

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 98 (1991)
Heft: 6

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: 09.08.2025

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

6

p 85 918

Sta.

mittex

Juni 1991

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

FÜR MODERNSTE VORSPULGERÄTE GIBT ES AUCH IN ZUKUNFT NUR EINEN NAMEN:



iro GALAXY

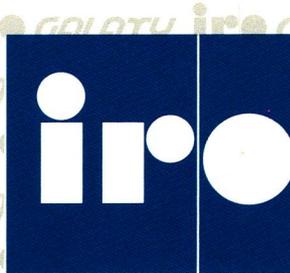
Die Fragezeichen, Hinweise auf entscheidende
Neuerungen, beantworten wir Ihnen gerne
persönlich.

BIBLIOTHEK

IROPA AG

Oberneuhofstrasse 6, CH-6340 BAAR, Switzerland.
Tel 042 316022 Fax 042 315185

**WIR SEHEN UNS AN DER
ITMA HALLE 17/STAND C 05**



Ihr Lieferant für Garnträger



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

Juni 1991

Erscheint monatlich

98. Jahrgang

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Leitfaden	3	Aus- und Weiterbildung	29
Garträger und Hülsen	4	STF-Urkunden an KV-Lehrlinge	29
Die Megacone-Spule – nicht nur die doppelte Lauflänge	4	«Für Lehrmeister und Vorgesetzte, die Lehrlinge ausbilden»	29
Spulenhalter Singer S 2200	8	Wirtschaftsnachrichten	30
Heizung, Lüftung, Klima	8	Steigende Investitionstätigkeit in Asiens Textilindustrie	30
Kühlen von Industriehallen mit dezentralen Kompaktgeräten	8	Neue Kontakte zu Ostdeutschland	30
Kommunikation	11	Die grössten Textillieferanten der BRD	31
Interne Kommunikation	11	Marktberichte	32
Non wovens	12	Reform der australischen Wollvermarktungs-Organe	32
Ein Entsorgungsproblem weniger!	12	Welt-Baumwollversorgung und Verbrauch	33
Technische Textilien	14	Entwicklung des Weltmarktpreises für Baumwolle	34
Von der Webmaschine aufs Motorrad	14	Firmennachrichten	34
Naturfasern	17	Rieter-Ergebnis positiv dank Diversifikation	34
Breitwaschmaschine für Wollartikel	17	Akzo Faserbereich engagiert sich in den neuen Bundesländern	38
Stickerei	18	Dornier-Luftdüsen-Webmaschinen für Nino Spezialist für feinste Inlett- und Einschüttegewebe	38
Vom Massenartikel zum Einzelstück	18	baut auf Sulzer Rüti	40
Weberei	20	Geschäftsberichte	41
Elasthanverarbeitung	20	Du Pont-Fasern in Europa	41
Vorspülgeräte für schnellaufende Webmaschinen	21	Ausstellungen	43
Auswirkungen der Zentrifugalkraft beim Schussfadenspeicher	22	Kleider und Leute	43
Galaxy – der neue Schussfadenspeicher von IRO	24	2. Textilbiennale des SBH/UTA	43
Wirkerei und Strickerei	24	Textilien um den heiligen Servatius von Maastricht	43
Kokett-Kettenwirkmaschinen aus Sachsen	24	STF	44
Pressjack für neue Maschentechniken	25	«Textiler» Schulbesuchstag	44
Bekleidung und Konfektion	26	18. Generalversammlung der STF	45
Schutzbekleidung	26	Textile Grundkenntnisse	48
Zubehör	28	Neue Maschinen und Geräte in der STF 1989/90/91	48
Verpackung und Ökologie	28	Zwei angehende «Textilkauffrauen» im Gespräch	49
Neuer Düsenkern	28	GVT-Info	50
		1 Jahr GVT	50
		Protokoll Generalversammlung SVT	51
		SVT-forum	54
		17. Generalversammlung der SVT	54
		Abonnementsbestellung	57
		Mitgliedereintritte	58
		Impressum	58

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

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

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

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



DAS MAAG-MASCHINEN-PROGRAMM:

Doublierroll-, Mess- und Wickelmaschinen
Hochstoss-lege- und Doublierlegemaschinen

Stoffbeschau-, Mess- und Rollmaschinen
Coupon-Schneidmaschinen

Kanten-Schneidmaschinen
Kantendruck-Maschinen
Spezialausführungen nach Mass



FGH91-Ad

GEBR. MAAG MASCHINENFABRIK AG

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH • TELEFON 01 910 57 16 • TELEX 825753 • FAX 01 910 06 75

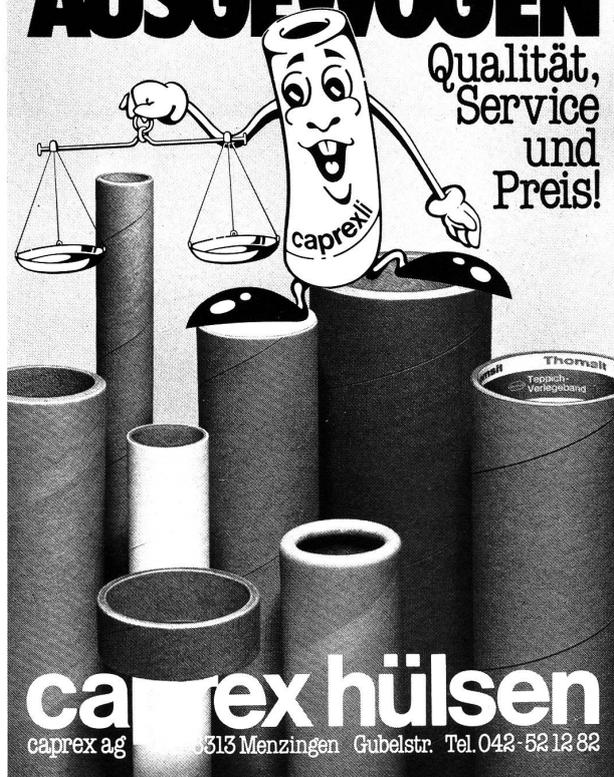
CAMENZIND +CO

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPESEIDEN-SPINNEREI
6442 GERSAU • SCHWEIZ
TELEFON 041 84 14 14 • TELEFAX 041 84 10 87

AUSGEWOGEN

Qualität,
Service
und
Preis!



caprex hülSEN

caprex ag • 313 Menzingen Gubelstr. Tel. 042-52 12 82



Wenn Sie diese Zeilen lesen, gehört die IMB, die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen in Köln, der Vergangenheit an. Hier hat sich in den letzten Jahren eine Sparte der Textilindustrie entwickelt, die den anderen Branchen in nichts nachsteht. Computer gehören heute ebenso selbstverständlich zu einer Nähmaschine, wie die elektronische Produktionsüberwachung in der Spinnerei. Dieser Trend steht für die diesjährige IMB bereits fest.

Auch in der Bekleidungsindustrie geht man in Riesenschritten Richtung CIM, dem Computer Integrated Manufacturing. Vom Erfassen der Schnittbilder, über Modelle, ja selbst Stofflegeautomaten und der Zuschnitt sind elektronisch gesteuert. Wie in anderen Sektoren der Textil- und Textilmaschinenindustrie, kosten diese Apparate enorme Summen. Eine perfekte Qualität der verarbeiteten Stoffe ist Voraussetzung für störungsfreies und rationelles Arbeiten, denn Zeit ist Geld. Durchlaufzeiten müssen immer weiter verringert werden. Nicht zuletzt darum stellen Konfektionäre mit den modernsten Anlagen immer höhere Ansprüche an die Vorstufen der textilen Produktionskette.

Dennoch, es ist nicht sicher, ob jeder Stoffhersteller und Veredler den Einsatzzweck seiner Produkte kennt. Und eher noch weniger kennt er die Fabrikationsbedingungen, unter denen die Stoffe zu Bekleidung verarbeitet werden. Ein reger Gedankenaustausch auf allen Stufen ist wünschenswert. In Deutschland hat man dies bereits vor einigen Jahren in die Tat umgesetzt.

Der DTB, der Dialog Textil-Bekleidung hat sich nach anfänglichen Schwierigkeiten durchgesetzt und trägt erste Früchte. Eine der letztjährigen Chemiefasertagungen in Dornbirn war ebenfalls diesem Thema gewidmet. 1993 vor Augen, mit einem immer kleiner werdenden Europa, ist eine Anstrengung in dieser Richtung von herausragender Bedeutung, die anstehende Produktehaftung unterstreicht diese Tatsache.

Irrtum vorbehalten, existiert in der Schweiz keine ähnliche Organisation wie zum Beispiel der Dialog Textil-Bekleidung. Wer macht den ersten Schritt?

Jürg Rupp ■

«Die Megacone-Spule – nicht nur die doppelte Lauflänge»

Die Fadenbrüchanfälligkeit in der Weberei, dazu zählt das Webereivorwerk mit Zetteln, Schären und Schlichten, stellt auch heute noch ein zentrales Problem dar. Während die Spinnerei weitgehend automatisiert ist, werden in der Weberei praktisch alle Transportvorgänge und Tätigkeiten zur Fadenbruchbehebung noch manuell ausgeführt. Ein Produktionsunterbruch wirkt sich deshalb kostennässig besonders ungünstig aus. Die bessere Spule mit grosser Lauflänge und guten Ablaufeigenschaften bei hoher Abzugsgeschwindigkeit ist die Voraussetzung für optimalen Nutzeffekt und hohe Produktequalität in der Weberei.

Fadenzugkraft beim Wickeln der Spule

Die Fadenzugkraft sollte während dem Spulen bei Wild-Wicklung und Digicone-Wicklung konstant sein, während sie bei Präzisionswicklung mit zunehmendem Spulendurchmesser meist abnehmend gewählt wird. Um die Fadenzugkräfte während dem Spulen auch beim Umspulen ab Kops möglichst konstant halten zu können, wird die Spulgeschwindigkeit neuerdings mit abnehmender Kopsgrösse verringert. Das erlaubt, die durch den Kops-

aufbau bedingte, am Ende des Kops stark ansteigende Fadenzugkraft zu kompensieren. Bisher wurde die Spulgeschwindigkeit so eingestellt, dass die Fadenzugkräfte am Kopsende nicht unzulässig hoch wurden. Durch die jetzt an die Fadenzugkraft angepasste Spulgeschwindigkeit gelingt es, die mittlere Spulgeschwindigkeit und somit die Produktivität zu erhöhen. Die Fadenzugkraft ist aber besonders auch in der Anlaufphase der Spulstelle von grosser Bedeutung. Normalerweise ist infolge der noch tiefen Geschwindigkeit die Fadenzugkraft zu klein, was zu losen

Lagen oder Wirrlagen führen kann. Es ist zu erwarten, dass in Zukunft geregelte Fadenspanner dieses Problem lösen werden.

Was will der Weiterverarbeiter?

Gute Ablaufeigenschaften bei hohen Abzugsgeschwindigkeiten und grosser Lauflänge

Die durch den Abzugsvorgang verursachten Fadenzugkraftspitzen sind effektiv die begrenzende Grösse für die Abzugsgeschwindigkeit. Zunehmende mittlere Fadenzugkraft bei gleich hohen überlagerten Spitzen erhöht ebenso die Fadenbruchwahrscheinlichkeit wie auch höhere Fadenzugkraftspitzen bei gleicher mittlerer Fadenzugkraft.

Wie entsteht die Fadenzugkraft beim Abziehen von Spulen?

Der Faden wird im allgemeinen in axialer Richtung von der Spule abgezogen (Fig. 12) und in einer bestimmten Distanz durch eine Öse geführt. Dabei gleitet der Faden zuerst über die Spulenoberfläche, löst sich dann von dieser ab und schwingt in einer Schraubenlinie als Ballon aus. Der Ballon wird bestimmt durch die Fliehkraft, die Corioliskraft, den Luftwiderstand und die Fadenzugkraft, am Punkt, wo sich der Faden von der Spule löst. Das Gewicht des Garnelements und der Luftwiderstand in axialer Richtung des Garnelements können vernachlässigt werden. In verschiedenen Arbeiten wurden die Ballonformen und die resultierenden Fadenzugkräfte theoretisch untersucht und berechnet.

Bei feinen Garnen schwingt der Ballon nicht über der Spulenoberfläche aus. Der Faden gleitet vielmehr über die ganze Spulenoberfläche und bildet eine Schleppkurve. Auf das Fadenelement (Fig. 13) wirken zwei Reibeinflüsse, einer auf Grund der Geschwindigkeits-

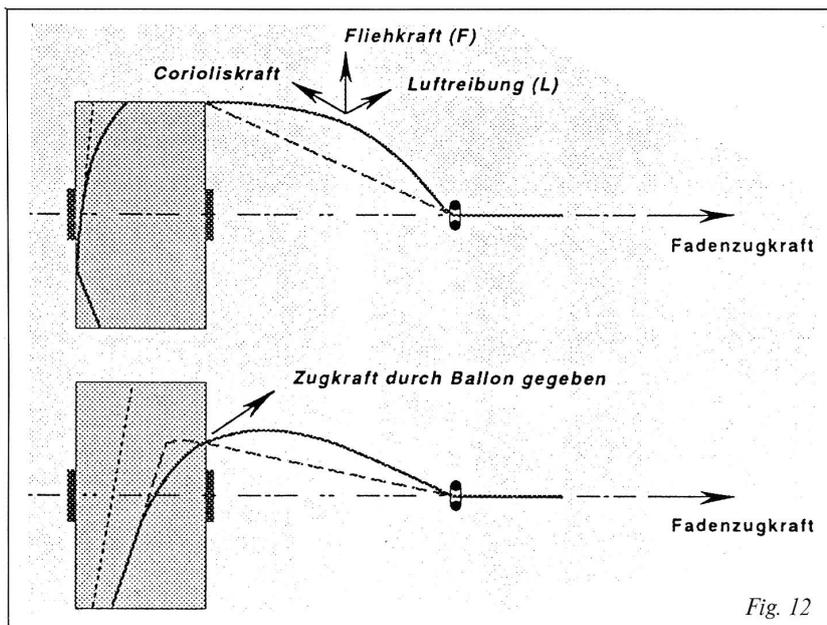


Fig. 12

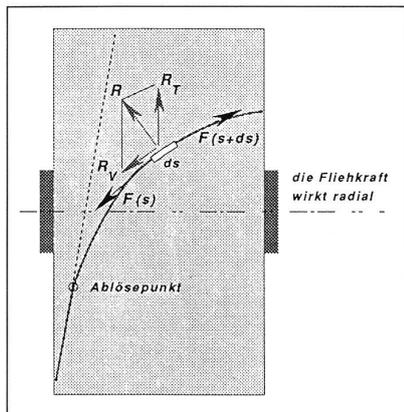


Fig. 13

komponente in Fadenrichtung und einer auf Grund der Rotationsgeschwindigkeit des Fadenelements parallel zur Spulenachse. Die Reibeinflüsse auf das Fadenelement ds bewirken die Krümmung der Schleppkurve. Eine Modellbildung ist erschwert, weil der Einfluss der Haarigkeit und der unregelmässigen Reibungsverhältnisse auf der Spulenoberfläche nur schlecht beschrieben werden kann. Die Anfangs- und Randbedingungen lassen sich zudem schlecht bestimmen. Immerhin lässt sich durch die Modellbetrachtung das Verständnis für die Vorgänge verbessern.

Je nach Fadenzugkraft an der Spulenkante bildet sich eine mehr oder weniger grosse Umschlingung aus. Durch «Zupfer» und Verhängungen der Haare auf der Spulenoberfläche entstehen Fadenzugkraftspitzen, die zum kollabieren des Fadenballons führen können. Je grösser die Schleplänge auf der Spulenoberfläche wird, umso höher werden die Fadenzugkraftspitzen. Wenn der Ballon zusammenbricht, läuft der Faden auf der kürzesten Verbindungslinie von Spulenkante zu Fadenöse. Die dann entstehende Kantenreibung an der Spulenkante begünstigt das «Rollen» des Fadens, was die Bildung von Dreiecksverhakungen noch fördert. Solche Dreiecksverhakungen führend zwingend zu Fadenbruch. Zudem multiplizieren sich die Fadenzugkraftspitzen durch die Kantenreibung.

Die neue Spulenform für feine Garne

Will man optimierte Spulen für feine Garne, also Spulen nach Mass herstellen, muss man nicht nur eine absolut bildfreie Spule wickeln, sondern auch deren Geometrie an die Gegebenheiten der Ballonausbildung anpassen.

Aus Erfahrung weiss man, dass sich einerseits Sonnenspulen auch bei grossen Durchmessern noch gut abziehen lassen, sofern bei den Bildzonen keine Probleme entstehen, und andererseits weisen Spulen mit Präzisionswicklung oder Digicone-Spulen keine Bildzonen auf. Ausserdem ist bekannt, dass konische Spulen eher besser ablaufen als zylindrische Spulen, weil die allenfalls auftretende Kantenreibung kleiner ist als bei zylindrischen Spulen. Die Kombination oder Synthese der vorteilhaften Eigenschaften der verschiedenen Spulenarten muss also zu einer Spule mit gutem Ablaufverhalten kombiniert mit grosser Lauflänge führen. Durch eine Analyse von Spulen mit unterschiedlichem Hub soll die optimale Spulenform für feinere Garne, bei denen sich der Ballon bei grösserem Spulendurchmesser nicht von der Spulenoberfläche löst, hergestellt werden.

Experimentelle Untersuchung verschiedener Spulenformen

Mit Baumwolle Ne 60 wurden zylindrische und konische Spulen mit $4^\circ 20'$ Konizität mit je 150 mm, 130 mm, 110 mm und 90 mm Hub hergestellt. Durch Abzugsversuche wurde der Einfluss der Hubverkürzung und der Konizität auf das Abzugsverhalten untersucht. Diese Spulen wurden ab Kreuzspulenvorlage gespult, um Einflüsse von unterschiedlichen Fadenzugkräften auf Grund von Kopsvorlage oder Unstetigkeitsstellen durch die häufigen Anfahrzyklen auszuschliessen.

Schärer Schweizer Mettler verwendet den Package Performance Analyser der Firma Rieter-Scragg, um Spulen bezüglich ihres Ablaufverhaltens zu untersuchen.

Aus der kontinuierlichen Messung der Fadenzugkraft wird für bestimmte Garnlängen ein statistischer Wert berechnet, der die Gleichmässigkeit des Fadenablaufs charakterisiert. Der Package Performance Factor (PPF) ist ein Mass für die Neigung zu Störungen beim Abziehen der Spulen. Die vom Anwender gewählte Analysenlänge, die sogenannte Sektion, wird jeweils in 60 Subsektionen aufgeteilt. Das Analysengerät liefert pro Subsektion die mittlere Fadenzugkraft, das Fadenzugkraftniveau mit 99% aller Fadenzugkräfte pro Subsektion und den PPF-Wert. Pro Sektion wird dann die Häufigkeitsverteilung der Fadenzugkräfte aller Subsektionen ausgedrückt.

An dieser Stelle ist mit aller Deutlichkeit darauf hinzuweisen, dass ein Probenumfang von nur einer Spule viel zu klein ist, um genaue Aussagen machen zu können. Solche Messungen können deshalb nur Tendenzen aufzeigen.

Am Beispiel einer zylindrischen Spule mit Hub 150 mm wurden die Fadenzugkraftspitzen, die $F_{99,9}$, die F_{99} und die mittleren Fadenzugkräfte gegen den Spulendurchmesser aufgezeichnet (Fig. 15). Die Fadenzugkraftspitzen verlaufen recht unregelmässig, wie zu erwarten war. Sie sind ja auch als Ausreisser zu betrachten. Die $F_{99,9}$ -Werte zeigen schon einen wesentlich gleichmässigeren Verlauf und werden deshalb für die folgenden Betrachtungen neben dem PPF-Wert als Massstab herangezogen.

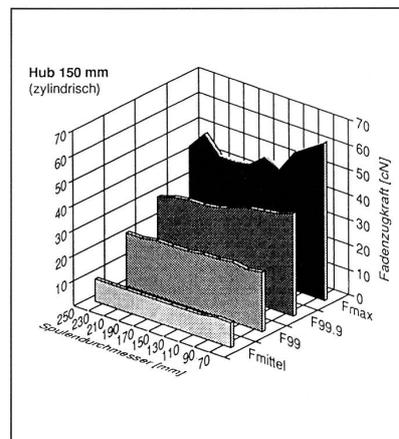


Fig. 15

Analyse der zylindrischen Spulen

Beim Spulenhub 150 mm nimmt das Fadenzugkraftniveau mit abnehmendem Spulendurchmesser ständig zu, während mit kleinerem Hub der Anstieg weniger ausgeprägt ist. Beim Hub 90 mm ist das Fadenzugkraftniveau praktisch konstant (Fig. 16).

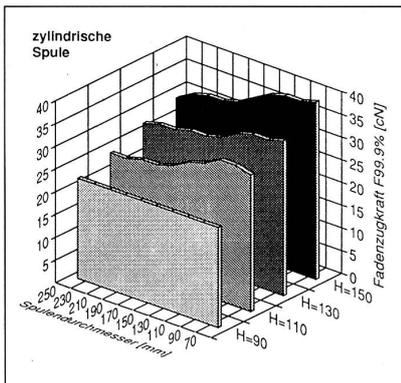


Fig. 16

Bekanntlich nimmt die Ballondrehzahl mit abnehmendem Spulendurchmesser stark zu. Sie ist proportional zur Abzugsgeschwindigkeit und umgekehrt proportional zum Spulendurchmesser. Zudem schwankt sie ständig zwischen zwei Werten. Sie ist höher, wenn sich der Ablösepunkt abwärts bewegt und wird kleiner, wenn sich der Ablösepunkt aufwärts bewegt. Je grösser der Steigungswinkel des Fadens auf der Spule, desto grösser ist der Drehzahlunterschied zwischen der Auf- und Abwärtsbewe-

gung des Ablösepunktes. Es scheint also, dass mit zunehmender Geschwindigkeit des Ablösepunktes des Fadens von der Spule auch die Verhakungen tendenziell zunehmen. Offensichtlich treten diese Verhakungen auf der Spulenoberfläche aber nur bei Schleppkurven grösser als 90 mm Breite auf. Diese Messwerte bestätigen die Praxiserfahrung, dass Sonnenspulen gut ablaufen, sofern sie keine Bildzonen enthalten.

Analyse der konischen Spulen 4° 20'

Betrachtet man die 99,9%-Fadenzugkraftgrenze für den Hub 150 (Fig. 18), so sieht man, wie das Fadenzugkraftniveau bei kleinem Spulendurchmesser mit ca. 35 cN hoch ist, dann bei etwa 130 mm auf ein Minimum von ca. 15 cN sinkt, um dann ab 150–250 mm auf etwa konstantem Niveau von ca. 25 cN bleibt. Je kleiner der Hub wird, umso tiefer liegen die Fadenzugkraftniveaus, wobei die besten Werte bei 110–130 mm auftreten. Der Unterschied zwischen den Spulen mit den verschiedenen Höhen wird bei 130 mm sehr klein, was ein Ausdruck dafür ist, dass der Faden von der Spule abhebt und kaum mehr über die Oberfläche gezogen wird. Bei noch kleinerem Spulendurchmesser steigt die Fadenzugkraft wieder stark an, weil sich ein Mehrfachballon ausbildet. Beim Hub 150 mm ist diese Zunahme am grössten, weil der Ballon am längsten ist.

Betrachtet man die Auswertung der PPF-Werte (Fig. 19), so erkennt man, dass diese beim Hub 150 mm bei grossem Spulendurchmesser hoch sind. Das ist ein Hinweis darauf, dass in diesem Bereich beim Abziehen der Spule vermehrt Störungen zu erwarten sind. Je kleiner der Hub wird, umso kleiner werden die Störeinflüsse für diesen Bereich. Die PPF-Werte für kleine Spulendurchmesser sind etwa gleich hoch, also unabhängig vom Spulenhub.

Vergleich der zylindrischen Spule mit der konischen Spule

Vergleicht man die Fadenzugkraftniveaus der zylindrischen mit den konischen Spulen (Fig. 20), so stellt man sofort fest, dass die konischen Spulen ein tieferes Fadenzugkraftniveau aufweisen als die zylindrischen. Der Grund liegt in der kleineren Kantenreibung bei den konischen Spulen.

Bei der konischen Spule bildet sich bei etwa 130 mm ein Ballon aus, der im Vergleich zur zylindrischen Spule zu einer deutlichen Reduktion der Fadenzugkräfte in diesem Bereich führt.

Die Megacone-Spule als Synthese

Auf Grund des bisher Geschilderten, kann man schliessen, dass die optimale Spule für feine Garne mindestens für kleine Spulendurchmesser eine konische Spule sein muss.

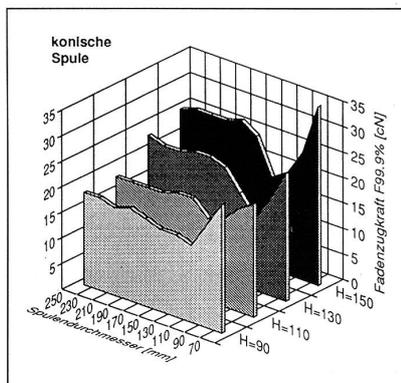


Fig. 18

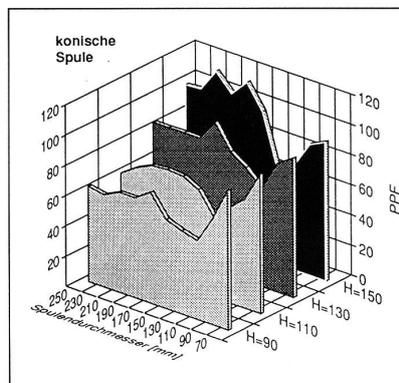


Fig. 19

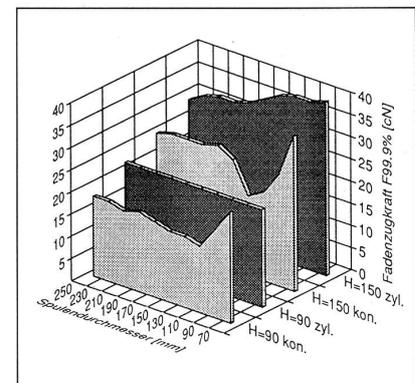


Fig. 20

Spulenhalter Singer S 2200

Dass es nicht immer grosse Maschinen sein müssen, mit denen sich deutliche Einsparungen erzielen lassen, zeigt eine interessante Neuentwicklung im Bereich der Spulenhalter.

Jeder, der sich mit dieser Materie beschäftigt, kennt das Problem, dass für die verschiedenen Garträger eine Anzahl von Adaptern auf Vorrat beschafft und gelagert werden müssen. Auch wenn der jeweils erforderliche Adapter verfügbar ist, ist dennoch nicht völlig gewährleistet, dass die Spule in jeder Position des Halters ausreichend zuverlässig fixiert ist.

Hier setzt der patentierte Spulenhalter Singer S 2200 an. Alle konischen oder zylindrischen Garträger aus Plastik, Pappe oder Metall, die einen Innendurchmesser von 33 mm und mehr haben, können bis zu einem Neigungswinkel von 30° absolut fest fixiert werden. Dadurch wird ein optimaler Ablaufwinkel des Fadens gewährleistet.

Eine Auswechslung von Adaptern zur Aufnahme von Hülsen unterschiedlicher Durchmesser und Konizitäten entfällt komplett.

Bei Bestückung wird die Hülse mit dem Garn nur leicht zur Rückwand des Halters gedrückt. Die gegenläufig wirkende Fixierung des Halters hält die Garnhülse am äussersten Rand fest und gibt sie auch bei starkem Zug nicht wieder frei.

Zum Lösen der Hülse wird ein Hebel am Spulenhalter leicht nach hinten gedrückt. Ohne jeden Kraftaufwand und ohne Beschädigungen kann die Hülse aus der Halterung entnommen werden.

Die verhältnismässig kurze Fläche am Spulenhalter, die als Auflage für den Garträger dient, bewirkt, dass das Spulengatter näher an die Produktionsmaschine herangebracht werden kann. Dies bedeutet Platzersparnis, ausserdem ist ein Ausschwenken des Halters zum Abziehen der Hülse nicht mehr erforderlich.

Ein nachträglicher Einbau in herkömmliche Gatter ist somit problemlos möglich.

Wie schon erwähnt, müssen für unterschiedliche Konizitäten und Innendurchmesser – auch bei Spulen mit hohem Gewicht – keine Teile am Singerhalter S 2200 ausgetauscht wer-

den. Dies hat den Vorteil, dass keine Verschleisssteile vorhanden sind und die Lagerhaltung von Adaptern, die normalerweise bei Verwendung unterschiedlicher Garträger gewechselt werden müssen, eingespart werden kann.

Fleck KG., D-8900 Augsburg ■

Kühlen von Industriehallen mit dezentralen Kompaktgeräten

Neuartige Anforderungen an die Lüftung von Fabrikations- und Lagerhallen haben in den letzten Jahren vermehrt zum Einsatz von dezentralen Lüftungssystemen geführt. Eingesetzt werden kompakte, voll ausgerüstete Lüftungseinheiten, die normalerweise die Luft direkt, also ohne Kanäle, verteilen und die zentral gesteuert werden.

Je nach Anforderung wird im Umluftverfahren geheizt. Werden Aussen- und Abluft gefördert, wird die Luft gefiltert, wird zur Kosteneinsparung Umluft beigemischt oder die integrierte Wärmerückgewinnung dazugeschaltet. Die Vorteile dieser Industrielüftungsgeräte liegen auf der Hand:

- minimalster Energieaufwand
- flexibler Betrieb
- ausbaufähige Anlage
- Raumeinsparung durch die Installation im oder unter dem Hallendach
- geringe Temperaturschichtung
- keine Behinderung der Kranbahnen durch Kanäle
- zentrale, energietechnisch optimierte Raumtemperatur-Regelung und Steuerung der Betriebszustände
- geringe Investitionskosten
- niedrige Betriebskosten

Nachdem sich dezentrale Kompaktgeräte zum Lüften und Heizen mit und ohne Wärmerückgewinnung seit Jahren bestens bewähren, stellt sich nun die Frage, ob Industriehallen damit auch

gekühlt werden können. Die Antwort lautet ja – wenn einige besondere Kriterien beachtet werden.

Warum muss gekühlt werden?

Industrieräume in der Schweiz werden normalerweise nicht gekühlt. Die über kurze Zeit hohen Temperaturen im Sommer machen dies normalerweise nicht erforderlich. Für Ausnahmen gibt es mögliche Gründe:

- Eine bestimmte Temperatur ist für die Produktion oder Lagerung eines Produktes notwendig. Bei dieser Problemstellung handelt es sich um eine rein technische Angelegenheit. Die Notwendigkeit und die Forderungen sind klar gegeben; lüftungstechnisch müssen die für eine konstante Raumtemperatur zu hohen Wärmelasten abgeführt werden.

Gekühlt wird manchmal aber auch, um den Feuchtegehalt in der Raumluft zu begrenzen. Aussenluft oder Umluft werden dann durch die Küh-

lung entfeuchtet, oder aber die Raumluft wird durch die Temperatur in der Aufnahme von Feuchtigkeit begrenzt.

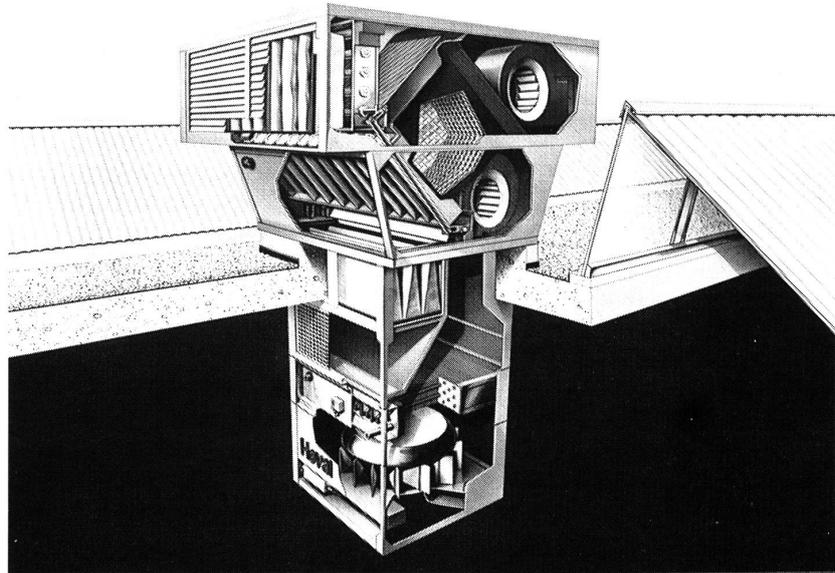
- Zu hohe innere Wärmelasten, z. B. aus Fertigungsmaschinen und/oder Sonneneinstrahlung, erzeugen Raumtemperaturen, die für die Mitarbeiter nicht mehr zumutbar sind. Bei diesem Problem ist sehr stark die subjektive Beurteilung angesprochen. Konflikte ergeben sich aus dem Wunsch nach niedrigen Investitions- und Betriebskosten und nach hohem Komfort, d. h. niedrigen Temperaturen während der Sommermonate. Die einschlägigen technischen Richtlinien tragen diesen gegenläufigen Interessen dadurch Rechnung, dass die zulässige Raumtemperatur in Funktion der Aussentemperatur ansteigt. Das ist gerechtfertigt, da zum einen im Sommer leichtere Kleidung getragen wird und zum anderen aus Gründen des Wohlbefindens der Kühlung des Raumes Grenzen gesetzt sind. In verschiedenen Richtlinien wird deshalb die Temperaturdifferenz zwischen Raumluft und gekühlter Zuluft begrenzt.

Soll eine Industriehalle aus Komfortgründen gekühlt werden, so bereitet meist auch die Berechnung der Wärmelast Probleme, hängt sie doch ganz entscheidend von der gewünschten bzw. geforderten Raumtemperatur ab. Mancher Ingenieur und mancher Bauherr erkennt hier, dass seine Komfortansprüche letztlich aus finanziellen Gründen nicht realisierbar sind. Zu oft wird aber auch übersehen, dass man Wärme möglichst am Entstehungsort erfassen und direkt abtransportieren kann (z. B. Kapselung von Maschinen) und damit Investitions- und Betriebskosten für eine Kühlanlage stark reduziert werden.

Industrieräume kühlen

Freie Kühlung

Bei Lüftungsanlagen mit Aussenluft kann der Raum recht einfach gekühlt werden, wenn die Aussentemperatur niedriger ist als die Raumtemperatur.



Dezentrale Dachgeräte - hier mit Wärmerückgewinnung - haben sich seit langem zum Heizen und Lüften von Industrieräumen bewährt und werden jetzt auch zum Kühlen eingesetzt.

Es ist aber offensichtlich, dass damit vorgegebene Solltemperaturen nicht garantiert werden können. Vielmehr steigt die Raumtemperatur mit der Aussentemperatur entsprechend an. Die freie Kühlung bringt also nur eine gewisse Linderung in den Fällen, wo der Innenraum durch zusätzliche Wärmequellen (Maschinen, Prozesse, Licht usw.) stark erwärmt wird. Von Vorteil ist, dass die Kühlung kostenlos ist, vorausgesetzt, dass eine Belüftung sowieso notwendig ist. Ein guter Zweitnutzen also, aber keine technisch einwandfreie Lösung.

