

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 98 (1991)
Heft: 8-9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 08.08.2025

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

P 45918

8/9

Sta.

mittex

September 1991

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Techstyle

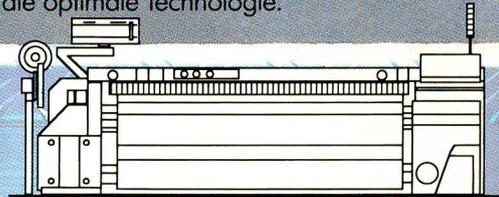
Die Design-Welt von heute ist in ständiger Bewegung. Textilhersteller müssen rasch handeln, um mit den neuen Trends Schritt zu halten.

Egal welches Garnmaterial, Picanol Webmaschinen haben die Leistungsfähigkeit und die Flexibilität, um die Einhaltung Ihrer Produktionspläne zu gewährleisten. Hochentwickelte Steuerungstechnologie ermöglicht die Verarbeitung eines breiten Artikelspektrums und rasche Anpassung an Stiländerungen.

Fortgeschrittene Automation, kombiniert mit bewährter Greifer- und Luftdüsenteknologie, wie die der GTM und PAT, garantieren hohe Warenqualität und niedrige Stillstandszeiten.

Unterstützt durch Picanol Know-how und weltweiten Service, weist Picanol den Weg zur Automatisierung des Webverfahrens.

Sie schaffen den Stil der Produkte, wir bieten die optimale Technologie.



PICANOL

RULES THE WEAVES

PICANOL N.V. / POLENLAAN 3-7
B-8900 IEPER BELGIUM / TEL. (32) 57.22.21.11
TLX. 85223 PICA B / FAX (32) 57.22.20.01

ROJ ELECTROTEX

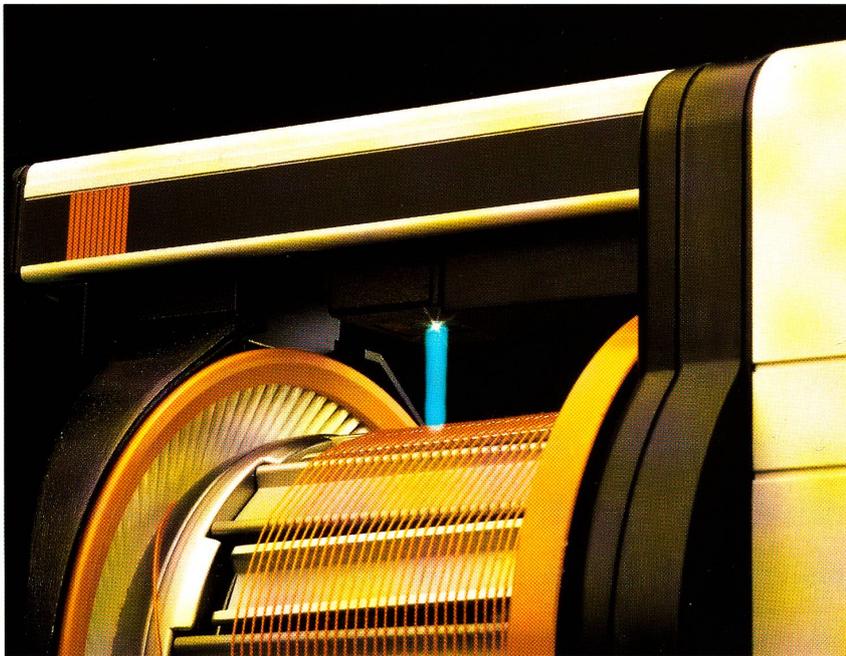
Schussfadenspeicher

Quarz HT und Dart

Minimale Garnbeanspruchung  dank berührungsloser Abtastung und Überwachung

Maximale Flexibilität  dank einfacher Anpassung an verschiedenste Garne

Optimale Zuverlässigkeit  dank hochwertiger Elektronik



ITMA 91 HANNOVER

Halle B3 – Stand B39

Vertretung Schweiz
und Vorarlberg/Tirol:
HCH.KÜNDIG + CIE. AG
CH-8620 Wetzikon
Textilmaschinen und Zubehör



Telefon 01-930 79 79
Telefax 01-930 66 01
Telex 875 324

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

September 1991
Erscheint 11 mal jährlich
98. Jahrgang

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Leitfaden	3	Messeberichte	30	IFWS	52
ITMA 1991 – Vorschau	5	30. Chemiefasertagung, Dornbirn	30	Gemeinsame Frühjahrstagung der	
Stand, Produkte- und		It's Cologne	31	Landessektionen Deutschland,	
Firmenbesprechung	5	Techtextil '91	32	Österreich und Schweiz der IFWS	52
Brandschutz	14	IMB Köln, 91 – Internationale	36	STF	53
50 Jahre Sicherheitstechnik	14	Messe für Bekleidungsmaschinen	36	90 Studentinnen und Studenten	
Zubehör	15	Erdrückendes CAD-Angebot	36	diplomiert	53
Spinnkannen mit 30% mehr		an der IMB		GV der SVT	56
Fassungsvermögen		Tagungen und Messen	40	Diplomarbeiten –	
Lufterhitzer	15	65. Interstoff	40	Bekleidungstechniker TS	57
Reine Abluft mit neuem Filter	15	1. Techtextil Asia in Osaka	40	Kurs Giftprüfung C	57
Arbeitszonenklimatisierung für	16	Heimtextil Amerika	42	Strategien-Paket zum Nutzen	
alle Webmaschinen	16	21. Internationale	42	der Branche	58
Neue Messumformer	17	Baumwoll-Tagung Bremen	42	Literatur	59
Elektronische		Firmennachrichten	42	Seilereilexikon Band 1	59
Kettnachlassvorrichtung	17	Neuer Name für SRO	42	GVT-Info	61
Investition und Finanzierung	18	Santex wächst weiter	43	700 Jahre Eidgenossenschaft –	
Investition und punktuelle		Mutation im Verwaltungsrat der	43	Schweizer Textil-Industrie feierte	
Umstrukturierung in der Rhône-		Hermann Bühler AG	43	in Kalifornien	61
Poulenc Viscosuisse SA	18	Investronica eröffnet neues Büro	43	Verbände	62
Erfolg durch Leistung	18	Premio Internazionale Tecnica	44	Verband Schweizerischer	
Beschichten, Laminieren	19	della Confezione	44	Stickerei-Fabrikanten	
Gleichzeitig beschichten und		Sohler Airtex rüstet Dornier	44	VSSF tagte in Rorschach	62
schrumpfen	19	Luftdüsenmaschinen aus	44	Wollkörperschaften neu formiert	63
Bekleidung und Konfektion	20	Ägyptische Textilindustrie investiert	44	GVT distanziert sich	64
Zunehmender Bekleidungsexport	20	in Projektilewebmaschinen	44	Neuer Chef bei EDANA	64
Materialprüfung	20	Christian Fischbacher übernimmt	45	Forum	66
Festigkeitsprüfer F 425	20	Pallu und Lake-Gruppe in London	45	Voranzeige	
Umwelttechnik	22	Luwa Bisinger	45	WBK-Kurs Nr. 3 1991/92	64
Abluftreinigung mit		Betriebsreportage	45	WBK-Kurs Nr. 9:	
Energierückgewinnung	22	Fabrikanbau für Elmer AG	45	Aktuelle Stossrichtungen bei	
Mode	27	Geschäftsberichte	48	Synthesefasern	66
Softeis für heisse Tage	27	Jahresbericht 1990 des Vororts	48	20 Jahre danach	69
Wirtschaftsnachrichten	28	Positive Umsatzentwicklung der	49	Mitgliedereintritte	70
Gesamttextil: Chance der		Messe Frankfurt	49	Leserbriefe	70
WTA-Verlängerung nutzen	28	H.E.C. zahlt Dividende	49	Voranzeige	
Marktberichte	28	Kalender	50	WBK-Kurs Nr. 2 1991/92	70
Nachfrage treibt Wollpreise		Kalender 1991/92	50	Impressum	71
in Australien		Aus- und Weiterbildung	52		
Rohbaumwolle: Gaukelei	28	1. Hohensteiner Fachsymposium	52		
	29	«Ökologie in der textilen Kette»	52		

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

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

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846
Gotthardstr. 61, 8027 Zürich, (01) 201 17 18, Tlx 816 111

TESTEX
AG

Paraffinringe und Kettwachsstangen

für sämtliche Spul-, DD-Zwirn- und Rotor-spinnmaschinen. Wir werden von den führenden Maschinen- und Faserherstellern empfohlen.

RESEDA-BINDER KG
Mazmannstrasse 38, D-7470 Albstadt 1
Telefon 07431-2563
Telex 763 315
Telefax 07431-4391

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

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

Ihr Spezialist:



Bally Band AG, CH-5012 Schönenwerd

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

ELECTROTEX

der passende Sensor zu jedem Faden

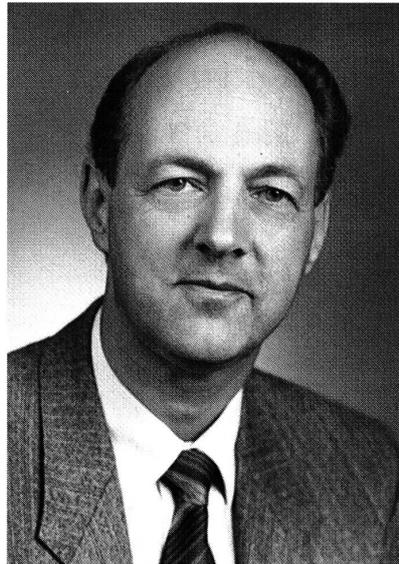


- METROTEX** Meterzähler Nachrüstsatz zu Autoconer Typ 107/138, Schweizer CA 11/12 andere auf Anfrage
- DATATEX** Prozess-Steuer- und Datenerfassungs-System
- TEX-PC** Der Personal-Computer für den rauen Industrie-Einsatz
- STIROTEX** Bandrissüberwachung auf Karde und Strecke
- TRICOTEX** Die intelligente Fadenüberwachung im Wirk- und Strickereibereich
- MONOTEX** Der robuste elektronische Fadenwächter in einzeln und mehrfach Ausführung.
- MULTITEX** Grosse Modellpalette für jede Anwendung.

ELECTROTEX AG

Landstrasse 54, CH-8868 OBERURNEN/Schweiz
Tel. (058) 2138 07, Fax (058) 2129 07, Telex 875 517 ETEX CH

ITMA 91
Halle 6
Stand B48/1



Textil-Ausbildung für die 90er Jahre

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF ist eng mit der Textilwirtschaft, der Textilmaschinen-, der Chemiefaser und Chemischen Industrie verbunden. Sie spürt deshalb stärker und rascher als andere Schulen den Wandel in Industrie und Handel und stellt vielseitige neue Bedürfnisse fest, während bestehende Ausbildungsangebote an Bedeutung verlieren. Um aber personell und finanziell begrenzte Mittel optimal einsetzen zu können, müssen Schwerpunkte gebildet werden. Die Strategie der STF für die 90er Jahre ist deshalb nicht das Produkt einer selbstgefälligen Nabelschau, sondern das Resultat einer breit abgestützten Abklärung der Frage: «Welche Ausbildungs- und Dienstleistungsbedürfnisse soll die STF in Zukunft abdecken?» Mehr als 80 Vertreter aller Industriezweige, des Handels und der Verbände haben an dieser Abklärung teilgenommen. Auch Vorschläge von Studentinnen und Studenten wurden berücksichtigt. Das Resultat der Überlegungen sind folgende strategische Bausteine:

- Umfassendes Ausbildungsangebot
- Europafähigkeit

- Flexibilität
- Dienstleistung
- Nachwuchsförderung.

Diese hier nur stichwortartig erwähnten Bausteine sind die Basis für die Anpassung bestehender und die Entwicklung neuer Angebote der kommenden Jahre.

Von Interesse sind natürlich in erster Linie die konkreten neuen Angebote. In Ergänzung zu den kürzlich überarbeiteten Ausbildungsprogrammen für Techniker TS aller Fachrichtungen, für Schnittzeichner und Modellistinnen/Modelleure werden ab 1992 folgende Studiengänge und Kurse neu oder in verbesserter Form eingeführt:

- Textilkaufmann/Textilkauffrau
- Textillogistiker/in
- Textildesigner/in
- CIM-Textil/Bekleidung
- Berufsbegleitende Meisterausbildung aller Fachrichtungen (gleichzeitig mit der Vorbereitung einer höheren Fachprüfung für den eid. dipl. Meister durch die Verbände der Textil- und Bekleidungsindustrie).

Attraktive Angebote haben nur einen Sinn, wenn auch genügend fähige und ausbildungswillige Interessenten davon Gebrauch machen können. Wir wissen, dass die Zahl der Absolventen einschlägiger Lehren dafür heute im technischen, z. T. auch im kreativen Bereich zu klein ist. Die Zulassungsbestimmungen für alle Vollzeitkurse wurden deshalb im Sinne der Flexibilität neu formuliert. Damit erhalten Interessenten mit anderer gleichwertiger Vorbildung durch geeignete Vorbereitung die Möglichkeit, in die textile Welt einzusteigen und durch eine gründliche Fachausbildung die Voraussetzungen für eine Kaderlaufbahn zu schaffen. Die Partnerschaft mit Industrie und Handel ist dazu unentbehrlich: Treten Sie in Ihrer Region aktiv auf, informieren Sie Interessenten konkret und gewinnen Sie sie für eine textile Ausbildung, unterstützen Sie die individuelle Vorbereitung durch interessante Praktikumsplätze.

Dr. Christoph Haller
Schweizerische Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule

FEHRER. BEYOND HIGH-TECH.

DREF²

*Die FEHRER DREF 2
Friktionsspinnmaschine.*

DIE GEWINNBRINGENDE UND UMWELT-FREUNDLICHE ALTERNATIVE. DAS EINZIGE SPINNSYSTEM, WELCHES PROBLEMLOS ABFALLFASERN IM BEREICH VON 1,7 BIS 17 DTEX MIT STAPELLÄNGEN VON 5-100 MM IN DER PRAXIS VERARBEITEN KANN.

ERZEUGUNG HOCHWERTIGER GARNE AUS 100 % TEXTILABFÄLLEN, SUBSTANDARD- UND ORIGINALFASERN MIT UNERREICHTEN PRODUKTIONSGESCHWINDIGKEITEN.

DECKENGARNE FÜR DIE BEREICHE HEIMTEX, HOTEL, KRANKENHAUS, CAMPING, MILITÄR, PLAIDS, ETC.

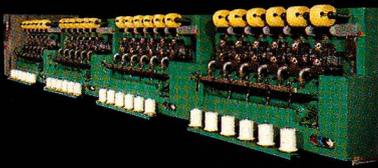
DIE FEHRER DREF 2 VEREINIGT IN SICH EINE FÜLLE VON VORTEILEN:

- ▶ HOHE PRODUKTION, Z. B. 5 BIS 8 KG/H JE SPINNSTELLE BEI DECKENGARNEN IM BEREICH NM 2,5 BIS NM 1.
- ▶ NIEDRIGE VORBEREITUNGSKOSTEN DURCH ZUFÜHRUNG VON KARDENBÄNDERN BIS 30 KTEX PRO SPINNSTELLE.
- ▶ KNOTENFREIE GARNSPULEN VON 6 BIS 8 KG FÜR DIREKTEN EINSATZ IN DER WEBEREI.
- ▶ PROBLEMLOSE WEITERVERARBEITUNG DES GARNES.
- ▶ MINIMALE PERSONALKOSTEN (EINE BEDienungSPERSON FÜR 4 X 24 DREF 2-SPINNSTELLEN).
- ▶ NIEDRIGE GARNHERSTELLUNGSKOSTEN.
- ▶ 15 JAHRE ERFAHRUNG IN DER PRODUKTION UND IM VERKAUF VON ÜBER 1000 DREF 2-SPINNMASCHINEN, DAVON 600 MASCHINEN FÜR DEN SEKTOR TEXTILRECYCLING.

DREF 2-MASCHINEN ERZEUGEN PRO JAHR 35.000 TONNEN GARN FÜR ÜBER 20 MILLIONEN DECKEN.

DREF 2 von FEHRER.

Eine Technologie umhüllt die Welt.



