

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 98 (1991)
Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 08.08.2025

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

P 45 918

5

Stm.

mittex

Mai 1991

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

SOHLER
AIRTEX

SOHLER AIRTEX GMBH
Postfach 1551 · D-7988 Wangen · West Germany





Leicht –
schlagfest –
beständig

gegen

Korrosion

sind

**WAREN-
BÄUME**

aus
glasfaserverstärktem
Kunststoff
mit Korundstreifen
für sichere
Stoffmitnahme



Hersteller: H.P. Bopp, Kandern/BRD



Verkauf

Schweiz / FL

Vorarlberg:

HCH. KÜNDIG + CIE. AG

Textilmaschinen und Technisches Zubehör

8620 Wetzikon, Postfach 1259

Telefon 01 930 79 79, Telex 875 324

Telefax 01 930 66 01

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Mai 1991

Erscheint monatlich

98. Jahrgang

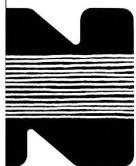
Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-
Fachleuten, Landesektion Schweiz

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Leitfaden	3	Marktberichte	40
Technische Textilien	4	Freier Wollmarkt sucht sein neues Niveau	40
Vielseitige Zellulosefaser	4	Marktbericht Wolle	41
Wie schützen sich Berufsleute vor Kälte, Wind und Wetter?	4	Marktbericht Rohbaumwolle: Kassensturz	42
Neue Resolutionen der CEN TC 248	5	Tagungen und Messen	44
Technische Textilien von Flachstrickmaschinen	6	Heimtextil America	44
Karl Mayer an der «Tectextil»	9	geotechnica Köln 1991	44
Antibakterielle Vliesstoffe	10	Ausstellungen	45
Textilien statt Beton	11	Faszinierende Vielfalt der schweizerischen Textilindustrie	45
Porträt des SVG	13	Firmennachrichten	48
Neue Ideen zur Konfektionierung von flexiblen Containern und Schlauchfiltern	13	Weitere Verkaufserfolge für Sohler Airtex	48
Bekleidung und Konfektionstechnik	15	Sulzer Rüti Projektilwebmaschinen für grössten Denimweber in Mexiko	48
IMB Köln, verlässlicher Gradmesser für technische Innovationen	15	Der 200. Uster Sliverdata ging nach Taiwan	50
Lectra Systèmes an der IMB	17	Umfangreiches Investitionsprogramm ersetzt konventionelle Rotorspinnerei	50
CIM-Ausbildung für die Textilindustrie	18	Saurer engagiert sich in Plauen	51
Im Hintergrund aktiv	21	Neue Markenstrategie von Rhône-Poulenc	51
Marktanpassung bei Microdynamics	23	Frottierwäsche im Test: Qualität gewinnt!	51
Mico-Data, ein neues Konzept im BDE-Bereich	24	Vietnams erste Sackfabrik für Ventilsäcke	52
Flexibilität und Transparenz in der Bekleidungsindustrie	26	Geschäftsberichte	52
Über Dienstleistung zum Produkt	26	Eskimo hat gut lachen	52
Zubehör	27	Aus- und Weiterbildung	53
Wollwaschmaschinenhersteller wagt sich in den Baumwollbereich	27	Rieter Geschenk an die ETH Zürich	53
Systempaletten für wassergefährdende Stoffe	27	Verbände	54
Wirkerei und Strickerei	28	Junge Talente und Schweizer Stoffe	54
Swisscut 2000 Bandschneidemaschine	28	Wünsche an Textilmaschinenbauer und Leitsystemanbieter	55
Mode	28	Fachbeirat «Qualitätsmanagement in der Textil- und Bekleidungsindustrie» gegründet	56
Modische Bonbons versüssen das weibliche Outfit	28	GVT-Info	57
Künftig weniger Besucher auf Textilfachmessen	29	Schweizer Stoffe in Kalifornien	57
Unternehmensberatung	32	STF	58
Praxisorientiertes Logistik-Management	32	«Dialog Textil – Bekleidung DTB»	58
Kaderschulung und Beratung im Aufwind	35	IFWS	59
Wirtschaftspolitik	35	Jahresbericht 1990	59
Protektionismus hat kurze Beine	35	SVT-forum	61
Wirtschaftsnachrichten	36	Die mittex, mehr als nur eine Zeitschrift	61
Aktivität in der Welt-Textilindustrie bleibt gedämpft	36	Mitgliedereintritte	61
Bundespatentgericht bestätigt Babcock-Patent	36	Voranzeige	62
Textilkonjunktur 1990 der BRD	37	Impressum	62

Textile Prüfungen sind unser Alltag.
Nutzen auch Sie die Erfahrung
unseres Spezialistenteams.



NICOTEX- Labor
Niederer + Co. AG
CH-9620 Lichtensteig
Tel. 074 7 37 11
Fax 074 7 37 91

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

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

Ihr Spezialist:



Bally Band AG, CH-5012 Schönenwerd

Telefon 064/41 35 35, Telex 981 549, Telefax 064/41 40 72

beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

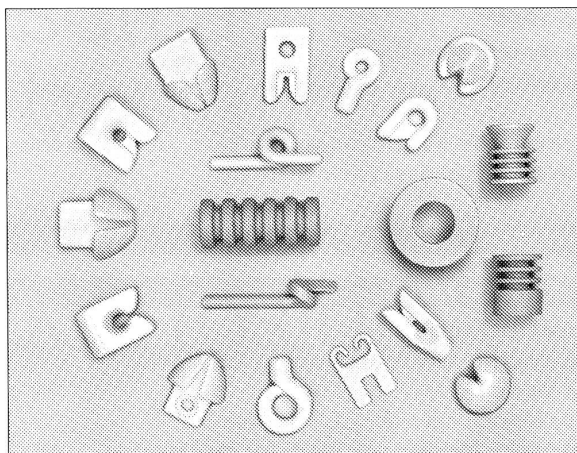
feine und feinste Zwirne aus Baumwolle im Bereich
Nm 100/2 (Ne 60/2) bis Nm 270/2 (Ne 160/2) in den
geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für
Weberei und Wirkerei/Strickerei.

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiede-
nen Feinheiten.

Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071/44 12 90, Telefax 071/44 29 80

ASCOTEX, BURNLEY (GB)

Textil-Keramik



ab Lager und als Spezialanfertigung

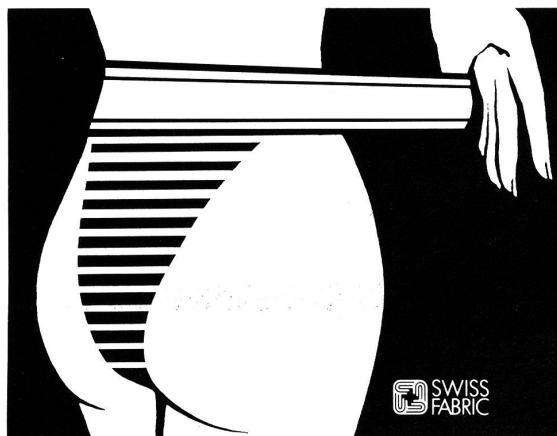
FIBAG

Bereich: Industriebedarf, Postfach 4, 5745 Safenwil
Telefon (062) 99 94 99
Fax (062) 99 94 88, Telex 981 934

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



**Elastische Bänder, gewoben
und geflochten.
Elastische Kordeln
und Häkelgalonen.**

geka

G. Kappeler AG
Postfach
CH-4800 Zofingen
Tel. 062 / 97 37 37
Fax 062 / 97 37 49

SWISS
FABRIC



Die Arbeit eines Zeitungsmachers ist spannender als jeder Krimi. Sie gibt Einblick in viele Gebiete der Textil- und Textilmaschinenindustrie. In der Redaktion sammeln sich täglich viele Meldungen. Alle wollen gelesen und gewichtet werden. In die Mitteilung wirklich interessant? Hat sie einen echten Neuigkeitswert? Ist sie für den mittex-Leser auch – und das im buchstäblichen Sinn – lesenswert? Dies sind die wichtigsten Kriterien im Rennen um einen Platz in der nächsten Nummer.

Hier fällt einem immer wieder das gleiche auf: Die Meldungen aus dem Ausland überwiegen die Berichte der Schweizer Textil- und Textilmaschinenindustrie. Dabei wird doch auch in der Schweiz geforscht, entwickelt und produziert. Die einheimische Textil-, Textilmaschinen- und Bekleidungsindustrie ist hauptsächlich im hochwertigen Standard zu suchen. Viele eidgenössische Produzenten haben sich die Nischenpolitik auf die Fahne geschrieben.

Also. Hier gäbe es doch sicher viel Neues, und damit Wissenswertes zu schreiben. Warum fällt es denn so vielen Unternehmen schwer, darüber zu berichten? Eine positive Meldung über eine Neuentwicklung, oder ein grosser

Verkaufserfolg macht sich doch besser, als die dauernden Hiobsbotschaften, die nicht unwesentlich zum aktuellen Image der Schweizer Textilindustrie beigetragen haben.

Fürchtet man sich etwa davor, dass ein vermeintlicher Konkurrent auf die eigene Entwicklung aufmerksam werden könnte? Vor ein paar Jahren habe ich einmal geschrieben, dass heute nicht mehr die Grossen die Kleinen, sondern die Schnellen die Langsamen überflügeln werden. Wer zuerst kommt, hat den Zeitvorteil, bis der Kopist soweit ist. Dies gilt natürlich nicht für den wichtigen Bereich der Stoffanbieter im Nouveautésektor.

Damit schliesst sich der Kreis um die Meldung: Ist das Produkt zur Marktreife gelangt, muss es bekannt gemacht werden, und das auf möglichst breiter Basis. Nur so kann der Zeitvorteil optimal genützt werden.

Lesen Sie doch im Anschluss an diesen Leitfaden meine Zeilen auf Seite 61. Vielleicht helfen diese beiden Kommentare mit, die Kommunikationsarbeit in Ihrem Unternehmen zu überdenken.

Jürg Rupp ■

Vielseitige Zellulosefaser

Die Nachfrage nach zellulosischen Textilfasern wird im zunehmenden Masse auch durch ökologische Überlegungen beeinflusst, denn gerade diese aus dem natürlichen Rohstoff Holz gewonnenen Fasergattungen sind biologisch vollständig abbaubar.

Mit einer Jahreskapazität von mehr als 125 000 Jahrestonnen gehört die Lenzing AG weltweit gesehen zu den grössten vollintegrierten Viskose- und Modalfaserherstellern.

Die zellulosischen Viskose- und Modalfasern werden wegen ihrer hohen Saugfähigkeit, physiologischen Unbedenklichkeit und Umweltfreundlichkeit bei Hygieneprodukten wie z.B. Tampons, Slipeinlagen, Babywindeln sowie Inkontinenzprodukten eingesetzt. Weitere Anwendungsgebiete finden sich in der Medizin, der Kosmetik, im Haushalt und bei technischen Textilien, vor allem als Beschichtungsträger. Lenzing Modalfasern zeichnen sich durch hohe Reinheit, leichte Verarbeitbarkeit, textilen Griff, hervorragende Bedruckbarkeit sowie optimale Licht- und Farbechtheit aus.

Als Novitäten bezeichnet Lenzing Feintiter aus Viskose bzw. Modal für

dichtere und gleichmässige Vliesstoffe. Dieser Vorteil kommt vor allem in neuen Vliesstoffverfestigungstechnologien wie z.B. Spunlaced, zum Tragen.

Die schwerentflammbare Viskosefaser «Lenzing Viscose FR» wird für Schutzbekleidung (Feuerwehr, Industrie und Militär), Möbelbezugsstoffe, Bettwäsche, Matratzenüberzüge aber auch als Flammenbarriere bei Interlinern sowie für technische Artikel eingesetzt.

Die Röntgenkontrastfaser Lenzing Viscoray dient zur Markierung von Tupfern, Kompressen und Operationshilfsmitteln im OP-Bereich.

Sehr erfolgreich verläuft die Pilotproduktion der neuen Zellulosefaser (NMMO-Prozess), die zum ersten Mal auf der Techtextil einem breiten Fachpublikum vorgestellt wird. Ein umweltverträgliches Lösungsmittelspinnver-

fahren führt zu einer neuen Fasergattung, die wegen ihres Feuchtigkeitsaufnahmevermögens, der erhöhten Festigkeit sowohl im nassen und trockenen Zustand als auch der biologischen Abbaubarkeit alle Voraussetzungen mitbringt, zur bedeutendsten industriell hergestellten Zellulosefaser der Zukunft zu werden.

Anwendungstechnische Beratung und Produktentwicklung sind ein wesentlicher Bestandteil des Fasermarketings. Deshalb pflegt das Unternehmen den intensiven Erfahrungsaustausch und beurteilt die Veranstaltung als branchenübergreifenden Treffpunkt für textiltechnische Innovationen.

Lenzing AG, A-4860 Lenzing ■

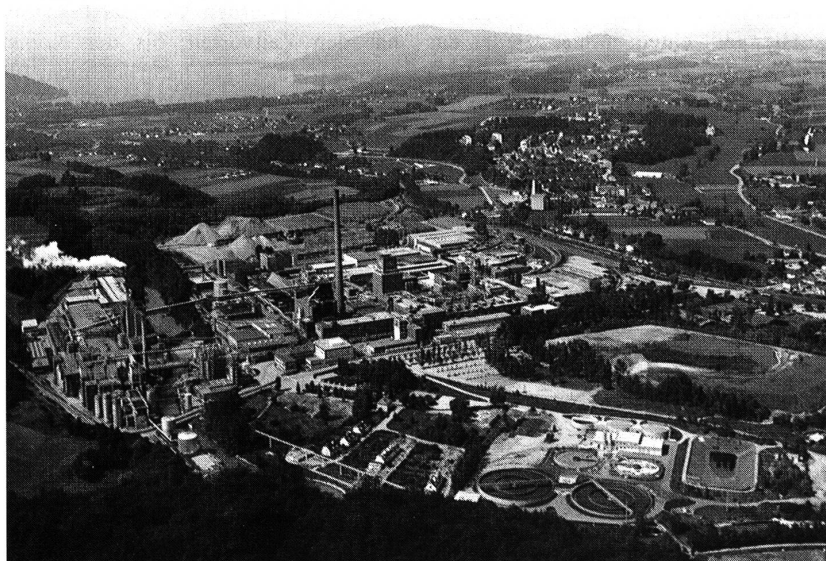
Wie schützen sich Berufsleute vor Kälte, Wind und Wetter?

Um sich bestmöglich vor Wind und Wetter zu schützen, setzen im Freien arbeitende Berufsleute vorwiegend auf wärmeisolierende Bekleidung.

Ohne Unterkühlung und einigermaßen trocken durch den Arbeitstag zu kommen, hatte erste Priorität.

Es gelang jedoch mehr schlecht als recht. Der Körper war zwar gegen aussen gut abgeschirmt. Gegen innen aber hatte diese Abschirmung häufig unangenehme Folgen:

Ein äusserst unangenehmes, Kältegefühl entstand durch den Stau der Körperfeuchte und dadurch wurde das sensible, körpereigene Micro-Klima gestört.



Gesamtansicht der Lenzing AG

Foto: Lenzing AG

Die Problemlösung

Die Chr. Eschler AG, ein Mitglied der Swiss High-Tex Group, hat sich mit diesem Problem, mit dem viele Berufsleute und Sportler im Alltag konfrontiert werden, sehr intensiv beschäftigt. Die Antwort bringt das EEC-System (Eschler-Ergonomic-Clothing-System), welches nach folgendem Prinzip funktioniert: Ganz nach dem «Zwiebelsystem» hüllt sich der Mensch, je nach Bedürfnis oder Klimaverhältnis, mehrschichtig in seine Bekleidung.

Das EEC-System bedingt den Aufbau der Bekleidung von innen nach aussen und unterscheidet drei Zonen für ein gesundes Micro-Klima des Körpers:

1. Die Leibwäsche

Ein rasches Abführen der Körperfeuchte weg vom Körper ist notwendig, damit kein Kältegefühl und kein Feuchtestau aufkommen können.

2. Die Isolation

Eine hohe Wärmeisolation wird durch einen besonders konstruierten Microfaser-Flausch erzielt.

3. Der Schutz gegen die Elemente

Dieser optimale Schutz ist winddicht, wasserdicht und trotzdem wasserdampfdurchlässig. Der Körper bleibt trocken und leistungsfähig. Das Prinzip beruht auf konsequenter Anwendung modernster Fasertechnik, mehrschichtigem Laminatverfahren und Membran-Bonding. Eingesetzt werden dabei vorwiegend elastische Maschenwaren – auch antibakteriell und flammhemmend ausgerüstete Stoffe.

Einsatzgebiete

Neben den vielseitigen Sportmöglichkeiten wie Segeln, Surfing, Radsport usw., wird das EEC-System auch im Bereich der Arbeitsschutzkleidung eingesetzt. Überall dort, wo unter extremen Bedingungen, bei möglichst grosser Bewegungsfreiheit, gearbeitet werden muss, zum Beispiel in Kühllhäusern, beim Bahnpersonal, im Strassenbau, Hafenarbeitern usw., hat sich das EEC-System bestens bewährt.

Chr. Eschler AG, Bühler
Mitglied der Swiss High-Tex Group ■

für die Bearbeitung einzelner Aufgaben Projektgruppen gebildet.

Resolutionen

Resolution 1

CEN TC 248 SC 1 erhält den Titel «Brennverhalten von Textilien, textilen Produkten und Textilien enthaltenden Produkten».

Aufgabenbereich:

- a) Normierung von Begriffen und Definitionen in Bezug zum Brennverhalten.
- b) Normierung von Prüfmethoden zur Beurteilung der verschiedenen Aspekte des Brennverhaltens von Textilien, textilen Produkten und Textilien enthaltenden Produkten, die im Aufgabenbereich von gegenwärtig existierenden CEN TC's nicht enthalten sind.
- c) Vorbereitung von Klassifizierungsschemen, die eine Einstufung des Brennverhaltens gestatten.

Resolution 2

Folgende ISO-Normen sind im UAP-Verfahren zu übernehmen:

- a) Nonwovens: ISO 9092, ISO 9073, Teile 1 bis 4
- b) Chemische Eigenschaften: ISO 105 (alle publizierten Teile; deutsche Übersetzungen müssen vorerst erstellt werden), ISO 811, ISO 4920 und ISO 9865 (wenn publiziert).
- c) Physikalische Eigenschaften: ISO 139, ISO 2313.

Resolution 3

Bildung von zwei neuen WG's:

- a) WG 3: Seile und Schnüre für die Landwirtschaft. Leitung: Rui Marques (Eurocord).
- b) WG 4: Beschichtete Textilien (AFNOR wird einen Leiter bestimmen).

Resolution 4

Für alle beschlossenen Arbeiten sind verantwortliche Projektleiter zu bestimmen, sofern nicht die Übernahme von ISO-Standards im UAP-Verfahren vorgesehen ist.

Neue Resolutionen der CEN TC 248

Am 26. und 27. Februar fand in Gent die 2. Sitzung der CEN TC 248 «Textilien und Produkte aus Textilien» statt. Im Rahmen dieses Treffens der CEN TC 248 fanden auch Sitzungen der WG 1 «Physikalische Eigenschaften» und WG 2 «Chemische Eigenschaften» statt.

Im CEN (Comité Européen de Normalisation) TC 248 führten Harry Leach, UK, in der WG 1 Jutta Cardinal, D, und in der WG 2 Peter J. Smith, UK, den Vorsitz.

Gesamthaft nahmen 60 Damen und Herren aus 12 Ländern an diesen Sitzungen teil.

Die wesentlichsten Ergebnisse wurden in Resolutionen festgehalten und

Resolution 5

Die beiden WG 1 «Physikalische Eigenschaften» und WG 2 «Chemische Eigenschaften» werden in Subcommittees (SC) umgewandelt.

Definition der Aufgabenbereiche:

SC 2: Normierung von Prüfmethoden für physikalische Eigenschaften von Fasern, Garnen und Flächegebilden.

SC 3: Normierung von Prüfmethoden für chemische Eigenschaften (inkl. Verhalten von Textilien beim Waschen und Chemischreinigen, Farbechtheiten, Farbmessung und Farbstoffcharakterisierung).

Bildung von Arbeitsgruppen

In der WG 1 «Physikalische Eigenschaften» (neu SC 2) wurden verschiedene Arbeitsgruppen gebildet mit dem Ziel, bestehende jedoch überholte ISO-Normen zu überarbeiten bzw. neue CEN-Normen vorzubereiten, wo keine ISO-Normen vorhanden sind, eine Normierung aus europäischer Sicht jedoch wünschbar erscheint.

Bezüglich einzelner Arbeiten wird auf das Protokoll des Meetings verwiesen.

Das neu gebildete CEN TC 248 SC 2 wird sich am 17. Juni 1991 in Frankfurt treffen, um das weitere Vorgehen zu besprechen.

In der WG 2 «Chemische Eigenschaften» (neu SC 3) wurde einstimmig beschlossen, sämtliche Farbechtheitsnormen (ISO 105) im UAP-Verfahren zu übernehmen und auch in Zukunft keine eigenen EN-Farbechtheitsprüfnormen zu entwickeln; hingegen – wie bisher – aktiv an der Tätigkeit der ISO/TC 38/SC 1 mitzuwirken. Für diese Aufgabe hat sich die informelle Gruppe ECE (Europäische Echtheitskommission) bestens bewährt. Die Arbeit soll daher weitergeführt werden.

Hingegen entspricht ISO 6330 (Waschen) europäischen Anforderungen nicht. Eine Arbeitsgruppe unter der Leitung von P.J. Smith wird sich dieser Aufgabe annehmen. Das gleiche gilt für die Bestimmung von Formaldehyd in Textilien. In verschiedenen Ländern

(Deutschland, Finnland etc.) bestehen verbindliche Grenzwerte, die nicht überschritten werden dürfen. Dabei sind verbindliche Prüfmethoden vorgeschrieben. In der Arbeitsgruppe, für die UK einen Projektleiter bestimmen wird, soll anhand der in D verbindlichen DIN-Norm abgeklärt werden, ob diese DIN-Norm als EN-Norm geeignet erscheint. In der Arbeitsgruppe sind Finnland, Deutschland, Italien, Schweden und die Schweiz neben Grossbritannien vertreten.

Auch ISO 3071 «Bestimmung des pH-Wertes in wässrigen Extrakten» ist nach Ansicht der meisten Experten zu überarbeiten. Das Ergebnis der dafür einzusetzenden Arbeitsgruppe (Leitung Italien) soll bei der 5-Jahres-Überprüfung der ISO eingereicht werden.

Die Charakterisierung von Farbstoffen wird in der ISO/TC 38/SC 1/WG 11 behandelt. Experten von Deutschland, Schweiz und UK sind in dieser WG 11 vertreten. Sie sollen abklären, ob eine

Übernahme als EN-Norm anzustreben ist und für das nächste Meeting des CEN TC 248 einen Antrag stellen.

Eine Arbeitsgruppe wird sich auch mit der Entwicklung eines Prüfverfahrens für industrielle Wäsche befassen. Projektleiter ist Mr. Kenyon, UK.

In anderen, als weniger dringend erachteten Fällen (z.B. ISO 3175 «Trockenreinigung», ISO 3759 «Vorbereiten, Markieren und Messen und Dauerhaftigkeit von flammhemmenden Ausrüstungen» (behandelt in ISO/TC 38/SC 2) werden die Resultate der entsprechenden Arbeitsgruppen der ISO abgewartet.

Die nächste Sitzung der CEN TC 248 SC 3 wird wahrscheinlich in Verbindung mit dem nächsten Meeting des CEN TC 248, das auf den 23. Oktober 1991 in Frankreich vorgesehen ist, abgehalten.

Dr. Werner Krucker ■

Technische Textilien von Flachstrickmaschinen

Technische Textilien sind keine Erfindung der letzten Jahre, sondern schon so lange bekannt, als es Textilien gibt. Man denke hier zum Beispiel an Netze, Seile und Segel. Erst 1978 jedoch erhielten Technische Textilien ihre eigene Klassifizierung.

Bezeichnenderweise befassten sich die Amerikaner schon frühzeitig mit darüberhinausgehenden Entwicklungen. Hervorgetan haben sich bereits in den 60er Jahren die H. York Company, Inc. und die Technical Wire Products Inc. Bereits 1963 fertigte die Thermashield-Technical Wire Products-Inc. Erzeugnisse mit überragenden Isoliereigenschaften aus keramischem Faserfilz mit verstricktem, flexiblem Draht mit der Eigenschaft, einer Temperatur bis zu 1260 ° Celsius zu widerstehen. Weitergeführt wurde diese Entwicklung in der Raumfahrt, um einen Bereich heraus-

zugreifen, bei der unter Verwendung von High-Tech-Garnen Produkte gefertigt werden, für die durch niedere Masse bei hoher Festigkeit und Steifigkeit zahlreiche Einsatzgebiete gegeben sind. Die Firma Stoll GmbH kann ebenfalls auf die Erfahrung einiger Jahrzehnte in der Entwicklung technischer Textilien zurückgreifen. Bereits in den 60er Jahren wurden in Zusammenarbeit mit Forschungsinstituten Elemente im Medizinbereich entwickelt.

Es liegt jedoch zum Teil an der Eigenheit der Produkte, dass im Gegensatz zu der Mode, die in der Öffentlichkeit

steht, über bestimmte technische Textilien weniger bekannt ist. Entwickler und Anwender, sei es in der Luft- und Raumfahrt oder zum Beispiel in der Automobilindustrie, sind bemüht, ihre Erfahrungen im eigenen Bereich zu halten. Ein Anwendungsbereich aus jüngster Zeit war der Einsatz der Tarnkappenflugzeuge mit hohem Anteil aus Faserverbundwerkstoffen (FVW). Diese Flugzeuge konnten unerreicht vom Radar ihren Aufgaben nachkommen.

Zu prüfen ist auch der Kostenfaktor

In bestimmten Bereichen, zum Beispiel in der Medizintechnik, spielen die Kosten im Vergleich zu den überlegenen Eigenschaften technischer Textilien eine eher untergeordnete Rolle. Ein weiterer Faktor ist die Wirtschaftlichkeit, die mit FVW-Bauelementen durch Gewichtseinsparung erreicht wird, so bestehen zum Beispiel beim Airbus A320 bereits 18% der Bauelemente aus Faserverbundwerkstoffen. Kosteneinsparungen an Treibstoff ergeben sich dabei bei jedem Start nach der Formel «Masse $\times$ Beschleunigung». Einfache textile Flächen, zum Beispiel Geo-Textilien in Menge und Masse, lassen sich dagegen auf Web-, Wirk- oder Rundstrickmaschinen kostengünstiger fertigen.

Klassische Anwendungsbereiche technischer Textilien sind heute:
Luft- und Raumfahrt
Geo-Bereiche
Automobilindustrie und Fahrzeugbau
Schiffsbau
Anlagenbau

Medizintechnik sowie Sportartikel

Zur Anwendung kommen vorwiegend:

1. Faserverbundwerkstoffe aus Kohlenstoff-, Aramid-, Carbon- und Glasfasern mit einer duroplastischen Matrix (Duromere), zum Beispiel Epoxdharz.
2. Faserverbundwerkstoffe aus Kohlenstoff-, Aramid-, Carbon- und Glasfasern mit thermo-



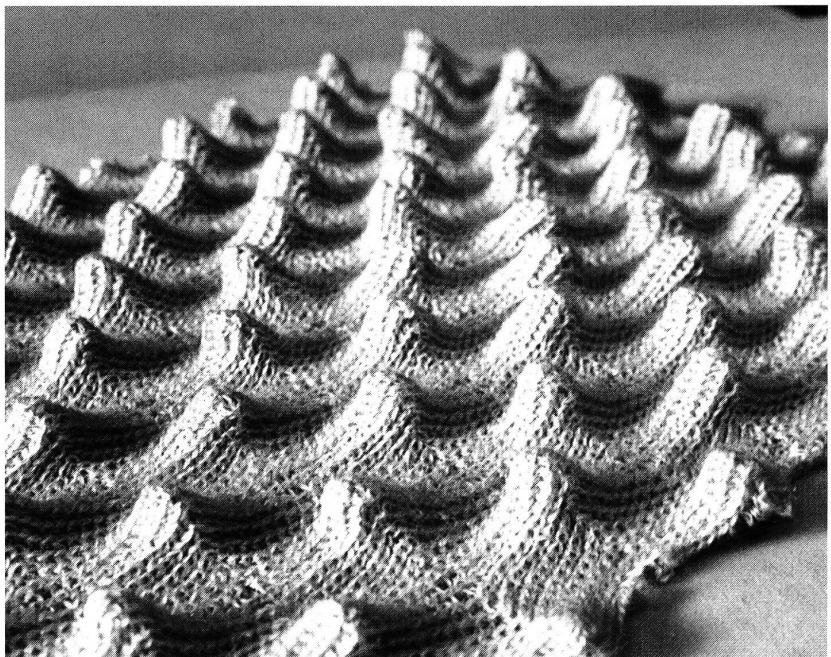
Gestricktes Bauelement, bei dem zwei Gestrickbahnen mit Stegen in Längsrichtung verbunden sind.

plastischer Matrix, zum Beispiel Polyetherimid.

3. Mischgarne aus Verstärkungs- und termoplastischen Fasern.
4. Metall- bzw. metallisierte Fäden.

Zur Herstellung von FVW-Bauteilen werden oft Faserhalbzeuge in Form von textilen Flächen aus dem Bereich

Weben bzw. jetzt aus dem Bereich Masche eingesetzt. Dabei hat die Art der Verarbeitung einen wesentlichen Einfluss auf die Eigenschaften des Laminats. Mit Abnahme der Überkreuzungsstellen beim Weben nimmt die Welligkeit der Fasern ab, wodurch die Festigkeit ansteigt. Es zeigte sich, dass



Dreidimensionales Gestrick

Gestricke mit Schusseinlage hohe Festigkeitswerte erreichen.

Arbeitsweisen zur Herstellung technischer Textilien sind:

Stricken

Wirken

Weben

Legen

Flechten.

Jede dieser Arbeitsweisen hat aufgrund des Faserverlaufes andere spezifische Eigenschaften wie Kraft-/Dehnungsverhalten, Festigkeit und Formbarkeit.

Der Vorteil von Webware ist die Festigkeit. Die Drapierbarkeit ist jedoch gering, so dass oft viele dünne Lagen eingelegt werden müssen, um ein entsprechendes Bauelement zu realisieren. Formteile von Webmaschinen sind zudem nicht einfach zu realisieren.

Im Bereich der Wirkerei ermöglicht die doppelflächige Raschel-Technologie Abstandsgewirke, wobei die Maschenbindung eine gut formbare Struktur ergibt.

Der Vorteil bei den Gestriken liegt mit in der Drapierbarkeit. Diese ist wesentlich besser als die von Geweben. Das hängt mit der typisch runden Maschenform zusammen. Ein weiterer Vorteil der Flachstrickmaschinen gegenüber Rundstrickmaschinen ist die Möglichkeit der Fertigung kompletter, formgerechter Bauteile, wobei die Form und das Strickprogramm dazu vorher auf Computer-Musteraufbereitungsanlagen erstellt werden. Der Einsatz von Maschenwaren aus Faserverbundwerkstoffen kommt überall dort in Frage, wo Elastizität, Flexibilität und Energieabsorption gefragt sind.

Flachstrickmaschinen, die normalerweise Oberbekleidung in höchster Mustervielfalt stricken, sind bei den Bekleidungsherstellern bestens bekannt. Die heute auf dem Markt zum Einsatz kommenden Flachstrickmaschinen beherrschen viele Stricktechniken, beispielsweise Buntjacquard, Struktur- und Intarsia-Stricken.

Durch die Anwendung der Niederhalte-Technik hat sich der Einsatzbereich der Flachstrickmaschine erheblich erweitert. Eine neue Verarbeitungstechnik, das dreidimensionale Stricken mit Niederhalteplatinen auf der CMS, realisiert seit geraumer Zeit die wirtschaftliche Herstellung technischer Textilien. Die CMS-Maschinen realisieren dabei diese Elemente durch dreidimensionales, formgerechtes Stricken der gewünschten Bauform. Zu verstehen ist darunter zum Beispiel ein Bauelement, bei dem zwei Gestrickbahnen mit Stegen in Längsrichtung verbunden sind. Solche Abstandsgestricke entsprechen der Sandwich-Technik. Dabei werden hohe Druckfestigkeiten senkrecht zur Schichtebene erreicht. Zur Anwendung kommen solche Bauteile zum Beispiel im Flugzeug- und Fahrzeugbau.

Die Niederhalteplatinen ermöglichen ausserdem die Verarbeitung von Materialien wie zum Beispiel Kohlenstoff-, Aramid-, Carbon- und Glasfasern sowie auch das Verstricken von Metallfäden.

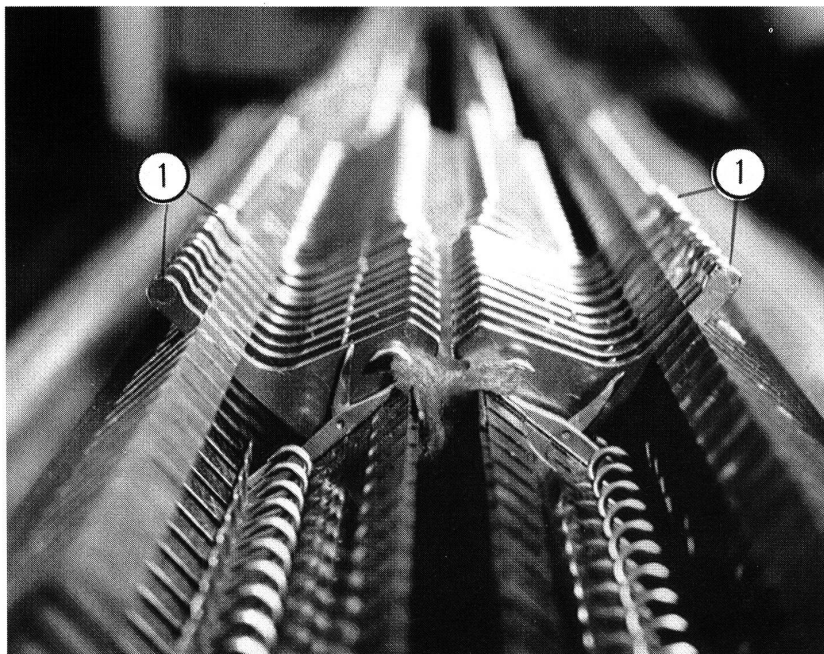
Was ist nun unter dreidimensionaler Maschen-Technik zu verstehen: Maschen werden nicht nur in Richtung Maschenstäbchen und Maschenreihe gestrickt, sondern auch, wie das Gestrick (Abbildung 3) zeigt, in der dritten Dimension.

Wie funktioniert die 3D-Technik?

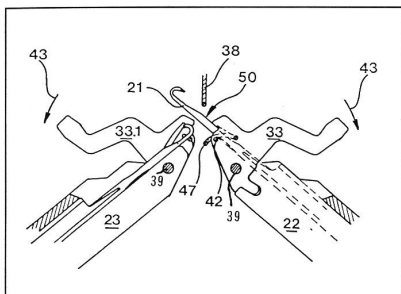
Während des Nadelabzuges werden die Platinen geschlossen, da diese auch als Abschlagkante wirken. Beim Kulieren transportieren die Kehlen der Platine das Gestrick ohne Gestrickabzug nach unten.

Beim Nadelaufstieg halten die Platinen das Gestrick tief, so dass auch einflächige Strickbereiche problemlos gestrickt werden können.

Wichtige Voraussetzung der Fertigung technischer Textilien auf Flachstrickmaschinen neben der Niederhaltetechnik ist die Einzelnadelauswahl und die gesteuerte Begrenzung der Ein-



Stoll hat dazu ein System mit gesteuerten Niederhalteplatinen (1) entwickelt, die im Maschenbildungsbereich angeordnet, auch eine Maschenbildung mit Materialien realisieren, die sich sonst nicht verstricken lassen. Ausserdem wird auch das Kulieren und Abschlagen von Maschen gesichert, die nicht unter Abzugswirkung stehen. Mit dem System kann deshalb vollständig ohne Gestrickabzug produziert werden.



Nach der Patentschrift DE 3609 539 C2 werden dazu bei der Fadeneinlage die Niederhalteplatinen 33 und 33.1 geöffnet.

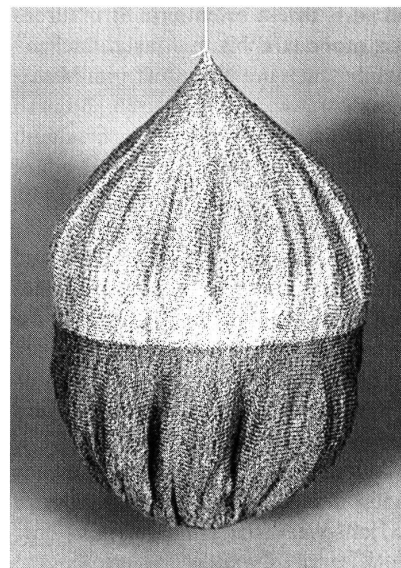
lage von Fäden. Für die Wirtschaftlichkeit sorgt die automatische Begrenzung des Schlittenlaufs. Das heisst: Der Schlitten fährt nur über den Bereich, in dem tatsächlich produziert bzw. Fäden eingelegt werden. Neben den klassischen Bindungen der Flachstricktechnik werden für technische Textilien weitere Bindungen eingesetzt. So können Schuss- (horizontal) und Legefäden (vertikal) in gezielten Bereichen eingebracht und somit die Dehnfähigkeit von Maschenware in der x- und y-Richtung

den Erfordernissen entsprechend gesteuert werden.

Der Hauptvorteil der Flachstrickmaschine ist, Teile genau in der gewünschten Form zu stricken. Das Formstricken bietet dazu weitere Möglichkeiten, zum Beispiel das Einlegen eines Kupferdrahtes, der an der Umkehr, durch Umlegen eines Maschenchenkels des Basisgestrickes verankert wird. Eingelegte Drähte können dabei zur Abschirmung, Heizung, Abführen von statischer Elektrizität oder als Bruchüberwachung dienen. Nur die Flachstrickmaschine kann Draht ohne Unterbrechung formgerecht einarbeiten. Auch lässt sich Draht allein direkt formgerecht, zum Beispiel als Kreissegment, verstricken.

Eckige Bauteile mit Hohlraum können ohne Nähvorgang fix und fertig auf der CMS gestrickt werden. Strickzeit 2,5 Minuten.

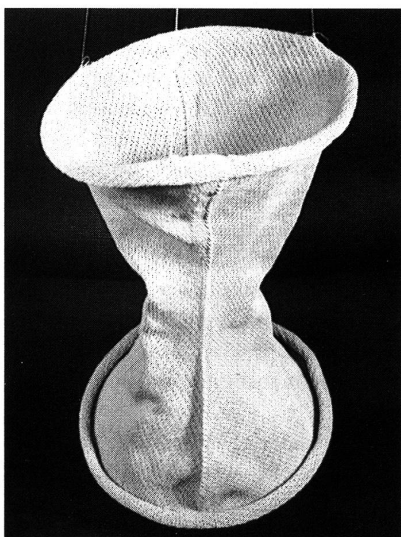
Weitere Varianten der eckigen Fertigung sind Bauelemente, gestrickte Übergänge auf verschiedene rechteckige Querschnitte. Andere Bauelemente zeigen eine Verbindung mit rundem Anfang, die auf einen rechteckigen



Zwei weitere Arbeitsbeispiele für 3D-Bauelemente sind Zylinderhalbkugeln und zwei zusammengestrickte Halbkugeln aus verschiedenen Materialien.

Querschnitt übergeht. Diese Arbeitstechnik wurde für den Einsatzbereich Automobilbau entwickelt.

Helmut Schlotterer ■



Auch kegelförmige Gebilde, wie die Rohrverjüngung zeigt, werden auf der CMS problemlos realisiert. Mit faserverstärkten Keramiken, wie beispielsweise Carbonfaserverstärktes Siliziumcarbid, werden so gefertigte Bauelemente im Flugzeugbau im Triebwerksbereich eingesetzt.

Karl Mayer an der «Tectextil»

Mit einem breiten Informationsangebot tritt die Karl Mayer GmbH, zur diesjährigen Tectextil/Zesplama an. Der Textilmaschinenhersteller informiert Stoffproduzenten und Anwender über neue und bewährte Möglichkeiten zum Herstellen von technischen Textilien.

Im Mittelpunkt stehen hochqualifizierte Entwicklungen, die sich in enger Zusammenarbeit mit den Anwendern als Alternative zu herkömmlichen Verfahren herauskristallisiert haben. Diese Herstellungstechnologien konnten durch ihre herausragenden Eigenschaften in kürzester Zeit an die Spitze vorstossen und in den verschiedensten Industriezweigen Erfolge verbuchen. Gemeint sind vor allem drei Entwicklungen:

1. Beschichtungsträger
2. Unbeschichtete Wirkstrukturen
3. Verstärkungsstrukturen.

Informationsstand

In Halle 4.0, Stand B 15, zeigt das Unternehmen anhand wichtiger Beispiele die vielfältigen Möglichkeiten der Kettenwirkerei für die Herstellung technischer Textilien. Dabei steht die D.O.S.-Tech-

nik, d.h. direkt orientierte Strukturen von monoaxial bis multiaxial-flächenstabil – auch mit Vliesstoff – im Mittelpunkt.