Geregelt Kühlung mit Medien

Hier wird die Luft, ähnlich wie beim Heizbetrieb, mit einem Kühler abgekühlt. Ob es sich dabei um Umluft oder Aussenluft handelt, ist nicht von Bedeutung. Bei Lüftungsanlagen mit Heiz- und Kühlbetrieb sind zwei Lösungen möglich:

- Zweileiter-System: Hier wird ein Register für Heizen und Kühlen eingesetzt. Es werden also nur ein Vor- und ein Rücklauf verlegt. Die entsprechende Versorgung wird zentral, möglichst automatisch, sicherge-

stellt. Vorteil dieser Installation sind die niedrigen Kosten. Probleme aber kann es dadurch geben, dass das Register nicht für jeden Betrieb optimal ausgelegt werden kann. Wegen der im Vergleich zur Heizung geringeren Spreizung des Kühlkreislaufs ist die Kühlungsleistung beschränkt. Das gleichzeitige Heizen und Kühlen verschiedener Zonen über eine Versorgung ist nicht möglich.

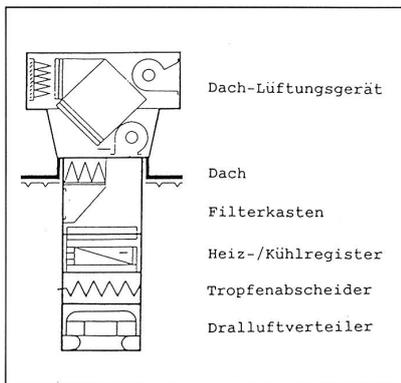
- Vierleiter-System: Hier werden je ein Register für Heizen und Kühlen installiert. Es gibt also zwei Vorläufe und zwei Rückläufe, d. h. zwei getrennte Wasserkreisläufe. Der Vorteil ist, dass Register und Leitungen entsprechend den benötigten Leistungen ausgelegt werden können. Nachteil sind die hohen Kosten.

Was ist zu beachten?

Bei der Kühlung von Räumen, also auch von Industriehallen, sind grundsätzlich zwei Probleme zu lösen:

Kondensat

Beim Abkühlen von warmer Luft kann es vorkommen, dass die Sättigungs-



Zum Abscheiden von etwaigem Kondensat muss nach dem Heiz-/Kühlregister ein Tropfenabscheider eingebaut sein. Die horizontale Einbaulage erfordert jedoch eine spezielle Konstruktion und besonders Know-how.

grenze erreicht wird und Kondensat ausscheidet. Dieses Kondensat ist vom Luftstrom zu trennen und betriebs sicher abzuleiten. Bei Zentralgeräten ist dies relativ einfach mit Tropfenabscheidern, vertikal eingebaut, zu lösen. Bei Kompaktlüftungsgeräten wird die Luft jedoch von oben nach unten eingeblasen. Ein entsprechender Tropfenabscheider nach dem Kühlregister muss deshalb waagrecht installiert sein. Solche Tropfenabscheider sind nicht handelsüblich und es bedurfte intensiver Versuche, bis eine Konstruktion gefunden wurde die das Problem löst. Ein weiteres Problem ist die Kondensation der Raumluft an den von innen gekühlten Gehäuseflächen. Liegt diese Temperatur unterhalb der Sättigungstemperatur der Raumluft, so schlägt sich Kondensat aussen am Gerät nieder. Dieses Kondensat läuft nach unten und, falls nicht entsprechende konstruktive Massnahmen vorgesehen sind, tropft es in die Halle. Dieses Problem wird durch eine Art Sammelwanne gelöst, so dass sichergestellt ist, dass in den Raum weder durch die Zuluft noch durch Abtropfen Wasser gelangt.

Durch den Kondensatanfall besteht die Gefahr, dass Kühler und Tropfenabscheider verschmutzen. Es ist deshalb sicherzustellen, dass diese Teile leicht zugänglich sind und gereinigt werden können. Wichtig ist auch, dass das Kon-

densat, ob vom Kühler oder von der Aussenseite des Gerätes, kontinuierlich abgeleitet werden kann.

Zugfreie Luftverteilung

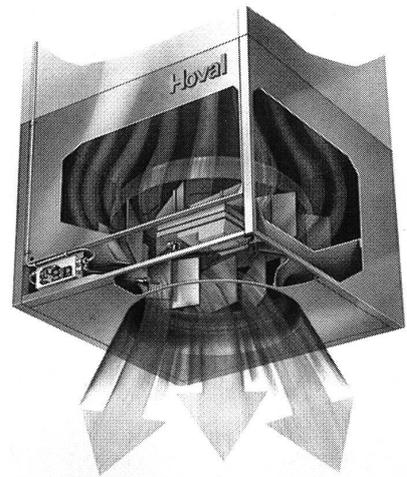
Wird kalte Luft in einen Raum eingeblasen, so reagieren sich darin befindende Menschen sehr empfindlich: Das allgemein bekannte Problem der Zugerscheinungen stellt sich ein. Um dies zu vermeiden, ist es notwendig, dass die kalte Zuluft sehr schnell und gründlich mit der Raumluft gemischt wird, damit ein schneller Temperaturengleich entsteht. In der Fachsprache bezeichnet man dies mit Induktion. Der Luftverteiler sollte also für den Kühlfall eine hohe Induktionszahl haben; Drallluftverteiler sind dafür besonders gut geeignet.

Ein anderes Problem ist, dass die richtige und zugfreie Luftverteilung abhängig ist von der Temperaturdifferenz Raumluft-Zuluft. Das bedeutet, dass beim Kühlbetrieb die Luft ganz anders eingebracht werden muss als beim Heizbetrieb. Für die Praxis heisst das, dass der Luftverteiler verstellbar sein muss, und dies sollte möglichst automatisch geschehen. Auch hier war es möglich, eine entsprechende Steuerung zu entwickeln, die dafür sorgt, dass beim Heizbetrieb die warme Zuluft bis in den Aufenthaltsbereich geblasen wird, während beim Kühlbetrieb die kalte Luft horizontal verteilt wird und sich dabei sehr schnell und gründlich mit der Raumluft vermischt und in den Aufenthaltsbereich fällt. Zwischen diesen beiden Extrempositionen sind alle Zwischenstufen kontinuierlich möglich.

Regelung

Die Regelung der Raumkühlung ist normalerweise kein Problem. Sie geschieht bei Zwei- und Vierleitungs-Systemen normalerweise wie beim Heizen über ein Mischventil. Problematisch wird die Sache jedoch, wenn geheizt und gekühlt wird. Hier ist von der Reglerbestückung her vorzusorgen, dass eine Kaskadenschaltung die klare Trennung der Betriebsarten sicherstellt.

Noch komplizierter wird es allerdings, wenn die Geräte mit Wärmerück-



Zur zugfreien Luftverteilung, auch für Kühlung, haben sich Drallluftverteiler gut bewährt. Notwendig ist jedoch eine automatische Steuerung in Funktion der Temperaturdifferenz Raumluft-Zuluft.

gewinnung ausgestattet sind. Hier sollte für eine optimale Energienutzung mit einer doppelten Kaskadenschaltung gearbeitet werden. Ein Beispiel erläutert dies:

Ausgangspunkt ist eine tiefe Aussentemperatur. Die Wärmerückgewinnung und die Heizung sind in Betrieb. Langsam wird es wärmer und der Regler drosselt die Heizung, bis sie schliesslich ganz abgeschaltet wird. Die notwendige Wärme wird allein durch die Wärmerückgewinnung aufgebracht. Bei weiterem Anstieg der Temperaturen schaltet nun die erste Kaskade auf die Wärmerückgewinnung um und regelt diese in Funktion der Raumtemperatur zurück, bis die nächste Kaskade Kühlung verlangt. Dann wird das Kühlregister in Betrieb genommen. Stellt der Aussentemperaturfühler fest, dass dabei die Aussentemperatur höher ist als die Raumtemperatur, wird zusätzlich die Wärmerückgewinnung, jetzt allerdings Kälterückgewinnung, dazugeschaltet, um die Kühlleistung zu verringern. Bei einem Absinken der Temperaturen verläuft dieser Vorgang entsprechend umgekehrt.

Nur mit einer ausgeklügelten Regelung ist es möglich, eine energietechnisch

nisch optimale Lösung zu erreichen. Dazu kommt noch, dass die Geräte zeitlich exakt gesteuert sein müssen. Das betrifft sowohl die Betriebsarten, z. B. Aussenluft und Umluft, wie auch die Soll-Temperaturen (z. B. Nachtab senkung).

Wirtschaftlichkeit

Im Vergleich zur Zentralanlage mit Luftkanälen ist die Installation einfacher und dadurch billiger. (Verständlicherweise ist es leichter, eine Kühlmedienleitung zu isolieren als einen Lüftungskanal mit gekühlter Zuluft).

Dank der eingebauten Energierückgewinnung mit einem Wirkungsgrad von 65% kann vor allem während der Heizperiode enorm Energie eingespart werden. Ausgeführte Anlagen haben gezeigt, dass bis zu einer Aussentemperatur von +5 °C keine zusätzliche Energie benötigt wurde. Besonders interessant wird bei solchen Anlagen der Einsatz von umschaltbaren, luftgekühlten Kältemaschinen. Als Wärmepumpe arbeitend, kann die restliche noch notwendige Heizenergie kostengünstig hergestellt werden.

Dazu kommen die erwiesenen Vorteile von dezentralen Anlagen. Besonders die Einzelregelung der Geräte wirkt sich positiv aus; dadurch ist eine schnelle und gezielte Reaktion z. B. auf Sonneneinfall möglich.

M. Woerz, Hoval Herzog AG,
Feldmeilen ■

Interne Kommunikation

Im Zeitalter der Informationsüberflutung ist es wichtig, sachlich und korrekt zu informieren. Ein gesundes Vertrauen und Verständnis der Mitarbeiter für das Unternehmen sind die Grundlage einer erfolgreichen Geschäftsführung und umgekehrt auch das Vertrauen der Geschäftsführung in die Mitarbeiter.

Die Zeiten der autoritären Führung sind vorbei. Die Wirtschaft braucht aktive, mitdenkende Menschen, die wissen was, und warum sie etwas tun. Nur bewegliche und motivierte Mitarbeiter können zum langfristigen Erfolg eines Unternehmens beitragen. Im Kanton Zürich bewilligte im Februar 1991 der Kantonsrat eine Besoldungsrevision, in der in Zukunft die persönliche Leistung der Mitarbeiter miteinbezogen wird. Selbst in den Amtsstuben ist die Zeit der sturen Lohnstufe nach Dienstjahren endgültig vorbei: aktives Mitdenken wird zur Notwendigkeit.

Mitarbeiter

Alle Mitarbeiter sind Interessenvertreter eines Unternehmens. Sie tragen positive wie auch negative Botschaften aus dem Betrieb. Konflikte bahnen sich dort an, wo der Mitarbeiter seine sozialen oder Sicherheitsbedürfnisse nicht mehr wahrnehmen kann. Er fühlt sich verunsichert. Der Betrieb ist kein luftleeres Gefüge, das nur über den Verkauf mit der Aussenwelt in Verbindung steht. Der heutige Mitarbeiter bewegt sich im Unternehmen freier. Er äussert seine Meinung und weist auf seine Bedürfnisse hin.

Vertrauen aufbauen

Gegenseitiges Vertrauen und Verständnis im Umfeld einer Organisation sind eine Zielsetzung und Grundlage jedes Unternehmens. Die Mitarbeiter müssen darin miteinbezogen werden. Das Bedürfnis nach sachlicher Information über Ziele und Entscheidungen sind für Mitarbeiter von grosser Bedeutung. Die

Unternehmen sollten sich verpflichten, Transparenz zu schaffen und die einzelnen Mitarbeiter in das Firmengeschehen zu integrieren. Dadurch übernimmt die Geschäftsleitung die Funktion des Kommunikators.

Informierte Mitarbeiter sind motiviert und identifizieren sich mit «ihrem» Betrieb. Kreativität, Innovationskraft, zielgerichtete und koordinierte Aktivitäten, konkurrenzfähige Produkte und Dienstleistungen sind unerlässlich. Der Ruf sowie die Leistung prägen das Unternehmen in der Öffentlichkeit. Das Unternehmen soll gegenüber dem Mitarbeiter handeln und nicht in eine Abwehrstellung gehen.

PR beginnen zuhause. Diese Weisheit gewinnt zunehmend an Bedeutung. Interne Kommunikation sind Teil der gesamten Kommunikation eines Unternehmens.

Führungsinstrument

Die interne Kommunikation gehört zur Unternehmensführung, weil sie die Mitarbeiter- und Sozialpolitik sowie die Organisationsstruktur beeinflusst. Ziele der internen Kommunikation sind das Verständnis für inner- und ausserbetriebliche Zusammenhänge zu schaffen, die Zusammenarbeit zu stärken und das Zusammengehörigkeitsgefühl zu fördern. Weiter bringen sie die Einstellung und das Verhalten der Mitarbeiter mit der Unternehmensphilosophie in Einklang.

Information über die Weiterentwicklung des Unternehmens sollen nicht nur an das Kader, sondern an alle Mitarbeiter weitergeleitet werden. Klare Information schafft Vertrauen; ohne Dialog läuft nichts.

Im allgemeinen beschränken sich Kenntnisse über ein Unternehmen auf Produkte und Dienstleistungen. Dennoch sind es u. a. die Mitarbeiter, die das Firmenimage prägen: durch Verhalten, Einstellung, Tätigkeit, die Qualität der zwischenmenschlichen Beziehungen sowie die persönliche Ausstrahlung. Auch die Freizeitgestaltung der Mitarbeiter bestimmt den guten Ruf einer Organisation.

Alle gesetzten Ziele der internen Kommunikation müssen durch die Unternehmensleitung ausgelöst werden, um erfolgreich zu sein. Mit der internen Kommunikation verhält es sich gleich wie mit allen anderen Instrumenten einer bewussten Informationspolitik: die schönsten Konzepte nützen nichts, wenn sie nicht in die Tat umgesetzt sind und nicht danach gelebt wird. Ein modernes Unternehmen muss die Notwendigkeit des internen, offenen Dialoges einsehen, denn die Führung muss Kooperation und nicht Konfrontation auslösen.

Das Unternehmen

Unternehmen streben nach Gewinn, Umsatz, Wirtschaftlichkeit, Unabhängigkeit, Prestige und Macht. Der Mitarbeiter verkörpert alle diese Faktoren an erster Stelle. Kennt und versteht er die Unternehmensziele, so ist er dem Arbeitgeber wohlgesinnt. Der Betrieb, obwohl aus vielen Persönlichkeiten bestehend, tritt in der Öffentlichkeit als geschlossenes System auf. Daraus wird ersichtlich, dass Öffentlichkeitsarbeit als gesamtheitliche Bemühungen zu verstehen sind, und nicht als das Werk Einzelner. Alle Bemühungen für ein positives Image sind nur dann von Nutzen, wenn die Mitarbeiter motiviert und zufrieden sind. Interne Kommunikation hilft die internen Beziehungen so zu gestalten, dass eine «Unité de doctrine» entsteht.

Mehr Dialog

Was bringt mehr Dialog? Zunächst Abbau der Schwellenangst und der entsprechenden Skepsis vor dem Unter-

nehmen. Dies trifft nicht nur für Mitarbeiter zu, sondern auch für die Partner wie Lieferanten, Gemeinde- und Kantonsbehörden, die Bevölkerung, und nicht zuletzt die Medien. Ist durch Offenheit des Unternehmens das Vertrauen der Mitarbeiter gewonnen, ergibt sich die beste Vorbedingung für jene Krisenfälle, die zwar von jedem Unternehmen als unmöglich zurückgewiesen werden, aber doch da und dort auftreten.

Die Zeiten der «anonymen» Firmen, deren Innenleben eifersüchtig gehütet wurde, sind vorbei. Formen demokratischer Spielregeln haben auch die Industrie erreicht. Ihre Respektierung verhilft zu Vorteilen auf dem Arbeitsmarkt, zur Firmentreue der Mitarbeiter und damit zur besseren Qualität der Produkte.

Beatrice Koller ■

Ein Entsorgungsproblem weniger!

Neue Wege im Stopfwattenversand finden bei den Abnehmern ein grosses Echo. Die Sorge um Rohstoffressourcen und Entsorgung von Abfällen sind bei den Konsumenten ein wichtiges Anliegen. Wiederverwendbare Verpackung ist die Lösung.

Stopfwatte ist ein beliebtes Produkt zum Füllen und Stopfen von Kissen, Puppen und Stofftieren. Bastler, Handarbeitsschulen und Privathaushalte benutzen sie schon seit Jahren. Stopfwatte besteht aus 100% reinen, allergiefreien und hygienischen, weissen Polyesterflocken. Man bezieht sie meistens in kleineren Mengen in Warenhäusern oder per Post in 5 kg Schachteln vom Hersteller direkt. Diese grossen Kartonschachteln wurden nur einmal verwendet und weggeworfen.

Neidhart + Co. AG, Wattenfabrik, in Rickenbach bei Winterthur geht ganz neue Wege. Sie entwickelte eine mehrfachverwendbare Kartonbox, die nach dem Verbrauch der Stopfwatte einfach

wieder leer an die Herstelleradresse zurückgesandt werden kann. Neidhart stiess dabei auf ein grosses Interesse von Seiten der Konsumenten.

Nicht unbedeutend ist der Beitrag zur Verringerung der Abfallberge, da diese Kartonboxen bis zu zehnmal wiederverwendet werden. Der jährliche Verbrauch von Einwegboxen liegt ca. bei 2000 Schachteln. Es ist zu hoffen, dass noch viele andere Hersteller mit ähnlichen Aktionen diesem Beispiel folgen werden.

Neidhart & Co. AG,
8544 Rickenbach-Attikon
Mitglied der Swiss High-Tex Group ■

 FLEXO-PAC

Individuelle Verpackungslösungen
für die Textilindustrie

H

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

Wir verarbeiten ausschliesslich umwelt-
freundliche 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

fkp/ptm/ner 32011

Bertschinger

- 3 RIETER Hochleistungskarden C4 1988
- 4 RIETER Hochleistungskarden C1/2 1971
- 3+3 RIETER Wattenmaschinen/Kehlstrecken E2/4A und E4/1A
- 14 RIETER Kämmaschinen E7/4 1972 und 1975
- 7 INGOLSTADT OE-Maschinen RU14 SPINCOMAT 1984 u. 1988 u. 1989
- 3 SCHLAFHORST OE-Maschinen AUTOCORO SRK/P 1988
- 1 SULZER Webmaschine PU 73° VSD KR 2 1986
- 1 SULZER Webmaschine PU 73° ES E10 K2 1985
- 6 SULZER Webmaschinen TW 11 130° MW E10 R 1978
- 22 SULZER Webmaschinen PU 130° MW E10 D1 R 1979 und 1983
- 2 SULZER Webmaschinen TW11 153° MW KR D2 R 1977
- 4 SULZER Webmaschinen PU 153° VSD KR 1981
- 2 SULZER Webmaschinen TW11 153° VSD KR 1978
- 8 SULZER RÜTI Greiferwebmaschinen F2001 1F28ONT 1981
- 5 HEMMER Walk- und Waschmaschinen 1971-1975
- 4 HENRIKSEN Jigger VH Super 100 1984
- 1 VOLLENWEIDER Scher- und Putzmaschine 1990
Modell SUPER DUPLO, PDM-V/3300, AB: 3200 mm

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

Kurt Rissi

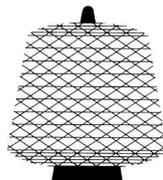
Vertretungen für die
Textil- und Papierindustrie

Barco	Karl Mayer	Mahlo	AKAB
Tecnomatex	Hubtex	Schmeing	Julien
Jacobi	Menzel	Schroers	Honigmann

8807 Freienbach Wiesenstrasse 6 Tel. 055-48 16 83
Fax 055-48 55 27



VON DER KUNST, DIE WELT AUFS SCHÖNSTE ZU UMGARNEN.



EIN BREITES SORTIMENT
MIT GARNEN AUS FEINSTER
BAUMWOLLE UND HOCH-
WERTIGEN CHEMIEFASERN.
IN FÜHRENDER QUALITÄT
UND PERFEKTER GLEICH-
MÄSSIGKEIT FÜR HÖCHSTE AN-
SPRÜCHE. VERLANGEN SIE
DEN BEWEIS. NEF LIEFERT
PRÄZISION UND SERVICE.

NEF+CO

Aktiengesellschaft

CH-9001 ST. GALLEN
TEL 071 - 20 61 20
FAX 071 - 23 69 20

Von der Webmaschine aufs Motorrad

Technische Textilien können nicht ab Stange entwickelt und verkauft werden. Jahrelange Forschung und Entwicklung ist nötig. Mit dem nötigen Willen zum Erfolg hat sich die Derendinger Schoeller AG durchgesetzt: Sie ist heute Marktleader für Schutzbekleidung aus Kevlar.

Seit mehreren Jahren verfolgte die Derendinger Schoeller Textil AG ein Ziel: Den Einsatz von Kevlar als Schutzbekleidung, in der ersten Phase hauptsächlich als Anzug für Motorradfahrer. Vor gut zwei Jahren berichtete die mittex über erste Erfolge mit den neuen Anzügen, damals nur als Alternative zur Lederbekleidung für Motorradfahrer gedacht. Heute kommt das

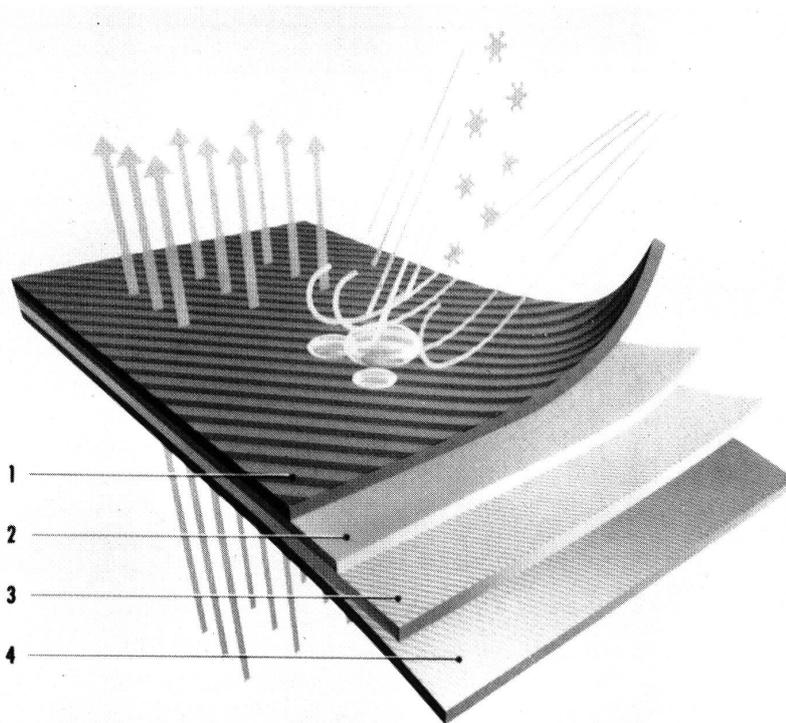
weiterentwickelte Material in vielen Gebieten zum Einsatz. So für den Radsport (Hosen, Shirts), den Bergsport (Gurte, Hosen, Jacken, Anoracks), für Snowboarder (Handschuhe, Hosen, Jacken, Anzüge). Ausgedehnte Testserien im Rennsport wie im Labor haben bestätigt, dass sich Keprotec überall dort einsetzen lässt, wo optimale Werte bezüglich Leichtigkeit,

Bewegungsfreiheit, Passform, Schutz vor Witterungseinflüssen und Schutz bei Unfällen und Stürzen verlangt werden.

Schoeller-Keprotec

Der Markenname «Keprotec» setzt sich aus Ke (Kevlar), Pro (Protection) und Tec (Technik) zusammen. Der Gewebenaufbau in Form eines Baukasten-Systems gibt die Möglichkeit, mit Keprotec unterschiedlichste Einsatzgebiete abzudecken. So kommt für die Motorrad- oder Go-Kart-Schutzbekleidung der vierschichtige Aufbau zur Anwendung: 1=Kevlar/Cordura, abrieb- und reissfest und zusammen mit Lycra elastisch und bequem für perfekte Passform, 2=Schoeller WB400-Membrane regen- und winddicht, atmungsaktiv, 3= Foam, Spezialpolsterung für optimalen Schutz, 4=Klimazone, feuchtigkeitsabsorbierend für hohen Tragkomfort. Bei der Fahrrad-Schutzbekleidung, im Bergsport, bei Sportschuhen und Sport-/Arbeitshandschuhen wird dagegen ein zweischichtiger Aufbau verwendet: 1=Kevlar/Cordura, abrieb- und reissfest, 2=Kevlar TC gegen Reibungshitze. Bei jedem Aufbau kommt der abrieb- und reissfesten obersten Kevlar/Cordura/Lycra-Schicht zentrale Bedeutung zu. Alle drei Fasern sind von Du Pont.

Die Schoeller Textil AG wird geleitet von Walter Wolf (Technik) und Hans-Jürgen Hübner (Marketing und Verkauf); sie beschäftigt in Derendingen und Sevelen rund 150 Mitarbeiter. Das Unternehmen befasst sich seit drei Jahrzehnten mit der Entwicklung und Herstellung von anspruchsvollen, funktionellen Geweben für den Sportbereich. Diese Sportgewebe-Konstruktionen stellen hohe Anforderungen an Know-how, Engineering und Investitionsbereitschaft. Schoeller ist in diesem Produktbereich weltweit Marktleader. Die Produktpalette besteht aus «Schoeller Technical Fabrics – für High-Tech Sportgewebe» und «Schoeller Action Fabrics – für Sportswear mit Funktion», die alle in der Schweiz hergestellt werden.



Der Gewebenaufbau im Baukasten-System ermöglicht unterschiedlichste Einsatzgebiete für Keprotec. Zum Beispiel bei Motorradschutzanzügen setzt sich der Aufbau aus folgenden Schichten zusammen

- 1 Kevlar mit Lycra
- 2 Schoeller WB400 – wasser- und winddicht, atmungsaktiv
- 3 Foam – Spezialpolsterung für optimalen Schutz
- 4 Klimazone – für besten Tragkomfort

Bild: Schoeller

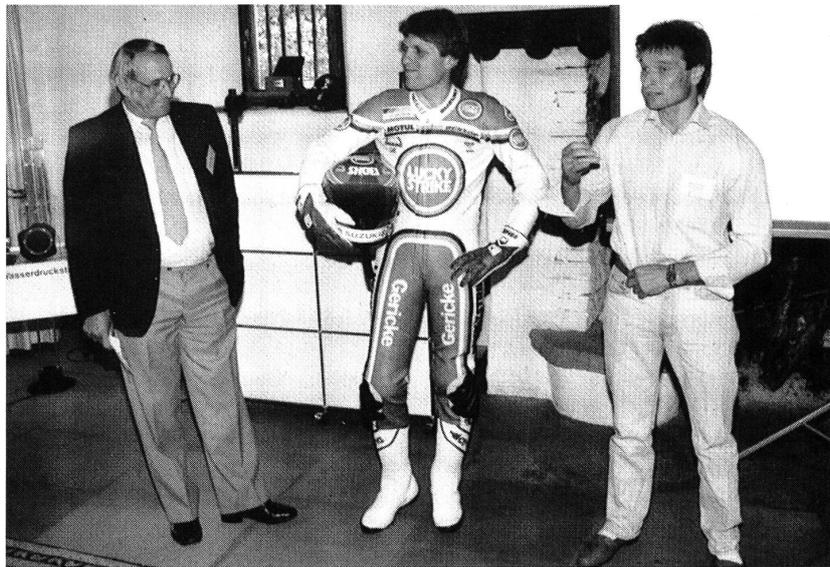
Kevlar als zentraler Baustein

Die hochfeste Aramidfaser Kevlar wurde auf der Grundlage der Nylontechnologie entwickelt. Entdeckt wurde sie 1965 bei Du Pont von der Wissenschaftlerin Stephanie Kwolek und einem Forscherteam, 1971 kam sie erstmals auf den Markt. «Kevlar wird seither» erklärte Heike Winking, Technische Vertriebsbeauftragte für Schutzbekleidung von Du Pont de Nemours International SA «überall dort bevorzugt eingesetzt, wo bei geringem Gewicht hohe mechanische Festigkeit und Steifigkeit gefordert werden. Schlagzähigkeit, Verschleissfestigkeit und Schwingungsdämpfung sind weitere hervorragende Eigenschaften der Faser.» Kevlar wird in den USA und seit Juni 1988 auch im nordirischen Maydown hergestellt. Seit einigen Wochen ist ein drittes Fertigungswerk in Japan in Betrieb gegangen, um die steigende Nachfrage der wichtigsten Industrie-regionen erfüllen zu können. Weltweit werden jährlich 15000 Tonnen Kevlar produziert, über 5000 Tonnen davon in Europa.

Die Ausserordentlichkeit der Faser hat sich in den letzten zwei Jahrzehnten in unterschiedlichsten Anwendungen bestätigt. Kevlar wird in der Raumfahrt genauso verwendet wie für Hochlei-

Die Schoeller-Gruppe ...

Die Schoeller Textil AG in Derendingen (Schweiz) gehört zur international tätigen Schoeller-Gruppe mit Hauptsitz in Zürich (2100 Mitarbeiter, konsolidierter Umsatz 347 Mio. Franken). Die Unternehmensgruppe befindet sich im Familienbesitz und wird geleitet von Dr. Ulrich Albers, Franz Albers und Vincent Albers. Sie ist in den vier Bereichen Mode, Immobilien, Agro und Textil aktiv. Franz Albers ist verantwortlich für den Bereich Textil, der nebst der Schoeller Textil AG, Spinnereien und Färbereien in Deutschland, Österreich sowie den USA umfasst.



Konstrukteur Hans Hess zeigt stolz den verbesserten Rennanzug von Grand-Prix-Fahrer Martin Wimmer, unterstützt vom Schweizer Seitenwagen-Weltmeister Rolf Biland.

Bild: mittex

stungsreifen, im Flugzeug-, Automobil- und Bootbau als Verbundteil oder als Ersatz für Asbest in Friktionsteilen wie Brems- und Kupplungsbelägen, aber auch zur Verstärkung von faseroptischen Kabeln in der Telekommunikation und bei der Herstellung von kugelsicheren Westen kommt es zur Anwendung. Eine geradezu revolutionäre Entwicklung zeichnet sich gegenwärtig in der Welt des Sports ab, wo nach den Werkstoffen Holz, Eisen, Stahl und verschiedensten Legierungen die Zeit der Verbundwerkstoffe angebrochen ist. Synthetische Werkstoffe wie Fasern und Kunststoffharze erfüllen in diversen Kombinationen immer höhere Anforderungen. Kevlar ist mit dieser Entwicklung an vorderster Front dabei.

Anspruchsvolle Testverfahren und Prüfmethode

Um eine Schutzbekleidung und ihre einzelnen Eigenschaften gezielt zu entwickeln, bedarf es geeigneter Testverfahren und Prüfmethode. Seit 1983 arbeitet Schoeller eng mit der Technischen Hochschule Darmstadt (Abtei-

lung Fahrzeugtechnik) zusammen, die unter möglichst realitätsnahen Versuchsbedingungen Werkstoff- und Bauteileigenschaften im Labor untersucht. Schoeller hat von dieser Hochschule einen von ihr entwickelten Sturzsimulator übernommen. Von dieser Anlage gibt es weltweit nur zwei Ausführungen, die eine in Darmstadt, die andere in Derendingen. Mit diesem Simulator werden getestet: Gewichts- und Dickenverlust, Lochbildung, Abriebrate, Reissfestigkeit, Bruchdehnung, mittlerer Gleitreibwert, mittlerer Sturzweg und Reibtemperatur bei einer Sturzsimulation. Die Wasserdichtheit und Atmungsaktivität werden unter besonderen Prüfbedingungen getestet. Die Werte all dieser Prüfungen liegen für Schoeller-Keptotec bezüglich Abriebrate im gleichen Rahmen wie gutes Leder (1,2 mm), jedoch immer deutlich besser als alle anderen Vergleichsmaterialien. Bei der Wasserdichtheit erreicht die Schoeller WB400-Membrane gleichfalls Werte wie die handelsüblichen vergleichbaren Produkte. Zu erwähnen bleibt schliesslich noch, dass Keptotec waschbar und chemisch reinigungsbeständig ist, auch das wurde selbstverständlich ausgiebig geprüft.

Aktive und passive Sicherheit

Diese im Labor ermittelten Werte haben auf eindruckliche Weise bestätigt, dass Schoeller-Keptotec, entwickelt für den Rennsport, Materialeigenschaften aufweist, die insbesondere den Freizeitsportler besser zu schützen vermögen. Je nach Anwendungsbereich und Sportart kommen dabei unterschiedlich aufgebaute Keptotec-Gewebe zum Einsatz, die – ausgerichtet auf die spezifischen Bedürfnisse – ein Maximum an aktiver und passiver Sicherheit gewähren.

Die gute Passform spart Benzin



Prof. Hans Thomann Bild: mittex

Als besonderer Leckerbissen an der Presseorientierung gestaltete sich der Vortrag von Hans Thomann, Professor für Strömungslehre an der ETH Zürich. Zusammen mit der Schoeller Textil AG und dem Rennfahrer Martin Widmer wurde der Einfluss der Bekleidung von Motorradrennfahrern auf die Strömungsverhältnisse untersucht. Dabei kamen verblüffende Resultate zum Vorschein. Hier Auszüge aus seinem lehrreichen, und mit viel Witz vorgetragenen Referat:

Bei allen Sportarten, die hohe Geschwindigkeiten erreichen, ist die Beherrschung der Luftkräfte ein Glied dieser Kette. Folgende Regeln haben sich immer wieder bestätigt: Möglichst kleine Frontflächen anstreben, glatte Oberflächen verwenden, kluge Formgebung.

Versuchsdurchführung

Mit einem Gebläse kann man in der Messstrecke Luftgeschwindigkeiten bei 250 km/h erzeugen und damit entsprechende Fahrgeschwindigkeiten nachahmen. Das Versuchsobjekt, in unserem Fall Motorrad mit Fahrer, wird auf einer Waage befestigt (siehe Figur), welche Kräfte in elektrische Signale umwandelt. Hier interessiert hauptsächlich der Luftwiderstand. Dieser hängt natürlich stark von der Fahrgeschwindigkeit ab. Zum Glück zeigt sich, dass er mit dem Produkt «Geschwindigkeit mal Geschwindigkeit» zunimmt. Aus einer einzigen Messung, in diesem Fall bei ca. 150 km/h, lässt sich deshalb der Widerstand bei anderen Geschwindigkeiten mit guter Genauigkeit berechnen.

Resultate

Die Luftwiderstandskraft F_w , in Newton, lässt sich darstellen als

$$F_w = c_w A \rho V^2 / 2$$

Dabei ist

c_w der Widerstandsbeiwert, bekannt aus vielen Autoklaren. Für ein modernes Auto ist $c_w = 0,26$ bis $0,35$.

A die Frontfläche, die man sieht, wenn man genau in der Fahrrichtung des Fahrzeuges steht, in Quadratmeter.

ρ die Luftdichte, etwa $1,14 \text{ kg/m}^3$.

V die Fahrgeschwindigkeit in m/s, $40 \text{ m/s} = 144 \text{ km/h}$.