FEHRER AG

TEXTILMASCHINENFABRIK DR. ERNST FEHRER AG
WEGSCHEIDER STRASSE 15 · A-4021 LINZ/AUSTRIA
P.O. BOX 397 · TEL. (0 73 2) 80 6 41-0*
TELEX 2-22631 · TELEFAX 732 81 672, 81 674





ITMA 91 HANNOVER

24. 9. - 3. 10. 1991

LETZTE INFORMATIONEN

CIS Graphik & Bildverarbeitung GmbH D-4060 Viersen 1

- Halle 4, 1. OG
- Stand C 24/D 23

Baustein zur CIM-Lösung

Die CIS Graphik & Bildverarbeitung GmbH präsentiert das Textil-CAD-System Design 3 als Baustein zur CIM-Lösung in der Weberei. Seit der ersten Vorstellung des Systems auf der ITMA '87 in Paris lag der Schwerpunkt in der Verfeinerung der rechnergestützten Produktentwicklung (CAD). Technik- und Design-Werkzeuge wurden bedienerfreundlich ausgestaltet, die zwei- und dreidimensionale Gewebedarstellung als vertriebliches Hilfsmittel etabliert. Mit der kundenspezifischen Erfassung auch sehr spezieller technischer Daten wie z.B. unterschiedlichster Leistenvorschriften wurde die Grundlage für die rechnergestützte Fertigung (CAM) geschaffen, die nun in den Blickpunkt des Interesses rückt.

Design 3 kommuniziert mit verschiedenen BDE-Systemen (milldata, Zellweger Uster; Sycotex, Barco).

Produktionsdaten werden auf elektronischem Wege an die Maschinen in Vorwerk und Weberei übermittelt. Zu diesen Maschinen gehören die Einziehmaschine Delat CC von Zellweger Uster, Stäubli- und Sulzer-Schaftsteuerungen sowie elektronische Jacquardkartenstanzen.

Als neue Möglichkeit zeigt CIS auf der ITMA die Übergabe von Schärbbriefen an Konus- und Kurzkettenschärmaschinen der Firma Hergeth Hollingworth.

Cintex AG CH-8274 Tägerwil

- Halle 18, 1. OG
- Stand B 23

Cintex zeigt spezielle Anwendungen von Automationslösungen für die Textilveredlung:

Automatisch geregelter Flottenauftrag am Färbefoulard

in Verbindung mit Mikrowellen-Auftragsfeuchtemessung (Pleva).

Industrie-PC-Steuerung mit grafischer Darstellung der Soll-/Ist-Flottenauftragswerte für Links-Mitte-Rechts.

Mengenproportionale Chemikalien- dosierung

an Breitwasch- und -Bleichanlagen.

Kompaktsteuerung mit Rezeptspeicherung zur automatischen Dosierung von Einzelkomponenten.

Färbereizentral-Software

zur zentralen Programmherstellung/Überwachung/Steuerung mit Betriebsdatenerfassung der Einzelmaschinen.

Elsaesser Maschinenhandels AG CH-3422 Kirchberg

- Halle 25
- Stand B 08

SwissLink

Dieser wechselbare Endring für Rotationsschablonen aus Kunststoff wurde weiterentwickelt. Da der SwissLink ohne Klebstoff verwendet wird, ergibt sich eine deutliche Beschleunigung des Verfahrensablaufs in der Textildruckerei, insbesondere bei der Musterung und in der Produktion. Neben der Rationalisierung in der Druckerei führt die Verwendung des SwissLink zu einer deutlichen Verringerung des Lagerraums für Rotationsschablonen. Neu entwickelt wurde die Montagelehre zum präzisen und sehr schnellen Aus- und Einbau des Endrings in die Rotationsschablone. Gezeigt wird das gesamte Zubehörprogramm zum SwissLink.

SwissTester

Es wird die Weiterentwicklung eines Messgerätes gezeigt, das eigens für



SwissTester



Rotationsschablonen konzipiert ist. Der SwissTester misst die offene Siebfläche an beliebigen Stellen der Rotationsschablone und gibt den Messwert in Prozent an. Aufgrund der Messung lässt sich objektiv beurteilen, ob die Schablone eine genügend gleichmäßige offene Siebfläche besitzt und damit z. B. für egalitätsempfindliche grossflächige Drucke geeignet ist. Das handliche Gerät ist batteriebetrieben und misst optoelektronisch und zerstörungsfrei Schablonen beliebiger Länge und beliebigen Umfangs, mit oder ohne Endring.

E. Fröhlich AG Weblitzenfabrik CH-8874 Mühlehorn

- Halle 13
- Stand B 16

Fröhlich präsentiert ein vollständiges Programm von Weblitzen, wie

- Flachstahl-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen, passend für Schiebereiter-Webschäfte.
- Flachstahl-Weblitzen mit offenen C- und J-förmigen Endösen, passend für schiebereiterlose Webschäfte.
- Rundstahl-Weblitzen mit offenen C- und J-förmigen Endösen, passend für schiebereiterlose Webschäfte.
- Flachstahl-Weblitzen aus roststabilem Stahl Cr und CrNi für Wasserdüsen-Webmaschinen.

Auf Wunsch sind die Flachstahl-Weblitzen geeignet für den Einsatz auf den automatischen Einziehenanlagen von Zellweger Uster AG und Reed Chatwood Inc. (Barber Colman).

Für den Einsatz auf modernen, schnelllaufenden Webmaschinen liefert Fröhlich weiterentwickelte schiebereiterlose Webschäfte ALUdal und ALUplast/84 mit Leichtmetall-Seitenstützen.

Dreher-Gewebe

- Schiebereiter-Webschäfte und dazupassende Dreher-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen oder reiterlose Webschäfte eff-tra oder eff-tex, passend für den Einsatz von reiterlosen Dreher-Weblitzen mit offenen J- oder C-förmigen Endösen.
- eff-o Dreher-Weblitzen geeignet für höhere Tourenzahlen und höhere Reihdichten.

Schwertuch- und Metalltuch-Weberei

Besonders stabile Schiebereiter-Webschäfte oder reiterlose Schwertuch-Webschäfte ALUdal eff-tex für Webmaschinen bis über 30 m Breite.

Das umfangreiche Sortiment an Metalltuch-Weblitzen umfasst Dicken von 0,06 - 1,0 mm. Höchste Geradheit und feinste Politur sind die Hauptmerkmale dieser Weblitzen.

Kettfadenwächter-Lamellen

Lamellen für elektrische und mechanische Kettfadenwächter. Die Ausführungen eff-ex und eff-am, auf höchste Masshaltigkeit hergestellt, sind geeignet für die automatischen Einziehenanlagen.

FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA D-8783 Hamburg

- Halle 6
- Stand B 24

FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör präsentiert aktuelle Beiträge zur Produktivitätssteigerung, Qualitätsverbesserung, Energieeinspa-

rung und Geräuschminderung. Die Neu- und Weiterentwicklungen umfassen:

- On-line Tensor: Fadenzugkraft-Messsystem für kontinuierliche Prozesskontrolle in der Texturierung;
- Friktionsaggregate in Klapp- oder Fixcenterausführung, umrüstbar auf Tangentialriemen- oder Einzelmotorantrieb;
- Friktionsaggregate in Einzel- und Doppelausführung für Standardgarne wie auch für Multi- und Mikrofilamente bei höchsten Fadenlaufgeschwindigkeiten;
- Hohlspindeln mit Tangentialriemenantrieb für das Umspinnen oder Umwinden;
- Hohl- und Spulspindeln, Zwirn- und Doppeldrahtspindeln mit Einzelmotorantrieb für das Umspinnen, Umwinden, Spulen oder Zwirnen;
- Verwirbelungsdüsen für das Tangling- oder Interlacing-Verfahren;
- Verlegerollen für textile und technische Fäden;
- Hochtourige Open-End-Turbinen- und Auflösewalzeneinheiten;
- Speziallagerungen für verschiedene Anwendungen in Texturiermaschinen und im allgemeinen Maschinenbau.

Gebrüder Loepfe AG CH-8623 Wetzikon

- Halle 17 (Weberei)/6 (Spinnerei)
- Stand C 30 D 39

Loepfe zeigt erstmals seine neue Produktpalette Masterline.

Spinnerei-Vorwerk

Loepfe SliverMaster: Dieses System ermöglicht die Kurz-, Mittel- und Langzeit-Kardenregulierung sowie die Bandkontrolle nach den Kriterien: Nummernschwankungen und CV-Wert mit Spektrogramm.



Spinnerei/Spulerei

Loepfe YarnMaster: Computerunterstützte Berechnung der Reinigungsparameter und deren Visualisierung sorgen für einfachste und verlässliche Bedienung. Das modulare, zukunftsorientierte Garnreinigerkonzept ermöglicht die echte On-line-Klassierung sowie die Integration eines Fremdfaserdetektors.

Loepfe ConeMaster: Dieses Spulen-Inspektionssystem ermöglicht die automatische Kontrolle der Spulenoberfläche.

Loepfe Robocone: Spulensorgungs- und -transportsystem höchster Leistung. Ablage der Spulen auf Dornwagen oder Palett - Produkt des Partners, Firma Matics SrL, Pordenone/Italien.

Weberei

Loepfe WeftMaster: Diese Geräteserie umfasst die vollständige Überwachung des Schusses bei allen Eintragungssystemen. Die elektronisch gesteuerte Schussfadenbremse sorgt für optimale Schuss-Eintragungsbedingungen, und der Projektilwächter reduziert den Verschleiss der Projektile.

Gesamtbetrieb

Loepfe MillMaster: Die Umsetzung neuester Technologie macht dieses System zur umfassenden Betriebs- und Qualitätsdatenerfassung für Spinnereien und Webereien. Graphische Benutzeroberfläche, Mehrbenutzerfähigkeit, Betriebssystem OS/2.

Gebr. Maag Maschinenfabrik AG CH-8700 Küsnacht

- Halle 24
- Stand B 21

Maag zeigt eine Stoffbeschau-, Mess- und Rollmaschine der Type CT 6406 Ah/I für hochelastische Stoffe, mit

Eichzulassung für die Gruppen I bis IV, mit abgesetzter Steigdockenaufrollung hinter der Bedienungsperson. Auf dem Kontrolltisch aufgebaut ist eine neuentwickelte, einfach auf kundenspezifische Wünsche programmierbare Fehlerregistrierung mit Fehlermarkierung und automatischer Breitenmessung. Gezeigt wird zudem die vom PTB verlangte zusätzliche Datensicherung durch eine geeichte Datenspeicherung.

Direkt hinter die Aufrollung angebaut ist eine Verpackungsmaschine, welche die Rollen direkt übernimmt und entweder in Papier oder PE-Folie verpackt. Die Enden können dabei geklippt, verschweisst oder verklebt werden.

Separat gezeigt wird eine Verpackungseinrichtung, vorgesehen für kleinere oder mittlere Textilbetriebe, mit der Stoffrollen von verschiedenen Durchmesser einfach in eine Schlauchfolie verpackt werden können.

Rinco Ultrasonics AG CH-8590 Romanshorn

- Halle 8 EG
- Stand B 34/1

An der ITMA 91 führt Rinco Ultrasonics AG ihr neuestes Programm vor.

Rinco besitzt Erfahrung im Ablängen und Konturschneiden von synthetischen Bändern und Schnüren. Schneideeinheiten sind in verschiedenen, der Anwendung angepassten Modulen erhältlich. Ein spezielles Augenmerk haben die Rinco-Entwicklungs-konstrukteure auf die Einricht- und Bedienerfreundlichkeit sowie die Langlebigkeit der Schneidwerkzeuge gelegt.

Solche Schneideeinheiten sind leicht an jeden Schneidgut-Transport anbaubar. Von Rinco Ultrasonics können aber auch Gesamt-Ablängautomaten geliefert werden, die der Anwendung des Kunden angepasst werden.

Für kontinuierliche Schnitte enthält das Rinco-Textilprogramm Module, die an Spannrahmenmaschinen anbaubar sind.

Mit den beiden Funktionen Verdichten und Schneiden eignen sich die Geräte für Kantenbearbeitung und Mittentrennschnitte. Dabei lässt sich mittels des auswechselbaren Messersortiments jedes Gewebe optimal bearbeiten.

Mit der zusätzlichen Arbeitsgruppe für Sondermaschinen kann nahezu jeder Kundenwunsch erfüllt werden. So sind kontinuierliches Schweissen von Filterschläuchen und Absteppen von Bettdecken sowie Schneiden von Bändern und Etiketten den Rinco-Konstrukteuren bestens bekannt. Solche Anlagen wurden in Arbon bereits realisiert.

Auch im Bereich Handkonfektion und Schneidoperationen am Schneid-tisch und am Plotter bietet Rinco optimale Geräte an. Kompaktvorschübe und Handgeräte runden das Rinco-Textilprogramm ab.

Santex AG Textilmaschinenbau CH-9555 Tobel

- Halle 20
- Stand B 22/C 18

Der Santashrink Krumpf- und Relaxiertrockner nimmt weltweit eine führende Stellung ein in der Behandlung von Maschenware im Schlauch und offen breit, bedruckten und gefärbten Geweben für Griff- und Restkrumpfverbesserung sowie Frottée- und Plüschartikel für Restkrumpf- und Volumenverbesserung.

Santashrink-Standard mit Wareneinlauf für Maschenware offen breit und im Schlauch in Kombination mit der Neuheit. Santafinish, einer Spezialkammer



zur Entwicklung von Volumen und Griff für Frottée, Plüsch und weiterer voluminöser Textilien aus Baumwolle, Wolle, Kunstfasern und deren Mischungen.

Als weitere Neuheit Santasoft, eine Spezialkammer für die mechanische Griffverbesserung von Textilien, insbesondere für das Weichmachen von Baumwoll-, Leinen- und Viskose-Geweben sowie deren Mischungen, gefärbt oder bedruckt.

Santaspread Dämpf- und Kompaktierkalander für Maschenware im Schlauch mit Präzisionstafel am Warenauslauf mit dem neuen automatischen Palettenwechsler zur Automatisierung des Legevorganges, Verkürzung der Stillstandszeiten während des Behandlungsablaufes sowie zur Verbesserung des Handlings beim Arbeiten mit dem Santaspread.

Santex informiert und berät darüber hinaus über den Einsatz des wirksamen Glätt- und Kompaktierkalanders in der neuentwickelten Santacompact Egalisier-, Dämpf- und Kompaktiermaschine für die Behandlung von Maschenware offen breit, wie beispielsweise geöffneter Schlauchware oder auch Kettstuhlware.

Als Neuheit die Actiwash Breitwaschmaschine für die Vor- und Nachbehandlung von Maschenware, gefärbt, bedruckt oder auch weiss, mit hochaktiven Siebtrommel-Waschabteilen, welche einen minimalen Wasser- und Energiebedarf ausweisen.

W. Schlafhorst AG + Co. D-4050 Mönchengladbach

- Halle 6
- Stand C 16/D 15

Schlafhorst präsentiert auf einem 1700 m² grossen Stand folgendes Ausstellungsprogramm:

Rotor-Spinnspul-Automat Autocoro

Zum Ausstellungsprogramm gehört neben dem Autocoro 240 ein neuer Autocoro-Typ mit 288 Spinnstellen.

Die Maschinen sind ausgestattet mit der neuen SpinBox SE 9, mit dem elektronischen Garnüberwachungssystem Corolab, mit elektronischen Fadenwächtern und Paraffinier-Einrichtung. Der Rotorantrieb erfolgt über Frequenzumrichter; die Rotordrehzahlen betragen mehr als 100 000 min⁻¹.

Der Ladewagen «Coroshuttle» dient zur Versorgung des Kreuzspulenwechslers mit Starterspulen.

Der Kastenlader «Autorobby» zur Kreuzspulen-Entsorgung legt die von den Transportbändern kommenden Kreuzspulen in bereitgestellte Kästen ab.

Autocoro-Neuerungen

Der Informator bietet der Spinnerei-Leitung:

- Parametereinstellung für den Autocoro und die Automatisierungsaggregate.
- Erfassung und Bereitstellung sämtlicher Produktions- und Qualitätsdaten.
- Übernahme der Maschinen- und Transportsteuerung.

Der Autocoro-Anspinnwagen zeichnet sich durch folgende Leistungsmerkmale aus:

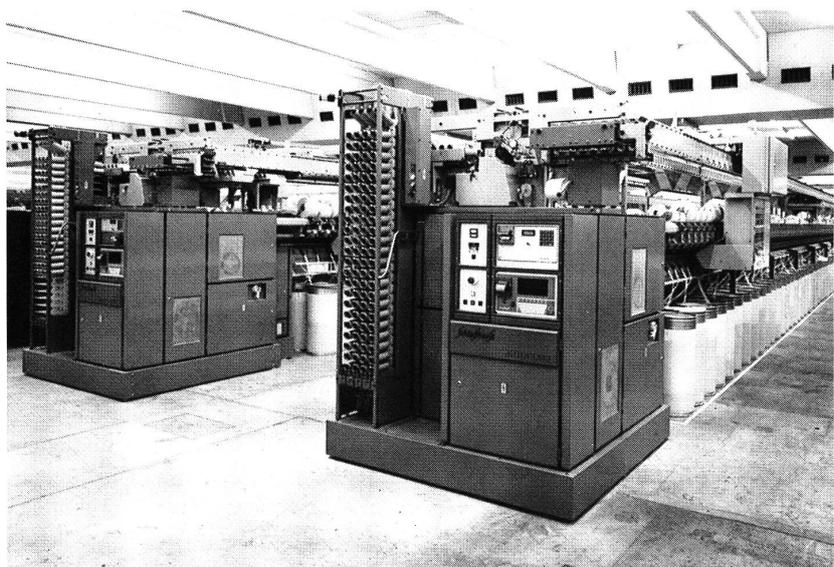
- Daten-Kommunikation zwischen Informator, Anspinnwagen und Spinnstellen.
- Verschiedene abrufbare Anspinnprogramme, z. B. verlängerte Fadensuche bei Bandauslauf.
- Eine umfangreiche Funktionsüberwachung und Diagnose-Möglichkeit.