Symposium

An dem Tectextil-Symposium sind unter anderen, auch zwei Vorträge über den Einsatz der Kettenwirkerei für die Herstellung von technischen Textilien zu hören:

- Textile Verbundstoffe für die Fahrbahnsanierung/Dr. S. Raz
- Multiaxial verstärkte Verbundstoffe für den Bau von Druckbehältern/Hans-Werner Hartmann.

Sonderausstellung

Im Technikum des nahegelegenen Karl-Mayer-Stammwerkes in Obertshausen veranstaltet das Unternehmen parallel zur «Tectextil» eine Sonderausstellung, an der die Textilmaschinen zu sehen sein werden, auf denen die in Frankfurt gezeigten technischen Textilien hergestellt werden. Magazinschuss-Kettenwirkautomaten, Raschelmaschinen mit Magazinschuss- und -Vliesstoff-Einrichtung, Multiaxial-Raschelmaschine sowie eine Schäranlage zum Verarbeiten von technischen Garnen wie auch Kreuzspulautomaten für Grobgarne gehören zum Ausstellungsprogramm.

Bus-Pendelverkehr

Die Besucher der «Tectextil/Zesplama» können kostenlos einen Bus in Anspruch nehmen, der zwischen dem Frankfurter Messegelände und der Sonderausstellung in Obertshausen pendelt. Am Mayer-Ausstellungsstand können die genauen Abfahrtszeiten erfragt werden.

Karl Mayer GmbH,
D-6053 Obertshausen ■

Antibakterielle Vliesstoffe

Bakterientötende Ausrüstungen auf Textilien sind nicht neu, haben aber entscheidende Nachteile. Sie töten alle Bakterien ab, auch die für den Menschen lebenswichtigen Hautbakterien. Ein neues Ausrüstverfahren für Vliesstoffe verhindert lediglich die Ausbreitung von Mikroorganismen in der Bekleidung!

Allergien bei Mensch und Tier sowie die bakterielle Verseuchung der Umwelt nehmen ständig zu. Verursacht werden die Probleme unter anderem durch ungelöste Müllentsorgungen, Abluft- und Abwasseremissionen aller Arten, chemische und biologische Waffen. Die Liste lässt sich beliebig verlängern. Das Immunsystem der Menschen wird durch diese dauernden Belastungen empfindlich geschwächt. Die daraus entstehenden Bedürfnisse der Menschen liegen auf der Hand. Allerwichtigstes Ziel ist dabei, das engere Umfeld vor Allergien und Bakterien zu schützen.

Vielseitige Vliesstoffe

Jeder Mensch kommt mit Vliesen täglich in Kontakt, ohne sich dessen direkt bewusst zu sein. Nachts schläft man auf einer Matratze, kuschelt sich in eine Bettdecke und benutzt ein Kissen oder eine Nackenrolle. Selbst der «Tramper» schläft mindestens in einem Schlafsack. Gerade in kälteren Zeiten ist man froh, wenn man einen wattierten Morgenmantel zur Verfügung hat. Jede Winterfreizeit- oder Arbeitsbekleidung enthält Vliese. Spitäler sind vielseitige Benutzer von Vliesstoffen. Erwähnt sind hier Bandagen für Gipsunterlagen bei Bein- und Armbrüchen.

Bakterien nisten sich gerne in warmen und feuchten Zonen ein und vermehren sich in kürzester Zeit millionenfach und hemmungslos. Dies gilt für alle Textilien, die direkt mit der Haut oder dem Wärmeaustausch des Körpers in Berührung kommen. Bekleidung und andere Textilien bieten Bakterien einen geradezu idealen Nährboden zur Ausbreitung an.

Nachteile der Ausrüstung

Bakterientötende Ausrüstungen auf Textilien sind nicht neu, haben aber entscheidende Nachteile. In erster Linie basieren alle herkömmlichen Verfahren auf chemischer Basis, die zum Teil nicht unbedenklich sind und die Bakterien in jedem Fall töten. Auch die für den Menschen lebenswichtigen Hautbakterien. Dies hat die Neidhart & Co. AG, Rickenbach-Attikon, dazu bewogen, intensiv an Ausrüstungsverfahren mit antibakterieller Wirkung für Vliesstoffe zu forschen.

Natürliche Behandlung

Mit Erfolg: Das in der Natur vorkommende Mineral «Zeolith» wird mit Silber-Ionen verbunden und hat dadurch eine permanente antibakterielle Wirkung. Dieses «Zeolith» kann nun textilen Produkten zugeführt oder in Polyesterfasern eingemengt werden, mit denen später Vliese hergestellt werden.

Neuartige antibakterielle Vliesstoffe leisten einen aktiven Beitrag zur Begrenzung verseuchter Lebensräume von Lebewesen und Erhaltung einer gesunden Umwelt sowie eines angenehmen Tragekomforts für den Benutzer.

«Antibacterial» Vliesstoffe schützen auf natürliche Weise erfolgreich und dauerhaft vor Bakterien und Mikroorganismen.

Unbedenklich

«Antibacterial» Vliesstoffe, die sich ihre Wirkung aus dem «Zeolith» holen, hemmen permanent das übermäßige

Wachstum von Bakterien. Die für den Menschen lebenswichtigen Bakterien können also weiterleben. Diese Wachstumshemmung wird ohne jegliche Chemie erzielt und ist unbedenklich für Mensch und Natur.

Geprüfte Qualität

Jedes Vlies wird mit der weltweit geschützten Wort-/Bildmarke «Antibacterial» der Firma Neidhart & Co. AG, Rickenbach-Attikon, Schweiz, ausgezeichnet, nachdem es ein strenges Zertifizierungsprogramm durchlaufen hat. Das Vlies wird 50 Mal gewaschen und danach auf seine antibakterielle

Wirksamkeit hin geprüft. Kann man eine Hemmwirkung von über 70% bei mindestens zwei gram+ Bakterienarten nachweisen, so erhält das Vlies ein Zertifikat der Landesgewerbeanstalt Bayern, Nürnberg.

Dieses Zertifikat muss jährlich mittels einer Kontrollprüfung erneuert werden. Der Einsatz von «Antibacterial»-Vliesstoffen in täglich benutzten Gebrauchsgütern, einhergehend mit einer gesunden Ernährung und Lebensweise, garantiert langfristig Wohlbefinden und Schutz vor schädlichen Einflüssen.

Neidhart & Co. AG
Rickenbach-Attikon

Mitglied der Swiss High-Tex Group ■

Textilien statt Beton

Auch im Erdbau wird heute Rücksicht auf die Natur genommen. Nur mit Betonmauern abgesicherte Stützkonstruktionen gehören der Vergangenheit an. Stützbauten sollen sich harmonisch in die Landschaft einfügen. Das von Schweizer Unternehmen erdachte Textomur-System erlaubt durch die Armierung von Bodenmaterial mit Geotextilien den Aufbau sehr steiler Böschungen.

Seit vielen Jahren wurden im Erd- und Hangbau selbst grösste Hänge mit Betonwänden verbaut. Aufwendige Drainagesysteme sicherten solche Verbauungen gegen den Wasserdruck. Zu diesem Zweck musste sehr viel Baumaterial an den Ort der Konstruktion gebracht werden.

Naturnahes Bauen

Bäche, Hanglagen und Stützmauern aller Art wurden mit diesem System gesichert; eine Alternative zu diesen oft die Landschaft störenden Bauwerken gab es nicht. Bis sich dieser Umstand in den letzten fünf Jahren durch die Weiterentwicklung von nicht gewebten Textilien, den sogenannten Vliesstoffen

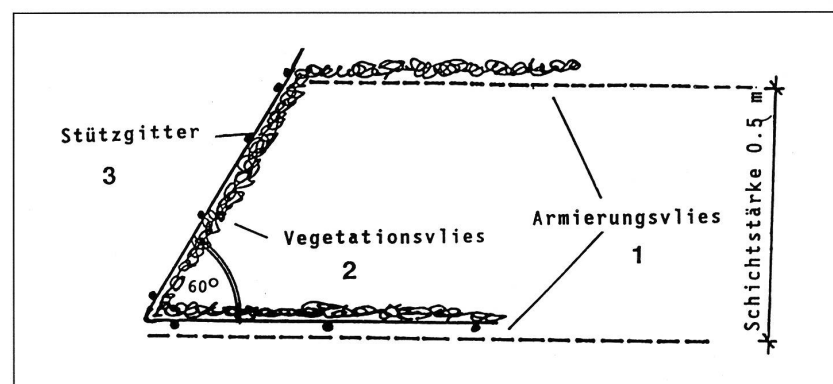
oder Nonwovens, entscheidend änderte: Drei Schweizer Unternehmen, darunter die Fritz Landolt AG, Näfels, als Produzent der Geotextilien, gelang

die Patentierung eines neuen Systems für Stützmauern ohne Verwendung von sichtbarem Beton. Der Grundgedanke bestand darin, Betonkonstruktionen durch ein grünes, bzw. sich harmonisch in die Umgebung anpassendes System zu ersetzen.

Das Textomur-System

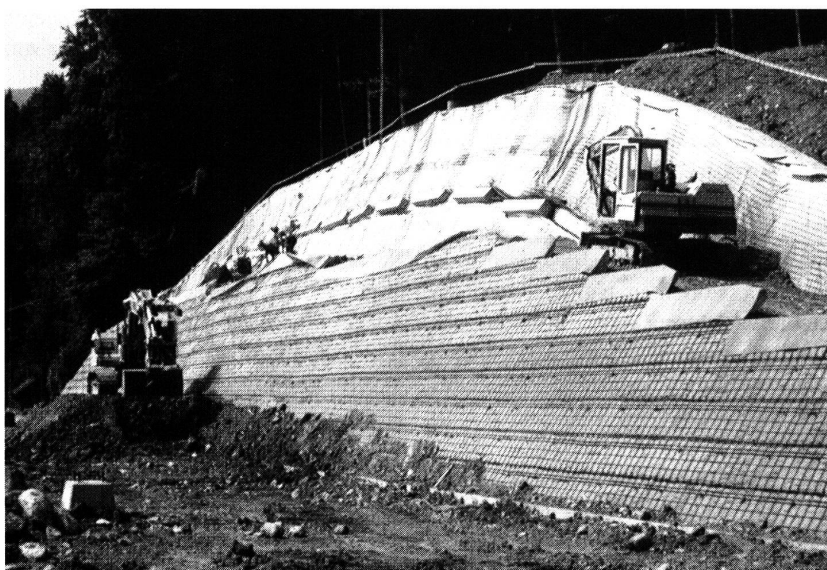
Das Geotextil-System aus Polyester-Vliesstoffen ist eine vollflächig begrünbare Stützkonstruktion aus geotextilarmiertem Erdmaterial und besteht aus drei Grundelementen: Armierungs- und Vegetationsvlies sowie einem «verlorenen» Schalungsgitter.

Die gegen Umwelteinflüsse beständigen Armierungsvliese wirken als Zugglieder im Boden, weisen eine hohe Zugfestigkeit bei geringer Dehnung auf und werden lageweise horizontal im Abstand von 50 cm eingelegt. Die offene Konstruktion der Geotextilien erlaubt ein ungehindertes Durchfließen von Wasser, dadurch wirken sie auch als Drainageschichten. Das Gitter aus Stahl ist blosser Einbauhilfe und dient als verlorene Schalung. Da es keine Dauerfunktion ausübt, ist es auch nicht korrosionsgeschützt. Beim Bau gelten bezüglich dem verwendeten Bodenmaterial und dem Einbau vergleichbare Anforderungen wie bei der Erstellung hochwertiger Strassen- oder Bahndämme.



1 = Armierungsvlies
2 = Vegetationsvlies

3 = Schalungsgitter (nur Einbauhilfe)



Hangsicherung der Zürcher Sihltalbahn: Die fertig erstellte Textomur-Konstruktion ohne Begrünung.
Bild: Fritz Landolt AG, 8752 Näfels

Hangsicherung

Mit diesem System wird auch im Eisenbahnbau gearbeitet. Entlang eines Streckenabschnitts der Zürcher Sihltalbahn musste eine Kurve begradigt werden. Die Strecke läuft hier zwischen einer hohen, steilen Böschung und einem Fluss. Da nicht genügend Platz für die Verschiebung der Geleise zur Verfügung stand, wurde ein grosser Hangeinschnitt erforderlich.

Ursprünglich geplant war eine konventionelle Betonmauer von 8 m Höhe. Zur Anwendung kam jedoch das neue System in Verbindung mit einer Infiltra-

tionsverdübelung. Bereits acht Wochen nach der Begrünung des Hanges fügte sich die Böschung harmonisch in die Landschaft ein. Gegenüber der konventionellen Bauweise konnte ein Drittel der Baukosten eingespart werden.

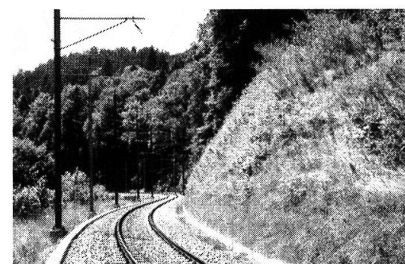
Optische und wirtschaftliche Vorteile

Das Vegetationsvlies wird an der Front eingebaut und dient einerseits als Erosionsschutz und andererseits als durchwuchsfähige Tragschicht für eine spezielle ca. 1–2 cm dicke Vegetations-

schicht und die Nasssaatbegrünung. Nach ein paar Jahren ist die Kunstbaute als solche nicht mehr sichtbar und bietet den optischen Eindruck einer natürlichen Steilböschung.

Bodenmaterial als Hauptbaustoff

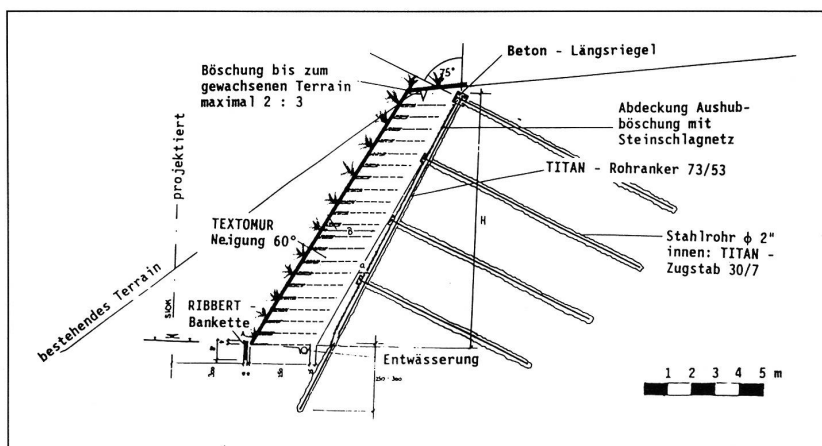
Die «Leichtbauweise» mit Vliesen bietet neben der kürzeren Bauzeit einen weiteren, grossen Vorteil: Bedingt durch die Konstruktion, kann praktisch jedes am Ort vorhandene Bodenmaterial als Hauptbaustoff zur Hinterfüllung verwendet werden. Dies erspart Transportkosten und mindert die Umweltbelastung. Zudem sind die Erstellungskosten ungefähr halb so hoch wie bei vergleichbaren Betonkonstruktionen.



Vielseitig einsetzbar

Das Textomur-System hat sich bereits bei über 200 Objekten mit einer Gesamtfläche von mehr als 150 000 m² in der Schweiz und im benachbarten Ausland bewährt. Der Anwendungsbereich erstreckt sich über Stützkonstruktionen, Lawinen- oder Hangverbauungen, Lärmschutzwällen bis zu Terrassierungen im Ein- und Mehrfamilienhausbau mit Verwendung des an Ort anfallenden Aushubmaterials. Überall, wo Optik und Preis im Vordergrund stehen, kann das System erfolgreich eingebaut werden.

Fritz Landolt AG, Näfels ■



Porträt des SVG

Im Frühjahr 1981 wurde der Schweizerische Verband der Geotextilfachleute gegründet. Der SVG ist ein Verband gemäss Art. 60ff des Schweizerischen Zivilgesetzbuches und hat keine eigenwirtschaftlichen Aufgaben zu erfüllen, wie dies aus den Statuten ersichtlich ist.

Bereits vier Jahre früher streckte man die Fühler bei Industrie und Forschungsinstituten aus, um nach Erfahrungen mit «Textilien für den Einsatz im Erdbau» zu suchen. In der Schweiz wollte man keinen Extrazug fahren, sondern eine gemeinsame Marschroute für alle an diesen neuen vielversprechenden Baustoffen interessierten Kreise finden. Eine erste Aussprache fand am 6. Dezember 1977 an der EMPA in St. Gallen statt. Aufgrund der Diskussion wurde die Technische Kommission «Geotextilien» gegründet. Ab diesem Zeitpunkt erfolgte eine erfreuliche Entwicklung, die in der Gründung des Verbandes mündete. Die heutigen Mitglieder rekrutieren sich aus Produzenten, Händlern, Industrien, Verwaltungen, Instituten, Beratungsfirmen, Ingenieurbüros, Verbände sowie Einzelpersonen. Bei den Händlern muss das vertretene Produkt in der Kategorie der Produzenten figurieren.

Schweizerischer Verband
der Geotextilfachleute
c/o EMPA St. Gallen
Postfach 977, CH-9001 St. Gallen
Telefon 071-20 91 41
Telex 71278 empa ch

Information – kein leeres Wort

Der Verband dient als Bindeglied zwischen Industrie, wissenschaftlichen Kreisen und Abnehmern in der Schweiz und im Ausland, um die Erkenntnisse auf dem Gebiet der Entwicklung und der Anwendung zu fördern. Dies geschieht durch:

- Tagungen, Diskussionen, Ausstellungen, Exkursionen
- Förderung der Forschung, Publikationen, Anregungen für Untersuchungen und vieles mehr.

Gefragt sind vor allem die Tagungen, die ein spezielles Thema behandeln, wie z.B. Stand der Normung und Entwicklung, Geotextilien im Gebiete des Eisenbahnbaus, der Ingenieurbilogie, für Entwässerungen und Wasserbauten oder den Tunnelbau.

Weiter wurde informiert über aktuelle Themen wie z.B. Permeameteruntersuchungen, Lichtbeständigkeit von Textilfasern, Drainagen sowie ein Referate-Resumé über den 2. Internationalen Kongress, 1982, über Geotextilien in den USA. (Alle Referate sind erhältlich.)

Als wirksames Band der Kommunikation dient die Verbandszeitschrift Geotex-Bulletin, das dreimal pro Jahr erscheint und stets technische Beilagen enthält. Das Geotex-Bulletin kann auch als Abonnement oder als Einzelheft von Nichtmitgliedern bezogen werden.

Mitgliedschaft und Organisation

Zur Zeit besteht der Verband aus rund 45 Einzel- und 35 Kollektivmitgliedern (11 Produzentenfirmen und 24 Mitgliedern aus Laboratorien, Verwaltungen, Hochschulen, Unternehmungen, Vereinen und Verbänden).

Die ordentliche Hauptversammlung findet jährlich im Frühjahr statt und die laufenden Verbandsgeschäfte führt ein 7köpfiger Vorstand. Die ständige Technische Kommission besteht aus sechs Vertretern produzierender Firmen (Amtszeit zwei Jahre) und sechs Herren aus Ingenieurbüros, Verwaltungen und Prüfinstituten.

Eine grosse und sehr verdienstvolle Arbeit hat ein Autorenteam und die Mitglieder der Technischen Kommission geleistet, indem in sehr knapper Zeit ein Geotextil-Handbuch geschaf-

ten wurde, das kurz gesagt alle, im besonderen aber z.B. Tiefbauspezialisten, Planer, Projektierer, Unternehmer, Bauleiter, Tiefbauverwaltungen u.a.m. anspricht und das diesen als nützliches Instrument bei deren Arbeit dient. Über das zweisprachige Geotextil-Handbuch orientiert ein besonderer Prospekt.

Der SVG ist auch Mitglied bei der Internationalen Gesellschaft für Geotextilien (International Geotextile Society, Gründung November 1983). Darüberhinaus bestehen enge Beziehungen mit verschiedenen ausländischen Schwesterorganisationen.

SVG, St. Gallen ■

Neue Ideen zur Konfektionierung von flexiblen Containern und Schlauchfiltern

Ein fast klassisches Gebiet der technischen Konfektion sind die Säcke oder flexiblen Container, oder auch wie man neuerdings sagt: Big-Bags. Diese flexiblen Container werden im wesentlichen als Einweg- oder Mehrwegbehälter für zum Beispiel Giessersand, Bleicherden, Regenerate, Saatzucht, Russe, Waschmittelrohstoffe, Kaffeebohnen, Farbstoffe, Stampfmassen und viele andere Schüttgüter eingesetzt.

Diesen vielfältigen Einsatzgebieten entsprechend wird der Materialeinsatz, die Behälter- und Zuschnittform und damit die gesamte Konstruktion festgelegt. Flexible Container werden bei Verwendung für Flüssigkeiten meist aus

beschichtetem Material hergestellt, bei Verwendung für trockene Schüttgüter aus unbeschichtetem Material, oft Polypropylen-Bändchengewebe oder aus gerascheltem Kettengewirke aus PP-Bändchen.

Die flexiblen Behälter werden dann im Schweiss- oder Nähverfahren hergestellt, je nach Zweck als Flach-, Rundboden-, Kasten-, Ventil- oder Spezialsack. Nach Notwendigkeit werden diese auch noch mit Schlaufen, Handgriffen und Ösen oder Ventilverschlüssen ausgestattet und meist noch bedruckt.

Für die Herstellung von Containersäcken werden von HE-TEC nahezu alle dafür benötigten Nähmaschinen geliefert und auch Spezialentwicklungen ausgeführt. So werden zum Beispiel bei sogenannten Gurtcontainern die Seitennähte mit Sicherheitsnähten genäht bei einer Nahtbreite von ca. 20–25 mm. Dies ist wichtig für die garantierte Sicherheit der Nähte mit einem 5fachen Sicherheitsfaktor bei Einwegsäcken, und 8fachem Sicherheitsfaktor bei Mehrwegsäcken. Bei pulverförmigem Füllgut sind Führungen für Dichtkordeln erhältlich.

Mit dieser Maschine werden nicht nur die Seitennähte, sondern auch die Gurte an den Kanten eingenäht, und ebenso die Bodennähte angefertigt.

Zum Einnähen der Einfüll- und Auslassstutzen an den Boden oder Deckel eines Ventilsackes wird normalerweise eine Freiarmmaschine auf Pedestalgestell eingesetzt. Dies ist dann eine schwere Einnadeldoppelkettenstichmaschine mit mechanischem Kettenabschneider und Führung zum gleichzeitigen Annähen einer Dichtkordel zum Abdichten des Nadeleinstiches. Es wird in aller Regel manuell um den Stummelzylinder herangenäht, und die Fadenkette am Anfang und Ende selbsttätig abgeschnitten.

Hier hat nun HE-TEC eine Neuerung konzipiert, die wegweisend ist bei der Konfektion dieser Ventilsäcke, denn es wird bei diesen Produkten der technischen Konfektion der schlauchförmige Stutzen in den Sackdeckel, der mit einem heissgeschnittenen Loch versehen ist, eingenäht.

Zwei Probleme tauchen hier auf:

- die heissgeschnittene Kante ist scharf, und es kann nur mit Schutzhandschuhen gearbeitet werden,
- ein dreidimensionaler Schlauchstutzen muss auf eine ebene Fläche längs einem Kreisumfang kostenaufwendig aufgenäht werden.

Die Lösung liegt in einem 3-Rollen-Spann- und Führungssystem, auf das beide Teile von Hand aufgezogen, und unter Spannung kantengenau aneinander genäht werden. Der Nähvorgang ist frei programmierbar für die Näherin durch elektro-pneumatische Steuerung und Tastatur in Verbindung mit Memory-Cards. Das Geheimnis liegt hier in modernster Mikroelektronik und Memorychips mit Batteriepufferung, was heute selbstverständlich sein muss für fortschrittliche Konfektionstechnologien und Anwenderprogrammierbarkeit.

Die gewählte Konzeption erlaubt Mehrstellenarbeit mit zwei bis drei dieser Anlagen je nach organisatorischer Voraussetzung, womit etwa 30 bis 60% Zeit zu reduzieren sind.

Um die Schläuche für die Einfüll- und Auslassstutzen herzustellen, wird meist mit Einnadelflachbettmaschinen der doppelte Schlauch geschlossen. Die sicherste Naht dafür ist jedoch die 2- oder 3-Nadel-Doppelkappnaht. Dafür wird eine Armabwärtsmaschine eingesetzt, da bei höchster Festigkeit die Schläuche beliebigen Durchmessers damit kontinuierlich geschlossen werden können, um dann auf Länge geschnitten in die Containersäcke eingenäht zu werden.

Dieser Arbeitsgang ist bei grösseren Mengen allerdings zeitaufwendig, so dass eine Automatisierung naheliegt. Hier hat HE-TEC eine Lösung entwickelt, die die Schläuche endlos und von der Rolle anzufertigen und zuzunähen erlaubt.

Eine auf die Schlauchbreite zugeschnittene Rolle wird in eine Abwickelvorrichtung eingelegt und der Armabwärtsmaschine zugeführt. Zwei spezielle Konturenführungen, die mit

Schrittmotoren angetrieben sind, führen die Schlauchkanten vor den Nähadeln zusammen, so dass sich eine Überlappflachnaht oder eine Doppelkappnaht bilden lässt. Die Breite dieser Nähte ist von einem Nähapparat abhängig. Ein Puller sowie ein weiterer Hilfs-transport hinter dem Nähfuss, wieder mit Schrittmotor, zieht den fertigen Schlauch aus dem Aggregat heraus.

Diese Anlage kann vorteilhaft auch beim endlosen Vornähen von Schlauchfiltern eingesetzt werden, da die gleichen Nahttypen dort Verwendung finden. Da allerdings Filterschläuche aus einer breiteren Materialpalette als flexible Container hergestellt werden, wie Glasgewebe, PES-Gewebe, PTFE-Gewebe oder Nadelfilzen aller Art, sind die Schrittmotorantriebe sowie der Maschinentransport wiederum elektronisch regelbar.

Eine solche Schlauchnähanlage erbringt eine beträchtliche Zeiteinsparung.

Weitere Lösungen für den Bereich Filterschläuche sind in der Erprobung, wie ein CNC-Nähaggregat zum Schliessen von flachen Schlauchböden oder zum Aufnähen von Verstärkungen.

Nachzutragen bleibt noch, dass ein weiteres wichtiges Gebiet für Säcke die chemische Industrie ist, sowie auch Banken und die Post- und Paketdienste, wo Verschlussanlagen für Säcke, aber auch einfache Handsacknähmaschinen in grosser Stückzahl eingesetzt sind.

HE-TEC liefert aber auch noch CNC-Nähanlagen für Air-Bags, Riegelautomaten für Gurte, Netzkettelnmaschinen und Kordeleinnähmaschinen, und neuerdings auch noch zwei spezielle Produkte der Fa. Queen Light aus Japan, und zwar eine Maschinengeneration, die nach dem Z-Prinzip arbeitet.

Was versteht man unter dem Z-Prinzip?

Dies ist eine neuartige Idee zum Verbinden von zwei grossflächigen Materialbahnen mit einer Nähmaschine oder einer Heissluft-Schweissmaschine. Es besteht nicht der Nachteil der konven-

tionellen Verarbeitung, bei der mindestens eine Bahn eingerollt werden muss, um die grossen Flächen unterzubringen. Die Grundplatte oder der Arm der Maschine ist so ausgebildet, dass wie bei einem Z beide Materialbahnen vollkommen frei und flachliegend unter die Maschine gebracht werden können, und so die Verarbeitung grosser Flächen wie bei Geotextilien, Planen, Filtern, Markisen und Zelten sehr verein-

facht wird. Der Handhabungsaufwand beim Nähen reduziert sich drastisch. Ganz besonders gute Zukunftsaussichten verspricht dieses Z-Prinzip aber auch beim Schweißen von technischen Textilien mittels Heissluft und auch Ultraschall, womit gerade dem Schweißen weitere Anwendungsgebiete erschlossen werden dürfen.

He-Tec-Seving Machines GmbH,
DW-6087 Büttelbon 1 ■

teilungen – mit beispielhaften Ausnahmen – in den Hintergrund treten lässt. Zudem können Prognosen bei einem so umfangreichen Angebot nur einen Überblick bieten. Auch liegen zum Redaktionsschluss nicht überall gesicherte Erkenntnisse vor, einzelne Anbieter behindern aus Angst vor Plagiaten eine Vorschau. Das ist besonders schade, denn Besucher von Messen wollen immer mehr vorher darüber informiert sein, was auf sie zukommt.

IMB Köln, verlässlicher Gradmesser für technische Innovationen

Seitens der Anbieter werden allen Ortes hochgesteckte Hoffnungen geweckt: nach einem für die Anbieter von Bekleidungsmaschinen schwierigen Jahr 1990, glaubt man wieder an die Zukunft.

Der sinkende Dollar- und Yen-Kurs, zusammenbrechende Ostmärkte und die Golfkrise bildeten weltweit negative Rahmenbedingungen, die viele Anbieter in temporäre Bedrängnis brachten.

Ein neues Hoch?

Namhafte Anbieter berichten aber in Gesprächen und Interviews wieder von steigender Tendenz. Die Investoren haben Investitionen demnach nicht gestrichen, sondern nur aufgeschoben. Die Nachfrage nach CAD-/CAM-Technik, von der man sich (zurecht) die Freisetzung hoher Rationalisierungsreserven verspricht, steigt. Nur von den Anbietern der Nähtechnik hört man wenig Positives.

The Colonia Show

Die IMB – im angelsächsischen Sprachraum – The Colonia Show – als Investi-

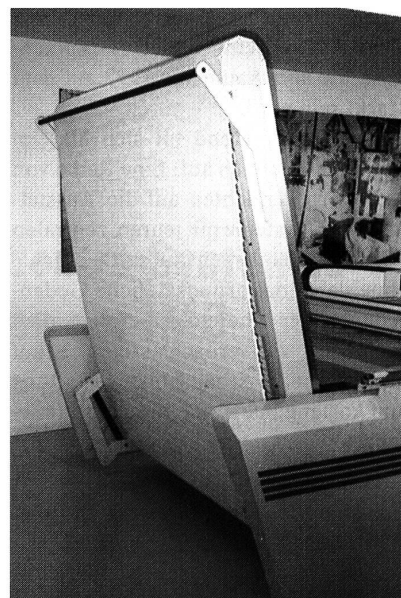
tionsgütermesse erweist sich mit ihrem Drei-Jahres-Rhythmus dabei als verlässlicher Gradmesser für technische Investitionsschübe. Sie gilt als Nummer 1 unter den internationalen Ausstellungen (Bobbin Show/ Atlanta und JIAM/ Tokio) und erwartet auf einer Ausstellungsfläche von rund 110 000 m² an die 700 Aussteller aus der ganzen Welt. Der Anteil der ausländischen Unternehmen beträgt an die 60%. Auch die erwartete Besucherzahl ist beachtlich. An der letzten IMB '88 waren es 43 000 Gäste aus 95 Ländern, davon etwa 55% ebenfalls aus dem Ausland. Die Messe präsentiert sich 1991 in einer neuen, noch klarer definierten Gliederung nach Warengruppen, so dass sie trotz ihrer Grösse übersichtlich bleibt.

Tendenzen

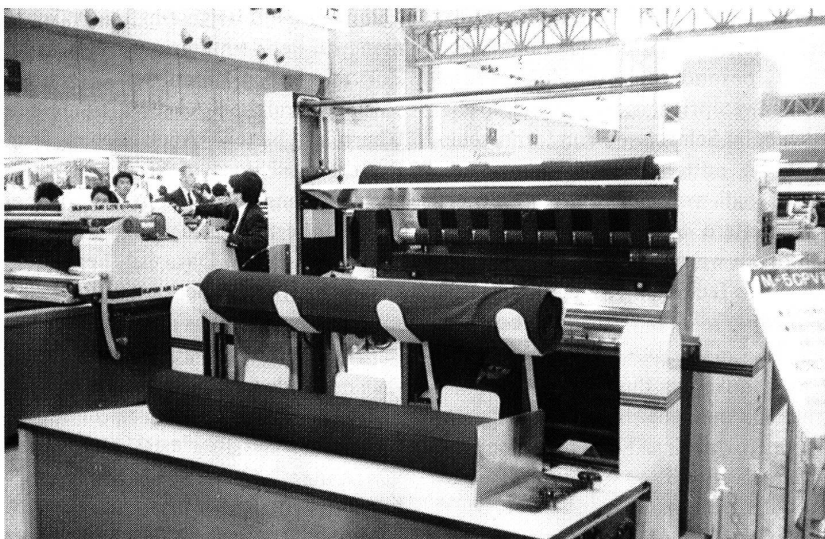
Bei den nachfolgenden Ausführungen handelt es sich um Prognosen, die sich an Tendenzen halten und Einzelbeur-

Bereichsübergreifend

Konnte man früher gewisse Themen auseinanderhalten, (Zuschnitt war Zuschnitt), Näherei war Näherei, so ist dies heute kaum mehr möglich. Der Einsatz bereichsübergreifender (Computer-) Techniken bringt speziell die Zusammenfassung der sogenannten CAD-/CAM-Techniken in (CIM-) Netzwerken mit sich, und lässt jeglicher Kombinationsmöglichkeit freien Lauf. Dabei werden immer mehr Näh- und Engineering-Techniken (Arbeitsablauf- und Platzgestaltung, Zeitwirtschaft, Optimierung, PPS, usw.) mitein-



*Ausstellungsobjekt von Gerber:
Einziehbarer Conveyor-Tisch
an Niederlagen-Cutter.*



Trend zu einfachen Legetechniken (Takaoka)

gebunden und zu ganzen Arbeitssystemen verknüpft. Hier sind auch die Real-Time-Erfassungstechniken (BDE) anzusiedeln. Ein Paradebeispiel wird hier die Gemeinschaftsausstellung des französischen CAD-/CAM-Anbieters Lectra mit dem japanischen Multi und Nähmaschinenhersteller Brother sein. In einem Exponat (auf ca. 500 m²) wird eine Quick-Response-Produktion («T.A.S. – Total Apparel System») aufgebaut, die alle heute verfügbaren Techniken auf diesem Gebiet zusammenfasst, die aber kaum vor 1992 auf dem Markt sein wird.

Ein paralleler Trend tut sich hier im «low-cost»-Bereich auf: Eine Reihe von Anbietern verzichten auf die Ausstattung ihrer Systeme mit teuren, zentralen Fördermechanismen und stützen sich – ohne dabei das grundsätzliche Gedankengut der bereichsübergreifenden Techniken zu vernachlässigen – auf ideenreiche Arbeitsablaufgestaltung und kostengünstige Methodenoptimierung.

Just-in-time

Es ist zu erwarten, dass sich besonders die Anbieter von Nähtechnik dieses Themas (wieder) annehmen werden. «Just-in-time» in Verbindung mit

Quick-Response, ist aus einer nachfrageorientierten Produktion nicht wegzudenken, hat allerdings nur dann Sinn, wenn dabei die Prinzipien einer überlappenden Tätigkeit berücksichtigt werden. Leider genügen die meisten der angebotenen Systeme diesen Anforderungen nicht, oder sind nur in einem sehr schmalen Bereich (z. B. in Modellabteilungen) einsetzbar.

CAD und CIM

Hinsichtlich der Hardware sind – sieht man von einem Trend zu hochauflösenden Bildschirmen ab – keine grossen Neuentwicklungen zu erwarten. Die technische CAD erfüllt heute in weiten Teilen bereits eine unabdingbare Basisfunktion, die als standardisiert gelten kann. Grosse Abweichungen der einzelnen Anbieter sind bei der Software zu gewärtigen. Hier gibt es eine Reihe von neuen Gedanken, die sich in Richtung Expert-Systeme (ES) bewegen.

Grosse Unterschiede sind jedoch im Bereich der reinen Design-Systeme (Modellentwurf/Colorierung) anzutreffen. Bei den weltweit anbietenden Unternehmen ist hier Microdynamics führend. Zwar beherrschen heute alle Anbieter das RGB-Verfahren mit seinen 16,8 Millionen Farbnancen, aber der

spezielle Bereich der kalibrierten Umsetzung erzeugter Farbkombinationen von Bildschirm zum Printmedium, gelingt nur wenigen in guter Qualität. Allerdings – es gibt eine Reihe regionaler Anbieter, die durchaus in der Lage sind Erstaunliches zu leisten. Nicht alles wird hier an der IMB zu sehen sein, da viele Anbieter in den textilen Vorstufen angesiedelt sind und erst zur kommenden ITMA auf den Markt gelangen. Beide Bereiche – textile Vorstufe und Bekleidungs-Design – werden (ausser Microdynamics) nur noch von der CIM Textil GmbH (Bielefeld) abgedeckt: das Unternehmen bietet von der Konstruktion des Filamentes, über die Entwicklung von Geweben und Gestricken (inkl. Colorierung und Ansteuerung textiler Maschinen) bis hin zum gehobenen Designbereich ein umfassendes Programm.

Neben den Optimierungsprogrammen sind hier auch die Netzwerke anzusiedeln. Diese bieten unter betriebsspezifischen Aspekten oft hohe Rationalisierungsmöglichkeiten. So spricht man bei Brandtex (Dänemark) seitens der technischen Leitung nach Installation eines (Tokenring-) Netzwerkes und flankierenden Optimierungsmassnahmen (von Microdynamics) von massiven Einsparungen.

Zur Nähtechnik

Im Rahmen einer rudimentären Abhandlung besteht keine Möglichkeit, die Nähtechnik auch nur annähernd abzuhandeln. Ganz allgemein ist zu sagen, dass seitens Pfaff und Dürkopp (neben den fast schon üblichen Verbesserungen am Detail) Interessantes an Entwicklung geboten wird. Eine Neuerung, die sich besonders in der Maschenkonfektion auswirken kann, wird von einem Schweizer Unternehmen angeboten (Schips/Tübach) und nennt sich Felix. Folgt man den Angaben des Herstellers, so sind (operationsbezogene) Rationalisierungseffekte von 50–70% möglich, ohne dass die Anforderung an die Qualifikation des Personales steigt. Das klingt inte-

ressant und das muss man sich im Hinblick auf differenzierte betriebliche Umstände ansehen.

Es ist anzunehmen, dass sich in der Nähtechnik ein auf der JIAM angeklunger Trend in Richtung programmierbarer Nähwerkzeuge fortsetzen wird. Hier wird man abwarten müssen, wie weit sich diese Techniken hinsichtlich einer Kosten-/Nutzenrechnung auch anwenden lassen. In Zusammenhang mit den weiter oben erwähnten «upload/download data link» (IPT), resp. dem TAS (Lectra/Brother) jedoch eine interessante, im Auge zu behaltende Zukunftsentwicklung.

Bereich Schneidetechnik

In diesem CAM-Bereich ist ein eindeutiger Trend in Richtung des Niedriglagen-Zuschnittes und einer dazu abhängigen Peripherie zu beobachten. Die Techniken dazu sind zwar bekannt, die Zukunft liegt aber in der betriebspezifischen Konfiguration. Namhafte internationale Unternehmungen – darunter auch Ritex (Schweiz) – setzen diese Technologie in hohem Masse erfolgreich ein. Zweifellos sind in diesem Bereich – entsprechende Organisation vorausgesetzt – noch ausserordentlich grosse Rationalisierungsreserven vorhanden. Das gilt natürlich für den gesamten Bereich der messergestützten Cutteranlagen. Hier werden auch noch andere Schneideaggregate (CNC) zu sehen sein, die aber für Trendüberlegungen nicht von Bedeutung sind. In diesem Bereich tritt GGT Gerber mit einer neuen (Klein-) Cutteranlage auf. Das Aggregat verfügt über einen einziehbaren Abräum-Conveyor, so dass es auch noch bei extrem ungünstigen räumlichen Verhältnissen (z.B. bei engen Säulen) eingesetzt werden kann. Eine weitere Neuheit ist eine automatische Etikettier-Brücke, welche der späteren Teile-Identifikation dient und das Aufbringen von ausgezeichneten Schnittlagenbildern erübrigt. Eine sehenswerte Sache!

Die Legetechnik ist ebenfalls ein Thema. Hier bietet sich eine breite



Bereichsübergreifende Thematik: Trend zur Gesamtlösung. Hier TAS-Brother/Lectra an der JIAM '90.