Die Motorleistung P, in Watt, die zur Überwindung des Luftwiderstandes nötig ist, berechnet sich als

$$P = F_w \cdot V$$

Der zur Überwindung des Luftwiderstandes resultierende Benzinverbrauch L, in Liter/100 km, ergibt sich aus

$$L = F_w \cdot 100000 / (\rho_B \cdot \eta \cdot h_r)$$

Mit

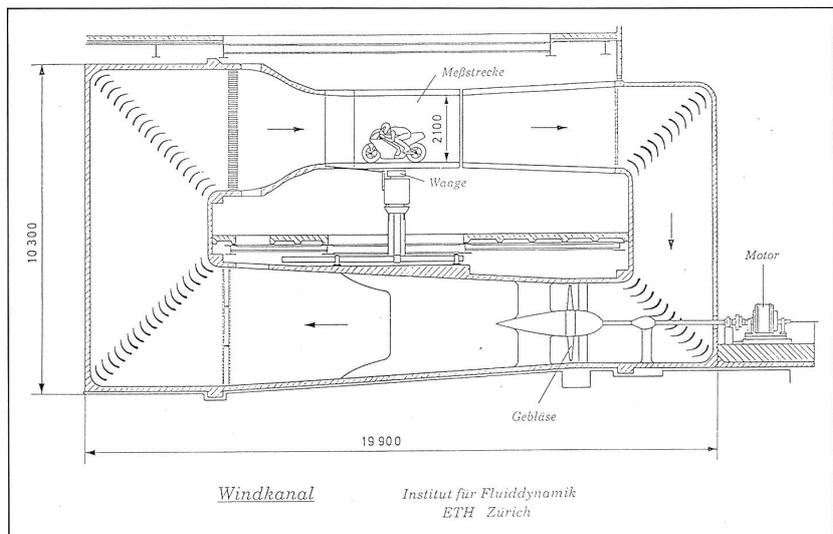
$\rho_B = 0,75 \text{ kg/Liter}$, Dichte von Benzin

$h_r = 43 \text{ M Watt} \cdot \text{s/kg}$, Heizwert von Benzin

$\eta = 0,2$, gesamter Wirkungsgrad von Zweitaktmotor und Getriebe (Annahme).

1. Diese Werte gelten nur für eine Fahrt mit konstanter Geschwindigkeit. Bremsen und Beschleunigen im normalen Fahrbetrieb überdecken obige Effekte stark.

2. Der Einfluss der Rollreibung (Reibungskraft ca. 1,5% vom Gewicht) wurde nicht berücksichtigt.



Windkanal

Institut für Fluidodynamik
ETH Zürich

3. Eine Verkleinerung von c_{wA} von $0,59 \text{ m}^2$ auf $0,44 \text{ m}^2$ reduziert den Benzinverbrauch bei 120 km/h um $1,5 \text{ Liter/100 km}$. Die gleiche Reduktion kann man erreichen, indem man die Geschwindigkeit von 120 auf 104 km/h senkt!

4. Nützliche Regeln

- a) Eine Verkleinerung von c_{wA} um 10% reduziert den Benzinverbrauch – bei konstanter Geschwindigkeit – ebenfalls um 10% .
- b) Eine Verkleinerung von c_{wA} um 10% erhöht die Geschwindigkeit – bei konstantem Benzinverbrauch und Motorleistung – um $10/3 = 3,3\%$.
- c) Eine Verkleinerung der Geschwindigkeit um 5% reduziert den Benzinverbrauch – bei konstantem c_{wA} – um $5 \cdot 2 = 10\%$.

Bereits seit 1984 werden Keptotec-Kombis rennmässig getestet. Damals wurden die ersten GP-Racing Teams mit den neuen Anzügen ausgerüstet, die entsprechend den Erfahrungen im harten Renneinsatz laufend weiterentwickelt wurden. 1991 besteht das Schoeller-Keptotec Weltmeisterschafts Racing Team aus Fahrern vieler Länder, darunter auch die vielfachen Gespann-Weltmeister Biland/Waltisberg.

Für den einwandfreien Sitz der Rennkombis zeichnet die weltweit bekannte Renndress-Massschneiderei, die Hess Sport Engineering AG, im schweizerischen Aadorf, verantwortlich.

Breitwaschmaschine für Wollartikel

Seit der Vorstellung ihrer neuen Kontinue-Breitwaschmaschine Econ-TEX auf der ITMA 87 (Paris) wurden bei der Babcock Textilmaschinen GmbH systematisch unterschiedlichste Einsatzbereiche erforscht.

Hierbei ergaben sich auch bemerkenswerte Einsatzmöglichkeiten zur Behandlung von Artikeln aus Wolle und deren Mischungen. Die für die Econ-TEX typische intensive Durchströmung bei niedriger Flottenbeladung bewirkt einen hohen Waschwirkungsgrad bei extrem spannungsarmem Warenlauf. Die Wolle behält die Dimensionen und ihr hohes Volumen, und es wird ein guter Griff erzielt.

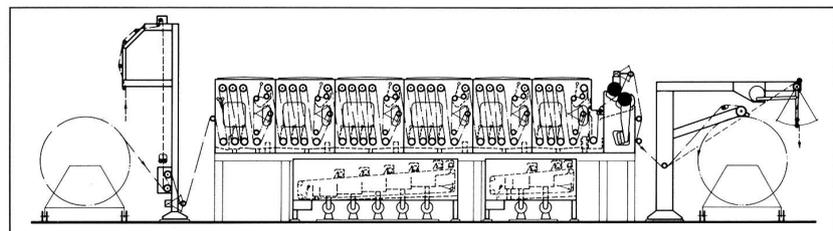
Die Econ-TEX kann unter anderem für folgende Aufgaben eingesetzt werden:

- zum gezielten Auswaschen von Schmälen und Wollfetten auf gewünschte Restfettwerte durch Einstellen entsprechender Parameter, bei möglichen Flottentemperaturen bis nahe am Siedepunkt,
- zum Auswaschen von Schwefelsäure nach dem Carbonisieren,
- zum Fixieren durch Kaltwasser-Schockbehandlung im Auslauf-Wasserschloss, ohne zusätzlichen Wasserverbrauch. Hier werden sehr gleichmässige Effekte erzielt.

Bei entsprechender Auslegung lassen sich einzelne Abteile bei Bedarf aus dem Waschflotten-Gegenstrom herausnehmen und für spezielle Behandlungen mit Chemikalien einsetzen.

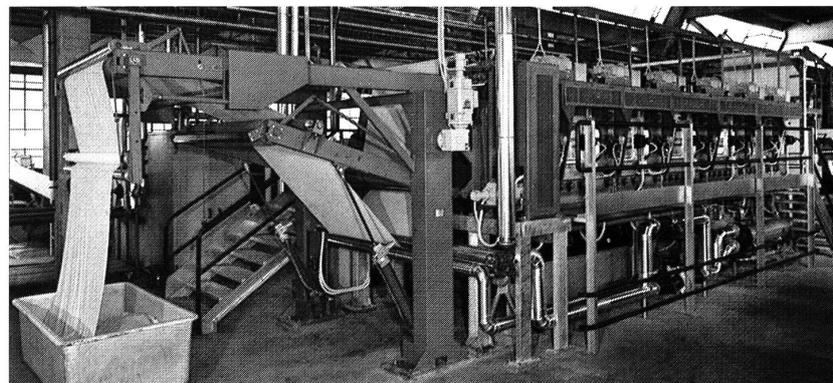
Im März wurde in Norditalien (Firma Ferraris SpA in Gallianico, westlich von Mailand) eine Econ-TEX mit sechs Abteilen zur Behandlung von hochwertigen Wollartikeln in Betrieb gesetzt. Die mittleren zwei Abteile können wahlweise für Chemikalienbehandlungen genutzt werden.

Babcock GmbH, D-2105 Seevetal ■



JR ■ Anlagenzeichnung der Econ-TEX Wollwaschanlage bei Firma Ferraris SpA.

Bild: Babcock



Econ-TEX Wollwaschanlage mit sechs Abteilen. Standort: Ferraris SpA, Gallianico, Norditalien. Bild: Babcock

Vom Massenartikel zum Einzelstück

Der Trend in der Bekleidungsindustrie geht in Richtung Individualität. Neben den Massenartikeln mit Stickereiapplikationen verlangen Kunden mehr und mehr Kleinserien mit persönlicher Note. Diesem Bedürfnis kommen die Sticksysteme der Melco Europa, Arbon, entgegen: Sie erlauben das rasche Applizieren von Motiven auf Bekleidung und Accessoires.

1990 erlebte die Stickereibranche ein zweistelliges Wachstum. Dies in einer Zeit, wo die übrige Textilindustrie in einer Krise steckt.

Die Stickereibetriebe in den USA haben 1987 bis 1990 um fast 50% zugenommen. Dieser Trend ist auch in Europa zu sehen.

Individualität ist gefragt

Modebewusste Frauen und Männer haben seit jeher einen Hang zur Individualität. Sie verlangen ein breites Angebot, um ihre persönlichen Wünsche zu

erfüllen. Mit dem heutigen Angebot ist dies nicht immer möglich. Hier bietet sich das Melco-Sticksystem an, der Garderobe eine persönliche Note zu verleihen.

Vielseitiger Anwendungsbereich

Der Fantasie für Einsatz mit dem Melco-Sticksystem sind praktisch keine Grenzen gesetzt. Dazu einige Beispiele

- Hemden
- Blusen

- Pullover
- Krawatten, Accessoires
- Frottierware
- Lederjacken
- Jogging- und Gymnastikbekleidung

Massenwaren von Stickereiartikeln werden heute ausserhalb Europas hergestellt. Die Löhne liegen dabei weit unter denjenigen in Europa und es steht eine grosse Produktionskapazität zur Verfügung. Durch diese Produktionsverlagerung und die Marktveränderung, der Trend von Massenware zu Kleinserie und Einzelstücken, entsteht automatisch ein Vakuum. Gesucht wird der Aufbau von Produktionskapazitäten nahe am Kunden, die sehr schnell auf Sonderwünsche reagieren können. Diese Sonderwünsche haben ein breites Spektrum. Sie umfassen hauptsächlich

- Monogramme
- Namen
- Klubabzeichen
- Firmenlogos
- Modische Muster
- Individuelle Sujets
- Werbeartikel

In den USA und zu einem kleineren Teil auch in Europa gibt es eine ständig wachsende Zahl von Personen, die sich mit einem Sticksystem selbständig machen wollen. Dabei stellen Hausfrauen, deren Kinder in der Schule, oder bereits von zu Hause weg sind, den Löwenanteil dieses Marktsegmentes. Diese Entrepreneurs produzieren eigene Kollektionen oder befriedigen Anforderungen von Bekleidungsherstellern, Geschäften und Privatpersonen.

Melco erkannte bereits Ende der 70er Jahre als erstes Unternehmen diesen Trend und erstellte ein modulares Konzept von Sticksystemen, welches diesen Anforderungen entspricht.

Computergesteuerte Kleinstickmaschinen

Das computergesteuerte Sticksystem von Melco, Premier mit EP1, bietet eine maximale Rahmengrösse von 14×24 cm und stickt mit 600 Stichen/Minute. Dieses System amortisiert sich schon



Transportables Sticksystem, bestehend aus einer 1-Kopf-Stickmaschine mit einer Nadel - Leistung: bis 600 Stiche/Minute - und einer Steuereinheit mit Floppy-Laufwerk, die bis zu 4 Melco-Stickmaschinen kontrollieren kann.

Bild: Melco-Sticksysteme, Arbon

bei der monatlichen Herstellung von 6-7 grossflächigen Stickmotiven, beispielsweise auf Jackenrücken.

Drei andere Maschinen des Melco-Programmes können Muster bis 41×28 cm bei maximal 750 bis 850 Stichen/Minute erstellen.

Einzigartig ist die computergesteuerte Einkopf-Chenillemaschine CH1 mit Moos- und Kettenstichen. Das Stickfeld ist bis zu 46×31 cm. Bis zu 26 verschiedene Nadelhöhen lassen sich für die Moosstiche einstellen.

Punchsysteme

«Punchen» kommt aus dem Englischen und steht für «Löcher stanzen». Bei früheren Punchbrettern wurden Muster mit einer Nadel abgefahren. Bei jeder Papierberührung wurde eine Stanzung eines Lochstreifenbandes erzeugt.

Führend dank Spitzenleistungen in der Elektronik

Melco

Sitz:

Denver (Colorado/USA)

Gegründet:

1972 durch Randall Melton und Bill Childs; seit 1990 zu Saurer gehörend

Mitarbeiter:

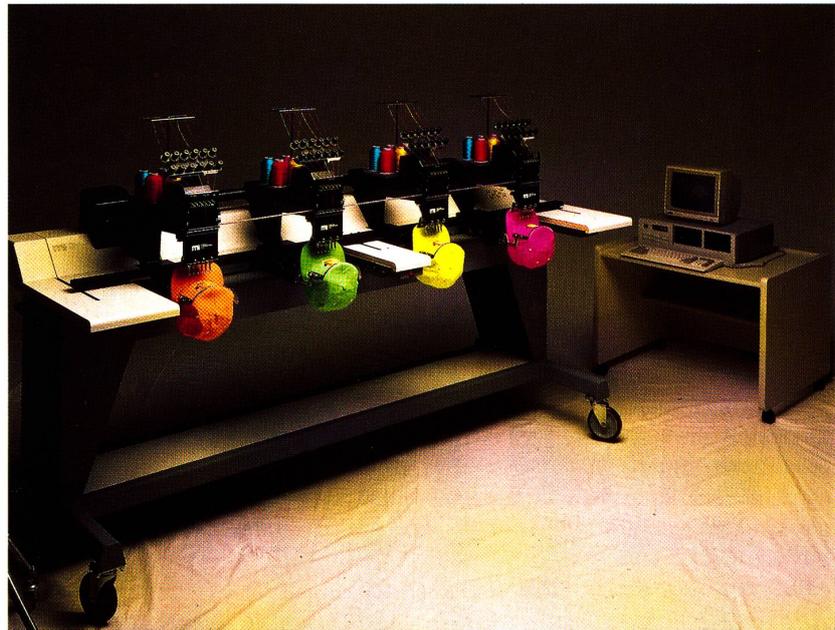
210

Produkte:

Kleinstickmaschinen mit einem bis vier Stickköpfen;
moderne elektronische Zentralsteuerung bis 64 Köpfe;
elektronisches Punchsystem;
programmierbares Laserstrahl-Graviergerät;
gut ausgebautes Zubehörgeschäft.

Meilensteine:

1977 Erstes digitales Steuersystem für Stickereianwendungen;
1980 Erste Einkopf-Stickmaschine;
1986 Lancierung der 4-Kopf-Stickmaschine Superstar 4;
1988 Stickereicomputer Epicor;
1989 Laser-Graviersysteme
1990 Verkaufsstützpunkt Melco Europe in Arbon



Produktionseinheit mit vier 1-Kopf-Stickmaschinen mit 6 Nadeln und mit automatischer Farbwechsel-Steuerung. Als Option ausgerüstet mit Mützenrahmen.

Bild: Melco-Sticksysteme, Arbon

Zur Verfügung stehen leistungsfähige, preiswerte Punchsysteme für die Mustererstellung mit Formatierungsmöglichkeiten für Melco und andere Stickmaschinen. Arbeitsflächen der Punchbretter von 51×61 cm bis zu 107×152 cm. Anhand weniger Punkte werden Musterelemente definiert, die das System mit vorbestimmten Füllungen ausfüllt oder als Kreise, Kolonnen oder Kurven bestimmt. Der Puncher kann auf eine definierte Bibliothek von Füllungen, Sticharten und Unterlagsstichen zurückgreifen. Muster und Musterelemente können bis zu 32 mal vergrössert oder verkleinert werden. Rotationen und Spiegelungen sind auch möglich. Muster und Texte lassen sich leicht kombinieren.

Scannersysteme

Scanner haben in der elektronischen Datenverarbeitung ihren festen Platz. Mit einem Scanner kann praktisch jede Information eingelesen werden. Melco-Scannersysteme erlauben eine leichte Erfassung von einfachen Motiven. Das

System unterstützt den Puncher einerseits, um harte Kanten abzurunden und andererseits die besten Sticharten zu definieren.

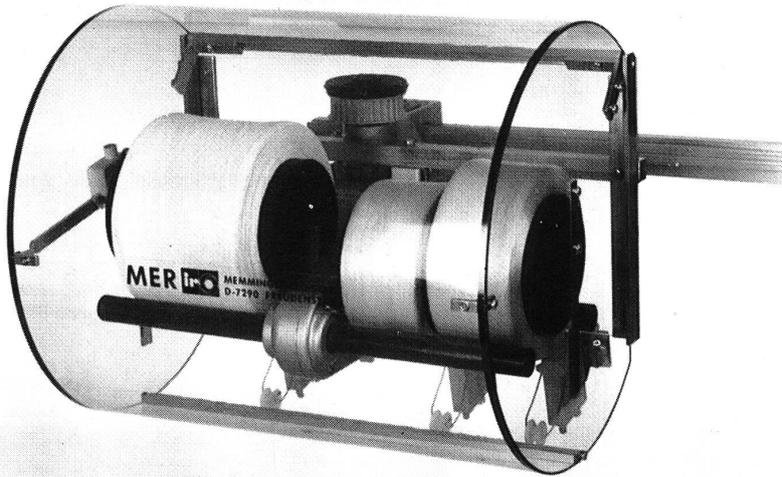
Ansteuerung von Mehrkopfsystemen

Mit diesen Einheiten lassen sich Muster von einem Melco-Computer direkt auf Mehrkopfsysteme anderer Hersteller übertragen.

Diese Ansteuerungen bieten wie die Melco-Stickmaschinen einen Speicher für bis zu 16 Muster bzw. 120 000 Stiche.

Vorteile

- Geringe Anfangs-Investitionskosten
- Flexibilität und Modularität der Systeme erlauben ein leichtes Wachstum der Kapazitäten zu kleinen Zusatzkosten: eine Steuereinheit (PC) kann bis zu 16 verschiedene Maschinen kontrollieren.



Memminger Elasthan Roller MER

Bild: Memminger-Iro GmbH

daten, Vermeidung von Reklamationen und zweiter Wahl sind angesichts eines nachfrageorientierten Marktes wichtige zu erfüllende Voraussetzungen.

Aufgrund der mechanischen Trägheit sind die bisher im mitteltitrigen Bereich verwendeten mechanischen Fadenspannungsprüfgeräte nicht mehr geeignet, verlässliche und vor allem reproduzierbare Messergebnisse für die Maschineneinstellung und Produktionskontrolle zu liefern. Dies war bisher nur durch zeit- und kostenintensive chemische oder mechanische Analysen möglich.

Für diese Zwecke hat die Memminger-Iro GmbH zusammen mit Du Pont de Nemour GmbH, Bad Homburg v.d.H., das Multifunktionstestgerät LMT entwickelt. Dieses Gerät liefert dem Stricker Daten über die effektive und prozentuale Verdehnung des verarbeiteten Elasthanfadens in verschiedenen Verarbeitungsstufen. Daraus resultieren zeitsparende Einstellhilfen. Die Ermittlung der Materialzusammensetzung des Gestricks in Prozent des Gewichts ist in kürzester Zeit abgeschlossen und erleichtert eine gesicherte Kalkulation.

Stricktechnische Soll-Warenparameter können von einer Maschine auf andere mit gleicher Nadelteilung, aber unterschiedlichen Systemzahlen und Zylinderdurchmessern, erfolgen.

Alle Daten lassen sich auch zur Dokumentation, z. B. für Reklamationsfälle, ausdrucken.

Im Jahre 1983 wurde von der Memminger GmbH der EFS vorgestellt, der erste Fournisseur mit einer elektronischen Steuerung. Er wird bei der Zufuhr von Natur- und Chemiefasergarnen sowie unwundener und nackter Elasthane ab 33 dtex eingesetzt.

Sein Schwerpunkt liegt in der Sockenindustrie. Hier wird er für Uni-Ware sowie in begrenztem Bereich für Jacquard- und Plüschartikel eingesetzt. Für die Zufuhr von Nacktelasthanen der feinen Titer von 11, 17 und 22 dtex im Feinstrumpfbereich wurde das Elasthanzuführgerät Elan entwickelt. Mit dem Elan werden Elasthanfäden positiv einer Strickmaschine zugeführt. Wie beim MER werden die Spulen abgerollt und dadurch dem Gestrick bei einer konstanten Fadenspannung zugeführt.

Die Fadengeschwindigkeit richtet sich nach Maschinengeschwindigkeit und Maschenlänge.

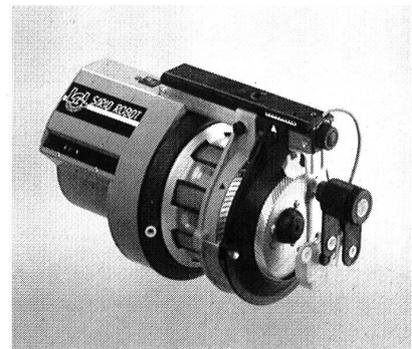
All diese Elasthan-Zuführgeräte sorgen unter anderem für eine gleichmäßige Fadenzufuhr und -spannung, dadurch für sicheres Plattieren und so für ein gleichmäßiges Maschenbild.

Memminger-Iro GmbH,
D-7290 Freudenstadt ■

Vorspulgeräte für schnellaufende Webmaschinen

Die neue Generation von Webmaschinen, die immer schneller, vielseitiger einsetzbar und computergesteuert ist, benötigt Zubehör, welches in der Lage ist, diesen hohen Anforderungen zu entsprechen, um die Webmaschinenleistung nicht zu beeinträchtigen.

Das Vorspulgerät Sirio Robot, das auf allen Greifer- und Projektilwebmaschinen eingesetzt werden kann, wird von einem Mikroprozessor gesteuert. Dieser passt automatisch die Aufspulgeschwindigkeit der verlangten Schusseintragungsgeschwindigkeit (LGL-Patent) an. Gleichzeitig werden die Abzugsbeschleunigungen errechnet, so dass die Belastung des Schussgarnes auf ein Minimum reduziert wird. Das Gerät ist für den bidirektionalen Dialog mit der Webmaschine und für den Einsatz einer elektronischen Eingangskontrolle des Schussgarnes vorgesehen.



Weitere technische Merkmale sind:

- Stufenlose mikrometrische Einstellung des Abstandes der Schussgarnwindungen bis zu maximal 6 mm (LGL-Patent)
- einfache Umstellung der Drehrichtung für die Verarbeitung von «S»- und «Z»-Garn
- optisch-mechanische Abtastung des aufgespulten Materials, unabhängig von der Garnart und unter jeder Bedingung

- Anzeige und automatische Abstellung bei Fehlen des Schussgarnes auf dem Aufspulkörper
- einfache Einfädung in beiden Richtungen
- leicht austauschbare, verschiedene Bremsen mit Borsten oder Metalllamellen, um eine optimale Bremsung des Schussgarnes zu erreichen (LGL-Patent)
- verschiedenes Zubehör im Einlauf und Auslauf des Gerätes

- elektrischer Schaltschrank, vorgesehen für den Anschluss von bis zu acht Vorspulgeräten
- Dreiphasen-Asynchron-Motor, installierte Leistung 200 W, aufgenommene mittlere Leistung 50 W
- maximale Geschwindigkeit 1600 m/min
- Gerätegewicht 12 kg.

Heinz Schneider AG, Fällanden ■

Die Auswirkungen der Zentrifugalkraft beim Fadenreserveabzug von einem Schussfadenspeicher

Entgegen den vom Markt erhobenen Forderungen nach immer weniger Platz beanspruchenden Schussfadenspei-

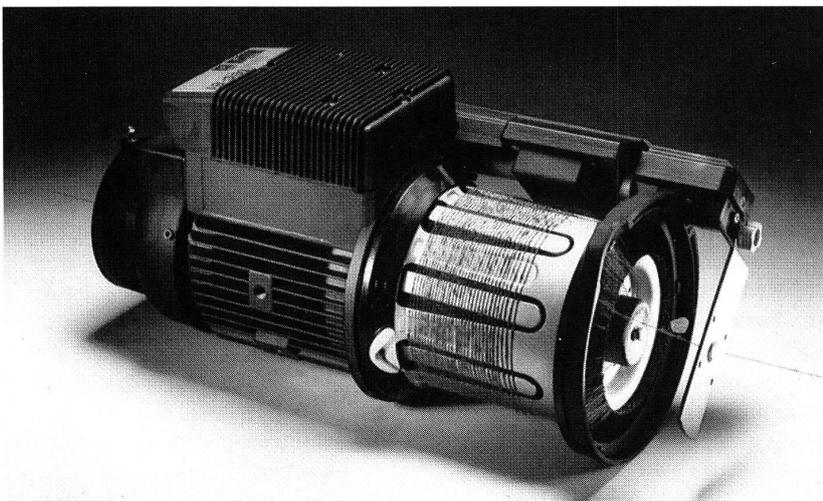
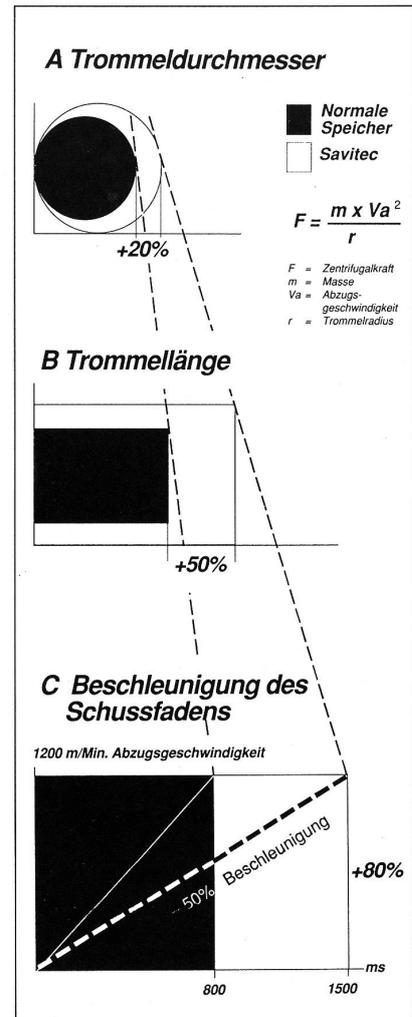
chern haben neuste Forschungen ergeben, dass die mechanische Beanspruchung eines Garns bei kleinerem Trommeldurchmesser zunimmt. Die Zentrifugalkraft hat beim Abzug des Fadens von der Trommel einen entscheidenden Einfluss auf die Reibung.

Eine um 50% verlängerte Trommel ermöglicht die Bildung einer grösseren Fadenreserve, die zusammen mit dem grösseren Trommeldurchmesser die Beschleunigung des Aufwickelvorgangs fast auf die Hälfte reduziert.

Mit dem ablauffechnisch und garnphysikalisch richtigen Trommeldurchmesser arbeitet der Schussfadenspeicher vor allem garnschonend und

erfüllt damit wichtige, anwenderorientierte Anforderungen.

Es können sowohl feine oder grobe als auch haarige Garne im Feinheitsbereich von 1 bis 500 tex (Nm 1000 bis 2) verarbeitet werden - stufenlos wählbarer Garnwindungsabstand von 0,5-3,6 mm.



Schussfadenspeicher der Marke «Savitec-B»

Bild Tecnomatex SA

Tecnomatex SA, Bedano ■

NO HANGOVER IN HANNOVER

Die Wirtschaft hat gerade einen Hang zum zähen Gang. Weltweit. Wir prognostizieren: das geht vorüber. Nämlich dann, wenn jetzt die Weichen richtig gestellt werden. Zur Qualität zum Beispiel. Denn Qualität heisst Kontinuität. Und Kontinuität ist die beste Antwort auf die Herausforderung der Zukunft. Wenn das für Sie mehr als nur Theorie ist, sollten Sie uns an der ITMA in Hannover besuchen. Wir zeigen Ihnen die Zukunft der Textilmaschinen-Technologie heute schon. ITMA 91 in Hannover, 24. September bis 3. Oktober. Halle 5, Stand-Nr. B12/B18/C11.

RIETER

Galaxy – der neue Schussfadenspeicher von IRO

Die IRO AB, Schweden, wird auf der ITMA '91 einen neuen Schussfadenspeicher mit dem Namen Galaxy vorstellen.

Für diesen Speicher hat IRO die modernste Technologie für die Abtastung, die Garnbruchüberwachung und die Motorsteuerung verwendet. Eine automatische, durch den ganzen Speicher gehende Einfädelung wird helfen, die Stillstandzeiten zu reduzieren.

Als Option erhältlich ist neu eine patentierte Koaxial-Auslaufbremse. Diese ist vorne direkt am Speicher absolut zentrisch montiert und selbstreinigend. Diese Bremse hilft die Spannungsspitzen beim Schusseintrag zu reduzieren und hält die wichtige Grundspannung aufrecht. Auf zusätzliche Bremsen an der Webmaschine kann in den meisten Fällen verzichtet werden.

Die wichtigsten Neuheiten beim Galaxy sind:

- Automatische Positionierung der Wickelscheibe
- Automatische Einfädelung durch Schussfadenspeicher und Koaxial-Auslaufbremse
- Nur noch 45°-Umlenkung von Motorwelle zu Wickelscheibe
- Präzise Garnüberwachung, funktionstüchtig auch ohne zusätzliche Einlaufbremse
- Optimale Überwachung der Garnreserve
- Selbstreinigende, mechanisch einstellbare Koaxial-Auslaufbremse in Modulbauweise
- Elektronisch gesteuerte, selbstreinigende Koaxial-Auslaufbremse, seriell gesteuert über die Webmaschine
- Vorbereitet für serielle Schnittstelle (Datentransfer)
- S/Z Drehrichtung
- Garnseparation mit patentiertem, gedichtetem Spulenkörper

- Automatische Geschwindigkeitskontrolle mit modernster Technologie. Wie immer bei IRO, ist auch dieser Speicher für eine sehr lange Lebens-

dauer konstruiert. Die Handhabung verlangt keine Spezialisten und ist somit sehr bedienerfreundlich.

IROPA AG, 6340 Baar ■

Kokett-Kettenwirkmaschinen aus Sachsen

In der sächsischen Grossstadt Chemnitz und deren Umgebung ist die Textilindustrie und der Textilmaschinenbau seit Generationen eine wesentliche wirtschaftliche Grösse. Limbach-Oberfrohna, eine Kleinstadt, die nur wenige Kilometer von Chemnitz entfernt ist, kann auf eine lange Tradition im Kettenwirk- und Spezialnähmaschinenbau zurückblicken.

In Limbach/Sa. wurden in vielen Manufakturbetrieben bis in die 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts auf Handkettenstühlen (Bild 1) vorwiegend Handschuhstoffe erzeugt. Im Jahr 1863 gründete Herr Ernst Saupe in dieser Stadt eine Firma zur Herstellung mechanischer Kettenstühle. Mit der 1869 erfolgten Gründung der Wirkschule in Lim-

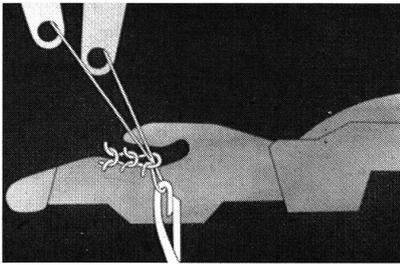
bach/Sa., der ersten ihrer Art in der Welt, war die Voraussetzung für Lehre und Forschung auf diesem Gebiet geschaffen. Prof. Gustav Willkomm, der erste Direktor dieser Schule, verfasste die «Technologie der Wirkerei», die als Grundlage bis in die heutige Zeit Gültigkeit hat.

Die Kettenwirktechnik hat sich über die Jahre kontinuierlich entwickelt. Die bereits beim Handkettenstuhl eingesetzte Spitzennadel war das bestimmende Wirkwerkzeug im Kettenstuhlbau. 1938 erreichte die SK 38, ein «Schnellläufer-Kettenstuhl» mit zwei Legeschienen von der Firma E. Saupe, eine Wirkgeschwindigkeit von 480 Reihen pro Minute. Nach dem Krieg und der Demontage wurde unter schwierigsten Bedingungen die Entwicklung und Produktion von Kettenwirkmaschinen im VEB Wirkmaschinenbau, dem Nachfolgebetrieb der Firma E. Saupe, wieder aufgenommen. 1959 gelang dem Betrieb ein grosser Erfolg, in dem das Rinnennadel-Schliessdraht-System (Bild 2), erstmalig in der Welt, Serienreife erreichte.

Die Spitzennadel wurde in der Folgezeit weltweit durch dieses Nadelsystem, das auch unter den Begriffen Schieber- oder Compoundnadel bekannt ist,



Wirker am Handkettenstuhl Bild: wsl



Rinnennadel-Schliessdraht-System an der Kokett, Wirkwerkzeuge komplett.

Bild: wsl

abgelöst. In Verbindung mit modernen Antriebsmechanismen konnte durch dieses Wirkwerkzeug die Geschwindigkeit über 1000 Reihen pro Minute zu diesem Zeitpunkt gesteigert werden. Diese Maschinen trugen ab dieser Entwicklung den Namen Kokett, der sich international zu einem Markenzeichen entwickelt hat. In der Wirk- und Spezialnähmaschinenbau GmbH Limbach-Oberfrohna (WSL) werden gegenwärtig Kokett-Kettenwirkmaschinen in verschiedenen Baureihen hergestellt. Die Kokett E 2 und M 2 (Bild 3), d. h. Maschinen mit zwei Legeschienen, diese stellen Hochproduktiv-Gewirke mit einfachen und mittleren Mustereffekten her.

Die Kokett U 3, U 4, U 9/3 und U 10/2, d. h. Maschinen mit drei bis zehn Legeschienen für universelle Mustermöglichkeiten.

Der Arbeitsbreitenbereich aller Modelle reicht von 2134 bis 4496 mm \cong 84 bis 177 Zoll engl. Die Feinheiten sind von 14 bis 36 E (Nadeln je 25,4 mm), bezogen auf die einzelnen Modelle unterschiedlich, entsprechend dem Einsatzgebiet wählbar. Ein nachträglicher Umbau in eine andere Feinheit ist möglich. Die Kettenwirktechnik ist in ihrer Produktivität und in der Einsatzbreite in den letzten Jahrzehnten enorm gewachsen. Geschwindigkeiten über 2000 Reihen pro Minute bei den Kokett E 2-Maschinen und ca. 3000 Muster, die in der Anwendungstechnik des WSL entwickelt worden sind, belegen dies ausdrücklich. Unter- und Obertrikotagen, Oberbekleidung, Haus- und Heimtextilien sowie zunehmend das grosse Gebiet der Technischen Textilien sind die heutigen und zukünftigen Haupteinsatzgebiete.

Ing. Günter Börner
Wirk- und Spezialnähmaschinenbau GmbH,
D-9102 Limbach-Oberfrohna ■



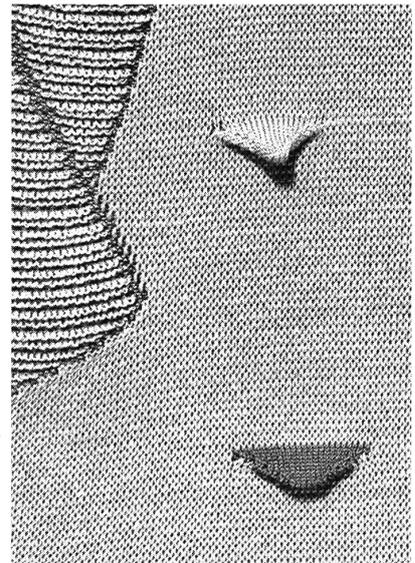
Kokett M 2 in der Arbeitsbreite 168 Zoll engl.

Bild: wsl

Pressjack für neue Maschentechniken

Die Universal Maschinenfabrik bietet für ihre elektronisch gesteuerten Flachstrickautomaten eine neue Sondereinrichtung an: den Pressjack.

Dies ist eine Einstreichplatine, die Teilaufgaben des Warenabzugs und die Gesamtfunktion des Einstreichens übernimmt. Diese Einrichtung ist erforderlich beim Stricken spezieller Maschenkonstruktionen, insbesondere bei sogenannten 3-D-Mustern (Biesen, Wellen, Laschen, Noppen, Taschen etc.).