Elektronisches Garnüberwachungssystem Corolab Plus

Corolab kann jetzt zusätzlich Spektrogramm und Histogramm liefern. Diese Statistikfunktionen errechnet Corolab gleichzeitig an jeder 4. Spinnstelle umlaufend. Die ermittelten Kurven können grafisch auf dem Corolab-Display aufgezeigt oder über den Informator ausgedruckt werden. Die Auswertung von Spektrogramm und Histogramm bieten dem Kunden noch bessere Möglichkeiten, eventuelle Fehler des Vorgarns festzustellen.

Rotor mit 30 mm Durchmesser

Um die technologischen Möglichkeiten der SE 9-SpinBox weiter nutzen zu können, hat Schlafhorst jetzt einen Rotor mit 30 mm Durchmesser entwickelt.



Rotor-Spinnspul-Automat Autocoro 288



Autocoro-Kannenwechselsystem

Schlafhorst zeigt in Hannover erstmalig eine Konzeption für den automatischen Kannenwechsel am Autocoro. Die wesentlichen Merkmale der Konzeption:

- Transport der Kannen aus einem Bahnhof;
- Austausch der Leerkannen gegen volle Kannen;
- Einlegen des Bandes in den Verdichter am Autocoro.

Das System ist flexibel und auf die Kundenbedürfnisse anpassbar; ein Kannenwagen hat eine Kapazität von 20 Kannenwechsel/h.

Auf der ITMA 91 demonstriert Schlafhorst den Autocoro im Verbund mit der Zinser-Strecke 730.

Kreuzspulautomaten Autoconer System 238

Vorrangiges Ziel ist die Herstellung von Kreuzspulen, die allerhöchste Qualitätsansprüche erfüllen. Gleichzeitig wurde die Produktivität in der Kreuzspulerei gesteigert.

Die Systembauweise ist für diesen Kreuzspulautomaten charakteristisch. Dies bedeutet, dass die Grundelemente stets gleich sind.

Der Autoconer System 238 verarbeitet Garne und Zwirne aus natürlichen und synthetischen Stapelfasern im Garnnummernbereich Nm 3 - Nm 240 bzw. Ne 2 - Ne 140.

Schlafhorst zeigt auf seinem Messestand zwei Varianten in Zusammenarbeit mit Zinser-Ringspinnmaschinen.

Eine 10"-Maschine Autoconer System 238, Typ G, ergänzt das neue Kreuzspulautomaten-Programm; verarbeitet werden Kopse mit 450 mm Länge.

Aus dem Autoconer 238-Programm zeigt Schlafhorst eine Rundmagazin-Maschine mit 20 Spulstellen in spezieller Kompaktausstattung.

Auf den Ständen der Rieter AG, Winterthur, und der Chemnitzer Maschinenbau AG arbeiten Kreuzspulautomaten Autoconer im Verbund mit den Ringspinnmaschinen dieser Firmen

und demonstrieren damit die Anpassungsfähigkeit der Autoconer-Maschinen.

Systemtechnik für Autoconer und Autocoro

Schlafhorst und Systempartner zeigen auf der ITMA 91 Informations- und Materialflusssysteme für Autoconer und Autocoro.

Informationssysteme Central-Informator und Corosult

Schlafhorst führt diese Informationssysteme in einem «Betriebsbüro» auf seinem Messestand vor.

Die beiden Central-Informator-Systeme vernetzen die Bordrechner M.I.C.-Systeme bei Autoconer und Informator bei Autocoro mit PCs, auf denen Anwendungssoftware von Schlafhorst läuft. Das Unternehmen setzt dabei auf den gemeinsam mit Trützschler und Zinser entwickelten Netzwerk-Standard Texnet.

Den Central-Informator für Autoconer stellt Schlafhorst in einer neuen Version vor. Diese Version bedient Autoconer der Typen 238 und System 238. Sie umfasst eine Reihe neuer Leistungsmerkmale, beispielsweise erwei-

terte Einzelspuleninformation und Optionen für einen zweiten Arbeitsplatz und den Datentransfer an andere Systeme.

In Zusammenarbeit mit Peyer demonstriert Schlafhorst, wie sich Central-Informator für Autoconer und OptiQS für den Reiniger P 550 als umschaltbare Informationssysteme auf einem gemeinsamen PC für eine Autoconer-Anlage betreiben lassen.

Für Autocoro wird ein neuer Central-Informator vorgestellt, der alle Autocoro-Typen bedienen kann. Der Informator des Autocoro Typ 288 benötigt dafür eine Texnet-Schnittstellenkarte. Alle anderen Autocoro-Typen lassen sich mit dem Netzwerk des bisherigen Central-Informator für Autocoro anschließen.

In der Architektur des neuen Central-Informator für Autocoro entwickeln auch Trützschler und Zinser Informationssysteme für deren Spinnereimaschinen. Die Grundfunktionen dieser Systeme, wie Benutzerführung, Schichtkalender und Partieverwaltung sind die gleichen wie beim neuen Central-Informator für Autocoro.

Im Anspinnwagen aller Autocoro-Typen zeigt Schlafhorst das PC-basierte Diagnosesystem Corosult Anspinnen. Dieses Informationssystem schlägt



Kreuzspulenspinner im Autoflow-System



nach einer Analyse von Anspinnzyklus und Anspinner optimale Einstellungen für den Anspinnwagen vor und unterstützt die Überprüfung dieser Empfehlungen.

Materialflusssysteme Autoflow zum Kreuzspulenabtransport von Autoconer und Autocoro

In diesem Materialflusssystem übergeben Lifter die Kreuzspulen an zwei Transportsysteme. Die Lifter und ein Bandtransportsystem sind in Zusammenarbeit mit der Firma Neuenhauser Maschinenbau entstanden. Das Hängefördersystem wurde in Kooperation mit der Firma Schönenberger Systemtechnik (bisher Veit Transpo) entwickelt.

Von den Transportsystemen gelangen die Kreuzspulen auf einem Be- und Entladegerät in einen Schrankpuffer von der Firma System Automation. Aus diesem neuen Puffersystem bedient das Autoflow-System eine Kartonverpackungsmaschine von C.M.T. San Grato und einen Kreuzspulenpalettierer Robocone von Matics.

Vor der Verpackungsmaschine durchlaufen die Kreuzspulen das neue Kreuzspulenprüfgerät Conemaster von Loepfe.

Ein Transportleitsystem übernimmt die Steuerung der Autoflow-Komponenten. Dieses Leitsystem und der neue Central-Informator für Autocoro haben die gleiche Architektur. Dadurch lassen sich diese Informations- und Materialflusssysteme integrieren.

Die Systemfähigkeit des Autoconer System 238 zeigt Schlafhorst mit einem Demonstrationsmodell zu alternativen Techniken für Verbundsysteme zwischen Ringspinnmaschinen und Autoconer System 238, entwickelt in Kooperation mit der Firma Innovatex.

Für flexible Verbundsysteme führt Schlafhorst ein neues Be- und Entladegerät für Ringspinnmaschinen und Autoconer System 238 vor. Dieses Gerät tauscht für einen geordneten und berührungslosen Transport Kopse gegen Leerhülsen aus und umgekehrt.

Schönenberger GmbH Systemtechnik D-8910 Landsberg

- Halle 4 EG
- Stand A 110

ITMA-Premiere für die Schönenberger Systemtechnik – vormals Veit Transpo: Präsentiert werden die Materialflusssysteme für Spinnereien.

Seit dem Start dieses Produktprogramms vor drei Jahren sind Schönenberger Systeme in vielen Spinnereien im Einsatz. Namhafte Spinnereimaschinenhersteller bieten Komplettanlagen mit integrierter Schönenberger Fördertechnik an. Die speziell für Spinnereien weiterentwickelten Materialflusssysteme basieren auf den in der Bekleidungsindustrie erfolgreichen Anlagen.

Spulenzüge für Flyer- und Kreuzspulen sind mit Schienen, Weichen, Antrieben und Steuerungen zu flexiblen Anlagen konfiguriert. Bisher manuell durchgeführte Abläufe an Spinnereimaschinen und in der Spinnerei können damit automatisiert werden. Sie lassen sich dabei jeder Aufgabe anpassen: vom Materialfluss einzelner Maschinen bis zur Verknüpfung sämtlicher Produktionsbereiche. Resultate sind:

- höhere Produktqualität
- wirtschaftlichere Produktion
- bessere Raumausnutzung
- verbesserte Arbeitsbedingungen
- Zukunftssicherheit und Flexibilität.

Vorgestellt wird ein System zum raumgängigen Erschliessen von Spinnereibetrieben inklusive Stockwerksanbindung mittels Wendelförderer. Die bereits bewährten Materialflusssysteme sind ebenfalls zu sehen.

Die enge Verknüpfung der Schönenberger Materialflusssysteme mit den Maschinen vieler Hersteller ist ein Grund für die Kooperation mit namhaften Spinnereimaschinenherstellern. Auf ihren Ständen dokumentieren Rieger, Schlafhorst, Zinser, Schlumberger und SSM, wie Schönenberger Systeme Funktion und Leistung ihrer Spinnereimaschinen und -anlagen steigern.

Toshin Kogyo Ichinose Europa – Osaka

Vertreter: Elsaesser AG
CH-3422 Kirchberg

- Halle 25
- Stand B 03

Kürzere Metragen, eine zunehmende Anzahl von Dessins und Farbstellungen, aber auch der Mangel an geschultem und motiviertem Personal zwingen die Hersteller von Textildruckmaschinen, die Bedienung der Druckmaschine und deren gesamtes betriebliches Umfeld zu überdenken.

Eine Neuentwicklung, die diese Aufgabenstellung löst, ist das Handlingsystem «Rainbow» von Toshin Kogyo Ichinose. Hier handelt es sich um einen computergestützten Roboter, der als integraler Bestandteil seiner Flachfilddruckmaschine «Ichinose 7000» das Handling der Schablonen übernimmt und diese vollautomatisch einrapportiert.

Das System besteht im wesentlichen aus einer automatisierten Rapportiereinheit, einem Schablonentransportsystem, einem Magazin zur Zwischenlagerung der Schablonen sowie einer Anlage zum Waschen und Trocknen der Schablonen. Die Steuerung der Arbeitsvorgänge wird von einem Systemrechner mit angegliederter Speicherprogrammierbarer Steuerung übernommen, während die Dessin- bzw. Positionsdaten über Barcode-Leser und CCD-Kamera dem System eingegeben werden.

Neben der automatischen Rapportierung führt das System die Vorgänge Waschen, Trocknen, Transport und erneute Positionierung der Schablonen weitgehend selbsttätig aus. Hierzu verfügt es über eine integrierte Vorrichtung mit Tragband, die die Schablonen von oder zur Waschmaschine transportiert.



Trützschler GmbH & Co. KG Textilmaschinen D-4050 Mönchengladbach

- Halle 6
- Stand C 04/D 03

Trützschler präsentiert an der ITMA folgende Systeme für die Spinnerei:

- Blendomat System
- Mixomat System
- Cleanomat System
- Tuftomat System
- Cardomat System

Folgende neue Maschinen sind in den Spezial-Systemen integriert:

Blendomat System

- Automatische Ballenreinigungsstation ABR
- Programmierbarer Ballenöffner Blendomat
- Microcomputer Steuerung Blendcommander BC mit Blendcommander Monitor BCM
- Absaugstation Securomat SC

Mixomat System

- Mehrfachmischer MM mit Microcomputer Steuerung Mixcommander

Cleanomat System

- Hochleistungsreiniger Cleanomat mit Microcomputer Steuerung Cleancommander

Tuftomat System

- Öffner Tuftomat mit Microcomputer Steuerung Tuftocommander

Cardomat System

- Flockenspeiser FBK 533
- Hochleistungskarde DK 760 mit Microcomputer Steuerung Cardcommander
- Hochleistungskannenstock KH
- Hochleistungskannenwechsler KHC

- Transport-System für Kardenkannen Canny One CNY 1 überwacht durch Central Informator CIT und Microcomputer Steuerung Feedcommander FC

Then GmbH Apparatebau D-Schwäbisch-Hall

- Halle 19
- Stand B 24

Then zeigt folgende Maschinen:

Then Airflow Supra - Weiterentwicklung des seit Jahren weltweit eingeführten und bewährten aerodynamischen Färbesystems.

Als Musterstückfärbemaschine mit 5 kg (11 lbs) Nennfassungsvermögen wird der Thenflow OF HT 5 vorgestellt.

Ein Garnfärbearbeitungsapparat der Baureihe Then Comat demonstriert die Möglichkeiten moderner, schneller und kostensparender Färbetechniken.

Auf der Grundlage jahrzehntelanger Erfahrung bei der Entwicklung vollautomatischer Steuerungen wird ein neues Produktions-Steuerungssystem für die Färberei präsentiert. Über ein PC-Netzwerk erfolgt die Organisation der Färberei unter besonderer Berücksichtigung der Bediener- bzw. Personalführung.

Als funktionsfähiges Modell wird ein neues Farbküchenkonzept vorgestellt, basierend auf der Zielsetzung eines geringeren Platzbedarfes bei optimalem Nutzungsgrad, Unabhängigkeit des Aufstellungsortes, minimale gebäudebauliche Massnahmen, minimaler Installations- und Verrohrungsaufwand und einem hohen Automatisierungsgrad mit Bedienerführung.

Wefatex AG Webblattfabrik CH-9434 Au

- Halle 17
- Stand B 19/1

Webblattechnologie

Die Wefatex AG stellt erstmals an der ITMA aus. Die alteingesessene Webblattfabrik in Krefeld wurde kürzlich in die von der Wefatex AG geführte Firmengruppe übernommen. Auf dem W.B.K.-Messestand werden somit auch die Produkte der Firma Wagner AG & Co., KG., Münchberg ausgestellt.

Das Ausstellungsprogramm umfasst:

- Feinstwebblätter bis 2400 Zähne/100 mm für Siebtuch- und Drahtweberei;
- Doppelwebblatt für Luftdüsenwebmaschine;
- Tunnelwebblatt mit integriertem Einlauftrichter für mehrfarbiges Weben;
- Tunnelwebblatt mit geringerer Blatthöhe für höchste Egalitätsansprüche;
- Duralight-Blätter mit neuer Bundausführung;
- Schwergewebe-Blätter für die Filztuch- und Teppichindustrie in Dura-flex- und Zinngussausführung bis zu 16 Meter Länge in einem Stück;
- profilierte Webblattzähne für Tunnelwebblätter aus eigener Fabrikation in den Originalabmessungen aller am Weltmarkt befindlichen Luftdüsenwebmaschinenhersteller;
- profilierte Webblattzähne in verschiedenen Stahlqualitäten für höchste Beanspruchung (Glasweberei);
- Neben den üblichen Standardwebblättern in den Ausführungen Pechbund, Zinnguss und Duraflex werden Spezialblätter für die Zettlerei, Schärerei und Schlichterei gezeigt;
- Für die Überprüfung der Zähnezahl in den Webblättern wurde ein elektronisches Zahnzählgerät entwickelt;
- Als weltweit einziger Hersteller zeigt Wefatex einen automatischen Blattstecher.



Zeltex AG Laborapparate CH-4132 Muttenz

- Halle 20
- Stand A 15

Zeltex zeigt als Messeneuheiten erstmals das Zeltex-Colorstar CS 3 Universal-Textilveredlungs-System mit pH-Steuerung sowie das Zeltex-Turby 12-Stellen Magnet-Rühr-Färbesystem.

Zeltex-Colorstar CS1/CS2/ CS3 + Zelmoni

Universal-Textilveredlungs-Systeme

Typ CS1: vielseitiger, präziser Laborfärbeapparat mit 1- oder 2-Liter Färbekörbchen für den Einsatz im Betriebslabor sowie für wissenschaftliche Aufgaben im Temperaturbereich bis 135° C. Färbeprozess nach dem Wickel- und Packsystem. Flottenzirkulation durch magnetisch angetriebene Zahnradpumpe. Als Optionen u. a. mit Flottenreversierung, externem Kreislauf für Zudosierung oder Flottenauswertung mit Spritze, Schleuse für Zusätze, Flottentnahmeventil.