Palette an unterschiedlichsten Techniken: von der einfachen Legetechnik, über neue, besonders für die Masche geeignete Verfahren («Fuzzy Logic»/Takaoka) bis zur Legestrasse (Bullmer, Kuris) ist so ziemlich alles zu erwarten. Der Trend läuft hier – folgt man den Aussagen von Anwendern und potentiellen Interessenten – in zwei Richtungen: einmal zu vernetzbaren, flexiblen Techniken ausserhalb komplexer Legestrassen, die von vielen als zu teuer empfunden werden. Andererseits besinnt man sich wieder auf einfachere, aber zweckdienliche Verfahren (WASTEMA), die sich durch ein gutes Preis-/Leistungsverhältnis auszeichnen. Gerade in kleineren Betrieben ist diese Frage prüfenswert, denn die Kombination eines hochtechnisierten Einzellagenzuschnittes mit einer «low-cost»-Technik im Legebereich kann sehr interessant sein.

Schlussbemerkungen

Wie eingangs erwähnt, kann eine Vorschau nur rudimentären Charakter haben und Trends aufzeigen. Diese sind zwar insofern abgesichert, als sie für den mit der Szene ständig befassten Beobachter kein extrapoliertes Wissen darstellt. Andererseits ist der voraus-

schauende Überblick nur dann gegeben, wenn sich die Anbieter entschliessen würden, ihre Informationspolitik zu ändern. Namhafte Fachorgane bringen nur noch Trendberichte und keine spezifischen Messenachlesen. Trotzdem: die IMB wird mit Sicherheit (wieder) eine interessante Sache.

Adolf H. Magloth ■

Lectra Systèmes an der IMB

1990 wurden von Lectra in Soft- und Hardware an der JIAM in Tokio eine Reihe markanter Neuentwicklungen vorgestellt. An der IMB werden diese – nach Interzum und IMS – erstmals der europäischen Bekleidungsindustrie vorgestellt.

In Tokio waren CAD-CAM-CIM-Systeme («Quick Response») der Ausstellungstrend. Der Spitzenreiter innerhalb dieses Technologiebereiches war

die Gemeinschaftsausstellung von Lectra und seinem Minderheitspartner Brother mit dem ganz auf Zukunft orientierten «T.A.S. – Total Apparel System».

Lectra zeichnet in diesem Bereich für den CAD-Bereich (Design, Digitalisieren, Schnittgestaltung, Lagebilder und Optimierung) und für den zuschnittstechnischen CAM-Bereich (Niedriglagencutter 97.3) verantwortlich. Herzstück der ganzen Anlage ist die relationale Datenbank (E42), die auch als Netzwerkmanager fungiert.

Im weiteren wird Lectra im CAD-Bereich seine neue Bildschirmtechnik präsentieren. Hier hat man inzwischen mit einer hohen Bildschirmauflösung (1280 x 1024 Pixel) standardmässig zum Spitzenfeld aufgeschlossen.

Im Zuschnittbereich werden speziell zwei Technologien präsentiert. Zum einen den im internationalen Trend liegenden Niedriglagenzuschnitt mit speziellen, gurtengestützten Einzel-lagen-Legewagen mit Karoerkennung (System-Kombination 450). Der zweite Bereich spricht mit seiner Systemkonfiguration 650 den Stanzbereich an. Hier tritt ein neuartiger Brückenscanner (E 17) in Verbindung mit einem grafischen Arbeitsplatz und einem Wasserstrahlschneider (E 187 Hydrojet) an Stelle teurer Stanzwerkzeuge.

Neu in der Selbstdarstellung eines Anbieters wird die Präsentation eines Service-Corners sein. Lectra zeigt hier auf, welche Dienstleistungen erbracht werden, um eine Systeminstallation auf die Dauer funktionsfähig zu erhalten. Denn: erst die additive Summe einer Investition mit der Summe von Folgekosten geben Aufschluss über Wert und Kostenstruktur einer Anlage. Lectra ist hier stolz auf eine ausgewogene Bilanz seines Preis-/Leistungsverhältnisses. Dazu gehören auch die teilweise serienmässig und kostengünstig angebotenen Möglichkeiten zur Vernetzung mit Fremdsystemen.

CIM-Ausbildung für die Textilindustrie

Das sich wandelnde Berufsbild in der Textilindustrie erfordert ein verändertes Herangehen an die Gestaltung der Ausbildung für Techniker und Dessinateure. Mangelnder Nachwuchs wird häufig auf angeblich uninteressante Tätigkeiten zurückgeführt. Durch die Einführung der Ausbildung für Techniker und Dessinateure an PPS- und CAD-Systemen, kann ein wichtiger Beitrag zur Erhöhung der Attraktivität dieser Berufe geleistet werden. Die Beherrschung von traditioneller Textiltechnik, die mit moderner Computertechnik kombiniert ist, kann zu einer Herausforderung für die junge Generation werden.

Wie in vielen Bereichen der Industrie ist die Computertechnik auch aus der Textilindustrie nicht mehr wegzudenken. Der ständige Druck des Marktes stellt die Textilproduzenten vor die Aufgabe, flexibel, schnell und kostengünstig Artikel auf den Markt zu bringen, die den Wünschen der Kunden entsprechen.

Wie ist die Ausgangssituation?

Die Modetendenzen müssen rasch erkannt und in Mustervorschläge umgesetzt werden. Zudem wird auch im Textilbereich die Forderung nach effektiveren Fertigungsverfahren ohne übertriebene Lagerhaltung laut. Es sind kleine Produktionsmengen, schnelle Produktumstellungen und kurze Durchlaufzeiten gefragt. Gerade für die Schweizer Textilindustrie gilt es Marktnischen zu entdecken sowie Kreativität und technische Innovation in die entsprechenden Produkte umzusetzen.

All diese Prozesse sind ohne leistungsfähige Rechnersysteme und ohne die zugehörige Software nicht wirksam zu beherrschen. Die Situation in der Textilindustrie hinsichtlich des Einsatzes von integrierten Datenverarbeitungssystemen ist gegenwärtig sehr unterschiedlich. Ein computergestützter Informationsfluss setzt natürlich Maschinen voraus, die die entsprechenden Schnittstellen haben, das heisst, die Informationen empfangen

und abgeben können. Dazu sind jedoch Investitionen erforderlich. Wird aber davon ausgegangen, dass die Informationstechnik die Zeit zwischen Gestaltungsvorstellung und Musterpräsentation beim Kunden sowie die Flexibilität bei der Produktentwicklung und in der Organisation verbessert, so ist ein breiter Einsatz dieser Technik zu erwarten.

Für die Bekleidungsindustrie sind an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule bereits Voraussetzungen für eine zeitgemässe Ausbildung geschaffen worden. Die Einzelheiten dazu zeigte Zihlmann in [1] auf. Weiterhin wurde Simulationssoftware für die Produktionsplanung und -steuerung (PPS) in der Bekleidungsindustrie erstellt, was von Herrmann in [2] dargestellt wird. Die Bedingungen für die Textilindustrie und dort besonders für die Weberei, Wirkerei und Strickerei stellen sich jedoch etwas anders und aus diesem Grund sollten auch die Ausbildungsinhalte differenziert angeboten werden.

Was heisst Integration für die Textilindustrie?

Wenn der Schwerpunkt der Betrachtungen zunächst auf Stoffherstellungsindustrie, wie Weberei, Wirkerei und Strickerei liegen soll, so kann festgestellt werden, dass die ersten Anfänge zur rechnergestützten Musterverarbeitung (CAD) etwa 1970 vorhanden

waren. Diese Systeme waren noch sehr schwierig zu handhaben und deshalb nur bedingt für einen industriellen Einsatz geeignet.

Seit dieser Zeit wurden grosse Fortschritte gemacht, die mit der Entwicklung der elektronischen Bauelemente und der Informatik als Ganzes im Zusammenhang stehen. Gegenwärtig stehen eine Vielzahl von CAD-Systemen zur Verfügung, mit deren Hilfe, ausgehend vom künstlerischen Entwurf, die Datenträger (beispielsweise Schacht- oder Jacquardkarten für die Weberei) erstellt oder die Maschinen direkt gesteuert werden können.

Die CAD-Anlage ist aber nur ein Teil eines integrierten Betriebs. Für eine umfassende CIM-Lösung ist es notwendig, den gesamten Informationsfluss im Betrieb rechnergestützt ablaufen zu lassen. Dies setzt eine gründliche Analyse des Datenflusses für jede einzelne Abteilung und für den ganzen Betrieb voraus. Ein wesentliches Werkzeug für die Organisation sind deshalb Systeme zur Produktionsplanung und -steuerung (PPS).

Derartige Systeme haben ihren Ursprung in der Metallindustrie und sind dort sehr weit verbreitet. Abgeleitet davon ergaben sich die ersten Anwendungen in der Bekleidungsfertigung, da diese Produktion, ähnlich wie bei der Metallverarbeitung, eine bestimmte Arbeitsgangfolge an unterschiedlichen Maschinen erfordert. Damit wird eine Anpassung kommerzieller Systeme möglich. Für Webereien zum Beispiel ist weniger die Festlegung und Planung einer Arbeitsgangfolge von Bedeutung, denn die wird von der Herstellungstechnologie bestimmt. Vielmehr kommt es hier darauf an, eine vom Kunden bestellte Gewebemenge so in die Planung einzuordnen, dass mit vorhandenen Maschinen und Personal der Liefertermin eingehalten wird und eine Auftragsfortschrittskontrolle erfolgen kann. Für diese Aufgabe ist eine Verknüpfung mit der CAD-Anlage notwendig, da von dort die Artikelparameter für die Maschineneinstellung und für die Steuerung der Mustereinstellung an der Maschine kommen.

Was bedeutet dies für die Ausbildung?

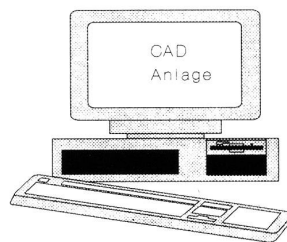
Die beschriebenen Veränderungen in der Betriebsstruktur der Textilindustrie erfordern eine Anpassung der Ausbildung für Dessinateure und Techniker. Neben fundierten textiltechnischen und textiltechnologischen Kenntnissen werden zunehmend Fähigkeiten und Fertigkeiten im Umgang mit moderner, arbeitsplatzbezogener Computertechnik notwendig. Die Ausbildung muss mit der Entwicklung in der Industrie Schritt halten, da sich die Berufsbilder für Techniker

und Dessinateure mit der Einführung von CAD- und PPS-Systemen wesentlich ändern. Dabei muss aber auch beachtet werden, dass die Computertechnik als Hilfsmittel dienen soll. Das heisst, neben bestimmten Grundkenntnissen in der Informatik muss vor allem der Umgang mit kommerziell vorhandenen Systemen und zugehöriger Software trainiert werden. Es kann also keinesfalls die Forderung bestehen, dass auf dem Markt vorhandene Systeme durch die Textiltechniker oder Dessinateure für die entsprechenden Belange angepasst werden sollen. Ebenso ist es nicht zu empfehlen, Soft-

CIM - Ausbildungsmodule

Schwerpunkt Dessinateure

C A D - Ausbildung

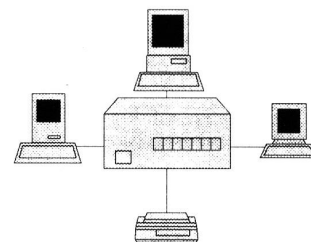


Entwurf von Schachtgeweben

Entwurf von Jacquardgeweben

Schwerpunkt Techniker

P P S - Simulation



Planungsdurchlauf/Grobplanung

Simulation eines Auftragsdurchlaufes durch den Betrieb

Kenntnisse und Fertigkeiten

Übertragen des Entwurfes auf den Bildschirm

Behandlung des Entwurfes

Arbeit mit Datenbanken für Bindungen, Materialdaten usw.

Kombination des Entwurfes mit den entsprechenden Bindungen

Erstellung der Artikeldaten
Datenübertragung zur Maschine
Beurteilung einer 3D-Darstellung auf dem Bildschirm

Grobplanung / PPS
rechnergestützte Erstellung der Planungs- und Steuerungsunterlagen
tagesgenaue Planung
Verknüpfung von Artikeldaten mit Maschinen- und Personaldaten

Feinplanung / Leitstandsarbeit
minutengenaue Planung
Aufnahme von Daten aus der Betriebsdatenerfassung (BDE)
Reaktion und Handlungsablauf bei Störungen
Meldungen an das übergeordnete PPS-System

ware für Designaufgaben oder für den betrieblichen Planungsdurchlauf durch den Anwender erstellen zu lassen.

Im Bild 1 sind die denkbaren Schwerpunkte hinsichtlich der CIM-Ausbildung für Dessinateure und Techniker übersichtsartig zusammengestellt. Grundsätzlich ist zu sagen, dass die Dessinateure auch Grundkenntnisse über die Produktionsplanung und -steuerung (PPS) haben müssen, ebenso wie die Techniker Informationen über die Funktion einer CAD-Anlage benötigen.

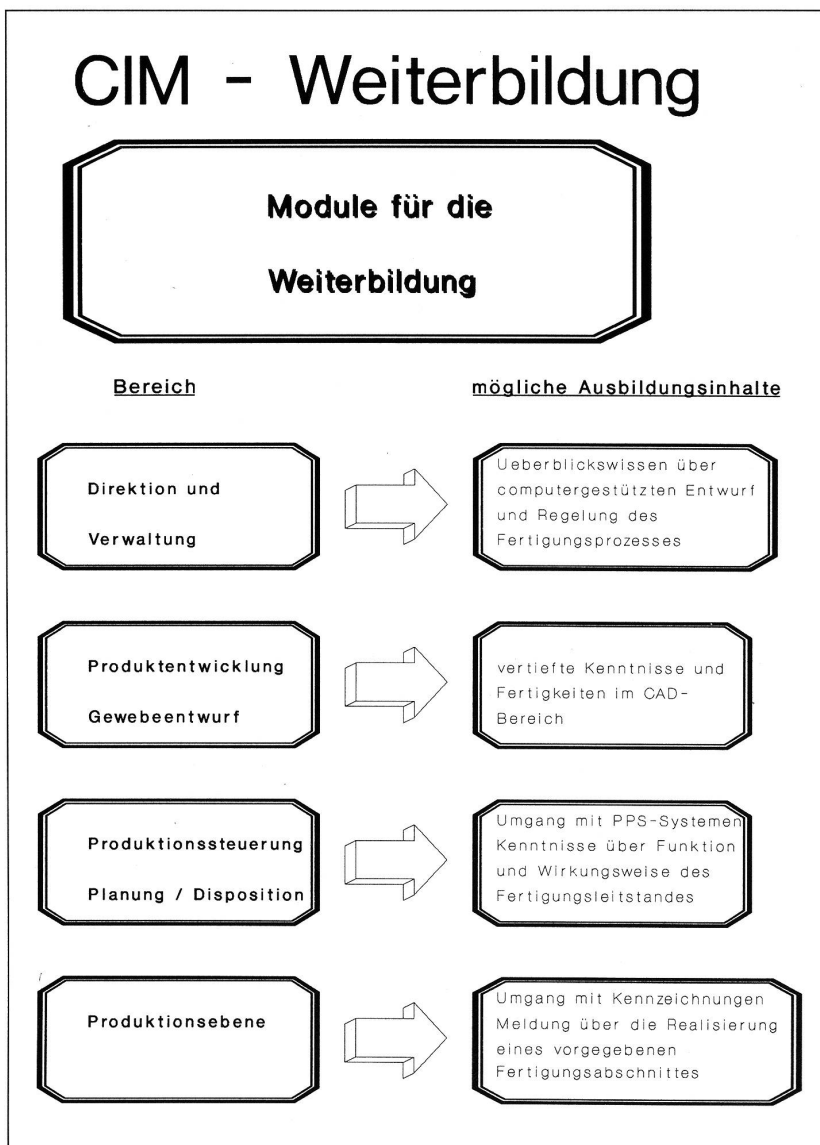
Bei der Ausbildung an CAD-Anlagen ist es zunächst erforderlich, die Hilfsmittel zu kennen, die einen Entwurf auf den Bildschirm bringen. Dies trifft vor allem bei der Gestaltung von Jacquardgeweben zu. Der Umgang mit Videokamera, Flachbett- oder Trommelscanner steht dabei im Mittelpunkt. Danach kommt die Behandlung des Entwurfes auf dem Bildschirm, um Erkennungsfehler zu beseitigen. Das Abrufen von Bindungen aus der Bindungsdatenbank bzw. die Erstellung neuer oder abgeleiteter Bindungen und

deren Speicherung in der Datenbank und die Kombination von Muster und Bindung folgen als nächste Stufen. Die für die Produktion notwendigen Artikeldaten müssen zusammengestellt und eventuell ausgedruckt werden.

Je nach Ausstattungsgrad können die Mustersteuerdaten auf einem Datenträger, beispielsweise EPROM oder Diskette, gespeichert werden und das Gewebe kann auf einem Handwebstuhl mit elektronischer Mustereinrichtung gefertigt werden. Wichtig sind aber auch Kenntnisse über die Übertragung der Musterdaten zu einer Webmaschine, die mit einer elektronischen Schaft- oder Jacquardmaschine ausgerüstet ist.

Bei modernen CAD-Anlagen ist es möglich, das Gewebe dreidimensional auf dem Bildschirm darzustellen. Es können einerseits Garnstrukturen simuliert werden, so dass das Gewebe nicht nur als vergrößertes Bindungsbild, sondern als Darstellung mit Schattierung und Struktur erscheint. Auf der anderen Seite ist es möglich, das Gewebe in Falten zu legen oder auf bestimmte Körperformen zu ziehen. Damit lässt sich das Aussehen beim Tragen oder bei der Auflage auf Körpern einschätzen. Aus diesen Darstellungen ist das reale Aussehen abzuleiten.

Bei der CIM-Ausbildung für Techniker wird der Schwerpunkt bei der Simulation eines Auftragsdurchlaufes durch den Betrieb gesehen. Ausgehend von bestimmten Artikel-, Material- und Konstruktionsdaten einerseits und einer bestellten Gewebemenge andererseits werden die Grobplanung mit dem PPS-System vorgenommen und die Planungs- und Steuerdaten erstellt. Dazu werden die Artikeldaten mit den Maschinen- und Personaldaten verknüpft und es wird ein frühester und ein späterster Starttermin ermittelt. Dies ist für eine weitere flexible Reaktion auf eventuell eingehende andere Aufträge erforderlich. Ist der Starttermin erreicht, werden die Daten an den Fertigungsleitstand übermittelt und es wird die minutengenaue Planung vorgenommen. Mit dem Fertigungsleitstand wird



die Produktion simuliert. Dazu werden die Informationen über Störungen an den Webmaschinen aufgenommen, wie sie beispielsweise von Betriebsdatenerfassungssystemen (BDE-Systemen) geliefert werden. Der Fertigungsablauf muss so simuliert werden, dass das Durchspielen des gesamten Auftrages im Rahmen des Unterrichts möglich ist. Ein solcher Vorgang lässt sich mit entsprechender Software realisieren. Bei Störungen, die den Liefertermin in Gefahr bringen könnten, ist eine Meldung an das übergeordnete PPS-System notwendig, damit durch entsprechende Massnahmen eine Änderung in der Maschinenzuteilung erfolgen kann.

Eine derartige Ausbildung kann im Lehrfach «Projektierung in der Weberei» enthalten sein, da dort der gesamte Produktionsablauf in einer Weberei von den Studenten beherrscht werden muss.

Wie kann die Weiterbildung gestaltet werden?

Eine gezielte Weiterbildung kann nur durch eine Staffelform erreicht werden, damit jeder Personenkreis die für ihn zutreffenden Informationen und Kenntnisse erhält. Entsprechend der CIM-Hierarchie für eine Weberei ergeben sich die im Bild 2 dargestellten vier Ebenen. Im Bereich Direktion und Verwaltung wird Überblickswissen über computerunterstützten Entwurf, Erstellung der Planungs- und Steuerungsunterlagen sowie über die Regelung des Fertigungsprozesses mit Hilfe des Leitstandes vermittelt.

Für die Produktentwicklung sind vertiefte Kenntnisse und Fertigkeiten im Bereich CAD-Systeme und Grundkenntnisse im Planungsdurchlauf und in der Leitstandsarbeit erforderlich.

In der Produktionssteuerung muss der Umgang mit PPS-Systemen und die rechnergestützte Erstellung von Planungs- und Steuerungsdaten trainiert werden. Dabei wird in Lager- und Auftragsfertigung unterschieden. Gleichzeitig müssen aber Kenntnisse über die Wirkung und die Funktionsweise des

Leitstandes vermittelt werden, da mit diesem System eine enge Verknüpfung vorhanden ist.

Für die Produktionsebene wird der Umgang mit neuen Kennzeichnungen der Halbfertig- und Fertigprodukte geübt. Dazu gehört je nach Ausbaustufe des CIM-Systems die Meldung über die Realisierung eines bestimmten Fertigungsabschnittes oder eines Arbeitsganges an den Fertigungsleitstand.

Literatur

- [1] Zihlmann, K.: Neue Technologien in der Aus- und Weiterbildung der Bekleidungsindustrie;
Vortrag: LOGIC '91, St. Gallen 1991
- [2] Herrmann, W.: PPS-Simulations-Software;
Vortrag: LOGIC '91, St. Gallen 1991

Dr. Roland Seidl, STF Wattwil ■

Im Hintergrund aktiv

Die Iseli Produktionstechnik in Wädenswil besteht nun seit über 20 Jahren und war bisher mehr im Hintergrund aktiv, indem sie Produkte, Know-how und Lizenzen an wenige, aber namhafte Anwender vergab: Indikator dafür, dass erstklassige und qualitativ hochwertige Produkte entwickelt werden.

Der Inhaber des Unternehmens, Fritz F. Iseli (Jahrgang 41), begann seine berufliche Laufbahn in der französischen Bekleidungsindustrie. Von Anfang an lag eine seiner Stärken in der Entwicklung mechanischer Geräte zur Produktionsrationalisierung. Nach einem klassischen Ausbildungsweg (Mönchengladbach) spezialisierte er sich im Bereich des fachbezogenen Consultings in der Bekleidungsindustrie. Auch am Aufbau der Schweizer Bekleidungsfachschulen (STA Lugano, STF Wattwil) war er aktiv beteiligt. In dieser Zeit spezialisierte er sich weiter in Richtung Arbeitsablauforganisation und Arbeitsplatzgestaltung. Diese Tätigkeit – zunächst im Consultingbereich, später als selbständiger Unternehmer, führte zur Entwicklung technischer Rationalisierungseinrichtungen, die bis heute andauert. (1)

Ausgereifte Produktpalette

Am Anfang waren es die Baukastensysteme zur Arbeitsplatzgestaltung und Handlings-Hilfsmittel, die den Schwer-

punkt der Entwicklung bildeten. Nach dem ersten Auftreten an der IMB (1973) ging die Entwicklung hin zu den Verkettungssystemen im hängenden Bündel. Heute liegen die Aktivitäten besonders im Bereiche von integrierten Arbeitsplatzsystemen, der Entwicklung hochtechnisierter Systemkomponenten und in der Betriebsinformatik.

Drei Schwerpunkte

Die Unternehmensstrategie basiert heute auf drei Pfeilern: Im Vordergrund stehen nach wie vor das Consulting im Produktionsbereich und die Projektierung schlüsselfertiger Produktionsanlagen. Daneben werden elektronische und mechanische Komponenten für Verkettungs- und Transportanlagen entwickelt und im eigenen Betrieb hergestellt. Die Anwendungstechnik baut komplette Anlagen einschliesslich der dazu benötigten Software.

Das im Anlagenbau benötigte Engineering steht vom Konzept über die Projektierung und Layout ebenfalls bis hin zur Inbetriebsetzung und Anwen-



Ausschnitt einer High-Tech-Anlage

derschulung zur Verfügung. Bei Bedarf werden aber auch einzelne Leistungen und Teilbereiche angeboten. So zum Beispiel Planung und Aufbau eines CAE-Engineerings, also Software gemäss Anwender-Standard, Implementierung betriebsinterner Zeitwirtschaft und Systemverwaltungen. In der Mechanik stehen Entwicklung und Produktion von Rollmaterial, Schienen- und Weichen-Systemen sowie Antriebsaggregate im Vordergrund. Hier werden auf Grund flexibler Unternehmensstrukturen auch kundenspezifische Lösungen realisiert.

Ohne Elektronik läuft nichts

Der Anlagenbau bedarf heute auf dem Gebiet der Betriebsinformatik und der Materialflusssteuerung einer optimal angepassten Elektronik. Hier verfügt das Unternehmen im dritten Schwerpunktbereich über eigene Engineering-, Entwicklungs- und Fertigungskapazitäten.

Den Begriff BDE («Betriebsdatenerfassung») hört der Leiter der Elektronik-Entwicklung nicht gerne: Er findet, man spreche für die zur Verfügung stehenden Lösungen zutreffender von «Betriebsinformatik», da bei modernen

Systemen – im Gegensatz zu herkömmlichen, konkurrenzierenden Produkten, der Informationsfluss nicht mehr nur in der Richtung «von unten nach oben» geht.

Willi E. Zeiss – er kommt aus dem Fachbereich der Gebäudeleittechnik und der Energieoptimierung – bringt umfassende Erfahrung auf dem Gebiet störsicherer Datenetze in industrieller Umgebung in seine Tätigkeit mit ein. Er weist auf die Notwendigkeit der Datenübertragung «von oben nach unten» (zum Arbeitsplatz) hin. Zum Beispiel in Form von Aktiv-Informationen (Arbeitsanweisungen) und das automatische «Hinunterladen» kompletter, modellabhängiger Fertigungsdaten an die am Arbeitsplatz befindlichen Maschinen. Diese Möglichkeiten wurden beispielsweise an der letzten JIAM in Tokio (1990) viel diskutiert – hier sind sie realisiert!

Interessante Systemarchitektur

Die für den Informatikbereich und die Materialflusssteuerung entwickelte Hard- und Software basiert unter Verwendung autonomer Module auf dem Prinzip der verteilten System-«Intelligenz». Damit wächst nicht nur die Ver-

arbeitungskapazität beim Anlagenbau «natürlich» mit, die einzelnen Anlagenteile bleiben auch bei Ausfall der jeweils übergeordneten Systemebene in sich funktionsfähig.

Auf der untersten Ebene des Arbeitsplatzes wird die Datenerfassung und Steuerung von einem Terminal (Iseli Actions Terminal) übernommen, welches die zur Betriebsinformatik erforderliche Eingabemodule (Tastatur, Kartenleser) und die Ausgabeeinrichtung (LCD- und LED-Anzeige) mit einer voll ausgebauten SPS-Steuerung (speicherprogrammierbare Steuerung) verbindet. Für den Datenaustausch mit der Maschine am Arbeitsplatz verfügt jedes Terminal über eine standardisierte V-24-Schnittstelle.

Eine Besonderheit der Dateneingabe am Arbeitsplatz sind die patentierten Iseli-Code-Karten (mit Handeinlesung, oder, in Verbindung mit einem Transportsystem, mit automatischer Lesung), die mit einem speziellen, redundanten Binär-Code ausgerüstet sind. Dieser Code schliesst Fehllesungen praktisch aus.

Die Terminals der übergeordneten Kommunikationsebene bestehen aus einem hauseigenen High-speed LAN (Local Area Network) auf der Grundlage des SDLC-Protokollstandards (2). Der Kommunikationsprozessor (Gateway) bildet die Schnittstelle zwischen den Terminals und dem Leitrechner und gewährleistet bei Störung der Leitebene einen (eingeschränkten) Betrieb der Anlage. Die Leitebene wird im allgemeinen den Kundenbedürfnissen angepasst. Dank der Transportabilität und der Betriebssoftware können je nach Systemgrösse Personal Computer (PC) oder Rechner-Netzwerke eingesetzt werden. Die Kapazität des Leitrechners bestimmt die Anzahl der anschliessbaren Terminals, in Schritten von je 63 pro Gateway.

Nicht nur High-Tech

Wer nun glaubt, das Unternehmen wäre nur auf High-Tech ausgerichtet, irrt.

Nach wie vor wird ein erheblicher Teil des Betriebsergebnisses aus mechanischen und teilautomatisierten Anlagen erwirtschaftet. So gliedert sich die Iseli-Systemtechnik in drei Bereiche:

- handgeführte Anlagen
- Anlagen der «mittleren» Technik, und
- High-Tech-Anlagen.

Im Gegensatz zu Mitbewerbern ist das Unternehmen in der Lage, alle drei Techniken miteinander zu kombinieren und damit kostengünstige Gesamtlösungen anzubieten. Ein wichtiger Bestandteil dieser Kombinatins-Philosophie ist ein neuentwickelter, sogenannter Hub-Dreh-Lift, ein vielseitig verwendbares Systemelement mit dem Mehrwegverzweigungen (und Zusammenführungen) möglich sind, ebenso Fahrbahnkreuzungen. Eine besonders kostengünstige Konfiguration ist der Doppelarbeitsplatz.

Preis-/Leistungsverhältnis

Wie bei komplexen Anlagen üblich, lässt sich das Preis-/Leistungsverhältnis meistens nur in Zusammenhang mit einer projektbezogenen Planung beurteilen. Man darf aber davon ausgehen, dass die Iseli-Systemtechnik, einschliesslich der Hard- und Software, schon aus Gründen ihrer Systemarchitektur preisgünstig ist. So arbeitet das System weitgehend unter Ausnutzung der Schwerkraft, wobei das notwendige Fahrbahngefälle mittels Hub- oder Schräglift erbracht wird.

Es wird sich sicher lohnen, sich an der kommenden IMB in Köln mit dem gesamten Angebot der Iseli-Produktionstechnik auseinanderzusetzen. Jedenfalls beabsichtigt das Unternehmen, welches über erstklassige Referenzanlagen verfügt (z.B. bei Vestra), nunmehr vermehrt durch Eigeninitiative auf den Markt zu treten. Dies besonders in Hinblick auf Neuentwicklungen, die bisher weder dem Eigenvertrieb, noch den Lizenznehmern zu Verfügung standen. Man darf gespannt sein!

Hinweise

- (1) Der Aufsatz folgt den Ausführungen einer Veröffentlichung in der MBT 3/91.
- (2) SDLC (Synchronous Data Link Control) ist ein in industrieller Umgebung störsicherer Protokollstandard mit hohem Datendurchsatz von IBM.

Carolyn Maria Berger ■

Marktanpassung bei Microdynamics

Die schon im Mai 1990 an der JIAM in Tokio anlässlich eines Interviews von Ron Martell angekündigten Anpassungen der Marketingstrukturen wie auch von Neuentwicklungen zur Kölner Messe (IMB Juni 1991), werden nun seit Februar 1991 realisiert. Wie des öfteren in solchen Fällen wurden diese Strukturereinigungen seitens lokaler Presseorgane als «News» hochgespielt und unrichtig wiedergegeben. So berichtete eine englische Zeitschrift unter dem Titel «Munich to Manchester», von einer Verlegung des «Europa-Hauptquartieres» von München nach Manchester.

Tatsache ist, dass Microdynamics die M.D. Europe Ltd. in Manchester neu gegründet hat und lediglich Derek Jones als Managing Direktor von München nach Manchester gezogen ist. Er verfolgt nun von diesem Standort aus unter anderem auch Kompetenzen, die bisher von München zwangsläufig mitteleidet werden mussten.

In München bleibt alles beim alten. Geleitet wird die Münchner Niederlassung – zuständig für die Gebiete der

Bundesrepublik, Benelux, Schweiz und Österreich – seit Anfang 1991 von Peter Untermann, einem aus der internationalen Beratung kommenden Branchenfachmann. Er füllt die durch den Wechsel von Derek Jones nach England entstandene Lücke. Die nach wie vor eigenständige Marketing-Abteilung von München wird von Kathryn Wilde, einer fachkompetenten, fließend deutsch sprechenden Amerikanerin geleitet. Die übrigen regionalen Bereiche Europas (Terry Scholz (England), Ron Peterson (Schweden), Michel Holvoet (Italien)) bleiben unverändert.

Ziel der Anpassung ist es, unter anderem München von taktischen Aufgaben zu entlasten und die gebietsregionale Marktbetreuung zu vertiefen und damit Kundenbedürfnissen besser als bisher nachzukommen, so der neue Manager in München, Peter Untermann in einem Kurzinterview. Ein massgeblicher Punkt für die Europäisierung war aber die Nähe des IBM-Stützpunktes von Greenoch (Schottland) und einer damit verbundenen besseren Zusammenarbeit mit dem Hauptlieferanten der von Microdynamics verwendeten IBM-Hardware.

Für Microdynamics, das sehr stark im Spezialsoftware- und Vernetzungsbereich tätig ist, führt Generalmanager Peter Untermann aus, ist dies ein wichtiger Schritt. Er verweist auf High-Tech-Installationen, beispielsweise bei Brandtex in Dänemark, wo Microdynamics vor kurzem das gesamte Netzwerk (Tokenring) und die Zuschnitt- und Materialoptimierung erfolgreich reorganisiert hat. Als vorteilhaft erweist sich hier die sichere Kompatibilität der IBM-Hardware zu bestehenden Kundenanlagen und Hostrechnern, die auch im NC-Bereich problemlos funktioniert. Auch verspricht man sich durch die aus den USA neu dazukommenden Kompetenzen eine rasch ablaufende, marktnahe Entscheidungsstruktur. Gleichzeitig wird für Microdynamics das traditionelle Geschäft im Schuhbereich gestärkt. Hier gehört das Unternehmen mit seinem Footwear Design System (FDS) zum Branchenfürer.

Ron Martell wird auch weiterhin seine Position als Chairman of the Board und Chief Executive Officer beibehalten. Im Januar 1991 ernannte er John Roberts zum Präsidenten und Chief Operating Officer, um sich mehr auf die technische Entwicklung konzentrieren zu können. Wie bekannt, stammen die meisten der heutigen Grundideen der Branche aus seiner Feder. Darunter auch das Micro Design System, Spitzenreiter unter den Designsystemen. Zur Kölner IBM-Messe will man sich speziell im Bereiche der vernetzenden Software präsentieren.

Mico-Data, ein neues Konzept im BDE-Bereich

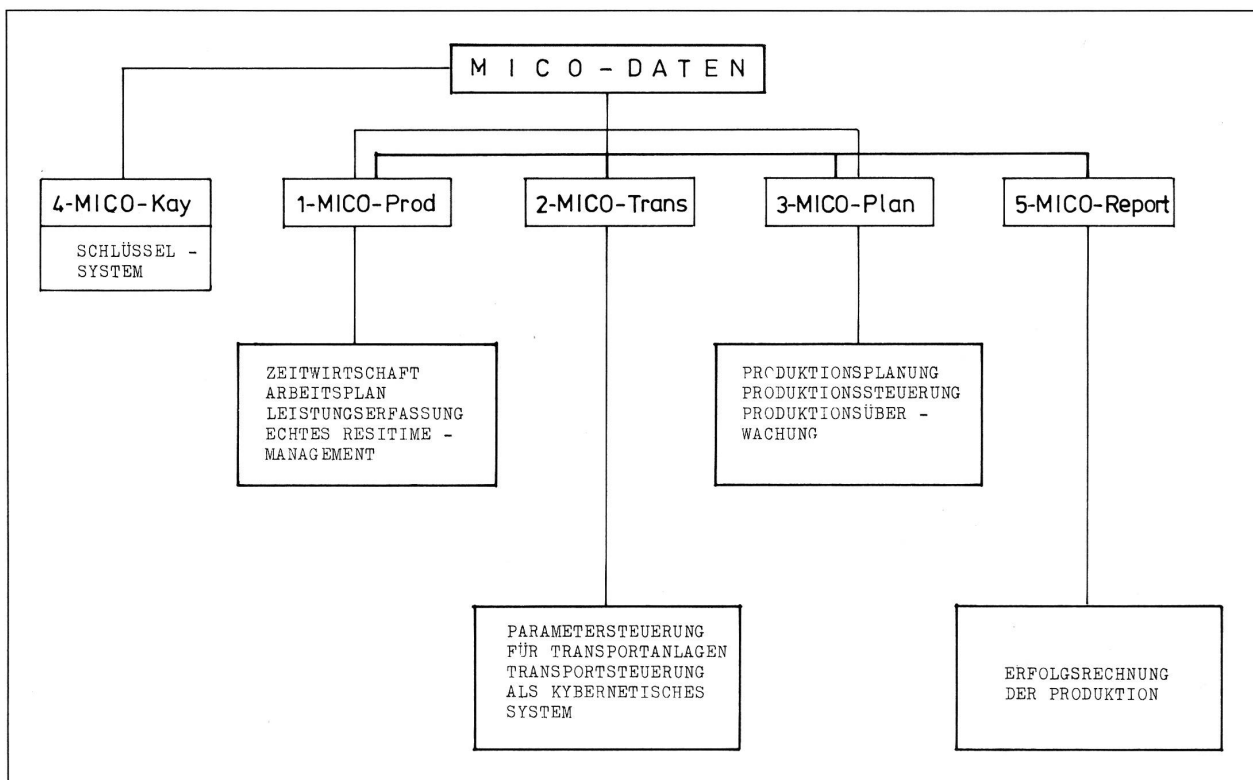
Im Bereich der BDE und des Real-Time-Managements bemüht sich seit kurzem ein junges Unternehmen, die Mico-Data GmbH (D-7776 Owingen) mit einem neuen Konzept um Erfolg.

Das Unternehmen ist eine Nachfolgeorganisation der Real-Data GmbH (Überlingen) und war Kooperationspartner eines bekannten Schweizer Unternehmers. Heute befasst sich Mico-Data als eigenständiges Unternehmen mit Entwicklung, Herstellung und Vertrieb elektronischer Steuereinrichtungen im branchenneutralen Einsatz. Geschäftsführender Gesellschafter und Firmengründer ist Reinhard Schäfer, der über einschlägige Branchenerfahrung auch in der Bekleidungsindustrie verfügt. Sein Mitgeschäftsführer ist Ard de Knecht, der bis

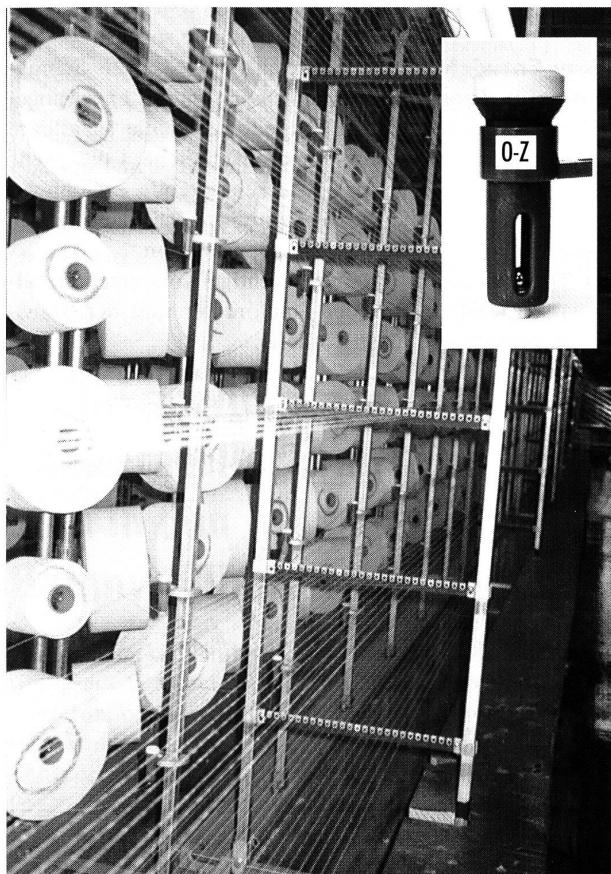
Ende 1990 für INAtec (Deutschland) tätig war.

Für die Bekleidungsindustrie ist zu bemerken – soweit man dies bei einem neuen Produkt beurteilen kann – dass es sich um eine gut durchdachte Konzeption (siehe Schema) in sehr guter Qualität handelt, die in eine parametergesteuerte Erfolgsrechnung der Produktion mündet.

Auch die Hardware scheint höheren Ansprüchen zu genügen. Ein besonderer Vorteil der Konzeption ist es, dass die Erfassungs-Hardware im Sinne des Wortes an jede bestehende Altanlage (Hängeförderanlagen, Bündelwagen usw.) montiert werden kann. Ein kostenmässiger Überblick liegt allerdings ebensowenig vor, wie eine anwendungstechnische Marktresonanz. Es bestehen aber bereits Referenz-Installationen. Es wird sich sicher lohnen, sich anlässlich der kommenden IMB mit dem Produkt zu befassen. Das Unternehmen übernimmt nach eigenen Angaben auch komplette Systemberatungen (Mico-Sys). ■



Wie kann der Wirkungsgrad in Ihrer Zettlerei/Weberei erhöht werden?



Sie benötigen an Ihrem Zettelgatter eine gleichmässige, präzise Garnführung und genau dafür hat O-Z® die richtige Lösung. Montieren Sie unsere Dämmung an Ihr Gatter. Resultat:

Gleichbleibende verbesserte Qualität und höherer Wirkungsgrad für alle Garne, egal ob Sie Kunst- oder Naturfasern verarbeiten. Der Einsatz der O-Z®-Garnkontrolle in der Zettlerei garantiert gleichzeitig einen erhöhten Wirkungsgrad in der Weberei.