Das Besondere an dieser zum Patent angemeldeten Erfindung sind nachstehende Merkmale:

1. Die Abschlagkante für die Maschenbildung wird wie bisher von den gehärteten und fest eingesetzten, präzisen Kammplatinen gebildet. Das anerkannt gute Maschenbild der Universal-Flachstrickmaschinen wird infolgedessen nicht beeinträchtigt. Pressjack übernimmt keine Funktion für die Maschenbildung.
2. Die Einrichtung ist nur in einem Nadelbett eingesetzt, wirkt aber auf beide Nadelbetten.
3. Weil die Einrichtung nur für das vordere Nadelbett benötigt wird, ist

auf dem hinteren Nadelbett Platz für Zusatzeinrichtungen vorhanden, beispielsweise für Plüschfadenführer.

4. Ein Wiederanfangen ohne manuelles Aufstossen ist leicht möglich.
5. Wenn Gestricke gearbeitet werden, die kein Niederhalten von Maschen erfordern, dann kann die Einrichtung ausser Betrieb gesetzt werden.

Die Einrichtung wird als Option für die verschiedenen Typen der Baureihe 700 angeboten. Die Abbildung zeigt Applikationen in der 3-D-Technik. Es sind Musteroptiken, die mit bisherigen technischen Einrichtungen nicht machbar waren.

Universal GmbH & Co. KG,
D-7084 Westhausen ■

Schweizer Delegation wurde bei einer Prüfmethode über begrenzte Flammenausbreitung beanstandet, dass die Bestimmung der Einreisslänge nach der Flammenexposition überhaupt keine praxisgerechte Aussage erlaube, was sich auch daran zeigt, dass die Ergebnisse eines Rundversuches sehr stark streuten. Aber auch dieser Normentwurf wurde mit sieben gegen drei Stimmen verabschiedet. Schliesslich wurde ein neues Projekt gutgeheissen, das als zweiten Teil zu dem bereits existierenden Normentwurf über Feuerwehr-Schutzbekleidung eine Norm über Feuer-Annäherungs-Bekleidung vorsieht.

Schutzbekleidung

Am 16./17. April 1991 fand in Haan, Deutschland die 4. Sitzung von CEN/TC 162 «Schutzbekleidung einschliesslich Hand- und Armschutz und Rettungswesten» statt. Über 50 Delegierte aus elf Ländern nahmen an der Sitzung unter dem Vorsitz von B. Ziegenfuss, Deutschland, teil.

Die Schweiz war durch J. Colijn, Fehlmann AG, Birrwil, A. Mastelli, AMM S.A., Genf und Dr. T. Zimmerli, EMPA, St. Gallen vertreten.

Allgemeines

In den zwei Jahren seit der Gründung des TCs wurden von den neun Arbeitsgruppen 37 Normentwürfe (prEN) ausgearbeitet und den CEN-Mitgliedsländern zur Stellungnahme vorgelegt: 20 fanden eine zustimmende Mehrheit, drei wurden abgelehnt und zu 14 prENs liegen die Abstimmungsergebnisse noch nicht vor. Der Vorsitzende dankte allen Beteiligten für die enorme Arbeit, die geleistet wurde. Er betonte aber gleichzeitig, dass auch in Zukunft noch viel zu tun sei, und dass die festgesetzten Zieldaten unbedingt eingehalten werden müssen.

Die Vorschriften für die Kennzeichnung sollten generell für alle persönlichen Schutzausrüstungen (PPE) festgelegt werden; dies ist jedoch kurzfristig nicht möglich. Gewisse Widersprüche in den beiden, die Normung von PPE bestimmenden EG-Richtlinien (über Konstruktion von PPE einerseits und über Benützung von PPE andererseits)

wurden festgestellt. Auch wurde die Frage aufgeworfen, ob die in den CEN-Normen festgelegten Mindestanforderungen national verschärft werden dürfen. Eine klärende Stellungnahme von der EG hierzu fehlt.

Berichte der Arbeitsgruppen

Die Leiter der neun Arbeitsgruppen berichteten über den Stand der Arbeiten an den noch ausstehenden Projekten. Acht weitere Normentwürfe wurden verabschiedet und werden, sobald alle Übersetzungen vorliegen, den CEN-Mitgliedern zur Umfrage verteilt. Zwei davon gaben zu längeren Diskussionen Anlass: Bereits früher wurde schon von der Schweiz beanstandet, dass das Projekt «Schutzkleidung gegen das Risiko, von beweglichen Teilen erfasst zu werden» nicht in den Arbeitsbereich des TC 162 gehöre, da es sich dabei nicht um eine eigentliche Schutzkleidung, sondern um einen Sicherheitsaspekt einer Bekleidung handle. Der Normentwurf zu diesem Thema war zudem in der vorgelegten Form nicht akzeptabel. Trotzdem wurde er mit acht gegen drei Stimmen verabschiedet. Ebenfalls von der

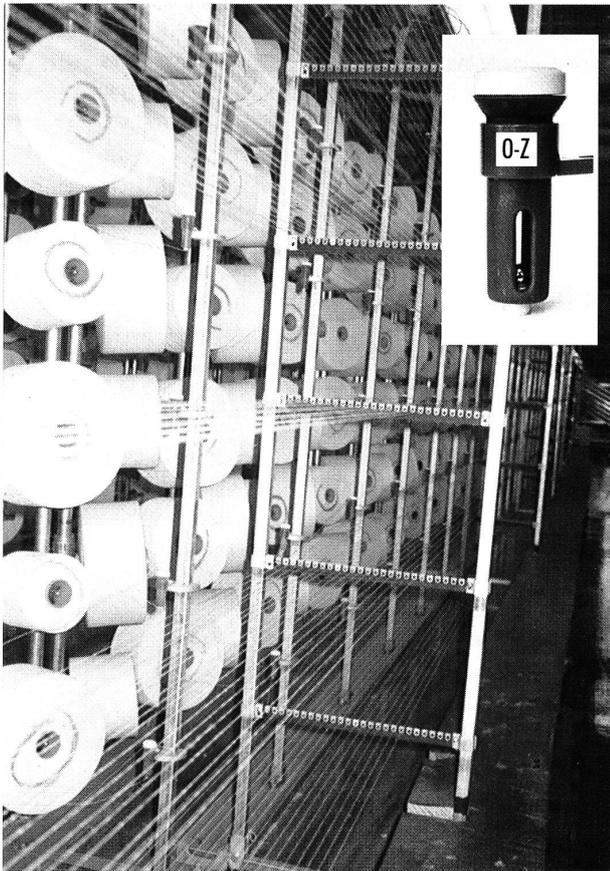
Schluss

Grosse Probleme ergeben sich aufgrund des enormen Zeitdruckes bei der Koordination der Arbeiten innerhalb des TC 162 und auch mit anderen TCs. Der an der Sitzung anwesende Vorsitzende des TC 79 (Atemschutz) appellierte an die Delegierten, vor allem an die Mitglieder der Arbeitsgruppe 3 (Chemikalienschutz), die bereits bestehenden Festlegungen des TC 79 über Atemschutzgeräte zu berücksichtigen. Eine Zusammenarbeit mit TC 122 (Ergonomie) sowie zwischen TC 205 (Nicht-aktive medizinische Produkte) und TC 162/WG 8 (Schutzhandschuhe) wurde beschlossen. Von der Schweizer Delegation wurde auf die Wichtigkeit der Verwendung einheitlicher Begriffe hingewiesen und der Arbeitsgruppe 1 dringend empfohlen die Arbeit an dem bereits in der letzten Sitzung beschlossenen dreisprachigen Terminologiedokument mit höchster Priorität voranzutreiben. Ebenso sollten auch Richtlinien für die einheitliche Gestaltung der Normen innerhalb des TCs festgelegt werden. Der Vorsitzende meinte, dass dies in der vorgegebenen Zeit nicht möglich sei; die Normen müssten in einer späteren Überarbeitung vereinheitlicht werden.

Die nächste Sitzung des TC 162 findet am 26./27. November 1991 ebenfalls in Haan statt.

EMPA, 9001 St. Gallen ■

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 Ersatzteilkhaltung

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

Unser System basiert auf dem Gravitätsprinzip, bedient sich der Erdanziehungskraft und garantiert einen egal en 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

Verpackung und Ökologie

Verpackungen haben eine Schutz-, Rationalisierungs- und Kommunikations-Funktion und sind aus unserem Leben nicht mehr wegzudenken. Die Verpackungsindustrie lebt im Spannungsfeld zwischen Ökologie und Ökonomie und versucht, beides miteinander vereinbar zu machen. Verpackung soll nicht so gut als möglich, sondern so gut als unbedingt nötig sein!

Verpackungsmaterialien sind in den letzten Jahren ins Rampenlicht ökologischer Betrachtungen gerückt. Branchenfreundlich gefärbte Statistiken wechseln sich in bunter Folge ab mit teilweise unsachlichen und gar unwahren Behauptungen. Das BUWAL (Bundesamt für Umwelt, Wald- und Landschaft) hat soeben eine ausgesprochen sachliche Ökologie-Bilanz 90 für Packstoffe veröffentlicht, welche selbstredend jeden Packstoff-Hersteller und -Verarbeiter interessieren muss, aber auch die Aufmerksamkeit des Konsumenten verdient.

Die Ökologie als Wissenschaft der Beziehungen des Organismus zur umgebenden Aussenwelt hat richtigerweise in unserer Gesellschaft einen sehr hohen Stellenwert erhalten und steht in der Schweiz hinter dem Drogenproblem an zweiter Stelle der brennendsten Anliegen. Die Grundprinzipien: vermeiden vor vermindern vor verwerten vor entsorgen sind er- und anerkannt.

Ökobilanz

Die Ökobilanz ist eine Beschreibung und Auflistung der primären Auswirkungen bestimmter Prozesse – verursacht durch den Menschen – auf die Umwelt, d.h. auf Luft, Wasser und Boden, wobei zusätzlich auch der Energie- und Rohstoffbedarf berücksichtigt wird. Bei der praktischen Anwendung der Ökobilanz ist es nur zulässig, verschiedene Verpackungen eines Gutes zu vergleichen, die auch das gleiche leisten. Demzufolge wäre es unsinnig, 1 kg Papier mit 1 kg Kunststoff-Folie zu vergleichen.

Die BUWAL-Öko-Bilanz bezieht sich nur auf Packstoffe als Ausgangsma-

terial für Verpackungen, also z.B. auf gebleichte Kraftpapier und Hochdruck-Polyäthylen-Folien – nicht aber auf Papiersäcke oder bedruckte Tragtaschen usw. Die Packstoff-Verarbeitung kann die Ökobilanz erheblich verändern, was bei Gegenüberstellungen zu berücksichtigen ist.

Ökopprofil

Die Beurteilung eines Ökoprofiles eines verarbeiteten Packmittels ist für den Laien kaum mehr möglich und bedarf vertiefter Kenntnisse über Materialeigenschaften und -Anforderungen und über Alternativen. Zu berücksichtigen sind die Schutzfunktion, die Eignung, die Ökologie, die Kosten und die Möglichkeiten der Verbraucher-Information.

Leistungsgleichheit

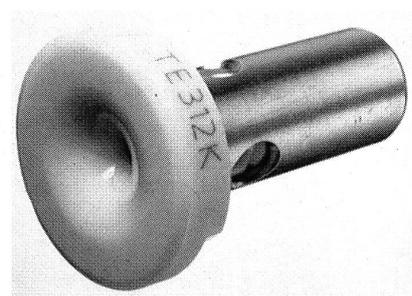
Aufgrund der heute vorliegenden Informationen erhalten einfache Verpackungen aus Polyäthylen (PE) und Polypropylen (PP) klar bessere Noten als allgemein angenommen wird und sie sind bei Leistungsgleichheit z.B. dem Papier meistens überlegen. Kunststoff-Folien können heute bestens recycelt werden und erreichen bis zu drei «Neu-Leben», wobei am Schluss anlässlich der Entsorgung durch Verbrennung eine hochwirksame Energierückgewinnung stattfinden kann. Man ist gut beraten, wenn man sehr vorsichtig ist bei der gefühlsmässigen «Verteufelung» irgendwelcher Packmittel. Selbst PVC, das wegen der Freisetzung von Chlor-Wasserstoff bei der Verbrennung verdammt wird, hat einige überlegenswerte Umwelt-Pluspunkte aufzuweisen.

Abschliessend kann festgestellt werden, dass entgegen der Volksmeinung einige moderne Verpackungstoffe auch aus ökologischer Sicht diverse traditionelle Packstoffe überholt haben. Die BUWAL-Ökobilanz liefert sehr gründlich erarbeitete Basis-Fakten.

Hohl + Co., Abtwil ■

Neuer Düsenkern

Heberlein Maschinenfabrik AG hat auf dem Markt einen neuen Düsenkern für seine erfolgreiche Luftblastexturier-Düse HemaJet lanciert.



Der neue Düsenkern für Luftblastexturierung. Bild: Heberlein

Der neue Düsenkern TE 312 wurde speziell für die Luftblastexturierung von Mikrofilamentgarnen entwickelt. Diese Garne weisen eine Filamentstärke von 0,3 bis 1,0 dtex auf. Besondere Eigenschaften des TE 312 sind:

- Ideal für Steher/Effekt Betrieb wenn der Einzelfilamenttiter des Steherfadens zwischen 2-3 liegt.
 - Hohe Produktionsgeschwindigkeit und gleichförmige Schlingen und Schlaufen
 - Niedriger Luftverbrauch
- Hauptanwendungsgebiet: Sport-, Freizeit- und Oberbekleidung.

Heberlein Maschinenfabrik AG
CH-9630 Wattwil ■

STF-Urkunden an KV-Lehrlinge «Für Lehrmeister und Vorgesetzte, die Lehrlinge ausbilden»

12 von 54 KV-Lehrlingen, die parallel zum dritten Lehrjahr den ergänzenden Textilwarenkunde-Kurs absolviert haben, sind an der Schlussfeier in der Textilfachschule für ihre sehr guten Leistungen mit der STF-Urkunde ausgezeichnet worden.

STF-Schulleiter Robert Claude begrüßte unter den Gästen der Schlussfeier Dr. Tibor Samuel Pataki, Direktor der Vereinigung schweizerischer Stikerei-Exporteure (VSSE) und den Referenten Bruno Bolliger, Direktor der Spinnerei-Weberei Dietfurt AG, Bütschwil. Die Gratulation an die erfolgreichen KV-Lehrlinge verband er mit seiner Freude über die Bereitschaft, Zusammenhänge sehen zu lernen und vernetzt zu denken. Ein Kaufmann müsse heute viele Impulse einbringen.

Da die Durchschnittsnote das Ergebnis aus der Mitarbeit des ganzen Jahres ist (Zeugnisnote des Sommersemesters 1990, Zwischennote des Wintersemesters und Abschlussprüfung), bedeutet eine Note 5,2 und besser eine sehr gute Leistung.

Guter Nachwuchs sehr gefragt

Direktor Bruno Bolliger lobte die Lernbereitschaft, da die Textil-Wirtschaft auf guten Nachwuchs angewiesen ist.

Dass trotz Rückgang der Betriebe die Produktivität gestiegen ist, beweist, dass heutige Textilbetriebe modern und wettbewerbsfähig sind, obwohl die Schweiz immer noch weltweit die höchsten Löhne hat. Aber die Weltwirtschaft warte nicht auf uns. Die Modewelt wird differenzierter, polarisierter, Absatzmärkte werden turbulenter, kaum mehr planbar, weshalb eine notwendige Beschleunigung der Reaktionszeit erforderlich ist. Nur vernetztes Denken bringt in diesem schwierigen Umfeld neue Impulse.

Fünf Thesen stellte Bolliger als Richtplan vor: Rohgewebe als Modelfaktor aktiv verkaufen, partnerschaftliche Produkteentwicklung, flexible Eigenproduktion, Produktionsführung und Zukaufverbinden, Textilgeneralunternehmer, denn es gilt zwei Komponenten zusammenzubringen – die Modewelt denkt gefühlsmässig, die technischen Möglichkeiten stellen Bedingungen. Das CIM-Zentrum in St. Gallen als eines der grössten in der Schweiz leiste wichtige Unterstützung, um diese Zielsetzungen zu erfüllen.

Ausgezeichnete Leistungen

STF-Urkunden erhielten Chantal Koller (Christian Fischbacher & Co. AG, St. Gallen), Claudia Oldrati (Webererei Wängi AG, Wängi), Beatrice Wick (Spinnerei-Weberei Dietfurt AG, Bütschwil), die mit der Durchschnittsnote 5,5 ein hervorragendes Ergebnis erreichten, Nancy Traber (Howis Textil AG, St. Gallen), mit 5,4 im zweiten Rang, Anita Binks (E. Brunner AG, St. Gallen), Simone Isler (Forster Willy & Co. AG, St. Gallen), Silvia Krapf (Christian Fischbacher & Co. AG, St. Gallen) und Paola Verolla (Schubiger & Schwarzenbach AG, Uznach) mit 5,3 sowie Alexandra Hähni (Cilander AG, Herisau), Karin Langenegger (Jacob Rohner AG, Rebstein), Irene Lendenmann (Media AG, Heiden) und Alexandra Hildebrand (Mettler & Co. AG, St. Gallen).

Dr. Roland Mattes, St. Gallen ■

Die Ausbildung wurde zusammen mit den Referenten überarbeitet. Ab August 1991 führt die Schweizerische Kaderorganisation SKO die Ausbildungskurse für Lehrmeister und Vorgesetzte, die Lehrlinge ausbilden, zum zweiten Mal in der neuen Form durch. Mit den dabei vermittelten Grundlagen sind sie in der Lage, die ihnen anvertrauten Lehrlinge besser zu führen und auszubilden. Die dazu notwendige soziale Kompetenz entwickeln sie im Kurs weiter. Diese Ausbildungskurse werden von den Kantonalen Ämtern für Berufsbildung Bern und Zürich als gleichwertig anerkannt und dienen zur Erfüllung des gesetzlichen Ausbildungsobligatoriums für Lehrmeister (Berufsbildungsgesetz vom 19. April 1978, Art. 11).

Samstagkurs Bern

20. August bis 30. November 1991

Samstagkurs Zürich

22. August bis 7. Dezember 1991

Abendkurs Dietikon

29. August bis 2. Dezember 1991

Auskünfte und Programme über die Ausbildungskurse mit dem Stichwort «Lehrmeisterkurs» sind beim Kurssekretariat SKO, Zürich, erhältlich.

SKO, Zürich ■

Steigende Investitionstätigkeit in Asiens Textilindustrie

Nochmals höhere Auslieferungen von Ringspinnmaschinen und eine weitere leichte Expansion bei Webmaschinen kennzeichneten das Jahr 1990, wie die International Textile Manufacturers Federation in ihrer jährlichen Investitionsanalyse über den Weltmarkt von Textilmaschinen berichtet. Das herausragende Ereignis innerhalb der fünf vom Bericht erfassten Maschinentypen (Kurz- und Langstapel-Ringspindeln, O-E-Rotoren, Schützen- und schützenlose Webmaschinen) war jedoch die gegenläufige Marktbewegung bei Ringspindeln (+17,5%) und O-E-Rotoren (-18%).

Das von der ITMF vorgelegte Zahlenmaterial wurde in Zusammenarbeit mit über 50 Textilmaschinenherstellern erfasst, die 1990 in den genannten Maschinentypen praktisch die gesamte Weltproduktion, mit Ausnahme jener der VR Chinas, erbrachten. Mit Rücksicht auf die erstmalige Teilnahme der Sowjetunion an der Umfrage beziehen sich die in der folgenden Analyse genannten Vergleichszahlen mit 1989 auf die Lieferungen ohne Einschluss der Sowjetunion.

Der Spinnmaschinenmarkt 1990

Insgesamt wurden 1990 nahezu 5 Millionen Kurzstapel- (Baumwoll-) Ringspindeln ausgeliefert, das sind 17,5% mehr als im Jahr zuvor. Zwei Drittel davon entfielen auf Asien (+37,5%). Indien allein stellte 1,1 Millionen neue Spindeln ein und steigerte damit seine Investitionen um 150% gegenüber 1989. Mit 770 000 Spindeln investierte Indonesiens Textilindustrie 2,5 mal mehr als 1989. Die Auslieferungen in den Rest der Welt fielen um 11,5% als Folge fallender Investitionen vor allem in Nord- und Südamerika (-22%). Auch Langstapel- (Woll-) Ringspindeln verzeichneten mit 600 000 ausgelieferten Einheiten eine Steigerung gegenüber 1989 um 10%. Davon ging die Hälfte nach Europa und 43% nach Asien. Während die Auslieferungen nach Europa jedoch um 10% gegenüber dem Vorjahr zurück-

blieben, stiegen jene nach Asien um 40%. Mit 530 000 ausgelieferten Rotoren verzeichnete der Weltmarkt für Rotorspinnmaschinen einen weiteren Einbruch, nachdem die Lieferungen bereits 1989 beträchtlich gefallen waren. Während sich der nordamerikanische Markt stabilisierte, verzeichnete die EG einen Rückgang der Neuinvestitionen um 7% und Asien um 35%. Die Weltlieferungen mit Ausnahme jener in den Comecon fielen um 18%. Drastisch reduziert haben sich auch die Lieferungen neuer Rotorspinnmaschinen in die Sowjetunion.

Der Webmaschinenmarkt 1990

Mit 75 000 schützenlosen Webmaschinen lag das Liefervolumen - auf vergleichbarer Basis - 6% über jenem des Vorjahres. Während die Auslieferungen nach Asien um 20% anstiegen, gingen jene nach Nordamerika und in die EG um ca. 10% zurück. Wichtigste Investitionen waren die Sowjetunion (14 600), Korea (12 100), Indonesien (5 700), Japan (5 300), Italien (4 000) und die USA (3 200). Innerhalb Asiens erzielten Indonesien mit 102%, Korea mit 41% und Thailand mit 53% die höchsten Steigerungsraten. Im Gegensatz dazu fielen die Lieferungen schützenloser Webmaschinen nach China um 53% zurück. Während die Auslieferung von Wasserdüsenmaschinen jene des Vorjahres um 54% übertrafen, erhöhten sie

sich bei Luftdüsenmaschinen um 6%. Investitionen in neue Greifer- und Projektwebmaschinen bildeten sich um insgesamt 5% zurück. Die Zahl der ausgelieferten Schützenwebmaschinen blieb mit 15 000 unverändert. Je ein Fünftel entfielen auf Indonesien und Indien und zwei Fünftel auf Korea.

ITMF, Zürich ■

Neue Kontakte zu Ostdeutschland

Die Vontobel EC Consulting AG, Zürich, hat sich mit den Problemen auseinandergesetzt, die Schweizer Unternehmer, die in den «neuen» deutschen Bundesländern investieren wollen, antreffen.

Sie baute sich ein Informations- und Kontakt Netzwerk im Osten Deutschlands auf, gewann durch praktische Arbeiten sowohl ihrer deutschen Tochtergesellschaft als auch der Zürcher EC vor Ort Erfahrung in einer effizienten Zusammenarbeit mit der Treuhandanstalt in Berlin und deren regionalen Niederlassungen sowie den Geschäftsführern und weiteren relevanten betrieblichen Organen ostdeutscher Betriebe.

Unter Einbringung dieses Erfahrung- und Kontaktpotentials sowie ihres Know-hows mit europäisch erfahrenen Consultants bei der technologischen, marketingrelevanten und finanziellen Unternehmensbewertung entwickelte sie das Spezialberatungspaket für einen Initial-Audit in den neuen deutschen Bundesländern.

Dieser zeigt Schweizer Unternehmen innert kürzester Zeit in klarer, übersichtlicher Darstellung, ob, wo, wie und unter welchen Voraussetzungen sie mit den von ihnen gewünschten Partnern zu einer Zusammenarbeit - Kooperation, Joint-Venture, Beteiligung oder Kauf - kommen können.

Das Beratungspaket beinhaltet folgende Leistungen:

- Kurzworkshop mit Schweizer Auftraggeber zur Definition des Kooperationszieles;
- Adressrecherchen über potentielle Partner;
- Abklärung, ob Unternehmung noch dem Treuhandvermögen unterstellt oder bereits privatisiert ist;
- Ermittlung der Verhandlungskompetenz für diesen Betrieb bei der Treuhandanstalt und im Unternehmen;
- Beschaffung der Besuchsberechtigung für das Unternehmen;
- Reise zum Unternehmen in Ost-Deutschland mit dem Ziel einer technologischen, organisatorischen und wirtschaftlichen Schnellbestandsaufnahme (Audit);
- Erstellung eines schriftlichen Kurzberichtes für den Auftraggeber mit folgendem Inhalt:
 1. Unternehmenstätigkeit
 2. Produkt und Markt
 3. Produktionsanlagen
 4. Organisation und Personal
 5. Liegenschaften
 6. Finanzdaten
 7. Stärken-Schwächen-Matrix
 8. Kooperationsmöglichkeiten
 9. Bildliche Dokumentation
 10. Unternehmerempfehlung - «stop/go»-Vorschlag

Christian Bernet,
Vontobel EC Consulting AG,
Zürich ■

Die grössten Textillieferanten der BRD

Die grössten Lieferanten von Textilien und Bekleidung für die Bundesrepublik Deutschland haben im vergangenen Jahr ihre Positionen ausgebaut. Darauf weist Gesamttextil in einer Jahres-

Einfuhr von Textilien und Bekleidung in die Bundesrepublik
(ohne Rohstoffe, in Millionen DM)

Rang	(Vorjahr)	Land	Einfuhr	Zuwachs in %
1	(1)	Italien	8796	14,9
2	(2)	Türkei	3171	17,0
3	(3)	Jugoslawien	2934	16,4
4	(6)	VR China	2845	38,2
5	(5)	Frankreich	2628	12,2
6	(7)	Belgien/Luxemburg	2491	22,8
7	(4)	Hongkong	2483	2,8
8	(8)	Niederlande	2316	15,5
9	(9)	Griechenland	1725	4,0
10	(10)	Österreich	1689	5,5

bilanz der Textileinfuhren 1990 hin. Die wichtigsten Lieferländer erzielten Zuwachsraten, die über dem durchschnittlichen Anstieg der deutschen Importe von Textilien und Bekleidung lagen.

Für das Gebiet der alten Bundesrepublik belief sich die Einfuhr von Textilien und Bekleidung (ohne Rohstoffe) für 1990 auf 48,6 Milliarden DM, ein Zuwachs von 14,3 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Fast ein Fünftel dieser Importe stammte nach Angaben von Gesamttextil aus Italien (8,8 Milliarden DM), das seine Lieferungen um 14,9 Prozent ausweitete.

Auf Rang zwei der wichtigsten Lieferländer rangiert wie im Vorjahr die Türkei, aus der Textilien und Bekleidung im Wert von 3,2 Milliarden DM bezogen wurden (plus 17,0 Prozent), vor Jugoslawien mit 2,9 Milliarden DM (plus 16,4 Prozent). Von diesem Zuwachs dürfte ein beträchtlicher Anteil auf zunehmende Verarbeitung im Auftrag deutscher Unternehmen aufgrund niedriger Lohnkosten entfallen.

Auffällig ist das weitere Vordringen der Volksrepublik China in der Liste der grössten Lieferländer. Die Importe von dort nahmen nach Angaben von Gesamttextil um 38,2 Prozent auf 2,8 Milliarden DM zu. China hat sich in der Rangfolge der wichtigsten deutschen Lieferanten von Textilien und Beklei-

dung inzwischen auf Platz vier geschoben, im Vorjahr lag es noch auf Rang sechs und 1988 erst auf Platz neun.

Innerhalb von zwei Jahren hat das Staatshandelsland nach Angaben von Gesamttextil seine Lieferungen in die Bundesrepublik fast verdoppelt. Entscheidend dazu beigetragen hat die Tatsache, dass die Exportpreise für chinesische Erzeugnisse nicht auf einer Kalkulation wie bei Unternehmen beruhen, die unter marktwirtschaftlichen Bedingungen arbeiten. Die Ausfuhren werden vielmehr als wichtige Devisenbringer angesehen.

Einzelheiten über die Importe aus den zehn wichtigsten Lieferländern sind der obenstehenden Tabelle zu entnehmen.

In einigen asiatischen Ländern führt der Strukturwandel offenbar dazu, dass sich die Schwerpunkte ihrer Exporte verschieben. Hongkong beispielsweise, vor zwei Jahren noch zweitgrösster Lieferant der Bundesrepublik bei Textilien und Bekleidung, ist inzwischen auf Platz sieben zurückgefallen. 1990 stieg die Einfuhr von dort nur noch um 2,8 Prozent auf 2,5 Milliarden DM. Die Lieferungen Südkoreas gingen um 9,9 Prozent auf 0,9 Milliarden DM zurück, die aus Taiwan fielen um 12,5 Prozent auf 0,8 Milliarden.

Gesamttextil, D-6236 Eschborn ■

Reform der australischen Wollvermarktungs-Organen

John Kerin, Minister für Primary Industries & Energy in Australien, hat am 30. April 1991 die Reformpläne der Regierung für die australische Wollwirtschaft mit Wirkung vom 1. Juli 1991 bekanntgegeben.

«Dieser umfassende Plan erlaubt es der wollerzeugenden Industrie, die Verantwortung für ihre eigene Zukunft wieder selbst zu übernehmen, und zwar mit der fortlaufenden Unterstützung der Australischen Regierung», sagte Kerin. Die wichtigsten Punkte lauten:

- Das Mindestreservepreissystem wird auf Dauer abgeschafft.
- Die Australian Wool Corporation (AWC) wird durch drei neue Körperschaften des öffentlichen Rechts ersetzt:
 - die Wool Realisation Commission (WRC), die für die Abwicklung der Verbindlichkeiten der AWC und der Lagerbestände verantwortlich sein wird;
 - die neue Australian Wool Corporation, die für Wollpromotion, Vermarktung und Qualitätskontrolle zuständig sein wird;
 - die Wool Research and Development Corporation (WRDC).
- Ein ständiger australischer Wool Industry Council wird eingerichtet, dessen Aufgabe es ist, dem Minister in strategischen Fragen beratend zur Seite zu stehen.
- Die auf 2,88 Milliarden Austral-Dollar geschätzte Schuldenlast der AWC soll in spätestens 7 Jahren getilgt werden, wobei jährliche Mindest-Tilgungen festgelegt werden. Die Rückzahlung wird teils über Verkäufe aus den 4,7 Millionen Ballen Lagerbestand finanziert, teils aus dem Verkauf von Immobilien der AWC und teils aus der Wollsteuer (Wool levy), die beim Wollverkauf erhoben wird.
- Die australische Bundesregierung gewährt für zwei Jahre einen zinslosen Kredit von 200 Millionen Austral-Dollar als Vorauszahlung auf die Einnahmen aus den Immobilien-

verkäufen. Das hat den Vorteil, dass aus dem Verkauf der Immobilien maximale Erträge erzielt werden können.

- Die Wollsteuer, welche die Farmer von ihren Erlösen aus den Wollverkäufen zahlen, wird mit Beginn der neuen Wollsaison vom 1. Juli 1991 an von 25% auf 15% gesenkt.
- Die Wool Realisation Commission wird selbst festlegen, wie der Verkauf der Wolle aus dem Lager vorgenommen wird, nach vorheriger Abstimmung mit der Regierung. Verkäufe aus dem Lagerbestand werden mit Wirkung vom 1. Juli 1991 gestattet - sie sind zur Zeit eingefroren. Es wird jedoch erwartet, dass es nur wenige Verkäufe Anfang der Saison 1991/92 geben wird.
- Die Schuldengarantie der australischen Bundesregierung bleibt über die gesamte Rückzahlungsperiode bestehen.
- Eventuelle Überschüsse nach Rückzahlung der Schulden werden an die Farmer rückvergütet.
- Solange diese Vorschläge noch nicht rechtskräftig sind, wird die jetzige AWC weiterhin tätig sein. Der Aufsichtsrat der AWC bleibt bis zum Ende der Periode im Amt. Um sicherzustellen, dass die notwendigen Planungen für die Einrichtung der neuen Körperschaften vorgenommen werden, nachdem die Gesetzgebung abgeschlossen ist, wird ein Vertreter des Ministers ernannt, um mit dem Managing Director der AWC und den designierten Vorsitzenden der neuen Corporations bis Mitte Juni Arbeitspläne für jede der neuen Körperschaften zu erarbeiten.

Die Regierung hat ihre Entscheidungen getroffen in vollem Wissen um die

Bedeutung der Wollwirtschaft für die australische Agrarwirtschaft und für das Exporteinkommen Australiens, sagte Minister Kerin.

Diese Massnahmen sind die verantwortungsbewusste Antwort auf die grösste Krise, der die Wollindustrie sich jemals gegenüber sah: die Wollindustrie sieht sich mit der Anpassung der Marktpreise konfrontiert. Gleichzeitig muss sie mit einer enormen Schuldenlast und riesigen Lagerbeständen fertig werden.

«Die Diskussion, wie und warum das alles so gekommen ist, soll vorbei sein. In Diskussionen mit Farmern, Käufern, Maklern und Wollverarbeitern in den letzten Wochen wurde klar, dass man eine aussichtsreiche Zukunft für die Wolle schaffen will», sagte der Minister.

Die Massnahmen, die ich dem Parlament vorlege, werden die Basis für diese Zukunft bilden.

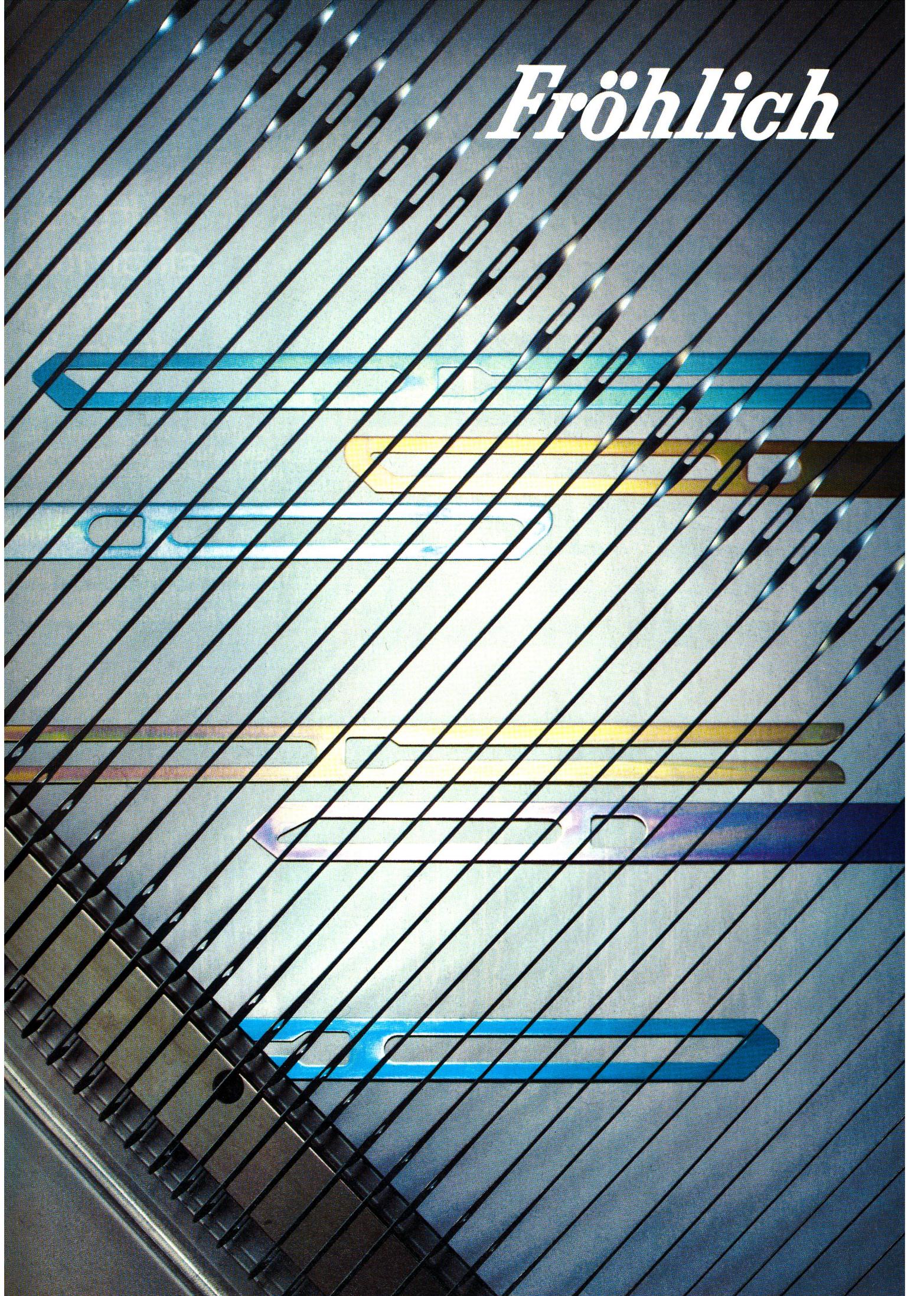
Die Rückzahlung über sieben Jahre bedeutet, dass keine Panikverkäufe aus den Lagerbeständen stattfinden werden. Sieben Jahre werden als Maximaldauer gesehen, denn es ist gut möglich, dass es die Marktumstände ermöglichen werden, die Schulden schon früher zu bezahlen.