Typ CS2 zusätzlich mit Mess-/Regelssystem für Durchfluss sowie Differenzdruck und Anschluss für Aufzeichnungen.

Typ CS3 in Kombination mit Zelmoni-Prozessleitsystem zum automatischen Steuern/Regeln/Überwachen und Protokollieren von bis zu sechs CS3-Apparaten. Neu mit pH-Messung/Regelung und Anschluss für pH-Aufzeichnung. Mit zwei Dosierpumpen für Säure und Alkali wird der pH-Wert frei programmierbar über den ganzen Bereich linear und zeitabhängig geführt. Anschluss für Spektrophotometer oder Farbauszugsteuergerät.

Zeltex-Turby

12-Stellen Magnet-Rühr-Färbesystem

Der neue Turby-Laborfärbeapparat wurde für Ausziehfärbungen von Textilien bis 135° C Färbetemperatur, speziell für kleine Flottenverhältnisse und für programmierbare Alkalidosierung entwickelt.

Das Gerät ist mit 12 HT-Becher à 300 ml Volumen ausgerüstet. Als im Becher integrierte Zentrifugalpumpen dienen lediglich Teflon überzogene Magnetrührstäbe, welche durch regulierbare elektronische Magnetfelder im Becher angetrieben werden. Durch die schnelle Rotation des Rührstabes entsteht eine Pumpwirkung (Turbo-Action) im Becher.

Gefärbt wird nach dem Wickel- und Packsystem: mit Lochhülsen (Durchmesser 35 mm, Länge 90 mm): von aus-

sen nach innen und mit Färbekörben: von oben nach unten.

Mit speziellen Verdrängern und je nach Materialmenge können für Baumfärbungen Flottenverhältnisse von minimal 3,5:1 erreicht werden.

Als umweltfreundliches Heizsystem dient ein Aluminium-Heizblock, worin die Färbebecher zur optimalen Temperaturführung festgeklemmt werden.

Spezielle Dosierdeckel erlauben flüssige Zugaben in den geschlossenen Becher während des Färbeprozesses mit Spritze, Dosierpumpe oder gesamtartig für alle 12 Becher mit der neuen programmierbaren Zeltex-Dosierstation «Multidosing».

Weitere Ausstellungstücke sind:

Zeltex-Soapy 9L

Einstellen-Apparat für programmierbare Nachbehandlungsprozesse von gefärbten Mustern (Garn oder Stückware) sowie bedruckten Mustern. Temperaturbereich 20–98° C.

Zeltex-Vistacolor

Laborapparat für offene Serienfärbungen und Prüfung von Textilien.

Modell Low Boy und High Boy mit Vollsicht-Badbehälter. Prinzip: bewegte Muster, ruhende Flotte. Variable Musterbewegung für starke oder schonende Materialbehandlung.

Zeltex-Polycolor

Als Universal-Laborfärbeapparat findet der Polycolor seinen Einsatz im Betriebslabor und eignet sich bestens zum Erarbeiten von Rezepturen bis 135° C Färbetemperatur für alle Faserarten in Form von losem Material, Garn im Strang, Stückwaren sowie für konfektionierte Artikel.



Colostar CS3 + Zelmoni

Problemlösungen für den Textiler:

z. B. elektrostatische Aufladungen an der Schärmaschine beseitigen . . .

Besuchen Sie uns an der ITMA vom 24. 9. - 3. 10. 1991 Halle 22, Stand B 20



... mit HAUG-Ionisierungsstäben. Sie sind 100% berührungssicher, allseitig geschlossen, deshalb können Sie da, wo es darauf ankommt nicht verschmutzen - und deshalb sind sie auch besonders wartungsfreundlich. HAUG-Ionisierungsstäbe: für höchste Leistung und damit für größte Wirkung.

HAUG BIEL AG
Johann Renfer Strasse
CH-2504 Biel-Bienne
Tel. (032) 41 67 67

HAUG Das Know how der Elektrostatik

für die Kunststoffindustrie:
H. Linder Kunststoffe
8172 Niederglatt
(011) 850.4141

TUV geprüft

ISO 9001

+

LEISTER Lufterhitzer

von 0,7 bis 40 kW mit elektronischer Temperaturregelung von 20° C bis 650° C.

Lufterhitzer mit aufgeschobenen Rohrdüsen von 600 bis 1500 mm erlauben einen platzsparenden Einbau in Maschinen und Geräte.



Zum Trocknen nach dem Waschen und Bedrucken sowie von Leimauftrag; zum Trennen und Kantenverfestigen bei synthetischen Geweben; zum Abschmelzen von Trennfäden, Reinigen der Spulen von Restfäden usw.

Fordern Sie kostenlosen Prospekt LE 141 und Lieferanten-Nachweis in Ihrer Nähe an.

Karl Leister
CH-6056 Kägiswil/Schweiz
Telefon 041-66 00 77, Telefax 041-66 78 16,
Telex 866 404

Wir stellen aus: ITMA 91, Halle 18/OG, Stand D 13

Das Wissen um die Zentrifugalkraft macht eine «garnschonendere» und «garnlängere» Schussfadenspeicher-Technologie möglich

Die neue, auf dreissig Jahre Erfahrung basierende «Savitec-B»-Schussfadenspeicher-Technologie ist ein von Grund auf neu überdachtes vollautomatisch arbeitendes Speicherkonzept, das mehrheitlich garnkommerzielle und damit anwenderorientierte Anforderungen erfüllt. Entgegen der vom Markt erhobenen Forderung nach immer kleineren, weniger Platz beanspruchenden Schussfadenspeichern haben unsere neusten garnphysikalischen Forschungen folgende Erkenntnisse erbracht: **Je kleiner der Schussfadenspeicher-Trommeldurchmesser, desto höher ist die mechanische Garnbeanspruchung durch die unvermeidbar grössere Zentrifugalkraft.**

Die kommerziellen Vorteile

- Sie weben mehr preislich interessante Problemgarne, die mit anderen Schussfadenspeichern zu mehr Fadenbrüchen neigen.
- Sie erreichen insgesamt höhere Abzugs- und Eintragungsgeschwindigkeiten und dadurch eine bessere Nutzung der heute immer schneller laufenden Webmaschinen.
- Sie reduzieren auch die Ausschussquoten und erreichen eine bessere Gewebequalität.
- Sie profitieren von dem weltweit konkurrenzlosen Servicenetz in allen textilorientierten Ländern mit Beratung bei der Verarbeitung von Problemgarne.

Funktionelle Vorteile, die den Praktiker überzeugen

- Automatische Geschwindigkeit zwischen 80 - 1400 m/min.
- Ein neuer staubunempfindlicher «Mikrotastensensor»
- Stufenlos wählbarer Garnwindungsabstand von 0,5 bis 3,6 mm
- S- oder Z-gedrehte Garne: Umstellung ohne mechanischen Umbau

Accessoires-Sortiment

- **Neu!** - Reibungsfreie Eingangssensoren und Druckluftzuführung



Schussfadenspeicher «savitec-B»

ITMA 91 HANNOVER
24. 9. - 3. 10. 1991
Halle 13 Stand B27

Savitec - die neue Marke für eine neue Schussfadenspeicher-Technologie

savitec
tecnomatex SA

Tecnomatex SA

Postfach 47 • CH-6930 Bedano • Schweiz

Telefon 91-93 33 12 • Telex 844 748 tema ch • Telefax 91- 93 31 64

50 Jahre Sicherheitstechnik

Vor 50 Jahren wurde in Bad Ragaz die Cerberus AG gegründet. Nach einer schwierigen Anfangsphase hat sich das Unternehmen in der Folge erfreulich entwickelt und zählt weltweit zu den führenden Unternehmen in der elektronischen Sicherheitstechnik. In über 30 Tochtergesellschaften beschäftigt Cerberus mehr als 5000 Mitarbeiter, davon knapp 2000 in der Schweiz, und erzielte 1990 einen Umsatz von 824 Millionen Franken.

Mit einem Festakt vor einer illustren Gästeschar aus Politik und Wirtschaft wurde im Kongresshaus Zürich das Jubiläum festlich begangen.

Ursprung der Cerberus war eine geniale Erfindung, die es weiterzuentwickeln galt: Walter Jaeger hatte bei Experimenten mit einer Ionisationskammer festgestellt, dass der fließende Strom abnimmt, wenn Zigarettenrauch in die Ionisationskammer eindringt. Der Weg vom Experiment bis zum marktreifen, für die Serienproduktion geeigneten Brandmelder war lang und steinig, zumal während des Krieges die notwendigen Rohstoffe nur schwer zu beschaffen waren. Nachdem in mühsamer Kleinarbeit der Markt für dieses unbekanntes Produkt geschaffen wurde, war der Weg frei für eine erfolgreiche Entwicklung des Unternehmens. Sie war begünstigt durch eine eigentliche Monopolstellung hinsichtlich Fabrikations-Know-how für das Glimmrelais, welches als Verstärkerelement im Melder diente. Allerdings verschwand diese Sonderstellung zu Beginn der 60er Jahre fast schlagartig, als die Halbleitertechnologie das Glimmrelais ablöste.

Zwar bestehen frühere Bedrohungsformen wie Kriege und Elementargewalten im wesentlichen noch immer, doch im Bewusstsein haben sich die Bedrohungsszenarien eher verlagert: Seveso, Bhopal, Schweizerhalle oder Tschernobyl, aber auch Gen-Manipulation sind nur einige Stichworte. Jedenfalls sei mit den sichtbar gewordenen



Forschung und Entwicklung. Aufzeichnung, Speicherung und Auswertung von Brandphänomenen, hier insbesondere Infrarot-Strahlung und Temperatur-Abstrahlung der Flamme eines Polyurethanbrandes.
(Photo Cerberus)

Schäden und Gefahren unserer technisierten Zivilisation der Stellenwert der Sicherheit erheblich gestiegen, sowohl im Umgang mit Technik wie in ihrer eigenen Weiterentwicklung.

Eine 1982 beschlossene Strategieänderung leitete die zweite Wachstumsphase ein. Ermutigt durch den grossen Erfolg als Anlagenbauer in der Schweiz und in Frankreich wurde entschieden, weltweit den Bau von Sicherheitsanlagen zu betreiben. Damit wagte man den Schritt vom Lieferanten zum Anbieter von Systemen und suchte den direkten Kontakt zum Endkunden. Die

Strategie wurde rasch und erfolgreich in die Tat umgesetzt. Aus der schweizerischen Exportfirma ist ein international tätiges Unternehmen geworden, welches in den wichtigsten ausländischen Märkten über eigene Vertriebsgesellschaften mit über 80 Niederlassungen verfügt. Ihre führende Stellung verdankt Cerberus heute nicht mehr nur den technisch überlegenen Komponenten, sondern auch der Kundennähe und dem Applikations-Know-how im Anlagenbau.

Cerberus AG, Männedorf ■

Spinnkannen mit 30% mehr Fassungsvermögen

Nach Ansicht massgeblicher Spinnerei-Fachleute werden Spinnkannen für die absehbare Zukunft nicht durch Verkettung von Produktionsprozessen in der Spinnerei ersetzt werden können. Man sucht vielmehr nach Lösungen, den Kannentransport zu mechanisieren oder zu automatisieren.

Eine der Voraussetzungen dafür ist eine Kannen-Konstruktion, die das störungsfreie Funktionieren mechanischer Transporteinrichtungen begünstigt. Je massgenauer eine Spinnkanne hergestellt wird und je besser sie den Beanspruchungen durch Kannenwechsler und durch Förderanlagen dauerhaft widersteht, desto sicherer werden Störungen im Transport- und Produktionsablauf vermieden werden.

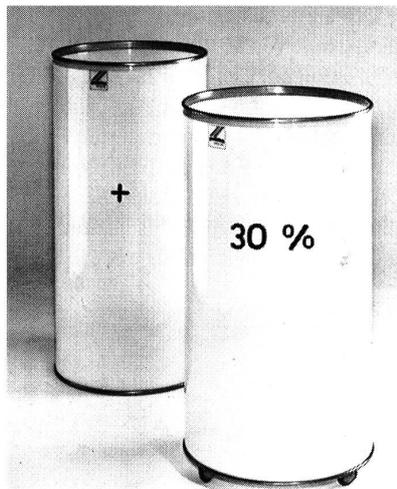
Die Neuheit

Rechtzeitig zur ITMA bringt Gmöhling eine echte Neuheit im Spinnenkannenbau. Durch einen neuartigen Federstellereinsatz wird das Fassungsvermögen gegenüber einer herkömmlichen Kanne um bis zu 30% erhöht.

Massgenau und Formstabil

Die Massgenauigkeit einer Spinnkanne wird bestimmt durch ihren Rundlauf, den Durchmesser am Oberring und am Bodenring und der Senkrechten ihrer Mittelachse auf der Grundfläche. Und diese Massgenauigkeit soll während der ganzen Lebensdauer der Spinnkanne erhalten bleiben.

Auf Basis dieser Forderungen bietet die auf dem Gebiet des innerbetrieblichen Transportwesens in der Textilindustrie seit mehr als 40 Jahren erfahrene Firma Gmöhling Spinnkannen an, deren Oberringe durch Verwendung von Edelstahl rostfrei, extrem stabil und formbeständig sind und deren Bodenringe aus verzinktem Normalstahl



Die Spinnkanne «Gmöhling» mit neuartigem Federstellereinsatz bietet 30% mehr Fassungsvermögen.

Bild: Gmöhling GmbH

einen waagrechten Innenflansch haben, um im Bereich des Bodens dieselbe Eigenschaft zu erreichen. Die Aussendurchmesser beider Ringe sind gleich, damit auf Förderanlagen zusammenschliessende Kannen senkrecht stehen bleiben.

Da beide Ringe von einer Spezialmaschine geformt werden, während sie auf dem Kannenmantel aufgesteckt sind, verlaufen beide Ringe zueinander parallel und rechtwinklig zum Kannenmantel bzw. zu seiner Mittelachse.

Für eine lange Lebensdauer sorgt auch die Verwendung von antistatischem Polyäthylen hoher Qualität als Kannenmantel, dessen Schweissnaht innen und aussen völlig glatt ist.

Sichtbarer Füllungsgrad

Das durchscheinende PE-Material lässt den Füllungsgrad der Kanne jederzeit von aussen erkennen! Unterschiedlich eingefärbtes PE-Material gibt unverwechselbar Auskunft über den Inhalt der Kanne und bietet sich als farbliches Unterscheidungsmerkmal bei Spinnstrassen an.

Es lohnt sich, bei der Beschaffung von Spinnkannen auf Qualität zu achten, denn störungsfreie Fabrikationsabläufe werden in Zukunft immer bedeutsamer für das Produktionsergebnis sein.

Wild AG, Zug ■

Luftherhitzer

Der Heissluftstrahl findet in der Textilindustrie im wesentlichen Anwendung bei folgenden Verfahren:

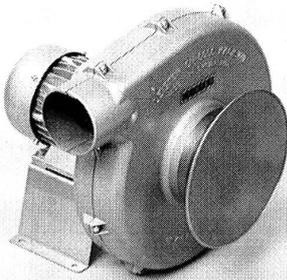
- Trocknen von Geweben und Textilien nach dem Waschen, Einfärben und Bedrucken
- Trocknen von Gewebeflächen nach dem Kleberauftrag
- Trocknen von aufgetragenem Leim zur Kantenverfestigung
- Verschmelzen von Kanten an synthetischen Geweben zwecks Verfestigung
- Trennen von synthetischen Fäden und Geweben
- Abschmelzen von Trennfäden bei Endloswebvorgängen
- Reinigen der Spulen von synthetischen Restfäden.

Leister-Gebläse «ASO»

Das geräuscharme Gebläse (70 dBA) ist mit einem Drehstrommotor IP 44 ausgerüstet und kann im Dauerbetrieb arbeiten.

Leistung bei 50 Hz-Betrieb: Luftdruck 16 mbar. Luftmenge: 13 500 l/min.

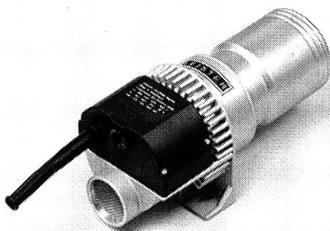
Bei 60 Hz-Betrieb: 24 mbar, 15 900 l/min. Anschliessbar an 380/440/480 oder 220 V Drehstrom durch Umpolen am Motorklemmkasten. Betrieb auch im Einphasenwechselstromnetz mit 25 µF Kondensator möglich. 0,55 kW, Masse 357×387×368 mm, Gewicht: 15 kg.



