem erst vor kurzem mit 10,5 Mio. DM errichteten, hochmodernen Werk in Portugal vorgenommen. Der Versand erfolgt ausschliesslich vom Zentrallager in Immenstadt, wo derzeit neben dem alten Lager für 10 Mio. Einheiten mit einem Aufwand von 13 Mio. DM ein neues Hochregallager für zusätzlich 15 Mio. Einheiten entsteht. Der Kunert-Konzern beschäftigt einschliesslich Hudson insgesamt 5300 Mitarbeiter in zwölf Betrieben.

Im Werk Mäder der Firma Huber werden von 320 Beschäftigten mit 134 Rundstrickmaschinen pro Tag 90 000 Zuschnittteile produziert, wofür täglich 10–13 t Garn benötigt werden. Die Zuschnitteile gehen zur Konfektion in Filialbetriebe. Das neu erstellte Hochregallager umfasst 4000 Palettenplätze und 8000 Einzelplätze. Sowohl Stickerei wie Ausrüstung und Zuschneiderei verfügen über modernste Maschinen, werden doch rund 10% des Umsatzes für Neuinvestitionen ausgegeben. Neben dem Stammhaus in Götzis verfügt die Firma Huber in Österreich über neun Produktionsstätten mit rund 2000 Beschäftigten.

Fritz Benz, 9630 Wattwil

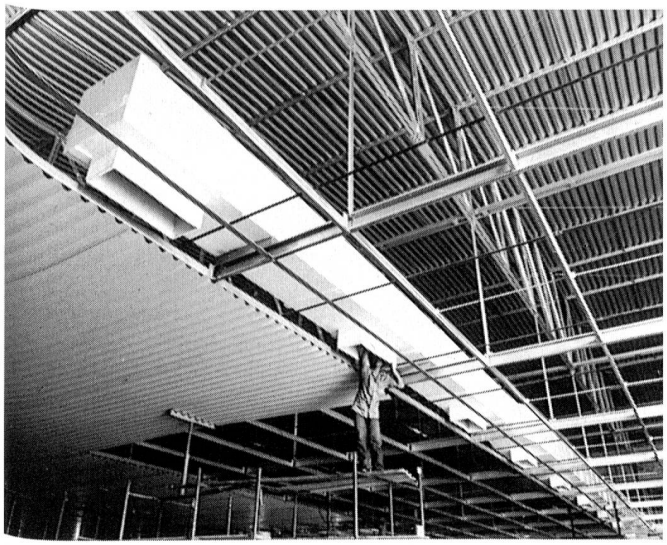
Sulzer-Textillufttechnik auf der OTEMAS 89

Verstärkte Aktivitäten der Sulzer-Textillufttechnik

Um dem steigenden Bedürfnis nach marktnaher Präsenz für lufttechnische Problemlösungen besser gerecht zu werden, hat die Sulzer-Abteilung Textillufttechnik eine ständige Vertretung in Hongkong errichtet.

Urs Bachmann ist Leiter dieser Arbeitsgruppe mit Sitz bei der Vertretung COSA Liebermann Ltd. in Kowloon, Hongkong.

Ein weiterer Stützpunkt ist in der Republik Korea vorhanden. Hier leitet Heinz Willi mit Sitz bei der COSA Liebermann Ltd. in Seoul die Planung und Ausführung von Projekten.



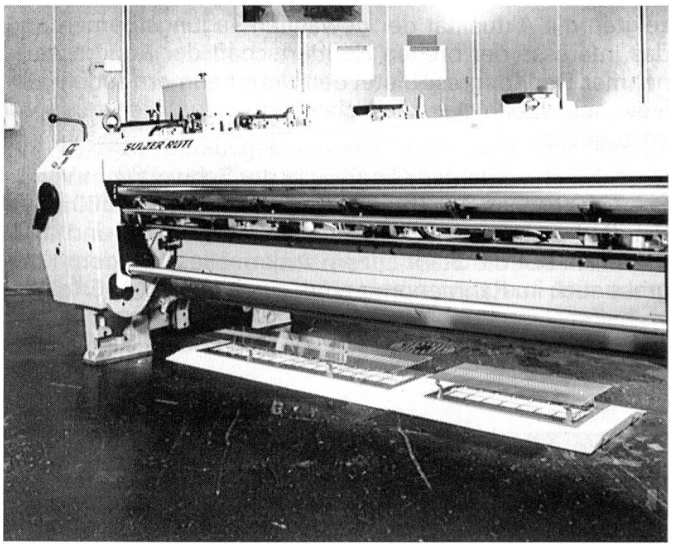
Montage von Deckenkanälen für eine Weberei im pazifischen Raum (Foto Sulzer, Nr. 0287 0075-5)

Dadurch sind mit Erfolg Projekte bis nach Australien unter Beibehaltung des Sulzer-Qualitätsstandards abgewickelt worden.
Das System der Arbeitszonenklimatisierung hat sich wegen seiner hohen Wirtschaftlichkeit auch dort bewährt. Der Vorteil liegt in der Reduktion der Luftvolumenströme auf etwa 55 bis 55 % und in der regelbaren Luftfeuchte für die Arbeitszone. Diese Vorteile wurden auf dem Sulzer-Rüti-Messestand an der OTEMAS durch Spezialisten erläutert, die während der gesamten Messedauer anwesend waren.

Sulzer-Arbeitszonenklimatisierung nun auch im pazifischen Raum vertreten

Die Sulzer-Arbeitszonenklimatisierung ist in allen Klimazonen und sowohl auf Spinnereien wie Webereien anwendbar. Die besondere Wirtschaftlichkeit des Verfahrens liegt darin, dass es nicht erforderlich ist, die gesamte Halle auf dem Luftzustand zu halten, wie für den Prozess gefordert. Statt dessen wird ein auf 55 bis 50 % reduzierter Luftstrom aufbereitet und direkt in die Arbeitszone geführt.

Dieser Luftstrom lässt sich besser regeln und mit geringerem Energieverbrauch erzeugen. Die Halle wird dann von der Luft ausreichend klimatisiert, die aus der Arbeitszone aufsteigt. Der spezielle Vorteil besteht darin, dass die Luftfeuchte auf



Webmaschine mit Bodenluftauslass für die Arbeitszonenklimatisierung (Foto Sulzer, Nr. 0288 0158-6)

die Verarbeitung des Materials abgestimmt wird, auch zonenweise, und beim Verlassen der Arbeitszone schnell absinkt. Dadurch kann ein kleinerer Befeuchter eingesetzt werden, und die Raumluft hat trotzdem einen angenehmen Zustand.

Auf die Materialverarbeitung hat es einen postitven Einfluss, z. B. verringerter Abrieb, weniger Fadenbruch.

Derartige Projekte werden direkt von den Sulzer-Stützpunkten in Hongkong oder Korea aus abgewickelt. Die in diesen fernöstlichen Aussenstellen tätigen Fachspezialisten waren während der ganzen Messedauer der OTEMAS in Osaka auf dem Stand von Sulzer Rüti anwesend.

AERTEL-Kongress 1989 in Luzern

Die Association européenne Rubans, Tresses, Tissus élastiques (AERTEL) mit Sitz in Clichy Cedex, Frankreich, führte ihren Jahreskongress vom 20. bis 22. September 1989 in Luzern durch. Der AERTEL gehören die in Landesverbänden zusammengeschlossenen Mitgliedfirmen elf westeuropäischer Länder an.

Der Kongress tagte im Palace Hotel in Luzern unter dem Thema «Chancen der Klein- und Mittelunternehmen». Als Referenten konnten namhafte Persönlichkeiten aus Wirtschaft, Industrie und Politik gewonnen werden. So referierte Dr. Peter C. Rogge, Direktor bei der Generaldirektion des Schweiz. Bankvereins, Basel, und Präsident des Verwaltungsrates der Prognos AG, Basel, zum Thema «Chancen und Risiken europäischer Mittelunternehmen in den 1990er Jahren». Dr. Günther Eckstein, Delegierter des Verwaltungsrates der R. Müller & Cie. AG, Seon, sprach als Praktiker über «Erfolgreiche Unternehmensführung in der Textilindustrie» und der Politiker und Ständerat Dr. Hans Jörg Huber, Rechtsanwalt, Zurzach, über «Die Schweiz vor der Herausforderung der EG».

Die angeregten und lebhaft genutzten Diskussionsrunden zeigten die Aktualität der gewählten Tagungsthemen und das Interesse der breiten Hundertschaft der Kongressteilnehmer. Der Kongress bietet den Unternehmern zudem Gelegenheit, Ideen auszutauschen und neue Zielsetzungen vorzugeben.

Organisiert wurde der Kongress in der Schweiz vom Verein Schweizerischer Bandfabrikanten, welchem rund 60% der Bandindustrie in der Schweiz zugehören. Kulturell und landschaftlich bot die Stadt Luzern zudem alles, um dem Kongress auch im Rahmenprogramm zu einem vollen Erfolg zu verhelfen.

ITMA 91 – elfte Internationale Textilmaschinen-Ausstellung:

Das Weltereignis der Textiltechnik in Hannover

Nach dem Ergebnis der Voranmeldungen verspricht die elfte Internationale Textilmaschinen-Ausstellung, die vom 24. 9. bis 3. 10. 1991 in Hannover stattfinden wird, alle vorangegangenen Veranstaltungen weit zu übertreffen.

Dies gilt zumindest für die von 1300 Ausstellern aus 37 Ländern benötigte Standfläche. Sie wird vermutlich 20 Prozent grösser als zur ITMA 87 in Paris sein und ist damit ein Indiz für den wachsenden Erklärungsbedarf moderner Textilmaschinen. Auch die Einführung neuer verketteter Arbeitsvorgänge führt zwangsläufig zu einem grösseren Standflächenbedarf.

Ein Zeichen für die steigende Internationalität und Attraktivität der ITMA 91 Hannover ist das um rund ein Drittel grössere Anmeldevolumen aus nichteuropäischen Herstellerländern. Vor allem werden die japanischen Produzenten ihre Standfläche nahezu verdoppeln. Dies beweist mehr als alles andere, dass allgemein die ITMA 91 in ihrer Vollständigkeit und Grössenordnung als das Weltereignis der Textiltechnik betrachtet wird.

Der Weltmesseplatz in Hannover mit seinem klar strukturierten Gelände bietet für die ITMA 91 die erforderlichen grosszügigen Fazilitäten. So ist es möglich, mit einer Gliederung in vier Angebotsschwerpunkte – Spinnereimaschinen, Webereimaschinen, Wirk- und Strickmaschinen und Veredlungsmaschinen – auf einer Ausstellungsfläche mit einem derzeitigen Anmeldestand von rund 180 000 m² netto spezielle Akzente zu setzen und damit insbesondere dem Besucherinteresse zu entsprechen.

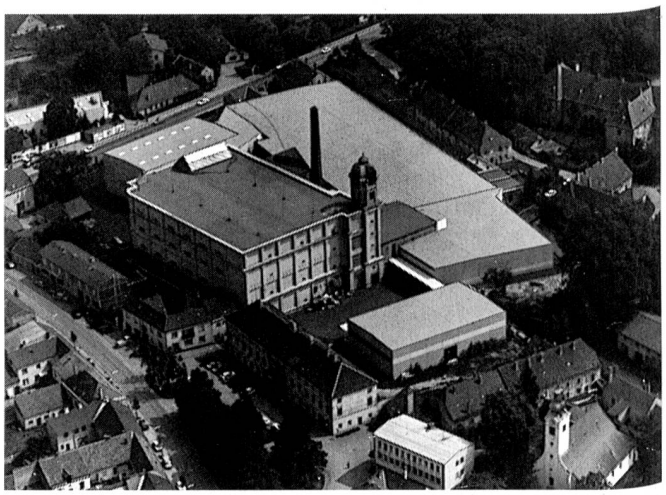
Angesichts der noch immer guten Textilkonjunktur in aller Welt liegen auch die Besuchererwartungen des veranstaltenden europäischen Komitees der Textilmaschinenhersteller CEMATEX im Vergleich zu allen früheren – traditionell in einem Vier-Jahres-Turnus in Europa stattfindenden – ITMAs entsprechend höher.