Das jetzige Preisniveau macht Wolle sehr wettbewerbsfähig im Vergleich zu anderen Fasern. Das werde die australische Wolle in die Lage versetzen, Marktanteile zurückzugewinnen, die man an Konkurrenten verloren habe.

Der Anpassungsprozess wird schwierig werden, insbesondere im nächsten Jahr, wenn die Farmer die volle Wirkung der freien Marktpreise erstmals spüren werden. Die Einkommen der Farmer werden drastisch niedriger sein, für viele sogar ins Minus rutschen. Einige der Farmer werden unter diesen Preisniveaus nicht wettbewerbsfähig sein.

Die angekündigte 96 Millionen Austral-Dollar-Erhöhung des Rural Adjustment Scheme, sollen als direkte Regierungshilfe eingesetzt werden, um den verbleibenden Farmern zu helfen und andere zu unterstützen, aus dem Geschäft auszuscheiden.

Fröhlich



Fröhlich

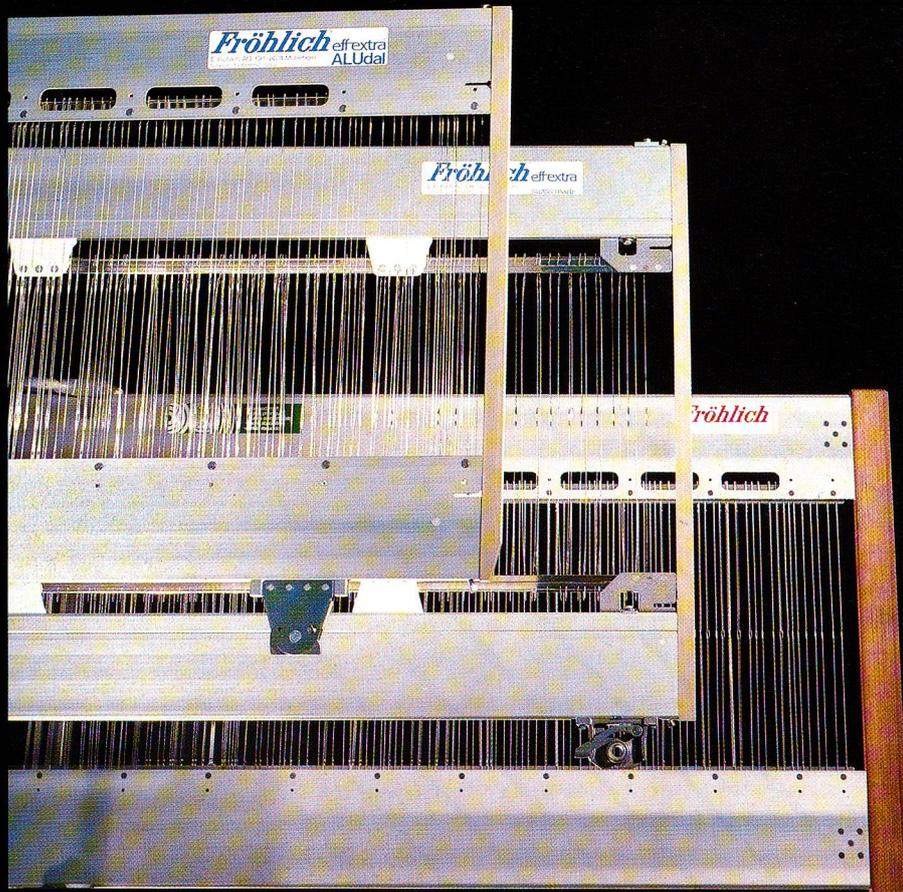
ITMA 91

Hannover

24. 9. - 3. 10. 1991

Halle 13 - Stand B 16

Ihr Besuch wird uns freuen!

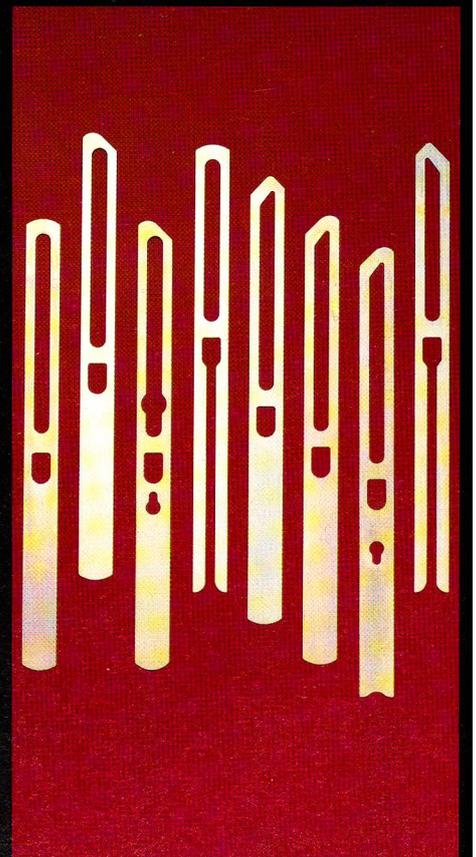


effextra[®]
effantex[®]
effexo[®]
effamex[®]

Reiterlose Webgeschirre für
Hochleistungs-Webmaschinen
und für automatische Einzieh-
maschinen

Schiebereiter-Webgeschirre
Flachstahl-Weblitzen
Lamellen für mechanische und
elektrische Kettfadenwächter
und für automatische Einzieh-
maschinen

E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn Schweiz
Telefon 058 32 16 32 Telex 875 642
Telefax (0) 58 32 15 50



Die Regierung hatte vorher schon 300 Millionen Austral-Dollar im Februar bereitgestellt, um eine Benachteiligung der Farmer auszuschließen, die ihre Wolle verkauften, nachdem der Florpreis aufgehoben wurde. Diese Massnahme gilt bis Ende der laufenden Saison.

«Ich teile die Zuversicht in die Zukunft der Wolle, die Sir William Vines in seinem Bericht über das Woll-Marketing zum Ausdruck gebracht hat. Die Stärke und Widerstandskraft der Industrie wird, so hoffe ich, diese schmerzliche Periode überstehen», so Kerin.

«Die australische Regierung ist entschlossen, den Wollerzeugern zu helfen, soweit es in ihren Kräften steht. Ich fordere alle auf, die mit der Wollwirtschaft zu tun haben – Einzelpersonen und Organisationen – dies ebenfalls zu tun und gemeinsam die notwendigen Entschlüsse zu unterstützen, um das Ziel der Erholung und Gesundung zu erreichen.»

IWS ■

Welt-Baumwollversorgung und -verbrauch

Stand 1. Mai 1991

	Baumwolljahre, beginnend 1. August, in Mio. t				
	1987	1988	1989 Est.	1990 Proj.	1991 Proj.
Stocks, 1. August					
World Total	8.066	7.545	7.263	5.99	6.06
China (Mainland)	2.038	1.400	1.037	.76	1.14
United States	1.094	1.256	1.544	.65	.50
Total Net Exporters	6.450	6.072	5.651	4.63	4.89
Net Importers	1.615	1.472	1.612	1.36	1.17
Production					
World Total	17.691	18.371	17.427	18.81	20.13
China (Mainland)	4.246	4.149	3.788	4.47	5.18
USSR	2.470	2.766	2.662	2.63	2.55
United States	3.214	3.356	2.655	3.37	3.66
India	1.555	1.802	2.308	1.95	2.23
Pakistan	1.468	1.425	1.455	1.62	1.55
Brazil	.864	.709	.676	.67	.80
Consumption					
World Total	18.205	18.575	18.835	18.77	19.19
China (Mainland)	4.369	4.471	4.281	4.35	4.66
Eastern Europe & USSR	2.675	2.713	2.639	2.42	2.29
Major East Asian ¹	2.268	2.369	2.302	2.23	2.26
United States	1.658	1.694	1.907	1.83	1.87
India	1.708	1.762	1.876	1.99	2.05
EC	1.348	1.236	1.258	1.27	1.24
Pakistan	.776	.864	1.102	1.26	1.32
Exports					
World Total	5.095	5.727	5.300	5.31	4.96
United States	1.433	1.339	1.675	1.72	1.53
USSR	.760	.758	.734	.44	.76
Francophone Africa	.380	.451	.464	.50	.50
Australia	.164	.286	.300	.33	.34
Pakistan	.504	.831	.292	.36	.30
China (Mainland)	.506	.356	.188	.18	.22
India	.023	.018	.184	.26	.09
Imports					
World Total	5.095	5.727	5.473	5.31	4.96
Major East Asian ¹	2.209	2.430	2.163	2.22	2.26
EC	1.172	1.141	1.128	1.10	1.12
Eastern Europe & USSR	.856	.844	.741	.54	.53
China (Mainland)	.019	.315	.408	.44	.11
Ending Stocks/USE ²					
	.41	.44	.37	.36	.37
Cotlook a Index ³					
	72.30	66.35	82.40	87	79

¹ Darin China (Taiwan), Hongkong, Indonesien, Japan, die Republik Korea und Thailand.

² Welt-Endlager minus VR China minus Nettoexport Chinas, Menge geteilt durch Weltverbrauch ohne VR China.

³ In US Cents je lb. Vorhersage für 1990/91 und 91/92 auf Basis des VR Chinahandels (netto) und dem Verhältnis Lager zu Ende der Saison (ohne VR China) zum Verbrauch in der Saison.

Anmerkung: Bitte beachten Sie beim Lesen der Tabelle, dass die Zahlen in amerikanischer Schreibweise angegeben sind, d.h. 11.207 t bedeutet 11 Mio. 207 Tausend Tonnen.

Entwicklung des «Weltmarktpreises» für Baumwolle

Jahr, Tag und Monat	Cotlook Index «A» middling 1-3/32*		Amtl. DM- Mittel- kurs des US \$
	in \$-cts/lb	in DM/kg	
1991			
03.01.	83,30	2,74	1,4918
10.01.	82,80	2,79	1,5283
17.01.	83,25	2,79	1,5200
24.01.	83,20	2,72	1,4839
31.01.	84,25	2,77	1,4900
07.02.	85,50	2,74	1,4544
14.02.	85,25	2,75	1,4638
21.02.	84,80	2,78	1,4890
28.02.	85,10	2,85	1,5202
07.03.	84,35	2,87	1,5415
14.03.	84,30	2,93	1,5749
21.03.	83,00 (78,10)	2,99 (2,81)	1,6340
28.03.	82,95 (78,60)	3,14 (2,98)	1,7170
04.04.	82,95 (79,50)	3,07 (2,94)	1,6782
11.04.	83,50 (80,45)	3,10 (2,98)	1,6810
18.04.	83,50 (80,85)	3,10 (3,00)	1,6821
25.04.	83,00 (80,55)	3,21 (3,11)	1,7535
02.05.	83,30 (81,25)	3,16 (3,09)	1,7222
09.05.	83,30 (81,45)	3,18 (3,11)	1,7308
16.05.	84,75 (82,35)	3,17 (3,08)	1,6957
23.05.	85,55 (81,30)	3,26 (3,09)	1,7264

Rieter-Ergebnis positiv dank Diversifikation

Arg unter Beschuss kam die Rieter Holding in den letzten Monaten durch ihren Geschäftsbereich Spinning Systems. An der diesjährigen Bilanzpressekonferenz wollte Konzernchef Kurt Feller aber nicht vom Rückgang,

sondern von der Zukunft reden. Die Umsatzrendite von 2,1% für das Geschäftsjahr 1990 beurteilt man in Winterthur positiv.

Die konsolidierte Produktionsleistung und der Bruttoumsatz fielen 1990 um 5% niedriger aus als im Vorjahr. Dieser Rückgang ist zur Hauptsache dem erschwerten Geschäftsgang der Konzerngruppe Spinning Systems zuzuschreiben. Ihr Umsatz blieb mit 910 Mio. Franken um 12% hinter dem Vorjahreswert zurück.

Kostensenkungen

Der Materialaufwand hat um 5% abgenommen und blieb mit einem Anteil von 38% an der Produktionsleistung unverändert.

Der eigentliche Betriebsaufwand ist 8% niedriger. Dies ist auf die Kostenkontrolle der Konzerngruppe Spinning Systems zurückzuführen.

Der Personalaufwand bewegt sich auf dem Niveau des Vorjahres, obwohl die Lohnanpassung Mehraufwendungen von 32 Mio. Franken verursachte. Während Unikeller am Jahresende 100 Mitarbeiter mehr beschäftigte als zu Jahresbeginn, reduzierte Spinning Systems im selben Zeitraum die Mitarbeiterzahl um 250 Personen, baute Überzeiten ab und löse über 100 Anstellungsverhältnisse mit Temporärpersonal auf. Diese Massnahmen haben wesentlich zum Jahresergebnis beigetragen.

Die hohen Investitionen der Vorjahre bewirkten einen leichten Anstieg der Abschreibungen von Sachanlagen. In der Rechnung 1990 entsprechen sie gut 85% der Investitionen. Gemessen an der Produktionsleistung betragen die Abschreibungen 4,9%.

Das Betriebsergebnis büsste im Vergleich zum Vorjahr 37 Mio. Franken ein. Es entsprach 2,2% der Produktionsleistung. Der Rückgang wurde in erster Linie durch die schwächere Betriebsleistung von Spinning Systems verursacht. Auch Unikeller wies ein leicht rückläufiges Betriebsergebnis aus, während die Konzerngruppen Chemical Fiber Systems und weitere Tochtergesellschaften ihre Resultate verbessern konnten.

Reingewinn gesunken

Durch das schwächere operationelle Ergebnis und die deutlich tieferen neutralen Erträge reduziert sich der Reingewinn des Rieter-Konzerns auf 36,3 Mio. Franken. Er entspricht 2,1% der Produktionsleistung. Diese deutliche Verminderung gegenüber dem Vorjahr hat zwei Hauptursachen: Zum einen

geriet der Markt der Spinnereimaschinen durch den Nachfragerückgang unter massiven Preisdruck; auch Spinning Systems konnte die bisherigen Margen nicht mehr halten. Zum anderen konnten die vorhandenen personellen Kapazitäten nicht derart rasch redimensioniert werden, wie dies der Nachfragerückgang erfordert hätte.

Kapitalstruktur

Die Bilanzsumme hat 1990 um 1% abgenommen. Sie beträgt 1,7 Mia. Franken. Das Eigenkapital wuchs um 11 Mio. Franken an. Dank der guten Ergebnisse des Vorjahres und der entsprechenden Reservenbildung beträgt sein Anteil an der Bilanzsumme jetzt 45%. Damit verfügt der Rieter-Konzern über eine gesunde Kapitalstruktur.

1990 wurden 97 Mio. Franken investiert. Im Vorjahr waren es 128 Mio. Franken. Etwas über die Hälfte der Investitionen erfolgte direkt in Produktionsmittel.

Die Rechnung der Rieter Holding AG schloss mit einem Reingewinn von 11,7 Mio. Franken. Zusammen mit dem Gewinnvortrag aus dem Vorjahr stehen 15,2 Mio. Franken zur Verfügung.

Umsätze

In der grössten Konzerngruppe Spinning Systems, ging der Bestellungseingang 1990 um 12% auf 806 Mio. Franken zurück. Am stärksten war der Rückgang in Europa. Parallel zum rückläufigen Bestellungseingang nahm auch der Umsatz um 12% ab, 1990 noch 910 Mio. Franken. Der Nachfragerückgang bewirkte im Spinnereimaschinenmarkt einen unerbittlichen Kampf um die verbliebenen Aufträge, Preise und Margen gerieten unter starken Druck.

Forschung und Entwicklung

Das negative Ergebnis hat laut Feller keine Auswirkungen auf das Budget für Forschung und Entwicklung. Grund-

Umsatz/Bestellungseingang	1990	1989	1988	
Bruttoumsatz nach Konzerngruppen in %				
- Spinning Systems	51	55	58	
- Chemical Fiber Systems	9	8	8	
- Unikeller	33	31	28	
- Weitere Tochtergesellschaften	7	6	6	
Bruttoumsatz nach Wirtschaftsgebieten in %				
- Europa	60	56	58	
- Asien/Ozeanien	25	28	21	
- Nord-/Südamerika	9	11	14	
- Afrika	6	5	7	
Bestellungseingang Textilmaschinen*	Mio. Fr.	957	1076	1094
- nach Wirtschaftsgebieten in %				
- Europa	22	35	31	
- Asien/Ozeanien	52	45	42	
- Amerika	13	11	18	
- Afrika	13	9	9	

*(Konzerngruppen Spinning Systems und Chemical Fiber Systems)

sätzlich bleibt die Forschung dezentral, wo gebaut wird, soll auch geforscht werden. Das heisst im Klartext, auch in Ingolstadt wird dies so bleiben. Wie in den Jahren zuvor, wurden rund 10% der Produktionsleistung eingesetzt. Hier wies der Konzernchef auf eine Entwicklung im Bereich Rotorspinnen hin, welche er aber nicht präziserte. Laut Dr. Ziechhaus, Chef der Spinning Systems, will man in Zukunft vermehrt in Gesamtanlagen investieren. Hier rechnet sich Rieter nach wie vor gute Chancen als Gesamtanbieter aus.

Zusammenarbeit mit anderen europäischen Textilmaschinenherstellern sind nicht auszuschliessen. Bei Rieter sei man offen für alles. Um gegen die fernöstliche Konkurrenz anzugehen, seien Kooperationen schon im Gang. Man müsse das Rad nicht neu erfinden, wenn es bereits auf dem Markt sei. Die Situation sei für alle gleich ob in Deutschland oder in der Schweiz, also gebe es keine Probleme. Und – es sei im übrigen nicht geplant, sich «weitere Beine anzuschneiden».

Kurzarbeit

Das letzte Jahr forderte vom Management der Maschinenfabrik Rieter in

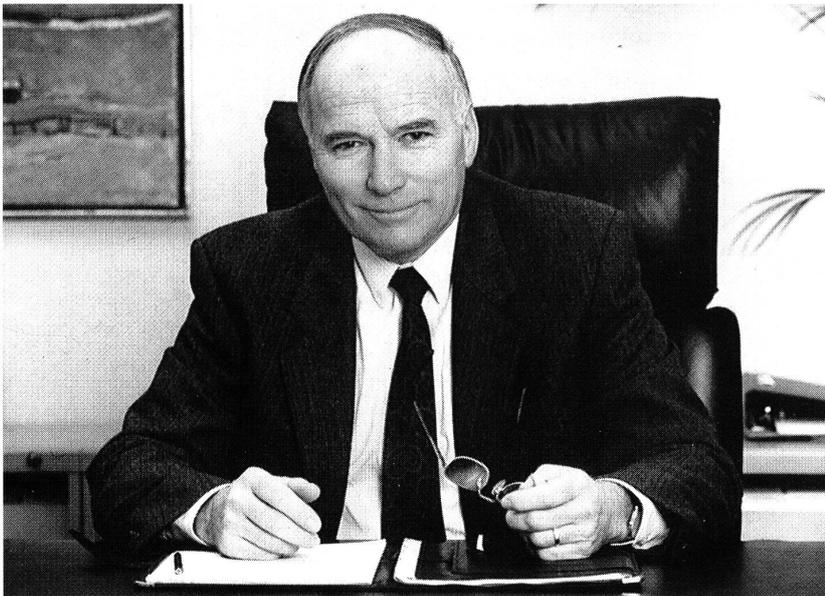
Winterthur grosse Flexibilität. Die eingeleiteten Kostensparmassnahmen beginnen zu greifen. Material-, Personal- und Betriebsaufwand wurden reduziert. So wurde mit einem über 100 Mio. Franken kleineren Umsatz ein positives Ergebnis erwirtschaftet.

Bei Schubert & Salzer musste wegen der fehlenden Auslastung seit anfangs Oktober Kurzarbeit angeordnet werden. Der rückläufige Umsatz hat zu einem negativen Ergebnis bei Spinning Systems in Ingolstadt geführt.

Chemical Fiber Systems

Der Bestellungseingang ging um 6% auf 151 Mio. Franken zurück. Asien (53%) ist nach wie vor der grösste Markt, gefolgt von Amerika (26%) und Europa (15%). Der Umsatz konnte mit 160 Mio. Franken gehalten werden. Bei guten Margen schliesst die Konzerngruppe auf der Höhe des Vorjahres ab.

In der Produkteentwicklung wurde das Schwergewicht vor allem auf die Leistungssteigerung, die Automatisierung und die Qualitätskontrolle gelegt. Überdies wurde ein vielversprechender Spulautomat für neue Fasern entwickelt.



Kurt Feller, Vorsitzender der Rieter-Konzernleitung: «Selbst wenn wir 1990 das sehr gute Resultat des Vorjahres nicht mehr erreicht haben, darf die Umsatzrendite von 2,1% durchaus als positives Ergebnis gewertet werden.» Bild: Rieter

Unikeller

Die Konzerngruppe Unikeller hat ein, gesamthaft gesehen, gutes Geschäftsjahr hinter sich. Und dies, obwohl die europäische Automobilindustrie im vergangenen Jahr 1,6% weniger Fahrzeuge produzierte. Der von Unikeller erzielte Umsatz von 590 Mio. Franken liegt 3% über dem Vorjahreswert.

Insbesondere die Nachfrage nach Hitzeschildern entwickelte sich in der Bundesrepublik sehr positiv. Sie wurde in erster Linie durch die steuerlich begünstigte Nachrüstung der Fahrzeuge mit Katalysatoren ausgelöst. Durch die Öffnung in Osteuropa und die Wiedervereinigung Deutschlands entsteht mittelfristig ein grosses zusätzliches Absatzpotential für Unikeller. Ein wichtiger Auftrag in Frankreich für Teile der TGV-Hochgeschwindigkeitszüge führt zu einer Stärkung des Engagements von Unikeller in einem zukunftssträchtigen Segment.

Die Betriebsstätte Gundernhausen bereitete auch 1990 Sorgen, obwohl sich die Lage verbessert hat. Weitere Massnahmen zur Effizienzsteigerung

sind geplant und sollen 1991 und 1992 realisiert werden.

Im zweiten Teil seines Referates sprach Kurt Feller über die Entwicklung des Spinnereimarktes und gab einen Einblick in die Konzernstrategie von Rieter. Die gegenwärtig schwierige Marktlage habe zwei Gesichter:

Der Spinnereimaschinenmarkt

Ein düsteres zeigt den markanten Einbruch des Bestellungseingangs. Dieser trat bereits 1989 ein; er wirkte sich 1990 auf Umsatz und Ertrag aus. Das werde sich auch im Jahre 1991 fortsetzen. Das andere Bild, farbig und glänzend, lasse mittelfristig absehbare, positive Aussichten erkennen.

Innert 20 Jahren hatten die Anbieter dreimal Schrumpfungphasen durchzustehen: 1977, 1982 und 1990. Dafür gibt es im Wesentlichen einen Grund: Die Spinnereien – nicht die Spinnereimaschinenhersteller – haben in den Wachstumsphasen immer wieder massive Überkapazitäten aufgebaut. Diese

führten zu überhöhtem Lageraufbau. Die Folge waren Preiszusammenbrüche auf dem Garnmarkt. Die Investitionsmöglichkeiten der Spinnereien wurden dadurch eingeschränkt; in der Folge blieben Aufträge aus. 1990 haben zudem ungünstige wirtschaftliche und politische Entwicklungen diese zyklische Bewegung noch verstärkt.

Negative Einflussfaktoren

So bremsen hohe Zinsen die Investitionsbereitschaft, vor allem in Westeuropa. Das Ergebnis war ein um fast 80 Mio. Franken geringerer Bestellungseingang als im Jahr zuvor. Die politischen Ereignisse in China, in der Sowjetunion und am Golf sind eindruckliche Beispiele dafür, wie sensibel die Märkte auf erschwerte Rahmenbedingungen reagieren. Bestellungen aus diesen Regionen gingen drastisch zurück. Die 1989 entstandene zyklische Abwärtsbewegung wurde dadurch noch beschleunigt und verstärkt.

Marktbeurteilung

Feller stellte vier Thesen auf, deren zeitliche und mengenmässige Wirkung allerdings schwer vorzusagen sei:

- Die Garnlager der Spinnereien werden in nächster Zeit abgebaut. Die Produktionskapazitäten der Spinnereien werden dann wieder voll und ganz beansprucht.
- Der weltweite Verbrauch von Garn wird weiterhin mindestens 3% im Jahr zunehmen.
- Die Spinnereien werden über kurz oder lang weitere Investitionen in ihren Maschinenpark tätigen; denn 70% der Spinnkapazitäten sind über zehn Jahre alt.
- Die ITMA, die im vierjährigen Turnus stattfindende internationale Textilmaschinen-Ausstellung, wird noch dieses Jahr Investitionsimpulse auslösen.

Konzerngruppen-Strategien

Der Garnverbrauch wächst relativ stetig. Innerhalb der Wirtschaftsgebiete

sind weltweit aber deutliche Unterschiede auszumachen. Die Garnproduktion stieg zwischen 1980 (100%) und 1988 in den OECD-Ländern um ca. 13%, während das Wachstum in den Entwicklungsländern ca. 50% betrug.

Der jährliche Absatz an Spinnereimaschinen im Weltmarkt wurde in den 80er Jahren auf 3,5 Milliarden Franken geschätzt. In den 90er Jahren dürfte dieser bereits 5 Milliarden Franken pro Jahr ausmachen. Rieter geht davon aus, dass die Nachfrage nach Garn jährlich 3% zunimmt, dass aber auch die Leistung der Spinnereimaschinen weiter gesteigert werden kann. Dies führt zu einem entsprechend beschleunigten Beschaffungsrhythmus von Neumaschinen. Damit ist aber noch nichts gesagt über die Kontinuität der Nachfrage. Es müsse auch künftig mit Zyklicitäten gerechnet werden.

Zum einen entwickeln sich die Bedürfnisse der verschiedenen Spinnereikunden-Segmente sehr unterschiedlich. Dies führe dazu, dass Marktbearbeitung und Entwicklung von Maschinen und Systemen immer mehr auf die Segmentierung der Märkte ausgerichtet werden müsse.

Zum andern werden Art und Qualität der zu erbringenden Zusatzleistungen immer erfolgsentscheidender, denn die rein technischen Unterschiede zwischen den Konkurrenzprodukten auf dem Weltmarkt werden eher kleiner.

Ziele

Die wesentlichen Ziele der Konzerngruppe Spinning Systems sind für die nächsten Jahre:

Konzentration auf die Zielmarkt-Segmente, Marktbearbeitung und Gestaltung der Leistungspakete darauf ausrichten.

Offene Maschinen, Subsysteme und Anlagen mit klar definierten Schnittstellen anbieten.

Weltweit Know-how kaufen und verkaufen und zwar auf allen Stufen der Wertschöpfungskette, von der Entwicklung über die Beschaffung, Fertigung bis hin zu Vertrieb, Service, Beratung usw. Fertigungskonzepte müssen sich

Rieter Kennzahlen

Konzernbilanz		1990	1989	1988
Anlagevermögen	Mio. Fr.	530	521	452
Umlaufvermögen	Mio. Fr.	1134	1161	1095
Eigenkapital vor Gewinnverwendung	Mio. Fr.	741	730	622
kurzfristiges Fremdkapital	Mio. Fr.	452	493	500
langfristiges Fremdkapital	Mio. Fr.	471	459	425
Bilanzsumme	Mio. Fr.	1664	1682	1547
Eigenkapital in %		44,5	43,4	40,2

Rieter Holding		1990	1989	1988
Reingewinn	Mio. Fr.	12	27	22
Dividende Namenaktie	Fr.	25.-	50.-	45.-
PS	Fr.	5.-	10.-	9.-

Konzernerfolgsrechnung		1990	1989	1988
Bruttoumsatz	Mio. Fr.	1780	1877	1695
- Veränderung in % zum Vorjahr		-5	11	26
Produktionsleistung	Mio. Fr.	1725	1809	1645
- Veränderung in % zum Vorjahr		-5	10	27
Betriebsergebnis	Mio. Fr.	37	75	106
- in % der Produktionsleistung		2,2	4,1	6,5
Reingewinn	Mio. Fr.	36	79	74
- in % der Produktionsleistung		2,1	4,4	4,5
Cash-flow	Mio. Fr.	126	167	160
- in % der Produktionsleistung		7,3	9,2	9,7
Investitionen in Sachanlagen	Mio. Fr.	97	128	117
- in % der Produktionsleistung		5,6	7,1	7,1
- in % des Cash-flow		77	77	73

Mitarbeiter		1990	1989	1988
Anzahl Mitarbeiter		10472	10630	10422
- davon in der Schweiz in %		34	34	33
Produktionsleistung				
- je Mitarbeiter	Tausend Fr.	164,7	170,2	157,8
Personalaufwand	Mio. Fr.	642	640	582
- in % der Produktionsleistung		37	35	35

gegenüber Nachfrageschwankungen als genügend flexibel erweisen. Dies bedeutet, dass der Personalaufwand in bezug auf den Umsatz bei 30% bis höchstens 34% liegen darf.

Für dieses Jahr rechnet man bei Rieter mit einem noch schlechteren Ergebnis als 1990. Dies sollte sich bereits 1992 wieder ändern. Für 1993 strebt man einen Reingewinn von 2,5% der Produktionsleistung an.

Im Durchschnitt der Jahre 1978 bis 1988 erreichte die Konzerngruppe Spinning Systems eine Umsatzrendite von 3%, im Jahre 1988 waren es 5,5%. Durch die geschilderten strategischen und operativen Massnahmen sollte Rieter im nächsten Zyklus in der Lage sein, eine durchschnittliche Umsatzrendite von deutlich über 3% zu erarbeiten. Schwankungen werden sich aber kaum vermeiden lassen.

Trotz der Abstützung auf verschiedene Tätigkeiten ist und bleibt die Konzerngruppe Spinning Systems Schrittmacher des Rieter-Konzerns.

Kein Zusammenschluss

Natürlich kam bei der Befragung auch das Thema Saurer zur Sprache. Bezüglich Zusammenarbeit mit Saurer sieht man bei Rieter keine Vorteile. Mit Sulzer gebe es Kontakte, jedoch wie zu anderen Anbietern, keine Impulse. Auch lägen bis heute keine konkreten Vorschläge aus Arbon vor.

Dr. Tito Tettamanti habe 20 000 Aktien in seinem Portefeuille, die eingetragen sind. Das entspricht 5% der Aktien. Weitere 6000 sind nicht eingetragen.

Als oberstes Ziel gab Feller die Unabhängigkeit und Eigenständigkeit von Rieter an. Sie seien aus finanziellen Gründen nicht darauf angewiesen, irgendetwas zu kaufen. Auch wenn der jetzige Einbruch im Spinnmaschinen-geschäft der grösste seit 40 Jahren sei, den Rieter verkraften müsse.

Ausblick

Trotzdem das Konzernergebnis zur Hälfte von Spinning Systems abhängt,

war das betriebliche Ergebnis 1990 den Konzerngruppen Unikeller und Chemical Fiber Systems zu verdanken.

Dies werde auch 1991 von Bedeutung sein; denn es sei nicht zu vermeiden, dass die Konzerngruppe Spinning Systems mit Verlust abschliesst. Ihr Bestelleingang im ersten Quartal liegt deutlich hinter jenem des Vorjahres zurück.

Feller ist aber davon überzeugt, dass der Rieter-Konzern 1991 die Talsohle erreichen wird. 1992 wird der Aufschwung mit grosser Wahrscheinlichkeit einsetzen. Er rechnet mit einer Umsatzrendite von 2% und für 1993 mit 3%.

JR ■

Akzo Faserbereich engagiert sich in den neuen Bundesländern

Der niederländische Chemiekonzern Akzo hat mit der Treuhandanstalt Berlin eine Kooperationsvereinbarung zur Übernahme des Kunstseidenwerks Elsterberg im Vogtland geschlossen.

Der Akzo Unternehmensbereich Fasern und Polymere wird die Betriebsführung in Elsterberg übernehmen und durch Übertragung von Know-how und Engineering die Voraussetzung für eine grundlegende Modernisierung schaffen. Diese Vereinbarung gewährleistet neben umfangreichen Investitionen auch die Sicherung einer nicht unerheblichen Zahl von Arbeitsplätzen.

Das Werk Elsterberg stellt Viskose-filamentgarn für den textilen Einsatz her.

Akzo, D-5600 Wuppertal 1 ■

Dornier-Luftdüsen-Webmaschinen für Nino

Die Nino AG in Nordhorn, führender Hersteller von qualitativ hochwertigen Popeline-, Hemden- und DOB-Geweben, hat der Firma Lindauer Dornier GmbH einen Auftrag über 30 Luftwebmaschinen, Typ DLW2/S14, erteilt.

Es handelt sich um 190 cm breite 2-Farbenmaschinen mit elektronischer Schaftmaschine zur Herstellung von zum Teil hochdichten und ansatzstellenempfindlichen Baumwollmisch- und Microfasergeweben.

Nach eingehenden Versuchen im Hause Nino führten überlegene Laufeigenschaften und höchste Gewebequalität zur Entscheidung für die DLW-Luftwebmaschine.

Der exakte Blattanschlag durch beidseitigen Antrieb, das robuste Maschinengestell und die von der Greiferwebmaschine übernommene Fachgeometrie garantieren ein geschlossenes, absolut gleichmässiges Warenbild von linker zu rechter Gewebeseite. Elektronische Anlaufstellenkompensation in Verbindung mit einem rechnergesteuerten Kettablass sichern die geforderte, hohe Gewebequalität.

Das zukunftsweisende, offene AT-Steuerungskonzept ermöglicht die einfache und genaue Einstellung der Maschine bei webtechnisch anspruchsvollen Artikeln. Durch Verteilung der Steuer-, Überwachungs- und Kommunikationsaufgaben auf mehrere Prozessoren, die durch den neuen CAN-Bus verbunden sind, wird die Flexibilität, Verarbeitungsgeschwindigkeit und Universalität der Webmaschinenelektronik ganz erheblich gesteigert.