Leister-Lufterhitzer 10000 «S» elektronisch regelbar von 20° C bis 650° C

Der Lufterhitzer 10000 «S» wird in mehreren Drehstromausführungen hergestellt: 220 V ~, mit 9,5 kW Leistung, 380 V ~ mit 9,9 kW, 415 V ~ mit 11,8 kW, 440 V ~ mit 13,3 kW, 480 V ~ mit 15,8 kW Leistung.

Luftmenge des Lufterhitzers angeschlossen an das Gebläse «ASO» (380 V/50 Hz) max. 2450 l/min. Masse: 309×135×144 mm, Gewicht: 3,4 kg.



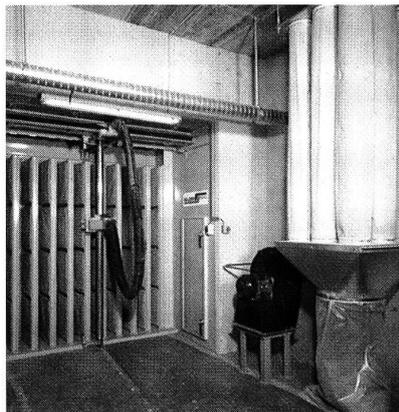
Zum Lufterhitzer wird neben passenden Gebläsen ein reichhaltiges Zubehör, wie Breitschlitzdüsen bis 500 mm, platzsparende Rohrdüsen bis 1200 mm usw. angeboten.

Karl Leister, 6056 Kägiswil ■

Reine Abluft mit neuem Filter

Die Abteilung Textillufttechnik von Sulzer Infra (ein Unternehmensbereich des Technologiekonzerns Sulzer) hat unter der Typenbezeichnung FPA eine Panelfilter-Baureihe in kompakter Bauweise auf den Markt gebracht. Damit können die Forderungen zur Luftreinhaltung noch besser als bisher erfüllt werden.

Die Filterauslegung kann für Volumenströme von 60 000 m³/h bis 250 000 m³/h erfolgen. Lieferbar ist jedes Filter für die Aufstellung oder Anordnung in gemauerten oder vorgefertigten Filterkammern. Das Filter enthält V-förmige Zellen mit Filterkassetten. Diese können bequem ausgewechselt und mit anderen Filtermedien für andere Rein-



Panelfilter FPA mit reinigbaren Filterzellen und Staubsammelvorrichtung. Luftreinhaltevorschriften können besser als bisher erfüllt werden. Bild: Sulzer Infra

heitsgrade bestückt werden, um die Abscheideleistung zu ändern. Mit einem vollautomatisch arbeitenden Absaugsystem werden auch tote Zonen einwandfrei gereinigt. Das Absaugsystem ist auf der Anströmseite angeordnet. So können die Filterkassetten von der Reinluftseite aus gewechselt werden, was den Service vereinfacht. Der abgesaugte Staub wird dann dem Sulzer-Entsorgungssystem zugeführt.

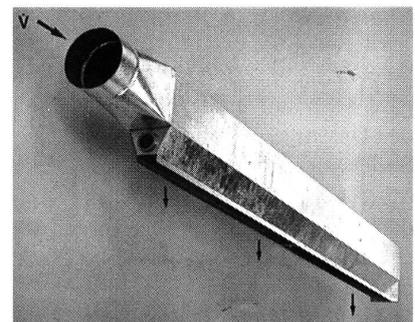
Sulzer Infra, Winterthur ■

Arbeitszonenklimatisierung für alle Webmaschinen

Mit einer neuentwickelten Luftführung kann zukünftig bei allen Webmaschinenfabrikaten die Condifil-Mix-Arbeitszonenklimatisierung eingesetzt werden. Damit ist bei Sulzer Infra für jede Gewebeerstellung ein wirtschaftliches Verfahren vorhanden. Der Zuluftkanal wird mit der Führungskonstruktion des Wanderbläses verbunden. Die neuentwickelten AMO-Zuluftauslässe blasen nach unten in die Prozesszone ein. Konstruktive Hindernisse in der Webmaschine stehen dem Einbau nicht mehr im Weg. Die Arbeit des Maschinenpersonals wird dabei in keiner Weise behindert.

Die bewährten Zuluftführungen, innerhalb der Webmaschinen montiert, werden für die entsprechenden Maschinentypen beibehalten.

Das Einblasen von aufbereiteter Zuluft durch Deckenauslässe bleibt davon unberührt, wie auch die Abluffassung neben bzw. unterhalb der Maschinen.



Die Condifil-Mix-Arbeitszonenklimatisierung mit neuem Luftauslass AMO erleichtern die Arbeit des Personals. Die Zuluft wird über den Stutzen zum Schlitzauslass geführt und von oben in die Prozesszone eingeblasen. Bild: Sulzer Infra

Sulzer Infra, Winterthur ■

Neue Messumformer

Die Transmitter der Serie TR100 sind präzise, elektronische Messumformer zur Messung der relativen Luftfeuchte und der Temperatur.

Die neuen Transmitter der Defensor AG zeichnen sich durch robuste Verarbeitung und hohe Genauigkeit aus. Erhältlich sind TR100S für Wandmontage, TR100R für Kanaleinbau und TR100M für getrennte Montage von Transmitter und Sensor. Mit über 120 Standard-Versionen wird ein weiterer Bereich verschiedenster Anwendungen abgedeckt.

Die eingebaute elektrolytische Messzelle, welche auch in dem von der gleichen Firma entwickelten Hygro-Mess-System novasina ms 1 verwendet wird, erlaubt genaue Messungen über den gesamten Messbereich von 5 bis 100% r.F. Die Genauigkeit ist $\pm 2\%$ r.F. Die Messzelle CK-4 ist durch eine Widerstandsheizung gegen kurzzeitige Sättigung geschützt. Für Messungen, bei denen eine häufige Kondensation nicht vermieden werden kann, wird die etwas weniger genaue, kapazitive Messzelle CH-2 eingesetzt. Die neuen Messumformer sind wartungsfrei und können einfach kontrolliert und nachjustiert werden. Als Zubehör stehen verschiedene chemische und mechanische Filter zur Verfügung.

Die Transmitter werden in allen Bereichen der Klimatechnik und Prozessindustrie zur Sicherstellung von konstanten Feuchteverhältnissen eingesetzt.

Defensor, Pfäffikon / SZ ■

Elektronische Kettnachlassvorrichtung

Kettablassvorrichtungen müssen eine konstante Kettspannung gewähren.

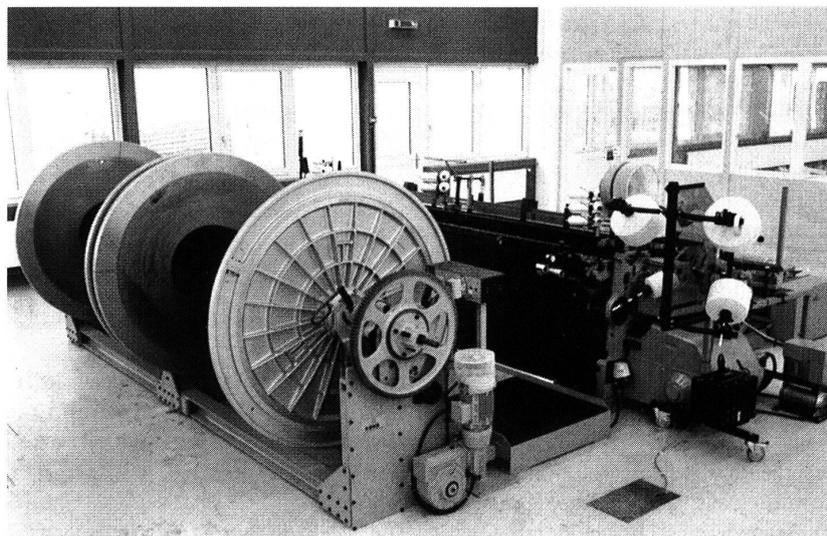
Die meistverwendeten Ablassvorrichtungen sind mechanische Geräte mit Kupplungs-Bremskombinationen. Die mechanischen Teile sind häufigen Schaltungen und Verschmutzungen ausgesetzt. Als Folge dieser hohen Belastungen tritt Abnutzung auf und verursacht Unegalität in der Schussdichte.

Die elektronischen Kettnachlassvorrichtungen Modell KAST-483 und 186 von GROB beschreiten neue, unkonventionelle Wege. Die elektronisch gesteuerte KAST ist ein in sich geschlossenes System, bestehend aus

einer Steuereinheit, Antriebseinheit mit drehzahlgeregeltem Motor und angebautem Reduziergetriebe. Die Bewegungen des Streichbaumes werden mit dem Näherungsschalter abgefragt und mittels elektrischen Signalen der Steuereinheit zugeführt. Die Steuereinheit verarbeitet die Signale. Mit dem Integralwert wird die Antriebseinheit derart gesteuert, dass der Streichbaum wieder in seine Mittelstellung zurückkehrt. Damit schliesst sich der Regelkreis über die Kettfäden zurück zum Streichbaum. Eine dauernde Kontrolle der Kettspannung vom vollen zum leeren Kettbaum ist gewährleistet.

Die elektronischen Kettnachlassvorrichtungen werden dort eingesetzt, wo bestehende Webmaschinen den erhöhten Anforderungen der Webereipraxis entsprechen müssen.

Willy Grob AG, Eschenbach ■



Für die moderne Weberei bedeuten die elektronischen Kettnachlassvorrichtungen von GROB eine sofortige Hilfe für bessere Gewebequalität und höheren Nutzeffekt.

Foto: Willy Grob AG

Investition und punktuelle Umstrukturierung in der Rhône-Poulenc Viscosuisse SA

Im Rahmen einer Investition in der Sparte der technischen Garne realisiert die Rhône-Poulenc Viscosuisse SA, Tochtergesellschaft der französischen Rhône-Poulenc-Gruppe, mit Chemiefaserwerken in Emmenbrücke / LU und Widnau / SG, ein Projekt mit einem Investitionsvolumen von 47,5 Millionen Franken.

Für die Gesellschaft ist dadurch ein bedeutender Unternehmensentscheid gefällt worden. Mit dieser hohen Investition für ein einzelnes Vorhaben dokumentiert die Leitung des Sektors Garne und Polymere der Rhône-Poulenc-Gruppe die nach wie vor grosse Bedeutung des Standortes Emmenbrücke, beziehungsweise der Schweiz als Werkplatz.

Das Projekt umfasst eine Spinnstreck-Anlage, die Anpassung bestehender Gebäude sowie die Bereitstellung der notwendigen Infrastruktur. Die Inbetriebnahme der neuen Anlage im Industriegarnwerk Emmenbrücke erfolgt im Frühling 1993.

Industriegarne

Die Anlage ist ausschliesslich für die Herstellung hochfester Polyamid 6.6.-Garne vorgesehen, welche vorwiegend im Bereich Pneu als Karkassenmaterial und Stahlgürtelabdeckung sowie für faserverstärkte Gummiprodukte wie Förderbänder und Schläuche Anwendung finden.

Die technologisch moderne Produktionseinheit wird gegenüber der zu ersetzenden Anlage eine höhere Wirtschaftlichkeit, eine Kapazitätserhöhung sowie eine entscheidende Qualitätssteigerung aufweisen.

Stagflation

Diese zukunftsorientierte und wichtige Investition darf nicht darüber hinwegtäuschen, dass sich die schweizerische Wirtschaft in einer Stagflation befindet, eine besonders gefährliche Mischung zwischen stagnierendem Wachstum

und einer anhaltend hohen Teuerung, die sich über dem OECD-Durchschnitt bewegt. Zudem wird die existenzsichernde Ertragslage gefährdet durch die hohen Lohnkosten im Vergleich zu den europäischen Staaten, durch zunehmend aggressiveren Verdrängungswettbewerb auf dem internationalen Markt sowie durch die immer wiederkehrenden Währungsschwankungen.

Erfolg durch Leistung

In den letzten Jahren entwickelte sich der dynamische Konfektionsbetrieb Strellson AG, Kreuzlingen, zu einem stark exportorientierten Unternehmen, das 1991 mit etwas Glück einen konsolidierten Gruppen-Umsatz von 100 Millionen Franken erreichen dürfte.

Die Strellson AG ist der Beweis, dass auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten ein Unternehmen der Herrenbekleidungsbranche in der Schweiz erfolgreich geführt werden kann. Hans C. Eggenberger, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates, leitete mit seinem 1983 erfolgten Eintritt eine dynamische Entwicklung ein. Damals wurden mit 100 Mitarbeitern 11 Millionen Franken Umsatz erzielt; heute sind es über 350 Beschäftigte in Kreuzlingen

Produktionssteigerung

Trotz dieser Investition unter zurzeit ungünstigen Voraussetzungen ist eine erhebliche Produktivitätssteigerung in allen Bereichen des Unternehmens notwendig. Deshalb werden in Emmenbrücke und Widnau, bei einem Personalbestand von annähernd 2500 Personen, innert zwei Jahren insgesamt 200 Stellen abgebaut, um die Rentabilität des Gesamtunternehmens und damit die Konkurrenzfähigkeit sicherzustellen.

Stellenabbau

Der Stellenabbau wird sich auf die Umstrukturierungen einzelner Betriebsteile und auf die Reorganisation der Dienstleistungsbereiche ausserhalb der eigentlichen Produktionsbetriebe konzentrieren. Zudem ist eine verstärkte Zusammenarbeit mit Untertierlieferanten anzustreben. Das vorgegebene Ziel soll in erster Linie durch reguläre Pensionierungen, Vorpensionierungen, interne Versetzungen sowie durch Verzicht auf Ersatz bei Austritten erreicht werden, wobei Entlassungen in Einzelfällen nicht auszuschliessen sind. JR ■

Leistungsverhältnis. Die Inlandproduktion ist notwendige Voraussetzung für den Know-how-Transfer in Niedriglohnländer und die Qualitätssicherung.

Expansionsschub verursacht Platzmangel

Der 1987 bereits auf 53,8 Millionen Franken gesteigerte konsolidierte Gruppen-Umsatz verlangte eine bauliche Neuorientierung. Optimale Arbeitsabläufe, jederzeitige kostengünstige Anpassung an veränderte Bedürfnisse, energiesparende Massnahmen und Aufteilung in durch Eigenmittel finanzierbare Bauabschnitte waren die vorgegebenen Zielsetzungen.

Der Neubau

1989 wurde die 1. Bau-Etappe begonnen, dann folgten Abschnitt 2 und 3 gleichzeitig, um mit den aus der Entwicklung wachsenden Bedürfnissen Schritt zu halten. So konnte am 19. Juni 1991 das zweigeschossige Lager- und Produktionsgebäude (Lagerkapazität über 100 000 Teile) und der grosszügig konzipierte Verwaltungsrundbau (1960 m²) eingeweiht werden. Das Ganze bietet attraktive, mitarbeiterfreundliche Arbeitsplätze.

Die Einweihungsfeier stand unter dem Motto «Erfolg durch Leistung», an der die Schweizer Skinationalmannschaft (von Strellson für die letzte Weltmeisterschaft eingekleidet) teilnahm. Im total 13870 m² grossen Komplex unterstreichen modernste CAD-Systeme (computer aided design), computergesteuerter Zuschnitt (Plotter), vollautomatisch gesteuerte Transportanlagen, EDV fast an jedem Arbeitsplatz, dass hier die Zukunft bereits begonnen hat. Ein modernes Hochleistungs-Nähatelier wird in den Sommerferien eingerichtet.

Zukunftsschwerpunkte sind verstärkte Produkt-Innovation, intensive Markenpolitik, Qualitätsabsicherung und Intensivierung der Kundenkontakte.