Vorteile des O-Z®-Garnkontroll-Systems

- Weichere Übergänge
- erhöhter Wirkungsgrad
- verbesserte Qualität
- höhere Produktivität
- weniger Garnbrüche
- kein Unterhalt,
keine Ersatzteilhaltung

**ITMA 91, Hannover
Halle 18/OG Stand A39**

Unser System basiert auf dem Gravitätsprinzip, bedient sich der Erdanziehungskraft und garantiert einen egal Garneinsatz und perfekte Wickel.

Das O-Z®-Garnkontroll-System wird von namhaften Textilunternehmen weltweit genutzt.

Otto Zollinger International AG
Postfach 7
9403 Goldach SG
Switzerland
Telefon 071 414 539, Fax 071 414 549



otto zollinger, inc.

Post Office Box 5076
Spartanburg, S.C. 29304
Telephone (803) 579-1300
Telefax (803) 579-4994

Flexibilität und Transparenz in der Bekleidungsindustrie

Mit einer interessanten und umfangreichen Palette neuer Entwicklungen präsentierte sich die Veit Transpo GmbH auf der diesjährigen IMB in Köln. An die 1000 neuer Komponenten hat das Landsberger Unternehmen seit der letzten IMB ins Produktionsprogramm aufgenommen.

Die Veit Transpo GmbH zählt zu den erfolgreichen Herstellern von Logistiksystemen in der Fördertechnik. Jahrelange Erfahrungen in den verschiedensten Anwendungsbereichen haben das Unternehmen zum kompetenten Ansprechpartner auf diesem Gebiet gemacht.

Das als Baukastenprinzip konzipierte System wird auf die ganz speziellen Anforderungen der Kunden zugeschnitten, die je nach Bedarf und Einsatzgebiet mechanisch, teilautomatisiert oder vollautomatisiert entwickelt sein können.

Kernelement des Systems ist das mitenabgehängte Schienensystem, das alle Arbeitsplätze und Bereiche miteinander verknüpft.

Im Zuge der ständigen Weiterentwicklung wurden auch die einzelnen Systemkomponenten laufend verfeinert und das Spektrum erweitert. Das Ergebnis zeigt sich in besonders hoher Anpassungsfähigkeit.

In der Bekleidungsindustrie macht sich der Trend zu kleineren Losgrößen bemerkbar. Die dafür erforderlichen schnellen und häufigen Änderungen im Produktionsablauf erfordern entsprechend flexible Fördersysteme.

Von der Vorfertigung, dem Zugschnitt über die Fertigung bis hin zu Sortier- und Kommissioniersystemen und dem Lager bietet Veit die interessante Verknüpfung von Materialfluss- und Informationssystemen:

Die pneumatische Kreuzungsweiche, die für noch mehr Ergonomie am Arbeitsplatz sorgt und viel Zeit spart.

Die neue vorgeschaltete Weiche, mit der der Schaltaufwand erheblich reduziert wird.

Möglichkeiten zu Arbeitsplatzverkettungen, die sich der Organisation des Kunden anpassen lassen. Dabei sind Einzellösungen, Insellösungen und Gruppenelemente zu sehen.

Optimiert und um neue Komponenten erweitert wurde auch das Baukastensystem der Betriebsmittel.

Ebenfalls neu sind die barcode-codierten Betriebsmittel.

Einen weiteren interessanten Punkt bildet das vollautomatische Sortier- und Kommissioniersystem, das bis zu 4000 Teile pro Stunde sortiert.

Der Bereich Lager wird als Schräglager und als horizontales Lager angeboten. Neuheiten sind die schaltbare Kunststoffschenkelweiche, die sehr geringe Streckenabstände ermöglicht, sowie die automatische Lang-Trolley Be- und Entkoppelstation.

Weitere wichtige Komponenten bilden der Stauförderer und der Trans-elastikförderer.

Die Anlagensteuerung erfolgt sowohl über PC als auch SPS.

Veit Transport GmbH,
D-Landsberg ■

Über Dienstleistung zum Produkt

Beim Nähfadenhersteller Gütermann hat man frühzeitig erkannt, dass das Erscheinungsbild eines Unternehmens heute nicht mehr nur nach seinen Produktionsleistungen allein, sondern vermehrt auch nach den angebotenen Dienstleistungen bewertet wird: nach den Leistungen im Dienst des Kunden.

Neben ständiger Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf dem Produktionssektor hat Gütermann Service-Angebote erarbeitet, die individuell auf die Wünsche der Firmen in der nahenden Industrie ausgerichtet werden können.

Dazu gehören zur Einbindung in die Fertigungssteuerung computergestützte Kalkulations-Schwerpunkte wie z. B. Nahtplanung und Kostenoptimierung.

Auf dem Gütermann-Stand an der IMB ist ein Rechnersystem installiert, mit dem Nahtplanung und Kostenoptimierung tabellarisch und mittels Naht-

bildern auch grafisch dargestellt und ausgedruckt werden können – praxisgerecht nach den Vorgaben der Messebesucher. Weiterführende Berechnungen können dann später detailliert beim Interessenten vor Ort durchgeführt werden.

Die Anforderungen des Marktes führen zu einem wachsenden Stellenwert der Logistik im Verhältnis Lieferant zu Kunde. Dabei wird die Logistik-Kette zum roten Faden für den Kundennutzen und für die Wettbewerbsfähigkeit.

Das bedeutet im Hause Gütermann hohe Verfügbarkeit des Sortiments,

schnelle Lieferzeit, hohe Termintreue und schnelle Reaktionszeit auf Kundenwünsche. Daraus folgt, dass vor allem die logistischen Dienstleistungen im hohen Masse auf die individuellen Geschäftsziele der Kunden abgestimmt werden.

Neue Logistik-Konzepte erfordern voll integrierte Informationssysteme zwischen Lieferanten und Kunden, d. h. elektronischen Datenaustausch über vernetzte Systeme.

Bei Gütermann ist der zeitsparende elektronische Datenaustausch grund-

legender Bestandteil der integrierten Logistikkonzeption. Im Zeitalter von Quick Response und Just in Time bietet Gütermann seinen Kunden an, diesen Datenaustausch nach standardisierten Normen (z. B. SEDAS, EAN-COM, EDIFACT) zu realisieren oder aber individuellen Datenaustausch zu betreiben. Fünf Jahre Erfahrung sind massgebend für die Kompetenz von Gütermann auf diesem immer wichtiger werdenden Gebiet.

Gütermann + Co.,
D-7809 Gutach-Breisgau ■

Wollwaschmaschinenhersteller wagt sich in den Baumwollbereich

Seit kurzem können auch die «baumwolligen» Gewebeerwerder von den Konstruktionskünstlern des Herrn Bertoldi profitieren.

Als erstes bringt der clevere Hersteller eine Maschine, die Gewebe in Strangform wäscht und trocknet (ohne die Maschine stoppen zu müssen) und somit die modischen «Crash- und Gebrauchteffekte» erzielt. Im weiteren können mit derselben Maschine verblüffende «Weichheitsgrade» realisiert

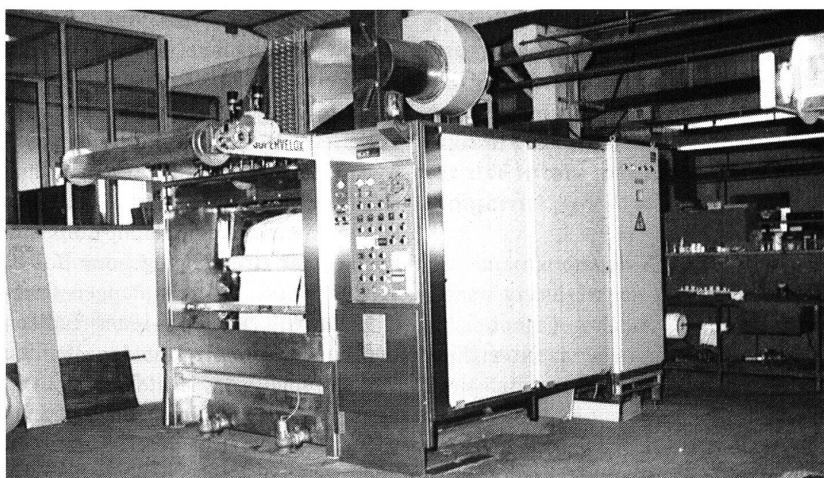
werden, dies insbesondere bei Druckgeweben.

Die Supervelox Combidry arbeitet mit bis zu 700 m/min bei einem nutzbaren Volumen von 300 kg und einem extrem tiefen Wasserverbrauch. Sie kann praktisch für alle Materialien eingesetzt werden.

Die traditionellen Druckzylinder wurden durch ein patentiertes Gummitransporttuch ersetzt, um so trotz hohen Geschwindigkeiten auch sehr leichte und empfindliche Gewebe schonend zu waschen.

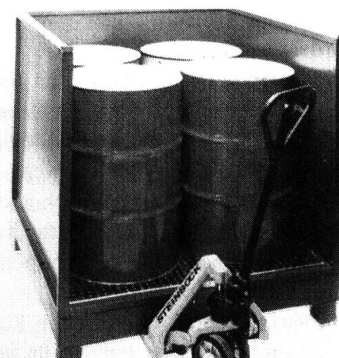
Weitere Überraschungen sind für die Itma geplant. Reservieren Sie sich jetzt schon einen Besuch am Stand der M.A.T. di Bertoldi SPA, I-Manerbio.

Wild AG, Zug ■



Systempaletten für wassergefährdende Stoffe

Überall dort, wo wassergefährdende Stoffe sicher gelagert und transportiert werden sollen, lassen sich Systempaletten einsetzen.



Die integrierte, lagertgutbeständige Auffangwanne ist so dimensioniert, dass sie im Havariefall die gesetzlich vorgeschriebene Menge auslaufenden Mediums aufnimmt.

Die Fässer können auf dem Gitterrost stehend oder in Auflageschienen liegend gelagert werden.

Die Systempaletten sind in verschiedenen Grössen und Ausführungen erhältlich:

Von der flachen, freizugänglichen Bauart bis zur stapelbaren, geschlossenen Version, wodurch eine optimale Anpassung an alle betrieblichen Verhältnisse gewährleistet ist.

Krebs & Co. AG, Therwil ■

Swisscut 2000 Bandschneide- maschine

Nach achtjähriger Entwicklungszeit stand die Swisscut 2000 Bandschneidemaschine für rundgestrickte Schlauchwaren in der praktischen Erprobung bei der Sidema S.A., Lugano. Die beim täglichen Einsatz in der Produktion gewonnenen Erfahrungen wurden unterdessen alle umgesetzt.

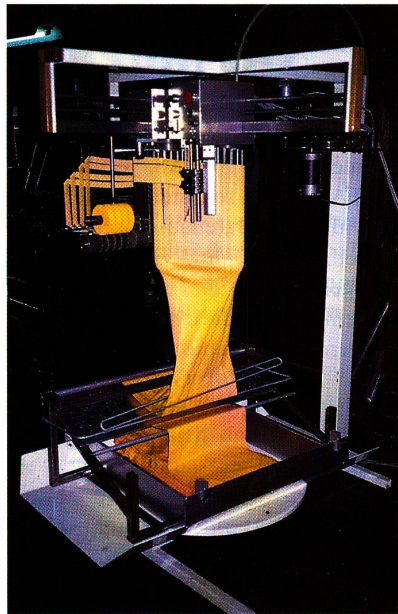
Die Toleranz der Bandbreiten liegt deutlich unterhalb von ± 1 mm und somit fällt das kostspielige Schneiden eines «Abfallbandes» gänzlich weg.

In ein und derselben Bandschneidemaschine können Schlauchweiten von ca. 25 cm bis ca. 100 cm doppelter Breite verarbeitet werden.

Die gewünschten Bandbreiten können auf einfachste Art eingestellt werden. Abhängig von der Stoffqualität und der Schlauchweite sind Bandbreiten von unter 10 mm bis über 15 cm möglich. Es können bis zu fünf Messerpaare für das gleichzeitige Schneiden von fünf Bändern eingesetzt werden.

Die exakte Stoffförderung sowie die Synchronisierung aller Bewegungen erfolgen vollautomatisch über Sensoren und einen elektronischen Rechner. Der Rechner stoppt auch selbsttätig die Maschine nach Erreichen der vorgegebenen Bandlänge.

Die Swisscut 2000 stoppt auch selbsttätig, sobald ein oder mehrere Bänder fehlen, z.B. bei Strickfehlern (Löchern) in der Schlauchware.



Die Schlauchware kann gerollt oder gefaltet in die Maschine gegeben werden. Das Abrollen bzw. die Förderung des Stoffes ist vollautomatisch.

Auf Grund der maximalen Flexibilität der Maschine, die die Verarbeitung praktisch aller Schlauchweiten ermöglicht, und der sehr geringen Bandbreitentoleranzen, die das Schneiden eines «Abfallbandes» erübrigen, ergeben sich grosse Einsparungen und eine sehr kurze Amortisationszeit.

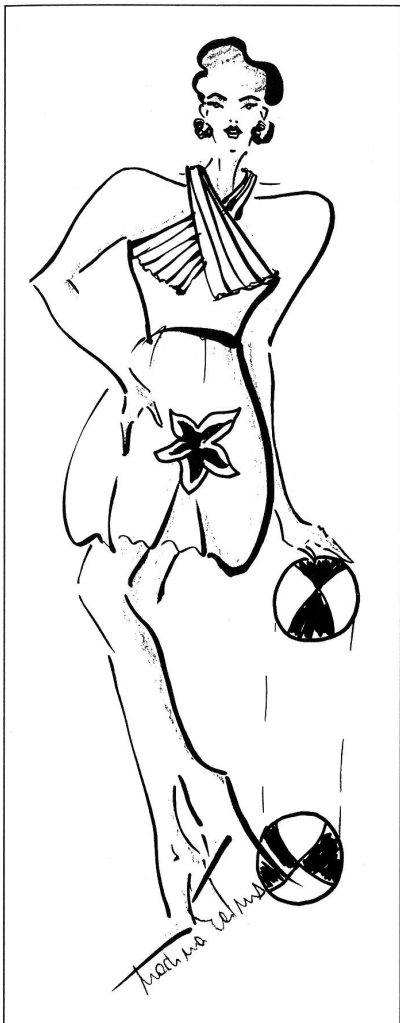
Die Maschine ist mit mehreren inländischen und internationalen Patenten und Patentanmeldungen geschützt.

Swegea Maschinen AG (Schweiz)
9470 Buchs/SG ■

Modische Bonbons versüssen das weibliche Outfit

Einen Vitaminstoss nannte Dominique Peclers die Sommermode 1992 für die Damen bei der Trendveranstaltung Akzo Fashion Train in Wuppertal. Mit Sicherheit wird es jedoch ein Adrenalinstoss für die Männer werden. Was sich in diesem Sommer schon durch einzelne wagemutige Damen abzeichnete, wird sich im kommenden Sommer sicher im allgemeinen Strassenbild durchsetzen: der Look der späten 60er und frühen 70er Jahre. Vier Themen sollen die Verschmelzung der früheren Mode mit neuen Ideen und Interpretationen verdeutlichen. «Paradise» präsentiert eine Stoffpalette von Mousseline, Seidenjersey und Organza über kreppe Diolen-Qualitäten bis hin zu Baumwoll-Mischungen mit Enka-Viskose. Die Silhouette ist schlicht und simpel, die Kleider und Kostüme kurz und eng, die Farben süß und kitschig. «Ceremonia» spiegelt Folklore und Tradition wider, die sich in intensiven Rot- und Orange-Tönen, Violett sowie Schwarz demonstrieren. Bei den Stoffen feiern floral dessinierter Baumwoll-Qualitäten ebenso ein Comeback wie folkloristische Jacquards. Typisch sind Ottomane, Piqués und Faconnés. Das kontrastfreudige Styling zeichnet sich durch Arbeitsblusen, lange Schürzen und Hüllkleider, BH-Tops, Büstiers und hervorblitzende Unterröcke aus, kurz ein wiederkehrender Carmen-Look.

Relativ «technisch» und futuristisch wirkt dagegen das dritte Thema «Mythologie». Drapés und Wickeloptiken in einem neuen Schicht-Look stehen konträr zu enganliegenden Bodys, Trikots, Shorts oder hautengen Overalls. Wichtig werden wieder Tuniken und hochgeschlitzte Hemden. Bei den Stoffen spielt das Miteinander von Transparenz- und Irisé-Effekten eine wichtige Rolle. Absoluter Favorit im Sommer 1992 wird Satin in schweren,



fließenden Ausführungen sowie Stretch. Daneben kommt Jersey in Leinenoptik. Die Stoffe wiederholen sich auch im vierten Thema, «Recycling», angereichert durch Jeans-Optiken, Diolen Micro/Seide oder Diolen/Baumwolle. Die Farbpalette ist vielfältig, sie reicht von Braun, Grün und Orange bis hin zu den klassischen Flaggenfarben. Das Styling charakterisiert sich durch Shirts, Jeans, Shorts und bemalte Hemden, die durch einen einflussreichen Lingerie-Stil verfremdet werden.

Wesentlichstes und weiblichstes Element der neuen Mode ist jedoch das Kleid, das sich vorrangig «kurz, kürzer am kürzesten» präsentiert. Mit Jacke oder Mantel bildet es eine wichtige Alternative zum Kostüm oder dem

Coordinate. Kennzeichnend ist die X- oder H-Linie, wobei letztere viel Sex Appeal durch raffinierte Decolletés erhält. Eine Renaissance erleben Spaghettiträger, amerikanische Ärmelausschnitte, abgesetzte Blenden, Zipper- und Schürzen-Effekte. Einen neuen Versuch startet auch der Ballonrock, der jedoch wohl mehr bei jüngeren Trägerinnen Chancen haben dürfte. Schlicht und ergreifend sind dagegen die Etuikleider, die die weiblichen Formen in den Vordergrund stellen.

Unterstrichen wird das smarte Flair durch die süsse Farbpalette, die die Töne Pistazie, Soßeis, Curacao, Citron oder Braun und Orange effektiv kombinieren. Lieblich wirken auch die Designs, wie Sterne oder Monde. Den pfliffigen Kontrast bilden Picasso- oder Indianer-Inspirationen.

Bei den Mänteln tut sich nichts Neues. Die Swinger-Form bleibt der modische Hit und wird durch Fütterung im Kleidstoff diesem harmonisch angepasst.

Parallel zu dieser betont weiblichen Linie wird die Sportswear forciert. Neu sind hier Parkas in der O-Silhouette in verschiedenen Längen mit asymmetrischen Saumabschlüssen, Mini Coats mit grossen Kragen und breiten Taillengürteln und viele Shorts in den unterschiedlichsten Modellen, wie Reitervarianten, Bloomers und Tulpenformen. Aufgepeppt wird der sportliche Look durch Motivdrucke à la Andy Warhol, Streifen als Bundgewebe und verfeinerte Batik-Effekte im Washed out Look.

Martina Reims ■

Künftig weniger Besuche auf Textilfachmessen

Nach den Aufregungen in der Textilbranche über die Ankündigung der Messeleitung Frankfurt, die deutsche Textilfachmesse «Interstoff» künftig pro Saison in einen frühen und späten Termin zu splitzen, sowie der Meldung aus Mailand, auch die «Moda In Tessuto» um 14 Tage bis drei Wochen vorzuverlegen, hat sich mit der in der vergangenen Woche abgehaltenen Interstoff doch eine Vernunftslösung vorläufig durchgesetzt. Vor allem die Entscheidung der Frankfurter Messeleitung hatte zu grossen Protesten der Textilbranche und zur Androhung, künftig nicht mehr auszustellen, geführt. Victor Rhomberg, Geschäftsführer der Rhomberg Textil GesmbH Dornbirn, und seit jüngster Zeit Mitglied des sogenannten Strategischen Komitees der Première Vision, resumiert die vergangenen Ereignisse und plädiert für einen späten Frankfurter Messetermin, um die Attraktivität der Interstoff nach dem eher flauen Frühjahrstermin wieder zu steigern.

Die internationalen Textilfachmessen dienen grundsätzlich dazu, Verkaufsanbahnungsgespräche zu führen und weniger direkte Verkäufe zu tätigen. Als Basis dafür ist aber eine entsprechend ausgereifte und fertige Kollektion unumgänglich, wobei das ständige Vorverlegen von Terminen die Textilindu-

strie vor enorme Schwierigkeiten stellt. Victor Rhomberg: «Es ist sinnlos, Anfang bzw. Mitte Februar eine Sommerkollektion für das nächstfolgende Jahr zu zeigen, also zu einem Zeitpunkt, zu dem man nicht einmal weiss, wie der letzte – für die Konsumenten der kommende – Sommer überhaupt gelaufen

ist. Das bedeutet, einen gefährlichen Blindflug zu unternehmen. Weiters wird durch diese Unsicherheit die Kommunikation zwischen Industrie und Konfektion noch schwieriger werden. Es widerspricht einfach auch der Zeit, dass wir auf der einen Seite schnell reagieren und auf der anderen Seite extrem langfristig denken sollen.»

Hohe Verletzlichkeit der internationalen Messen

Aus der Sicht von Rhomberg Textil haben sich sowohl die Pariser, als auch die Mailänder Messe als qualitativ hochwertige Veranstaltungen behauptet, wenn auch die Premiere Vision – aufgrund des Golfkrieges – Besuchereinsparungen zu verzeichnen hatte. Speziell Interessenten aus Japan, den USA und auch aus Italien hatten – nicht ahnend, dass die kriegerischen Auseinandersetzungen am Golf doch in relativ kurzer Zeit beendet sein würden – ihre Flüge storniert. Frankreich als Gastgeberland war ähnlich stark wie im Vorjahr vertreten, Neuzuwächse waren aus Deutschland und Holland zu verzeichnen. Alles in allem ein weiterer Beweis dafür, wie verletzlich diese Branche und das Messebarometer durch die internationale Ausrichtung ist. Für das eigene Unternehmen verliefen beide Messen ausgezeichnet, die Kollektion wurde wiederum begeistert aufgenommen, sodass man auf ein «gutes Aufgehen dieser Saat» hofft. Eine Entwicklung, die sich aber erst in ca. sechs Monaten zeigt, und aufgrund dessen Victor Rhomberg umso mehr für eine klare Beibehaltung und Zuordnung der Termine plädiert.

Generelle Tendenz zu rückläufigen Besucherzahlen

Die vom 9. bis 11. April abgehaltene Interstoff zeigte in ihrem Besucherprofil eine klare Nationalisierungstendenz mit starker Ausrichtung auf das Gastgeberland Deutschland, aber auch Skandinavien. Trotz der Bemühungen,



Das Dornbirner Unternehmen Rhomberg Textil scheut sich nicht vor neuen Umsetzungsformen von Kunst und Design. Das Creativ-Team aus der Sicht des britischen Karikaturisten Peter Clark.

Bild: Rhomberg GmbH

der deutschen Messe neue Akzente zu verleihen, konnten die Besucher eine gewisse Messemüdigkeit nicht verbergen und konzentrierten sich ganz gezielt auf Neuigkeiten und Gespräche, die beim Pariser Termin nicht mehr realisiert werden konnten. «In Zukunft wird es auf allen Messen ganz generell weniger Besucher geben. Die Kunden sind in ihrem Verhalten einfach selektiver geworden», folgert der Dornbirner Unternehmer aus den vergangenen drei Veranstaltungen. Insgesamt sieht der erfahrene Textiler die Frankfurter Messe eher kritisch, speziell die Geisteshaltung und Wirren um die Termingestaltung. Positiv beurteilt wurde hingegen die neu eingeführte Trendschau, eine abstrakte Darstellung von Grundphilosophien und nicht nur von Modethemen. Auch die Trendtableaux fanden grossen Anklang und wurden von den Besuchern ebenso stark genutzt. Grössere Attraktivität kann aber die Interstoff, nach Victor Rhomberg, nur durch eine richtige Terminierung und zwar vier bis sechs Wochen nach der Premiere Vision erzielen.

Trendthemen für den Sommer 1992

Für den Sommer 1992 sind vor allem zwei Trends zu erkennen: Es gibt die saubere, fein gezeichnete, fast nostalgische Betrachtungsweise von Blumen und einen sehr starken Trend in Richtung Fototechnik in Form von Laser- oder Vierfarbendruck. Nach wie vor punktet die klare, fast aggressive Farbe. Auch ein Abflauen der Druckwelle hin zu Uni ist nach Auffassung von Victor Rhomberg in solch extremer Weise nicht zu erkennen. «Ich glaube, die Zeiten sind vorbei, in denen man von einer Druckwelle, einer Buntweberwelle oder einer Uniwelle sprechen konnte. Die Stoffe werden in ihrer Verwendung nicht mehr mit diesen extremen «ups and downs» belastet, sondern leben in einer friedlichen Koexistenz miteinander, weil für alle Bereiche Bedarf und Platz ist.» Rhomberg Textil ist es in den letzten Jahren gelungen, neben seiner unbestreitbar wichtigen Position als Drucker, auch Glaubwürdigkeit im Uni-bereich aufzubauen. Mit Konzentrationen und starken innovativen Impulsen im Bereich des Unis, und zwar nicht nur im Bereich neuer Artikel, sondern vor allem auch in Verbindung mit Fragen der Ausrüstung, wo sich die Stärken im Griff, im Tragekomfort, in den Eigenschaften des Falles usw. darstellen, steht eine interessante Saison bevor.

Rhomberg GmbH, A-Dornbirn ■

BAS 400

Branchensoftware

Wir lösen für mittelständische Bekleidungshersteller mit hohen Anforderungen alle Aufgaben der kommerziellen Datenverarbeitung.



Pohl Partner

Bronnbachergasse 16 D-8700 Würzburg
Chilcherlistrasse 1 CH-6055 Alpnach-Dorf

- durch ausgereifte Standard-Software
- mit firmenspezifischen Ergänzungen und langfristiger zuverlässiger Unterstützung

Tel. 0931/15334 Fax. 0931/14869
Tel. 041/960055 Fax. 041/962176

Welche

Weberei oder Rohweberei

kann uns mehrmals im Jahr pro Qualität 1200 Meter von laufender Produktion abzweigen.

Bindungen: Köper, Rips, Satin, Waffelpique, Wabenpique

Material: 100% Baumwolle (Nm 30 bis 70) und 100% Polyester

Gewicht: 130 bis 200 g/m² ausgerüstet

Breite: 130 bis 160 cm ausgerüstet

E. Boneberger, Krawattenfabrikation

Saalburgstrasse 8, D-8000 München 70
Telefon 089/714 34 74, Telefax 089/719 31 54

Bertschinger

- 2 SULZER Webmaschinen PU 73" VSD KR2 1986
- 35 SULZER Webmaschinen TW11 110" ES E6/10 1975/77
- 24 SULZER Webmaschinen TW11 130" MW E10 R 1970
- 13 SULZER Webmaschinen PU 130" MW E10 R 1979
- 12 SULZER Webmaschinen TW11 153" ES E10 1971
- 1 THIESS Stückfärbearbeit Typ R-Soft 100 1975
- 1 KRANTZ Spannrahmen, AB: 2200 mm 1975-1981
- 1 KRANTZ HT-Kurzrollen Jet 1979
- 2 INGOLSTADT OE-Maschinen RU04 1988
- 10 INGOLSTADT OE-Maschinen RU14 SPINCOMAT 1984-89
- 2 RIETER Kämmaschinen E7/4, 18x42", REVIDIERT 1990
- 16 RIETER Kämmaschinen E7/4, 20x42" 1972 und 1975
- 5+5 RIETER Wattemaschinen/Kehrstrecken E2/4A+E4/1A, 1981-1987, teilweise REVIDIERT 1990
- 12 RIETER Hochleistungskarden C1/2, 24x42", UCC-L 1969-71 mit «Aerofeed-N»-Füllschächten
- 1 RIETER Flockenspeiser A7/2, komplett 1971
- 4 SCHLAFHORST AUTOCONER Typ 138, GKU-X-C 1981

Bertschinger Textilmaschinen AG Telefon 052/22 45 45
Zürcherstrasse 262, Postfach 34 Telefax 052/22 51 55
CH-8406 Winterthur/Schweiz Telex 896 796 bertch



Individuelle Verpackungslösungen
für die Textilindustrie



- Kunststoff-Säcke
z.B. mit Selbstklebe-Verschluss
- Kleinformat-Zuschnitte
z.B. als Stützkarton
- Schmalrollen
z.B. Bänderolen
- Flexodruck 1-4-farbig
z.B. Seidenpapier

Wir verarbeiten ausschliesslich umweltfreundliche Materialien wie Polyäthylen, Polypropylen und Papier.
Verlangen Sie unsere Beratung.

Ihr Spezialist für flexible Verpackungslösungen



HOHL+CO Moosstrasse 13, 9030 Abtwil
Tel. 071/31 22 31 Fax 071/31 40 40

fkipartner 32011



Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG

CH-9542 Münchwilen

Telefon 073 - 26 21 21
Telex 883 293 tuelch, Telefax 073 - 26 41 61



Bobinet-Tüllgewebe

für Stickerei, Wäsche, Konfektion, Schleier, Perücken, Theaterdekor, Theaterbekleidung, technische Einsatzzwecke.

Raschelgewirke

Reichhaltige Gardinenkollektion, Technische Gewirke, Wirktülle uni und gemusterte für Stickereizwecke.

Veredlung

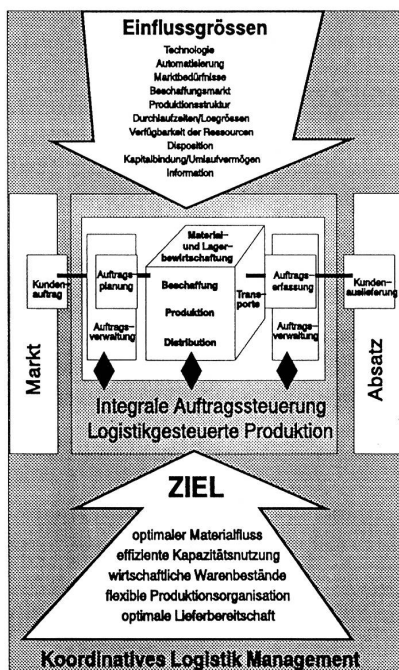
Ausrüsten der Eigenfabrikate. Lohnveredlung (Stück + Garn), Warenbreiten bis 10 m.

Praxisorientiertes Logistik-Management

Die Logistik wird heute anerkannter Weise als ein strategischer Erfolgsfaktor betrachtet, den es zu realisieren gilt. Ist die entsprechende Strategie formuliert, das einzuführende Konzept ausgearbeitet, geht es entscheidend um den Weg der Umsetzung in die Praxis. Für den Aufbau einer wirtschaftlichen, gezielten und ergebnisorientierten Logistik bei Industrie- und Handelsunternehmen gibt es die Beratungs- und Vorgehensmethodik PLM (Praxisorientiertes Logistik-Management).

Die Logistik kann nicht nur befohlen werden, sondern muss durch entsprechendes Logistik-Management erarbeitet, erlernt und vorgelebt werden. Dazu braucht es die führungsmässige Unterstützung aller Beteiligten, wie auch das Umdenken auf die anzupassenden Strukturen und Organisationen.

Die Logistik im Unternehmen ist eine echte und anspruchsvolle Herausforderung an Führung und Organisation, das Unternehmen ist dazu neu zu orientieren.



In Logistikprojekten geht es entscheidend darum, das Management des Unternehmens logistikorientiert auszurichten und als koordinatives Logistik-Management in das Unternehmensumfeld einzugliedern.

Neuorientierung des Unternehmens

- Strukturanpassungen
- Verringerung Prinzip Arbeitsteiligkeit
- Job-Enrichment durch Vertrauen und Kompetenz
- Förderung ganzheitlichen Denkens
- Von Funktions- zur Markt-orientierung
- Logistik - eine neue Denkweise für alle Führungsebenen und Mitarbeiter
- Schulung und Förderung des logistischen Denkens im Unternehmen

Aus der Unternehmensstrategie folgen die strategischen Logistikziele im Unternehmen. Kernpunkt dabei ist die Optimierung der Logistikleistungen und den daraus abzuleitenden Hauptzielen der Logistik:

Beschaffungslogistik

- Make or buy, Fertigungstiefe
- Kostenoptimale Beschaffung
- Sicherstellung der Versorgung
- Lieferantenwahl
- Zusammenarbeit mit Lieferanten.

Produktionslogistik

- Flexibilität Produktion
- Kostenoptimale Auslastung
- Niedrige Bestände
- Anpassungsfähige Organisation
- Einhaltung technischer Produktanforderungen.

Distributionslogistik

- Lieferservicegrad, Lieferfristen
- Verhalten Konkurrenz
- Kunden- und Marktstruktur
- Standorte Produktion, Auslieferung
- Produktbezogene Parameter.

Nun stellt sich die Frage nach der wirtschaftlichen Abwicklung von Logistikprojekten. In welchen Schritten ist dabei vorzugehen? Weniger entscheidend ist der fachliche Bereich des Projektes, wie:

- Beschaffungslogistik
- Produktionslogistik
- Distributionslogistik,

sondern es steht die Systematik der Vorgehensweise im Vordergrund.

Aus der Praxis in etlichen Projekten hat sich das Vorgehen in Phasen bewährt:

Phase 1:

Analyse Logistik-Leistungsprofil

Das Vorgehen gliedert sich auf in zwei Schritte:

1. Kurzanalyse Leistungsprofil

Dabei geht es primär um die Erfassung der Situation und die Schwerpunkte der Problemstellung und Zieldefinition. Das Resultat der Kurzanalyse bringt das firmenspezifische logistische Leistungsprofil und zeigt die Differenzen zum anzustrebenden Profil und damit die Ansatzpunkte und die Stossrichtung der zukünftigen Lösungsansätze.

2. Schwerpunktanalyse

Bei der Schwerpunktanalyse geht es darum, die aus der Kurzanalyse folgenden Ansätze zu vertiefen und einer intensiveren Untersuchung zu unterziehen. Erfasst und definiert werden die wichtigsten Logistik-Kennzahlen mit

dem zugehörigen Optimierungspotential gemäss erfasstem Leistungsprofil.

Aus den Schwerpunkten können zudem Sofortmassnahmen abgeleitet werden, mit deren Einleitung und Einführung kurzfristig nachhaltig wirksame Verbesserungen im operationellen Geschehen des Unternehmens erzielt werden können. Zugleich dient diese Optimierung der Vorbereitung von Funktionseinheiten im zukünftigen Logistikkonzept.

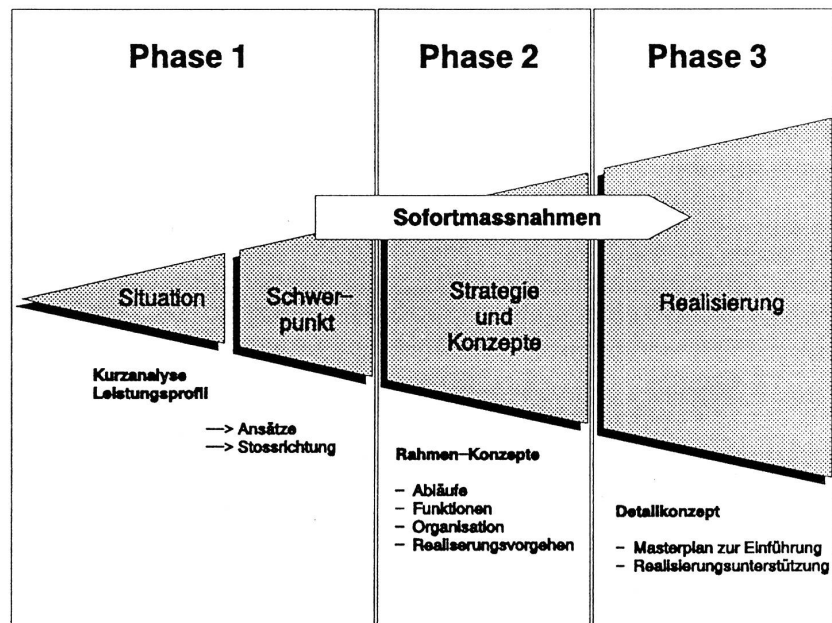
Phase 2: Rahmenkonzepte

In dieser Projektphase ist zuerst die Logistikstrategie als Bestandteil der Unternehmensstrategie zu definieren. Dabei geht es um die Ausrichtung des Vertriebes, der Entwicklung und Produktion auf die externen Einflussfaktoren an die Logistik des Unternehmens, das heisst Koordination der Zielgrössen.

Auf der Basis der Strategie wird das Rahmenkonzept der Logistik ausgearbeitet mit konzeptioneller Festlegung der Abläufe, Funktionen, Organisationen und Vorgehen für die Realisierung des Konzeptes.

Leitgedanken zur Entwicklung eines Logistikkonzeptes

- Bereitstellung des Materials zur richtigen Zeit, in verlangter Qualität, in richtiger Menge, am richtigen Ort
- Bedarfsorientierte, «ziehende» Steuerung von Materialfluss und Produktion
- Permanente Abstimmung Bedarf - Bestände
- Eindeutige Zuordnung der Bestandeskosten - Verantwortung
- Vollständige Transparenz, Regelbarkeit und Überwachbarkeit des Materialflusssystemes (Warenversorgungsstruktur)
- Logistikkongerechte Produktgestaltung



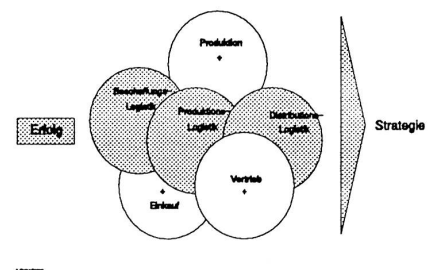
Das Rahmenkonzept orientiert sich an Leitgedanken zur Entwicklung eines Logistikkonzeptes und den firmenspezifischen Voraussetzungen und Gegebenheiten.

Das Rahmenkonzept gibt die Grundlage für die Logistik-Steuerung des Unternehmens. Je nach Branche und Charakter des Unternehmens richtet sich das Rahmenkonzept nach möglichen Systemen.

AUSRICHTUNG DER OPERATIVEN UNTERNEHMENS-FUNKTIONEN AUF LOGISTIK-ZIEL



LOGISTIK - DIE SYNERGIE DER KRÄFTE EINES UNTERNEHMENS



OPTIMIERUNG LOGISTIK-KOSTEN UND -LEISTUNGEN

Phase 3: Detailkonzept

Mit dem Rahmenkonzept Logistik als Grundlage wird das Detailkonzept für die logistikrelevanten Abläufe, Organisation und Funktionen vertieft und detailliert ausgearbeitet.

Basis für das Detailkonzept waren die bereits in der Phase Sofortmassnahmen konzeptionell definierten Grundlagen.

Unterstützt wird die Einführung des Detailkonzeptes durch den Massnahmenplan. Die Realisierung konzentriert sich primär auf die definierten Schwerpunktmassnahmen, die den effizientesten Erfolg für das Unternehmen im Bereich der Logistik ermöglichen.

Mittels Realisierungsunterstützung durch den externen Berater wird die Einführung des Detailkonzeptes überwacht und im Rahmen der praktischen

IAS – Integrale Auftragssteuerung

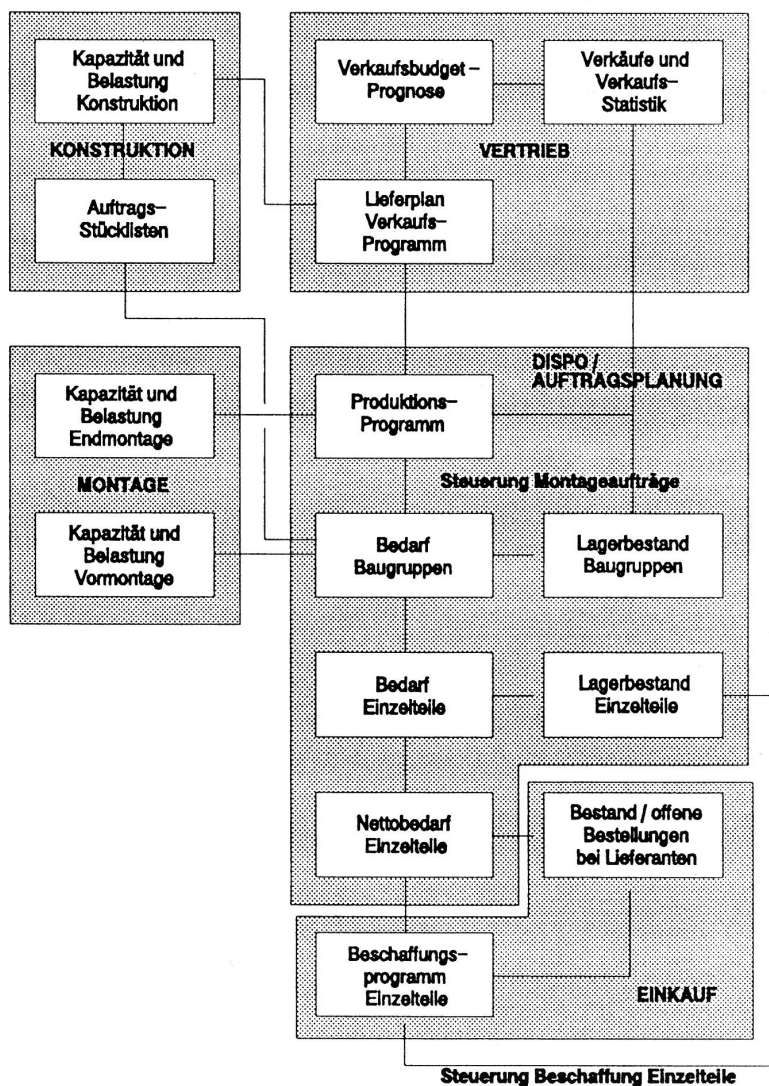
- Budget und Bedarfsrechnung
- Material-/Lagerbewirtschaftung
- Auftragsbewirtschaftung
- Auftragsabwicklung
- Informationssysteme
- Logistik-Controlling

LGP – Logistik

Gesteuerte Produktion

- Produktionsstruktur
- Produktionstechnik
- Materialfluss- und Lagersysteme
- Organisation und Führung
- Produktionsplanung
- Qualitätssicherung
- Auftragsabwicklung
- Informatiksysteme

Rahmenkonzept der integralen Auftragssteuerung IAS



operationellen Tätigkeiten der zuständigen Funktionseinheiten auf Richtigkeit und Wirksamkeit getestet und gegebenenfalls korrigiert. So schafft man die in solchen Projekten wichtige und unumgängliche Erfolgskontrolle.