Dornier GmbH, D-8990 Lindau ■

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
(Mehrtaagesflüge 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.**



Spezialist für feinste Inlett- und Einschütte- gewebe baut auf Sulzer Rüti

Die Kolb & Schüle AG, Kirchheim/Teck, Deutschland, zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Inlett- und Einschüttgeweben. Bekannt für feinste Garne und höchste Dichten, fertigt die Firma in ihrer Weberei Bissingen/Teck Gewebe aus Garnen bis Nm 150 im Schuss und Nm 135 in der Kette. Selbst mit Nm 100 in Kette und Schuss und Leinwandbindung wird eine Dichte von gut 50 Fäden pro cm in Kette und Schuss erreicht.

Kolb & Schüle hat sich für Sulzer Rüti Greifer- und Projektilwebmaschinen entschieden. Projektilwebmaschinen werden im Garnnummernbereich bis und mit Nm 100 eingesetzt, bei

höheren Nummern kommt die Greiferwebmaschine zum Zug.

Die ersten der insgesamt 88 Projektilwebmaschinen mit Nennbreite von 280 cm, grösstenteils mit Mischwechler ausgerüstet, wurden bereits 1979 installiert. Das Unternehmen schätzt vor allem die hohe Wirtschaftlichkeit der mit Kunststoffprojektilen ausgerüsteten Maschinen. Ausser dem hohen Nutzeffekt sind hier die sehr geringen Ersatzteilkosten und der niedrige Energiebedarf von weniger als 2 kW je Maschine zu nennen.

Seit 1986 setzt Kolb & Schüle für allerfeinste Garne Greiferwebmaschinen ein. Flugfreier Schusseintrag bei äusserst differenzierter Einstellung der Kettspannung ist die Voraussetzung zur Herstellung solcher Gewebe. Die Greiferwebmaschine vom Typ G 6100 erfüllt diese Voraussetzung, da sie keine Bandführungselemente im Webfach hat und breite Möglichkeiten für die Regulierung der Kettspannung bietet.

Mit den im Oktober 1990 in Betrieb gesetzten 27 Maschinen vom Typ G 6100 verfügt Kolb & Schüle zur Zeit über 135 Sulzer Rüti Greiferweb-

maschinen in den Nennbreiten 190, 210 und 280 cm. Weitere 27 Maschinen hat die Firma zur Lieferung im Oktober 1991 in Auftrag gegeben.

Gemäss Aussage von Fritz W. Gerber, Technischer Vorstand der Firma Kolb & Schüle, laufen die Projektil- und Greiferwebmaschinen heute hervorragend. Die letzte Maschinengruppe von 27 Greiferwebmaschinen wurde innerhalb von drei Wochen aufgestellt und zum Laufen gebracht.

Die durchschnittlichen Werte für den Betriebsnutzeffekt liegen bei 91%, die für den Webernutzeffekt bei 95%. Mit diesem Ergebnis nimmt Kolb & Schüle im weltweiten Vergleich eine unübertroffene Spitzenposition ein.

Sulzer Rüti, Rüti ■



Daunendicht und luftdurchlässig müssen Gewebe für Daunens- und Federfüllungen sein. Aber auch an Gewebe für Füllungen aus Naturfasern und synthetischen Fasern werden hohe Anforderungen gestellt. Kolb & Schüle ist überzeugt, mit der Produktion dieser Gewebe auf Sulzer Rüti Greifer- und Projektilwebmaschinen die absolut beste Lösung gefunden zu haben.

Bild: Kolb & Schüle

Messen '91*



**ITMA 91
HANNOVER**
24. 9. - 3. 10. 1991

DANZAS - Pauschalarrangements für Messebesucher:

- * täglich BALAIR-SONDERFLÜGE (Zürich-Hannover-Zürich)
- * Unterkunft in ausgesuchten Hotels
- * Transfers und Messe-Eintrittskarten
- * DANZAS-Betreuung in Hannover
- * Linienflüge und Bahnreisen auf Anfrage

MesseDienst Weitere Reismöglichkeiten, Prospekte, Beratung und Buchung beim MESSEDIENST von

DANZAS REISEN

Bahnhofplatz 9 8023 Zürich
Tel. 01 **211 30 30**

Du Pont-Fasern in Europa

Für das europäische Fasergeschäft von Du Pont begannen die 1990er mit einem guten Start. Umsatz 1990: Über 2 Milliarden DM.

«Nach den schwierigen frühen '80ern haben wir langsam aber beständig in den Aufbau einer Faser-Produktpalette investiert, die uns überdurchschnittliche Chancen in Bezug auf Wachstum, Gewinn und Wettbewerbsfähigkeit für die Zukunft bringt», sagt Siegfried Wittau, Du Pont Vize-Präsident und Europa-Generaldirektor für Fasern.

Dieses Vertrauen in die Zukunft beruht auf drei Hauptfaktoren:

1. Dem Ausnutzen der gewaltigen, weltweiten Forschungs- und Entwicklungskapazitäten des Unternehmens.
2. Dem Aufbau einer kompakten, kompetenten europäischen Organisation für technischen Service und Marketing, die marktgerechte, massgeschneiderte Antworten auf die besonderen Anforderungen der europäischen Kunden sicherstellt.
3. Dem Aufbau lokaler Produktionskapazitäten, die eine zuverlässige Belieferung und ein schnelles Reagieren mit den richtigen Produkten ermöglichen. Zusätzlich bietet die Produktion vor Ort den nötigen

Schutz vor Wechselkurs-Verzerrungen.

Du Pont legte von Anfang an größten Wert darauf, europäische Kunden mit Fasern aus europäischer Produktion zu beliefern. Die breite Palette an Fasern für technische Anwendungen hat sich anfangs nur zögernd in Europa plazierte. In den 80er Jahren entwickelte sich systematisch eine starke Position in diesem Segment.

Eine Milliarde Investitionen

Das Investitionsprogramm in der Höhe einer Milliarde DM hat das Unternehmen in die Lage versetzt, in Europa Produktionsanlagen für «Kevlar», «Tyvek», hochfestes Nylon und «Nomex» aufzubauen und gleichzeitig die vorhandenen Anlagen für Bekleidungs- und Heimtextilienprodukte zu modernisieren und zu erweitern. Nach der für Anfang 1993 vorgesehenen Inbetriebnahme der Anlage für «Nomex» in Asturien, Spanien, wird mehr als 90% der Menge für europäische Kunden

auch vor Ort, d.h. in Europa, produziert. Mit einem Umsatz von mehr als 2 Milliarden DM ist Du Pont zu einem der grössten europäischen Faserproduzenten geworden.

Engineering Fibres in Europa

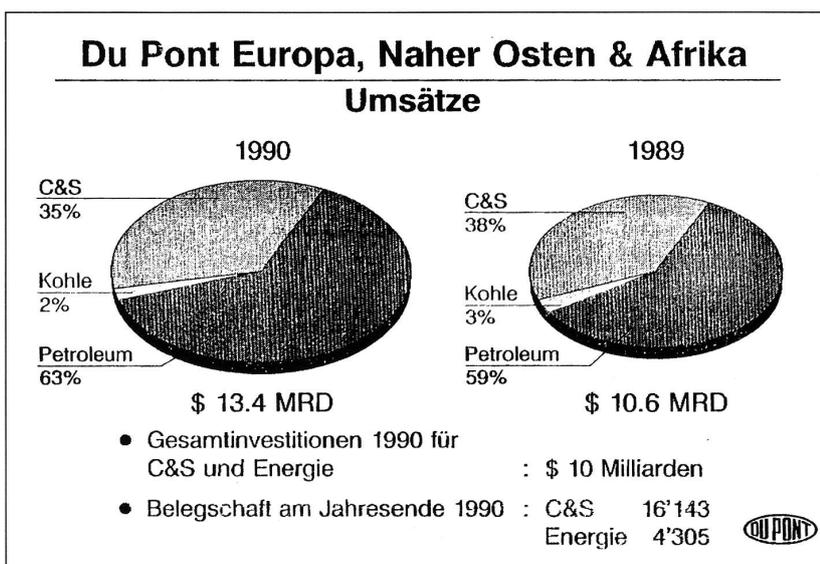
Mit einem Umsatz von 582 Millionen DM war das Jahr 1990 in Europa wiederum ein starkes Jahr für den Du Pont Geschäftsbereich Engineering Fibres.

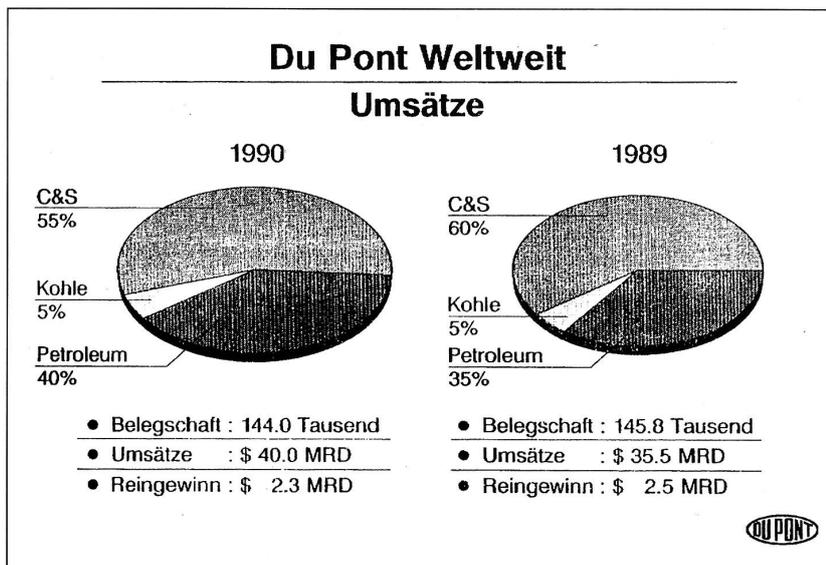
Alle Segmente der gesamten Palette an technischen Faserprodukten trugen zu diesem positiven Ergebnis bei, vor allem «Tyvek», das Polyethylen-Spinnvlies verzeichnete einen Zuwachs von 10% und die Para-Aramidfaser «Kevlar» erreichte einen Zuwachs von 13%. Aufgrund des vielversprechenden Auftragseingangs für das erste Quartal wird auch mit einem guten Jahr 1991 gerechnet.

Du Pont erwartet für die 90er-Jahre in Europa ein beständiges Wachstum seines Geschäftsbereichs Engineering Fibres. In den Jahren zwischen 1985 und 1990 konnte ein Umsatzwachstum von durchschnittlich 10% pro Jahr erreicht werden.

Ein Investitionsvolumen von 900 Millionen DM in europäischen Produktionsanlagen ist ein Beweis für die Bedeutung, die dieses Unternehmen dem europäischen Markt und seinen Kunden beimisst. Anlagen in Maydown, Nordirland («Kevlar»), Luxemburg («Tyvek», «Tyvar») und Izmir, Türkei (1990 wurde die Produktion von HT-Nylon aufgenommen) und die baldige Inbetriebnahme einer Fertigungsanlage in Asturien, Spanien («Nomex»), wird zu einer verbesserten Flexibilität und kürzeren Lieferzeiten für die europäischen Kunden führen.

Die Nachfrage nach qualitativ hochwertiger Schutzbekleidung, wie z. B. «Tyvek-Pro.Tech» war stark. Auch für die im medizinischen Bereich verwendeten «Sontara»-Spinnvliesprodukte wird eine deutliche Zuwachsrate im Bereich von 15 bis 20% erwartet. Die Nachfrage nach dem Polyethylen-Spinnvlies «Tyvek» aus dem grafischen





Gewerbe, z. B. für Fahnen, Poster und Zeichen war, aufgrund der einfachen Verarbeitung und des geringen Gewichtes dieses Werkstoffes, stark.

Auch die Aramide verzeichneten in Europa, der Region, in der ein grosser Teil des weltweiten Umsatzes mit «Kevlar» Para-Aramid und «Nomex» Meta-Aramidfasern gemacht wird, ein weiteres starkes Jahr.

Die Auslieferungen an «Kevlar» stiegen, aufgrund der Produktneuentwicklungen auf der Basis der zweiten Generation der Para-Aramidfasern und der starken Nachfrage in den Hauptmärkten für diese Fasern – Automobil und Telekommunikation – weiter an.

Die Umsätze an «Nomex» Meta-Aramid waren, sowohl bei dem Papier als auch bei den Fasern, im Jahre 1990, insbesondere auf den Bereichen des Personen- und des Umweltschutzes, wiederum stark. Diese Fasern werden in Schutzkleidungen für Industriearbeiter und Feuerwehrleute sowie in Filtersystemen zur Heissfilterung von Industriegasen eingesetzt. Die Umsätze an «Nomex»-Papier profitierten von der Entwicklung der Hochgeschwindigkeits-Eisenbahnverbindungen in Europa und dem damit verbundenen Bedarf an hochwertigen elektrischen Isolierungen in Motoren und Transformatoren.

Die Wachstumsperspektiven für diese Produktlinie sind ausgezeichnet, da ab Frühjahr 1993 zusätzliche Produktionskapazitäten aus der zur Zeit im Bau befindlichen Anlage in Asturien, Spanien, zur Verfügung stehen werden.

Auf dem europäischen Markt für hochfestes Nylon konnte Du Pont seine Position mit Produkten, wie Industriegeweben, weiter festigen. «Cordura», eine Nylonfaser, die dem Gewebe ein leinenähnliches Aussehen gibt, konnte ihren Umsatz in Bereichen wie Koffer, Taschen sowie bei hochbeanspruchten Sportbekleidungen mehr als verdoppeln.

Auch im östlichen Europa sieht Du Pont gute Chancen für alle technischen Fasern. Doch wird nicht damit gerechnet, dass sich diese Chancen schnell verwirklichen lassen. Neue Büros in Budapest und Prag, zusätzlich zu den bereits vorhandenen in Warschau und Moskau, werden den Zugang zu diesen Märkten erleichtern.

Ausblick in die Zukunft

Die erfolgreiche Strategie soll auch in Zukunft verfolgt werden. Die führende Position bei Elastan wird weiter ausgebaut, wo «Lycra» eine Vorreiterrolle bei der funktionellen und ästhetischen Ver-

besserung einer breiten Palette traditioneller Bekleidungstextilien, angefangen bei Unterwäsche bis hin zu Herrenoberbekleidung, spielt.

PE-Fasern

Weiter wird daran gearbeitet, PE-Faserprodukte für den Füllsektor bei Bekleidungen sowie für die Papierverstärkung zu entwickeln. Die neue polymergefärbte «Antron» Exel SC Teppichfaser, die über «eingebaute» dauerhafte Fleck- und Ausbleichfestigkeit verfügt, soll eine Vorreiterrolle für die nächste Generation von Nylon-Teppichfasern spielen. Dann wird die Synergie aus der Palette an Vliesprodukten («Tyvar», «Tyvek», «Sontara») genutzt und den Vorsprung bei Aramiden («Kevlar» und «Nomex») ausgebaut.

Verbundwerkstoffe

Weniger bekannt ist das langjährige Engagement mit «Nomex» Papier- und hochfesten «Kevlar»-Produkten auf dem Gebiete der Verbundwerkstoffe. Darüber hinaus hat Du Pont in den letzten Jahren in Kooperation mit den führenden amerikanischen Herstellern von Flugzeugzellen und -motoren bedeutendes Know-how und Anlagen für die Herstellung von Verbundwerkstoffteilen aufgebaut.

In Zusammenarbeit mit grossen Herstellern von Flugzeugmotoren befasst sich Du Pont mit der Herstellung von neuen Hochtemperatur-Polyimidsystemen für Flugzeugmotoren und ist dabei, eine neue Generation von Sandwich-Panelen aus thermoplastischen Kunststoffen für den Flugzeugbau zu entwickeln. Zur Zeit sind Vorbereitungen im Gang, sich auch in diesem Marktsegment in Europa zu etablieren. Ein erster grösserer Schritt in diese Richtung ist die Fertigstellung des europäischen Entwicklungszentrums für Verbundwerkstoffe in Bad Homburg, das für Anfang 1992 geplant ist.

JR ■

Kleider und Leute

Der Mensch und was er anzieht, warum er diese oder jene Kleidung bevorzugt; dieser Frage versucht die 1. Vorarlberger Landesausstellung mit neuen unkonventionellen Blicken auf Fremdes und Vertrautes nachzugehen.

Die sich ständig verändernde Silhouette des menschlichen Körpers und die Vorstellung einer idealen Figur sind ebenso wie der Wandel in Material und Farbe ein Ausdruck der Zeit. Auch die scheinbar nebensächlichen Details des «Darunter», der Unterwäsche, Bettbekleidung und Badekostüme sind Zeichen für die Änderungen in der Einstellung zu Körper und Kleidung. Eines der sprechendsten Beispiele für einen Wandel in der Aussage von Kleidungsstücken ist die Hose. Lange ein Privileg des Mannes, ist sie erst im 20. Jahrhundert für die Dame selbstverständlich geworden.

Die Ausstellung befasst sich aber auch mit Momentaufnahmen persönlicher Kleidergeschichten: Taufe, Erstkommunion und Hochzeit, Kindheit, Jugend und Alter, Freizeit und Beruf, Tod und Trauer. Der Alltag und besondere Anlässe werden von besonderen Kleidungsgewohnheiten geprägt, die für die Gestaltung der eigenen Person ebenso wichtig sind wie als Beurteilungskriterium von Menschen in der Öffentlichkeit. Hinter jener Bekleidung und dessen Träger werden gesellschaftliche Strukturen sichtbar: Vielfältig sind die Möglichkeiten, durch die der einzelne sich abgrenzt – oder aber die Zugehörigkeit zu einer Gruppe erkennen lässt. Der Bogen, der in der Ausstellung gezeigt wird, reicht dabei vom Krautwattennoten, von der Uhr als Zeichen des guten Geschmacks über die Lederjacke bis hin zur Tracht als Symbol von Heimatliebe und unverfälschter Natur.

Die Vorarlberger Landesausstellung 1991 «Kleider und Leute» ist eine Kulturgeschichte der Bekleidung in Gegenüberstellung von Vergangenen und Gegenwärtigem, von Besonderem und Alltäglichem.



Diese Karikatur aus dem Simplicissimus aus dem Jahr 1902 nimmt das Schnürmieder aufs Korn. Ob dabei auch schon die gesundheitlich bedenkliche Seite oder nur die gesellschaftliche Pointierung dieser Mode verulkt wurde?

Bild: Vorarlberg Tourismus

Die Hauptthemen der Ausstellung

- Ein Laufsteg durch zwei Jahrhunderte
- Mehr als ein Mode-Rückblick durch zwei Jahrhunderte: Die 1. Vorarlberger Landesausstellung in Hohenems
- Geschichte und Geschichten: Kleidungsstücke erzählen über sich und ihre Träger
- «Freiheit – Gleichheit – Bürgerlichkeit»: Anfang einer kollektiven Kleidungs politik
- Tracht: Tradition oder Werbegag?
- Zeichensprache der Kleidung

Vorarlberger Landesausstellung ■

2. Textilbiennale des SBH/UTA

Der Schweizerische Berufsverband für Handweben (SBH/UTA) organisiert im Rahmen der 700-Jahrfeier 1991 die 2. Textilbiennale mit dem Thema «Herkunft – Zukunft – Visionen». Die Ausstellung zeigt gewebte textile Objekte und Tapisserien. Die ausgestellten Werke sind käuflich.

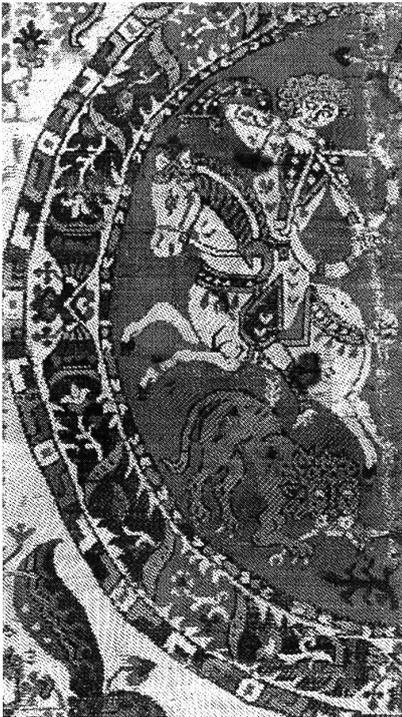
Von 60 nationalen KünstlerInnen wurden deren 20 anhand ihres Dossiers juriiert und ausgewählt. Sie zeigen ihre Werke in der Eingangshalle des Schweizer Paraplegiker-Zentrums in Nottwil.

Die Ausstellung dauert vom 13.9.91–13.10.91 (evtl. Verlängerung bis 27.10.91) täglich geöffnet von 10.00 bis 18.00 Uhr, Donnerstag 10.00 bis 21.00 Uhr. Gruppenführungen ausserhalb der Öffnungszeiten nach Vereinbarung möglich.

Schweizerischer Berufsverband für Handweben ■

Textilien um den heiligen Servatius von Maastricht

Die Sammlung von Reliquienstoffen aus St. Servatius in Maastricht gehört zu den bedeutendsten Gruppen mittelalterlicher Textilien. Die Gewebe stammen teils aus dem Servatiusschrein, teils aus der Schatzkammer, deren Bestand die Bedeutung der Kirche im Mittelalter widerspiegelt. Die Vielfalt von spätantiken Geweben aus China und Ägypten bis hin zu den reichen italienischen Samten vermittelt nicht nur einen Eindruck von der Kunstfertigkeit der Seidenweber, sondern bietet gleichzeitig einen Querschnitt durch die Textilgeschichte.



Reiterseide - Vorderer Orient oder Byzanz, 8. Jahrhundert.

Bild: Abegg-Stiftung

Die Sammlung, bis dahin grösstenteils unter problematischen Bedingungen gelagert, bedurfte aus konservatorischer Sicht dringend der Pflege. Darüberhinaus war eine Reorganisation für die Aufbewahrung in der Schatzkammer von St. Servatius in Maastricht geboten, damit die Gewebe künftig der Forschung zugänglich sind. Diese Aufgabe hat die Abegg-Stiftung in enger Zusammenarbeit mit dem Vorstand der Stiftung Schatzkammer St. Servatius im vergangenen Jahr unter Leitung von Frau Dr. h. c. Mechthild Flury-Lemberg übernommen und anschliessend eine Präsentation der Reliquienstoffe innerhalb ihrer sommerlichen Ausstellungen vorbereitet. Da sich die Sammlung der Stoffe, abgesehen von einigen kostbaren, grossen Stoffabschnitten aus dem Schrein des heiligen Servatius und der in der Konservierungswerkstatt rekonstruierten Alba des Heiligen grösstenteils aus kleinen und kleinsten Formaten zusammensetzt, wird ihre Ausstellung durch Musterrekonstruktions-

zeichnungen ergänzt und als Ganzes abgerundet durch den Einbezug von Reliquiaren, die mit Geweben ausgekleidet sind.

Gleichzeitig wurde der gesamte Textilbestand von St. Servatius in Maastricht durch Frau Dr. Annemarie Stauffer in einem Katalog wissenschaftlich bearbeitet und in der Reihe «Schriften in der Abegg-Stiftung» unter dem Titel «Die mittelalterlichen Textilien aus St. Servatius in Maastricht» publiziert. Verlag Abegg-Stiftung, CH-3132 Rigisberg; Preis der gebundenen Ausgabe sFr. 120.-, im Versand plus Porto; an der Museumskasse als broschiierte Ausgabe erhältlich zu sFr. 90.-.

Die Ausstellung ist geöffnet vom 5. Mai bis 1. November 1991, täglich von 14.00 bis 17.15 Uhr.

Abegg-Stiftung ■

STF

«Textiler»

Schul-Besuchstag

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF), Wattwil, öffnete erneut die Tore für die Öffentlichkeit. Nachdem letztes Jahr die Abteilung in Zürich einen Besuchstag durchführte, war dieses Jahr der Hauptsitz in Wattwil - bei jeweils zweijährigem Turnus - an der Reihe. Zahlreiche Besucher machten von der Einladung Gebrauch.

«Es waren diesmal nicht so viele Besucher wie letztes Mal», stellte der Direktor der STF, Dr. Christoph Haller, gegen Schluss fest, «aber ich bin zufrieden». Natürlich wünsche man sich bei dem grossen Aufwand, den solch ein Besuchstag für die verschiedenen Abteilungen mit sich bringe, immer noch mehr Leute, relativierte er.

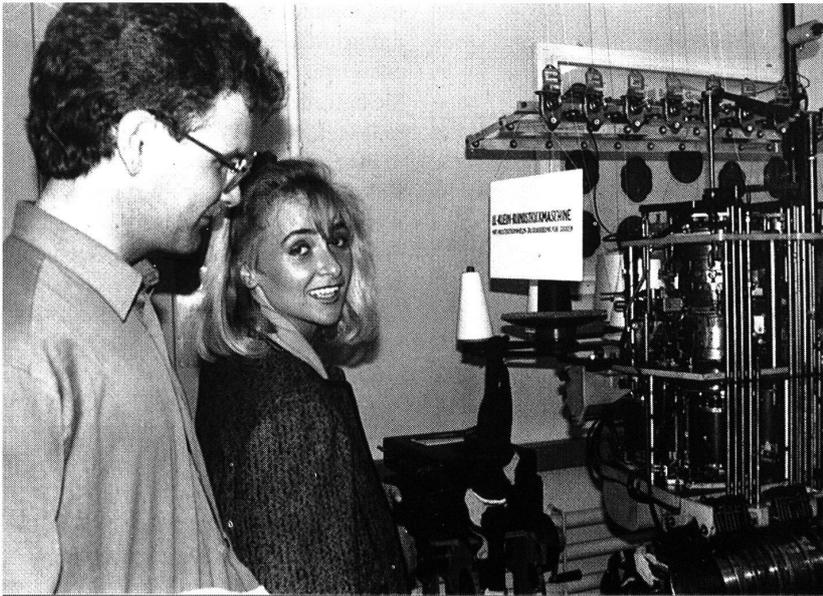
Tatsächlich hatten FachlehrerInnen und StudentInnen keine Mühe gescheut, um in sämtlichen Abteilungen einen gründlichen Einblick zu vermitteln. Da wurden nicht nur Maschinen und Apparate in Funktion gezeigt und erklärt, auf Computern Muster und Schnitte entwickelt, sondern auch die vielfältigen schriftlichen und textilen Arbeiten der StudentInnen lagen ansprechend und kreativ präsentiert auf. Daneben wurde man über die «massgeschneiderten» Weiterbildungsmöglichkeiten für berufstätige Erwachsene orientiert.

Vom Rohstoff bis zur Kleidung

Grosse Maschinensäle und der Kommentar der Studenten und Lehrkräfte verdeutlichten den Werdegang der verschiedenen Textilien. Man sah in der Spinnerei/Zwirnerei, wie Garne hergestellt werden. Über die Produktion von Webwaren informierte die Abteilung Vorwerk/Weberei. Maschenwarenherstellung lernte man im Wirkerei- und Strickerei-Sektor kennen. Die Textilveredlungsabteilung vermittelte eine Ahnung, wie die Stoffe den «letzten Schliff» und gewünschten Tragkomfort erhalten. Ein Blick durch die Mikroskope faszinierte auch Laien. Wird so doch die Beschränktheit unseres Gesichtssinnes überlistet, und man erkennt die Feinstruktur einer Faser.

Schönheit gefragt

Die kreative Seite der Textilherstellung kam in der Dessinatur-Abteilung zur Betrachtung, wo Stoffmuster künstlerisch entworfen und Bindungen konstruiert werden. Ausgestellte Musterbücher veranschaulichten das Studiengebiet. Den computerisierten Weg vom Stoff zum tragfähigen Kleidungsstück zeigte die Abteilung Schnitttechnik sowie diejenige für Bekleidungstechnik, die ihren Sitz in Zürich haben. Man wurde in «CAD» (Computer Aided Design) eingeweiht. Den ästhetisch-



Zuschauen, was der Sockenautomat in der Wirkerei/Strickerei-Abteilung produziert... (Foto: I. Benz)

modischen Aspekt vertrat die Fachrichtung Modelleure/Modellistinnen mit Sitz in St. Gallen.

Kaufmännisches gehört dazu

Kein Unternehmen ohne kaufmännischen Sektor. Wie die STF diesem

Bedürfnis Rechnung trägt, zeigten die StudentInnen des Textilkaufleute-Kurses mit ihren ausgestellten Arbeiten und Textil-Präsentationen. StudentInnen und FachlehrerInnen waren jederzeit zur Stelle, über alles Mögliche geduldig zu informieren und Geräte vorzuführen.

Inka Benz, Wattwil ■

18. Generalversammlung der STF

Die 18. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule fand am 6. Juni 1990 im Hörsaal der Abteilung Zürich statt.

In seinem Einleitungswort ging Präsident Bruno Bolliger auf die stärker in Bewegung geratene «textile Welt» ein. Konsequenzen dieser Bewegung seien veränderte und sich weiter verändernde Strukturen der verarbeitenden Textilbetriebe, der Handelsorganisationen, des

Textilmaschinenbaus und der Verbände. Auch die STF müsse sich dauernd den neuen Anforderungen anpassen. Deshalb würden die Ausbildungsschwerpunkte überdacht und neue Strategien für die 90er Jahre entwickelt. Dazu sei die STF auf breite ideelle, sach-

liche und finanzielle Unterstützung angewiesen.

Die Generalversammlung befasste sich mit den Haupttraktanden Jahresbericht und Jahresrechnung 1989 sowie Aufnahme neuer Genossenschafter. Die Teilnehmer nahmen Kenntnis vom Rücktritt von Herrn Kurt Würsten aus der Geschäftsprüfungskommission. Die Versammlung gedachte des kurz vorher verstorbenen Ehrenmitgliedes Ulrich Reber, St. Gallen, der sich vor allem bei der Zusammenlegung der Schulen Wattwil und St. Gallen sowie durch langjährige Mitarbeit in Aufsichtskommission und Fachgruppen verdient gemacht hatte.

Bildungsausschuss

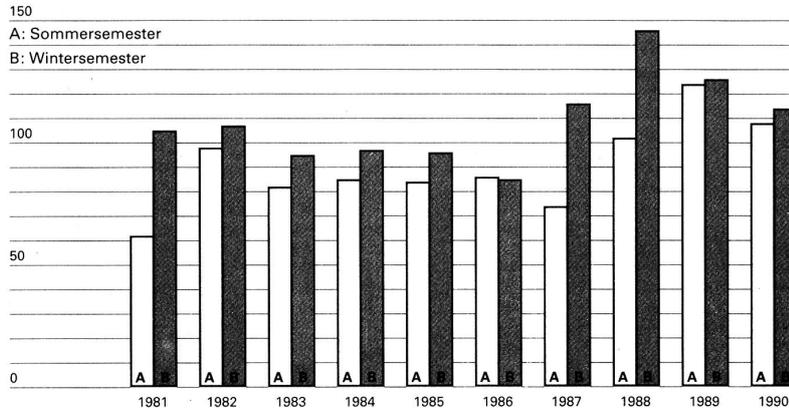
Der Bildungsausschuss behandelte 1990 die bisher geleisteten Arbeiten und Projekte im Rahmen der Strategie der STF für die 90er-Jahre sowie die von den Fachgruppen unterstützten Kreditbegehren für Neuinvestitionen 1991, bei denen allerdings einige Abstriche vorgenommen werden mussten. Er verabschiedete die überarbeitete, ab Sommersemester 1991 gültige Prüfungs- und Promotionsordnung und beriet über die zukünftige Form der Schulbesuche und der Lehrerbetreuung. Jürg Wettstein trat nach vierjähriger engagierter Tätigkeit als Präsident der Fachgruppe Spinnerei/Zwirnerei zurück. Als Nachfolger wurde Henning Kurth gewählt.

Die sechs Fachgruppen diskutierten im Hinblick auf den Strategieprozess an ihren Sitzungen die zentrale Frage, welche Ausbildungs- bzw. Dienstleistungsbedürfnisse die STF in Zukunft abdecken solle. Dabei resultierten mehrere übereinstimmende Schwerpunkte, die der weiteren schulinternen Arbeit als Basis dienen.

Strategie für die 90er Jahre

In allen sechs Fachgruppen-Sitzungen wurde im Frühjahr 1990 das Thema «Welche Ausbildungs- bzw. Dienstleistungsbedürfnisse soll die STF in

Studenten in Wattwil, Zürich und St.Gallen



Zukunft abdecken» behandelt. An einer Lehrertagung vom 25./26. Juni 1990 im Schloss Hünningen, an der auch Mitglieder des Geschäftsführenden Ausschusses aktiv teilnahmen, dienten die aus den Fachgruppen-Sitzungen resultierenden Schwerpunkte und die Beurteilung der wichtigsten Trends im Umfeld der STF als Basis für die Erarbeitung von Vorschlägen für strategische Bausteine für die zukünftige Ausrichtung der STF (siehe nebenstehende Abbildung).

Zur Umsetzung dieser strategischen Bausteine wurden Lehrer-Arbeitsgruppen gebildet, die sich seit August 1990 mit Planung und Konzepterarbeitung für Basis- und angebotsspezifische Projekte befassen.

Zwei Basis-Projekte beinhalten

- grundsätzliche Überlegungen für ein umfassendes Ausbildungsangebot
- ein Nachwuchskonzept, soweit die STF dafür aktiv sein kann.

Vier konkrete neue oder verbesserte Ausbildungsangebote werden erarbei-

tet, deren Einführung nach Verabschiedung durch Fachgruppen und Bildungsausschuss ab 1992 vorgesehen ist.

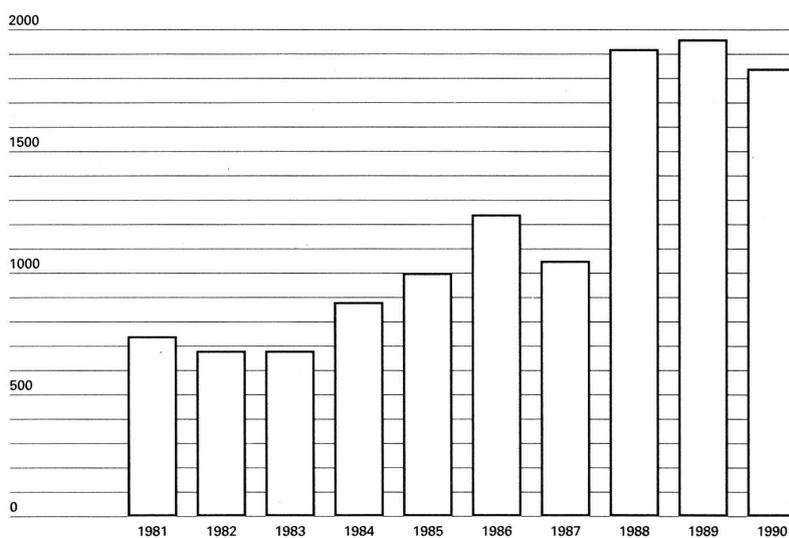
Sie betreffen folgende Fachbereiche:

- Textilkauflaute und Textillogistiker
- Textildesigner
- Berufsbegleitende Meisterausbildung für alle Fachrichtungen
- CIM für die Textil- und Bekleidungsindustrie

Strategien

- Umfassendes Angebot für Textilwirtschaft und Textilmaschinenindustrie, Chemiefaser- und Chemische Industrie. (Vollzeitlich und berufsbegleitend)
- Europafähige, europäisch anerkannte Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule. Zusammenarbeit mit ausländischen Schulen
- Flexibilität: Unterstützung von Karriereplanung und -ablauf in allen Sparten (Technik, Kaufmännisch, Mode) auf verschiedenen Stufen (z. B. Meister, Techniker, Ingenieur)
- Dienstleistung: Institutsgedanke. Projektberatung, angewandte Forschung und Entwicklung
- Nachwuchsförderung: Vorkurse, Praktika

Kursteilnehmer der Abteilungen Wattwil, Zürich und St.Gallen



20 Jahre Abteilung Veredlung

Am 21. September 1990 feierte die Abteilung Textilveredlung der STF ihr 20jähriges Bestehen. Seit der Eröffnung promovierten von rund 150 Studierenden 121 als Textilveredlungstechniker. Davon sind auch heute etwa 80% in der Textilindustrie tätig. Rund 100 Absolventen nahmen zusammen mit Lehrern der STF, aktiven und ehemaligen Mitgliedern der Fachgruppe Textilvered-

lung, Vertretern der Fachvereinigungen und Verbände sowie Persönlichkeiten der zugewandten Industrie am Jubiläumsanlass teil.