JR ■

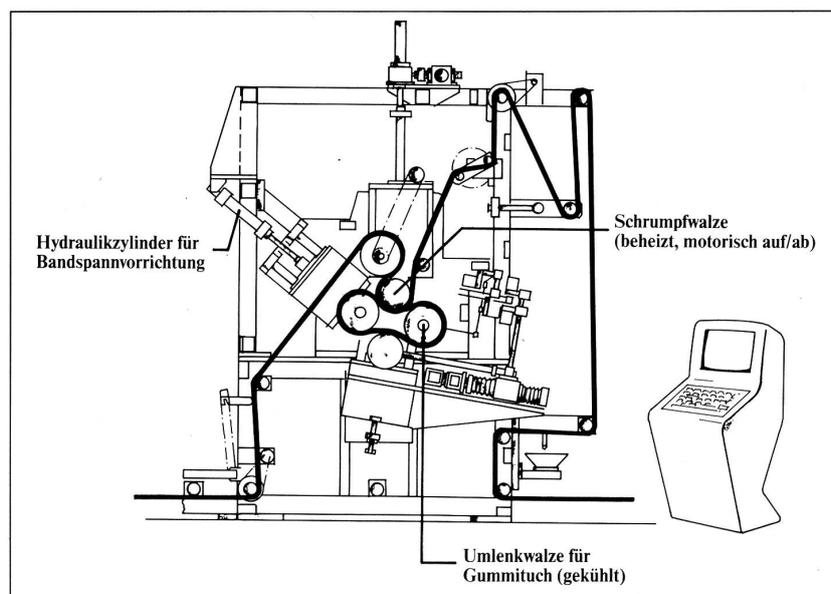
Gleichzeitig beschichten und schrumpfen

Die Caratsch AG für Maschinenbau mit Sitz in Bremgarten (CH) hat eine neue Schrumpfanlage für Textilien entwickelt: die Caratherm Schrumpfmachine. Sie lässt sich durch den modularen Aufbau der Caratsch-Anlagen problemlos mit der Pulverpunkt-, Streu- oder Pastenpunkt-Maschine kombinieren. Somit ist es möglich, die Beschichtung sowie den entsprechenden Wasch- oder Thermoschrumpfvorgang in einem Arbeitsgang durchzuführen. Zeitaufwendige Maschinenwechsel sind nicht mehr nötig. Die Anlage ist bereits im Einsatz und hat sich u. a. bei einem der grössten europäischen Textilhersteller bewährt.

Durch das rationelle Verfahren spart der Anwender neben Personal auch an Investitionen, und er benötigt weniger Raum. Der Energieverbrauch der neuen Anlage ist gering, da die Schrumpfwalze über Thermöl beheizt wird. Thermöl hat den Vorteil, dass es schnell und gleichmässig über die ganze Walze

verteilt die nötige Wärme erreicht, da es über ein hohes Wärmeleitvermögen verfügt. Die Anlage verfügt über eine vollautomatische Prozess-Steuerung. Sie misst den Eingang der Warenbahnlänge als hundert Prozent, der Ausgang (Schrumpf) kann dann prozentual so vorgewählt werden, wie es der Endabnehmer der Konfektion fordert. Durch die Computersteuerung lassen sich die Werte abspeichern und protokollieren, so dass man eine reproduzierbare Qualität erhält.

Die Schrumpfmachine besteht im wesentlichen aus einem Maschinengestell, das einem schweren Kalanderbau entspricht und einem Gummituch mit drei entsprechend angetriebenen Walzen. Durch sie werden die Punkte während dem Anpressen zwischen Gummituch und Stahlwalzen leicht gelöst, so dass das Gewebe ohne jegliche Spannung die Verbindung mit den Punkten einnehmen kann. Die beheizte Antriebswalze wird mittels Mechanik auf- und abgefahren, die ebenfalls beheizte mittlere Walze wird über ein Kardangeln angetrieben. Ein Gleichstrommotor, geregelt über Tänzersteuerung, sorgt für den synchronen Lauf von Schrumpf- und Beschichtungsmaschine. Die temperierte Kühlwalze am



Beschichtungs- und Thermoschrumpfvorgang jetzt in einem Arbeitsgang.

Foto: Caratsch AG, Bremgarten, Schweiz

Auslauf der Maschine verfügt über einen eigenen Gleichstrommotor, der Warenbahnzug kann somit genau eingestellt werden. Die vollautomatische Steuerung für den Geradelauf des Gummütuches erfolgt über mechanische Stell-Elemente.

Die Schrumpfmachine kann auch mit bereits bestehenden oder mit neuen Anlagen kombiniert werden. Auch Gewebe, die mit Polyamid beschichtet sind, können auf der Caratherm gefahren werden. Hier muss der Ölkreislauf der Schrumpfwalze mit einer zusätzlichen Kühlung ergänzt werden.

Weitere Informationen:
Caratsch AG
CH-5620 Bremgarten ■

Zunehmender Bekleidungsexport

Im zweiten Quartal 1991 haben die Importe und die Exporte von Bekleidung stärker zugenommen als im ersten Quartal 1991. Alles in allem ergaben sich im ersten Halbjahr 1991 Einfuhrsteigerungen von 2,5 Prozent und Ausfuhrsteigerungen von 6 Prozent. Den Importen von Bekleidungswaren im Werte von 2388 Millionen Franken standen Exporte von 533 Millionen Franken gegenüber.

Bei den Importen fallen die wiederum höheren Anteile der asiatischen Länder auf. Sie stiegen von 19,4 Prozent auf 20,2 Prozent. Dazu hat China mit Mehrlieferungen von 43,1 Prozent in der ersten Jahreshälfte wesentlich beigetragen. Damit ist China mit 94 Millionen Franken im ersten Halbjahr 1991 auf Rang sechs der wichtigsten ausländischen Kleiderlieferanten der Schweiz vorgezogen. Die vordersten Plätze werden von Deutschland, Italien, Frankreich, Hongkong und Österreich eingenommen.

Bei den Ausfuhren stehen die Mehrverkäufe nach Deutschland im Vorder-

grund (+ 14,2 Prozent oder 21 Millionen Franken). Damit ist, gemessen an den Gesamtausfuhren, der Anteil Deutschlands mit 236 Millionen Franken auf 44,7 Prozent angewachsen. Die zweitwichtigste Zunahme entfiel mit 5 Millionen Franken auf Portugal. Rückläufig um 7 Prozent bzw. 5 Prozent waren die Ausfuhren nach Österreich (zweitwichtigster Exportmarkt) und nach Italien (dritt wichtigster Exportmarkt).

GSBI, Zürich ■

Festigkeitsprüfer F 425

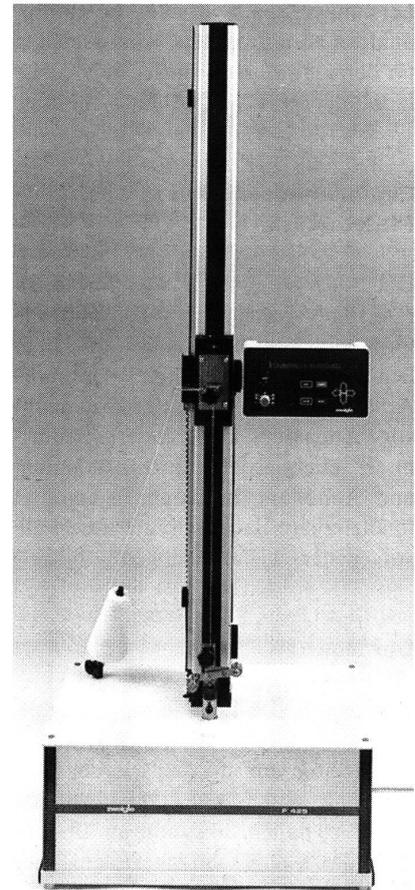
Zweigle hat mit der Produktionsfreigabe des neuen «kleinen» Festigkeitsprüfers F 425 eine weitere Lücke in den sogenannten Standard-Prüfgeräten geschlossen. Der F 425 ist besonders geeignet für die Festigkeits- und Dehnungsprüfung an Garnen und leichten Stoffen (auch Vliesstoffen). Mit dieser preiswerten Maschine wendet sich Zweigle besonders an mittlere und kleine Spinnereien und Webereien, von wo auch die Anregung zum Bau eines solchen Geräts kam.

Geeignet ist der F 425 auch als preiswertes Zweitgerät für die Produktionskontrolle (z.B. nach DIN 53834) in grösseren Spinnereien, denn oftmals sollen schnelle Einzelprüfungen durchgeführt, Routinetests auf vorhandenen Automaten jedoch nicht unterbrochen werden.

Weiter eignet sich die Prüfmaschine für Garnhändler zu gelegentlichen Stichproben, wobei auch kaufmännisch orientierte Anwender problemlos damit umgehen können.

Für Betriebe, die mit der Strangreissmethode (Lea-Test nach ASTM 1578) arbeiten, sind entsprechende Lea-Haken vorhanden.

Der Festigkeitsprüfer F 425 kann ohne grosse Umbaumassnahmen für Garne und Stoffe eingesetzt werden; der Klemmen austausch erfolgt inner-



Festigkeitsprüfer F 425

halb weniger Sekunden. Eine Reihe verschiedener Klemmen steht zur Auswahl.

Technische Daten:

Typ F 425/1

mit Kraftmessbereich 100 daN

Typ F 425/2

mit Kraftmessbereich 200 daN

Entsprechende Programme für den einfachen, aber auch für den zyklischen Zugversuch sind im F 425 installiert und über eine Folientastatur und ein zweizeiliges LCD-Display anzuwählen. Das Gerät ist computergesteuert. Schnittstellen für analoge und digitale Datenangabe sind im Prüfgerät bereits eingebaut, sodass jederzeit ein xy-Schreiber oder ein PC angeschlossen werden können. Eine entsprechende Auswerte-Software wird ebenfalls angeboten.

Zweigle Textilprüfmaschinen GmbH,
D-7410 Reutlingen ■

MARZOLI SUPERMILL. INFORMIERT SIE STÄNDIG ÜBER DEN GESAMTEN PRODUKTIONSPROZEß.



newTarget/3 - Ph. Perletti

Wir waren die Ersten, die Ihnen eine Rekord-Produktion angeboten haben. Jetzt geben wir Ihnen mit Supermill ein gänzlich neues Verfahren in der Spinnerei an Hand. Qualität, Nutzeffekt und Produktivität werden laufend kontrolliert. Supermill gibt die präzise Information zur richtigen Zeit an die verantwortliche Person. Ab heute ist Spinnen eine andere Sache. MARZOLI. JEWEILS EINEN SCHRITT DER ZEIT VORAUSS.

Marzoli

FULLY AUTOMATED SPINNING MILLS

Fratelli Marzoli & C. spa - 25036 Palazzolo s/O (Brescia) Italia
Tif 030.73091 - Telex 300045 Marzpa I - Telefax 030.7309365

SEE YOU AT ITMA (HALL 5)

Abluftreinigung mit Energierückgewinnung

Industrielle Produktion ohne starke Belastung der Luft gehört zu den vordringlichsten Aufgaben der Zukunft. Die Luftreinhalteverordnung (LRV) der Schweiz gehört mit zu den strengsten der Welt. Die mittex hatte Gelegenheit, sich mit einem Produzenten von Abluftreinigungsanlagen, zwei Anwendern aus der Textilveredlungsindustrie sowie einem Vertreter eines Amtes für Luftreinhaltung über den aktuellen Stand im Anlagebau zu informieren.

mittex: Herr Zürcher, Sie sind vom Amt für Luftreinhaltung. Können Sie uns zum Einstieg die gesetzliche Situation der Luftreinhalteverordnung in einigen Sätzen erklären?

Zürcher: Gerne. Die Luftreinhalteverordnung (LRV) ist ein Bestandteil des Umweltschutzgesetzes. Sie ist das Instrument, damit Belastungen der Luft nicht ein Ausmass erreichen, welches Mensch, Tier oder Pflanzen gefährdet. Sie hat zwei Elemente: erstens die Vorsorge, die für verschiedene Anlagen und Aktivitäten Grenzwerte festhält; zweitens die Verschärfung für den Fall, dass es trotz Vorsorgemassnahmen zu störenden Belastungen kommen sollte.

mittex: Können Sie uns über diese Verschärfungen etwas sagen?

Zürcher: Sie müssen ausgewiesen werden und sind vor allem dort zu erwarten, wo trotz Vorsorge wegen topografischen und klimatischen Randbedingungen oder der Siedlungsstruktur Überlastungen entstehen. Im Raum Herisau zum Beispiel sind schnell Überlastungen möglich. Viele Industriebetriebe sind im unteren Teil der Gemeinde, welcher schlechter durch-

lüftet ist. Dadurch können sich Belastungen stauen.

mittex: Wissen Sie, ob sämtliche Textilbetriebe der Schweiz die gesetzlichen Bestimmungen erfüllen?

Zürcher: Ich bin ein Kantonsvertreter und darum nicht in der Lage, die Situation in der übrigen Schweiz zu beurteilen. Aber in der Ostschweiz, und auch bei uns im Kanton Appenzell Ausserrhoden, ist eine gewisse Konzentration von Textilunternehmen vorhanden, und es ist zu erwarten, dass die Situation auch auf Betriebe in andere Gebiete übertragen werden könnte. Aber ich möchte mich jetzt auf unseren Kanton beschränken. Wir haben festgestellt, dass sowohl bei den Textilveredlern wie auch in anderen Unternehmen noch verschiedene Aufgaben im Bereich Luftreinhaltung anstehen. Obwohl die Luftreinhalteverordnung (LRV) schon seit 1986 in Kraft ist, besteht bis zum vollständigen Vollzug noch ein rechter Brocken Arbeit. Das kommt vor allem daher, dass man sich in erster Linie auf die Emissionen aus Verbrennungsprozessen konzentriert hat, also Feuerungen und Verbrennungsmotorenverkehr.

Erst in einem zweiten Anlauf hat man sich dann die Prozessemissionen genauer angeschaut und kontrolliert. Damit setzen wir uns im Moment intensiv auseinander.

mittex: Sind die Auflagen gesamtschweizerisch oder kantonal?

Zürcher: Die Rahmenbedingungen gelten gesamtschweizerisch und sind damit für alle Kantone identisch. In der LRV sind eine Reihe von Betriebs- und Prozessformen sowie Anlagentypen aufgeführt, für die spezielle Regelungen gelten. Daneben besteht eine allgemeine Emissionsbeschränkung, eben die vorsorglichen Grenzwerte, die für alle übrigen Anlagen gelten.

mittex: Zur zweiten Stufe der Luftreinhaltung, die erst jetzt anläuft. Gibt es irgendeinen Zeitpunkt, wann sämtliche Textilbetriebe diese Werte erfüllen müssen?

Zürcher: In der kurzen Zeit von zwei Jahren, in denen die Luftreinhaltung im Kanton aktiv geworden ist, konnten nicht alle anstehenden Aufgaben gelöst werden. Es ist auch für die Betriebe eine schwierige Aufgabe, die entsprechenden Grenzwerte auf Anhieb einhalten zu können. Darum geht es jetzt ein wenig länger, als vom Gesetz her vorgegeben.

mittex: Ist es denkbar, dass ab 1992 die Ämter Stichproben machen?

Zürcher: Wir haben schon von Anfang an Kontrollen im Rahmen des Möglichen gemacht. Für Stichproben gibt es verschiedene Möglichkeiten. Eine davon ist die Messung der Emissionen. Eine andere ist eine Bilanzierung, die über den Stoffumsatz läuft. Man macht eine Abschätzung der Emissionen anhand der umgesetzten Stoffmengen. Das ist ein sehr wichtiges Instrument, das auch der Betreiber selber benutzen kann, um rasch abzuklären, wie weit er mit seinen Anlagen die Vorschriften erfüllt. Auf diese Weise werden zurzeit sämtliche Betriebe im Kanton inventarisiert.

Gesprächsteilnehmer

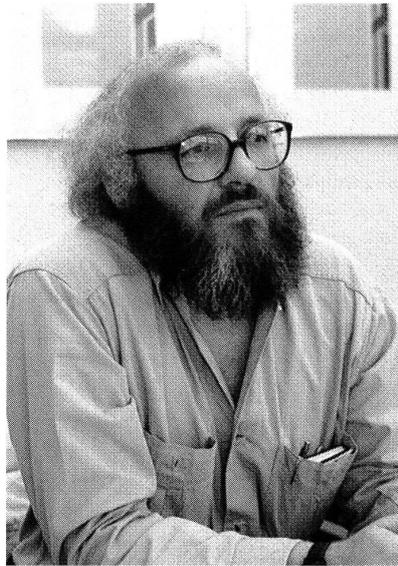
Fritz Zürcher, Amt für Luftreinhaltung, Appenzell Ausserrhoden
Dr. Fridolin Rüeegg, Koenig AG, Arbon
Dr. Hans-Peter Walser, Walser Textil AG, Herisau
Peter Waeber, Walser Textil AG, Herisau
Jürg Rupp, Chefredaktor mittex

mittex: Herr Dr. Rügge, wissen Sie als Produzent von modernen Abluftreinigungssystemen, wie die Situation in anderen Ländern, etwa in der EG, ist?