Ansprechpartner:
Organisationskomitee ITMA 91
D-6000 Frankfurt am Main 71
Telefon: (069) 6603-271
Teletex: 699 71 54
Telefax: (069) 6603-329

Firmennachrichten

L. Freistadtl eröffnet neue Spinnerei

Im Rahmen der renommierten Firmengruppe Schwadorfer Baumwollspinnerei hat die L. Freistadtl & Comp. eine komplette, neue Hochleistungsspinnerei errichtet. Sowohl der Bau der hiezu benötigten neuen Gebäude wie die gesamte maschinelle Einrichtung mit Anlagen aktuellster Technologie wurden bei Verzicht auf öffentliche Forderungen aus Eigenmitteln finanziert. Die gesamte Investitionssumme für dieses ambitionierte Projekt betrug rund 175 Mio. Schilling.



Die Schwadorfer Baumwollspinnerei, seit jeher am Standort Schwadorf an der Fischa bei Wien ansässig, zählt zu den führenden europäischen Viscosegarn-Spinnereien. Der Exportanteil – Hauptabnehmer sind der mittel- und westeuropäische Raum – beträgt mehr als 90%.
Foto: L. Freistadtl & Comp. / Schwadorf

In der seit 1802 bestehenden und seit 1909 im Besitz der Familie des heutigen Eigentümers, Alexander Roth-Pollack-Parnau, befindlichen Schwadorfer Baumwollspinnerei ist man 1974 dazu übergegangen, die Garnproduktion ausschliesslich auf den Rohstoff Viscose glänzend umzustellen. Dieser mutige und für den Zeitpunkt ungewöhnliche Schritt der Umstellung zu einem hochspezialisierten «Einsortimentspinner» hat sich bis heute als erfolgreich und richtig erwiesen. Die weitreichende Entscheidung ist Alexander Roth-Pollack-Parnau aufgrund seines langjährigen Aufenthaltes mit Ausbildung in den Vereinigten Staaten und der Erkenntnis, dass der heimische Markt zu enge Kapazitätsgrenzen setzt, verhältnismässig leichtgefallen. Mit vollem Vertrauen wurde beim Rohstoffeinkauf auf eine enge und exklusive Zusammenarbeit mit der Lenzing AG gesetzt, die sich gleichfalls bis heute bestens bewährt hat. Es entstand dabei eine echte und ergiebige Kooperation, in deren Rahmen der Rohstoff Viscose und die Ingenieure von Lenzing durch die äusserst anspruchsvolle Verarbeitung mit modernster Hochleistungsspinnerei-Technologie stark gefordert wurden, was zu wesentlichen Innovationen führte.

Die Zielsetzung der Unternehmensgruppe besteht darin, ihren anspruchsvollen Abnehmern von hochmodernen Webereien als verlässlicher Partner eine gleichmässige Qualität liefern zu können, die durch gewissenhafte und regelmässige Überprüfungen garantiert und wobei durch ständige Investitionen der hohe Standard erhalten und wenn möglich verbessert wird. Es gibt Kunden, mit denen bereits eine zwanzigjährige Zusammenarbeit besteht.

Mit der Umstellung auf die ausschliessliche Herstellung von Viscosegarnen erfolgte 1974 mit der ersten Annäherung an die EG eine Exportoffensive. Die Produktion betrug damals, bei einem Exportanteil von 30%, 1,7 Mio. kg / anno. Der Export konnte bereits 1976 auf gut 90% gesteigert werden.

Die Produktion entwickelte sich wie folgt:

1983	2,3 Mio. kg	1987	5,0 Mio. kg
1984	2,6 Mio. kg	1988	5,6 Mio. kg
1985	3,4 Mio. kg	1989	6,7 Mio. kg (Erwartung)
1986	3,4 Mio. kg	1990	7,3 Mio. kg (Planung)

Die eingesetzten modernen Maschinen neuester Technologie ermöglichten einen hohen Rationalisierungsgrad, der Beschäftigtenstand ist trotz des deutlichen Anstieges der Produktion nahezu gleich geblieben.

Die Unternehmensgruppe Schwadorfer Baumwollspinnerei (Schwadorfer und L. Freistadtl) ist heute im Marktsegment der drittgrösste Lieferant Europas, es werden zwei Spinnverfahren zur Garnherstellung eingesetzt: «Open-end» und Ringspinnerei.

Die ausschliessliche Verarbeitung von Viscose erübrigt den Betrieb einer Bleicherei.

Fischer Italia SRL

Das traditionsreiche Familienunternehmen Oskar Fischer GmbH (Fischer-Poege), Rottenburg am Neckar, hat in Giussano (Mi), Italien, eine eigene Tochtergesellschaft mit einer Beriebsgrösse von mehreren hundert Quadratmetern gegründet.

Die Fischer Italia SRL verfügt dort über eine Produktions- und Verkaufsabteilung, eine Serviceabteilung sowie eine ständige Maschinenausstellung für die Fischer-Poege-Weberei-Vorbereitungsmaschinen.

Die Standortwahl entspricht der Bedeutung des italienischen Textilmarktes, den Perspektiven im Hinblick auf Europa 1992 und der Tatsache, dass Mailand auch für aussereuropäische Besucher sehr gut zu erreichen ist.
Herr Friedrich Nickelsen, langjähriger Geschäftsführer der Oskar Fischer GmbH, Rottenburg, wird zukünftig beide Betriebe führen, unterstützt von in der Branche erfahrenen Mitarbeitern des Hauses Fischer-Poege.

Dominion Yarn Group USA

Verkaufserfolg von Zellweger Uster auf dem nordamerikanischen Markt

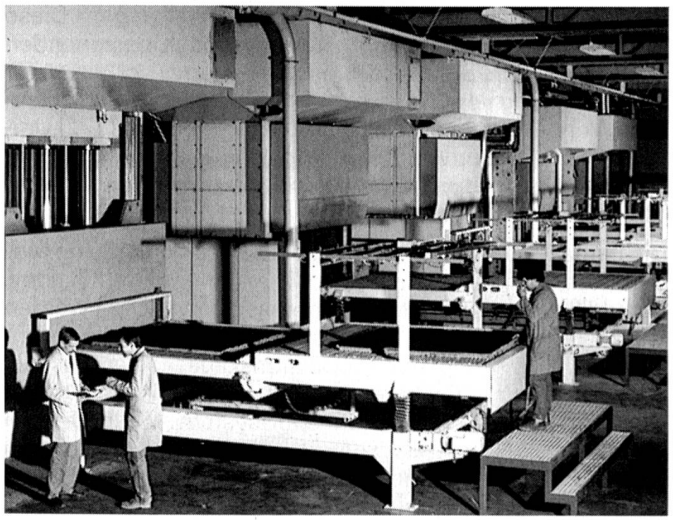
Die «Dominion Yarn Group», ein Unternehmen der nordamerikanischen «Dominion Textile Inc.», hat sich für die elektronische Überwachung ihrer Rotorgarnproduktion entschieden.

Die Qualität sämtlicher OE-Rotorgarne, die für die Herstellung von Textilien des Bekleidungs-Sektors in allen zur «Dominion Yarn Group» in USA und Kanada gehörenden Betrieben produziert werden, wird inskünftig mit Uster®-Polyguard-Anlagen überwacht. Der Auftrag für diese elektronischen Rotorgarn-Überwachungsanlagen Uster® Polyguard ist der grösste in der 5jährigen «Geschichte» dieses erfolgreichen Zellweger-Uster-Produkts.

Textilien fürs Auto

Der Fahrzeugbau ist ein grosser Kunde der Textilindustrie

Das kürzlich herausgekommene «Jahrbuch der Textilindustrie 1989» von Gesamttextil zeigt, in welchem Umfang andere Industriesektoren Textilien benötigen. Lässt man einmal die Bekleidungsindustrie («Konfektion») beiseite, deren Textilverarbeitung niemand überrascht, summieren sich die Textilkäufe der anderen Industriesektoren auf immerhin 5 Milliarden Mark im Jahr. Der grösste Industriekunde der Textilindustrie nach der Konfektion ist übrigens die Automobilindustrie.



Die Textilindustrie ist ein bedeutender Zulieferer für die Autoindustrie. Wie aus dem «Jahrbuch der Textilindustrie 1989» von Gesamttextil hervorgeht, setzen die Hersteller von Kraftfahrzeugen in der Bundesrepublik im Jahr Textilien für 1,8 Milliarden Mark ein. Unser Bild zeigt die automatische Beschickung von Heisspressen, in denen akustisch wirksame Dämmatten für Boden- und Seitenteile sowie freitragende Dachhimmel verformt werden. Typengerecht werden diese später mit textilen Dekorschichten weiterverarbeitet. Typisch technische Textilien, die laut Gesamttextil mittlerweile ein Fünftel der bundesdeutschen Textilproduktion ausmachen.
9/89 Foto: Gesamttextil / Peter Windstosser

Wie aus dem Jahrbuch-Aufsatz «Die dritte Säule der Textilproduktion – Technische Textilien» von Dipl.-Volkswirt Herbert Viereck hervorgeht, machen Textilien für technische Zwecke inzwischen etwa 20 Prozent des Gesamtproduktionswerts der bundesdeutschen Textilindustrie aus. Die zur Weiterverarbeitung in anderen Sektoren bestimmten «Industrietextilien» bilden einen Teil davon. Andere technische Textilien verlassen den Textilsektor als fertige Produkte. Beispiele liefern Feuerwehrschläuche, Gurte oder Verpakkungstextilien. Die beiden übrigen Säulen der Textilproduktion bilden die Bekleidungstextilien (55%) sowie die Heim- und Haustextilien (25%).
Der Kraftfahrzeugbau in der Bundesrepublik benötigt Textilien für fast 1,8 Milliarden Mark im Jahr. Das sind laut «Jahrbuch der Textilindustrie» mehr als ein Drittel der von der Industrie (ohne Bekleidungsindustrie) insgesamt bezogenen Textilgüter. Als nächstgrösster Abnehmer werden die Holzverarbeitung (643 Mio. DM), die Gummiverarbeitung (604 Mio. DM) und die Chemieindustrie (482 Mio DM) ausgewiesen. Dabei muss man beispielsweise an Polstermaterial und Bezugsstoffe, Reifencord und Filter denken.

Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur

Belgische Spinnereiindustrie investiert weiter in Rieter-Rotortechnologie

Aufträge für insgesamt mehr als 20 Millionen Schweizer Franken hat die Maschinenfabrik Rieter von drei führenden belgischen Textilunternehmen erhalten. Mit diesen Aufträgen wollen die Firmen Sofinal-Cotesa SA in Waregem, Santes SA in Oudenaarde und Union Cotonière (UCO), Gent, ihre Kapazitäten erweitern sowie bestehende Anlagen modernisieren und automatisieren.

Eine komplette Rotorspinnerei mit Rotorspinnmaschinen RU-14 bestellte die Firma Sofinal-Cotesa in Waregem. Diese Anlage ist als Kapazitätserweiterung zu den bestehenden 23 Rieter-Rotorspinnmaschinen geplant und vor allem für die Herstellung von Baumwolle und Viscosegarn konzipiert. Zwei Vorwerkslinien mit Ballenöffnung Unifloc A1/2, Unimix B7/3, ERM und Aerofeed-U speisen 14 Karden vom Typ C4. Anschliessend werden die Bänder in zwei Passagen über Strecken D1/2 verstreckt.