Ab 1947 bot an der damaligen Handelshochschule St. Gallen eine «Höhere Textilfachschule St. Gallen» während sieben Jahren Kurse in einer Mittelstufe für Färbereifachleute und in einer Oberstufe für Betriebsleiter an. Die Fachrichtung Färben und Textilveredlung wurde auch nach 1954, als die Verbindung zur Hochschule gelöst wurde, in den «St. Galler Textilfachschulen» beibehalten, fiel aber nach zehn Jahren dem Mangel an Interessenten zum Opfer. Im gleichen Zeitraum, nämlich 1962, wurden am Technikum Winterthur die letzten Textilchemiker HTL ausgebildet. 1964 erfolgte die Fusion der St. Galler Textilfachschulen mit der Textilfachschule Wattwil. Textil-, Chemie- und Chemiefaserindustrie erkannten bald den sich immer stärker bemerkbar machenden Mangel einer Ausbildung in Textilveredlung. Unter Leitung von Willy Keller trafen sich mit dem damaligen STF-Direktor Ernst Wegmann engagierte Persönlichkeiten aus den erwähnten Industrien und entwickelten ein neues Ausbildungs-Konzept. Nachdem an der GV 1967 ein Grundsatzentscheid für den Aufbau des Unterrichts im Fachbereich Textilveredlung gefasst worden war, konnte am 24. August 1970 die neue Abteilung Textilveredlung im 3. Stock des Neubaus der Spinnerei-Abteilung eingeweiht werden.

Schulgebäude Zürich umgebaut

Im Sommer 1990 konnte der Ende August 1989 begonnene Umbau bis auf die Sanierung des Bodens im Nähssaal fertiggestellt werden, die mittex hat darüber berichtet.

Grund des Umbaus war einerseits die Rückgabe nicht mehr benutzter Teile des ehemaligen Webmaschinenraums an die Eigentümerin des Schulgebäudes, die Stadt Zürich. Andererseits sollten nach der Integration der Schweizerischen Modefachschule optimale Vor-

aussetzungen für den Schnittzeichner-Unterricht geschaffen werden. Gleichzeitig waren die Räumlichkeiten an neue Ausbildungsbedürfnisse des Bekleidungstechnikums und der Textilkaufleute sowie der Einführungs- und Weiterbildungskurse anzupassen.

Vollzeitkurse

Die Zahl der Studienanfänger bei den Spinnereitechnikern lag im bisherigen Rahmen. Bei den Webereitechnikern war diese Zahl erneut rückläufig, bei den Textilveredlungstechnikern hat sie sich auf dem tieferen Niveau des vorhergehenden Kurses stabilisiert. Die Zahl der Anmeldungen zur Aufnahmeprüfung war zwar erfreulich hoch. Von den 25 angemeldeten Interessenten bestanden aber nur 9 die Prüfung, 13 erreichten die notwendigen Leistungen nicht und 3 erschienen überhaupt nicht zur Prüfung. Neben der Frage der grundsätzlichen Qualifikation gibt vor allem zu Bedenken Anlass, dass die Kandidaten zum Teil ohne jegliche Vorbereitung zur Prüfung antreten.

Das neue Konzept für die Ausbildung der Techniker TS, 1989 in Zürich für die Bekleidungstechniker eingeführt, kam 1990 auch bei allen Fachrichtungen in Wattwil zum Tragen. Neben der inhaltlichen Verbesserung ist nun auch von Vorteil, dass es möglich ist, durch gleichzeitigen Studienbeginn, gleiche Studiendauer und gemeinsame Grundlagenfächer trotz kleineren Studentenzahlen mindestens in einem Teil der Fächer Klassen normaler Grösse zu bilden. Die Wirtschaft benötigt auch in Zukunft Techniker, wobei neben der Zahl die Qualität sicher im Vordergrund steht.

Die Zahl der Dessinatur-Studenten bewegte sich im gewohnten Rahmen. Die Kurse für Textilkaufleute/-disponenten in Zürich und Wattwil waren wiederum voll belegt. Während die Schnittzeichnerklasse in Zürich erneut mit vollem Bestand beginnen konnte, war die erstmals geführte Klasse für Modellistinnen/Modelleure nur zur Hälfte belegt.

Berufsbegleitende und Lehrlingskurse

Die Zahl der Teilnehmer an diesen Kursen bewegte sich insgesamt auf dem Niveau der beiden Vorjahre.

Die Blockkurse in Wattwil für Spinnerei- und Webereimeister waren gut besucht, ebenfalls die neu von der STF übernommene Färbermeister-Ausbildung als Vorbereitung für die Färbermeisterprüfung. Wir freuen uns, dass uns auch vermehrt die Weiterbildung der Lehrerinnen und Lehrer verschiedener Berufs- und Fachschulen anvertraut wird.

Die Erwachsenenbildung der STF arbeitete erneut erfolgreich. Neben dem doppelt geführten Abendkurs in Zürich waren auch alle Kurse der Abteilung St. Gallen in St. Gallen selbst, in Olten und neu auch in Bern ausgebucht. Mit diesen Grundlagen-Kursen, die noch weiter ausgebaut werden sollen, gibt die STF Ein-, Um- oder Wiedereinsteigern die Möglichkeit, sich in wesentliche, grundlegende textile Fachgebiete auf den aktuellen Stand einzuarbeiten.

Neue Lehrkräfte

Auf Beginn des Wintersemesters 1990/91 wurde Paul Kellenberger als Nachfolger von Heiner Grams als Fachlehrer für Bindungslehre und Gewebekonstruktion gewählt. Bereits seit 1987 hat er an der STF als Lehrbeauftragter unterrichtet.

Per 1. September 1990 wurde als Hauswart in Zürich Mehmet Demir eingestellt.

Seit 1990 arbeitet Hans Frischknecht als Betriebsmechaniker, seit Oktober 1990 Rosmarie Altenburger in der Buchhaltung in Wattwil. Im Dezember 1990 hat Renate Sallenbach ihre Tätigkeit im Sekretariat St. Gallen aufgenommen.

Schlussbetrachtung

Für Schuldirektor Dr. Christoph Haller stand im Berichtsjahr neben der Schul-

tätigkeit vor allem die Überprüfung und Neuorientierung der strategischen Ausrichtung der STF im Vordergrund. Wesentliche Impulse haben dabei Präsident Bruno Bolliger und Mitglieder des Geschäftsführenden Ausschusses gegeben. Ihnen, aber auch den Mitgliedern von Aufsichtskommission, Bildungsausschuss, Erwachsenenbildungskommission und Fachgruppen, die aktiv mitgeholfen haben, zukünftige Ausbildungs- und Dienstleistungsbedürfnisse zu evaluieren, gilt sein Dank.

Quelle: Jahresbericht der STF
JR ■

Textile Grundkenntnisse

Jetzt ist es Zeit, um sich auf dem textilen Fachgebiet aus- oder weiterzubilden.

Im Herbst 1991 wird an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) in Zürich wiederum ein berufsbegleitender Abendkurs «Textile Grundkenntnisse» durchgeführt. Der Kurs vermittelt ein umfassendes textiles Basiswissen über die wichtigsten Stufen von Textilproduktion und Konfektion. Dieser Kurs eignet sich ideal zur Einarbeitung von Fachkräften in der Fabrikation sowie für solche, die in der aktiven Ein- und Verkaufsabwicklung von textilen Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten tätig sind.

Der Kurs wird parallel an einem Dienstag- und Mittwochabend durchgeführt, Beginn 27./28. August 1991, Dauer 16mal. Wir verweisen in diesem Zusammenhang auf das Inserat in dieser Nummer. ■

Neue Maschinen und Geräte in der STF 1989/90/91

Spinnerei/Zwirnerei-Abteilung

Die Rieter AG hat der STF mit der «Kämmaschine Mod. E 7/5» einen grossen Wunsch erfüllt. Die Wollspinnerei Interlaken stellt der Kammgarnspinnerei eine Wollkämmaschine des Typs BP 28 zur Verfügung. Die Firma Hollingsworth mit ihrer Vertretung Firma Egli AG, Meilen, rüstete kostenlos die Rieter-Karde Type C 1/3 mit neuen Garnituren für Vorreisser, Tambour, Abnehmer und Deckel aus und installierte zusätzlich in dieser Karde einen Trashmaster TM-2000. Mit dieser Neugarnierung ist die Karde C 1/3 technologisch auf einen modernen Stand gebracht worden.

Damit nicht genug. Die neue elektronische Effektzwirnmaschine der Hamel AG, Arbon, ermöglichte die Herstellung von klassischen Effekten inkl. Abbinden in einem Arbeitsgang nebst anderen Vorteilen. Die Luwa-Klima-

anlage in der Spinnerei/Zwirnereiabteilung ist kürzlich von der Herstellerfirma in Zürich mit einem neuen Luft-Drehfilter ausgerüstet und steuerungstechnisch modernisiert worden. Die Abteilung ist ebenfalls stolz darauf, dass ihre Automatenpulerei den neuesten Stand der Spulentechnologie aufweist dank dem neuesten Kreuzspulautomaten von Schlafhorst, dem «Autoconer AC 238». Dies ist seit 1971 bereits der dritte an der STF installierte und in Betrieb stehende Schlafhorst-Kreuzspulautomat Autoconer.

Die Zellweger Uster AG hat im Zusammenhang mit dem genannten Autoconer AC 238 die neueste Garnreinigungsgeneration Uster-Polymatic installiert, was die praxisnahe Unterrichtung der On-Line-Qualitätskontrolle in der Spulerei gewährleistet. Von der Ems-Chemie SA in Domat Ems bekam die Kammgarnspinnerei eine Halbkammgarn-Ringspinnmaschine, geeignet für die Herstellung von groben Garnen.

Abteilung Textilveredlung

Nun kann durch einen neu erhaltenen Video-Thermodrucker (schwarz-weiss) am Mikroskop das Mikrovideobild vom



Von der Rohfaser zum Garn...

Foto: I. Benz

Mikroskop dokumentiert werden, ohne über eine Photo-Einrichtung und Negativ-Aufnahme gehen zu müssen. Weiter erlaubt ein neu hinzugekommenes Beflockungsgerät der Firma Maagt Schenk, geschenkt von der Rhône Poulenc Viscosuisse SA, eine interessante Art des Flockdrucks.

Bei der hinzugekommenen Labor-Infrarot-Färbemaschine «Mathis Labomat» erfolgt die Energieübertragung nicht mehr in einem flüssigen Medium, sondern durch IR-Strahlung direkt auf die Färbebecher, erklärte Fachlehrer Adolf Schmid. Für die Messung der Oberflächenspannung von Flüssigkeiten wurde ein Tensiometer K6 (Auer Bittmann AG) angeschafft.

Wirkerei/Strickerei-Abteilung

Diese Abteilung freut sich, dass sie ihren Maschinenpark um eine elektronische Designer-Flachstrickmaschine Marke Passap sowie einen Feinstrumpfautomaten Merz (Geschenk der Firma Media AG, Heiden), bereichern konnte.

Inka Benz, Wattwil ■

Zwei angehende «Textilkauffrauen» im Gespräch

Elke Wirichs heisst die eine befragte Studentin des Wattwiler Textilkaufler-Kurses, sie kommt aus Krefeld/BRD. Ob sie denn keine Textilfachschule in ihrer heimatlichen Nähe fände? Doch, antwortet sie, die Fachhochschule in Mönchengladbach sei eine bekannte Schule. Aber dort hätte sie den «Textilingenieur» machen müssen, was ihr zu technisch sei und zu lange daure.

Leitende Stellung anstreben

Ihr schwebt für die Zukunft eine leitende Stellung im Einkauf/Verkauf von Modekollektionen oder Stoffen vor. Alles reizt sie, was mit Textil und Bekleidung zusammenhängt. Auf die technischen Details käme es ihr weniger an als vielmehr auf die grösseren Zusammenhänge. Eine Banklehre habe sie absolviert. Doch möchte sie sich in «Schönem» verwirklichen. Sie wohnt in Lichtensteig und fühlt sich «für ein Jahr» hier sehr wohl. Dann aber würde es sie sicher wieder ins städtische Milieu, in die Heimat ziehen, vermutet sie.

Mit Textil aufgewachsen

An ihrer Seite steht Susanne Horn aus Nordbayern. Grafengehaig bei Kulmbach heisst ihr Herkunftsort, erklärt sie. Sie habe bereits in einem Schweizer Internat die Matura gemacht, wie sie erzählt, und dann eine Zeitlang auf der Hochschule St. Gallen Betriebswirtschaft studiert. Auch bei ihr zu Hause gäbe es in der Nähe eine Textilfachschule, nämlich in München. Dort herrschten andere Vorbedingungen, zum Beispiel eine Lehre, während sie die Matura habe. Sie sei mit «Textil» aufgewachsen, denn ihre Eltern besäßen zu Hause eine Weberei, wo sie schon mitgearbeitet habe. Früher oder später möchte sie dort wieder eintreten. Wie schon Elke Wirichs hat auch sie kein allzu grosses Interesse an technischen Details, «dafür hat man ja Techniker», ist ihre Ansicht. Es genüge ihr, das Grundprinzip zu verstehen, auch ihr Frausein spiele da ein wenig mit.

Realistisch bleiben

Im Unterricht kommen die beiden ihrer Aussage nach ganz auf ihre Rechnung. «Ich habe genau das gelernt, was ich gebraucht habe – nicht mehr und nicht weniger», konstatiert die eine, und die andere pflichtet ihr in derselben Richtung bei. Es gebe in ihrem Kurs aber



Die interviewten «Textilkauffrauen» Elke Wirichs (links) und Susanne Horn. (Foto: I. Benz)

auch Leute, die etwas anderes erwartet hätten, die allzu vage von grosser Mode, gar Haute Couture geträumt hätten.

Sie möchten beide realistisch bleiben, sind sich im klaren, «dass man nicht alles auf einmal und auf Anhieb schafft».

Zukunftsvorstellungen

«Ich weiss, dass ich nicht gleich Einkaufschefin sein kann», stellt Susanne Horn klar, «man fängt als Sachbearbeiterin an». Doch lässt sie ihr Schicksal offen: «Man kann zwar Glück haben!» Auf alle Fälle möchte sie an der Kollektionsgestaltung mitwirken. Verkauf, Exportbereich, Fremdsprachen und Organisatorisches reizt sie, wie sie andeutet.

Elke Wirichs bekundet ein Faible für Italien, wo sie ihr Praktikum absolviert habe. Ihre Gewandtheit im Italienischen möchte sie nicht verlieren. Als Arbeitsfeld gefiele ihr eine Modeagentur. Über den Weg der Verkaufsassistentin würde sie sich gerne bis zur Verkaufsleiterin hinaufarbeiten. Ein Ziel, das sie sich für die nächsten fünf Jahre gesetzt habe. Inka Benz, Wattwil ■

1 Jahr GVT

Nach der erfolgreichen Fusion vor genau einem Jahr hält uns, anlässlich dieses ersten Geburtstages, der Präsident, Heinz Iseli, seinen Spiegel vor: Sind wir auf dem richtigen Weg und was fordert von uns die Zukunft?

Was war, was sein wird

Schon liegen 12 Monate GVT (Gemeinschaftsverband Textil, der Zusammenschluss der grösseren Wirtschaftsverbände der Textilindustrie) hinter uns. Anlass, um kurz Rück- und Ausschau zu halten.

Sind wir auf dem richtigen Weg und was wurde erreicht, diese Fragen gilt es zu beantworten. Dem Ziel des geeinten Auftretens, nach innen wie nach aussen, sind wir eindeutig näher gekommen. Der GVT wird als legitimer Vertreter der Textilbranche von Behörden und Öffentlichkeit anerkannt. Die im letzten Herbst mit 40 Vertretern der Bundesbehörden erfolgreich durchgeführten Textiltage haben uns die Akzeptanz spüren lassen. Auch die Einladungen des Vororts zur Beteiligung an den Prospektionsreisen Bundesrat Delamuraz nach Brasilien und Fernost sind uns entsprechender Beweis.

Laufen lernen und schlagkräftiger werden heisst eine weitere Devise. Diesbezüglich bedeutet die Zusammenfassung von drei Sekretariats-Standorten auf nur noch zwei einen eindeutigen Fortschritt. Nicht nur wurde regional das gegenseitige Verständnis verbessert, sondern auch administrativ sind Fortschritte sichtbar. So konnte trotz Teuerung die Gesamtlohnsumme der Sekretariate gesenkt werden. Die Direktionsbereiche wurden von vier auf drei reduziert.

Punkto Imageverbesserung der Textilindustrie waren wir allerdings noch wenig erfolgreich. Hauptgrund ist wohl die fatale Konjunkturentwicklung. Anlässlich der GVT-Gründung herrschte noch eine euphorische Boomphase, die mit dem Ausbruch der Golfkrise abrupt ins Gegenteil umschlug. Der Anstieg des Schweizer-



Heinz Iseli, Präsident GVT

frankens sowie der Zinsen haben dazu wesentlich beigetragen. Dass die in der Folge aufgetretenen Hiobsbotschaften über vermehrte Betriebsschliessungen und weitverbreitete Kurzarbeit negative PR-Auswirkungen haben müssen, liegt auf der Hand. Auch das ungeschickte unternehmerische wie publizistische Verhalten eines renommierten Trittbrettfahrers hat uns wesentlich geschadet. Nun, das Gras wächst schnell, und da die Zeichen der wohl baldigen wirtschaftlichen Erholung unübersehbar sind, hoffen wir, innert Kürze mit positiven Meldungen den Schaden wieder gutmachen zu können. Entscheidende PR-Erfolge sind nur durch das entsprechende Verhalten jedes Mitgliedes zu erzielen. Der Verband kann dabei massgeblich unterstützend tätig sein.

Mit Zuversicht packen wir das zweite Geschäftsjahr an, denn der Beitritt der Veredlervverbände zum GVT (ab Juli 1991 wirksam), wird unsere Schlagkraft

verstärken. Ökologische Herausforderungen kommen vermehrt auf uns zu. Es gilt, sie als Chancen zu nutzen.

In Zukunft werden wir uns auch vermehrt mit der besseren Koordination zwischen dem GVT (Wirtschaftsverband) und dem Arbeitgeberverband VATI befassen. Es bestehen berechtigte Hoffnungen auf diesbezügliche Fortschritte.

Wem die erfolgreiche Zukunft der Textilindustrie ein echtes Anliegen bedeutet, der muss sich eingehend mit der dringenden Nachwuchs-Schulungs- und Weiterbildungsfrage befassen. Nur durch Kreativität und besseres Know-how können wir die immer billiger offerierende internationale Konkurrenz schlagen. Die Unterstützung der inner- und ausserbetrieblichen Ausbildung durch den Verband ist als vordringliche Aufgabe einzustufen.

Zukunftserfolge lassen sich in enger Verbindung zwischen dem Bemühen der Unternehmung und des Verbandes realisieren. Wir freuen uns auf noch vermehrte Kooperation.

Mit freundlichen Grüssen

Heinz Iseli ■



Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten

Protokoll der 17. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten, SVT, vom
19. April 1991, 17.00 Uhr, im Hotel Ekkehard in St. Gallen.

Vorsitz:
Herr Walter Borner, Präsident

Teilnehmer:
380 Mitglieder, 15 Gäste

Protokoll:
Herr A. Gmür

- Traktanden:
1. Protokoll der GV 90
 2. Berichterstattung
 - a) Jahresbericht
 - b) Fachzeitschrift
 - c) Weiterbildung
 3. Jahresrechnung
 4. Wahlen
 5. Jahresprogramm
 6. Mitgliederbeiträge
 7. Budget 1991
 8. Mutationen und Ehrungen
 9. Verschiedenes

Zur Generalversammlung wurden die Mitglieder zum nachfolgenden Tagesprogramm eingeladen:

13.15 Uhr:
Besammlung vor Hotel Ekkehard,
St. Gallen
13.30 Uhr:
Abfahrt der Cars zu den Besichtigungen
14.00 bis 16.00 Uhr:
Gruppe 1: Habis Textil AG, Flawil
Gruppe 2: Chr. Eschler AG, Bühler
Gruppe 3: Tiara Teppichboden AG,
Urnäsch
Gruppe 4: Weberei Schläpfer AG,
Teufen

Gruppe 5: Textilmuseum, St. Gallen
Gruppe 6: Stammtischrunde im
Restaurant National
anschliessend Rückfahrt zur GV ins
Hotel Ekkehard, St. Gallen
17.00 Uhr:
Generalversammlung
18.30 Uhr:
Aperitif offeriert vom Kanton und der
Stadt St. Gallen
19.15 Uhr:
Nachessen im Hotel Ekkehard
Kaffee und Kirsch offeriert von der
Firma Sulzer Rüti

Um 17.00 Uhr eröffnet der Präsident die 17. Generalversammlung der SVT und begrüsst insbesondere die Vertreter der Behörden, unter anderem den Stadtpräsidenten, Herrn Dr. Christen von St. Gallen, und alle Vertreter der Firmen, die eine Besichtigung ermöglicht haben. Weiter begrüsst er die Ehrenmitglieder, darunter speziell Herrn Deuber, der 90 Jahre alt ist, die Vertreter der befreundeten Vereinigungen und Verbände, alle Neumitglieder und die Presseleute.

Nach der Wahl der Stimmentzähler eröffnet der Präsident die ordentlichen Traktanden.

Traktandum 1: Protokoll der GV 90

Das Protokoll der GV 1990 wurde in der «mittex», Juni-Nummer 1990, veröffentlicht und es wird unter Verdankung an den Aktuar einstimmig genehmigt.

Traktandum 2: Berichterstattung

Der 17. Jahresbericht wurde in der «mittex» 2/91 abgedruckt.

a) Jahresbericht des Präsidenten

Der Präsident beginnt seinen Bericht mit einigen Gedanken zu den Veränderungen in Osteuropa. Nicht nur Osteuropa, auch Westeuropa ist in grossen Umwälzungen begriffen. Die EG wird 1992 vereint sein, und dies wird eine grosse Herausforderung für die schweizerische Textilindustrie darstellen. Die Schweiz muss nach Ansicht des Präsidenten europafähig werden.

Die Situation der schweizerischen Textilindustrie, resp. Textilmaschinenindustrie ist im Moment von rezessiven Erscheinungen geprägt. Nur mit gutem Personal, Dienstleistungen und Applikationen wird die schweizerische Textil- und Maschinenindustrie im neuen Europa bestehen können. In nächster Zeit werden weitere Fusionen von Firmen aktuell und auch notwendig sein. Das Umfeld der SVT ist von der weltweiten schlechten wirtschaftlichen Situation direkt betroffen. Die Mitgliederzahlen gehen zurück, ebenso die Inserate in der «mittex». Deshalb hat der SVT-Vorstand beschlossen, neue Aktivitäten zu entwickeln. Viele Arbeiten werden angepackt und kommen 1992/93 zum Tragen.

Die Redaktion der «mittex» ist seit dem April 1990 neu geregelt. Der neue Chefredakteur ist Jürg Rupp. Mit der Pielken und Partners AG hat man einen Vertrag zu einem Fixpreis für 2 Jahre gemacht. Jürg Rupp ist verantwortlich für die Redaktion. Druck, Versand und Redaktionshonorare sind im Preis inbegriffen. Mit dieser Lösung wird ein Fortbestand der Zeitung gesichert. Das Ziel der «mittex», insbesondere der SVT wird es sein, 1991/92 gesund zu überleben.

Mit Applaus stimmen die Teilnehmer dem Bericht des Präsidenten zu.

b) Fachzeitschrift

Chefredakteur Jürg Rupp zeigt die Schwierigkeiten der «mittex» auf. Das

Inseratevolumen ist 1991 rapid zurückgegangen. Solidarität ist gefragt und der Vorstand hat beschlossen, dass die «mittex» weiterhin ein Fachblatt bleibt. Da 1991 ein ITMA-Jahr ist, wünscht sich Jürg Rupp entsprechende Inserate in der «mittex» auch aus dem Teilnehmerkreis.

c) Weiterbildung

WBK-Chef Georg Fust kann auf 11 erfolgreiche Kurse mit insgesamt 326 Teilnehmern zurückblicken. Das Kursangebot ist vielseitig und das Angebot wird laufend erweitert. Die Planung der Kurse 1991/92 ist voll im Gange, und zusätzlich werden Arbeitstage mit Betriebsbesichtigungen vorgesehen.

Georg Fust dankt für die gute Zusammenarbeit im WBK-Team und hofft auf rege Teilnahme der Mitglieder an den Kursen.

Traktandum 3: Jahresrechnung 1990

Die Jahresrechnung 1990 musste per 31. Dezember 1990 einen Verlust von Fr. 58 606.- hinnehmen. René Lanz erläutert das Minus im Detail. Vor allem Computerprobleme und der Inseraterückgang der «mittex» haben zu diesem Minus beigetragen.

Der Revisor, Herr A. Honegger, erklärt, dass die Revisoren die Rechnung geprüft haben und alles in Ordnung fänden. Er beantragt der Generalversammlung, die Rechnung zu genehmigen.

Nachdem das Wort bei der Diskussion nicht verlangt wurde, genehmigt die Generalversammlung einstimmig die Jahresrechnung 1990.

Traktandum 4: Wahlen

Frau Rosmarie Holderegger verlässt das SVT-Sekretariat nach 15 Jahren. Der Präsident dankt ihr für Ihre grosse Arbeit und beehrt sie mit Blumen und einem Geschenk. Frau Elke Lepel hat

als Nachfolgerin im SVT-Sekretariat ihre Arbeit bereits aufgenommen.

Die Herren Ansgar Gmür, Christoph Haller und Jürg Rupp werden mit Applaus als Vorstandsmitglieder bestätigt.

Herr René Lanz stellt sich für ein weiteres Jahr als Finanzchef zur Verfügung und wird ebenfalls mit Akklamation wiedergewählt.

Die Herren W. Fahrni und A. Gröbli werden als Rechnungsrevisoren bestätigt. Ebenso wird neu Frau Rosmarie Holderegger mit Applaus zur Rechnungsrevisorin gewählt.

Die Vizepräsidentin, Frau Christina Wettstein, schlägt Herrn Walter Borner für eine weitere Amtsdauer als Präsidenten vor. Die Generalversammlung bringt keine anderen Vorschläge und wählt Herrn Walter Borner einstimmig mit Applaus.

Traktandum 5: Jahresprogramm

A. Gmür hat den Bereich Mitgliederwerbung kurzfristig übernommen. Der Vorstand hat eine spezielle Sitzung zu diesem Thema durchgeführt und in einem Brainstorming viele Vorschläge erarbeitet. Eine Arbeitsgruppe hat sich mit diesen Vorschlägen auseinandergesetzt und wird die verbleibenden Ideen dem Vorstand und der WBK Ende Mai 1991 zur Diskussion vorstellen. Anschliessend wird die Detailarbeit beginnen und 1992/93 soll die intensivierte Mitgliederwerbung Früchte tragen.

Traktandum 6: Mitgliederbeiträge

Der Finanzchef, Herr René Lanz, beantragt der Generalversammlung, dass die Mitgliederbeiträge um Fr. 20.- angehoben werden. 15 Jahre wurden keine Mitgliederbeitrags erhöhungen vorgenommen und in dieser Zeit betrug die Inflation rund 57%.

Herr Rolf Schiess von der Habis Textil AG macht folgende Vorschläge:

1. Bei den Einzahlungsscheinen soll kein fester Betrag eingedruckt sein, damit man höhere Beiträge einzahlen kann.
2. Die Gönner-Aktivitäten sollen intensiviert werden.
3. Die Fr. 20.- Erhöhung ist absolut gerechtfertigt, wenn sie auch zu spät kommt.

Nachdem keine weiteren Wortmeldungen erfolgen, stimmt die Generalversammlung einstimmig der Beitragserhöhung von Fr. 20.- zu.

Traktandum 7: Budget 1991

René Lanz erläutert das Budget im Detail und stellt fest, dass trotz der Beitragserhöhung auch 1991 ein Verlust resultieren wird.

Auch das Budget 1991 wird diskussionslos und einstimmig genehmigt.

Traktandum 8: Mutationen und Ehrungen

Im vergangenen Jahr sind folgende Mitglieder verstorben:

Caspar Bachmann, Veteran,
Trottenstrasse 98, 8037 Zürich
Karl Baeni, Veteran,
Alpenweg 20, 5703 Seon
Walter Diener, Veteran,
Ferrachstrasse 18, 8630 Rüti
Jack Doebli, Aktivmitglied,
Betterschwilerstrasse 45, 5703 Seon
Werner Furrer, Aktivmitglied,
Ackerhusweg 17, 9642 Ebnet-Kappel
Jakob Hefti, Aktivmitglied,
Birsweg 2, 4143 Dornach
Alfred Hobi, Aktivmitglied,
Ziegelhüttenstrasse 19, 8853 Lachen
Jakob Hösli, Aktivmitglied,
Mühlastrasse 11, 8730 Uznach
Kurt Kohler-Masson, Aktivmitglied,
Belchlen 17, 8618 Oetwil am See
Erwin Melterhofer, Aktivmitglied,
Klosterzeig 18, 5200 Windisch
Otto Emil Minsch, Veteran,
Postfach 1280, 8036 Zürich

Josef Oeschger, Veteran,
Manessestrasse 64, 8003 Zürich
Werner Pfiffner, Aktivmitglied,
Höhenweg 6b, 4932 Lotzwil
Ulrich Reber, Aktivmitglied,
Heusserstrasse 4, 9010 St. Gallen
Paul Schlenker, Aktivmitglied,
Postfach 226, 8340 Hinwil
Albert W. Siller, Veteran,
Chürzistrasse, 9607 Mosnang
René Stofer, Aktivmitglied,
Pestalozzistrasse 16, 5200 Windisch
Zum ehrenden Andenken erheben
sich die Anwesenden von ihren Sitzen.
Der Präsident beantragt, Herrn Max
Honegger zum Ehrenmitglied zu ernennen.
Herr Max Honegger hat über zehn
Jahre als Chefredakteur der «mittex»
gearbeitet und die SVT ist ihm zu grossem
Dank verpflichtet.
Mit grossem Applaus wird Herr Max
Honegger zum Ehrenmitglied der SVT
ernannt.
Herr Max Honegger dankt für seine
Ehrenmitgliedschaft und gratuliert der
«mittex» zu ihrem neuen Kleid.
Aus Anlass der 30jährigen Mitgliedschaft
darf der Präsident folgende
Damen und Herren zu Veteranen-Mitgliedern
ernennen:
W. Bänziger,
Grossackerstr. 30, 9245 Münchwilen
Wilhelm Blaser,
Rosenweg 1, 2572 Möringen
Dr. Josef d'Aujourd'hui,
c/o Müller & Steiner AG,
8716 Schmerikon
Adrian Durizzo,
Via Mezzana, 6616 Losone
Leo Fäh,
Hinternordweg 4, 8636 Wald
Raimund Frei,
Zelgacherstrasse 2a, 8630 Tann-Rüti
Adolf Gischweiler,
9, rue Oscar Bider, 1220 Avanchet-Parc
M.E. Glaettli,
Bergstrasse, 9038 Rehetobel
Max Goldschmid,
Oberdorf, 9606 Bütschwil
Max Greuter,
Wolfganghof 17, 9014 St. Gallen
Gustav Gubelmann,
Kantonsschulstrasse 9, 8620 Wetzikon
Norbert Gyr,
Vogelherdweg 8, 9500 Wil

Ernst Hamburger,
Oberdorfstrasse 2, 8274 Tägerwilen
Max Jaeggi-Hasler,
Postfach 522, 4902 Langenthal
Bruno Hch. Kündig,
Kratzstrasse 21, 8620 Wetzikon
Arthur Landolt,
Rüti, 8877 Murg
Friedrich Linsin,
St. Gallerstrasse 78, 8853 Buttikon
Hedy Mächler-Ruoss,
Kantonsstrasse 55, 8853 Buttikon
Beat Marti,
Ringstrasse 10a, 8483 Kaltbrunn
Albert Ritz,
Rietwies, 8737 Gommiswald
Heinrich Roemer,
Escherfeldstrasse 16, 8880 Walenstadt
Peter Schönholzer,
Terrassenstrasse 764, 4614 Hägendorf
Ernst Sigg,
Kasernenstrasse 9, 8600 Dübendorf
Dr. Christian Straub,
Postfach 318, 8253 Langnau am Albis
Edmond Valley,
Eggenweg 557, 8222 Beringen
Peter Wagner-Rutz,
Zellweg Schlössli, 9056 Gais
Hch. Weber,
Buchenweg 722, 5726 Unterkulm
Rudolf Berner, Hakolahdentie 36b,
SF-00200 Helsinki 20
Maximo Brühlmann, a/c Manuseda SA,
Calle Ramos Mejia 855,
RA-1405 Buenos Aires
Aug. Gächter,
Casilia de correo no 209,
RA-8400 S.C.DE. Bariloche, Rio Negro
Paul Steinmann,
c/o Steinmann Certuletti,
via Griziotti 3, I-20100 Milano
Die Generalversammlung dankt den
neuernannten Veteranen mit anhaltendem
Applaus für ihre Treue zur SVT.

Traktandum 9: Verschiedenes

Für die perfekte Organisation der
Generalversammlung 1991 dankt der
Präsident Frau Christine Wettstein.
Ebenso gilt der Dank Frau Holderegger
und Frau Lepel für die grosse geleistete
Arbeit.

Der Stadt und dem Kanton St. Gallen
dankt die SVT für den gespendeten
Apéro, der Firma Sulzer Rüti für den
Kaffee avec ..., der Firma Danzas für
die unentgeltlich zur Verfügung gestellten
Reisecars und allen Anwesenden für
ihr Kommen.

Herr Christian Fischbacher begrüsst
die anwesenden Damen und Herren in
St. Gallen und freut sich, dass so viele
den Weg in die Ostschweiz gefunden
haben. Nach einigen Bemerkungen
wünscht er eine gute textile Saison.

Herr Vital Kessler meldet sich noch
zu Wort. Er begrüsst die Anstrengungen
des SVT-Vorstandes, um den Bestand
der SVT sicherzustellen. Er betont, dass
nicht nur gejammert werden soll, sondern
auch positive Zeichen gesetzt werden
müssten.

Nachdem Frau Christine Wettstein
noch einige administrative Weisungen
gegeben hat, begibt sich die Versammlung
um 18.35 Uhr zum Apéro.

Während des Nachtessens richtet der
Stadtpräsident, Herr Dr. Christen, noch
das Wort an die Generalversammlung
und stellt die Stadt St. Gallen vor.
Besonders hebt er hervor, dass die
Region St. Gallen einst Metropole der
Textilindustrie war.

Der Aktuar a.i.: Ansgar Gmür
Der Präsident: Walter Borner

17. Generalversammlung der SVT

Wieder ein volles Haus hatte die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten an der GV: 380 Mitglieder und Gäste kamen zur allgemein nur noch als «Landsgemeinde der Textilindustrie» bekannten Generalversammlung.