Gleichzeitig wurde damit eine flankierende Ausbildung erreicht als Schulung für das Umdenken zum praxisorientierten Logistik-Management. Dieser Umdenk- und Lernprozess ist für den Erfolg eines Logistikprojektes erforderlich, denn mit diesem sind tra-

Die EC Consulting Group

Die EC Consulting Group offeriert europaweit umfassende Dienstleistungen in der Management- und Technologieberatung sowie im Financial Engineering.

Sie setzt sich speziell zum Ziel, durch individuelle Strategien das Erfolgspotential ihres Unternehmens im europäischen Gesamtmarkt langfristig optimal zum Tragen zu bringen.

Sie ist bereits von den Standorten Zürich, Düsseldorf, London, Mailand und Brüssel (EG) aus mit starken, vielseitigen und erfahrenen Beraterteams tätig.

Die EC Consulting Group ist ein Unternehmen der Vontobel Holding AG, Zürich

ditionelle Denkweisen, Organisationen und Abläufe nach dem Taylorschen Prinzip der Arbeitsteiligkeit zu verlässen und überzuführen in zusammengefasste Funktionen/Zuständigkeiten.

Die Überführung der Funktionseinheiten und -stellen in die teilweisen neuen Funktionen und Aufgaben innerhalb der organisatorischen Anpassungen wurden durch die begleitende Beratung in ihrer Wirksamkeit entscheidend unterstützt.

Rudishauser
Vontobel EC Consulting AG
Zürich ■

Kaderschulung und Beratung im Aufwind

Mit einem Zuwachs des fakturierten Umsatzes auf 41,5 Millionen Franken, davon das Honorarvolumen um 21% auf 35 Millionen, hat das in Genf ansässige Schulungs- und Beratungsunternehmen Krauthammer International SA das Geschäftsjahr 1990 abgeschlossen. Damit wurden die im September 1990 für das ganze Jahr geschätzten Ziele erreicht. Der Ertrag vor Steuern erreichte 15%. Rund 21% des Honorarvolumens von 7,4 Mio. entfielen auf die Schweiz.

Das in zehn Ländern tätige und 1971 in Genf gegründete Unternehmen erwartet auch im laufenden Geschäftsjahr eine Honorarsteigerung von 20% auf rund 42 Millionen Franken. Im Zuge dieser Aufwärtsentwicklung wird das Unternehmen seinen Mitarbeiterstab von 105 anfangs 1991 auf 115 Training Manager erhöhen. Seit 1971 bis Ende des Jahres 1990 hat die Krauthammer International SA 65 000 Manager und Verkaufsspezialisten von 3200 Kunden geschult und beraten. Bis Ende 1991 werden diese Zahlen auf 80 000 Kader von 3500 Kunden steigen.

Krauthammer International SA,
Zürich ■

Protektionismus hat kurze Beine

Fragen des internationalen Handels sind weltweit zu einem Hauptthema der wirtschaftspolitischen Diskussion geworden. So wird im Rahmen der Uruguay-Runde des GATT versucht, die Basis für einen freien internationalen Güteraustausch zu verstärken. Das weltwirtschaftliche Klima hat sich in den vergangenen Jahren jedoch verschlechtert. Die multilaterale Handelsordnung des GATT zeigt Erosionserscheinungen.

Vielfältige Handelshemmnisse

Um nicht gegen bestehende GATT-Bestimmungen zu verstossen, werden in erster Linie nichttarifäre Handelschranken errichtet. Sie umfassen keine Zölle, sondern beispielsweise versteckte Subventionen zur Bevorteilung der heimischen Industrie. Umgekehrt werden Anti-Dumping-Verfahren gegen wettbewerbsverfälschende Praktiken oft protektionistisch missbraucht. Ferner haben vor allem in den Vereinigten Staaten die Vertreter des sogenannten «managed trade», das heisst des staatlich gesteuerten Handels, an Einfluss gewonnen. So wird «fairer Marktzutritt» in den USA oftmals an bilateralen Handelssalden gemessen, die jedoch auf effektiven Unterschieden in der Wettbewerbsfähigkeit beruhen können. In diesem Zusammenhang sind die mit erfolgreichen Exportländern bilateral abgeschlossenen «freiwilligen Selbstbeschränkungsabkommen» zu sehen, welche meist die unterschiedliche Verhandlungsmacht der Vertragsparteien widerspiegeln. Solche Praktiken stehen im Gegensatz zum multilateralen Charakter der GATT-Ordnung. Weitere nichttarifäre Handelshemmnisse bilden technische Handelsbarrieren wie Produktstandards, Zertifikate und dergleichen, die, wie zuweilen etwa im Falle Japans, der ausländischen Konkurrenz Umtriebe und hohe Kosten verursachen und damit einen Schutz für die heimischen Anbieter darstellen.

Dieser «neue Protektionismus» wurzelt zu einem wesentlichen Teil im ver-

schärften internationalen Wettbewerb. Entstanden ist dieser durch das Auftauchen neuer Anbieter auf dem Weltmarkt (Schwellenländer) und den atemberaubenden technischen Fortschritt. Handelsbeschränkende Schutzmassnahmen können ferner das Resultat von Schwankungen der Wechselkurse sein. Wirtschaftspolitische Probleme bilden einen günstigen Nährboden für protektionistische Bestrebungen. Stark ist die Versuchung für den Aufbau von Handelsbarrieren zum Beispiel in Ländern mit erheblicher Arbeitslosigkeit. In den USA begünstigen das Budgetdefizit und die niedrige Sparrate mit ihren negativen Folgen für die Wettbewerbsfähigkeit der Wirtschaft protektionistische Aktivitäten, in der EG die enormen Produktionsüberschüsse in der Landwirtschaft.

Schnitt ins eigene Fleisch

Die Errichtung von Handelsschranken kann einen Teufelskreis in Gang setzen, indem sie Vergeltungsmassnahmen provoziert. Protektionismus zahlt sich auch insofern nicht aus, als er in den vor ausländischer Konkurrenz abgeschirmten Wirtschaftszweigen in der Regel langfristig schwer einholbare Produktivitätsrückstände verursacht mit der Folge, dass weitere Schutzmassnahmen gefordert werden. Nicht zu vergessen sind die mit Einfuhrbarrieren verbundenen administrativen Kosten und Umtriebe. Demgegenüber bringt ein freier internationaler Güteraustausch Wohlstandsgewinne für alle. Bei

internationalem Wettbewerb erhalten die Verbraucher Güter, die sowohl preislich günstiger als auch qualitativ besser sind. Importkonkurrenz spornt die heimischen Unternehmungen zu besseren Leistungen an. Einen belebenden Einfluss auf die inländische Wirtschaft haben zudem ausländische Direktinvestitionen.

Vor diesem Hintergrund kommt dem erfolgreichen Abschluss der Uruguay-Runde und damit der Stärkung des multilateralen Welthandelssystems grösste Bedeutung zu. Ihr Scheitern würde die Gefahr eines Auseinanderfallens der internationalen Welthandelsordnung in regionale Wirtschaftsböcke verstärken. Besonders davon betroffen wäre die Schweiz als kleines aussenstehendes Land, das stark ausenhandelsorientiert und auf einen freien Zugang zu Absatzmärkten in der ganzen Welt dringend angewiesen ist. Eine schwache GATT-Ordnung lässt im internationalen Handel wachsende Rechtsunsicherheit entstehen, womit für die Schweiz ein Beitritt zur EG immer unausweichlicher würde.

Ernst Raths, wf, Zürich ■

Aktivität in der Welt-Textil-industrie bleibt gedämpft

Im letzten Quartal 1990 war die weltweite Garnproduktion gleich hoch wie in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Während die Produktion in einigen Ländern sank, zum Beispiel Belgien (-15%), Frankreich (-10%),

Japan (-11%), Türkei (-18%) und Grossbritannien (-16%), stieg sie in Indien (+9%), Pakistan (+12%) und der Schweiz (+9%). In Europa nahm der Garn-Ausstoss insgesamt 10% ab.

Nach einem Jahr mit einem anhaltend hohen, aber einigermaßen gleichbleibenden Niveau an Garnbeständen, wurde im letzten Quartal 1990 ein Anstieg von über 7% registriert. Grossen Anteil daran hatte das Anwachsen der indischen Garnlagerbestände um 30% während dieser drei Monate sowie Lagerbewegungen in Österreich (+22%), der Schweiz (+24%), der Türkei (+10%) und Grossbritannien (+17%). Im gleichen Zeitraum wurden Lagerbestände in Belgien (-21%), Italien (-12%) und Spanien (-23%) reduziert. Verglichen mit Ende 1989 waren die Lagerbestände 83% höher in Österreich, 67% in Indien, 36% in der Schweiz und 29% in der Türkei, tiefer hingegen um 46% in Belgien, 20% in Japan, 24% in Taiwan und 10% in Grossbritannien.

Der europäische Index für Garnbestellungen war im letzten Quartal 1990 12% tiefer als ein Jahr zuvor.

Die Stoffproduktion der Welt betrug 2% weniger als im letzten Quartal des Vorjahres, wobei alle Kontinente von der Abnahme gleichermassen betroffen waren. Österreich (+18%) und Frankreich (+30%) registrierten beide viel höhere Produktionszahlen, während Kanada (-26%), Japan (-12%), Spanien (-9%) und Grossbritannien (-8%) beträchtlich reduzierte Aktivitäten in der Weberei notierten.

Für die letzten sieben Quartale blieben die weltweiten Lagerbestände an Stoff ziemlich stabil auf einem 8% höheren Stand als 1987. Während der letzten paar Jahre sind die Warenlager in Asien generell gewachsen, die US-Amerikanischen Weber hingegen haben ihre reduziert. Trotzdem nahmen die amerikanischen Lagerbestände im letzten Quartier 1990 um 7% zu.

Der US-Index für Fabrikate-Bestellungen war Ende letztes Jahr, verglichen mit dem Vorjahr, um 18% niedriger, der europäische nur 7%.

ITMF, Zürich ■

Bundespatentgericht bestätigt Babcock-Patent

Babcock Textilmaschinen GmbH erhielt am 8. März 1991 gegen die Einsprüche mehrerer Wettbewerber eine bereits am 7. Dezember 1974 zum Patent angemeldete Erfindung vom 34. Senat des Bundespatentgerichts bestätigt.

Bei der Erfindung handelt es sich um die sogenannte «versetzte Düsenanordnung» bei Düsentrocknern. Sie ist dadurch gekennzeichnet, dass

1. die oberhalb und unterhalb der Warenbahn angeordneten Düsenfinger einander gegenüber liegen (nicht versetzt),
2. die Düsen senkrecht auf die Warenbahn blasen,
3. die Rund- bzw. Schlitzdüsen versetzt angeordnet sind, d.h. einer Düse in einem oberen Düsenfinger liegt ein düsenfreies Wandteil im unteren Düsenfinger gegenüber und umgekehrt.

Vorteile für den Anlagenbetreiber:

Bei Wirkwaren und durchlässigen Geweben ergibt sich bei gleicher Gebläseleistung eine bis zu 5% höhere Wärmeübertragung. Selbst wenn man von einem mittleren Wert von nur 3% ausgeht, bedeutet dies in einem Zeitraum von 25 Jahren (=mittlere Lebensdauer der Anlage) Einsparungen von weit über eine Million DM.

Bei so starken Verkaufsargumenten - Nutzen, der sich rechnen lässt - ist es verständlich, dass mehrere Wettbewerber über Jahre versuchten, das Patent zu Fall zu bringen. Mit dem jetzt in letzter Instanz verkündeten Beschluss ist endlich Klarheit geschaffen.

Babcock GmbH, D-2105 Seevetal ■

Textilkonjunktur 1990 der BRD

Geringfügiger Zuwachs beim Auftragseingang (+ 1,3%) und in der Produktion (+ 1,2%) sowie eine etwas günstigere Entwicklung des Umsatzes (+4,9%) bilden Eckwerte der westdeutschen Textilkonjunktur im Jahr 1990. In den neuen Bundesländern ging die Textilproduktion um ein Drittel zurück. Dafür sind allerdings strukturelle Gründe massgeblich. Ausserdem hat sich die Entwicklung auch innerhalb der westdeutschen Textilindustrie gegabelt.

Grob gesagt, zeigten sich konsumnahe Bereiche überwiegend gut, teilweise sehr gut beschäftigt. Dagegen herrschten auf den Vorstufen der Produktion ungünstige Geschäftsverläufe vor. Feststellungen über «die Textilkonjunktur», die notwendigerweise auf saldierten Ergebnissen fussen, sind unter solchen Voraussetzungen nur bedingt sinnvoll. Soweit sie dennoch unvermeidlich sind, steht die Bewertung unter dem Vorbehalt der «gespaltenen» Konjunktur.

Zu dem am Ende zumindest in nominaler Rechnung doch noch positiven Vorzeichen des Auftragseingangs in der westdeutschen Textilindustrie hat mit + 8,2% insbesondere das vierte Quartal beigesteuert. Innerhalb des Quartals ragt wiederum der Dezember mit einem Auftragsschub von +18,5% heraus. Lange Zeit hatten sich die Bestellungen aus dem Ausland günstiger entwickelt als die Inlandsaufträge. In dieser Beziehung ist seit dem zweiten Quartal 1990 ein Wechsel eingetreten. Er spiegelt sich auch im Jahresergebnis mit +2,7% der Inlandsbestellungen und -2,2% der Auslandsaufträge wider. Berücksichtigt man die Preisentwicklung, sind die bestellten Mengen 1990 mit -0,2% praktisch unverändert geblieben. Im Januar 1991, der nach vorläufigen Berechnungen Mehrbestellungen von 9,4% brachte, hat sich die Tendenz fortgesetzt, dass das Inlandsgeschäft (+14,7%) besser läuft als die Auslandsaufträge (-3,5%). Die konjunkturelle Abkühlung in wichtigen Abnehmerländern und die im Verlaufe des vergangenen Jahres eingetretene Aufwertung der Mark gegenüber dem Dollar tun ihre Wirkung.

Was die Produktion betrifft, wurde ein Auftragsüberhang, mit dem die westdeutsche Textilindustrie in das Berichtsjahr ging, im ersten Quartal 1990 aufgearbeitet (+4,0%). Später sank der Ausstoss zeitweise unter das Vorjahresniveau. Das Jahresresultat stimmt schliesslich mit dem Ergebnis des letzten Quartals von +1,2% überein. Die Chemiefaserherstellung (geht nicht in den Produktionsindex der Textilindustrie ein) nahm leicht zu. Die Bereiche Garne und Gewebe mussten teilweise zweistellige Minusraten der Produktion hinnehmen. Positive Ausnahmen vermochten das im ganzen gesehen negative Ergebnis nicht abzuwenden. In den Bereichen Heimtextilien und Maschenware ist das Konjunkturbild in der Jahresbilanz nicht gänzlich ungetrübt. Doch überwiegen deutlich die Sparten, die Produktionszuwachs aufzuweisen haben. Darunter fallen mehrere zweistellig aus. Nach vorläufigen Berechnungen blieb der Ausstoss der Textilindustrie insgesamt im Januar 1991 geringfügig (-0,5%) hinter dem entsprechenden Vorjahresergebnis zurück.

Die Statistik bestätigt den scharfen Rückgang in der Produktion der neuen Bundesländer. Die Herstellung von Textilgütern ist im Jahresdurchschnitt um ein Drittel (-34%) zurückgefallen. Die Kennziffern für das vierte Quartal (-61%) und Dezember (-70%) zeigen, dass sich die Lage gegen Jahresende noch einschneidend verschlechtert hat.

Westdeutschlands Textilhersteller - vergleichbare Daten für das Beitrittsgebiet liegen nicht vor - melden für 1990 einen um 4,9% höheren Umsatz. Setzt man davon den Anstieg des Preis-

niveaus ab, ergibt sich ein Mehrabsatz von 3,7%. Kräftiger fiel der Umsatzzuwachs in der Bekleidungsindustrie (+9,5%) und im Textileinzelhandel (+9%) aus. Unter Berücksichtigung des Preisanstieges (+1,2%) stellt sich der Mehrabsatz an Verbraucher auf nahezu 8%. In dieser Höhe war ein Konsumschub im Textilbereich seit vielen Jahren nicht mehr zu beobachten. Die zusätzliche Nachfrage verdankt der Einzelhandel teils einer allgemein gestiegenen Verbrauchsbereitschaft, teils dem aufgestauten Bedarf der neuen Bundesbürger. An den Produzenten im Beitrittsgebiet ist diese Nachfrage vorbeigegangen. Auch die westdeutschen Hersteller haben sie nur in geringem Masse gespürt. Die Erklärung liegt in dem gleichzeitigen Anschwellen der Einfuhr.

Erzeugerpreise für westdeutsche Textilien lagen 1990 im Durchschnitt 1,2% über dem Vorjahrsniveau. Dabei hat sich die mässige Verteuerung im Jahresverlauf noch abgeschwächt. Gegen Jahresende war mit +0,3% nahezu Preisstabilität erreicht.

Im Textilaussenhandel (Textilien und Bekleidung, ohne Rohstoffe) der alten Bundesrepublik ist die Ausfuhr 1990 um 5,0% gestiegen. Gleichzeitig hat die Einfuhr, auf höherem Niveau, um 14,3% zugenommen. So stehen Exporten im Wert von 32,3 Milliarden DM Importe für 48,6 Milliarden DM gegenüber. Zwar zeigte sich der Textilsektor mit dem von ihm erzielten Exportzuwachs vergleichsweise erfolgreich. Die westdeutsche Ausfuhr insgesamt stagnierte 1990 (+0,3%). Gleichwohl sprang der Einfuhrüberschuss bei Textilgütern um 38,6% von 11,8 auf 16,3 Milliarden DM. Die Niveauverschiebung ist das Ergebnis einer guten Verbrauchskonjunktur, namentlich aber der Nachfrage in den neuen Bundesländern. Das Verlangen nach Westware zielte bislang vorzugsweise auf das Angebot in den unteren Preisklassen und damit weitgehend auf Importgüter. So ist dann auch der Zuwachs in der Produktgruppe mit dem weitaus grössten Gewicht, den Fertigwaren einschliesslich Bekleidung, mit 17,2% am grössten. Der Einfahrtrend

Produktion

Januar.-Dezember 1990

Chemiefaser

Zellulose Chemiefaser	t	177 843
Synthetische Chemiefaser	t	438 882
Synthetische Filamentgarne	t	401 628

Garne

Garn für Gewebe aus:

Baumwolle	t	152 863
Wolle	t	25 736
zellulose Fasern	t	51 334
synthetischen Fasern	t	105 578

Garn für Maschenware aus:

Baumwolle	t	31 966
Wolle	t	7 352
synthetischen Spinnfasern	t	19 640

Garn für Teppiche aus:

synthetischen Fasern	t	35 703
----------------------	---	--------

Texturiertes Garn

t	169 271
---	---------

Gewebe (ohne Heimtextilien)

Rohgewebe	1000 m ²	769 833
Stoff für HAKA	1000 m ²	226 713
Stoff für DOB	1000 m ²	251 963
Cord, Samt und Plüsch für Bekleidung	1000 m ²	32 849
Leibwäschestoff	1000 m ²	78 636
Futterstoff	1000 m ²	189 506
Cordgewebe für Bereifung	1000 m ²	58 990
Haus-, Bett- und Tischwäschestoff	1000 m ²	128 888
Frottiergewebe	1000 m ²	33 385

Heimtextilien

Möbelstoff	1000 m ²	31 701
Samt und Plüsch für Möbel- und Innenausstattung	1000 m ²	22 405
Dekorationsstoff	1000 m ²	75 148
Gardinenstoff	1000 m ²	157 867
Teppiche		
gewebt	1000 m ²	5 862
getuftet	1000 m ²	109 703
aus Nadelfilz	1000 m ²	48 745

Beschichtete Gewebe

1000 m ²	102 735
---------------------	---------

Maschenware

gewirkter und gestrickter Stoff	t	72 992
Herrenoberbekleidung	1000 St.	8 477
Damenoberbekleidung	1000 St.	29 137
Kinderoberbekleidung	1000 St.	25 066
Herrenwäsche	1000 St.	43 639
Damen- und Kinderwäsche	1000 St.	162 404
Herrenstrümpfe und Socken	1000 Paar	44 425
Damenfeinstrümpfhosen	1000 St.	291 110

hält an. Die höchste Zuwachsrate des Imports wurde mit +18,9% im vierten Quartal errechnet. Der Menge nach haben sich Ausfuhr (+2,0%) und Einfuhr (+15,9%) im Berichtsjahr noch weiter voneinander entfernt.

Für das Beitrittsgebiet ist bekannt, dass im vergangenen Jahr Textilien und Bekleidung für 2,5 Milliarden DM ins Ausland geliefert, für 1,2 Milliarden DM von dort bezogen wurden. Vergleichszahlen zum Vorjahr fehlen.

Die Zahl der Beschäftigten nahm im Berichtsjahr um 1,9% ab. Im Jahresdurchschnitt hatte die westdeutsche Textilindustrie 209 489 Mitarbeiter. Am Jahresende 1990 waren es 207 516. Aus den neuen Bundesländern wird ein drastischer Rückgang der Beschäftigtenzahl um mehr als ein Drittel gemeldet. Die Zahl der geleisteten Arbeitsstunden ging in Westdeutschland um 3,5% zurück, während gleichzeitig die Bruttolohn- und Gehaltssumme um 3,1% auf 8,2 Milliarden DM stieg. Im Durchschnitt betrug die Zahl der Kurzarbeiter in der westdeutschen Textilindustrie 2951. Das entspricht einer Quote von 1,7% nach 2,3% im Vorjahr. Für die Textilindustrie und Bekleidungsindustrie zusammen wurden 46 784 Arbeitslose ermittelt. Die Investitionen der westdeutschen Textilunternehmen erreichten im Berichtsjahr 2,05 Milliarden DM.

Die längerfristige Entwicklung der westdeutschen Textilindustrie zeigt unter anderem folgende Tendenzen:

Die Zahl der Unternehmen und der Beschäftigten geht weiter zurück; in kleinen Raten, aber stetig.

Die Produktion bewegt sich nahe dem Mengenniveau von 1985. Die Industrie im allgemeinen und die Verbrauchsgüterindustrie im besonderen haben diese Startlinie inzwischen um 18 Indexpunkte hinter sich gelassen.

Im Aussenhandel hat die Einfuhr von Textilien und Bekleidung 1990 mit einem Schritt ein neues Niveau erklommen. Ein Anstieg des Handelsdefizits in diesem Tempo wurde seit 15 Jahren nicht mehr beobachtet, in diesem Ausmass (+4,5 Milliarden DM) noch nie. Die Entwicklung geht zu einem guten

Überblick über die Entwicklung 1970 – 1990

1. Unternehmen und Beschäftigte		Textilgewerbe		Bekleidungsgewerbe	
	Zahl der Unternehmen	Veränderung in%	Beschäftigte	Veränderung in%	Beschäftigte
1989	1236	-1,4	213 511	-2,1	167 637
1990	1200*	-2,9	209 489	-1,9	164 062

2. Umsatz	Textilgewerbe		Bekleidungs-gewerbe		Verarbeitendes Gewerbe	Textil-einzelhandel	Gesamter Einzelhandel
	in Mio. DM	±%	in Mio. DM	±%		Veränderung in%	
1989	39 359	+6,2	24 460	+4,8	+9,5	+1	+ 5
1990	41 296	+4,9	26 774	+9,5	+7,3	+9	+10

3. Preise	Erzeugerpreisindex (Inlandsabsatz, 1985 = 100)					
	Textilgewerbe		Bekleidungsgewerbe		Verarbeitendes Gewerbe	
		±%		±%		±%
1989	101,6	+2,0	106,6	+1,8	102,2	+3,4
1990	102,8	+1,2	109,0	+2,3	103,7	+1,5

* geschätzt

4. Produktion	(Kalendermonatlicher Index, 1985 = 100)							
	Textilgewerbe		Verarbeitendes Gewerbe		Verbrauchsgüter produzierendes Gewerbe		Bekleidungs-gewerbe	
	Veränderung in%		Veränderung in%		Veränderung in%		Veränderung in%	
1989	99,3	+0,9	112,4	+4,9	110,5	+3,8	89,1	-3,8
1990	100,5	+1,2	118,2	+5,2	117,8	+6,6	88,4	-0,8

5. Textilaussenhandel	(Ohne Rohstoffe)									
Ausfuhr	in Mio. DM					Veränderung in%				
	Filament-garne	Faser-garne	Gewebe*	Fertig-waren	Ins-gesamt	Filament-garne	Faser-garne	Gewebe*	Fertig-waren	Ins-gesamt
1989	3944	2029	12 013	12 813	30 799	+ 7,4	+15,3	+15,0	+12,6	+13,0
1990	3843	1842	12 899	13 762	32 346	- 2,6	- 9,2	+ 7,4	+ 7,4	+ 5,0
Einfuhr										
1989	1565	2337	10 151	28 496	42 549	+21,0	+ 4,2	+13,3	+10,2	+10,9
1990	1656	2232	11 338	33 405	48 631	+ 5,8	- 4,5	+11,7	+17,2	+14,3

Einfuhrüberschuss	(ohne Rohstoffe)					
	in Mio. DM	Veränderung in%		in Mio. DM	Veränderung in %	
1970	1 784	+ 0,3	1982	7 170	-14,3	Teil auf die Erweiterung des Bundes- gebiets zurück. Nachdem die Investitionen sich in den achtziger Jahren verdoppelten, haben sie bei nur noch geringem Wachs- tum (1990: +4%) zuletzt die Linie von zwei Milliarden DM überschritten. Gemessen am Umsatz liegt die Investi- tionsquote bei 5%.
1975	5 031	+83,5	1983	7 909	+10,3	
1978	6 757	+11,0	1984	8 682	+ 9,8	
1979	7 958	+17,8	1985	7 772	-10,5	
1980	9 452	+18,8	1986	8 580	+10,4	
1981	8 367	-11,5	1987	11 293	+31,6	
			1988	11 098	- 1,7	
			1989	11 750	+ 5,9	
			1990	16 285	+38,6	
* einschliesslich Maschenmeterware						Gesamttextil ■

Freier Wollmarkt sucht sein neues Niveau

Nach der dreiwöchigen Auktionspause in Australien und dem Aussetzen des Reservepreis-Systems sind die Preise aller Wolltypen regelrecht durchgesackt. Am meisten die größeren Merinos ab 23 Mikron. Aber auch die extrafeinen Merinos litten mehr, als nach der bis zuletzt festen Nachfrage nach diesen Wollen zu erwarten war.

Zwischen dem letzten Auktionstag vor Freigabe der Preise am 31.1.1991 und dem ersten Auktionstag danach am 25.2.1991 verloren die australischen Preise im Schnitt 36%. Der Marktindikator ging von 704 Acts/kg zurück auf 454 Acts/kg. Das war aber offenbar zuviel, denn schon in der zweiten Auktionswoche begannen sich die Preise wieder zu erholen. Sogar die größeren Merinos zwischen 25 und 30 Mikron legten wieder zu, dank chinesischer Nachfrage, die zum australischen Wollplatz zurückkehrte, nachdem sie vorher schon in Südamerika spürbar wurde. Die Wolle fließt wieder ab. Der jetzt freie Wollmarkt sucht sein neues Preisniveau.

Die Australian Wool Corporation (AWC) hat ihre Stocks zunächst einmal eingefroren. Zwar war sie bis zum 25.3.1991 bereit, aus den in Übersee

lagernden Beständen zu verkaufen, aber nur zu den alten Reservepreisen. Das bedeutet, dass Wollhandel und Industrie gezwungen sind, ihren Bedarf auf den Auktionen zu decken. Manchem Verarbeiter fehlt jetzt die Wolle, die während der dreiwöchigen Auktionspause nicht erhältlich war. Denn die Läger sind weit heruntergefahren. Das begünstigte Südafrika, denn vom Kap kann Wolle schon nach zwei Wochen in Europa sein, während sie aus Australien 10 bis 12 Wochen benötigt. Der South African Wool Board konnte deshalb in der Woche 4. bis 8. März nicht nur alles verkaufen, was angeboten wurde, sondern obendrein noch aus dem Stockpile dazu.

Nachdem die AWC nun als Lagerhalter und Puffer ausfällt, müssen Wollhandel, Kämmer und Spinner ihre Läger wieder auffüllen. Allerdings scheint

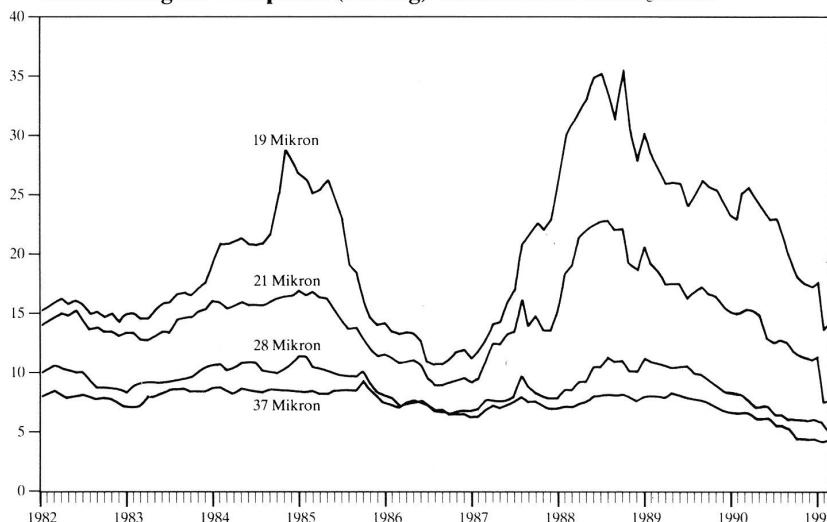
diese Aufgabe recht zögerlich angegangen zu werden. Viele wollen abwarten, wohin die Wollpreis-Reise geht. Alle scheuen Long-Positionen. Jeder hofft, dass seine Vorlieferanten das Verfügbarkeitsproblem lösen. Noch sind zu viele Fragen offen, um die zukünftige Wollpreis-Entwicklung beurteilen zu können. Wie wird die AWC ihre Läger finanzieren? Wie wird sie diese wieder in den Markt schleusen? Was machen China, die UdSSR und der Ostblock? Wird sich der Golfkrieg negativ auf die Konjunktur auswirken? Wie werden sich die Währungen entwickeln? Diese Fragen müssen zumindest halbwegs beantwortet sein, bevor der Alltag am Wollmarkt wieder einkehrt.

In Australien stehen in dieser Saison noch 2,1 Millionen Ballen zum Verkauf. Etwa 1,9 Millionen Ballen werden über das Auktionssystem gehen, und 0,2 Millionen werden privat verkauft. Die Prognose der australischen Schurwollproduktion steht unverändert bei 1019 Millionen kg. Die Weidebedingungen sind nach wie vor gut, aber nicht mehr überdurchschnittlich wie in den letzten Jahren. Demgemäß wird der Pro-Schaf-Ertrag leicht zurückgehen. Allerdings wird erwartet, dass viele Schaffarmer versuchen werden, möglichst die Schur vorzuziehen, um noch in den Genuss der bis Ende Juni 1991 befristeten Ausgleichszahlungen zu kommen, welche die Differenz zwischen Marktpreis und altem Reservepreis ausgleichen sollen.

Das Herden-Reduktions-Programm ist zwar mit der Aussetzung des Reservepreissystems abgeschafft. Aber die Schafzahlen werden voraussichtlich trotzdem sinken. Zum Saisonende am 30.6.1991 wird ein Bestand von 164 Millionen Schafen erwartet, anfangs des jetzigen Wolljahres, am 1.7.1990, waren es noch 174 Millionen.

Interessant ist, wie sich die Mikronverteilung der Schur voraussichtlich ändert. Die nicht mehr ganz so guten Weidebedingungen bringen eine feinere Schur. Waren in 1989/90 nur 23% der Kammwollen 21 Mikron und feiner, sind es jetzt 29%. Am meisten produziert wird 22 Mikron. Hier gab es ebenfalls noch Zuwachs. Aber ab 23 Mikron

Entwicklung der Wollpreise (DM/kg) Monatsdurchschnitte. Basis reingewaschen



Australische Schurwoll-Produktion Tatsächliches Gewicht Basis Schweiß, Stand 3/91

Faser-Feinheit Mikron	1989/90 (revid.)		1990/91 (Schätzung) März 91		AWC-Stockpile 1. 2. 91 in % der Produktion 1990/91	
	mkg	%	mkg	%	mkg	
Kammwollen						
19 und feiner	36	3	49	5	15	31
20	67	7	82	8	48	58
21	137	13	159	16	94	59
22	190	19	203	20	159	78
23	171	17	165	16	180	109
24	106	10	90	9	91	101
25 – 26	83	8	57	5	65	114
27 – 30	47	4	36	4	37	103
31 und stärker	20	2	13	1	10	77
Streichgarn-Wollen						
Merino	126	12	122	12	84	69
Kreuzzucht	22	2	15	1	5	33
Stücke, Bäuche	25	2	28	3	3	11
Gesamt	1029	100	1019	100	791	78

wird es weniger; statt 41% in 1989/90 werden in 1990/91 nur noch 35% 23 Mikron und stärker produziert.

Der Stockpile ist seit Jahresanfang auch im feinen Bereich nochmals gewachsen. Im Vergleich zur Schur 1990/91 liegen jetzt 78% einer Jahresproduktion in Australien auf Lager. In den einzelnen Mikronklassen gibt es grosse Unterschiede im Verhältnis Stockpile zur Jahresproduktion 1990/91. Die nur 31% bei 19 Mikron und feiner, aber wohl auch ein grosser Teil der 58% und 59% bei 20 und 21 Mikron sind wohl durch Lagerverringerungen bei Industrie und Handel wegen des erwarteten Rückgangs der Wollpreise zu erklären. Demgemäss sind der AWC die Mengen zugewachsen, welche Industrie und Handel vorübergehend nicht aufnehmen wollten. Aber ab 23 Mikron zeigen die 100% einer Jahresproduktion übersteigenden Lagermengen die Diskrepanz zwischen Angebot und Nachfrage auf, welche durch die Überproduktion in Australien und den Nachfrage-Ausfall von China und dem Ostblock entstanden sind. Die Lager werden noch auf längere Frist auf die Wollpreise drücken.

Das neue Preisniveau wird erstmals zur Frühjahr-/Sommer-Saison 1992 wirksam werden können – die Verträge für frühere Lieferungen sind noch auf

der alten Basis abgeschlossen worden. Aber dann wird die Preisdifferenz zwischen Reiner Schurwolle und Mischungen von Schurwolle mit Synthetik so gering geworden sein, dass Verbilligungsmischungen sich nicht mehr lohnen. Woll-/Polyester-Mischungen sind teurer zu färben als Reine Schurwolle. Das verringert die ohnehin geringe Preisdifferenz noch mehr. Wenn je Zeit war für Reine Schurwolle, dann jetzt.

IFWS, Zürich ■

Marktbericht Wolle

Nach der bestürzenden Nachricht Ende Februar, dass man den Floorpreis der Wolle fallen lässt und einen Floatingmarkt einführt, wussten wir im internationalen Wollgewerbe nicht mehr, wie es weitergehen soll. Obwohl dieser Schritt der AWC und der australischen Regierung in den vorausgegangenen

Wochen zu erwarten war – die Gerüchteküche lief heiss – war die Tatsache ein Schock, wie wir ihn noch nie erlebt haben.

Noch im November 1990 wurde uns von höchster Stelle versichert, dass der Floorpreis von 700 Australische Cents bis Juli 1992 beibehalten wird. Doch wie heisst das schöne Sprichwort: Wer einmal lügt, dem glaubt man nicht und wenn er auch die Wahrheit spricht. Nichts trifft besser zu als diese Worte für die australische Regierung.

Die ersten zwei bis drei Wochen nach der Ankündigung waren schlimm. Die Auktionen wurden annulliert. Die Preise waren im Vakuum. Niemand oder nur wenige kauften und man rechnete mit dem Schlimmsten.

Zur grossen Überraschung eröffneten die ersten Auktionen positiv auf einer Basis um ca. 400 Australische Cents. Vor allem wurde auf Anhieb 95% des Angebots verkauft. Wir haben es alle erwartet, jedoch glaubten wir fast nicht mehr daran, so verkorkst war die Situation.

Die nächsten Auktionen zeigten denselben Charakter. Praktisch alles wurde geräumt. Die Preise fingen an, sich zu festigen und heute, nach nur zwei Monaten freier Marktwirtschaft, sind wir schon auf 474 Australische Cents gelangt. Daraus kann man ersehen, wie Vertrauen belebend sein kann. Wolle ist heute noch billiger im Vergleich zu gewissen Chemiefasern, und dies ist nicht normal. Wenn jetzt in Australien das Richtige in Bezug auf den Stock der AWC (4 800 000 Ballen) getan wird – im Moment ist er faktisch eingefroren – und die Produktion in den nächsten Monaten und Jahren gedrosselt wird, dann liegt der Renaissance der Wolle nichts mehr im Wege.

Hoffen wir, dass das wiedergefundene Vertrauen in die Wolle anhält. Die Bedingungen hierzu wären günstig. Die Preise sind historisch billig und die Pipelines auf der ganzen Welt leer.

W. Messmer ■

Kassensturz

Eigentlich wollte ich an diesem Orte über etwas ganz anderes schreiben. Über die A-Post und die B-Post nämlich – das neu eingeführte Zweiklassensystem der schweizerischen PTT. Aber im Gefolge des gestrigen Fernseh-abends habe ich beschlossen, dieses Thema den Leitartiklern der 1992er Fasnachtszeitungen zu überlassen. Dort sind die PTT-Betriebe und ihre Neuerung bestens und erst noch angemessen plazierte. Wenn wir schon so unzeitgemäss von Fasnacht sprechen: Die auch ausserhalb von Winterthur bekannte lokale Brauerei hat bereits jetzt schon dafür gesorgt, dass die Winterthurer Fasnachtszeitung Ausgabe 1992 nicht leer bleiben muss. Der von ihr kürzlich spendierte Frühjahrs-schoppen führte bei der eingeladenen Winterthurer Prominenz zu einer rasant um sich greifenden Absenzenwelle vom Arbeitsplatz, wobei zur Ehrenrettung der Brauerei erwähnt werden muss, dass es nicht am Bier lag.

Ja, wenn man wüsste, was man an einem solchen Buffet alles zu Essen bekommt! Besser Bescheid wissen die

aufgeklärten Schweizer da schon über den Inhalt der diversen Raviolibüchsen, welche ihnen in den Supermarkt-gestellen begegnen. Und damit wären wir wieder beim gestrigen TV-Abend angelangt. Gegen 21.30 Uhr war es soweit – der Kassensturz lieferte uns den neuesten Ravioli-report via Matt-scheibe ins Wohnzimmer. Schlechte

Nachrichten für alle Raviolibüchsen-hersteller: Verglichen mit dem letzten Ravioli-report vor einigen Jahren sind die Ravioli nicht besser geworden! Die Ravioli-Umsätze werden kaum steigen!