Die Firma Santens SA in Oudenaarde beabsichtigt eine Modernisierung ihrer bestehenden Ringspinnerei in Kilkenny, Republik Irland. Zwölf Rotorspinnmaschinen RU-14 werden zum Teil als Ablösung bestehender Ringkapazitäten, zum Teil als Ausweitung der Produktionskapazität aufgestellt. Diese Spinnmaschinen verfügen über einen Anschluss an das automatische Spulentransportsystem «SERVOcone» für die bedienungsfreie Entsorgung der Rotormaschinen mit automatischem Transport der Spulen auf ein vollautomatisch arbeitendes Palettiersystem.

Die Firma UCO, Gent, erteilte einen Auftrag über 10 Rotorspinnmaschinen vom Typ RU-14 für den UCO-Betrieb in Ronse. Darauf sollen Viscose- und feine Baumwollgarne hergestellt werden. Diese Maschinen ergänzen die bestehende Anlage mit 28 Rieter-Rotorspinnmaschinen.

Mit diesen Investitionen stellt die belgische Textilindustrie erneut ihrer ungebrochenen Glauben an die Zukunft unter Beweis.

Kreuzspulen vom AUTOCONER 238

Die Firma Caulliez Frères, einer der bedeutendsten Verkaufsspinner Nordfrankreichs, hat kürzlich in ihrer neuen Spinnerei in Valenciennes 12 AUTO-spin-CONER 238 im Verbund mit Ringspinnmaschinen der Firma Marzoli in Betrieb genommen.

Für Caulliez Frères waren die überlegene Kreuzspulenqualität und der hohe Nutzeffekt des AUTOCONERS 238 entscheidend. Als Zulieferer für Webereien und Wirkereien sind hochwertige Qualitätskreuzspulen für diese Firma ein unumgängliches Muss.

Auf den neuen AUTOCONERN 238 werden Garne aus Baumwolle und Baumwolle/Polyester im Nummernbereich Nm 20 bis Nm 80, hauptsächlich für die Strickereiindustrie, gespult.

Als Ersatz vorhandener Spulmaschinen liefert W. Schlafhorst & Co., 4050 Mönchengladbach noch zusätzlich sieben AUTOCONER 238 DX.

Ems-Chemie AG, Domat/Ems

Ems-Chemie erhält das Zertifikat für das Qualitätssicherungs-System nach der Weltnorm ISO 9002

Der hohe Qualitätsstandard und dessen Sicherungssystem im Bereich Polymerer Werkstoffe wurde der Ems-Chemie AG in Domat/Ems nach dem Zertifizierungs-Audit durch die Schweizerische Vereinigung für Qualitätssicherung (SQS) bestätigt. Das Zertifikat attestiert durch diese unabhängige und anerkannte Prüfstelle nicht nur den Einsatz geeigneter Qualitätssicherungssysteme nach ISO 9002, sondern auch die zweckmässige Handhabung und die entsprechenden organistatorischen Abläufe und Voraussetzungen.

Die Herstellung der Ems-Kunststoff-Rohstoffe erfolgt auf modernen Produktionsanlagen und mit strengsten Kontrollen, inklusive vollständiger Dokumentation des Ablaufes von der Eingangskontrolle bis zur Spedition der Kunststoff-Granulate und Pulver. Diese werden unter den Marken Grilon, Grilamid, Griltex, Grilesta, Grilpet und Grivory weltweit vertrieben.

Will ein Abnehmer von Produkten Vertrauen in die Qualitätsfähigkeit des Lieferungsunternehmens bekommen, kann er sich vertraglich durch dieses Zertifikat die Qualitätssicherungselemente nachweisen lassen.

Das SQS wird auch in Zukunft regelmässig die Kriterien der ISO-Norm überprüfen:

- Engagement des Managements
- Qualitätssicherungspolitik
- Erfüllen von Verträgen und Einhaltung von Absprachen mit Kunden
- Kundendienst
- Kontrolle von Verfahren und Einhaltung der Rezepturen und Produktionsanleitungen
- Aus- und Weiterbildungseinrichtungen

Die Zertifizierung nach ISO 9002 ist ein wichtiger Ausweis für die organisatorisch richtige Anwendung der Qualitätssicherung und findet weltweit zunehmend Anerkennung.

Die ISO 9002 wurde von fast allen nationalen Norminstitutioen in Skandinavien und Mitteleuropa übernommen und entspricht der Normung in den USA, so dass das Zertifikat in diesen Ländern offiziell anerkannt wird:

Schweiz:	SN-ISO 9002
Bundesrepublik Deutschland:	DIN-ISO 9002
Frankreich:	NF X50-132
Grossbritannien:	BS 5750 Part 3
Schweden:	SS-ISO 9002
USA:	ANSI/ASQC Q92
Europäische Gemeinschaft:	EN 29002

Dieses Zertifikat ist eine Auszeichnung aller Mitarbeiter, die sich um die Produkte- und Dienstleistungsqualität verdient gemacht haben, und für die Kunden eine Bestätigung der aktiven Qualitätspolitik des Lieferanten.

Stauffacher-Webblätter
für höchste Anforderungen

STAUFFACHER

Flach-Webblätter in ZINN, DURAFLEX- und NYLFLEX-Ausführung
Kanal-Webblätter für Luftdüsen-Webmaschinen
Spezialblätter nach Kundenwunsch

Stauffacher Sohn AG
Webblatt-Fabrik

8762 Schwanden/Schweiz
Telefon 058/81 35 35, Telex 875 459
Telefax 058/81 37 67

Stauffacher-Qualität

bertschinger
Gebrauchte Textilmaschinen

DURCH
UNS ZU VERKAUFEN

Wir bieten Ihnen die grösste
Auswahl von erstklassigen SECOND-
HAND-Maschinen aller BEKANNTEN MARKEN:

1 **KOMPLETTE BAUMWOLL-KÄMMSPINNEREI** 15 000 Spdl.
RIETER: Putzerei, Karden **C4,** Kämmerei **E7/5 1987**
ZINSER: Flyer **1988,** Ringspinnmaschinen **319 1982**
SAVIO: Spulerei, DD-Zwirnerei **1981–85**
5 **SCHLAFHORST AUTOCORO SRK,** 216 Rotoren **1982**
8 **SSI** OE-Maschinen **RU14 Spincomat 1984/85**
5 **SSI** OE-Maschinen **RU11,** 216 Rotoren **1981**
25 **RIETER** Karden, **GRAF-Umbau auf Hochproduktion 1989**
1 **RIETER** Kämmereivorbereitung **E2/4A + E4/1A REVIDIERT**
3 **RIETER** Wattenmaschinen **E2/4A AUTOLAP 1982–86**
1 **RIETER KOMPLETTE KÄMMEREI E7/4 1972–75**
3 **RIETER** Strecken **DO/6,** Kannenwechsler 20×48" **1978–83**
38 **RIETER** Ringspinnmaschinen **GO/2** 408 Spdl. **1978**
3 **RIETER** OE-Maschinen **M1/1,** 192 Rotoren **1976**
8 **SULZER** Webmaschinen **143" PU ZSD KR D1 F 1987**
16 **SULZER** Webmaschinen **143" PU ES E10 D1 F 1987**
18 **SULZER** Webmaschinen **130" MW E10 F 1987**
16 **SULZER** Webmaschinen **130" ES E10 F 1987**
2 **VOLKMANN** DD-Zwirnmaschinen **VTS-08-0 1985 NEU**

Auf unseren detaillierten Maschinenlisten sind alle diese Positionen und noch weitere ca. 1000 aktuelle Maschinengelegenheiten aufgeführt. Sollten Sie unsere Listen nicht schon erhalten, dann nehmen Sie bitte sofort mit uns Kontakt auf. Sie werden von den besten Spezialisten bedient.

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

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

SWISS-WASH
SILK

swiss COTTON

...MIT
CARL WEBER
STETS
GUT UND ZUVERLÄSSIG
AUSGERÜSTET

Aktiengesellschaft Carl Weber Textilveredlung CH-8411 Winterthur

Die Lehr AG, Münchwilen, baut aus

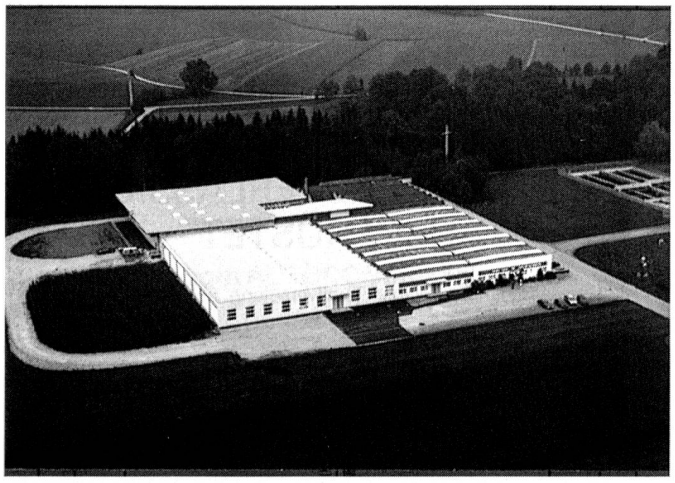
Die zur Eschler Gruppe gehörende Lehr AG hat einen weiteren Schritt zur Zukunftssicherung getan: Kürzlich wurde die Erweiterung des Fabrikareals vorgestellt. Mit diesem Ausbau festigt der Wirkerei- und Ausrüstbetrieb seine Position am europäischen Markt erheblich.

Einen weiten Bogen spannte der gutgelaunte und sichtlich stolze Firmenchef Kurt Eschler bei der Begrüssung. Die vor über 120 Jahren gegründete Firma kam im Juli 1973 an die Chr. Eschler AG, Bühler. 1974 produzierten 48 Kettstühle 130 000 kg Kettwirkware, heute beläuft sich die Produktion mit 45 Schnelläufern auf rund 400 000 kg bei praktisch gleichen Maschinenstunden.

Etwas Geschichte

1867 darf als Gründerjahr der heutigen Lehr AG angenommen werden. Heinrich Thomann erstellte im Murgtal ein Fabrikgebäude zur Produktion von Strümpfen. Diese Produktion hielt sich bis 1940. Dann wurde die Fabrikation verlegt. Das nun leerstehende Gebäude diente verschiedenen Zwecken und wurde 1957 von Ernst Lehr zum Preis von Fr. 100 000.– gekauft. Ernst Lehr flüchtete 1942 als Sohn eines ungarischen Gardinenfabrikanten in die Schweiz. Durch seine Kenntnisse konnte er gute Beziehungen anknüpfen und kaufte 1956 die ersten vier Raschelmaschinen und fertigte Gardinenstoffe. Dank seiner Bekanntschaft mit dem Maschinenfabrikanten Ernst Mayer, er arbeitete an verschiedenen Entwicklungen mit, war die Produktion immer mit den neuesten Maschinen ausgerüstet. In den 60er Jahren wurde Lehr «Gardinenkönig» genannt, die neuartigen Terylene-Gardinen boomten sein Geschäft in die Höhe.

1966 wurde die erste Fabrikhalle, 20 x 50 m, gebaut. Damals wurden Elastikstrümpfe und Hosen produziert, der Personalbestand wuchs auf 25 Mitarbeiter. 1971 und 1972 folgten weitere Bauten.