Rügge: Wir haben in der EG nur Deutschland, das eine mit unserer LRV fast identische Regelung hat. Das ist die sogenannte TA Luft. Ich meine, aus Erfahrung sagen zu können, dass der Vollzug dort noch nicht soweit ist wie bei uns in der Schweiz. Wir sind da im Moment an vorderster Front. In den übrigen Ländern ist die Situation sehr unterschiedlich. Teilgesetze sind vielerorts in Kraft. In England hat man z. B. heute nur eine gesetzliche Grundlage auf der Basis des Gesundheitsgesetzes, wo also Fabrikinspektoren dann aktiv werden können, wenn die Emissionen gesundheitsgefährdend sind. In den meisten Fällen ist es jedoch nicht direkt ein Gesundheitsproblem. Die übrige Gesetzgebung ist dort erst in Vorbereitung. Umfassende Gesetze im Sinne der LRV bzw. TA Luft sind in Vorbereitung und werden auf Druck der EG wohl bald Rechtskraft erlangen. Es wird eine gewisse Zeit brauchen, bis die Amtsstellen etabliert sind. Die Sensibilisierung wächst, und damit auch der Druck auf die Betriebe. Ich rechne damit, dass der Grossteil der EG erst in einigen Jahren ernsthaft an die Realisierung der Massnahmen gehen wird. Das bedeutet aus meiner Sicht eine gewisse Wettbewerbsverzerrung. Das ist es auch, was Betriebe in fortschrittlicheren Ländern immer wieder ins Feld führen: Es werden nicht immer dieselben Massstäbe angewendet. Gewisse Betriebe sind mit Kosten belastet, andere, ihre Konkurrenten nicht.

mittex: Herr Dr. Rügge, Sie sagten gerade, dass die Schweiz die strengsten Bestimmungen haben. Ist es vorgesehen, dass die EG-Länder die schweizerischen Normen annehmen oder sind es andere, entschärfte Bestimmungen?

Rügge: Ich meine, dass man in diesen Ländern weitgehend an die TA Luft in Deutschland halten wird, die ihrerseits praktisch identisch ist mit der LRV. Damit sollten die Vorschriften gleich werden. Wobei es regionale Interpretationen geben kann.



Fritz Zürcher, Amt für Luftreinhaltung, Appenzell Ausserrhoden

mittex: Herr Waeber, kommen wir zum Betreiber dieser neuen Anlage. Sie haben vor kurzem eine solche neue Abluftreinigungsanlage in Betrieb genommen. Bevor wir auf Details eingehen: Wie informiert sich der Veredler oder der Textilindustrielle über die gesetzlichen Auflagen bei der Installation einer solchen Anlage?

Waeber: Wir haben in unserem Betrieb einen Ökologie- und Sicherheitsverantwortlichen, der sich permanent informiert. Wir haben in diesem Fall mit der Firma Koenig Kontakt aufgenommen und dann in Zusammenarbeit mit dem Amt für Umweltschutz dieses Projekt bearbeitet. Das heisst, wir haben vorher gemeinsam besprochen, wie wir unser Vorhaben realisieren können.

mittex: Was wurde bei der Walser AG installiert?

Waeber: Wir haben drei Emittenten bei uns im Betrieb, die bezüglich Abluftqualität «problematisch» sind: zwei Spannrahmen und eine Kondensieranlage. Die Abluft wurde früher wie üblich über das Dach geführt. Jetzt hat man eine Sammelleitung installiert, in der die verschiedenen Ablüfte gesammelt und über den Verbrennungsluftventilator dem Kessel zugeführt werden. Hier

werden die Schadstoffe isoliert und damit die warme Prozessabluft als zusätzliche Energie genutzt. Dem Feuerungskessel ist ein Abgaswärmetauscher nachgeschaltet, der eine Energierückgewinnung ermöglicht.

mittex: Herr Zürcher hat erwähnt, dass man sich recht vermehrt der Entsorgung von Prozessemissionen widmet. Herr Waeber, welche Emissionen gibt es denn in der Veredlungsindustrie, die bezogen auf die LRV als problematisch zu bezeichnen sind?

Waeber: Hinsichtlich Schadstoffmenge oder Geruchsbelästigung können die Abluftströme folgender Produktionsanlagen problematisch sein: Spannrahmen, Laugen, Trocknungs-, Kondensier- und Beschichtungsanlagen. Das bedeutet, dass bei einem Teil dieser Emissionen die Schadstoffe durch technische Massnahmen reduziert oder praktisch eliminiert werden müssen.

mittex: Herr Dr. Rügge, können Sie dazu genauere Auskunft geben? Auch bezüglich der Vorteile dieser Anlage?

Rügge: Diese Anlage ist konzipiert nach unserem Verfahren Sparal. Das heisst, Abluft im vorhandenen Kessel als Verbrennungsluft zuführen und entsorgen. Damit sind die Geruchsbelästigungen, die mit dieser Abluft verbunden sind, beseitigt. Bei diesem Verfahren ist als Besonderheit die Idee, möglichst viele vorhandene Komponenten zu verwenden und damit die Investitionskosten für den Betreiber so gering wie möglich zu halten. Wir haben darum auch in der Anlage Walser den vorhandenen Brenner durch einen Umbau miteinbezogen, um damit die Investition in einen neuen Brenner vermeiden zu können.

mittex: Wir haben jetzt Verschiedenes gehört über das bei der Walser AG installierte System. Herr Zürcher, sind Sie als amtliche Person mit dieser Lösung zufrieden?

Zürcher: Ich bin mit dieser Lösung sehr zufrieden. Einerseits technisch, es entspricht dem neusten Stand der Technik, weil die problematischen Inhalte der

Abluft vollständig beseitigt werden können. Andererseits wird die Energie in der Abluft weitgehend zurückgewonnen.

Zum Vorgehen im Vollzug: Das ist für uns ein Musterbeispiel, wie die Zusammenarbeit funktionieren kann. Bevor das Amt von sich aus aktiv geworden ist, um das Problem der Abluft zu diskutieren, hat der Betreiber in eigener Initiative nach Lösungen gesucht. Im Moment, wo er eine gute Lösung gefunden hatte, wurden wir beigezogen, damit wir am Projekt vollkommen informiert mitarbeiten konnten. In der Zwischenzeit sind ja auch Kontrollmessungen vorgenommen worden, die die Erwartungen des Projektes bestätigt haben.

mittex: Läuft das immer so?

Zürcher: Nein. In vielen Fällen müssen die Behörden erst aktiv werden und einen Sachverhalt abklären oder untersuchen lassen. Es kommt dann unter Umständen erst nach aufwendigen Vorabklärungen und Besprechungen zu einer gangbaren Lösung. Von da her gesehen freut uns natürlich das hier vorgestellte Projekt.

mittex: Herr Dr. Walser, warum haben Sie sich gerade für dieses Verfahren entschieden?

Walser: Erstens haben wir den Grundsatz, dass wir umweltgerecht produzieren wollen. Verantwortungsbewusst unternehmen wir in Rahmen unserer wirtschaftlichen Möglichkeiten alles, das aufgrund der heutigen technischen Erkenntnisse möglich ist, um die Umweltverhältnisse zu verbessern. Im Jahre 1988 haben wir zwei neue Spannrahmen in Betrieb genommen. Damals hatten wir ein Projekt mit Herrn Koenig, wo es um die Einsparung des Energieverbrauches ging. Ich schlug vor, die Abluft gleich über die Heizung zu verbrennen. Es hiess, dass ginge nicht, auch wenn ich fand, es sei naheliegend. Daraus entstand dann ein erstes Projekt, dass Herr Koenig bei einem Betrieb im Vorarlberg durchführte. Nach zwei Jahren kam er und sagte zu mir, jetzt habe er das, was ich wollte. So



*Dr. Fridolin Rüege,
Koenig AG, Arbon*

kam es dazu. Das Problem bei der Installation der Spannrahmen war, dass es noch nichts derartiges gab, sonst hätten wir es damals schon gemacht. Das Problem ist vielfach nicht der fehlende Wille, sondern die technische Möglichkeit.

mittex: Was sehen Sie als Betreiber für wirtschaftliche oder technische Vorteile?

Waerber: Es gibt verschiedene Systeme zur Abluftreinigung, die je nach Situation zur Anwendung kommen können.

1. Wärmerückgewinnung mit nachgeschalteter Filteranlage – erfüllt die LRV-Werte nicht in jedem Fall.
2. Abluftwäscher – vielfach ist dies ein Verlagern des Problems, indem man Schadstoffe aus der Luft ins Wasser überträgt und diese dort entsorgt werden müssen – auch dieses System erfüllt die LRV-Werte nicht.
3. Das System der thermischen Nachverbrennung erfüllt die geforderten LRV-Werte mit dem Nachteil, dass Zusatzenergie nötig ist und die CO₂-Belastung weiter erhöht wird. Zudem haben die meisten Textilveredlungsbetriebe, die konsequent Wärmerückgewinnung betreiben, das Problem, die Abwärme sinnvoll zu nutzen.

4. Das Sparal-1-System stellt für unsere Verhältnisse zurzeit das Optimum dar. Einerseits werden die LRV-Werte problemlos erreicht und andererseits kann mit diesem Verfahren eine grundsätzliche Energieeinsparung erzielt werden. Das war der Grund, weshalb wir dieses Verfahren entschieden haben.

mittex: Herr Dr. Rüege, wir haben von Herrn Dr. Walser schon etwas gehört über die Entstehung. Wie kam es zur Entwicklung dieses Systems, das offensichtlich allen Anforderungen technischer, wirtschaftlicher und ökologischer Natur entspricht?

Rüege: Die Anregung kam von Herrn Dr. Walser. Der Zufall half mit: Herr Natter, ein Ingenieur unserer Firma, ging dieser Idee nach. In der Nähe seines Wohnortes gab es ein Unternehmen, das interessiert daran war, so eine Probeanlage zu installieren. Die Idee entstand aus den Überlegungen, wie sie Herr Waerber dargestellt hat. Wir versuchen mit diesem Verfahren, einerseits die Ökonomie in Ordnung zu bringen, indem wir sagen, wenn man Energie einsparen kann, bringt die Anlage ihre Kosten zum Teil selbst zurück. Man hat, durch den geringeren Energieverbrauch am Brenner des Dampfkessels, weil man heisse Luft zuführt und innerhalb des Kessels möglichst viel Energie zurückbringt, eine Gesamtschadstoffbilanz, die sehr vorteilhaft ist. Man entsorgt nicht nur die Schadstoffe, die in der Abluft vorhanden sind, also die Kohlenwasserstoffe, sondern der Betrieb stösst gesamthaft weniger CO, CO₂ und Stickoxyd aus.

mittex: Wo ist der Unterschied zur klassischen Methode?

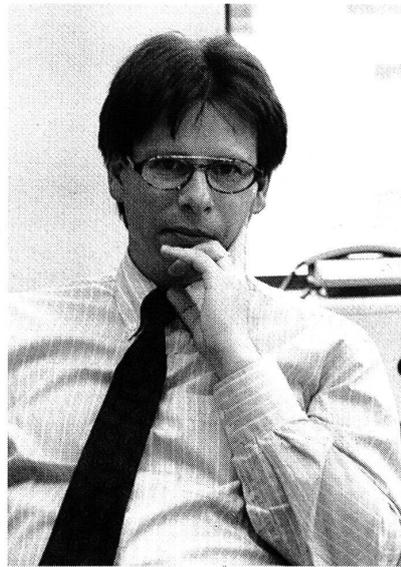
Rüege: Der Gegensatz zum sogenannten klassischen thermischen Nachverbrennungsverfahren ist der, dass man keine Zusatzbrennkammer braucht, um die Abluft darin zu verbrennen, welche noch zusätzliche Schadstoffe produziert. Es besteht manchmal der Irrtum, dass unser System mit thermischer Nachverbrennung gleichgesetzt wird.

Und da muss man ganz klar sagen, dass wesentliche Unterschiede bestehen.

Wir sparen Energie ein, die Nachverbrennung verbraucht zusätzliche. Damit bestehen von der Kosten- und der Schadstoffsituation her beträchtliche Unterschiede. Wenn wir die Schadstoffbilanz anschauen, die jetzt vorliegt, reduzieren sich Stickoxyde, CO und Kohlenwasserstoffe auf gut einen Drittel der bisherigen Schadstoffmenge, das ist doch beträchtlich. Da sind zwei der sogenannten Treibhausgase drin, die heute im Zentrum der Diskussionen stehen und die man reduzieren sollte. Bei direkt beheizten Spannrahmen wird das durch die Brenner erzeugte und in der Abluft enthaltene CO ebenfalls im Kessel verbrannt. Dank hohem Luftfeuchtigkeitsgehalt der Abluft kommt der Effekt der Stickoxydminderung voll zum Tragen: Die Messung der Anlage Walser zeigt, dass bei 60 bis 100 g Wasserdampfgehalt pro m³ Verbrennungsluft nur noch zwischen 30 bis 50 mg NOX pro m³ Abgas emittiert werden. Dies ist weit unter den verschärften Grenzwerten der zukünftigen LRV 92 (120 mg/m³). Also leistet die Anlage einen wesentlichen Beitrag zur Verminderung der Luftbelastung. Diese Überlegungen haben dazu geführt, diese Anlage zu bauen. Es ist jedoch von den technischen Rahmenbedingungen her nicht immer möglich. Man wird aber in jedem Fall die bestmögliche Lösung suchen.

mittex: Wie sehen Sie Ihre Position als Anbieter?

Rüegge: Wir verstehen uns nicht als Verkäufer für Sparal-Anlagen sondern als Problemlöser von Abluftproblemen in der Industrie, spezialisiert in der Textilveredelungs- und der Lebensmittelindustrie. Da gibt es sehr differenzierte Lösungen. Die Situationen sind in allen Betrieben sehr unterschiedlich und verlangen auch nach unterschiedlichen Lösungen. Wir bieten fünf verschiedene Systeme an, einzeln oder in Kombination mit einem anderen Verfahren. Wir sind also nicht eingeschränkt. Es kann sein – und wir werden so eine Anlage bauen – dass die schlimmste Abluft



*Peter Waeber,
Walser Textil AG, Herisau*

über eine vorhandene Sparal-Lösung im vorhandenen Kessel entsorgt wird und die schadstofffreie Luft über einen Wäscher, so dass wir dort nicht mit dem Problem der Verlagerung ins Wasser konfrontiert werden. Wir entwickeln sehr differenzierte, problemgerechte Lösungen zu minimalen Gesamtkosten. Das ist ein wichtiger Aspekt: Man darf nicht nur die Investitionshöhe anschauen, sondern man muss auch die Betriebskosten, bzw. die möglichen Kosteneinsparungen in die Rechnung einbeziehen. Erst dann kann man den Verfahrensvergleich vornehmen und auch eine Entscheidung treffen, welche die wichtigsten Aspekte mitberücksichtigt.

mittex: Herr Zürcher erwähnte die Energierückgewinnung. Wie steht es damit?

Rüegge: Mit solchen Anlagen kann man Energie technisch zurückholen oder einsparen. Die Walser AG ist hier sehr fortschrittlich und hat viel getan, die rückgewinnbare Energie auch zu nutzen. Wir stellen aber aus praktischer Erfahrung fest, dass es in vielen Betrieben noch Möglichkeiten gibt, die Ener-

gie sinnvoll zu verwenden, damit auch wirklich etwas eingespart wird. Es gibt verfahrenstechnische Möglichkeiten, wo man Förderreihen statt mit kaltem mit warmem Wasser spült, damit der Spülvorgang effizienter wird. Die Aufheizzeiten der Färbeapparate können reduziert werden, damit die Produktivität dort gesteigert wird. Unsere lange Erfahrung in der Veredelungsindustrie hat uns auf viele Erkenntnisse gebracht, die wir heute in dieser Form nutzen können, um optimale Lösungen zu erarbeiten.

Walser: Die absolute Grösse der Schadstoffemissionen wäre noch ein interessanter Aspekt. Wir haben 1987 Messungen gemacht, als wir verschiedene Installationen vornahmen. Die Schadstoffe unseres Kamins des zentralen Heizkessels, der mit Erdgas betrieben wird, ergaben folgende Werte: Unsere Anlage gab gleichviele Schadstoffe ab wie fünf Personenwagen ohne Katalysator, die je 20 000 km pro Jahr fahren. Jetzt, nach Installation von Sparal, gehen die Emissionen runter auf einen Wert von drei Personenwagen. Oder anders gesagt, unsere Anlage produziert in einem Tag gleichviele Schadstoffe in der Luft wie ein Personenwagen ohne Katalysator, der von Herisau nach Zürich und zurück fährt.

mittex: Herr Zürcher, damit kommt noch einmal die Frage nach der Abnahme.

Zürcher: Es ist ganz klar, alle Anlagen, bei denen eine Auswirkung auf die Umwelt zu erwarten ist, müssen einem Bewilligungsverfahren unterzogen werden. Dabei nehmen die entsprechenden Instanzen Stellung, unter anderem auch das Amt für Umweltschutz und die Luftreinhaltefachstelle. Wenn die Unterlagen positiv bewertet werden, wird eine Verfügung erlassen, in der unter Umständen noch gewisse Bedingungen festgehalten werden. In der Regel wird darin auch verfügt, dass nach der Inbetriebnahme innerhalb einer kurzen Frist die erste Abnahmemessung stattfinden muss. Die Messungen werden dann in einem regelmässigen Turnus von 2 – 3 Jahren wiederholt.

mittex: Konstruktion und Verkauf einer solchen Anlage ist eine Sache, wie steht es mit Ihren Dienstleistungen für die Abnehmer Ihrer Anlagen?