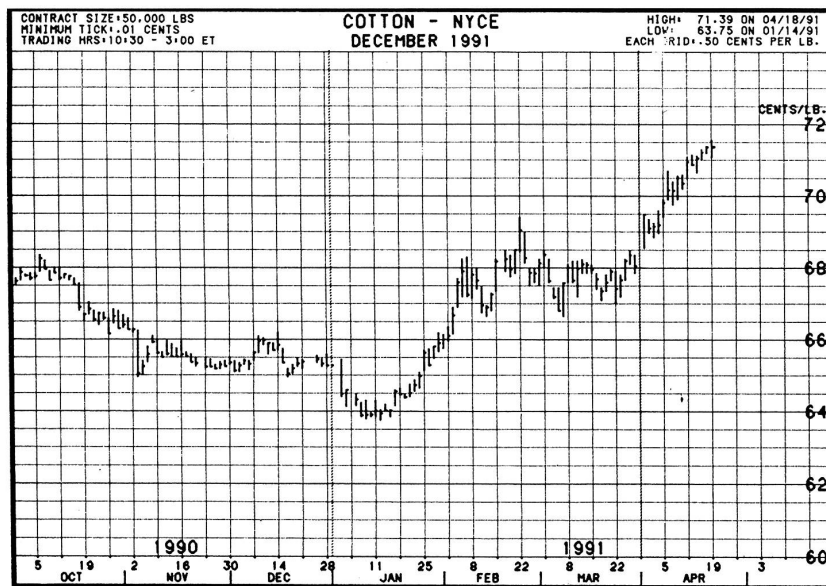
Dass Reports nicht nur bei Ravioli grosse Wirkungen haben können, wissen wir alle. Nicht umsonst gibt es solche Reports auch für viele andere Produkte. Baumwolle ist dabei keine Ausnahme!

Über welche Ereignisse ist denn heute zu rapportieren?

Zuerst mal, bitteschön, etwas Statistik

Die Baumwollpreise an der New Yorker Terminbörse zeigen nach monatelangem Verharren seit Ende Januar recht steil nach oben. Dies betrifft, wie aus untenstehender Chart ersichtlich ist, sowohl die Notierungen für die laufende Ernte 1990/91 als auch jene für die kommende Ernte 1991/92.

14% beträgt der Anstieg des Juli-Kontraktes seit Ende Januar, 11% jener des Dezember-Kontraktes. Zusammen mit der Aufwertung des US-Dollars von knapp 20% seit Mitte Februar läppert



sich da ein erklecklicher Anstieg der Rohbaumwollpreise während der letzten drei Monate zusammen.

Die Gründe für diese Preisentwicklung sind klar

Für die laufende Ernte 1990/91 sind sie zu suchen in der weltweit weiterhin angespannten Versorgungslage. Nach neuesten Erkenntnissen und Schätzungen stehen 4,8 Mio. Ballen, welche von der Spinnerei weltweit noch aus der laufenden Saison gekauft werden müssen, nur 3,8 Mio. Ballen an frei verfügbarer Ware gegenüber! Woher wir die restlichen ca. 1 Million Ballen nehmen sollen ist unklar. Die USA könnten als wenigstens teilweiser Lückenbüsser aushelfen, aber dies würde fast zwangsweise zu weiteren Preissteigerungen an der Börse in New York führen.

Für die kommende Ernte 1991/92 sind die Gründe für den Preisanstieg in den nicht optimalen Anbaubedingungen im Baumwollgürtel der USA zu suchen. Die Bauern in Kalifornien und Arizona haben bis zum 21. April erst 50% respektive sogar nur 34% des geplanten Areals anpflanzen können, dies verglichen mit 73% und 78% unter normalen Bedingungen. Auf der bereits angepflanzten Fläche wird die normale Keimung der Saat durch tiefe Temperaturen – Nachtminima von unter 5° Celsius – stark beeinträchtigt. Jede Verspätung beim Auspflanzen, respektive bei der Keimung, bringt Flächenertragsverluste mit sich. Über den Daumen gepeilt, resultiert eine Verspätung von einer Woche zum Beispiel in Ertragseinbussen von zwischen 10 – 15%.

Auch am Unterlauf des Mississippi, im Central Belt – mit einem Aufkommen von ca. 5 Mio. Ballen das zweitwichtigste Anbauggebiet in den USA – herrschen nicht gerade optimale klimatische Bedingungen für die Aussaat vor. Zu kühl und zu viel Regen melden die Wetterstationen aus dieser Region.

Wir haben letztes Mal an dieser Stelle auch die Situation im wichtigsten Anbauggebiet für Langstapelvarietäten, im amerikanischen Westen und Süd-

westen beleuchtet. Letzte Meldungen aus jener Region zeigen keine Verbesserung der Lage. Angesichts der ungünstigen klimatischen Verhältnissen in Kalifornien und Arizona war auch kaum etwas anderes zu erwarten. Wir rechnen weiterhin mit einer USA Pima Ernte von 385 000 Ballen à 480 lbs netto für die Saison 1991/92. Davon dürften 150 000 Ballen auf Arizona, 120 000 Ballen auf Kalifornien, 85 000 Ballen auf Texas und 30 000 Ballen auf New Mexico entfallen.

Die Versorgungslage für die USA Pima Baumwolle präsentiert sich damit wie folgt (Ballen à 480 lbs netto):

Übertrag aus Ernte 1990/91	95 000 Ballen
Ernte 1991/92	385 000 Ballen
Verfügbarkeit	480 000 Ballen
Einheimischer Bedarf 1991/92	65 000 Ballen
Exporte 1991/92	380 000 Ballen
Übertrag per Ende Saison 1991/92	35 000 Ballen

35 000 Ballen entsprechen einem Lager-/Verbrauchs-Verhältnis von nur noch 8,6%, so wenig wie seit Jahren nicht mehr! Die Preise im Pima-Sektor dürften also kaum billiger werden.

Noch ein kurzer Blick auf die Gesamtweltversorgungslage 1990/91 und 1991/92:

Nach vier Defizitjahren produziert die laufende Welternte erstmals wieder einen kleinen Ernteüberschuss von 2,5 Mio. Ballen. Auch für 1991/92 rechnen wir mit einem leichten Produktionsplus von 3 Mio. Ballen. In Zahlen ausgedrückt erwarten wir folgendes Bild (Ballen 480 lbs netto):

Lagerbestand zu Beginn Ernte 1990/91	25,5 Mio. Ballen
Ernte 1990/91	87 Mio. Ballen
Verbrauch 1990/91	84,5 Mio. Ballen
Lagerbestand zu Beginn Ernte 1991/92	28,0 Mio. Ballen
Ernte 1991/92	90,0 Mio. Ballen
Verbrauch 1991/92	87,0 Mio. Ballen
Lagerbestand zu Beginn Ernte 1992/93	31,0 Mio. Ballen

Die Entspannung der weltweiten Versorgungslage, welche aufgrund dieser Zahlen für die nächsten 18 Monate erwartet werden kann, ist sicher allen Marktteilnehmern willkommen. Sie ist mithin auch der Hauptgrund dafür, dass sich die Preise für Baumwolle aus Ernte 1991/92 um einiges unter den Preisen für die laufende Ernte 1990/91 bewegen. Die einzige Ausnahme dazu findet sich wie oben erwähnt im Langstapelbereich, wo die weltweiten Lagerbestände auch in der Saison 1991/92 schrumpfen werden.

Zu wesentlichen Preisrückgängen dürfte die Entspannung der weltweiten

Versorgungslage kaum führen, denn die Lagerbestände von 31,0 Mio. Ballen sind angesichts eines Weltkonsums von fast 90 Mio. Ballen im Jahr nur knapp ausreichend, um den Zeitraum zwischen dem Ende der Baumwollsaison im Juli und dem Beginn der Ernte in der nördlichen Hemisphäre im Oktober/November überbrücken zu können.

Und sowieso: Solange das Wetter in den USA nicht mitspielt, werden die Preise wohl eher noch weiter nach oben tendieren!

Kennen Sie den Unterschied zwischen dem Ravioli-report und dem vorliegenden Baumwollreport?

Der Ravioli-report wird das Geschäft kaum beleben! Der Baumwoll-report? Urteilen Sie selbst! Machen Sie Ihren eigenen Kassensturz, was die Baumwoll-situation angeht! Nicht dass sie am Ende mit leeren Händen dastehen.

E. Hegetschweiler
Volkart Cotton Ltd., Winterthur ■

Heimtextil America

Die «Heimtextil America», internationale Fachmesse für Heim- und Haustextilien, findet erstmals vom 6. – 9. April 1992 im Georgia World Congress Center in Atlanta statt. Als eines der modernsten Messe- und Ausstellungszentren in den USA und verkehrsgünstiger Knotenpunkt, mit Blick auf die Ballungszentren im Nord- und Südosten des Landes, hat sich Atlanta nach eingehender kritischer Prüfung als idealer Standort erwiesen.

Mit der Vorverlegung um zwei Tage entspricht die Messe Frankfurt dem Wunsch der überwiegenden Mehrheit der amerikanischen Marktpartner. Die neue Fachmesse «Heimtextil America» fügt sich mit diesem neuen Termin harmonischer in den US-amerikanischen Veranstaltungsreigen des Monats April ein. Aussteller wie Besucher des «International Home Furnishings Market» in High Point (9. – 19. April 1992) können durch die aktuelle Terminierung den Besuch beider Veranstaltungen kombinieren.

Es wird mit rund 250 Ausstellern aus den führenden Weltmarktregionen Europa, Amerika und Asien gerechnet. Als erste Eigenveranstaltung der Messe Frankfurt in den USA wird die «Heimtextil America» auf 14 000 Quadratmetern die gesamte Produktpalette an textiler Wohnkultur präsentieren. Neben der «Heimtextil» in Frankfurt und der «Heimtextil Asia» in Tokio (seit 1990) bietet die Messe Frankfurt

ab April 1992 ihren Marktpartnern der Heim- und Haustextilien-Branchen in drei Weltmarktkontinenten eine absatz- und beschaffungsorientierte Marketingplattform.

Vor dem Hintergrund einer bislang fehlenden Mehrbranchen-Messe im Bereich Heim- und Haustextilien in den USA und der häufig beklagten hohen Kosten für das Absatzmarketing in Amerika bietet die neue Messeveranstaltung eine zentrale Verkaufs- und Kontaktbörse der Amerika-orientierten Geschäftstätigkeit.

Durch die Zusammenführung der jeweiligen Marktpartner aus Industrie und Handel möchte die «Heimtextil America» neben den bereits bestehenden traditionellen Distributionskanälen neue Wege des Absatz- und Beschaffungsmarketings ebnen. Ein zentrales Informations-, Innovations- und Geschäftsforum, wo neben gedanklichem Austausch auch Orderwünsche plazierte werden, soll Industrie und Handel einen zukunftsweisenden Interaktionsrahmen ermöglichen.

Messe Frankfurt ■

geotechnica Köln 1991

Die Vereinten Nationen kommen nach Köln. Als hochrangiger internationaler Beitrag zur ersten geotechnica – Internationale Fachmesse und Kongress für Geowissenschaften und Geotechnik – vom 18. bis zum 21. September 1991, präsentiert sich unter Federführung des UN-Umweltprogramms UNEP ein wichtiger Teil der umfassenden Bandbreite weltweiter Aktivitäten zur Erhaltung der Erde als Lebensraum. Die neue Kölner Veranstaltung, die erstmals den Globus in seiner Gesamtheit zum Thema einer Technologiemesse ge-

macht hat, erhält dadurch zusätzliche internationale Bedeutung und weltweite Aufmerksamkeit. Wie die Messe widmet sich die UN-Beteiligung dem dringend notwendigen Erfahrungsaustausch und der Zusammenarbeit aller Verantwortlichen bei der Bewältigung der drängendsten Umweltaufgaben über Ländergrenzen, Kontinente und alle geowissenschaftlichen Spezialdisziplinen und geotechnischen Anwendungsfelder hinweg.

Die Sonderpräsentation der Vereinten Nationen steht unter dem Titel «Internationale Koordinierung in Umweltforschung und Umweltmanagement». Ihr vorrangiges Anliegen ist die Vermittlung von Kenntnissen über die internationalen Aktivitäten, ihre Zielsetzung, Arbeits- und Vorgehensweise bei der Erhebung und Bearbeitung von Daten zur Umwelt als Vorbedingung richtiger Entscheidungen für ein effizientes Umweltmanagement. Ausser dem UNEP-HEM-Büro (United Nations Environment Programme, Harmonization of Environmental Measurement) beteiligen sich an der Sonderschau das Unesco-Programm «Der Mensch und die Biosphäre», Bonn, das Global Change-Sekretariat, Bremerhaven, das International Council of Local Initiatives, Freiburg, das Internationale Institut für Angewandte Systemanalyse (IIASA), Laxenburg, und das Comité Européen des Responsables de la Cartographie Officielle (C.E.R.C.O.) in Brüssel. Die Sonderschau stellt integrierte Ansätze der gemeinsamen Arbeit in den Vordergrund und verzichtet auf die Darstellung einzelner Projekte und Technologien. Ein Teil der Darstellungsfläche umfasst Diskussionszonen für den Erfahrungsaustausch der Besucher untereinander und mit Vertretern der beteiligten Organisationen. Der grösste Teil der Informationen wird in deutscher Sprache vermittelt und spricht so nicht nur die Spezialisten unter den Besuchern an.

Die Nachfrage nach dem Know-how, wie es die Sonderschau neben zahlreichen ähnlichen Aktivitäten weitergeben kann, und den in Köln angebote-

nen Systemen, Maschinen, Geräten und Verfahren für Anwender in Forschung und Praxis ist ungeheuer gross und spricht nahezu sämtliche Sparten der Investitionsgüterindustrie weltweit an. Der bisherige Stand der Anmeldungen und zahlreiche Optionen potentieller Aussteller lassen bereits auf den Umfang dieses Bedarfs schliessen. Derzeit rechnet die KölnMesse mit etwa 300 Anbietern auf 8000 m² Ausstellungsfläche. In Köln wird erstmals unter einem Messedach der Geologe mit dem Meereskundler Erfahrungen

austauschen, der Kartograf mit dem Bergbauingenieur, der Astronom mit dem Vermessungsfachmann, der Hersteller von Laborgeräten und optischen Systemen mit dem Klimatologen und Geodäten. Die Schwerpunkte bilden die Geowissenschaften der festen Erde, ausserdem Geodäsie, Hydrologie, Ozeanographie und Meteorologie. Die Industrie bietet ihre Güter vor allem Anwendungsbereichen wie Abfalltechnik, Fernerkundung, Photogrammetrie, Messtechnik und Umwelttechnik an.

Messe Köln GmbH, D-5000 Köln 21 ■

rende Welt der modernen Textilindustrie und sie für einen der interessantesten Textilberufe begeistern. Es gibt kaum eine andere Branche, in der die Wahl der Berufslehre a priori zur Kaderfunktion führt, wie dies in der Textilindustrie der Fall ist.

Textil = Bekleidung?

Die Textilindustrie und die Bekleidungsindustrie sind zwei verschiedene Industriezweige, letztere stellt Bekleidungsartikel her; die benötigten Stoffe und Garne bezieht sie von der Textilindustrie. Die Textilindustrie hingegen produziert Garne, Stoffe, Stickereien, Heimtextilien, Textilien für die technische Umwelt und den Umweltschutz und anderes mehr, die nicht nur an die Bekleidungsindustrie, sondern auch an andere Abnehmer (Grosshandel, Detailhandel, technische Anwender usw.) verkauft werden. Die Ausstellung «Schweizer Textil» ist der Textilindustrie gewidmet. Zur Veranschaulichung einzelner Anwendungsbereiche werden jedoch auch Bekleidungsartikel gezeigt.

Wirtschaftliche Bedeutung

Die Textilindustrie ist die älteste und traditionsreichste Industrie der Schweiz. Heute werden in rund 400 Betrieben etwa 28000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Der gesamte Produktionswert (ohne Bekleidung) beträgt rund fünf Milliarden Franken, wovon ca. 70% exportiert werden (80% der Exporte gehen in den EG-/EFTA-Raum). Die Textilindustrie ist hinter der Maschinen-, chemischen und der Uhrenindustrie viertgrösster Exporteur der Schweiz. Wichtige Zentren sind die Ostschweiz sowie die Kantone Zürich, Aargau, Bern, Luzern und Glarus, aber auch in fast allen anderen deutschschweizerischen Kantonen gibt es Textilbetriebe. Die Textilindustrie hat in diesen Landesteilen nach wie vor eine erhebliche wirtschaftliche Bedeutung.

Faszinierende Vielfalt der schweizerischen Textilindustrie

Die von der Arbeitsgemeinschaft Schweizerischer Shopping Centers in Zusammenarbeit mit dem Gemeinschaftsverband Textil realisierte Wanderausstellung ist eine absolute Premiere. Zum ersten Mal kann das Schweizer Publikum im Rahmen einer einzigen Präsentation die verschiedensten Aspekte und die faszinierende Vielfalt seiner einheimischen Textilindustrie kennenlernen.

Die Ausstellung «Schweizer Textil» ist noch bis zum 5. Oktober 1991 in verschiedenen Einkaufszentren zu sehen.

Bereits sind die Stationen Einkaufszentrum Glatt in Wallisellen und Serfontana bei Chiasso sowie Rosenberg in Winterthur passiert. Ab 5. Juli wird sie der Zuger Bevölkerung – im Einkaufszentrum Zugerland in Steinhausen – näher gebracht.

Diese Wanderausstellung ist schwerpunktmässig der Vielfalt des schweizerischen Textilschaffens gewidmet: von der Haute Couture mit ihren modischen Raffinessen über das verwöhnte Wohnen bis zu ausgetüftelten High-Tech-Lösungen für Freizeit, Sport, Gesundheit, Technik und Umwelt.

Ein breites Publikum hat somit erstmals die Möglichkeit, eine Fülle ver-

schiedenster und verschiedenartiger Schweizer Textilien, darunter auch viel Unbekanntes und Überraschendes, zu sehen.

Ziel der Ausstellung

Die Hauptzielsetzung lautet denn auch, das Image unserer Industrie durch Darstellung der tatsächlichen Verhältnisse, die sich sehen lassen dürfen, zu verbessern. Kaum eine Branche hat sich wie die Textilindustrie in den letzten Jahren modernisiert. Unter dem Druck der weltweit höchsten Löhne und dem Willen zur umweltgerechten Produktion wurden enorme Investitionen getätigt.

Selbstverständlich will man auch der Jugend Einblick geben in die faszinie-

Mit High-Tech zu grosser Produktivität

Mit rund 50% weniger Beschäftigten erbringt die Textilindustrie heute dasselbe Produktionsvolumen wie vor 20 Jahren. Dank dem laufenden Einsatz neuester Produktionsmittel und -Verfahren konnte die Industrie ihre Pro-Kopf-Produktivität um 4,4% im Durchschnitt der letzten Jahre erhöhen – ein absolutes Spitzenergebnis. Die hierfür erforderlichen Investitionen erreichen in vielen Fällen drei Millionen Franken je Arbeitsplatz. Die Wandlung von einer arbeitsintensiven zur enorm kapitalintensiven Industrie ist somit längst vollzogen.

Faszinierende Vielfalt

In vier thematischen Bereichen Haute Couture/Mode, Heimtextilien, Freizeit/Sport, Industrie/Umweltschutz/Medizin zusammengefasst, wird an repräsentativen Beispielen die ganze textile Vielfalt veranschaulicht. Hiefür nur einige Beispiele: hochmodische Stoffe und Stickereien erinnern daran, dass Zürcher Seide und St. Galler Stickereien Lieblingskinder der grossen internationalen Couturiers sind, ein Flugzeugsitz steht für die Tatsache, dass rund 250 Fluggesellschaften ihre Flugzeuge mit Schweizer Sitzüberzügen ausrüsten lassen. Interessante Modelle zeigen den Einsatz Schweizer Textilien im Umweltschutz, wie zum Beispiel die Verhinderung der Bodenerosion oder die Behebung der Folgen von Ölunfällen. Textilien für Haus und Heim, für Sportfans, aber auch für den Arzt und den Patienten, sind weitere Akzente der Ausstellung, die äusserst eindrücklich zeigt, wie stark unsere Textilindustrie diversifiziert ist. Sie hat sich auf die Erzeugung von verschiedenartigsten textilen Spezialitäten ausgerichtet, die international zur Spitze gehören. So ist die Textilindustrie von den unvermeidlichen konjunkturellen Schwankungen in den einzelnen Sparten jeweils nicht gesamthaft betroffen.

Textile Berufe – für Menschen von heute

Erstklassige Spezialprodukte und High-Tech in der Fertigung erfordern mehr denn je bestens qualifizierte Teams aus den verschiedensten Berufsrichtungen. In einem Pavillon zeigt die ANB (Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung und Bildungswesen) das gesamte, vielfältige Berufsangebot der Textil- und Bekleidungsindustrie.

Was ist zu sehen?



Im Zentrum der Ausstellung steht die acht Meter hohe «Stoffkaskade». Über Reifen fallen unifarbene Satinstoffe in allen Regenbogenfarben von der Spitze bis zum Boden.

Farblich abgestimmt reiht sich daran der runde Ausbildungspavillon von einem Durchmesser von 4,5 Meter. Unter der Kuppel aufgehängte Fotos von Textil- und Bekleidungsberufen sollen vor allem junge Leute dazu einladen, bei der Fachperson der ANB

(Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung und Bildungswesen) Informationen und Unterlagen für interessante Lehrberufe einzuholen.

Mode

Die besondere Leistung der Haute Couture-Firmen zeigen drei Reifendarstellungen mit je einem Foto eines Modelles, assortiert mit der dafür verwendeten Seide respektive Stickerei.

Die Damenmode präsentiert sich an sieben Puppen, die mit verschiedenen Stoffen und Stickereien drapiert sind.

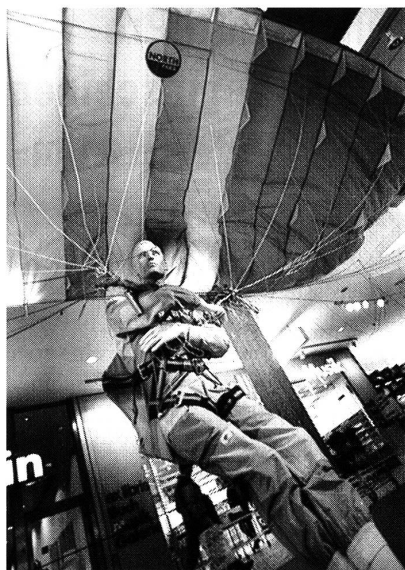
Als nächstes folgt die Herren-Bekleidung, vollständig gestylt mit Hemd und Krawatte, von sportlichen und eleganten Anzügen bis zum vornehmen Herrn im dunkelblauen Smoking und besticktem Hemd.

Heimtextilien

Heimtextilien gehören, wie die Bekleidung, zu den wichtigsten Sparten der Textilindustrie. Das Moskitonetz symbolisiert ungestörtes Träumen inmitten von kuscheligen Decken und Kissen in aparten Dessins. Die Tag- und Nachtvorhänge, die bestickte Tischwäsche, die Negligés und Frottéwäsche runden das Bild Heimtextilien harmonisch ab.

Sportbekleidung

Die nächsten Bilder sind sportlich, topmodisch und bequem, mit ausgeklügelten, neuartigen High-Tech-Geweben. Für intensive Bewegungssportarten wie beim Bergsport, werden geschmeidige und leichte Gewebe verlangt. Naturfasern zusammen mit High-Tech-Fasern bieten hohe Reissfestigkeit und einen natürlichen Temperatenausgleich. Sie sind bei jeder Witterung angenehm zu tragen. Eigenschaften, die auch für den Hängegleiter oder den Surfer unter seinem farbenprächtigen Gleitschirm, respektive seinem Segel von grösster Wichtigkeit sind.



Bei der Skibekleidung spricht man von Thermobeschichtung, das heisst wetterfest gegen Schnee und Regen, maximaler Elastizität, von perfekter Passform in modischen Farben.

Für den Motorradfan bietet die Schweiz ein High-Tech-Gewebe, das sich von allem bisher bekannten wesentlich unterscheidet: mit Kevlar wurde widerstandsfähiges Material eingesetzt, das in der Raumfahrt und an vielen stark beanspruchten Sportgeräten erprobt ist. Trotzdem sind diese Kombis unerwartet leicht, elastisch und halten jeder Witterung stand.

Geotextilien

Geotextilien oder technische Textilien sind besonders anspruchsvolle Bereiche der Textilindustrie. Terranet aus synthetischer (hochfestem und UV-beständigem Polypropylen) und Naturfaser (Ramie) dient zum Beispiel der Ingenieurbiologie als Hilfsmittel zum zeitlich begrenzten Schutz von neuerbauten, natürlichen Ufern.

Netze

Vogelschutz-, Blendschutz-, Fassadenschutznetze oder Netze für Schiffsereling, gegen Steinschlag oder als Ab-

deckung für Container und LKW gehören auch in diesen Bereich.

Vlies für Umweltunfälle

Was für modisch orientierte Textilfirmen die Kreativität bedeutet, gilt für Forschung in den Firmen des technischen Bereichs. So auch die Entwicklung eines neuartigen Gewebes, das bei Umwelt-Unfällen erste Hilfe leisten kann. Das Vlies dient als Kissen zum Eingrenzen und Aufsaugen von Öl auf Gewässern, für Uferschutz an Bächen und Seen, es kann Abfluss-Gullys sichern, Tropföle auffangen, es ist als Tuch auch für kleinere Öl- und Chemikalienunfälle im gewerblichen oder privaten Bereich bestens geeignet. Das Material selbst wird aus Polypropylen hergestellt und ist selbst, ohne die schädlichen aufgesaugten Substanzen, voll abbaubar.

Filtergewebe

Sieb- und Filtergewebe spielen in unserem täglichen Leben eine ganz bedeutende Rolle, ohne dass wir das richtig wahrnehmen. Bis Ende der Vierziger Jahre wurden sie ausschliesslich aus Seide hergestellt, heute jedoch dominieren die Synthetiks. Früher dienten sie vor allem der Mühlen-Industrie, heute gewinnen andere Anwendungsbereiche an Bedeutung: Siebdruck (Plakate, elektronische Schaltungen, keramische Fliesen, Skalen, Abziehbilder, Verpackungen, Sportartikel, T-Shirts usw.), Siebe und Filter für Luft- und Raumfahrt, Automobilbau, Umweltschutz, Textil-Flachdruck (Kleider- und Dekorstoffe, Teppiche), aber auch andere Industrieenanwendungen wie Transport-, Trockner- und Filterbänder, Akkustik-Filter, Computer, Pyrotechnik usw., oder für medizinische Einsätze. Bei den technischen Angaben werden Maschenweiten von 1 Micrometer = 1/1000 Millimeter genannt, Gewebe, die man als solche nur noch unter einem sehr guten Mikroskop erkennt.

Folgende Unternehmen haben zum Gelingen der Ausstellung beigetragen:

Haute Couture – Mode

Abraham AG, Zürich
Albrecht + Morgen AG, Herisau
Bischoff Textil AG, St. Gallen
Bleiche AG, Zofingen
Eugster + Huber Textil AG, Gossau
Filtex AG, St. Gallen
Forster Willi & Co. AG, St. Gallen
Hausammann + Moos AG, Weisslingen
Naef Nüesch AG, Flawil
Reichenbach & Co. AG, St. Gallen
Schild AG, Luzern
Jakob Schläpfer & Co. AG, St. Gallen
Taco AG, Glattbrugg
Truns Tuch- und Kleiderfabrik AG, Trun

Heimtextilien

Christian Fischbacher Co. AG, St. Gallen
Forster Willi & Co. AG, St. Gallen
Keller & Co. AG, Wald ZH
Kistler-Zingg Teppich-Creation AG, Reichenburg
Möbelstoffweberei Langenthal AG, Langenthal
Ernst Schürpf & Co. AG, St. Gallen
Schweiz. Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Müchwilen
Ed. Sturzenegger AG, St. Gallen
Teppichfabrik Melchnau AG, Melchnau
Tisca Tischhauser & Co. AG, Bühler

Freizeit – Sport

Arova Mammut AG, Lenzburg
Rico Gregorini AG, Oberhofen BE
Schoeller-Textil AG, Derendingen
Stotz & Co. AG, Zürich

Industrie – Umweltschutz – Medizin

Flawa Schweizer Verbandstoff- und Wattefabriken AG, Flawil
Schweiz. Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Müchwilen
Schweiz. Seidengazefabrik AG, Zürich
E.H. Spoerri & Co. AG, Zürich
Rhône-Poulenc Viscosuisse AG, Emmenbrücke

Medizinalbereich



Den Abschluss der Ausstellung zu «Schweizer Textil» bildet der medizinische Bereich. Die Spital-Bettwäsche ist einem besonderen Allergieprogramm

unterzogen, die OP-Kleider bieten dem Arzt durch eine gezielte Behandlung grösseren Schutz gegen Infektionen.

BK ■

Weitere Verkaufserfolge für Sohler Airtex

Trotz der momentanen Schwierigkeiten in der Branche hat der Umsatz bei Sohler Airtex im ersten Halbjahr 90/91 nochmals um weitere 10,5 % zugenommen. Hauptabsatzmärkte waren neben der BRD, Österreich, Schweiz, Belgien, Türkei und Mexiko auch Länder wie Ägypten, CSFR, Pakistan und besonders Indonesien.

Obwohl der Auftragseingang im Januar erstmals geringfügig rückläufig war, konnten 1991 schon eine ganze Reihe grösserer Projekte gebucht werden. So unter anderem bei der Firma Koblan SA (Griechenland), die im Joint

Venture mit Kolb + Schüle, Kirchheim, eine komplett neue Rieter-Spinnerei baut. Hier werden 14 000 Ringspindeln im Verbund mit Murata Conern sowie vier Flyer mit neuesten Sohler-Geräten ausgerüstet. Woolworth in Kalkutta erhält weitere 20 Zinser 319 L, für die die Overhead Cleaner geordert wurden, und bei Patal Dharma Kalimas (Indonesien) werden in Kürze Sohler-Anlagen über 40 Toyoda RSM laufen.

Für den mehr und mehr expandierenden Webereibereich sind soeben Bestellungen für Reinigungsanlagen mit vollautomatischer Abfallentsorgung von Bintang Agung (Indonesien) über 70 Picanol GTM, von Gulf Textiles (Dubai) über 64 Sulzer P 7100 und von Mou Cheng Textile (Taiwan) über 100 Tsudakoma Airjet eingetroffen.

Sohler Airtex GmbH
D-7988 Wangen ■

Sulzer Rüti Projektilwebmaschinen für grössten Denimweber in Mexiko

Der grösste Denimweber Mexikos, die Firma La Estrella-Parras S. A. in Parras (Mexiko), hat bei Sulzer Rüti eine erste Gruppe von 54 Projektilwebmaschinen des Typs P 7100 B 360 N1-1 EP DIR in Auftrag gegeben. Auf den Webmaschinen, mit Nennbreite 360 cm und Robustausrüstung, wird La Estrella-Parras Denimqualitäten mit 14–14,5 oz./sq.yd. Fertiggewicht herstellen.

Das 90 Jahre alte vollstufige Unternehmen mit Spinnerei, Weberei, Ausrüstung und Konfektion, unterhält zur Zeit einen Webmaschinenpark von 300 älteren Webmaschinen sowie 48 einbahnigen und 54 zweibahnigen Webmaschinen verschiedener Konkurrenzprodukte. Für den hohen Qualitätsstandard der Denimgewebe von La Estrella-Parras spricht die Indigo-Strangfärberei, die in nächster Zeit durch eine moderne amerikanische Strangfärbearanlage ersetzt werden soll.

La Estrella-Parras exportiert ca. 30 % seiner Jeans-Bekleidung und ca. 16–18 % der Gewebeproduktion nach Mitteleuropa, wo es seit geraumer Zeit ein Verkaufsbüro unterhält.

Ausschlaggebend für den Kaufentscheid, dem eine Vergleichsstudie mit Konkurrenzprodukten zugrunde lag, waren in erster Linie wirtschaftliche Faktoren. Hohe Schusseintragsleistung durch zweibahniges Weben bei hoher Maschinenstabilität sowie niedrige Werte bei Energieverbrauch, Abfall und Platzbedarf standen hierbei im Vordergrund. Nicht zuletzt beeindruckte auch die Tatsache, dass weltweit 60 % aller Denimgewebe auf Sulzer Rüti Projektilwebmaschinen hergestellt werden. Geringe Reparaturanfälligkeit und die Servicepräsenz in Mexiko runden den Kreis der Vorzüge ab.

Sulzer Rüti, Rüti ■

Mit KUONI zur



ITMA 91 HANNOVER

24. 9. - 3. 10. 1991

3 Schlafwagen-Hotelzüge
mit direkten Wagen ab Zürich/Bern/Genf
(2 volle Tage Aufenthalt in Hannover) ab Fr. 910.-

Bahnpauschalreisen mit regulären Zügen ab Basel ab Fr. 370.-

Flugpauschalreisen mit Kursmaschinen Swissair/Lufthansa ab Fr. 1140.-

Messe-Sonderflüge ab Zürich
mit Überführung zum Messegelände und Eintritt
(Mehrtagesflüge gegen Zuschlag möglich) ab Fr. 650.-

Kuoni-Wochenend-Sonderangebot
(1 oder 2 Nächte)
ab Zürich mit Linienflug ab Fr. 1155.-

Buchungen in jeder Kuoni-Filiale
oder KUONI Messeabteilung
8051 Zürich, Überlandstrasse 360
Telefon 01/325 24 30

**KUONI MESSEREISEN
EINE WELT FÜR SICH.**



Der 200. Uster Sliverdata ging nach Taiwan

In den nächsten paar Monaten wird das 200. Online-Qualitätskontrollsystem für das Vorwerk, Uster Sliverdata, in der neuen Spinnerei von Tung Ho Spinning, Weaving & Dyeing Co., Ltd., Tainan Hsien (Taiwan) in Betrieb genommen. Dieses Uster Sliverdata-System überwacht die Qualität und Produktivität in den Vorwerkprozessen, das heisst vom Kardierprozess, Kämmereivorbereitung, Kamm- und Streckenprozess bis hin zum Flyer. Tung Ho's 60 000 Ringspindeln werden von einer Uster Ringdata-Anlage überwacht.

Im Herbst 1991 wird Tung Ho seine Produktion mit einem modernen voll-automatisierten Maschinenpark aufnehmen. Für die Online-Qualitätskontrolle sorgen die neuesten Überwachungssysteme Uster Ringdata für die Ringspinnerei und Uster Sliverdata für das Vorwerk.

Um von Zeit zu Zeit spezielle Prüfserien, wie beispielsweise bei der Einführung von neuen Fasermischungen, neuen Maschineneinstellungen, neuen Spinnmitteln, Vergleiche mit den Uster Statistics usw., durchführen zu können, verfügt Tung Ho über ein modernes Betriebslabor, das mit einem Uster Tester 3-Gleichmässigkeitsprüfgerät, einem Zugprüfgerät (Uster Tensorapid) sowie einer Garnfehlerklassieranlage (Uster Classimat) eingerichtet ist. Ferner wird dieses Betriebslabor mit einer kompletten Faserprüfanlage ausgerüstet sein und zwar mit den Uster Afis-N- und Uster Afis L & D Faserprüfgeräten zur Prüfung von Nissenhäufigkeit, Faserlänge und Faserdurchmesser. Die gesamten Prüfdaten werden mittels eines übergeordneten Datensystems, Uster Labdata, gesammelt und ausgewertet.

Die Qualität eines Garns wird hauptsächlich im Spinnereivorwerk beeinflusst und bestimmt. Qualitätsfehler müssen an den verursachenden

Maschinen behoben werden. Deshalb erfolgt die Qualitätsüberwachung des Uster Sliverdata an allen Maschinen (Karden, Kämmaschinen, Strecken), nämlich dort wo das Garn direkt beeinflusst werden kann. Uster Sliverdata ermöglicht eine lückenlose Online-Qualitätskontrolle des verarbeiteten Materials.

Mit Uster Sliverdata können ebenfalls die Produktionsdaten sämtlicher Maschinen im Spinnereivorwerk ermittelt werden. Ferner besteht die Möglichkeit, bestimmte Toleranzgrenzen festzusetzen. Im Falle einer Über- oder Unterschreitung dieser Toleranzgrenzen werden entsprechende Produktionsberichte ausgedruckt und das Bedienungspersonal darauf aufmerksam gemacht.

Mit Uster Sliverdata werden folgende Qualitätseigenschaften erfasst:

- Abweichung der Bandnummer von einem im voraus eingegebenen Nominalwert (A%);
- die Bandungleichmässigkeit (Uster CV%) und Werte der Nummernschwankung (CV%);
- periodische Masseschwankungen (mechanische Fehler und Verzugs- wellen) mittels Spektrogramm.

Falls die eingestellten Grenzwerte von irgendeinem dieser qualitätsbestimmenden Faktoren über- oder unterschritten wird, geht eine entsprechende Warnung an das Bedienungspersonal, oder die fehlerhafte Produktionseinheit wird im Extremfall gestoppt.

Keith Douglas, Zellweger Uster AG,
Uster ■

Umfangreiches Investitionsprogramm ersetzt konventionelle Rotor-Spinnerei

Ein bedeutender Verkaufsspinner im westdeutschen Raum, die Firma M. May & Cie., Gangelt, modernisiert seine Rotor-Spinnerei. Im Zweigwerk Hochneukirch, Nähe Mönchengladbach, wird die bisherige Anlage durch eine moderne Autocoro®-Spinnerei der Firma Schlafhorst ersetzt.

Zusammen mit einem Trützschler-Vorwerk und Zinser-Strecken nehmen in Kürze acht Autocoro®-Maschinen mit je 264 Spinnstellen die Produktion auf. Der Garnnummernbereich, der Garne aus Arcryl sowie aus Baumwolle und Mischungen mit Chemiefasern reicht bis Nm 50; die Rotor-Drehzahl liegt bei 100 000 min⁻¹.

Das Produktionsprogramm des Unternehmens, dessen Jahresproduktion ca. 7000 t beträgt, umfasst Ring- und Rotorgarne aus Baumwolle, Baumwolle/Modal, Viskose, Acryl (auch DD-gezwirnt).

Eine Spezialität sind Flammgarne, Variofil, Variospun-Garne, Mischgarne mit Leinen und Seide sowie Effektwirne aus Baumwolle/Leinen.

Die Geschäftsleitung der Spinnerei M. May & Cie. ist davon überzeugt, dass die neue Rotor-Spinnerei die Leistungsfähigkeit des Unternehmens weiter stärkt und zusätzlich die Marktpositionen durch die hochwertigen Kreuzspulen noch deutlich gesteigert werden.

W. Schlafhorst AG & Co.
D-4050 Mönchengladbach ■

Saurer engagiert sich in Plauen

Die Saurer Stickssysteme AG hat ein durch Mitarbeiter der Plauener Spitze GmbH in jahrelangen Versuchen entwickeltes Stickverfahren käuflich erworben. Wie der Direktionspräsident der Saurer Textil Systeme, Herr Heinz Bachmann mitteilte, übergibt der langjährige Saurer-Kunde Plauener Spitze GmbH die Patentrechte, die technischen Unterlagen sowie ein Funktionsmodell des neuartigen Verfahrens. Beide Partner sehen in diesem ersten Schritt eine echte Chance zu vertiefter Zusammenarbeit. Die dem Fachmann hinlänglich bekannten Saurer- und Plauen-Welten rücken damit im Sortimentsbereich des Arboner Unternehmens nochmals näher zusammen.

Bei dem neuen Verfahren handelt es sich um ein «Stickverfahren», welches ohne Schiffchen arbeitet. Das Verfahren soll nur vereinzelt die heute bewährte Schiffchenstickmaschine ablösen, jedoch zahlreiche neue Anwendungsgebiete erschliessen. Ziel dieses Know-how-Kaufes nach Bachmann: «Beschleunigung des auf umfassende Marktabdeckung mit Stickssystemen ausgerichteten mittelfristigen Entwicklungskonzeptes».

Der Transfer des Know-how wurde in der ersten Märzwoche in Plauen durch einen dreitägigen Workshop eingeleitet. Das spontan gute gegenseitige Verständnis unter den engagierten Teilnehmern der Partner sicherte dem Projekt einen optimalen Start. Bis zur Serienreife wird mit einer mittleren Entwicklungsdauer gerechnet.

Saurer Textil Systeme, Arbon CH ■

Neue Markenstrategie von Rhône-Poulenc

Die Aktivitäten auf dem Fasersektor nehmen bei Rhône-Poulenc eine besondere strategische Position ein.

- Rhône-Poulenc ist heute bereits
- der grösste europäische Hersteller von synthetischen Textilgarnen,
- und weltweit drittgrösster Produzent von Chemiefasern.

Diese Position hat sich 1990 durch den Zusammenschluss der vier europäischen Firmen Rhône-Poulenc Fibras, Rhône-Poulenc Fibres, Rhône-Poulenc Rhodia und Rhône-Poulenc Viscosuisse weiter verstärkt. Die dadurch ausgelösten Synergieeffekte ermöglichen es uns, in ganz Europa eine konsequente partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden zu praktizieren. Profunde Kenntnisse der Märkte und ihrer Entwicklung sind dabei die Basis für dynamische Werbe- und Promotionsaktionen.