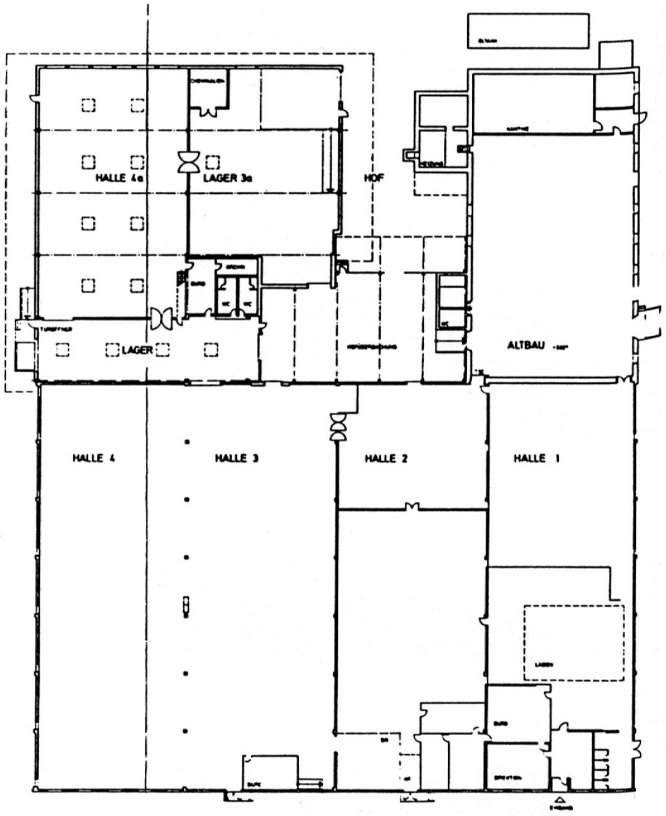
So präsentiert sich die Lehr AG heute. Der Neubau befindet sich hinten links.

Verkauf der Lehr AG

Im Frühjahr 1973 erkrankte Ernst Lehr so schwer, dass er bald darauf verstarb. Nach langen Verhandlungen übernahm die Chr. Eschler AG, Bühler, die Lehr AG, die bereits vorher als Lohnwirker für die Appenzeller Firma tätig war. Nach kurzer Zeit wurden alle Kettenwirk- und Raschelmaschinen von Bühler und dem Zweigbetrieb Arbon nach Münchwilen verlegt. Zusätzlich wurden 48 Maschinen installiert. Heute umfasst der gesamte Maschinenpark 45 Schnelläufer-Kettstühle, 11 Raschel- und 3 Jacquardmaschinen.

Produktionszahlen im Jahresdurchschnitt

Zettlerei	20 000 kg
Wirkerei	400 000 kg
Raschel	50 000 kg (425 000 m²)
Druckerei	320 000 lfm
Kaschierei	180 000 lfm (eine Maschine)



Grundriss der Liegenschaft Lehr AG, Münchwilen, mit den diversen Ausbauetappen:

Altbau	1867
Halle 1	1966
Halle 2	1968
Halle 3 und 4	1971
Halle 3a und 4a	1989

Der Neubau

Produkte aus Lehr-Wirkware finden in vielen Einsatzgebieten Verwendung: Gardinen, Stickböden, Hemden- und Blusenstoffe, Heimtextilien, um nur einige zu nennen. Neben Stoffen für technische Textilien sind Münchwiler Spezialitäten in vielen Sportarten besonders gefragt. Auch die bestens bekannten, transferbedruckten Anzüge vieler Skinationalmannschaften sind Marke Lehr.

Mit dem Erweiterungsbau parallel geht der Ausbau der Dienstleistungskapazität: In einem Teil der neuen Anlage stehen drei Transferdruckmaschinen sowie zwei Apparate zur Spritzlaminierung von Maschenware. Ein grosszügig bemessenes Labor und die neue Spedition haben hier ihren Platz.

Die dritte Eschler-Generation

In einem bemerkenswerten Referat nahm Peter Eschler Stellung zu Zukunftsperspektiven der Schweizer Textilindustrie. Der Sohn von Kurt Eschler ist seit Januar 1989 in der Lehr AG und betreut als ausgebildeter Textil-Ingenieur hauptsächlich die Ausrüstung der Stoffe.

Drei Transferdruck- und zwei Spritzlaminierungsmaschinen stehen im grosszügigen Neubau zur Verfügung. (Foto mittex)

Dabei dachte er laut über verschiedene Faktoren nach, die aus seiner Sicht für die einheimische Textilindustrie wichtig sind. Neben den gestiegenen Lohnkosten bereitet vor allem der ausgetrocknete Arbeitsmarkt grosse Sorgen, so fehlten die Grundlagen für eine Selektion. Diese Tatsache betreffe aber bekanntlich nicht nur die Textilindustrie. Die Personalknappheit mache jedem zu schaffen, im Extremfall könnten sogar Aufträge mangels Personal nicht ausgeführt werden.

Dynamischer Textilnachwuchsmann Peter Eschler: «Wir dürfen nicht mehr in Standards oder Kategorien denken, wir müssen individuelle Konzepte erarbeiten und realisieren.» (Foto: mittex)

Bezüglich Umweltschutz appellierte er an die Vernunft der Politiker, die ohne Zweifel nötigen Massnahmen in vernünftigen Grenzen zu halten. Die Verlegung des Produktionsstandortes ins Ausland nicht auszuführen sei heute fast zur Frage der Moral geworden. Tortz vieler Vorteile sei es aber nach wie vor angezeigt, im Land zu bleiben. Mentalitätsprobleme, hohe Anforderungen an Mitarbeiter und Controlling sowie grosse gesellschaftspolitische Veränderungen seien erhebliche Hindernisse. Besonders gewichtete der Referent die Bereitschaft zu hohen Dienstleistungen sowie eine Flexibilität auf der ganzen Linie. Peter Eschler: «Die richtige Vermarktung am richtigen Ort sowie ein kundenspezifisches Marketing sind unabdingbare Voraussetzungen für den Erfolg. Grundlage ist jedoch das Produkt, für welches den Ideen und der Phantasie keine Grenzen gesetzt sein dürfen.»

JR

26 AUTOCONER 238 von W. Schlafhorst & Co.

Für neue Spinnereien der Firma Sanko/Türkei

Die Firma Sanko Tekstil Sanayi ve Ticaret A.S./Türkei ist einer der grössten europäischen Baumwollspinner.

Insgesamt 70 AUTOCONER 138 sowie 195 000 Ringspinnspindeln und 8784 Rotorspinnstellen arbeiten bereits im Maschinenpark dieses Unternehmens.

In Konsequenz aus den bisher gesammelten guten Erfahrungen hat Sanko für seine zwei neuen Spinnereien 26 AUTOCONER 238 mit Rundmagazin geordert.

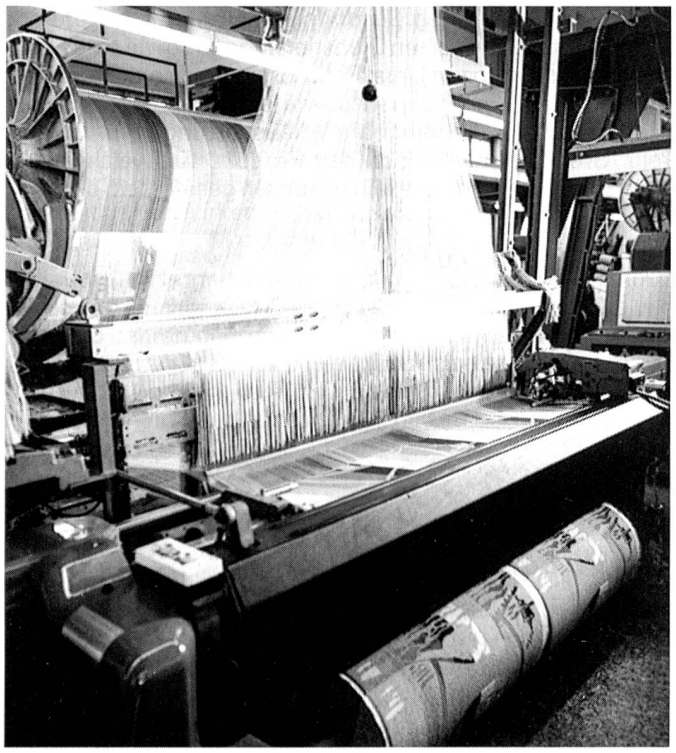
Sanko verarbeitet auf den neuen AUTOCONER 238 Garne aus Baumwolle und Baumwolle/Polyester im Nummernbereich Nm 40–Nm 50.

Jubiläum

Weseta: 125 Jahre Qualität

(kfs) Unter dem Motto «Marchsteine setzen – nicht Marschhalt» feiert das traditionsreiche Glarner Textilunternehmen Vereinigte Webereien Sernftal (Weseta) sein 125jähriges Bestehen und präsentiert sich im Jubiläumsjahr als leistungsstarkes, gesundes und gut geführtes Unternehmen, das auch in Zukunft seine Chancen nutzen wird.

Das grösste in der Schweiz auf Frottierwaren spezialisierte Unternehmen garantiert einen überdurchschnittlichen Qualitätsstandard und hat sich damit einen Namen über die Grenzen hinaus geschaffen. Für die Zukunft besteht das Ziel vor allem darin, neben dem Inlandgeschäft, in welchem Weseta stark ist, auch die Exporttätigkeit auszubauen.



Frottee-Webstuhl in Aktion:
Dieser Webstuhl produziert qualitativ hochstehende Frotteestoffe. Er steht in der Vereinigte Webereien Sernftal AG in Engi/GL, die dieses Jahr 125 Jahre alt geworden ist. Das erfolgreiche und innovative Unternehmen ist der grösste Hersteller für Frottestoffe in der Schweiz.

Der Verwaltungsrat ist zuversichtlich für eine erfolgreiche Weiterentwicklung, die noch manche Marktnische nutzen kann. Dabei kann sich das Unternehmen auch auf das hohe Engagement der rund 70 Mitarbeiter stützen. Kreativität, Flexibilität und Vielgestaltigkeit im Sortiment sichern auch weiterhin die starke Marktpräsenz und bilden die Basis für eine erfolgreiche Zukunft in der Textilwirtschaft.

Die Produktelinie reicht von mehrfarbigen Frottierwaren wie Handtücher, Badetücher oder Waschlappen bis zum Kinderlätzchen, die alle im Sernftal hergestellt werden. Es gelangen nur hochwertige Garne zur Verwendung. Grosse Bedeutung kommt auch der Entwicklung und Ausrichtung im Dessin, der modischen Gestaltung und den Farben zu. Eigene Textilentwerferinnen gestalten die Dessins, bestimmen die Farben und erstellen anschliessend die technischen Daten für die Produktion. Abnehmer der beliebten Frottierprodukte sind vor allem Warenhäuser, Grossverteiler und Fachgeschäfte in der ganzen Schweiz und im Ausland.

Eine Spezialität bilden die unter dem Markenzeichen «Dreamflor» hergestellten, besonders weichen und flauschigen Gewebe, bei denen es möglich wurde, edle Qualität mit verhältnismässig kleinem Gewicht zu verbinden. Uni Walk-Tücher verschiedener Schwere bieten eine grosse Auswahl von über 40 Farben. Eine weitere Spezialität ist die Anfertigung von Frottiertüchern mit der Einwebung von Namen (bereits ab drei Stück), die mittels eines eigens hiefür eingerichteten Webstuhls erfolgt.