Ein von der SVT-Vizepräsidentin Christine Wettstein wiederum hervorragend organisiertes Rahmenprogramm lockte viele Besucher an. Ab 13.30 Uhr fuhren die Busse in verschiedene Richtungen. Fünf Möglichkeiten wurden geboten:

Habis Textil AG, Flawil
Chr. Eschler AG, Bühler
Tiara Teppichboden AG, Urnäsch
Weberei Schläpfer, Teufen
Textilmuseum St. Gallen

Chr. Eschler AG, Bühler

Gutgelaunt begrüßte Mitinhaber Christian Eschler knapp 100 Personen, welche den modernen Maschenwaren- und Ausrüstbetrieb in Bühler besichtigen wollten. Die Chr. Eschler-Gruppe besteht aus drei Betrieben: Die Lehr AG, Münchwilen, ein Betrieb im süddeutschen Raum sowie die Chr. Eschler AG in Bühler. Der Umsatz der Gruppe betrug 1990 rund 60 Mio. Franken, davon entfallen auf Rundstrick 55%, auf Kettwirk 45%. In allen drei Unternehmen arbeiten 220 Personen, davon 140 in Bühler.

Auch die Eschler-Gruppe ist vom Export abhängig, rund 70% der Produktion geht ins Ausland. Da viele Stoffe auch im eigenen Haus ausgerüstet werden, ist der Wasser- und Energiebedarf entsprechend: 170 000 m³ Wasser, 600 000 Liter Öl, 2,6 Mio. kWh und 100 000 kg Gas werden jährlich verbraucht. Dies macht rund 171 Liter Wasser und 0,61 Liter Öl pro kg Stoff. Die Kapazität der Färberei beträgt 1 Mio. Tonnen pro Jahr.

Bereitwillig wurde der interessierten Gästeschar alles gezeigt, keine Türe

blieb verschlossen. Zum Abschluss der Führung offerierte die Geschäftsleitung einen feinen Abschiedstrunk sowie ein kleines Geschenk. Gutgelaunt fuhr man zurück nach St. Gallen zur GV.

Produktion: 1500 t = 7,5 Mio. Meter	
Rundstrick	1000 t
- Baumwolle	55%
- Synthetik	45%
Kettstuhl	500 t
- Synthetik	97%
- BW/Seide	3%

Textilmuseum St. Gallen

Eine Gruppe von rund 30 Personen zeigte grosses Interesse bei der Besichtigung der Textilbibliothek und des bekannten St. Galler Textilmuseums.

Wem war bekannt, dass die 1988 neu renovierte Textilbibliothek für eine möglichst vollständige Dokumentation des textilen Fachgebietes in Form von verschiedenen Informationsträgern und für freie Zugänglichkeit zu den meisten Sammlungen durch Ausleihen und Präsentation sorgt?

Sie erwirbt Primärliteratur zum Fachgebiet und Bilddokumente aller Wissensgebiete.

Die umfangreiche Sammlung von Textilmustern aus der Maschinenstickerei, des Textildruckes und der Weberei stammen hauptsächlich aus einheimischer Produktion und setzt sich zusammen aus grossen Firmenkollektionen wie Rittmeyer, Alder, Iklé, Schumper, Grauer, Fischbacher, Wetter, August Giger sowie aus kleineren Kollektionen ostschweizerischer Herkunft.



Nach vielen Jahren unermüdlicher Arbeit für die SVT tritt Rosmarie Holderegger ins 2. Glied zurück, um als Revisorin erneut für den Verein tätig zu sein. Herzlichen Dank für alles.

Diese Textilmuster in ihrer Fülle und Vielfalt geniessen weittragende Bedeutung und erfüllen ihren Zweck für technisch-ästhetische Studien und als Anregung für schöpferische Tätigkeit.

Weiter sind Textilentwürfe, Originalzeichnungen namhafter Dessinateure und in der Grafischen Sammlung japanische Vorlagen für bildende und angewandte Kunst zu sehen. Auch die über 700 Ansichtskarten aus der Jahrhundertwende, welche die französische Mode verschiedener Stilepochen bildlich festhalten, bilden eine reiche Ideenpalette für kreativ Schaffende.

Die Briefmarkensammlung «Textil als Motiv» enthält Marken aus aller Welt, wobei die europäischen Länder bis 1982 vollständig vorhanden sind.

Welches Textilerherz schlägt nicht schneller beim Betrachten dieser feinen Stickerei- und Klöppelarbeiten im Textilmuseum.

Die Entwicklung der Ostschweizer Handstickerei begann in der 2. Hälfte des 18. Jahrhunderts mit Kettensticharbeiten. Im 19. Jahrhundert entwickelte sich der Plattstich und ab Jahrhundertmitte mit der Entwicklung der Maschinenstickerei verlagerte sich die Handstickerei in den Kanton Appenzell. Die eigentliche Glanzzeit der Appenzeller Handstickerei war die Periode Napoleon III.

In die Zeit der Renaissance fällt auch der Beginn der Entwicklungsgeschichte der Spitze, des textilen Filigrans.

Die Sammlung zeigt Spitzenbesätze, die vom damaligen Zeitgeist geprägt sind, wie z.B. die barocken, flandrischen Klöppelspitzen mit Tulpenmotiven. Nelken, Sonnenblumen, Aestern usw. lassen sich auf Spitzen entdecken, aber die Rosen füllen den grössten Raum aus: Die Sympathie und Liebe, die die Menschen aller Zeiten diesem Gewächs entgegenbrachten, erlebte einen grossen Höhepunkt an der Wende zum 19. Jahrhundert.

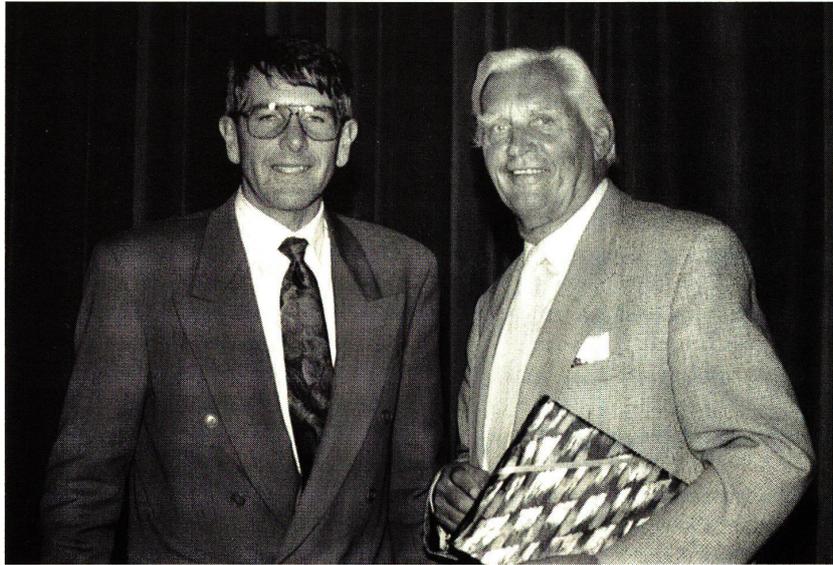
Einen markanten Kontrast zu den äusserst feinen Stickerei-Arbeiten der Vergangenheit bildet die Spezialausstellung «Kardinalpunkte» der St. Galler Textilkünstlerin Lisa Rehsteiner. Ihr Schaffen kann der Minimal Art oder der Concept Art zugesprochen werden.

Anschliessend reichte die Zeit noch für eine Runde am Stammtisch und wir waren uns alle einig: Der Besuch des St. Galler Textilmuseums gehört ins Pflichtenheft eines Textilers.

Am 24. April beginnt die Spezialausstellung «700 Jahre Schweizer Stickerei».

Habis Textil AG, Flawil

113 SVT-Mitglieder interessierten sich für diesen wichtigen Ostschweizer Betrieb. Zur Begrüssung der Besucher strahlte für kurze Zeit die Sonne, nachdem auf der Anfahrt heftige Schneeschauer die Sicht ins Fürstenland getrübt hatten. So konnte man sich gedeckt aber an der frischen Luft bei einem Begrüssungskaffee für den Rundgang besammeln. Herr Rolf Schiess



Als Dank für seine jahrelange, unermüdliche Arbeit für die mittex empfing Max Honegger aus den Händen von SVT-Präsident Walter Borner die Ehrenmitgliedschaft.

hiess die Besucher willkommen und gab einige Hinweise zur Entwicklung, aber auch zur aktuellen Situation und zu den Plänen für die Zukunft seiner Firma.

1857 gegründet, webt, färbt, druckt und veredelt das traditionsreiche Unternehmen ein vielseitiges Programm: Kleider-, Blusen- und Nachtwäschestoffe für die modische Dame, Hemdenstoffe für den Herrn, Arbeits-

kleider- und Schutzbekleidungsstoffe sowie Stoffe für Uniformhemden für den beruflichen Alltag, Textilien für den Spitalbedarf und konfektionierte Bett- und Tischwäsche. Die erzeugten Bunt-, Schaft- und Jacquardgewebe, uni und bedruckt, werden zu 60-70% weltweit exportiert.

In 10 kompetent geführten Gruppen wurde der Betrieb mit seinen drei



Wie immer spielt der Kontakt mit gleichgesinnten Textilern und Freunden eine wesentliche Rolle an der GV.

Abteilungen, Weberei, Färberei und Druck, besichtigt. Die Weberei befindet sich in der Umstrukturierung, ein Zeichen für die geplante Änderung und Anpassung des Produktionsprogrammes an die Marktverhältnisse. Während ein Teil der Webmaschinen stillgelegt und die Gewebeproduktion in einem Websaal konzentriert wird, laufen bereits neue Webmaschinen mit elektronisch gesteuerten Jacquardmaschinen und gleichzeitig wird die Montage weiterer Maschinen vorbereitet. Auch unter Berücksichtigung der eingeleiteten Redimensionierung der Produktion ist aus dem reduzierten Flächenbedarf der zukünftigen gegenüber der früheren Weberei die starke Produktivitätssteigerung der vergangenen Jahrzehnte ersichtlich. In der Ausrüstung sticht der neue Spannrahmen mit Wärmerückgewinnung ins Auge. Aber auch ganz allgemein ist die im Laufe der

vergangenen Jahre erfolgte ständige Erneuerung des Maschinenparks offensichtlich. Ein Blick auf die Kläranlage beweist die aktive Haltung der Firma im Bereich Umweltschutz: Eine eigene Pilotanlage wurde schon 1964 in Betrieb genommen und die Gesamtanlage läuft seit 1972, d.h. die Habis-Anlage lief vor derjenigen der Gemeinde. Heute geben allerdings neue Vorschriften zur Überlegung Anlass, ob die eigene Anlage angepasst oder die Firma Anschluss an die Gemeindeanlage suchen muss.

In der Druckerei arbeiten je eine Flach- und eine Rundfilmdruckmaschine. Ein Abstecher mit moderner Farbmessanlage und ins Hochregallager – heute nur mehr zum Teil belegt – rundeten die interessante Besichtigung, bei der Fragen fachkundig und offen beantwortet wurden, ab.

Zum Schluss traf sich die grosse Besucherschar zu einem Apéro, der vor der Rückfahrt zur GV Gelegenheit zu angeregten Gesprächen gab. Herzlichen Dank für die freundliche Aufnahme und das textile «Bhaltis».

Tiara Teppichboden AG, Urnäsch

Über den bemerkenswerten Werdegang der heutigen Tisca-Tiara-Gruppe wurde bereits in der mittex vom November 90, anlässlich des 50jährigen Jubiläums von Tisca und des 25jährigen von Tiara, eingehend berichtet. Er sei hier nur kurz erwähnt.

1940 begann Anton Tischhauser sen., damals 26jährig, mit der Produktion von Handwebteppichen, die vorwiegend aus Stoffresten, später auch aus ausgetragenen Damenstrümpfen (ritsch-ratsch-Recycling) produziert wurden. Neuentwicklungen auf dem Teppichsektor und der gute Name für hochwertige Artikel, brachten bald den Erfolg auf Exportmärkten und führten sukzessive zur Gründung der ausländischen Tochtergesellschaften.

Dass das Unternehmen mit seinem Namen nach wie vor für Top-Qualität steht, mag man daraus ersehen, dass

Tisca Tischhauser & Co. AG, Bühler
gegründet 1940

Tochterfirmen:

Tiara Teppichboden AG, Urnäsch
gegründet 1965

TAP AG, Urnäsch

Tisca Austria GmbH & Co. KG,
A-Thüringen

gegründet 1963

S.F.P. Tisca, F-Moroges

gegründet 1963

Tisca Tischhauser & Co. GmbH,
D-Oetisheim

gegründet 1968

Tisca Italia s.r.l., I-Lurano/Bergamo
gegründet 1972

Tisca als einzigem europäischem Teppichhersteller das goldene Wollsiegel des IWS (Gütesiegel oberster Klasse für Produkte aus 100% Schurwolle) verliehen wurde.

Die Tiara Teppichboden AG in Urnäsch, welche wir mit interessierten SVT-Mitgliedern besichtigen durften, wurde 1965 gegründet und ist die Produktionsstätte für getuftete Teppiche. Dies im Gegensatz zu Tisca in Bühler, welche das gesamte Webprogramm der Teppiche, Möbel- und Dekorationsstoffe usw. umfasst.

In den letzten beiden Jahren wurden in Urnäsch ca. 12 Mio. Franken für Erweiterungsbauten und Maschinen investiert und aus eigenen Mitteln bezahlt! Erwähnt sei hier die imponierende Teppich-Beschichtungsanlage, «nur» 120 m lang und zwei Stockwerke einnehmend, mit einer Fabrikationsbreite von 5 m. Zirka 1500 m² Teppich/ Stunde werden hier mit Schaum-, Präge- oder textilem Zweitrücken (Tiara Texbac) beschichtet. Die Aufbereitung der Beschichtung wird mit einer vollautomatischen Compoundmischerei vollzogen. Um etwaigen Umladeunfällen des Flüssiglatex in die neuen Tanklager vorzubeugen, sind diese denn folgerichtig mit Auffangbecken gesichert. Zur Teppichherstellung stehen 11 Tuftingmaschinen mit 5 Meter Arbeitsbreite zur Verfügung. Die jährli-

Habis Textil AG, Flawil

Zur Firmengruppe gehören auch die Spinnereien Letten (SLG) und Pfyf (VSP)

Mitarbeiter	300
davon Frauen	38%
Männer	62%
Ausländer	57%

Umsatz (Flawil) 1990 44 Mio. Fr.

Garnverbrauch ca. 900 000 kg/Jahr	
davon Baumwolle	67%
Mischgarne	25%
andere Fasern	8%

Produktion

- gewobene	
Stoffe	ca. 6 000 000 m ² /Jahr
- ausgerüstete	
Stoffe	ca. 7 000 000 lfm/Jahr
- bedruckte	
Stoffe	bis 1 500 000 lfm/Jahr

Energiebedarf 39 Mio. kWh/Jahr
Einsparung durch Wärmerückgewinnung 6,3 Mio. kWh/Jahr

Wasserbedarf 1300 m³/Tag



Christian Fischbacher, sympathisch und unermüdlich in seinem Bestreben um eine wettbewerbsfähige Schweizer Textilindustrie.

che Produktion dieses Betriebes beläuft sich denn auch auf stattliche 2 500 000 m². «Think big», muss wohl die Devise der Teppichhersteller lauten.

Auch aus ökologischer Sicht steht das Unternehmen auf dem modernsten Stand. Die Produktionswärme wird mittels Wärmetauscheranlagen optimal genützt und wiederverwertet und eine Wasseraufbereitungsanlage lässt den Betrieb völlig abwasserfrei operieren. Bei voller Betriebsauslastung wer-

Tiara Teppichboden AG, Urnäsch

Mitarbeiter:
ca. 90 (inkl. 10 Aussendienst)
Umsatz:
ca. 45 Mio. Franken
Produkte:
Getuftete Teppiche: $\frac{2}{3}$ Bouelé-,
 $\frac{1}{3}$ Veloursware aus Wolle, synthetischen Garnen und Mischfasern
Spezialitäten:
Wollqualitäten
Absatzmärkte:
20% Export
80% Inland via G

den somit schätzungsweise ca. 80 000 l Öl/Jahr eingespart. Zahlen, die für sich sprechen.

Um den Kunden den bestmöglichen Service zu bieten, stehen den Designern der Tiara AG moderne Computeranlagen zur Verfügung. Und das Resultat dieses optimal durchrationalisierten Betriebes hat allen denn auch gefallen. Teppiche der Tiara AG können sich sehen lassen – wir hatten nach unserem Betriebsrundgang allerdings nur das Beste erwartet. Tja, bei unserer nächsten Teppichanschaffung (lassen Sie den Kindern mal die Filzstifte!) werden wir bestimmt an Tiara zurückdenken. Danken möchten wir an dieser Stelle Herrn Tony Tischhauser jun. und seinem aufgestellten Team für die kompetente Betriebsführung und den freundlichen Empfang.

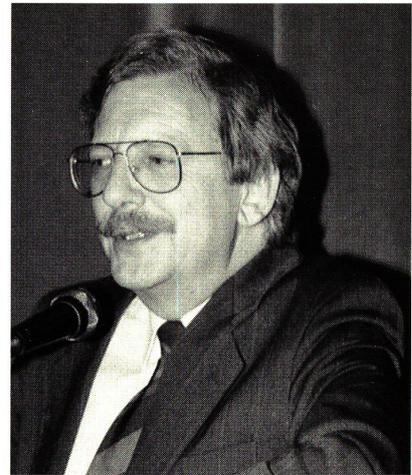
Weberei Schläpfer AG, Teufen

Zur Besichtigung der Weberei Schläpfer, welche sich in Teufen im Appenzelerland, zwischen der Textilstadt St. Gallen und den Voralpen mit dem Säntis befindet, haben sich 49 Teilnehmer entschieden. Schon vor mehr als 130 Jahren hat das Unternehmen begonnen, Plattstichgewebe herzustellen. Das fertige Verkaufsprogramm umfasst folgende Artikelgruppen:

Heimtextilien: rohe oder ausgerüstete Dekorationsstoffe und transparente Vorhangstoffe, Rohgewebe für den Druck, Ausbrennergewebe.

Bekleidungstextilien: Imitat-Voile, Halb-Voile, Voll-Voile, Mousseline, Batist, Crêpe, Piqué, Matelassé, Drehergewebe, vorwiegend gemustert, mit Kett- oder Schusseffekten.

Natürlich werden für diese modischen Qualitäten auch entsprechende Maschinen benötigt. Sie produzieren Warenbreiten von 120 cm bis 300 cm mit Greifermaschinen. Die Musterungen können mit Schaft- oder Jacquardmaschinen gesteuert werden. Für ganz spezielle Anforderungen, beispielsweise bei Drehergeweben oder Plissé werden auch Schützenwebmaschinen eingesetzt.



Das Politiker auch viel Witz und Charme haben, bewies St. Gallens Stadtpräsident Dr. Christen während seines amüsanten Vortrags.

Baumwolle roh oder farbig, Wolle, Leinen, Viskose, Polyester (auch

Abonnements- bestellung für die mittex

Inland: Fr. 76.- pro Jahr
Ausland: Fr. 88.- pro Jahr

Name/Firma: _____

Adresse: _____

Ort: _____

Unterschrift: _____

Bitte ausschneiden und einsenden an

SVT
mittex-Abonnement
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

flammhemmend), Acryl und Mischgarne aus diesen Fasern zählen zu den Rohstoffen, welche täglich verarbeitet werden. Eine Spezialität sind Gewebe mit extrem feinen Garnen im Bereich von Nm 80 bis Nm 200.

Heute sind 70 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Teufen beschäftigt, welche die modischen Ansprüche des Marktes, seien es Heim- oder Bekleidungstextilien, mit neuen Sortimenten bereichern.

Wir danken Herrn Direktor R. Bürk und seinen Mitarbeitern für die sehr interessante Besichtigung.

Nachdem alle wieder zurück in St. Gallen waren, begann Präsident Walter Borner um 17.00 Uhr die ordentliche Generalversammlung. Darüber berichtet die mittex im offiziellen Protokoll in dieser mittex.

JR

Mitglieder- eintritte

Wir heissen folgende neuen SVT-Mitglieder herzlich willkommen:

Marlise Götti
4900 Langenthal

Irene Haberer
9443 Widnau

Georges Halbeisen
9100 Herisau

Rosmarie Holderegger
8810 Horgen

Andreas Sarkar
3054 Schüpfen

Dr. Roland Seidl
9630 Wattwil

Christiane Siller
4900 Langenthal

Urs Stegmann
9413 Oberegg

Pierre-André Vuilleumier
8006 Zürich

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. 76.-
Für das Ausland: jährlich Fr. 88.-

Anzeigenregie und Promotion

ofa Zeitschriften

Bereich Fachpresse, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg
Telefon 01-809 31 11, Telefax 01-810 60 02
Inseraten-Aannahmeschluss: 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

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 611555

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 1144



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

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

kesmalon ag

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, Zirne, 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-Staufar AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 99 11 11
Paul Reinhart AG, (Lenzing AG), 8401 Winterthur, 052 84 81 81

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

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

Dampferzeuger/Dampfkesselbau und Wäschereimaschinen

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42

Dekor- und Zierbänder

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

Effektzwirnerie



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

Elastische Zirne

kesmalon ag

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

Elektronische Kettablassvorrichtungen



Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti
Telefon 055 86 23 23, Telex 055 875 464, Fax 055 86 35 20

Elektronische Programmiersysteme



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 064 611 555

Etiketten jeder Art

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Telefax 064 41 40 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 981 303

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



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

Gabelstapler

Junghenrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garnmercerisation und Färberei

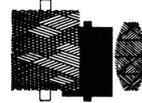


Niederer + Co. AG
9620 Lichtensteig
Telefon 074 7 37 11
Fax 074 7 37 91

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
Telex 825 458 huag
Telex 875 645



Garnfabrik Rudolf Schmidt KG

Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-7800 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82
Telex 7 72 622 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
Telefax 59 350 TSU



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

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei



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



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 Bazenhaid

Telefon 073 312121/22, Fax 073 3146 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 39 20 oder 042 36 10 44
Fax 042 36 94 77, Telex 862 136
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 -litzten 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 3142 42, Fax 042 3142 43
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 7147 71

Hydropneumatische Zarnpuffer für Schützenwebmaschinen



ZAMA AG
Talacker 50
CH-8001 Zürich
Telefon 01 221 35 25, Telex 8126 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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



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

Fabrikation von Kartonhülsen für die aufrollende Industrie.
Postversandhülsen und Klebebandkerne.

PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 7147 71
Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04, Fax 01 950 57 93

Ketten und Kettenräder

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

Kettfadewächter



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 SCHÄFER

emag norm ag

Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
CH-8213 Neunkirch, Tel. 053 61 14 81, Tlx. 89 70 86, Fax 053 6136 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



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

Nähzirne

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
Stropfel 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 - Nähzirne

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 611555



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 Antriebsselemente



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



Seiden- und synthetische Zwirnerien

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

Seng- und Schermaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG

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



SIEGLING

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

Spindeln



Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG

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

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 8120 51

Stückfärberei



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



Tangentialriemen



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



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

Technische Garne



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
Antriebs- und Transportelemente
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



Verkaufsbüro
8048 Zürich
Telefon 01 432 13 22
Telex 822 216
Telefax 01 432 33 20

Wellpappenfabriken

Lande Wellpappen AG, 5102 Rapperswil

Telefax 064 47 27 30, Telex 982 180, Telefon 064 47 25 71

Zubehör für die Spinnereimaschinen



LEDER Beltech AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 218171/Telefax 055 27 6173

**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



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
Pressen von Abfällen.

Telefon 032-85 12 13, Telex 93 13 43
Fax 032-84 65 55



Feinzwirne

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

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon

Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713, Telefax 055/86 15 28

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



OCCASIONS MARKT

Haben Sie etwas zu verkaufen?
Maschinen, Zubehör, Lagergestelle
Palette, Hubstapler etc.

1 Feld 90 x 20 mm Fr. 70.- 1 Doppelfeld 90 x 40 mm Fr. 130.-

Name: _____

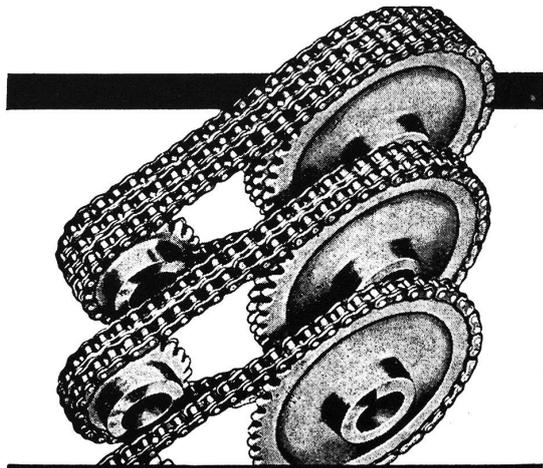
Adresse: _____

Unterschrift: _____

Text: _____

Einsenden an: **ofa** Zeitschriften

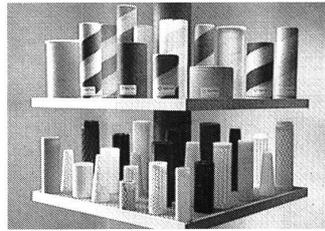
Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg, Telefon 01 809 31 11, Fax 01 810 60 02



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYER- UND KREMPSELKETTEN.

GAG

GELENKKETTEN AG
6343 ROTKREUZ
Telefon 042 64 33 33



Sibille Tubes

GEBRÜDER OUBOTER AG
CH-8700 Küsnacht ZH
Tel. (01) 910 11 22 Fax (01) 910 66 29

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



ABENDKURS

Beginn: 27. oder 28. August 1991
16 Dienstag- oder Mittwochabende,
18.45 bis 20.15 Uhr

Textile Grundkenntnisse
für alle, die sich in einem berufsbegleitenden
Kurs textiles Basiswissen aneignen möchten.

Verlangen Sie unverbindlich unsere Prospekte
und Lehrpläne.

**Schweiz.  Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule**

Abteilung Zürich,
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
(beim alten Bahnhof Zürich-Letten)
Telefon (01) 361 18 02
Fax (01) 361 14 19

Senden Sie mir kostenlos Ihre Prospekte
«Textile Grundkenntnisse» 1991

Name: _____

Strasse: _____

PLZ/Ort: _____



Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33

**Unsere Telefax-Nr. für Ihre Angebote:
ofa Zeitschriften, Dominik Schrag
Telefax 01/810 60 02**

Stellengesuche

Textiltechniker (Spinnerei/Weberei)

mit langjähriger Praxiserfahrung in Spinnerei
und auch Weberei, sucht neues Aufgabengebiet
in der Textil- oder Textilmaschinen-Industrie.

Zuschriften erbeten unter Chiffre 5223, ofa
Zeitschriften, Bereich Fachpresse, Sägerei-
strasse 25, 8152 Glattbrugg, Telefon 01-809 31 11.

Stellenangebote

**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)

Karrierechance für jüngeren Textiltechniker – Ingenieur

Wir suchen unseren

Leiter der Qualitätskontrolle

für die modernst ausgestattete Synthetic-Garn-Texturierung mit einer Monatsproduktion von ca. 450 Tonnen.

Unser Unternehmen befindet sich im Vorarlberger Rheintal, einer, auch vom Freizeitwert her, reizvollen Gegend.

Interessenten bitten wir, sich mit unserem Personalleiter, Herr Prok. K. Wendel in Verbindung zu setzen.

Kunert Ges.m.b.H.
A-6830 Rankweil
Telefon (05522) 22 611-240

ZOLLINGER + NUFER

Verkauf CH

Unser Auftraggeber ist ein führendes Unternehmen der Textilindustrie in der Ostschweiz. Die Erzeugnisse geniessen hohes Ansehen im In- und Ausland.

Aufgrund altersbedingter Nachfolge suchen wir einen jüngeren, initiativen

Verkaufs- mitarbeiter für die Verkaufs- abteilung CH

Das Aufgabengebiet umfasst die Betreuung einer anspruchsvollen Kundschaft im Teilmarkt «nicht modische Gewebe», regelmässige Reisetätigkeit sowie anwendungstechnische Beratung und Mitwirkung in der Verkaufsadministration.

Vom Bewerber erwarten wir eine gründliche kaufmännische/textiltechnische Ausbildung, Kreativität, Selbständigkeit, Eigeninitiative und eine hohe Einsatzbereitschaft sowie ausgeprägte Teamfähigkeit.

Es handelt sich um eine interessante, vielseitige und entwicklungsfähige Position mit guten Anstellungsbedingungen.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung oder Kontaktaufnahme. Anschliessend informieren wir Sie weiter. Diskretion ist selbstverständlich.

Ihr Gesprächspartner: CH.Nufer, Herisau

Referenz: 2159

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8810 Horgen, Seestrasse 163, Tel. 01/725 73 73
9100 Herisau, Kasernenstr. 40, Tel. 071/5151 22

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

Im Auftrage eines führenden Unternehmens der Baumwoll-Industrie im Mittelland suchen wir zur Verstärkung des Kadere einen

Textiltechniker/Textilkaufmann als Marketing- Leiter und Produkt-Manager für Roh- und Fertigtewebe

Die Aufgabengebiete umfassen:

- Pflege und Aufbau der Kundenkontakte in der Schweiz und in Europa
- Entwicklung und Verkauf von rohen und ausgerüsteten Baumwollgeweben
- regelmässige Reisetätigkeit im Umfang von 30%
- Führung der Verkaufsadministration, Auftragsabwicklung und Disposition mit total 6 Personen
- Mitwirkung in internen Projektteams und Branchengruppen des Verbandes

Von den Bewerbern erwarten wir:

- textiltechnische Grundausbildung (Textilingenieur/-techniker Weberei/ Ausrüstung)
- kaufmännische Weiterbildung
- Flair für Kreativität/Gewebeentwicklung
- Verhandlungsgeschick und Offenheit für Neues
- gute Sprachkenntnisse in Englisch und Französisch sind von Vorteil
- Selbständigkeit
- Teamfähigkeit

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung oder Kontaktaufnahme. Anschliessend informieren wir Sie weiter. Diskretion ist selbstverständlich.

Gesprächspartner: Ch. Nufer, Herisau und Horgen

Referenz: 2164

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

Unser Auftraggeber ist ein erfolgreiches und international tätiges Unternehmen im Bereich Textilmaschinenzubehör und Unterhaltsmaschinen im Grossraum Zürich.

Zur Verstärkung der Verkaufsabteilung suchen wir einen

Textiltechniker oder Textilkauflmann als Verkaufssachbearbeiter/ Area-Manager

Bei Eignung ist eine spätere Übernahme des Verkaufsleiterpostens vorgesehen.

Das Aufgabengebiet innerhalb einer Ländergruppe umfasst:

- den regelmässigen Kontakt mit Vertretern und Kunden
- die aktive Bearbeitung der Märkte und Ausbau derselben
- die Verkaufsadministration und Stellvertreterfunktionen
- die Realisierung der Verkaufsziele
- die Leitung einer Produktgruppe oder eines Fachbereichs

Für die Länderzuteilung können persönliche Wünsche berücksichtigt werden.

Die Anforderungen sind:

- fundierte textiltechnische und kaufmännische Erfahrung
- gute Sprachkenntnisse
- Verhandlungsgeschick und Durchsetzungsvermögen
- Teamfähigkeit

Gerne erwarten wir Ihre Bewerbung oder Kontaktaufnahme. Anschliessend informieren wir Sie weiter. Diskretion ist selbstverständlich.

Gesprächspartner: Ch. Nufer, Herisau

Referenz: 2163

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

Ein in seiner Art führendes Produktions- und Handelsunternehmen der Schweizerischen Textilwirtschaft mit bekannter Marke sucht durch uns den

Exportleiter Haustextilien

Sie sind nach Einführung durch den Geschäftsleiter für den gesamten Export mit Schwerpunkt Deutschland, Österreich, sowie Weiterausbau in die übrige EG und Übersee verantwortlich. Ihr Wohnort kann daher wahrscheinlich bestehen bleiben.

Sie betreuen die ausländischen Vertretungen und bauen neue Verbindungen auf.

Sie befassen sich intensiv mit dem eigenen Markenartikel im Luxusgenre für den Fachhandel und erweitern auch den Kundenkreis im Objekt- und Werbegeschäft.

Wir stellen Sie uns als erfahrene Verkäuferpersönlichkeit (Dame oder Herr) vor, wozu möglich mit (Heim) Textilkenntnissen und sprachgewandt (Englisch).

Auf diesem Wege werden auch

Handelsvertretungen

in Deutschland und Österreich gesucht, die den gehobenen Fachhandel bedienen.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung in üblicher Form. Anschliessend teilen wir Ihnen unseren Auftraggeber mit und stehen für weitere Auskünfte und sofern gewünscht ein Vorgespräch zur Verfügung. Diskretion ist selbstverständlich.

Gesprächspartner: K. Zollinger, Horgen

Referenz: 1175

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

WEISBROD / ZÜRNER

SEIDENWEBEREI

SEIT 1825

Wir sind ein modern eingerichteter Betrieb in Mettmenstetten und stellen hygienische Artikel für den täglichen Gebrauch her. Wir suchen per sofort oder nach Vereinbarung einen qualifizierten

Leiter für die Prüfstelle/ Qualitätskontrolle

Ideale Voraussetzung für diese Position ist eine Ausbildung als Textiltechniker oder Laborant. Die Fabrikation arbeitet im Zweischichtenbetrieb und die Produkte werden nach strengen Richtlinien laufend geprüft.

Die Stelle ist von zentraler Bedeutung. Sie arbeiten sehr selbständig, überwachen die Arbeit in der Prüfstelle, erstellen Produkt-Vorschriften und Prüf-anleitungen, analysieren Konkurrenzprodukte. Es stehen Ihnen zwei gut eingeführte Mitarbeiterinnen und ein zweckmässig eingerichtetes Labor zur Verfügung.

Als modern eingerichteter Mittelbetrieb bieten wir Ihnen viele Möglichkeiten, selbständig und abwechslungsreich tätig zu sein. Rufen Sie uns an, oder schicken Sie Ihre Bewerbung.

WEISBROD-ZÜRNER AG

H. Messmer (persönlich)
8915 Hausen a. A. Telefon (01) 764 03 66

Wir sind der bedeutendste Polypropylen Faserproduzent in unserem Marktsegment. Unsere Fasern werden von allen führenden Vliesstoffherstellern in der ganzen Welt eingesetzt. Zur Verstärkung unseres Verkaufsbüros in **Arllesheim**, das für den Verkauf in ganz Mitteleuropa zuständig ist, suchen wir den

Textilingenieur/Textiltechniker

der folgende Aufgaben selbständig übernehmen soll:

- Beratung unserer Kunden in technischer Hinsicht
- Entwicklung neuer Vliesstoffe in Zusammenarbeit mit unseren Kunden und deren Abnehmern
- Überwachung der Versuche bis zur Marktreife
- Erarbeitung von Marktanalysen und Mithilfe bei der Durchsetzung von Marketingstrategien

Diese Tätigkeit setzt eine gründliche technische Ausbildung sowie eine starke Persönlichkeit voraus, wobei eine Einarbeitung unter anderem in unserem Werk in Dänemark vorgesehen ist. Ebenso unerlässlich sind gute Sprachkenntnisse in Englisch und wenn möglich Französisch.

Sind Sie interessiert, so senden Sie uns bitte Ihre Bewerbungsunterlagen z. H. von Herrn Hofmann, der Ihnen auch gerne allfällige Fragen beantwortet.

Jacob Holm AG.

Fabrikmattenweg 2, 4144 Arlesheim
Telefon 061/70197 77