Durch die Neuorganisation, verbunden mit der Schaffung von Departementen, hat sich der Sektor eine dynamische Struktur gegeben, welche sich bereits erfolgreich bewährt hat. Mit der neuen Markenstrategie verfolgt das Departement Fils Textiles nun das Ziel, auch die Vielzahl der bis anhin unterschiedlichen Namen für die gleichen Produkte durch einheitliche Marken auf europäischer Ebene bekanntzumachen.

Ab sofort werden deshalb alle mit Garnen von Rhône-Poulenc hergestellten Stoffe und Textilien mit den folgenden vier Basismarken gekennzeichnet:

- Rhonel für klassische Polyamid-Filamentgarne
- Tergal für klassische Polyester-Filamentgarne
- Meryl für Polyamid-Garne in Microfasertechnologie
- Setila für Polyester-Garne in Microfasertechnologie

Marktbedeutende Spezialitäten werden künftig mit Zusatznamen zu den Basismarken geführt.

Die Identifikation der neuen Marken wird durch eine moderne grafische Gestaltung, die als wesentliches Element auf der Verbindung einer Farbe mit einem Symbol basiert, gewährleistet. Damit entsprechen die Markenzeichen dem aktuellen Geschehen in der Textilindustrie, in welcher Mode, Farbe und Kreativität eine dominierende Rolle spielen.

Rhône-Poulenc Fibres
F-69398 Lyon ■

Frottierwäsche im Test: Qualität gewinnt!

Im neuesten Produktetest des Westschweizerischen Konsumentenforums «J'achète mieux» vom Februar 1991 hat Bonjour Frottierwäsche vor aller Konkurrenz eindeutig am besten abgeschnitten.

Von den getesteten 10 Marken erhielt Bonjour als einzige die Gesamtbewertung «très bon».

Technische Bewertung	
Bonjour	Note
Farbechtheit punkto Licht	sehr gut
Farbechtheit punkto Wäsche	gut
Saugfähigkeit	sehr gut
Praktische Bewertung Bonjour	
Formbeständigkeit	sehr gut
Farbenstabilität	gut
Bordürenbeständigkeit	sehr gut
Gesamtbewertung Bonjour	sehr gut

Was zeigt dieses erfreuliche Resultat?

Einerseits wird bewiesen, dass Qualität in diesem Bereich eines der wichtigsten Kriterien beim Kaufentscheid dar-

stellt. Denn Bonjour Royal 263 ist das meistverkaufte Marken-Frottier der Schweiz. Es wird auch offensichtlich, dass die Markentreue des Konsumenten weitgehend von der Qualität des Produktes abhängt.

Andererseits sieht Bonjour als Hersteller dieser Qualitäts-Frottierwäsche die Bestätigung seiner Philosophie: Qualität lohnt sich! Es liegt selbstverständlich in seinem Bestreben, auch in Zukunft darum besorgt zu sein, dass Handel und Konsument unter dem Markennamen Bonjour of Switzerland nur das Beste versteht und bekommt.

Bonjour Frottier ist aus reiner, gekämmter Baumwolle. Das einmalige Angebot von über 40 topmodischen Farbtönen gibt es in acht Grössen, vom Lavette bis zum Jumbo-Badetuch und ist in guten Fachgeschäften und Warenhäusern erhältlich.

Boller, Winkler AG, Turbenthal ■

Vietnams erste Fabrik für Ventilsäcke

Im Auftrag des Frankfurter Handelshauses ASICO liefert die Lenzing AG derzeit einen gesamten Maschinenkomplex zur Herstellung von Ventilsäcken in die vietnamesische Provinz Haugiang, 100 km südwestlich von Hochiminh-City. Ab Mitte 1991 werden auf der Anlage aus Oberösterreich jährlich zwölf Millionen beschichtete Ventilsäcke aus Polypropylen zur Zementverpackung sowie rund zwei Millionen Antislip-Säcke für Reis hergestellt.

Die erste Teillieferung des insgesamt 32 Maschinen und kleinere Aggregate umfassenden Anlagenkomplexes erfolgte bereits Ende 1990, Montage und Einschulung des Bedienungspersonals finden derzeit vor Ort durch die Lenzinger Anlagenmonteure statt. Zehn

Ingenieure des vietnamesischen Anlagenbetreuers SADICO bekamen im Januar zwei Wochen lang im oberösterreichischen Lenzing technisches Grundwissen für den Produktionsablauf vermittelt.

Mit dieser Anlage aus Lenzing erhält das Land am Roten Fluss die erste schlüsselfertige Fabrik zur Produktion von Kunststoffgewebesäcken für die

Zementverpackung. Die Lenzing AG, die ihre Aktivitäten im Fernen Osten über Niederlassungen in Hongkong und Peking abwickelt, erhofft sich mit diesem 50 Millionen Schilling Auftrag für die Zukunft weitere Aktivitäten am vietnamesischen Markt.

Lenzing AG, A-4860 Lenzing ■

Eskimo hat gut lachen

An der Generalversammlung der Eskimo Textil AG in Turbenthal konnte wiederum über ein erfreuliches Geschäftsjahr berichtet werden. Der Betrieb war das ganze Jahr voll ausgelastet und die Weberei arbeitet zu 90% in drei Schichten. 1990 erhöhte sich der Umsatz in Decken und Stoffen von knapp 17,5 Mio. auf 19,6 Mio. Franken, was einer gesamten Steigerung von 12,4% entspricht.

Seit der Zusammenlegung der Fabrikation in Turbenthal im Jahre 1983 wurde das beste Geschäftsjahr erzielt. Der Entscheid erwies sich als richtig. Das allgemeine gute Wirtschaftsklima der Schweizer Industrie ergab eine solide Grundlage für die Tätigkeit des Turbenthaler Eskimos, der von den verschiedenen eintretenden Rezessionserscheinungen in der zweiten Jahreshälfte verschont blieb.

rede sprach er der neuen Geschäftsleitung unter der Führung seines Sohnes Ralph Aemissegger das Vertrauen aus. Er freute sich, dass die Ablösung so reibungslos klappte. Als Abschiedsgeschenk erhielt der scheidende Präsident ein «Rund-um-die-Welt-Flugticket» für sich und seine Frau.

Budgetziel übertroffen

Das Budgetziel konnte nicht nur erreicht, sondern sogar übertroffen werden. Die noch vor Jahren nur schemenhaft im Raum stehenden Zahlen wurden verwirklicht. Die Steigerung des Bruttoumsatzes auf Fr. 25 150 000.- (Vorjahr Fr. 22 043 000.-) entspricht einer Erhöhung von etwas über 14%.

Wachtablösung

Zum letzten Mal führte Bruno Aemissegger als Verwaltungsratspräsident die Generalversammlung der Eskimo Textil AG. In seiner launigen Abschieds-

Pro-Kopf-Umsatz

Die Steigerung des Bruttoumsatzes konnte mit der gleichen Belegschaft (110 Mitarbeiter), aber etwas höheren Überstunden, erbracht werden. Der Pro-Kopf-Umsatz liegt nun bei ca. 220 000 Franken. Eine der Grundlagen dafür bilden auch die getätigten Investitionen mit entsprechenden Rationalisierungsbemühungen der letzten Jahre.

Dramatische Entwicklung der Rohmaterialpreise

Die Preise für das Rohmaterial, reine Wolle, haben eine fast dramatisch zu nennende Entwicklung genommen. Nachdem die australische Regierung im

Juni 1990 ihren garantierten Stützungspreis gegenüber den Produzenten um über 30 % senkte, wurde nun in den letzten Wochen auf politischer Ebene entschieden, überhaupt keine Subventionen mehr zu entrichten.

Abschreibungen

Damit ergibt sich eine für alle Beteiligten fast chaotisch anmutende Situation, und es ist nicht abzusehen, wie sich die Dinge weiter entwickeln werden. Das Lager, welches momentan unverkauft in Australien liegt, beträgt ca. 5 Millionen Ballen = 900 Millionen kg = ca. 4 Milliarden Schweizer Franken.

Tatsache ist, dass hauptsächlich australische Wolle in den letzten Jahrzehnten noch nie so billig erhältlich war. Demzufolge mussten auch in der Bewertung der Lager entsprechende Abschreibungen gemacht werden.

Wollkonsum nimmt weiter ab

Der moderne Lebensstil mit pflegeleichten Materialien vermag den weltweiten Konsum an Wolle nicht zu stimulieren. Auch bei Eskimo hat der Wollkonsum in den letzten Jahren stark abgenommen und wurde durch Synthetics ersetzt. Die Preise bleiben dort stabil. Ebenso ist der Sektor Edellaare wie Kamelhaar, Lama usw. rückläufig.

Personalkosten

Die Personalkosten entsprechen in etwa der Teuerung. Dennoch entstehen Probleme dadurch, dass die Schweiz mit ihren Lohnkosten weltweit an erster Stelle steht. Diese Entwicklung beeinträchtigt die Konkurrenzfähigkeit der Schweizer Industrie gegenüber dem Ausland ganz allgemein. Der heute erreichte Wohlstand in der Schweiz ist wohl an der obersten Grenze angelangt.

Investitionen

Die Investitionen im Betrieb verliefen planmässig. Die Erneuerung der Jacquardweberei ist abgeschlossen und hat die Leistungsfähigkeit beträchtlich

gesteigert. Mit den noch in Aussicht genommenen Investitionen für das laufende Geschäftsjahr wird maschinell ein Stand erreicht, der den modernsten Bedürfnissen entspricht.

BK ■

Rieter Geschenk an die ETH Zürich

Grosser Tag für das textiltechnische Institut der ETH Zürich: In einer kleinen Feier nahm Prof. Hans W. Krause eine neue Ringspinnmaschine G 5/2 als Geschenk der Rieter Spinning Systems entgegen.

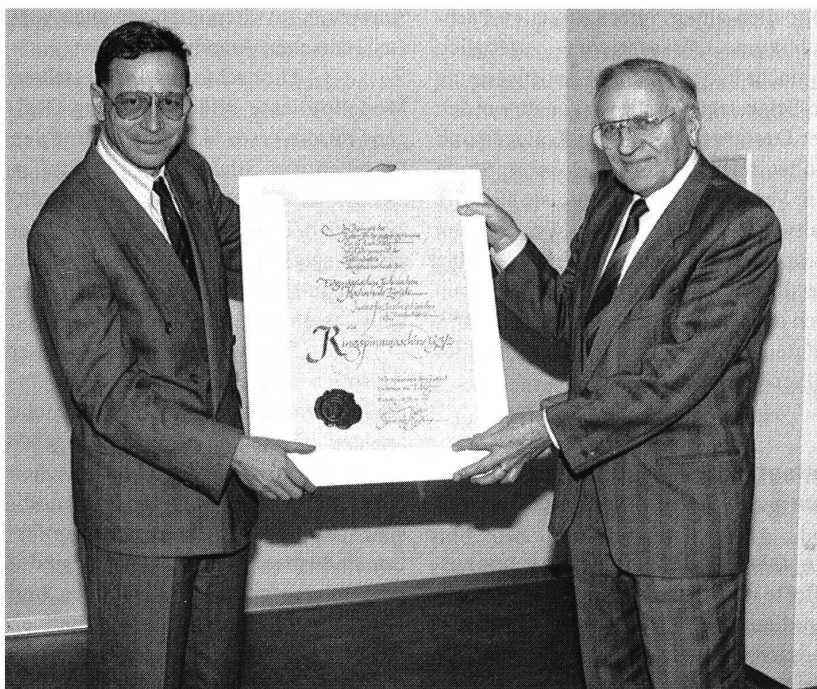
Prof. Krause dankte auch im Namen seiner Studenten für das grosszügige Geschenk. Dies sei besonders in der heutigen Zeit nicht selbstverständlich. Mit dieser Ringspinnmaschine ist das

Institut für Textilmaschinenbau der ETH wieder auf dem modernsten Stand der Technik.

Im gutbesetzten Hörsaal der ETH Zürich referierten die Rieter Spinning Systems Mitarbeiter Dr. Hans Stalder und Eduard Nüssli zum Thema Hochleistungsspinnen.

Die mit 48 Spindeln ausgerüstete Maschine läuft bereits auf Hochtouren, genauer gesagt mit 22 000 Touren. Als erstes Forschungsprojekt nannte Prof. Krause die Fadenbeanspruchung beim Hochleistungsspinnen.

JR ■



Junge Talente und Schweizer Stoffe

Die rund vierzig Mitglieder zählende «Exportwerbung für Schweizer Textilien», eine Verbindung von kleinen und grösseren, mittelständischen Herstellern von Schweizer Stoffen hat sich der Promotion und der Bekanntmachung von Schweizer Textilien im Ausland verschrieben. Im Rahmen dieses Auftrages hat vor allem die sehr konkrete Nachwuchsförderung, oft im Zusammenhang mit Schulen, einen wichtigen Stellenwert.

Die junge, englische Kundin kam dem Schweizer Stoffhersteller bekannt vor. Wie sich herausstellte, kaufte sie für einen französischen Prêt-à-Porter-Hersteller die neuen Stoffe ein. Dafür war sie extra nach Frankfurt, an die internationale Stoffmesse, die «Interstoff», gereist. Im Kollektionsvorlagegespräch fiel dann das Stichwort: «Rencontre Suisse du Jeune Talent». Da erinnerte sich der profilierte Schweizer Baumwollstoffhersteller plötzlich. Diese junge Dame gehörte zu den jungen, talentierten Nachwuchsdesignern, die 1985 zu eben diesem «Rencontre» nach St. Gallen eingeladen worden waren. Damals konnte sie ihr frisch erworbenes Können mit eigenen Modellen einem internationalen Fachpublikum präsentieren. Möglich gemacht hatte das die «Exportwerbung für Schweizer Textilien». Von da wurden der Designerin und ihren Kollegen und Kolleginnen exklusive Schweizer Stoffe zur Verfügung gestellt, die sie für ihre Entwürfe verwendete. Bei einem Besuch in seiner eigenen Firma und bei der lustigen Party in Appenzell waren sich die Modestudenten aus drei Kontinenten und der Schweizer Textiler näher gekommen.

Talentförderung und Profilierung von Schweizer Textilien

Kontakte oder Wiedererkennungseffekte sind für Schweizer Modestoff-Produzenten, vor allem an Textilfachmessen, gar nicht so selten. Das sind die Früchte einer kontinuierlich aufgebau-

ten Nachwuchsförderung, die die Schweizer Textilindustrie mit viel Goodwill und nicht unbeträchtlichen Mitteln immer wieder ernten kann. Ein Beziehungsnetz zwischen Nachwuchs, zukünftigen Designern und Schweizer Stoffherstellern herzustellen, betrachtet die «Exportwerbung für Schweizer Textilien» als eine ihrer vornehmsten Aufgaben. Mit dem Einblick in Kollektionen und den Produktionsprozess vermittelt man den Nachwuchs-Designern auch Verständnis für den hohen Qualitätsmassstab, den die Schweizer Textilindustrie an ihre modischen Produkte stellt. Dieser Anspruch und dieses Niveau machen den jungen Talenten damit auch verständlich, warum sich Schweizer Textilien auch preislich vom ausländischen Angebot abheben.

Die nachfolgend vorgestellten Modellprojekte bilden für Jung-Designer oft die erste Gelegenheit mit den hochwertigen Stickereien und Stoffen aus der Schweiz etwas gestalten zu können. Dabei profitieren sie von der Grosszügigkeit der Industrie. Denn für die Schulen wären die Materialien kaum erschwinglich.

Eine weitere Motivation dieser Aktionen ist diejenige, Talente zu entdecken, zu fördern und der Branche auch zu erhalten. Frische Talente gehören, neben höchstem technischen Know-how, zum wichtigsten modischen Kapitel der Textil- und Konfektionsindustrie. Eine Bekleidungsindustrie mit kompetenten Kreativen und hohen modischen und qualitativen Ansprüchen ist der ideale Partner für die Schweizer Textilindustrie und ihre

hochspezialisierten Kreationen. Die periodisch stattfindenden «Rencontres Suisses du Jeune Talent» zum Beispiel vermitteln ganz hautnah direkten Kontakt zwischen Nachwuchs und nachwuchssuchenden Modeleuten und -industrie, vor allem aus dem Ausland. Sind überdurchschnittliches Können und grosse Kreativität vorausgesetzt, vermittelt die Schweizer Textilindustrie dem Designernachwuchs echte Starthilfen.

Textiles Sponsoring ohne Grenzen

Neben den eigentlichen textilen Grossveranstaltungen, den «Rencontres», das letzte fand 1989 in St. Gallen mit einer Beteiligung von Modestudenten aus elf Ländern statt, weitet die «Exportwerbung für Schweizer Textilien» die Zusammenarbeit mit Ausbildungsstätten künftiger Modemacher kontinuierlich aus. Momentan sind, zusätzlich zu anderen Promotionsaktivitäten, allein fünf Modeentwurfsprojekte mit ganz unterschiedlichen Zielsetzungen schon angelaufen oder in Vorbereitung. Dabei übernehmen die Sponsoren einmal mehr die Rolle der Talentförderung und -vermittlung. Wie bei allen Sponsoraktivitäten ist damit natürlich auch immer die Förderung und Profilierung des eigenen Images bei einer internationalen Kundschaft mit ein Grund für die Unternehmung. Da dieses Ziel sehr diskret verfolgt wird, verzichtete man bisher zum Beispiel bewusst auf Markenwerbung. Die folgenden Beispiele illustrieren, wie das textile Sponsoring funktioniert:

Moderne Lingerie im Trend der 50er Jahre

Kürzlich präsentierte die bekannte französische Modeschule «ESMOD», an ihrem Hauptsitz in Paris, eine kleine Kollektion Lingeriemodelle. Diese Dessous wurden aus Schweizer Jersey und St. Galler Stickerei realisiert. Im Auftrag der «Exportwerbung für

Schweizer Textilien» entwarfen die Schüler, ganz im aktuellen Modetrend, Bodys, also körpernahe Einteiler, in verschiedenen Spielarten. Denn dass Dessous nicht nur zu Jeans salonfähig wurden, und sich die Grenzen zwischen Tag und Nacht, zwischen Wäsche zum «darunter» oder zum «darüber» zu tragen verwischen, ist den Modeschülern nicht entgangen. Auch die momentan grosse Beeinflussung der Mode durch Einflüsse aus den 50ern und 60ern ist unverkennbar. Corsagen mit Bügel-BHs erinnern an Marilyn Monroes «Some like it hot» oder an die Glanzzeiten Hollywoods. Auch das Thema «Stretch», also superelastische und hautnah anliegende Stoffe und auch elastische Stickereien, wurde begeistert umgesetzt.

Ende Mai hatten dreissig Absolventen der deutschen «Fachhochschule Niederrhein» mit Sitz in Mönchengladbach, die ausserordentliche Gelegenheit, anlässlich einer Schweizer Textilereise praktisch die gesamte Palette Schweizer Textilschaffens kennenzulernen: Sie waren die Gäste von acht führenden Unternehmen der Branche.

Am 27. Juni 1991 wird in Amerika, in Los Angeles, eine Modeschau, ganz mit Schweizer Stoffen, über die Bühne gehen. Hier ist der Partner das «Fashion Institute of Design and Merchandising». Dieser Grossanlass steht gleichzeitig im Zeichen des Schweizer 700-Jahr-Jubiläums. Mit dem amerikanischen Fashion-Institute, – fünf Collages verteilt auf ganz Kalifornien unterrichten dreitausend Studenten, – verbinden die Mitgliedfirmen der «Exportwerbung für Schweizer Textilien» jahrelange, freundschaftliche Verbindungen und Kontakte.

Grundsätzlich reicht das Spektrum an Projekten für Trendmodelle – an denen die «Exportwerbung» zur Zeit arbeitet – vom Thema Herren-Freizeitbekleidung über sommerliche Damenmode in Baumwollstoffen bis zur Kinderbekleidung. Dieses weitgespannte Feld ist vor allem auch für die Modeschüler abwechslungs- und sehr lehrreich.

Die Schweizer Textilindustrie demonstriert mit diesen Aktivitäten, nicht nur im Jubiläumsjahr 1991, ein Stück Schweizer Kompetenz und Know-how, das in anderen Branchen kaum zum Standard gehört. Sie trägt damit Schweizer Tradition und Kompetenz ins Ausland und schafft damit nicht nur der Schweizer Textilindustrie Ansehen und Auskommen.

Hansjörg Rau
Exportwerbung für Schweizer
Textilien, St. Gallen ■

Wünsche an Textilmaschinen- bauer und Leit- systemanbieter

Die Anforderungen der Textilindustrie an ihren Maschinenpark haben sich in den vergangenen Jahren erheblich gewandelt. Ursachen sind Qualitätssteigerung, zunehmender Kostendruck – unter anderem wegen stetig abnehmender Losgrössen – verschärfte Umweltschutzbedingungen, Flexibilität und erhöhte ergonomische Anforderungen an die Geräte und Anlagen. Diese Veränderungen erfordern einen engeren Dialog zwischen Textilindustrie und Maschinenherstellern sowie Leitsystemanbietern. Darauf weist der Technische Ausschuss des Industrieverbandes Gewebe hin.

Schwerpunkte bei der Entwicklung von Maschinen und anderem technischen Gerät müssten nach Ansicht des Technischen Ausschusses in Zukunft gelegt werden auf:

1. Optimierung und Konstanthaltung des Schlichteauftrages.
2. Verfeinerung der Breithalte-Systeme mit dem Ziel, Schussbogie und Beschädigungen des Gewebes zu vermeiden.

3. Verbesserung der Webkanten und Reduzierung des Kantenabfalls.
4. Verbesserung der Gewebekontrolle durch automatisches Fehler-Erkennen, -Registrieren und -Markieren.
5. Weiterführung der Automatisierung von Webmaschinen hinsichtlich Sensorik, Einstellungen, Bedienungskomfort sowie On-line-Informationen zur Webprozesskontrolle und -Steuerung für die Herstellung von reproduzierbaren Gewebegütern.
6. Vergrösserung der Wartungsintervalle sowie Zeitminimierung für Kontroll- und Wartungsarbeiten.
7. Reduzierung der Rüstzeiten bei Kett- und Artikelwechsel durch automatisierte rationelle Vorrichtungen und Handhabungssysteme für die Webmaschine.
8. Für die Lärm-, Erschütterungs- und Reinigungsproblematik einer Webmaschine gilt es Wege mit neuen Konstruktionsprinzipien zu beschreiten.
9. Weitere Verringerung des Gesamtenergiebedarfes einer Webmaschine.
10. Verlängerung der Standzeiten für die Ersatz- und Verschleissteile.
11. Normierung eines Netzwerkes für die Datenübertragung aus und in Einzelmaschinen, Maschinengruppen oder Abteilungen sowie zur Verwendung in anderen Schichtebenen.
12. Verwendbarkeit des Zubehörs (zum Beispiel Schäfte, Webblätter, Kett- und Warenbäume usw.) in Webmaschinen von verschiedenen Herstellern bei zum Beispiel gleicher Einzugsbreite im Webblatt.

Die notwendigen Produktionsinformationen ist eine Seite, hingegen sind die reproduzierbaren Maschineneinstellungen und -überwachungen (on line) die andere Seite. Das Ziel sollte sein, nicht nur Stillstandsregistrierung, sondern vielmehr Stillstandsvermeidung im Hinblick auf eine

verbesserte und reproduzierbare Qualität.

Verstärkt mit einzubeziehen sind umweltschonende Produktionsmethoden, ergonomische Arbeitsplätze sowie optimale und integrierte Materialhandhabungskonzepte, die ökonomisch vertretbar sind. Dabei ist auch in dieser Situation grosse Sorgfalt bei Neuentwicklungen angebracht, und es wäre wünschenswert, zunächst zu prüfen, inwieweit die auch so notwendig gewordene Flexibilität nicht auch mit dem vorhandenen Maschinenpark wirtschaftlich erreicht werden kann.

Dem Technischen Ausschuss ist auf der anderen Seite bewusst, dass aus seinem Kundenmarkt heraus unvorhersehbare Forderungen auch künftig entstehen, auf die kurz- und mittelfristig Lösungen gefunden werden müssen. Er möchte in diesem Zusammenhang auf die gravierend abnehmenden Losgrößen verweisen, die teilweise den vorhandenen neuen Maschinenpark heute schon in Frage stellen, da dieser zum Beispiel auf Kontinuierarbeitsweise konzipiert war. Daraus resultiert für die Textilindustrie das Interesse an einer verbesserten Marktinformation und partnerschaftlichen Kundenkonzeption. Denn nur dadurch kann der Produktionsprozess direkt im dispositiven Bereich künftig besser beeinflusst werden.

Nach der Überzeugung des Technischen Ausschusses können hierfür die Maschinenbauunternehmen und die Leitsystemanbieter in Zusammenarbeit mit der Forschung und den Anwendern einen wichtigen Beitrag leisten. Darüber hinaus ist eine Intensivierung der Kommunikation in allen Stufen der textilen Fertigung notwendig, um den Herausforderungen der Zukunft erfolgreich begegnen zu können.

K. Miller, Industrieverband Gewebe ■

Fachbeirat «Qualitätsmanagement in der Textil- und Bekleidungsindustrie» gegründet

Im Zuge der fachlichen Neuorientierung des Fachbereiches Textil und Bekleidung im Verein Deutscher Ingenieure wurde der Fachbeirat «Qualitätsmanagement in der Textil- und Bekleidungsindustrie» gegründet. Aufgabe dieses Fachbeirates ist die kompetente Beratung und Beschlussfassung aller Massnahmen zur Förderung des Qualitätsmanagements als Führungsphilosophie für alle Unternehmen in der textilen Kette. Ziel ist, unter dem Dach der VDI-Gesellschaft Textil und Bekleidung den beteiligten Fachleuten und Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie ein regelmässiges Diskussionsforum für einen praxisorientierten Erfahrungsaustausch zu bieten. Der Fachbeirat wird auch bei seinen künftigen Tagungen das Konzept des fach- und firmenübergreifenden Qualitätsmanagements in der Textil- und Bekleidungsindustrie verfolgen, wie es bereits auf der gleichnamigen Tagung im November 1989 dargestellt wurde.

Mitglieder des Fachbeirates sind Richard Furter, Zellweger Uster AG, Karl Greifeneder, Amann & Söhne GmbH & Co KG, Horst Lander, Hücke GmbH, und Hans-Peter Nickenig, B. Rawe GmbH & Co.

Die erste, vom Fachbeirat gemeinsam getragene Tagung zum Thema «Qualitätsmanagement in der Textil- und Bekleidungsindustrie – eine partnerschaftliche und damit firmenübergreifende Leistung» findet am 27./28. Februar 1992 in Düsseldorf statt.

VDI, D-4000 Düsseldorf 1 ■

Schweizer Stoffe in Kalifornien

Alle drei bis vier Jahre bietet das «Rencontre Suisse du Jeune Talent» eine einmalige Gelegenheit für die besten Modeschulen der Welt, mit Schweizer Stoffen zu arbeiten und ihre Talente zu messen. In den Zwischenjahren wird mit einer einzigen ausländischen Modeschule in ihrem Land ähnliches realisiert. Dieses Jahr ist Kalifornien an der Reihe.

Das «Rencontre Suisse du Jeune Talent» gibt Modefachschulen auf der ganzen Welt die Möglichkeit, aus Schweizer Stoffen Modelle nach Themen zu schaffen und sie an einer Modeschau in der Schweiz vor anerkannten Leuten aus der Modewelt zu präsentieren. Diese Show bietet allen Teilnehmern ein Maximum an Kontaktmöglichkeiten. An Schulständen können nach der Modeschau die jeweils über 100 vorgeführten Modelle aus der Nähe begutachtet werden, und manchem Student hat sich durch diesen Kontakt der Weg in die Modewelt geöffnet.

Leider ist es nur möglich, eine so grosse und kostspielige Veranstaltung alle drei bis vier Jahre durchzuführen. In den Zwischenjahren gehen wir deshalb anders vor: Wir wählen eine ausländische Modeschule aus und geben dieser die Gelegenheit, mit Schweizer

Stoffen bei sich Zuhause eine Modeschau zu realisieren. So waren wir schon einmal in Japan und vor zwei Jahren in Berlin.

Für dieses Jahr findet Ende Juni 1991 die Modeschau des «Fashion Institute of Design and Merchandising» (FIDM) in Los Angeles statt. Organisiert wird die Show durch die Exportwerbung für Schweizer Textilien. Renommiertere Schweizer Textilunternehmen unterstützen dieses Modeschauprojekt finanziell und stellen ihre aktuellen Modestoffe und Stickerei-Neuheiten unentgeltlich zur Verfügung.

Die zehn besten Jungdesigner des FIDM weilten Ende Januar in der Schweiz, um für diese «Début Show» die Stoffe auszuwählen. In fünf Arbeitstagen galt es für die Studenten, sich über das Stoffangebot zu informieren und die eigene Modellvorstellung daraufhin

abzustimmen. Die Debütanten waren äusserst begeistert von der Qualität der verschiedenen Stoffkollektionen der Sparten, von der Stickerei zu Seiden-nouveautés und zu Woll- und Baumwollstoffen. Die richtige Wahl der Farben, Dessins, Qualitäten ist die Grundlage für den Erfolg der Kollektion auch hier, zumal es sich um so unterschiedliche Themen wie Sportswear und Grand Gala handelt.

Festliche Premiere hat die «Debut Fashion Show in Swiss Textiles» am 27. Juni in Los Angeles vor einem Fach- und VIP-Publikum von etwa 1500 Personen und Persönlichkeiten. Im weiteren Verlauf des Jahres wird die Schau in 40 Städten der USA und im Ausland präsentiert.

Wir freuen uns über die Initiative und Begeisterung der jungen Leute, wie sie das Projekt «Schweiz» anpacken. An der Premiere wird der GVT persönlich vertreten sein.

Mit freundlichen Grüssen
Ihr GVT ■





**Schweizerische Textil-
Bekleidungs- und
Modefachschule**

«Dialog Textil – Bekleidung DTB»

Ein Anschluss der Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie an die Weltnorm EDIFACT drängt sich auf. Dies wurde abschliessend zum dritten STF-Vortrag des Zyklus «Textilmanagement der 90er Jahre» festgestellt. In einer spontanen Konsultativ-Abstimmung sprachen sich rund zwei Drittel der Anwesenden dafür aus, dass in diese Richtung «etwas unternommen» wird. STF-Schulleiter Robert Claude versprach, entsprechende Initiativen zu entwickeln und in absehbarer Zeit einen entsprechenden Start zu lancieren.

Mit «Realistisches Umsetzen von Quick-Response» war der dritte Vortragsabend an der Schweizerischen Textilfachschule St. Gallen überschrieben. Zum Thema referierten Anna Niess als DTB-Geschäftsführerin, Rolf Weber von der Datenzentrale Winnenden sowie Jörg Wiebe, Unternehmer aus Bielefeld.

Bekannte Problemstellung mit EDI bewältigen

Der sich immer schneller drehende textile Markt ist gekennzeichnet durch immer neue Produkte. Betriebsgrössen und Vertriebsformen stossen an Rentabilitätsgrenzen. Der Kostendruck wird immer stärker und Überangebot, Verdrängungswettbewerb sowie Schnelligkeit kennzeichnen die gesamte Branche. Folglich gleicht der allgemeingültige marktwirtschaftliche Grundsatz «Die richtige Ware zur richtigen Zeit in der richtigen Menge am richtigen Ort» im Textilbereich der Quadratur des Kreises. Der – insbesondere für Quick-Response notwendige – schnellere Informationsfluss lässt sich mit moderneren Kommunikationstechniken und einem automatisierten Datenaustausch über die gesamte textile Produktions- und Handelskette hinweg verwirklichen. Das Schlagwort zur Lösung heisst EDI und damit «Mehr Vorsprung im

Markt bei geringerer Kostenbelastung». Rolf Weber von der Datenzentrale Winnenden dazu: «EDI ist der Grundbaustein für den in der textilen Pipeline notwendigen kostengünstigen und realisierbaren Daten- und Informationsaustausch.» Das Ziel sei eine noch mehr marktorientierte Belieferung verbunden mit Kosteneinsparungen im Verwaltungsbereich. Weber zeigte nachfolgend Vorteile für den Einzelhandel wie für die Produktionsseite auf.

Das EDI-Projekt in der Textilbranche

Gemäss Weber wurde der «elektronische Geschäftsverkehr» mit 20 Textileinzelhändlern sowie 20 Bekleidungs- und Textilherstellern bereits 1990 getestet. Für den Betrieb wurden schon, beziehungsweise werden noch, Nachrichtentypen gebildet (Bestellungen, Bestellbestätigung, Bestelländerung, Produktionsinformation, Lieferschein, Artikelabverkaufsinformation, Zentralregulierung, Katalogdaten und -änderungsdaten, Zolldaten, Betriebsvergleich, Transport- und Logistikdaten). Die Bildung der EDIFACT-Subsets hat für die Branche das Datenzentrum Einzelhandel DZE zusammen mit einem Arbeitskreis des Dialog Textil – Bekleidung DTB und dem Bundesverband Textileinzelhandel BTE.

Zu den Erfahrungen meinte Rolf Weber unter anderem: «Mit unseren genormten und frei zugänglichen EDIFACT-Datensätzen, mit direkten vertraglichen Vereinbarungen und dem Einsatz eines marktüblichen EDIFACT-Konvertierungsprogrammes kann heute schon bilateral ein elektronischer Geschäftsverkehr stattfinden. Wir haben aber festgestellt, dass von der einzelnen Unternehmung dieser bilaterale Datenaustausch in der Praxis nur mit wenigen Teilnehmern realisiert werden kann. Für die problemlose, sichere und im Mengengeschäft anwendbare Datenübertragung ist eine Clearingstelle notwendig. Wir haben im DZE einen unsere Probleme und Anforderungen abdeckenden Partner gefunden.» DZE realisiert die EDI-Anbindung der EDV-Systeme und gewährleistet als zentrales Rechenzentrum und Clearingstelle die Verteilung der Daten über das IBM-Telekommunikationsnetz.

Durch die Bündelung des DZE-EDIFACT-Subsets zur deutschen, europäischen und weltweiten Normung wurde erstere beim DIN eingereicht. Weber forderte die Anwesenden auf, bei der Standardisierung für ein schweizerisches Subset mitzuarbeiten, denn bis anhin fehlte eine entsprechende Ebene in der Eidgenossenschaft. Das Resultat einer Konsultativabstimmung zeigte eine deutliche Mehrheit von direkt interessierten Vertretern der Textil- und Bekleidungsbranche.

Erfahrungen mit DTB

Als Geschäftsführerin des «Dialogs Textil – Bekleidung DTB» orientierte Anna Niess (von der Willy Bogner GmbH & Co. KG, München) über die bisher gemachten Erfahrungen. Die Initiative der Textil- und Bekleidungsindustrie hat sich mit dem Verein DTB zu einer Brancheninstitution entwickelt. Der Ursprung liegt in den «Eschbornerseminaren» sowie im «Bognerkreis». Im DTB werden in Arbeitsgruppen verschiedene Projekte behandelt. Nachfolgend eine Kurz-Zusammenstellung:

Qualitätsorientierte Projekte:

- Viskose/Viskosemischungen
- Microfasern
- Pilling-Prüfverfahren (DIN/CEN-Normung)
- Fasermigration-Prüfverfahren
- Waschverhalten
- Rapportschwankungen
- Ballenlänge
- Maschinen- und Garnqualität; Umsetzungsprojekt Produkt-Info Garne
- Fehlerkatalog Maschenware
- Weissgradmessung (neues Projekt)

Organisatorische Projekte

- Quick-Response; Marktorientiertes Informationssystem zwischen Textil, Bekleidung und Handel
- Qualitätskostenerfassung in Textil- und Bekleidungsindustrie
- Festlegung eines einheitlichen Palettenstandards mit Spedition (neues Projekt)
- Einführung statistischer Prüfmethoden in der Textil- und Bekleidungsindustrie (neues Projekt)

Elektronischer Geschäftsverkehr in der Praxis

Der «elektronische Geschäftsverkehr» (EDIFACT) zwischen Textil- und Bekleidungsindustrie beziehungsweise zwischen Bekleidungsindustrie und Handel war das Thema des Referates von Jürg Wiebe (Verse-Blusen Wiebe GmbH) aus Bielefeld. In der Produktionsstufe zwischen Textil- und Bekleidungsindustrie lassen sich dank elektronischem Informationssystem alle Daten über Lieferungen (Länge, Gewicht, Breite, Fehlerzahl und -art sowie -platzierung) rasch übermitteln. Gleiches gilt auch für die DTB-Produktinfos oder für alle Stammdaten einer Ware.

Hans U. Gantenbein ■



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Jahresbericht 1990

1. Vorwort

Das Berichtsjahr war durch vielseitige Aktivitäten und weitreichende Beschlüsse der IFWS gekennzeichnet. Im Mai 1990 organisierte unsere Landesektion die zweitägige Frühjahrstagung als Gemeinschaftsveranstaltung mit den Landesektionen Deutschland und Österreich. Mitte Oktober 1990 wurde der 33. Weltkongress der IFWS in Reutlingen abgehalten. Die aus der IFWS ausgetretene frühere Landesektion DDR ist in der Folge der Wiedervereinigung Deutschlands als Untergruppe der Landesektion BRD beigetreten.

Auch bezüglich der Organisation der IFWS wurden wichtige Entscheidungen gefällt. Pierre-André Vuilleumier, welcher nach dem Tod des Internationalen Sekretärs Hans Hasler dessen Amt interimsmässig weiterführte, wünschte sich zu entlasten. Als neuer Internationaler Sekretär wurde Prof. Wolfgang Schäch aus Reutlingen/BRD gewählt. Der offizielle Sitz der Weltvereinigung IFWS wird nach Wattwil, Adresse «Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule», und deren Konto beim Bankverein Frauenfeld an die Filiale Wattwil verlegt. Die Statuten sind einer gründlichen Revision unterzogen und aktualisiert worden.

2. Mitgliederbewegung

Im Berichtsjahr hat sich die Anzahl der Mitglieder leicht auf 93 verringert. Vier Austritten stand ein Neueintritt gegenüber. Von der Landesversammlung am 17. Mai 1990 wurde folgende Aufnahme bestätigt:

Firma B. Granwehr AG, Berg
Delegierte Frl. S. Zubler.

Durch den Schrumpfungsprozess der Textil- und Bekleidungsindustrie leiden alle einschlägigen Fachvereinigungen seit Jahren an einem Mitgliederrückgang. Deshalb möchten wir alle Mitglieder unserer Landesektion aufrufen, in ihren Firmen und im Kreis ihrer Kollegen neue Interessenten für unsere Fachvereinigung – vor allem auch unter jungen Leuten – zu werben. An die Firmeninhaber appellieren wir, jungen Nachwuchskräften die Gelegenheit zum Besuch unserer Fachveranstaltungen in der Schweiz oder im nahen Grenzgebiet zu gewähren. Ein solcher Tag der Weiterbildung ist sicherlich eine gute Investition und trägt auch zur Motivation von Mitarbeitern bei.

3. Finanzen

Wie in den Vorjahren überstiegen trotz ehrenamtlicher Tätigkeit des Vorstands und einem minimalen administrativen Aufwand die laufenden Ausgaben unsere Einnahmen. Ein ausgeglichenes Ergebnis war nur durch den Rückgriff auf die Zinsen unseres Vermögens möglich. Letzteres sollte jedoch wegen der fortschreitenden Teuerung eine angemessene Verzinsung erfahren. Bei der Durchführung des 35. IFWS-Weltkongresses 1993 in der Schweiz sind wir andererseits dringend auf ausreichende Rücklagen angewiesen.

Die der Landesversammlung unterbreitete Jahresrechnung gibt im einzelnen Aufschluss über Einnahmen, Ausgaben und Vermögensverhältnisse im Berichtsjahr.

4. Tätigkeit

Da auch bei den letztjährigen Wahlen kein Sekretär gefunden werden konnte,

wurden dessen Aufgaben wieder vom Landesvorsitzenden wahrgenommen, welchem für Schreib- und administrative Arbeiten Frau A. Saner zur Seite steht.

Durch mehrere Rundsendungen und laufende Publikationen in den Fachzeitschriften «mittex», «Melliand-Textilberichte» sowie «Wirkerei- und Strickerei-Technik» wurden unsere Mitglieder zu den Veranstaltungen der Landessektionen Schweiz, Deutschland, Österreich und der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) eingeladen.

Der Landesvorsitzende organisierte die zweitägige Frühjahrstagung 1990 in der Ostschweiz. Er wirkte des weiteren bei der Neuorganisation des Internationalen Sekretariats und der Neufassung der Statuten mit. In Stellvertretung des Internationalen Sekretärs P.A. Vuilleumier leitete der Landesvorsitzende F. Benz in Reutlingen am 14. Oktober 1990 die Zentralvorstandssitzung und am 16. Oktober 1990 die Generalversammlung der IFWS.