125 Jahre Weseta-Geschichte

Weseta Vereinigte Webereien Sernftal AG wurde 1864 unter der Firma «Weberei Sernftal» gegründet und erbaut. Schon bald kam es zu einer Erweiterung und 1897 auch zur Übernahme der «Weberei Engi», so dass fortan das Unternehmen «Vereinigte Webereien Sernftal AG» hiess. Diese entwickelte sich zum grössten Arbeitgeber im Sernftal. Sie stellte sozusagen sämtliche Heimtextilien, Hemdenstoffe, Drills, Brillants, Piqués und Futterstoffe her. Nach der Jahrhundertwende erfolgten Exporte vor allem in den Balkan.

Dank der guten Jahre hatte die Firma auch die schwierigeren überwinden können, bis die Krise anfangs der 30er Jahre Rückschläge brachte, welche eine einschneidende Sanierung erforderlich machte. Diese gelang nicht zuletzt deshalb, weil sie mit einer umfassenden baulichen und maschinellen Umgestaltung verbunden war. Die Fabrik liess sich nachher schon in der äusseren Erscheinung kaum mehr erkennen.

1971 spezialisierte sich das Unternehmen auf die Herstellung von Frottierwaren und schaffte sich einen entsprechenden Maschinenpark an. Weseta präsentiert sich als solides und innovatives Unternehmen.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Fabelwesen

Fabelwesen haben schon seit eh und je die menschliche Fantasie beschäftigt. So etwa Kentaur im Altertum oder Eichhorn, Drache, Lindwurm im Mittelalter.

So ist es kaum verwunderlich, dass Fabelwesen auch in der Neuzeit unsere Fantasie beleben. Denken wir beispielsweise nur an den Yeti! Fabelwesen oder vielleicht doch Wirklichkeit? Reinhold Messner mag in einem seiner nächsten Bücher vielleicht näher darauf eingehen!

Uns interessiert in diesem Zusammenhang eigentlich der Yeti auch gar nicht besonders stark. Andere Tiere haben es dem Menschen, was seine sprachlichen Einfälle anbelangt, schon viel eher angetan. Ausdrücke aus dem Tierreich, Vergleiche mit Tieren prägen unsere Umgangssprache in vielen Bereichen. Beispiele könnten beliebig lange aufgezählt werden. Jedermann findet sie zuhauf vor der Haustüre sozusagen.

Die Rede soll nun aber sein von einer ganz bestimmten Spezies von Tieren oder Fabelwesen, welche sich vor allem in unserer täglichen Arbeit bemerkbar machen, sich sozusagen wie Ballone aufblähen können, nur um Wochen später ganz schlaff am Boden zu liegen.

Stiere und Bären sind es, welche immer wieder den Baumwollmarkt beleben. Darunter gibt es auch Fabelwesen – Bären mit Hörnern oder Stiere mit Bärentatzen!

Wir alle, welche den Baumwollmarkt zu analysieren versuchen, ihn wachsam beobachten, jagen wir nicht manchmal einem solchen Fabelwesen nach? Und dies vielleicht nur, weil Bären rote Tücher umgehängt haben und die Stiere diesen Anblick nicht ertragen können.

Hand aufs Herz! Seit Monaten sind wir alle «bullish» – und was macht der Baumwollpreis? Er steht still!

Nicht gänzlich zwar, aber es ist wie auf der Wippe – mal rauf, mal runter und dies in einem recht engen Bereich von 71.50 bis 76.50 cts/lb Basis New York Dezember-Terminkontrakt.

Ist der Stier mittlerweile zum Phantom verkommen?

Statistisch gesehen ist die Versorgungslage so angespannt wie eh und je!

Rohbaumwollüberträge von 3,3 Mio. Ballen in den USA und 24,3 Mio. Ballen weltweit lassen keinen anderen Schluss zu als weiterhin feste Preise!

Die USA, massgebend verantwortlich für die Preisgestaltung im internationalen Baumwollmarkt, verbrauchen so viel Baumwolle wie seit 21 Jahren nicht mehr. Im September 1989 wurden 33431 Ballen pro Tag verarbeitet. Hochgerechnet auf 12 Monate ergibt dies einen Baumwollverbrauch von knapp 9 Mio. Ballen!

Weshalb denn will der Stier momentan nicht weiterrennen?

Weil die Ernten auf der nördlichen Welthalbkugel eingebracht sind! Was im jetzigen Zeitpunkt an neuen Meldungen auf den Markt kommt, sind Fakten, sind Bestätigungen von Annahmen, welche schon vor Wochen oder Monaten gemacht wurden. Wir alle wissen, in diesem Markt bewegen Gerüchte, Annahmen den Markt viel stärker als Fakten!

Dazu kommt, dass weltweit die Nachfrage von Spinnereiseite in den letzten Wochen und Monaten nicht gerade blendend ausfiel.

Trotzdem: Der müde Stier könnte jederzeit wieder zu rennen beginnen! Aus welchen Gründen, werden Sie fragen!

Weil die Weltmarktpreise trotz fehlender Nachfrage von Spinnereiseite ihr Niveau haben halten können.

Weil anzunehmen ist, dass die Zurückhaltung der Spinnerei in bezug auf Rohstoffeindeckungen bald einmal erhöhten Einkaufsgelüsten Platz machen dürfte!

Weil ein zu Beginn schon zu Ehren gekommenes Fabelwesen seinen heissen Atem Richtung Osten gen Amerika blasen könnte. Ich meine damit den chinesischen Drachen! Die Gerüchte über bevorstehende, oder bereits schon getätigte, massivere Baumwolleinkäufe durch China wollen nicht verstummen!

Oder sind dies alles nur Fabeln? Fabelwesen, welche wohl unsere Fantasie beschäftigen, aber sonst nichts?

Der Monat November wird es zeigen, wird zeigen, ob zum Beispiel die Rückbildung der Rohstofflagerbestände in den Spinnereien auf angesichts des anhaltend hohen Zinsniveaus vernünftigere Grössen schon abgeschlossen ist.

Ende Oktober 1989

Volcot AG
E. Hegetschweiler

Marktbericht Wolle/Mohair

Die Hoffnung auf eine Besserung im Monat Oktober hat sich nicht erfüllt. Die Schweisswolle bewegt sich ausser in den sehr feinen Qualitäten auf Basis des Woolboards, welches letzte Woche den millionsten Ballen gekauft hat. Vor einem Jahr hatte dieselbe staatliche Institution keinen einzigen Ballen anzubieten. Man muss sich wirklich fragen, ob es zurzeit im Wollhandel noch mit rechten Dingen zugeht. So schlecht, wie es heute aussieht, kann es doch in Wirklichkeit gar nicht sein. Wahrscheinlich täte man gut daran, sich bei der heutigen Marktlage auf entfernte Liefertermine einzudecken, jedenfalls ein Teil davon, denn in Relation zur Schweisswolle ist der Kammzug geradezu unverschämt billig. Weltweit drosseln die Kämmereien ihre Produktion, um sie dann irgendwann einmal später wieder anzukurbeln. So könnte es gut möglich sein, dass die Dinge in einigen Monaten wieder anders aussehen werden. Selbstverständlich ist es jedem einzelnen überlassen, zu entscheiden, was im jetzigen Moment zu tun ist. Ich für meine Person sprechend kann Ihnen auch nicht weiterhelfen.

Australien

Wie oben bereits erwähnt, hat letzte Woche die AWC ihren millionsten Ballen erworben. Momentan übernimmt diese wöchentlich zwischen 50–65%. Die Marktpreise bleiben unverändert auf der Basis der AWC.

Südafrika

Auch hier übernahm das Woolboard ca. 60% des Angebotes. Die Preise sind etwas niedriger als in Australien, hervorgerufen durch die Konstellation der Währungen Rand/US.-Dollar.

Neuseeland

In der letzten Woche (16.–21. Oktober) fanden wegen Streiks in den Häfen keine Auktionen statt.

Südamerika

Eigentlich ist das Südamerika-Geschäft momentan noch am besten. Die Preise sind im Verhältnis zu 1988 als äusserst günstig einzustufen.

Mohair

Durch den etwas schwächeren Dollar ist Mohair von Texas leicht favorisiert. 80% der Herbstschur in Adults sind dort verkauft. Wann Mohair wieder kommt, ist nur noch eine Frage der Zeit. Positive Zeichen sind vorhanden.

Ende Oktober 1989

W. Messmer

Literatur

Organisieren – Führen – Entlöhnen

mit modernen Instrumenten

«Die Thematik des Buches ist hochaktuell und wird in Zukunft an Bedeutung zunehmen» (Finanz und Wirtschaft).

Insider nutzen dieses Grundwerk der Funktionsbewertung und Mitarbeiterbeurteilung erfolgreich in ihrer Managementpraxis. Kappel, ein Praktiker mit vielseitiger Erfahrung in fachlicher, methodischer und psychologischer Hinsicht, gibt hier Ratschläge aus langjähriger persönlicher Projektberatung. Sein Engagement liess ihn die Bedeutung des Grundsatzes «den richtigen Mann an den richtigen Platz» im-

mer bewusster werden. Er erkannte die Chance, mit diesem neuen Instrumentarium wesentlich mehr bieten zu können, als lediglich Gehaltsregulationen in Ordnung zu bringen. Der Organisations- und Führungsunterstützung kommt immer mehr Bedeutung zu, hängt doch die Leistungsbereitschaft eines Mitarbeiters entscheidend von Organisation und Führung ab, gepaart mit gerechter Entlöhnung. Die konsequente Anwendung dieser Strategie ist eine Grundlage für leistungsfähige Funktions- und Mitarbeiterstrukturen.

Inhalts- und Stichwortverzeichnis und das «Merkblatt für den Leser» helfen, mit dem Buch je nach Bedürfnis auch selektiv zu arbeiten.

Ein Standardwerk für Unternehmer wie für die öffentliche Verwaltung. Ein Arbeits- und Nachschlagewerk für Führungskräfte, Organisations- und Personalverantwortliche sowie für Politiker, die sich mit Fragen des Personaleinsatzes und der Leistungseffizienz auseinanderzusetzen haben.

Heinz Kappel, Zürich:
Verlag Industrielle Organisation, 8028 Zürich
3. Auflage: 346 Seiten, Abb., Tab., Nachschlageregister
geb., lam., sFr. 87.–
ISBN 3 85743 936 X

Projekt-Controlling und Reporting

Investitionsprojekte sicher im Griff!

Dieses Buch entstand aus der Praxis für die Praxis. Mit über 100 Formularen, Tabellen und Musterlösungen steht das «Wie» im Vordergrund. Investitionsanträge zu begründen und zu beurteilen gehört zu den ständigen Aufgaben des Managements. Häufig führt aber der Druck, auf einen bestimmten Termin exakte Wirtschaftlichkeitsdaten in Form von Investitionsrechnungen abzuliefern, zu Alibiübungen.

Hier setzt der Autor mit seiner *rollenden Projektüberwachung* ein. Dem Projektstadium entsprechend werden Daten mit der möglichen Genauigkeit erhoben und beurteilt, Checklisten dienen als Gedankenstütze. Ein ganzes Kapitel ist dem Riskmanagement und den Methoden der Risikobegrenzung gewidmet. Im Verlauf des Projektes werden die Projektdaten weiter konkretisiert, übersichtliche Checklisten ermöglichen Kontrolle und ständige Aktualisierung der Projektdaten und bieten damit ein hervorragendes Überwachungs- und Frühwarnsystem.

Der Autor führt eine offene Sprache. Als Verwaltungsrat in verschiedenen Industriebetrieben kennt er die Probleme. Neben Kosten, Finanzierungs- und Wirtschaftlichkeitskriterien gehören für ihn zur Projektführung genauso taktische Überlegungen zur Investitionsstrategie, Terminkontrolle und praktische Psychologie.

Ein Leitfaden für das Management aller Stufen, für Praktiker in der Unternehmung, die mit der Führung und Beurteilung von Investitionsprogrammen betraut werden.

Reiner M. Michel, Zürich:
Verlag Industrielle Organisation, 8028 Zürich
(270 Seiten, Abb., Tab., Formulare, Musterbeispiele,
Nachschlageregister, gebunden, sFr. 81.–)
ISBN 3 85743 940 8

EDV-Wissen für Anwender

Ein Informatik-Handbuch für die Praxis
9. Auflage, vollständig überarbeitet und erweitert

Die Autoren vermitteln in ihrem Standardwerk umfassend die notwendigen Grundlagen für Aufbau und Ausbau von EDV-Projekten. Das Werk ist – systematisch und didaktisch ausgewogen – in vier Teile gegliedert. Mit zahlreichen Checklisten, Ablaufplänen, Formularvorlagen und Begriffserläuterungen eignet sich dieses Standardwerk gleichermassen als «Informationsbank» und Arbeitshilfe für den Praktiker wie als (bewährtes!) Lehrbuch.

Teil 1 macht mit den neuesten Erkenntnissen der modernen DV vertraut: «Programmiersprachen der vierten und fünften Generation», «verteilte Datenbanken», «Mikro-/Mini-/Personalcomputer» gehören zu den Grundlagen.

Teil 2 «Methoden» wurde im Hinblick auf reine Software-Projekte erweitert. Die Phase «Detailkonzepte» wird eingehend beschrieben, Prototyping wird seiner heutigen Bedeutung entsprechend vertieft behandelt, und die Informationsstrategie, Grundlage jedes EDV-Projektes, wurde in einem eigenen Kapitel neu aufgenommen.

Teil 3 «EDV-Praxis» ergänzt den Teil 2, indem hier wichtige Aspekte von EDV-Projekten detailliert behandelt werden. Völlig neu ist das Kapitel «Psychologische Aspekte der EDV». Gestaltung von Bildschirmmasken, Aufgaben im «Informations-Center» zur Unterstützung der Anwender und anderes mehr werden behandelt. Das Kapitel «Rechtsverhältnisse im EDV-Bereich» entspricht dem neuesten Stand.
Die Ausführungen werden im Teil 4 «Fallstudie Elektra» konkretisiert, verbunden mit der Musterdokumentation eines EDV-Projektes. Auch dieser Teil wird den neuesten technischen Möglichkeiten der EDV gerecht.

Das ausführliche Glossar wurde um bedeutende neue Begriffe erweitert, ebenso der Index. Damit ist dem Anwender die Beantwortung beinahe jeder Frage im Zusammenhang mit EDV-Projekten möglich.

Der Praxiserfolg mit 35 000 verkauften Exemplaren bestätigt die herausragende Güte des Buchkonzeptes. Das Werk wird seit Jahren an bedeutenden Schulen und Unternehmen des In- und Auslandes zur Ausbildung eingesetzt. Eine englische Übersetzung ist 1989 bei Ellis Horwood (Chichester) unter dem Titel «Electronic Data Processing in Practice» erschienen, der Vertrieb erfolgt weltweit durch John Wiley (London und New York).

Ein Standardwerk über Informatik – aus der Praxis für Praktiker, für EDV-Anwender auf allen Unternehmensstufen, geschrieben.

M. Becker / R. Haberfellner / G. Liebetrau:
Verlag Industrielle Organisation, 8028 Zürich
716 Seiten, Abbildungen, Tabellen, Musterlösungen,
Formularvorlagen, Fachwörterlexikon
gebunden Fr. 85.–
9. vollständig überarbeitete und erweiterte Auflage
ISBN 3 85743 937 8

Neuerscheinung Appretur

Autorenkollektiv unter Federführung von Dipl.-Ing. Ulrich Stöckigt

Die Aufgabe der Textilveredlung besteht darin, durch eine rationelle Verfahrenstechnik für jedes Erzeugnis ein Optimum an Verkaufs- und Gebrauchsgüte zu erreichen. Die Lösung dieser Aufgabe erfordert umfangreiche Kenntnisse und Erfahrungen. Das Buch soll sowohl Lehrbuch für die Fach- und Hochschulausbildung als auch Nachschlagewerk für die betriebliche Praxis sein.

Leserkreis: Studenten und Lehrkräfte an Fach- und Hochschulen mit textilen Fachrichtungen, Meister, Technologen in der Veredlungsindustrie

Etwa 480 Seiten mit 363 Bildern und 56 Tabellen
16,5 cm×23 cm
Pappeinband etwa 44,- DM, Ausland etwa 56,- DM
LSV 3915, ISBN 3-343-00261-5
Bestellangabe: 547 255 4 Appretur
VEB Fachbuchverlag DDR-7031 Leipzig
Erschienen im ersten Quartal 1989

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Jahresbericht 1988

1. Vorwort

Sowohl die Maschenwarenindustrie wie auch unsere Fachvereinigung können auf ein erfolgreiches Berichtsjahr zurückblicken. Doch trotz dieser positiven Tendenzen sollten wir einem sich in der Zukunft noch verschärfenden Problem mit grösster Aufmerksamkeit und entsprechenden Aktivitäten begegnen: dem Nachwuchsmangel. Ähnlich der BRD befinden sich auch in der Schweiz viele Meister, Techniker und Betriebsleiter in der Altersklasse von rund 50 Jahren und darüber. Doch wer kann bei deren Ausscheiden aus dem Arbeitsprozess an ihre Stelle treten? Bei durchschnittlich 1–2 neuen Lehrverhältnissen pro Jahr in der gesamten Maschenwarenindustrie der Schweiz und einem meist sehr niedrigen Bildungsniveau dieser Wirk- und Strickmaschinenoperateur-Lehrlinge ist von dieser Seite kaum mit qualifiziertem Kaderpersonal zu rechnen. Die strengen Restriktionen bei Aufenthaltsbewilligungen für Ausländer und eine ähnliche Mangelsituation in den Nachbarländern verhindern andererseits die Anwerbung ausländischer Führungskräfte. Hingegen bietet die Schweiz bezüglich der Ausbildung eine gute und lückenlose Infrastruktur von der Berufslehre mit Einführungskursen über verschiedene fachspezifische Weiterbildungskurse bis zu mehrsemestrigen Lehrgängen für Meister, Techniker und Dessinateure. Leider machen derzeit mehr Ausländer als Schweizer von den hiesigen Ausbildungsmöglichkeiten Gebrauch. In dem sich verschärfenden Verdrängungswettbewerb braucht es heute hochqualifizierte Fachleute, um kreative, eigenständige Produkte zu entwickeln und sich damit gegenüber der Konkurrenz zu profilieren. – Wenn es nicht in Bälde gelingt, das Nachwuchsproblem in den Griff zu bekommen, wird dies in den kommenden Jahren zu einer Existenzfrage unserer Industrie werden. – Wir appellieren in diesem Zusammenhang daher an die Firmeninhaber, geeignete Mitarbeiter zur Weiterbildung zu motivieren und diesen auch Gelegenheit zur Teilnahme an Fachveranstaltungen und Weiterbildungskursen zu geben.

2. Mitgliederbestand

Die Zahl unserer Mitglieder hat sich 1988 leicht auf 97 Personen bzw. Firmen verringert. Wegen Berufswechsels, Pensionierung und Firmenliquidation gab es vier Austritte, andererseits konnten wir einen Neueintritt verzeichnen.

Die Aufnahme von
Herrn P. Braun, Strengelbach
Herrn W. Rogner, Wohlen
Herrn P.A. Vuilleumier, Küsnacht
Fa. Media AG, Heiden
Fa. Telmeco S.A., Le Lignon
wurde durch die Landesversammlung am 9. Juni 1988 bestätigt.

3. Finanzen

Trotz ehrenamtlicher Tätigkeit des Vorstands und sparsamem Haushalten reichte der uns nach Abzug der Beiträge an das Int. Sekretariat verbleibende Restbetrag nicht zur vollständigen Deckung unserer Auslagen, weshalb ein kleiner Vermögensverlust in Kauf genommen werden musste. Von den Fr. 40.– Mitgliederbeitrag für Einzelpersonen bleiben unserer Landessektion nach Abführung von Fr. 25.– an das Int. Sekretariat lediglich noch Fr. 15.–. Ohne eine Reduzierung des Beitrags an das Int. Sekretariat genügt der bisherige Mitgliedsbeitrag nicht mehr zur Kostendeckung.

Detaillierte Auskunft über Einnahmen, Ausgaben und Vermögensverhältnisse gibt die an der Landesversammlung verlesene Jahresrechnung.

4. Tätigkeit

Auch im Berichtsjahr betreute der Landesvorsitzende in Ermanglung eines Sekretärs wieder das Sekretariat und den Pressedienst.

Durch mehrere Rundsendungen und Publikationen in den Fachzeitschriften «mittex», «Melliand Textilberichte» sowie «Wirkerei- und Strickerei-Technik» informierten wir unsere Mitglieder über die vielfältigen Veranstaltungen der IFWS Landessektion Schweiz, BR Deutschland, Österreich sowie der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT).

Mit den vorgenannten Landessektionen sowie dem Int. Sekretariat der IFWS pflegte der Landesvorsitzende eine enge Zusammenarbeit, als deren konkretes Resultat die gemeinsame Herbsttagung 1989 anzuführen ist.

Vom Landesvorsitzenden wurde die Frühjahrstagung mit vier Vorträgen zu den Themenbereichen «Rundstrickma-

Industrieböden ■ LINOLITH Steinholz-Bodenbeläge ■ ZIMMERLI Hartbeton-Bodenbeläge ■ Kunstharzbeläge

Gussasphalt
Flachdächer

Schaffroth & Späti AG

8403 Winterthur, St. Gallerstrasse 122, Telefon 052 29 71 21

Filialen in Kreuzlingen und St. Gallen

Dessins
K. HARTMANN
Azmoos 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

MURGER
BAUMWOLL-FEINGARNE
für Gewebe von höchster Qualität
Spinnerei Murg AG
ZIEGLERTEX®
Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH
Postfach, 8065 Zürich
Telefon 01/829 27 25, Telex 56036
Member of Textil & Mode Center Zürich

CAMENZIND +CO
FASZINIERENDE FADEN KREATIONEN
SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 84 14 14

Wenn's um Umweltschutz geht...
...kann keiner die Augen verschließen.

Die Anforderungen an die Textilindustrie werden weltweit ständig strenger und umfassender. Das gilt für Arbeitsschutzverordnungen genauso, wie für Umweltschutzmaßnahmen. Ausweichen ist über kurz oder lang nicht mehr möglich. Die entscheidende Frage der Zukunft lautet deshalb: Wie kann diesen Vorschriften Rechnung getragen werden, ohne daß Produktivität und Rentabilität leiden? Wir von SOHLER AIRTEX haben auch auf diesem Gebiet Pionierarbeit geleistet. Unsere vollautomatischen Abblase-Absaug-Anlagen für Spinnereien und Webereien erfüllen diese Anforderungen bereits heute weitgehend. Die Mikrofilterung sorgt für reine Luft. Die hohe Leistung bei niedrigem Energieverbrauch senkt die Kosten und schont die Umwelt. Das sind nur 2 Gründe, warum wir weltweit als Spezialist für vollautomatische Reinigung von Textilmaschinen anerkannt sind. Wir planen, liefern, installieren unsere Anlagen exakt auf Ihre Betriebsverhältnisse abgestimmt. Das stellt Produktivität, Qualität und letztendlich die Rentabilität sicher. Schreiben Sie uns. Sie erhalten sofort komplette Unterlagen.