5. Leistungen

Einer der beiden Schwerpunkte der IFWS-Veranstaltungen 1990 war die gemeinsame Frühjahrstagung der Landessektionen Schweiz, Deutschland und Österreich am 17./18. Mai 1990 in Ebnat-Kappel und Umgebung, welche die folgenden sechs Referate sowie zwei Betriebs- und eine Fachschulbesichtigung umfasste:

- «Spinntechniken und Tendenzen der 90er Jahre»
«Gegenseitige Information über Tendenzen und Zusammenarbeit bei Neuentwicklungen zwischen Spinnern und Strickern»
von W. Frank, Spinnerei Murg AG
- «Nadeltechnologie einer Schiebernadel für Rundstrickmaschine»
von K. Wiedenhöfer,
Firma Groz-Beckert KG
- «Praktische Erfahrungen mit der Schiebernadel-Rundstrickmaschine Vignoni»
von W. Schaub,
Firma Schaub + Cie AG

- «Was erwartet der Ausrüster und Textildrucker vom Maschinenwarenerzeuger»
von G. Rüsseler,
Firma Heberlein Textildruck AG
- EDV-Projektleitung - Evaluation und Installation einer textilen Software-Lösung der neuesten Generation»
von P.A. Vuilleumier,
Unternehmensberater.

Als direkte Ergänzung zu zwei dieser Vortragsthemen wurden die Firmen Spinnerei Murg AG, Murg und Heberlein Textildruck AG, Wattwil sowie die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil, besichtigt. Fakultativ konnten die Tagungsteilnehmer einen kurzen Rundgang durch das historische Städtchen Lichtensteig machen und dabei «Fredy's mechanisches Musikmuseum» sowie das «Toggenburger Museum» besuchen. An dieser Frühjahrstagung nahmen rund 70 Personen teil (siehe «mittex» 9/90).

Das Hauptereignis im vergangenen Jahr war der 33. Kongress der IFWS vom 14.-17. Oktober 1990 in Reutlingen mit dem Thema «Moderne Maschentechnik für Bekleidung, Heimtextilien und den technischen Sektor». Die elf Referate zu diesem Themenkreis reichten von neuen Garntypen, Warenqualitäten, Technologien der Maschenherzeugung und Konfektion bis zur Qualitätssicherung und wirtschaftlichen Aspekten. Von besonderer Aktualität war die Podiumsdiskussion über «Technische Textilien» mit fünf Kurzreferaten. Neben den Betriebslabors der Fachhochschule Reutlingen konnten eine Nadelfabrik, zwei Flachstrick- und eine Rundstrickmaschinenfabrik, ein Wäschehersteller, eine Kettenwirkerei und ein neues Kaschierwerk besichtigt werden (siehe mittex 1/91).

Die Mitglieder unserer Landessektion haben des weiteren Zugang zu den vielfältigen Kursen und Tagungen der befreundeten Fachvereinigungen SVT und SVF zu gleichen Kosten wie deren eigene Mitglieder und erhalten unser Publikationsorgan mittex zu einer stark ermässigten Abonnementsgebühr. Neben Protokoll und Jahres-

bericht gehen ihnen regelmässig persönliche Einladungen zu den verschiedenen IFWS-Veranstaltungen sowie das SVT-Kursprogramm und STF-Informationen zu.

Das breite Spektrum der genannten Fachveranstaltungen erlaubt jedem Mitglied eine individuelle Auswahl an Weiterbildungsmöglichkeiten und Fachinformationen. Den betreffenden Firmen und Personen, die uns im zurückliegenden Jahr ihre Tore öffneten und ihre Kenntnisse und Erfahrungen weitergaben, sei an dieser Stelle nochmals gedankt.

IFWS Landessektion Schweiz
F. Benz, Landesvorsitzender ■

Die mittex, mehr als nur eine Zeitschrift

Präsident, Kassier und Chefredaktor müssen an der GV der SVT vor der Versammlung berichten. Viele Anwesende machten positive Bemerkungen zu meinen Äusserungen und meinten, diese Worte sollten auch die nicht anwesenden Mitglieder lesen. Mit dem Abdruck komme ich dieser Aufmunterung gerne nach.

Sehr verehrte Damen,
geschätzte Gäste im Saal,
liebe SVT-Mitglieder

Zum ersten Mal darf ich an dieser Stelle ein paar Worte an Sie richten:

Wie Sie alle wissen, ist die Schweiz ein relativ kleiner Markt. Zum Teil bis zu 90% und mehr exportieren die Schweizer Textilunternehmen ihre Produkte in viele Länder der Welt. Diese Produkte geniessen im Ausland nach wie vor einen hervorragenden Ruf und haben ein exzellentes Image. Doch seit dem letzten Sommer hat auch das nicht mehr genügt – die Umsätze und Auftragsbestände sind fast überall massiv zurückgegangen.

Genau das gleiche ist auch der Inserateindustrie, und damit der mittex passiert. Und nicht nur der mittex. Es wird gemunkelt, dass eine grosse Zürcher Tageszeitung zur Zeit mehrere Hunderttausend Franken pro Monat verliert. Die Umsätze bei den Inseraten sind bis 50% und mehr in den Keller gerutscht. Das Resultat konnten Sie der Jahresrechnung entnehmen. Von der OFA, der Orell Füssli Werbe AG, erhalten wir jeden Monat die genauen Umsätze. So konnte der Vorstand und die WBK bereits ab Juni 1990 alles unternehmen, um auch von unserer

Seite mitzuhelfen, potentielle Inserenten zu suchen und eventuell auch zu finden. Wir stehen in engem Kontakt mit unserem Inserateverkäufer Dominik Schrag. Immer wieder mussten wir von ihm das gleiche hören, wenn es zu negativen Ergebnissen beim Inserateverkauf kam.

1. Die Schweiz ist ein kleiner Markt, wegen einem Inserat verkaufe ich keine Maschine mehr.
2. Die Geschäfte laufen nicht wie gewünscht.

Das muss nicht sein. Sie erlauben mir den Einwand, dass diese Argumente im Fall der mittex nicht stichhaltig genug sind. Warum? Die Qualität der Schweizer Textilprodukte ist nicht zuletzt auf gut ausgebildete Mitarbeiter zurückzuführen. Und die meisten dieser Mitarbeiter sind Mitglieder der SVT, und damit mittex-Leser.

Es soll hier niemand durch das Wort Solidarität mit der mittex strapaziert werden. Aber ich möchte Sie bitten, folgendes zu bedenken. Betrachten Sie doch die mittex auch einmal von einer anderen Seite an: Sie ist einerseits als Fachblatt ein ausgezeichnetes Transportvehikel für Informationen und andererseits als Verbandszeitschrift auch ein PR-Instrument. Reaktionen aus der Leserschaft und von Unternehmen bestätigen dies. Wenn ich an meine eigene Zeit in der Industrie zurückdenke, und das ist noch gar nicht so lange her, habe ich mich immer gefreut, wenn über unser Unternehmen positive Meldungen oder Inserate in den Medien erschienen sind. Dies gab mir den Eindruck, dass mein Arbeitgeber Flagge zeigen wollte, und an den Weiterbestand der Firma glaubte. Immer wieder kommt es dank Informationen in der mittex zu interessanten Kontakten. Und darum glaube ich, dass die beiden Argumente zur Nichterteilung von Inseraten nicht allein aus kommerziellen Gesichtspunkten betrachtet werden sollten.

Bekanntlich lebt ja jede Zeitschrift nicht allein von den redaktionellen Beiträgen, ohne ein genügendes Inseratevolumen kann ein Printmedium langfristig nicht überleben. Allen bisherigen

Inserenten möchte ich für ihre Treue zur mittex danken.

Ein Beispiel soll hier noch erwähnt sein: Die Juli/August-Nummer der mittex ist der Vorschau zur ITMA gewidmet. Wir werden eine Anzahl dieser Hefte in Hannover auflegen. Wäre es nicht schön, wenn Sie sich in dieser Nummer zusätzlich zur Produktvorschau auch mit einem schönen Inserat den Besuchern aus aller Welt und in der mittex präsentieren würden? Ich bin sicher, auch Ihre Mitarbeiter freuen sich darüber und sind zusätzlich motiviert. Es hilft mit zu zeigen, dass Sie an die Zukunft Ihrer Branche glauben. Und Sie helfen nicht zuletzt mit, dass unsere Textilerinnen und Textiler ein Fachblatt haben, das nach meinem Wissen ausserhalb der Schweiz in ähnlicher Form nicht existiert.

Wie hat doch unser phantastischer Baumwollspezialist Herr Hegetschweiler in seinem Marktbericht der letzten Nummer geschrieben: Die nächste mittex kommt bestimmt. Ich bitte Sie mitzuhelfen, dass dies auch in Zukunft gilt.

Jürg Rupp ■

Mitglieder- eintritte

Im Wonnemonat Mai begrüssen wir folgende neue Mitglieder im Kreis der SVT-Familie:

Dr. Ing. Otto Eggmann
9230 Flawil

Günther Lang
Brühl 14
9305 Berg

Dipl. Ing. Harald Schwiippel
Unterdorfstrasse 32
5703 Seon

Ulrike Sottopietra
Rietwislweg 10
8610 Uster

Impressum

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT)

Zürich

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

Redaktion

Jürg Rupp, Chefredaktor
Beatrice Koller, Redaktorin

Auslandskorrespondenten:

Pier Giuseppe Bullio, Milano
Geoff H. Crawshaw, Christchurch (NZ)
John B. Price, Lubbock, Texas (USA)

Ständige Mitarbeiter:

Martina Reims, Köln
Helmut Schlotterer, Reutlingen

Adresse für

redaktionelle Beiträge

Redaktion mittex
Postfach, CH-8702 Zollikon-Station
Telefon 01-392 02 03, Telefax 01-392 02 05

Redaktionsschluss:

10. 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.-

Anzeigenregie und Promotion

ofa Zeitschriften

Bereich Fachpresse, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg
Telefon 01-809 31 11, Telefax 01-810 60 02
Inseraten-Annahmeschluss: 15. des Vormonats
Stelleninserate: 1. des Erscheinungsmonats

UK, Skandinavien, Israel

Robert G. Horsfield
Daisy Bank - Chinley
Via Stockport SK 12 6 DA/England
Tel.: 0663 7 502 42, Fax: 0663 7 509 73

Herstellung

Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

Voranzeige

Im Jahr 1992 ist wieder eine grosse SVT-Studienreise geplant. Ziel der Expedition ist Südafrika.

«Vom Baumwollsaamen bis zum fertig konfektionierten Kleid», so heisst das Motto. Die Reise dauert vom 16. bis 31. Mai 1992.

Da die Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten, SVF, nächstes Jahr ihren 50. Geburtstag feiert, wird die Studienreise mit der SVF zusammen durchgeführt.

Das genaue Programm wird in der nächsten mittex publiziert

Der SVT Vorstand ■

Bezugsquellen-Nachweis

Antriebs Elemente und Tribotechnik

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

Bänder

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 4135 35
Telefax 064 4140 72
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Fax 044 20242,
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Tx 68 027 sagos ch
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70
Telefax 064 46 36 34



46 32 62
Huber & Co. AG

Bänder aller Art Textiletiketten

5727 Oberkulm, Telefon 064
Fax 064 46 15 73

Bänder, elastisch und unelastisch



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Tel. 062 97 37 37, Tx 981849, Fax 062 97 37 49

Bandwebmaschinen



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

Baumwollzwirnerie



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



Zitextil AG
Zwirnerie/Weberei
8857 Vorderthal Telefon 055 69 11 44



Arthur Kessler, Zwirnerie, 8855 Nuolen,
Telefon 055 64 12 17, Telefax 055 64 54 34

Nufer & Co. AG, Verwaltung/Verkauf
Kasernenstrasse 40, 9100 Herisau, Telefon 071 51 25 25
Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55,
Telefax 055 86 15 28
E. Ruoss-Kistler AG, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 13 21,
Telefax 055 67 14 94

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Beratung Textil-Industrie

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

Beratung Textilmaschinen-Industrie

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

Beschichtungen

Forbo-Stamoid AG Beschichtungswerk, 3415 Hasle-Rüegsau,
Telefon 034 6161 21, Telefax 034 61 43 60

Bodenbeläge

Balz Vogt AG, 8855 Wangen, Telefon 055 64 35 22, Fax 055 64 49 00

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Repoxit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 27 17 21
Schaffroth & Späti AG, St. Gallerstrasse 122, 8403 Winterthur,
Telefon 052 29 71 21
Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 740 40 43,
Telefax 01 740 31 40

Breithalter



G. Hunziker AG
Ferracherstrasse 30
8630 Rüti
Telefon 055 3153 54
Telefax 055 3148 44

Chemiefaserverarbeitung



VSP Textil AG
8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Telex 896 760

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei

Chemiefasern



8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telefax 055 78 18 36
Telex 875 645



Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
Telefon 01 386 72 72, Telex 816 988 22 SH CH
Telefax 01 383 22 51 / 01 383 16 63
Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne, Gewebe
Bekleidung



I.C.I. (Switzerland) AG
Hochhaus zur Palme
Bleicherweg 33
8039 Zürich Postfach
Telefon 01 202 50 91
Telex 815 375 ICIZ
Telefax 01 202 85 79

Plüss-Stauffer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 99 11 11
Paul Reinhart AG, (Lenzing AG), 8401 Winterthur, 052 84 8181

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Plüss-Stauffer AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 99 11 11

Dampferzeuger/Dampfkesselbau und Wäschereimaschinen

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 4142

Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, Telefon 061 80 16 21, Telex 962 701
Telefax 061 80 19 91, 4226 Breitenbach

Dockenwickler



Willy Grob AG
Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748
Fax 055 86 35 20

Effektzwirnerie



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

Elastische Zwirne

kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telefax 055 78 18 36
Telex 875 645

Elektronische Programmiersysteme

STÄUBLI

Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme



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

Etiketten jeder Art

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 4135 35
Telefax 064 4140 72
PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11, Telefax 085 6 43 30
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61
Fax 064 54 34 15, Telex 981303

Etikettier-Systeme

PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11, Telefax 085 6 43 30

Etiketten-Überdruckmaschinen

PAGO AG, vormals Papierhof AG
9470 Buchs SG, Telefon 085 6 85 11, Telefax 085 6 43 30

Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen Telefon 01 / 725 20 61
Telex 826 904 Telefax 01 / 725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Farbgarne/Farbzwirne



Färberei AG, 4914 Roggwil/BE
Telefon 063 48 12 48, Telefax 063 49 36 77
Telex 982 690



Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11
Fax 074 7 37 91

Filtergewebe

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Forbo-Stamoid AG Beschichtungswerk, 3415 Hasle-Rüegsau,
Telefon 034 61 61 21, Telefax 034 61 43 60
Tata AG, Gotthardstr. 3, 6300 Zug, Tel. 042 23 41 41, Telex 868 838

Filter- und Entsorgungsanlagen

FELUTEX AG

Am Landsberg 25
CH-8330 Pfäffikon
Telefon 01 950 20 17
Telefax 01 950 07 69

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garnmercerisation und Färberei

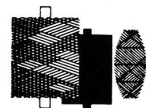


Niederer + Co. AG
9620 Lichtensteig
Telefon 074 7 37 11
Fax 074 7 37 91

Garne und Zwirne



Färberei AG, 4914 Roggwil/BE
Telefon 063 48 12 48, Telefax 063 49 36 77
Telex 982 690



Höhener & Co. AG, Zwirnereien
Industriestrasse 15, 9056 St. Gallen
Telefon 071 31 42 43, Telefax 071 31 42 64

Hurter AG

INDUSTRIEGARNE
Postfach
CH-8065 Zürich

Domizil:
TMC, Talackerstrasse 17
8125 Glattbrugg
Tel. 01 829 22 22, Telex 825 458 huag
Telefax 01 829 22 42

C. BEERLI AG

Färberei und Zwirnerei

9425 Thal
Telefon 071 44 11 51
Telefax 071 44 11 56

Viscose-Garne für Weberei und Stickerei, gezwirnt und gefärbt

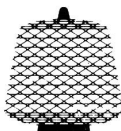
kesmalon ag

8856 Tuggen
Telefon 055 78 17 17
Telefax 055 78 18 36
Telex 875 645

MADERA

Garnfabrik Rudolf Schmidt KG

Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-7800 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82
Telex 772 622 maga d



9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telex 883 507
Telefax 071 23 69 20

NEF+CO

Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

Postfach 645, 8065 Zürich
Textil & Mode Center
Tel. 01 829 22 66, Telex 825 455
Telefax 01 829 27 05



Richard Rubli, 8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telefax 01 785 00 62

Aktuelle Garne für Mode, Heimtext und Technik



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



VSP Textil AG
8505 Pfyn
Tel. 054 65 22 62
Telex 896 760

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarmspinnerei



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



Generalvertretung der
Spinnerei Murg AG
TMC Textil & Mode Center,
8065 Zürich
Tel. 01 829 27 25, Telex 825 636 zit
Telefax 01 829 27 24

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

Telefon 073 31 21 21/22, Fax 073 31 46 10
Handel mit sämtlichen Garnen - speziell modische Garne

Brändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21, Telefax 055 28 33 71

Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben

Kammgarne GRIGNASCO + BW-Garne VALFINO
Tel. 072 69 16 55, Telex-Nr. 88 22 80 brtx, Fax 072 69 21 23
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 10 44, Telex 86 21 36
Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33
Telex 826 203, Fax 01 830 23 67

Glasgewebe

Glastex AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 45 49

Gummibänder und -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie



JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen
Telefon 062 52 24 24
Telefax 062 51 16 62



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Tel. 062 97 37 37, Tx 981 849, Fax 062 97 37 49

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04, Fax 071 81 40 93

Häkelgalone, elastisch



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Tel. 062 97 37 37, Tx 981 849, Fax 062 97 37 49

Handstrickgarne



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

Hülsen und Spulen



Theodor Fries & Co. Telefon 0043-5522-44635
Postfach 8 Telex 52 225 fries a
A-6832 Sulz Telefax 0043-5522/446355

Vertretung CH: Kundert AG, 8714 Feldbach, Telefon 055 42 28 28



Gretener AG
6330 Cham
Telefon 042 41 30 30, Telefax 042 41 82 28

Gebr. Iten AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 42 42, Fax 042 31 42 43
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Hydropneumatische Zarnpuffer für Schützenwebmaschinen



ZAMA AG
Talacker 50
CH-8001 Zürich
Telefon 01 221 35 25, Telex 81 26 81, Fax 01 221 29 05

Ionisatoren

Rütter & Eichholzer AG, 8712 Stäfa
Tel. 01 926 26 19, Fax 01 926 68 40

Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Jacquardpapiere und Schafffolien aller Art



AGM AG Müller
8212 Neuhausen a. R.
Telefon 053 22 11 21, Telex 897 304
Fax 053 22 14 81

Kantenbilder

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

Kantendreher-Vorrichtung



Grob + Co AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Kartenhülsen/Schnellspinnhülsen



Sibille Tubes

Gebrüder Ouboter AG
CH-8700 Küsnacht ZH
Telefon 01 910 11 22, Fax 01 910 66 29



Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16
Telefax 043 45 16 21
Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen **Texturierhülsen**

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82, Fax 042 52 31 13



Hülsenfabrik Ruppertswil
Industriestrasse 2, Postfach
CH-5102 Ruppertswil
Telefon 0041 64 47 41 47
Fax 0041 64 47 24 55
Telex 981 346 hr

Fabrikation von Kartenhülsen für die auflappende Industrie.
Postversandhülsen und Klebebandkerne.

PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71
Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04, Fax 01 950 57 93

Kettbäume/Warenbäume/Zetteln und Bandspulen



Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748, Fax 055 86 35 20

Ketten und Kettenräder

Gelenkketten AG, Lettenstrasse 6, 6343 Rotkreuz
Telefon 042 64 33 33, Telefax 042 64 46 45

Kettfadenwächter



Grob + Co AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



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

Kratzengarnituren



Graf + Cie AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 71 11
Telex 875 523, Fax 055 21 72 33

Lagergestelle

SSI SCHAFFER
/emag norm ag/
Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
CH-8213 Neunkirch, Tel. 053 61 14 81, Tlx. 89 70 86, Fax 053 61 36 68

Lagerungselemente für Textilmaschinen

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



Lamellen



Grob + Co AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Mess- und Prüfgeräte



Siegfried Peyer AG
peyerelectronics
8832 Wollerau
Telefon 01 784 46 46, Telefax 01 784 45 15

Z zellweger uster
Zellweger Uster AG
8610 Uster
Telefon 01 943 22 11
Fax 940 59 08

Nadelteile für Textilmaschinen

Christoph Burckhardt AG, 4019 Basel, Telefon 061 65 44 55

Nähzwirne

Arova Mettler AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
Telefax 071 41 31 20
J. Dürsteler & Co. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 16 14
Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich, Telefon 01 201 05 22, Telex 815 649
Fax 01 201 38 57
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21, Telefax 056 28 22 70
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33
Telex 826 203, Fax 01 830 23 67



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen Telefon 01/725 20 61
Fax 01/725 34 71 Endaufmachungs-
Maschinen für Industrie - Nähzwirne

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Prüfinstitut für Textilien

NICOTEX Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig,
Telefon 074 7 37 11, Fax 074 7 37 91

Reifencord-Ausrüstungen



Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 31 15 51, Telex 875 748, Fax 055 86 35 20

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



SOHLER AIRTEX GMBH
Postfach 1551 · D-7988 Wangen · West Germany
Telefon (0 75 22) 79 56-0 · Telex 732623 · Telefax (0 75 22) 2 04 12

Schaffmaschinen



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



Stäubli AG
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Schlichtemittel



Blattmann + Co. AG
8820 Wädenswil
Telefon 01 780 83 81-84
Telex 875 552 blw ch
Fax 01 780 68 71

Schmierstoffe und Antriebselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844
Tel. 01 817 18 18
CH-8153 Rümlang - Zürich



Seiden- und synthetische Zwirnereien

R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90

Seng- und Schermaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen Telefon 01/725 20 61
Telex 826 904 Telefax 01/725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

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

Spindelbänder



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 711 70 70, Fax 061 711 76 34



LEDER Beltech AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 2181 71 / Telefax 055 27 61 73



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62 / Fax 01 261 04 26

Spindeln



SMM
Seestrasse 102
CH-8612 Uster
Schweiz/Suisse/Switzerland
Telefon 01 940 11 23
Telex 826 106 smm ch
Telegramm spindelme uster
Telefax 01 940 66 23

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



Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen Telefon 01/725 20 61
Telex 826 904 Telefax 01/725 34 71
Spul-, Fach- und Garnsengmaschinen

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04, Fax 071 81 40 93

Stickereien

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen a. R., Tel. 053 22 1121, Telex 897 304
Fax 053 22 14 81

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Stückfärberei



Färberei AG Zofingen, 4800 Zofingen
Telefon 062 52 12 12, Telefax 062 52 32 24
Telex 981978



Tangentialriemen



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62/Fax 01 261 04 26



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

Technische Gewebe

Forbo-Stamoid AG Beschichtungswerk, 3415 Hasle-Rüegsau,
Telefon 034 61 61 21, Telefax 034 61 43 60

Jean Kraut AG, Weberei, 9532 Rickenbach b. Wil, Telefon 073 23 64 64
Telefax 073 23 77 42

Technische und personelle Dienstleistungen für die Textilindustrie



Baarerstrasse 36, CH-6300 Zug
Telefon 042 22 30 33
Telefax 042 22 10 49
Telex 86 49 13

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger

Bertschinger Textilmaschinen AG
Zürcherstrasse 262, Postfach 34
CH-8406 Winterthur/Schweiz

Telefon 052 22 45 45, Telefax 052 22 51 55, Telex 896 796 bert ch



Heinrich Brägger
Textilmaschinen
9240 Uzwil
Telefon 073 51 33 62, Telex 883 118 HBU
Telefax 073 51 33 63

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, Telefon 01 910 65 43
Tecontrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3000 Bern 5, Telefon 031 25 78 44, Telefax 031 26 24 60

Transportbänder und Flachriemen



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 711 70 70, Fax 061 711 76 34



LEDER Beltech AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71/Telefax 055 27 61 73



RATTIN
Lauflederfabrikation
Gemeindestrasse 65, CH-8032 Zürich
Telefon 01 251 10 62/Fax 01 261 04 26

Forbo-Stamoid AG Beschichtungswerk, 3415 Hasle-Rüegsau,
Telefon 034 61 61 21, Telefax 034 61 43 60



G. Hunziker AG
Ferracherstrasse 30
8630 Rüti
Telefon 055 31 53 54, Telefax 055 31 48 44

Edak AG, 8447 Dachsen, Telefon 053 202 111, Telefax 053 29 63 70

Tricotstoffe

Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92
Chr. Eschler AG, 9055 Bühler, Telefon 071 93 10 33, Telex 77 671,
Telefax 071 93 28 18

Vakuumgarndämpfanlagen



Xorella AG
5430 Wettingen
Telefon 056 26 49 88
Telefax 056 26 02 56
Telex 826 303

Webeblätter für alle Maschinentypen



Stauffacher Sohn AG
8762 Schwanden, Tel. 058 81 35 35
Telefax 058 81 37 67, Telex 875 459

Webeblätter

Gross Webeblattfabrik AG, 9465 Salez
Telefon 085 7 51 58, Fax 085 7 63 13

Webgeschirre



Grob + Co AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Webmaschinen



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

Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
Produktbereich Webmaschinen
8630 Rüti (Zürich) Schweiz
Telefon 055 33 21 21
Telefax 055 31 35 97
Telex 875 580 surch

SULZER RÜTI

Weblitzen



Grob + Co AG, CH-8810 Horgen
Telefon 01 727 21 11
Telefax 01 727 24 59
Telex 826 924

Webschützen/Einfädler

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

Wellpappe-Verpackungen



Wellpappenfabriken

Verkaufsbüro
8048 Zürich
Telefon 01 432 13 22
Telex 822 216
Telefax 01 432 33 20

Lande Wellpappen AG, 5102 Ruppertswil

Telefax 064 47 27 30, Telex 982 180, Telefon 064 47 25 71

Zubehör für die Spinnereimaschinen



LEDER Beltech AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 2181 71/Telefax 055 27 61 73

Hohlspindeln, Zubehör für Spinnereimaschinen Lagerungselemente für Textilmaschinen

Graf + Cie AG, 8640 Rapperswil, Tel. 055 2171 11, Fax 055 2172 33

Zubehör für Webmaschinen

Jacober Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zubehör für die Texturierung und Verwirbelung

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



Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG



A) Beratung Textil-Industrie
(Spinnerei/Weberei)

B) Beratung Textilmaschinen-Industrie
(Forschung/Entwicklung)

C) Textilmaschinen-Handel

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

Textil-Recycling

A. Herzog

Reisserei-Textilabfälle

CH-3250 Lyss

seit 1942

kauft: Textilabfälle
2.-Wahl-Stoffe
Sonderposten

liefert: gerissene Fasern für
Spinnerei, Nadelfilz, Walkfilz,
Polsterwolle

arbeitet im Lohn:

Schneiden von Fasern und Abfällen
Reissen von Natur- und Kunstfasern
Presen von Abfällen.

Telefon 032-85 12 13, Telex 93 13 43

Fax 032-84 65 55

Bänder und Gurten aus allen Materialien • Glasbänder • Filterbänder und Schläuche • High-Tech-
Bänder • Blutfilterschläuche • Textilbänder • Merceriebänder • Spezialbänder für jeden Zweck

Bänder

E. SCHNEEBERGER AG

CH-5726 UNTERKULM
TELEFON 064 46 10 70
TELEFAX 064 46 36 34
TELEX 981 582

OCCASIONS MARKT

Haben Sie etwas zu verkaufen?
Maschinen, Zubehör, Lagergestelle
Pallette, Hubstapler etc.

☐ 1 Feld 90 x 20 mm Fr. 70.- ☐ 1 Doppelfeld 90 x 40 mm Fr. 130.-

Name:

Adresse:

Unterschrift:

Text:

Einsenden an:

ofa Zeitschriften

Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg, Telefon 01 809 31 11, Fax 01 810 60 02

Stellengesuche

Junger Aussendienstmitarbeiter

(27-jährig/deutsch) mit Ausbildung als Textilmechaniker (Weberei/Webereivorwerk) und langjähriger Erfahrung als Aussendiensttechniker für Greiferwebmaschinen (weltweit), sucht neuen herausfordernden Aufgabenbereich ab zweiter Jahreshälfte 1991. Fremdsprachenkenntnisse vorwiegend Englisch.

Zuschriften erbeten unter Chiffre GL 5196, ofa Zeitschriften, Bereich Fachpresse, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg, Telefon 01-809 31 11.

Stellenangebote



Garne finden ihren Weg
in die gesamte europäische
Textilindustrie

Als rechte Hand unseres Verkaufsleiters suchen wir für baldigen Eintritt einen

Verkäufer/Kaufmann

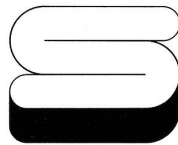
Ihr Arbeitsgebiet umfasst die interne Betreuung von Kunden und ausländischen Agenten sowie allgemeine Arbeiten der Verkaufsadministration. Ebenfalls sollen Sie den Verkaufsleiter vertreten können, was auch mit Geschäftsreisen verbunden ist. Nach Einarbeitung ist die selbständige Bearbeitung von Verkaufsgebieten vorgesehen. Wir wenden uns an einen **Textiler** mit guten Französisch- und Englisch-Kenntnissen.

Sie arbeiten in einem kleinen Team, haben gleitende Arbeitszeit und profitieren von gut ausgebauten Sozialleistungen.

Wenn Sie in an einer solchen Tätigkeit interessiert sind, bitten wir Sie, Ihre Bewerbungsunterlagen an die Personalabteilung einzureichen.

Spinnerei Kunz AG

Telefon 056 41 14 61, intern 35



WEBEREI
SCHLÄPFER
AG

CH - 9053 Teufen

Telefon 071/33 11 66

Wir sind eine mittelgrosse Weberei und produzieren Jacquard- und Schaftgewebe für gehobene Ansprüche.

Damit wir auch in Zukunft die Anforderungen unserer Kunden erfüllen können, suchen wir für den Zwei-Schicht-Betrieb einen initiativen, selbständigen

Webermeister/Textilmechaniker

sowie einen

Betriebsmechaniker

Für eine gründliche Einführung in die neue Aufgabe sind wir besorgt.

Gerne geben wir Ihnen nähere Auskünfte über diese interessante Aufgabe.

Weberei Schläpfer AG, 9053 Teufen

Telefon 071 33 11 66, Herrn Schwendimann



RHÔNE-POULENC

RHÔNE-POULENC VISCOSUISSE SA

Partner für Europa

Das **Textiltechnikum** unserer Entwicklungsabteilung ist das Bindeglied zwischen der Rhône-Poulenc Viscosuisse als Garnhersteller und unserer Kundschaft. Für diesen Bereich suchen wir den

LeiterIn der Versuchsweberei

Sie übernehmen die fachliche und personelle Führung unserer modern eingerichteten Versuchsweberei mit Webmaschinen aller aktuellen Websysteme, insbesondere für die Herstellung von Geweben aus synthetischen, glatten und texturierten Endlos Garnen im textilen und technischen Anwendungsbereich.

Wir stellen uns vor, dass Sie eine abgeschlossene Ausbildung als **Textiltechniker** oder **Webereimeister** mit entsprechender Weiterbildung haben sowie mehrjährige Webereierfahrung und Kenntnisse in Bindungslehre mitbringen.

Wir freuen uns, Ihnen unsere Firma vorzustellen. Bitte richten Sie Ihre Bewerbung an Herrn G. Pfister, Personalchef (Telefon 041 56 90 87).

RHÔNE-POULENC VISCOSUISSE SA

6020 EMMENBRÜCKE
TELEFON 041-56 81 81

Das erfolgreiche schweizerische Textilunternehmen produziert und vertreibt neue textile Systeme der

Heimtextilbranche

Wir sind beauftragt mit der Suche nach Kadermitarbeitern und -Mitarbeiterinnen für die dem technischen Leiter direkt unterstellten Positionen

Produktionsleitung Disposition

Als Leiter der Produktion sind Sie Textiltechniker, Textilingenieur oder gut ausgebildeter Meister.

Sie bringen Erfahrungen mit aus Sparten wie Spinnerei, Weberei, Teppichproduktion oder ähnliche Richtungen.

Textilkaufleute und Disponent/innen sprechen wir an für die zweite Position.

Die beiden gesuchten Mitarbeiter sind entsprechend ihren Fähigkeiten verantwortlich für:

- Personalführung
- Einsatz der Produktionsanlagen
- Produktions-Planung und -Steuerung
- Kontrolle der Termine
- Qualitätssicherung.

Das Unternehmen ist im westlichen Mittelland gelegen. Es bietet gut ausgebaute Sozialeinrichtungen wie firmeneigenes Freizeitgelände mit Schwimmbad und Tennisplätzen.

Das Gehalt ist leistungsbezogen, die Aufgaben sind anspruchsvoll und vielseitig in angenehmen Team.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung. Anschliessend teilen wir Ihnen unseren Auftraggeber mit und stellen mit Ihrem Einverständnis die Verbindung her.

Ihr Gesprächspartner: K. Zollinger, Horgen

Referenz: 1169 Produktionsleiter
1170 Disponent/in

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8810 Horgen, Seestrasse 163, Tel. 01/725 73 73
9100 Herisau, Kasernenstr. 40, Tel. 071/515122

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

ZBF

Zürcher Beuteltuchfabrik AG
Zurich Bolting Cloth Mfg. Co. Ltd.
Fabrique Zurichoise de Gazes à Bluter SA

Disponenten/ Disponentin

Das Unternehmen:

ZBF ist ein etabliertes mittleres Schweizer Unternehmen, das technische Gewebe für Siebdruck und Filteranwendungen herstellt und seit Jahrzehnten weltweit erfolgreich vermarktet. ZBF ist bestrebt, die laufend wechselnden Marktbedürfnisse mit Neuentwicklungen abzudecken.

Die Position:

Als Disponent/Disponentin sind Sie mitverantwortlich für die

- Bewirtschaftung unserer technischen Gewebe
- Terminüberwachung
- Mitarbeit im Rahmen des laufenden neuen EDV-Projektes
- Kontakte mit unserem Verkaufsdienst / Werk Heiden

Der(die) Bewerber(in):

Als ideale(r) Bewerber(in) verfügen Sie über Erfahrung in Materialwirtschaft mit entsprechender Ausbildung und guten EDV-Kenntnissen.

Wenn Sie Freude an abwechslungsreicher und selbständiger Arbeit haben und gerne in einem Team mitarbeiten wollen, senden Sie uns bitte Ihre Bewerbungsunterlagen.

Für weitere Auskünfte steht Ihnen unser Herr Schubiger (01-724 67 34) Direktwahl gerne zur Verfügung. Diskretion ist zugesichert.

ZBF
Moosstrasse 2, 8803 Rüschlikon
Telefon 01-724 65 11

**WEBER
TEXTIL
WERKE**

Unter einem Dach
Spinnen – Weben – Konfektionieren
Ein Unternehmen von heute
250 Mitarbeitern steht ein moderner
Maschinenpark zur Verfügung

Unser Spinnerei-Labor braucht Verstärkung!

Einer ausgebildeten

Textilassistentin

bieten wir eine interessante und selbständige Tätigkeit. Neben den anfallenden Routineprüfungen aus dem Bereich Spinnerei/Spulerei übertragen wir Ihnen auch spezielle Sonderprüfungen.

Ihre Kenntnisse der Spinnerei, des Umganges mit den üblichen Prüfgeräten und -methoden befähigen Sie, dieses Stellenangebot einmal näher zu betrachten.

Wir laden Sie herzlich dazu ein!

Weber & Cie. AG, Textilwerke
4663 Aarburg
Telefon 062 41 32 22
(Frau Ceron verlangen)



Am Zürisee schaffe ich schön!

Eine grosse Chance für einen jüngeren Textil-Techniker

Für unsere langjährigen und erfahrenen Obermeister, die sich in ca. 3 Jahren altershalber zurückziehen, suchen wir den geeigneten Nachfolger zur Leitung unserer modern eingerichteten Jacquard-Weberei.

Ein begeisterungsfähiger, 30 – 35 jähriger Textil-Fachmann hat so genug Zeit, sich gründlich einzuarbeiten und auf diese interessante Aufstiegsmöglichkeit vorzubereiten.

Unsere Herren Glaus und Weibel sind gerne bereit, mit Ihnen über Ihre Zukunft in unserem dynamischen, stark exportorientierten Unternehmen zu sprechen.

Gessner AG

Florhofstrasse 13, 8820 Wädenswil
Telefon 01-780 78 00

MITTEX

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Tarif ab 1.1.91

Inseratenverkauf

ofaZeitschriften

ofa Orell Füssli Werbe AG
Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg
Telefon 01-809 31 11, Telefax 01-810 60 02

Druckerei

Neue Druckerei Speck AG
Poststrasse 18
6301 Zug Telefon 042-22 14 44

Auflage

2523 (WEMF 30.4.84)

Erscheint

ca. am 20. des Monats

Inseratenschluss

am 15. des Vormontats

Stelleninsetrate

am 1. des Monats

Redaktionsschluss

am 10. des Vormontats

Satzspiegel

185×270

Drucktechnisches

Druckvorlagen
Raster
Satzverfahren
Druckverfahren
Buntfarben

Offsetfilme
40-54
Lichtsatz
Offset
3

Seiten und Seitenteile	1/1	1/2	1/4	1/8	1/16
	185×270	90×270	90×132	90×63	90×29
		185×132	185×63	185×20	

Komm. Insetrate und Stellengesuche	1080.-	579.-	308.-	159.-	86.-
------------------------------------	--------	-------	-------	-------	------

Stellenangebote	1287.-	672.-	349.-	187.-	99.-
-----------------	--------	-------	-------	-------	------

Beilagen	A4, beidseitig bedruckt (unbeschnitten 215×302 mm, beschnitten 210×297 mm) Einsteckgebühr/Einheften Nicht geheftet Beilage (203×295 mm) Porto nach PTT-Tarif				
					1399.-
					303.-
					278.-
					1980.-

Mehrseitige Beilagen auf Anfrage. BQ-Einträge pro Zeile	120.-
---	-------

Zuschlag für Farbdruck	483.- pro Buntfarbe
------------------------	---------------------

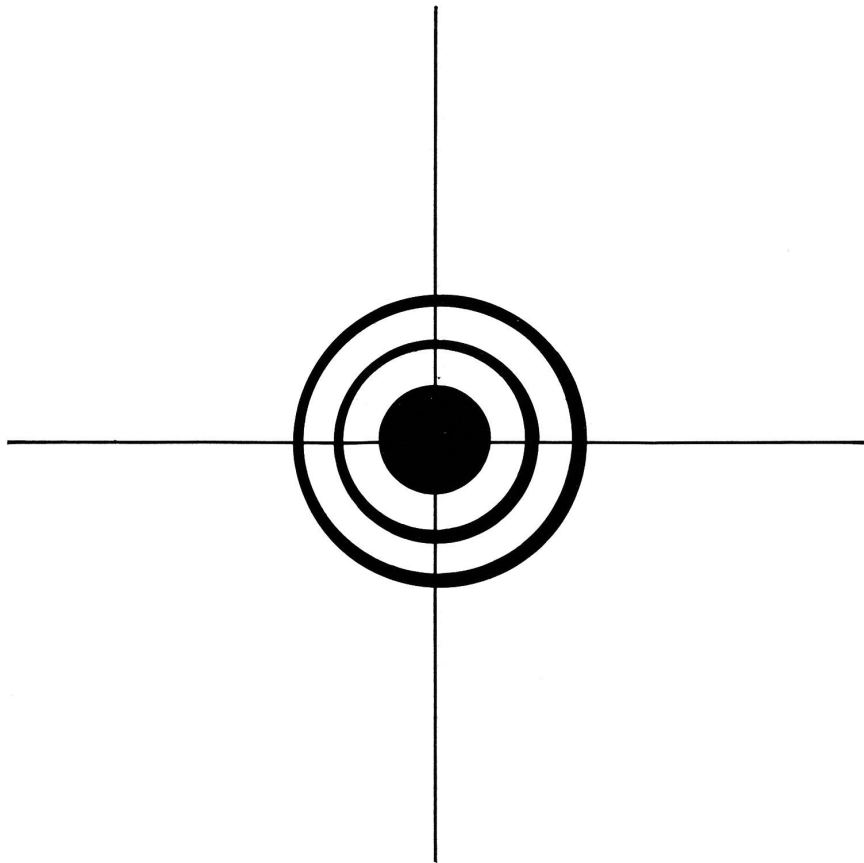
Zuschlag für Randanschnitt	149.-
----------------------------	-------

Plazierungen	Sonderplatzierungen mit 10% Zuschlag vom Brutto
--------------	---

Format/Umschlagseite	199×238 mm / randangeschnitten max. 215×245 mm
----------------------	--

Feste Aufträge mit Wiederholungen	3× 5%	6× 10%	12× 15%
-----------------------------------	-------	--------	---------

Zielgerichtet ins Schwarze treffen



Mittex, die führende Fachzeitschrift
für die Textiler

Anzeigen, Verkauf und Promotion
Dominik Schrag

ofaZeitschriften

ofa Orell Füssli Werbe AG
Sägereistrasse 25 8152 Glattbrugg Telefon 01 809 31 11 Fax 01 810 60 02