TEXTILMASCHINEN
VDMA
MADE IN GERMANY

SOHLER AIRTEX

SOHLER AIRTEX GMBH · Postfach 83 · D-7988 Wangen · West Germany
Telefon (07522) 3050+3059; Telex 732623 · Telefax (07522) 20412

schinen» und «Controlling» sowie die Besichtigungen einer Flachstrickmaschinenfabrik und einer Flachstrickerei organisiert. – Diese Tagung hatte rund 40 Teilnehmer zu verzeichnen.

5. Leistungen

Die Frühjahrstagung 1988 der Landessektion Schweiz umfasste am ersten Tag vier Referate mit folgenden Themen:

- Aktuelle Neuheiten des Terrot-Rundstrickmaschinenprogramms
  von J. Ulmschneider
  Fa. Terrot Strickmaschinen GmbH
- Wann lohnt sich die Investition einer Gebrauchtmaschine?
- Mayer-Peripheriegeräte und Zubehör für Rundstrickmaschinen
  von R. Bertrand, Fa. Mayer Recond GmbH
- Neuerungen bei Zubehör von Memminger für Rundstrickmaschinen
  von H. Behr, Fa. Memminger GmbH
- Controlling in der Textil- und Bekleidungsindustrie
  von P.A. Vuilleumier, Unternehmensberater

Der zweite Tag war den Besichtigungen der Flachstrickmaschinenfabrik Steiger SA und der Strickwarenfabrik Delta Tricot reserviert (siehe «mittex» 8/1988).

An der Frühjahrstagung 1988 der Landessektion BRD wurden vier Referate zu den Themen «Die deutsche Maschenindustrie im internationalen Wettbewerb», «Opto-elektronische Überwachungsgeräte für die Textilindustrie» sowie «Neuentwicklungen und Stand der Kettenwirkerei nach der ITMA 87» gehalten und die Kettenwirkmaschinenfabrik Karl Mayer GmbH sowie das Glasfaserwerk Schuller GmbH besichtigt.

Die Landessektion Österreich organisierte unter anderem eine Führung durch die Sockenfabrik Jacob Rohner AG.

An dieser Stelle möchten wir auch auf die vielfältigen Kurse, Tagungen und Betriebsbesichtigungen der befreundeten Fachvereinigungen SVT und SVF hinweisen, welche von IFWS-Mitgliedern zu gleichen Bedingungen wie für deren eigene Mitglieder besucht werden können. Unser Publikationsorgan «mittex» erhalten IFWS-Mitglieder zu einem stark vergünstigten Abonnementspreis. Neben den Veröffentlichungen in schweizerischen und deutschen Fachzeitschriften stellen wir unseren Mitgliedern zu den wichtigsten Veranstaltungen jeweils persönliche Einladungen, den Jahresbericht und das Protokoll der Landesversammlung sowie das Kursprogramm der SVT und das Mitteilungsblatt «stf intern» der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule regelmässig zu.

Mit den genannten Veranstaltungen kann unsere Fachvereinigung zwar das eingangs geschilderte Nachwuchsproblem nicht lösen, jedoch einen wichtigen Beitrag zur Weiterbildung von Kaderpersonal und Führungskräften der Maschenwarenindustrie sowie einschlägiger Branchen leisten. Für die uns hierbei von verschiedenen Seiten zuteil gewordene Unterstützung danken wir.

IFWS Landessektion Schweiz
F. Benz, Landesvorsitzender

Schweizerische Textil-Bekleidungs- und Modefachschule

TK 90 – Das neue Techniker-Ausbildungskonzept der STF

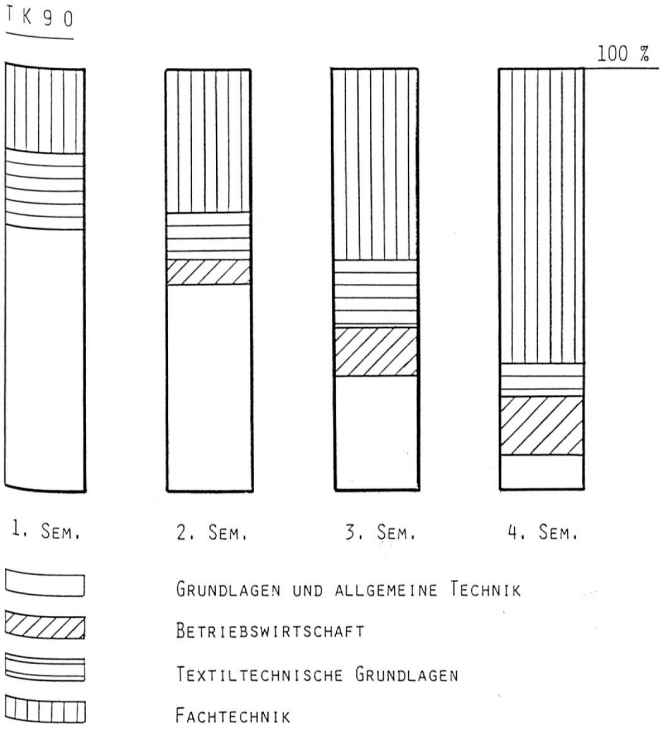
Schon seit mehreren Jahren wurden an unserer Schule Überlegungen zur weiteren Verbesserung der Technikerausbildung und zu ihrer Anpassung an die aktuellen und zukünftigen Bedürfnisse angestellt. Ein Projektteam hat nun im vergangenen Jahr auf der Basis der vorgängig erarbeiteten Berufsbilder, Anforderungsprofile, Lehrstoffübersichten und Richtzielvorschläge der verschiedenen Fachgruppen ein neues Konzept für die Ausbildung der Techniker TS in Textil- und Bekleidungstechnik ausgearbeitet. Dieses Konzept wurde im Frühjahr 1989 von allen Fachgruppen behandelt und mit einzelnen Änderungen genehmigt. Anschliessend wurde das TK 90 auch vom Bildungsausschuss der STF und vom BIGA gutgeheissen.

Die Ausbildung nach dem neuen Konzept wurde inzwischen in Zürich mit Beginn des neuen Kurses für Bekleidungstechnik im vergangenen August aufgenommen. Für alle Fachrichtungen der Textiltechnik in Wattwil wird das Studium nach dem TK 90 im August 1990 beginnen.

Was sind nun die wesentlichen Leitgedanken bzw. Neuerungen in der Technikerausbildung?

- Die Technikerausbildung in Wattwil und Zürich wird nicht speziell koordiniert. Wattwil bleibt Schwerpunkt für die Ausbildung aller Fachrichtungen der Textiltechnik, Zürich Ausbildungsort für die Bekleidungstechnik. Nach der Integration der Schweizerischen Modefachschule in die STF im Jahre 1988 soll in Zürich das Ausbildungsangebot innerhalb Bekleidungstechnik und Mode vertieft werden. Die Ausbildungskonzepte für Dessinateure, Textilkaufleute etc. werden in einer zweiten Phase separat überarbeitet.
- Neue Gebiete müssen in die Ausbildung aufgenommen oder vertieft werden. Die Ausbildung zum Techniker TS dauert deshalb für alle 5 Fachrichtungen (Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Wirkerei/Strickerei, Textilveredlung, Bekleidung) 4 Semester, für Textiltechniker mit der Kombination von zwei Fachrichtungen (Spinnerei/Zwirnerei und Weberei) 6 Semester. Im letzteren Fall ist der nathlose Übergang gewährleistet. Andere Kombinationen sind grundsätzlich möglich, müssen aber im Einzelfall gelöst werden.
- Der Studienbeginn in den einzelnen Fachrichtungen ist im Prinzip jährlich oder zweijährlich denkbar. Wie die Erfahrung zeigt, sind zuverlässige Prognosen über zukünftige Studentenzahlen kaum zu erstellen. Grundsätzlich sollte aber ein Studienbeginn in jeder Fachrichtung innerhalb von maximal 2 Jahren möglich sein, um angesichts des Mangels an qualifizierten Technikern im Textil- und Bekleidungsbereich keine Interessenten an andere Studienrichtungen zu verlieren. Während für die Fachrichtungen Spinnerei/Zwirnerei und Weberei ein jährlicher Studienbeginn vorgesehen ist, soll das Studium in den beiden Fachrichtungen Wirkerei/Strickerei, Textilveredlung und Bekleidung jedes zweite Jahr aufgenommen werden können.
- Die Stoffpläne sowie Umfang und Inhalt der einzelnen Lehrfächer wurden aufgrund der Berufsbilder und Anforderungsprofile unter Berücksichtigung von Vorschlägen der Fachlehrer und bisheriger Absolventen der STF gründlich überarbeitet. Der Unterricht erfolgt auch in Zu-

kunft mit Fächerverteilung über mehrere Semester, da eine Blockbildung aus verschiedenen Gründen erhebliche Nachteile mit sich brächte.
Die Fächer sind dabei wie folgt gegliedert (siehe Abbildung):



- Teil A für alle Fachrichtungen
  1. Grundlagen und allgemeine Technik
  2. Betriebswirtschaft
  3.1 Textiltechnische Grundlagen
- Teil B für die spezielle Fachausbildung (Vertiefung)
  3.2 Fachtechnik
  4. Diplomarbeit
- Freifächer, Schulungstage, Spezialkurse etc. ergänzen den Fächerplan.
- Im Bereich Textiltechnik sind die Studentafeln im Teil A mit geringfügigen Ausnahmen für alle Fachrichtungen gleich. Damit ist gewährleistet, dass je nach Studentenzahlen für die gemeinsamen Fächer aller Fachrichtungen Klassen in optimaler Grösse zusammengelegt werden können. Gleichzeitig können aber auch spezielle Bedürfnisse nach kleineren Klassen bei der vertieften Fachausbildung, wie sie zum Beispiel im Labor- und Praxisunterricht gegeben sind, berücksichtigt werden.
- Aufnahme- und Promotionsbedingungen bleiben im Prinzip unverändert. Wie bis anhin findet am Ende jedes Semesters eine Semesterabschlussprüfung statt. Neu ist die Diplomarbeit in einem Block von 6 Wochen am Ende des 4. bzw. 6. Semesters.

Die Halbwertzeit unseres Wissens wird immer kürzer. Ziel des neuen Konzeptes für die 90er Jahre ist es deshalb, unseren Studenten in nach wie vor praxisbezogenem Unterricht eine Basis allgemein technischer und betriebswirtschaftlicher Kenntnisse sowie grundlegende und vertiefte Fachkenntnisse zu vermitteln, die es ihnen erlauben, die weitere Entwicklung in ihrem Tätigkeitsbereich selbst mitzugestalten, und die eine ständige Weiterbildung auf einer soliden Grundlage ermöglichen.

EINLADUNG

Sind Sie in Ihrem Unternehmen zuständig für

Weberei

Kollektion

oder sind Sie ein Stoffstylist?

So sind Sie sicherlich an unserer Life-Vorführung der

ROJ S.T.I.

interessiert, welche am 13. und 14. Dezember 1989 in der Textilfachschule Wattwil/SG stattfinden wird.

S.T.I., wie das Wort selbst sagt - integriertes Textil-System - beabsichtigt eine Antwort zu geben auf alle Probleme von der Planung der Stoffe bis zur Verfolgung der technischen Aspekte der Produktion, der Verwaltung, der Programmierung, der Kontrolle, in einer integrierten Logik.

Gerne hoffen wir auch **SIE** an unserer **ROJ S.T.I.** Vorführung begrüssen zu können.

Für Auskünfte und Anmeldung wenden Sie sich bitte an:

Hch. Kündig & Cie. AG
Postfach/Kratzstrasse 21
8620 Wetzikon ZH
Tel. 01 930 79 79, Fax 01 930 66 01

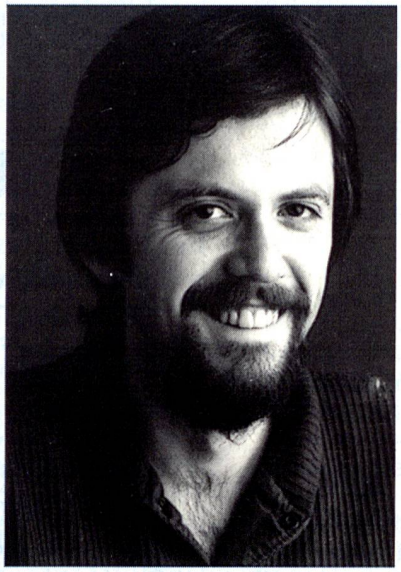
FORUM FORUM FORUM FORU
M FORUM FORUM FORUM FOR
UM FORUM **FORUM** FORUM F
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORU

SVT

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Persönlich...

Liebes SVT-Mitglied



Sind Sie auch ein «Textiler»? Dumme Frage, werden Sie denken, natürlich. Allein schon die Tatsache der SVT-Mitgliedschaft zeigt dies deutlich. Aber jetzt Hand aufs Herz: Sind Sie nicht nur «normale(r)» Textiler oder Textilerin, sondern ein richtige(r) – immer noch – angefressene(r) Vollbluttextiler(in)? Jemand für den es fast eine Schande ist, wenn man diese Tatsache überhaupt in Zweifel zieht? Ja? Dann sind wir uns ähnlich.

Sind Sie ein Mensch, der in einer ausweglosen Situation den Kopf aus dem Sand zog und mit demselben durch die Wand ging und dadurch das Unmögliche möglich machte? Noch besser. Wir Textiler leiden zur Zeit unter einem sogenannt schlechten Image. Und was ist denn nun ein Image? Es kann vereinfacht als subjektives Abbild einer Erscheinung gedeutet werden. Dabei ist das Gesagte eigentlich gar nicht so wichtig, aber der Gesamteindruck, der bleibt. Von wie vielen Personen des öffentlichen Lebens kennen Sie jedes gesagte Wort? Wahrscheinlich von gar nicht so vielen. Aber ob Ihnen diese Person sympathisch ist oder nicht, das wissen Sie – subjektiv – ganz genau, oder?

Und wir alle, die wir uns Vollbluttextiler nennen, stehen auch in der Öffentlichkeit, wir vertreten einen wunderschönen Berufsstand, eben die Textilindustrie. Und wir selber geben dieses Image, diese Erscheinung an unser Gegenüber ab, wie wir zu unserem Job stehen. Wie viele textile Hiobsbotschaften – berechtigte oder auch nicht – geistern durch die Köpfe der Nichttextiler? Wer kennt nicht die Klagen über den ausgetrockneten Arbeitsmarkt, die Not um den ausbleibenden Nachwuchs?

Kürzlich war ich als Berichterstatter in einem bekannten Textilunternehmen. Ein bedeutender Ausbau der Fabrikation wurde präsentiert. Was die Inhaber Wort für Wort den anwesenden Gästen erzählten, ist hier sekundär. Aber neben der gezeigten, beachtlichen Leistung war die positive Ausstrahlung und der Wille zum Erfolg überdeutlich spürbar.

Also, gehen Sie in einer ausweglosen Situation wieder einmal durch die Wand, Sie werden staunen, was Sie in Bewegung setzen können. Dann sind wir uns sogar sehr ähnlich.

Jürg Rupp

Neue SVT-Mitglieder

Diesen Monat düfen wir wieder neue SVT-Mitglieder begrüssen. Es sind:

Axel Baas
Pappelweg 4
3072 Ostermundigen

Barbara Erni
Strandbadweg 8
8610 Uster

Martin Regli
Weinbergstrasse 14a
5430 Wettingen

Maya Schneeberger
Mühlematt 647
5726 Unterkulm

Monique Studer
Höldeliweg 2
4460 Gelterkinden

Gabi Weder
St. Gallerstrasse 66
8400 Winterthur

Matthias Wilhelm
Alpenweg 8
5703 Seon

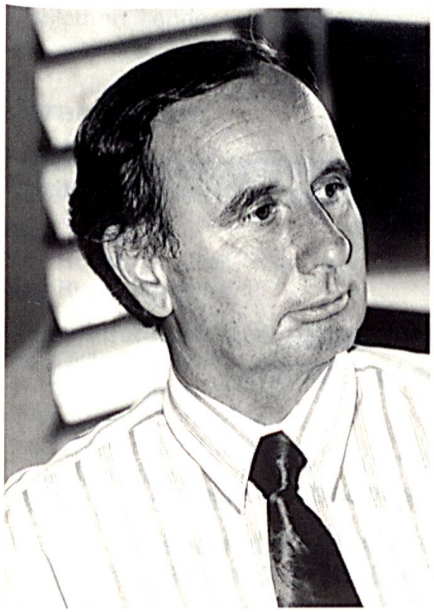
Herzlich willkommen in der grossen Familie der Textiler!

STV-Weiterbildungskurse 1989/90

Kurs Nr. 1 Seidenhandel

Die Schweiz spielt im Seidenhandel seit vielen Generationen eine bedeutende Rolle, meist im Verborgenen. Etwas Licht in diesen Aspekt brachte der erste Kurs der WBK im Wintersemester 1989/90.

Drei kompetente Referenten sprachen über den Seidenhandel, die Problematik der Beschaffung und Überwachung der Qualität sowie die traditionellen und neuen Veredlungstechniken des faszinierenden Rohstoffes.



Herbert Frei: Nach den Unruhen ist das staatliche Angebot wieder besser geworden, die Lage scheint wieder unter Kontrolle zu sein.

Seide. Mit diesem Wort verbinden sich Geschichten und Legenden, die weit über die Jahrtausende gehen. Wer kennt nicht die Sage von der chinesischen Prinzessin, die wunderbare Metamorphose der Seidenraupe. In 30 Tagen erhöht sich das Gewicht der Raupe um das 8000fache, aus einem 3 mm langen Wurm entsteht der bis zu 8 cm lange «bombix mori». Herbert Frei, Direktor der Siber Hegner Textil AG, gilt als fundierter Seidenspezialist. Über 300 Arten von Seidenraupen sind bekannt, an weiteren Kreuzungen wird gearbeitet. Herbert Frei verglich diese Bemühungen mit einen Renngestüt, wo immer bessere Tiere heranwachsen. Zur Zeit wird an Kreuzungen zwischen chinesischen und japanischen Raupen experimentiert.

Neue Klassifizierung

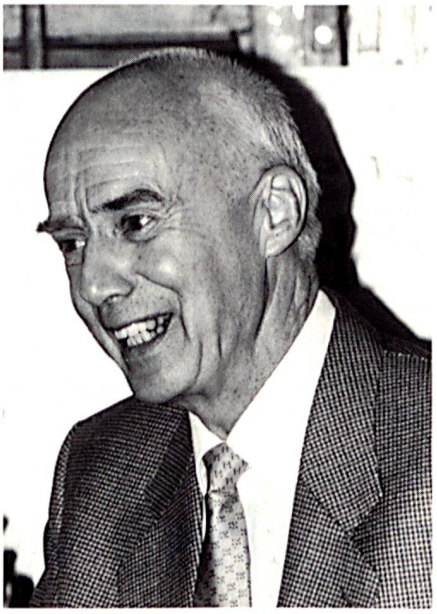
Seit Jahrtausenden wird die Seide visuell «nach Gefühl» beurteilt. Mit einem neuen System will man nunmehr in eine messbare Methode mit dem AIS-System gelangen. Bei Zellweger in Uster sei ein Gerät entwickelt worden, das die Seide objektiv beurteilen könne. Selbst in China ständen bereits einige Apparate.

Normalisierung im Seidenhandel?

Über die Seide ist speziell in den letzten Monaten viel geschrieben worden, besonders nach den Juni-Ereignissen. Die chinesischen Geschäftspartner hätten jedoch in den letzten Wochen grosse Bemühungen unternommen, das Vertrauen der Europäer zurückzugewinnen. So könne man hoffen, dass sich der Verkehr wieder normalisiere. Eingedenk dessen, dass die offiziellen Verkaufspreise für Grège 1988 um 57% und im laufenden Jahr um weitere 7% gestiegen sind, werden weitere Alternativen gesucht. So in Brasilien, wo dank japanischen Investitionen eine gut funktionierende Seidenindustrie entstand. Verschiedene Länder bauen zur Zeit, teilweise mit Unterstützung der Weltbank, eine lokale Seidenindustrie auf, um vom chinesischen Monopol wegzukommen. Für den Referenten ist es klar, dass es trotzdem für mindestens drei bis fünf Jahre noch keine echte Alternative zum Seidenhandel mit China gibt.

Grosse Arbeit – kleiner Ertrag

Adolphe Faes, Mitinhaber des Seidenhandelshauses Ostertag, Hausamann Faes AG, wartete als zweiter Referent mit einem interessanten Vergleich auf: Um 3,9 m^2 Crêpe de Chine mit einem Gewicht von 70 g / m^2 zu produzieren, sind folgende «Zutaten» nötig:
Ein Maulbeerfeld von 33 m,
dies ergibt 1800 Eier,
daraus schlüpfen 1500 Raupen,
die sich in 3 kg Cocons einspinnen,
um 364 Gramm Rohseide zu produzieren, welche den genannten Stoff ermöglichen.



Adolphe Faes: Die japanischen Kimonos absorbieren fast 40% des Weltverbrauchs an Seide.

Probleme des Seidenhandels

Anhand interessanter Zahlen zeigte der Insider des Seidenhandels, dass die Italiener ein Löwenanteil an verarbeiteter Seide besitzen. Als echte Güter des US-Dollarmarktes kämen nur noch 5% in den Handel, der Rest sei Spekulation.

FORUM FORUM FORUM FORU
M FORUM FORUM FORUM FOR
UM FORUM **FORUM** FORUM F
ORUM FORUM FORUM FORUM
FORUM FORUM FORUM FORU

Dies hätte eine Studie der Universität Southampton bewiesen. Alle Referenten sprachen mit grossem Eifer und viel Sachkenntnis.

Veredlung

Raymond Hofstetter, der weitgereiste Seidenfachmann, während seines temperamentvollen Vortrags.

So auch Raymond Hofstetter, langjähriger Mitarbeiter von Sandoz und Mitautor einer hervorragenden Broschüre «Seide und Farbe». Es ist schon eigenartig: Die 60 000 Jahrestonnen Seide machen nur 0,2% des gesamten Welthandels mit textilen Rohstoffen aus, aber wohl keine Faser geniesst eine derart herausragende Vorzugsstellung. Raymond Hofstetter stellte sich die Frage, was man denn mit Seide alles anstellen könne. Temperamentvoll zeigte er viele Möglichkeiten zur Verarbeitung und Veredelung auf. Er bedauerte aber, dass die «modernen Veredlungen» auch vor der Seide nicht haltmachen. Waschen, Rauhen, Crinkeln, all dies müsse die Seide über sich ergehen lassen.

Ein von Herbert Frei mitgebrachtes chinesisches Videoband über die Seidenproduktion und den Handel sowie eine angeregte Diskussion unter den gut 20 Teilnehmern rundete den von Kursleiter Stefan Ganter geführten, allseits gelungenen Tag ab.

JR

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

Geissbühler + Co. AG
Bleicherei Färberei Appretur
3432 Lützelflüh

Telefon 034-61 22 12 / 61 23 83
Telefax 034-61 24 82

Ausrüst- und Färbebreiten bis 320 cm

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

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

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

mittex

Zielgerichtete Werbung = Inserieren in der «mittex»

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

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