Rüegge: Wie ich schon vorher erwähnte, verstehen wir uns nicht einfach als Verkäufer einer Anlage. Selbstverständlich ist das unsere geschäftliche Aktivität und das Ergebnis muss auch stimmen. Wir sind aber der Meinung, dass wir eine beratende Aufgabe erfüllen müssen. Denn nicht nur die Aufgabenstellung und Problematik sind verhältnismässig neu, sondern auch die verfahrenstechnischen Möglichkeiten. Deshalb sind sie noch nicht überall bekannt. Die König AG hat schon einige Jahre Erfahrung und acht Anlagen nach dem Verfahren Sparal gebaut. Wir können nach der Bewertung und Beurteilung Empfehlungen abgeben, was für welchen spezifischen Fall die richtige Lösung ist. Wir sind nicht auf ein Verfahren fixiert. Der Veredelungsbetrieb hat die Aufgabe, perfekt ausgerüstete Stoffe zu liefern, hier arbeiten Fachleute auf dem Gebiet der Nachbehandlung von textilen Prozessen. In den meisten Betrieben gibt es keine umwelttechnischen Spezialisten im Sinne eines Anlagenbauers. Damit ist es unsere Aufgabe, mit unserer Erfahrung dem Textilbetrieb die Lösung vorzuschlagen und diese auch zu bauen. Sehr oft stellen wir in der praktischen Abwicklung fest, dass wir auch die Verbindung herstellen müssen mit dem Amt für Umweltschutz, vor allem von der fachtechnischen Beratung her. Es geht nur in einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen allen Beteiligten, wenn man eine gute Lösung zur Zufriedenheit aller realisieren will.

mittex: Herr Dr. Rüegge, wir haben es hier ja mit einer hochkomplizierten Anlage zu tun. Nehmen wir an, es tritt eine technische Panne auf. Wie gehen Sie da vor?

Rüegge: Hochkompliziert ist es nicht. Von der Idee her ist es sogar bestechend einfach. Deshalb kommen auch vernünftige Lösungen zustande. Aber natürlich steckt in einer solchen Anlage erhebliches Knowhow. Der empfind-



*Dr. Hans-Peter Walser,
Walser Textil AG, Herisau*

lichste Anlageteil ist der Brenner, in den man schadstoffbefrachtete Abluft bringt. Es braucht im Normalfall einen Spezialbrenner, oder man muss den vorhandenen umbauen. Dazu braucht es technische Beratung, denn es ist nicht selbstverständlich, dass der Brenner mit dieser Art von Verbrennungsluft fertig wird. Die übrigen Komponenten sind weder verschleiss- noch stör anfällig. Es kann sich also höchstens um eine Brennerstörung handeln. Ich kann Ihnen aber sagen, dass eine Anlage, die jetzt seit 3 Jahren im Betrieb ist, seit der Testphase keine Brennerstörung mehr hatte. Der Brenner muss 1 bis 2 mal im Jahr gewartet werden, im übrigen läuft er gut. Und wenn es eine Störung gibt am Brenner, ist in der Regel der Brennerservicemann, der das beheben muss. Sonst sind an diesen Anlagen eigentlich keine technische Störungen zu erwarten.

mittex: Herr Zürcher, wie sieht es aus mit den Stichproben?

Zürcher: Nach dem Umweltschutzgesetz haben Behörden das Recht, jederzeit Kontrollen oder Stichproben zu machen. Es ist sogar unsere Aufgabe im Rahmen des Vollzugs, regelmässig Anlagen zu kontrollieren. Denn es ist ja so, dass ein Produktions-Betrieb nicht etwas Statisches ist. Es kommen immer

wieder neue Produkte und Hilfsmittel in die Produktion. Es ist daher zu beachten, dass der Betreiber nach betrieblichen Umstellungen nach wie vor die vorgeschriebenen Grenzwerte erfüllen muss. Ein enger Kontakt mit dem Betrieb ist uns wichtig, damit wir von solchen Umstellungen frühzeitig erfahren, um unnötige Nachbearbeitungen zu vermeiden.

mittex: Herr Waeber, wie lange arbeiten Sie schon industriell mit diesem System?
Waeber: Seit Dezember 1990.

mittex: Sind in dieser kurzen Zeit Ihre Erwartungen erfüllt worden?

Waeber: Ja. Es muss noch angeführt werden, dass unsere Spannrahmen energieoptimiert sind und die Abluft mit hoher Feuchtigkeit dem 10 Jahre alten Brenner zugeführt wird. Mit dem Einsatz neuester Brennertechnologien, die einen höheren Luftüberschuss zulassen, kann, auf dieses System abgestimmt, die Kapazität der Elimination der Schadstoffe weiter erhöht werden.

mittex: Würden Sie das Sparal-System für ähnliche Betriebe weiterempfehlen?

Waeber: Ja, das kann ich gut. Das gilt für ähnlich gelagerte Betriebe, bei denen das Umfeld mit dem unsrigen vergleichbar ist.

mittex: Meine Herren, besten Dank für das Interview.

JR ■

Softeis für heiße Tage

Heiss hiess es für die Mode und für das Klima während der CPD in Düsseldorf vom 4. bis 6. August 1991.

Doch auf einen anhaltenden heissen Sommer 1992 hoffen die Designer offensichtlich nicht. Wie sonst ist die erstaunliche Vielfalt an Jacken zu erklären?

Von der Igedo wurden vier Themen angeboten:

«Mayflower»: Schlichtheit in Farben und Formen, mit Naturtönen, fließenden Röcken, einfachen Kleidern und Jeans. «Harlem»: Strassenkultur und Musik als Inspiration für junge Mode in leuchtenden Farben, mit Grafik und Ethnomustern. «Boston»: Ein sportlich klassischer Stil mit Faltenröcken, Shorts, Pullis und Blousons in Blau und Weiss sowie Pastelltönen. «Hollywood»: Partymode mit Cocktailkleidern, kurzen Röcken und engen Hosen in Bonbonfarben. Realistisch kristallisierten sich bei einem Grossteil der Firmen verschiedene Strömungen heraus. Newcomer ist eine Palette mit sogenannten Softeistönen wie helles und süßes Mint, Rosé, Gelb, Blau oder Orange, die zu vielen Kostümen mit hauptsächlich Hot Pants oder Miniröcken und den verschiedensten Jackenschnitten gestylt wurden. Auch Kleider in Etuiform mit vielen raffinierten Rückenlösungen und -verflechtungen gaben sich in diesen Farben aber auch in Bonbonfarben die Ehre. Vor drei, vier Jahren schon ein Hit, werden sich Kleider mit Tulpenröcken bestimmt auch grosser Beliebtheit erfreuen. Grosse Chancen in der Farbskala werden auch die beige-braunen Töne haben, die in oben genannten Schnitten für kontrastvolle Varianten sorgen.

Alle Jahre wieder erscheinen auch die bekannten Schwarz/Weiss-Programme sowie der Marinelook, den besonders Mondy mit Flaggen und Ankeremblem auf langbeinigen Bodys in den Vordergrund schob. Daneben erschienen aber auch schlichte Leinen-

Hemdblusenkleider und Kostüme mit Ornamentstickerei auf dem Laufsteg. KL by Karl Lagerfeld liess den üblichen Gehrock in Anthrazit und Grau nicht vermissen und kombinierte ihn zu Hot Pants und Miniröcken. Daneben war mit kleinen Pepitakostümchen in Grün und Rosé die Verwandtschaft zu Chanel erkennbar. Comma propagierte neben Jersey und Strickkombinationen den Nomaden- oder Safrailook mit camel-farbenen Jacken mit vielen knöpfbaren Klapptaschen zu langen und kurzen Hosen.



Auch Tristano Onofri widmete ein Programm diesem Thema. Hauptpunkte waren jedoch zum einen orange-gelbe Modelle wie ein Blazer mit ellenbogenlangen Ärmeln und Stulpen sowie enge Lackröcke zu Blusen mit transparenten Ärmeln.

Highlights bei Laurèl waren knappe Lederkostüme mit prunkvollen Knöp-

fen sowie der hier bekannte Marinelook. Daneben triumphierten im sportlich jungen Bereich bunte Jeans und knielange Hemden zu bunten Leggings. Marc Cain bestach mit grasgrünen Taftkostümen, die zum grösstenteil gegürtet waren und natürlich mit Hot Pants oder Minis. Auffallend waren die quer-gestreiften schwarz-bronzenen Jacken-blousons. Strickswingerkleidchen aus bunten Riesenkaros und Etuikleider mit mint-rosé-braunen Streifen setzten sich ebenso in Szene wie transparente Trenchs und Jacken.

Der Rücken hatte es Bernd Berger angetan, der viele Tulpenkleider mit pikanten Rückenlösungen aus uni oder blumenreichen Stoff zeigte. Frech wirkte auch die Tupfenserie mit pfiffigen Swinger-Kurzoveralls, Kostümchen oder Kleidchen.

Tuzzi setzte stark auf die Softeisfarben und zeigte viele gegürtete Blazer mit Kellerfaltenschösschen. Nur noch wenige Firmen wie Pink Soda glänzten mit Paillettenmodellen. Dieses Thema ist offensichtlich out. Nicowa, einst der Erfinder des Paillettenlooks, zeigte dagegen Modelle mit Courrèges-Stil oder schwarze Kurzoveralls mit vielen Reissverschlüssen. Radar lancierte knielange weite Röcke mit Schnürungen, ausgefallene Jacken mit Knopfleiste in der hinteren Mitte, Kleider mit leichten Pluderärmeln, Cocktailkleider mit Perlenschnüren, viel Softeisfarben und -muster sowie eine Serie Flower Power. Viel Rückenspielerei zeigte auch Pink Soda neben Blusen mit Puccide-sign. Einen der wenigen langen Röcke, oben eng und unten weit, präsentierte Soap Studio im klassischen Grau.

Honoriert wurden auch die Leistungen der jungen Talente. So schrieb Viventy by Bernd Berger einen Jung-Designer-Förderpreis aus, den Dorothee Busch von der Fachhochschule Hannover mit 3000,- DM gewann. Interessiert haben sich für die neue Sommermode 1992 36358 Besucher. Das sind zwar 4% mehr als im August vergangenen Jahres, aber knapp 3000 weniger als im Februar dieses Jahres.

Martina Reims ■

Gesamttextil: Chance der WTA- Verlängerung nutzen

Welttextilabkommen bleibt bis Ende 1992 gültig – Ausreichend Zeit für den erfolgreichen Abschluss der Uruguay-Runde im Textilbereich.

Als ein Signal für die Konsensfähigkeit der am Welttextilhandel beteiligten Länder sieht Gesamttextil den Beschluss der Unterzeichnerstaaten, das ursprünglich bis zum 31. Juli 1991 befristete vierte Welttextilabkommen (WTA) um 17 Monate zu verlängern.

Mit der Fortschreibung des Welttextilabkommens bis Ende 1992 werde ein ausreichender zeitlicher Spielraum geschaffen, die Uruguay-Runde des Gatt im Textilbereich erfolgreich abzuschließen. Diese Chance müsse nun genutzt werden, betont Gesamttextil.

Die in Genf erzielte Einigung sieht vor, dass das bisherige Welttextilabkommen ohne Änderungen gültig bleibt. Einige Lieferländer wollten zunächst einer Verlängerung nur zustimmen, wenn ihnen weitere Zugeständnisse für ihre Textilexporte zubilligt werden. Sie haben jedoch in letzter Minute eingelenkt, nachdem die Abnehmerländer eine weitere Öffnung ihrer Märkte ablehnen, solange ihre Gegenforderungen nicht erfüllt werden.

An dieser Position werden die Abnehmerländer auch in den künftigen Verhandlungen der Uruguay-Runde festhalten, deren Ziel es ist, den Welttextilhandel völlig den allgemeinen Gatt-Regeln zu unterstellen. Hierzu ist eine Stärkung der Gatt-Regeln und -Disziplinen erforderlich. Eine weitere Marktöffnung der Industrieländer kann es nur geben, so Gesamttextil, wenn auch die bisherigen Lieferländer zur Beseitigung von Handelshemmnissen bereit sind. Schliesslich müssen die Lieferländer ausserdem dem Abbau von Subventionen im Textilbereich

zustimmen und einen besseren Schutz geistigen Eigentums sichern.

Der Abbau von Wettbewerbsverzerrungen im Welttextilhandel ist laut Gesamttextil dringend geboten. In den vergangenen zehn Jahren hat das Handelsvolumen in diesem Bereich erheblich stärker zugenommen als der übrige Welthandel. Der Welttextilhandel hat sich aber immer mehr zu einer Einbahnstrasse entwickelt. Das Defizit der Industrieländer im Handel mit Textilien und Bekleidung hat sich in den achtziger Jahren nahezu verzehnfacht und belief sich 1989 auf etwa 48 Milliarden Dollar.

Aufgrund des gegenwärtigen Ungleichgewichts im Welttextilhandel wird dessen völlige Unterstellung unter die allgemeinen Gatt-Regeln nur schrittweise während einer Übergangszeit möglich sein. Darauf hatten sich die am Welttextilhandel beteiligten Staaten während der bisherigen Verhandlungen im Rahmen der Uruguay-Runde bereits grundsätzlich verständigt. Wenn die Verhandlungen im Dezember 1990 schliesslich abgebrochen wurden, so lag dies bekanntlich nicht am Textilsektor, sondern an den unterschiedlichen Standpunkten über den künftigen Weltagrarhandel.

Nachdem die EG und die USA in jüngster Zeit offenbar eine Annäherung ihrer Positionen im Agrarbereich erreichen konnten, dürfte einer Einigung im Textilsektor nichts mehr im Wege stehen. Der neue Zeitrahmen bietet jedenfalls gute Voraussetzungen, so Gesamttextil, auch für den künftigen Welttextilhandel eine tragbare Vereinbarung zu finden.

Gesamttextil, D-Eschborn ■

Nachfrage treibt Wollpreise in Australien

Drängender Bedarf hat zu aller Überraschung die Rohwollpreise in den letzten Wochen nach oben getrieben. Die Maschinen in Europa und Japan brauchen Futter. Die Pipeline ist nach wie vor leer. Die Käufe seit Februar haben nur dem unmittelbaren Bedarf gegolten. An Lageraufstockung denkt derzeit noch niemand. Nicht nur die Unsicherheit über die weitere Entwicklung der Wollpreise steht dagegen, sondern auch das generelle Bestreben, Risiko zu minimieren und deshalb Läger wo möglich zu vermeiden. Obendrein drücken die hohen Zinsen. Wer hätte gedacht, dass nach dem Einbruch im Februar – der Marktindikator in Australien fiel nach der Aussetzung des Reservepreissystems von 704 Acts pro kg auf 454 – so rasch wieder 600 erreicht würden?

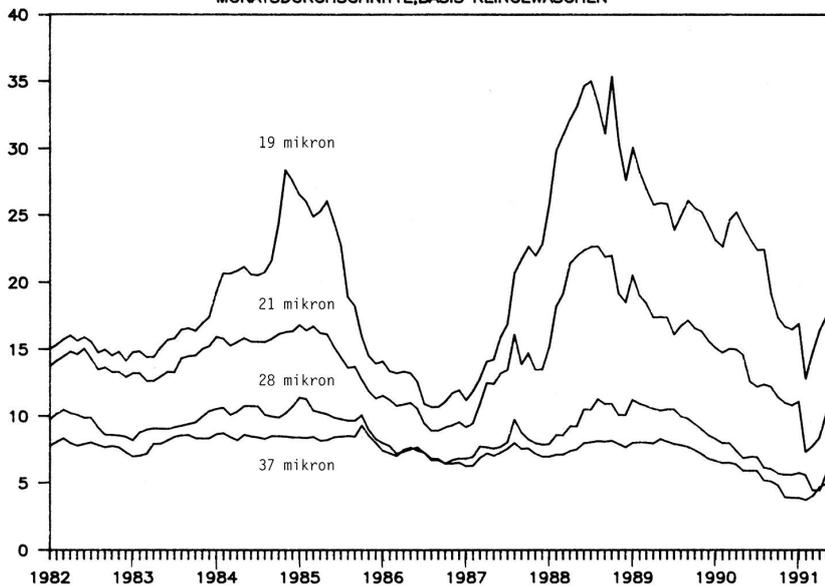
Die extra-feinen Wollen bis 20 Mikron stehen sogar höher als es dem 700-Cents-Äquivalent, auf dem früher der Reservepreis festgesetzt war, entspricht. Damit erhalten diese Wollen keine Ausgleichszahlungen mehr zum früheren Reservepreis. Weil die Wollsteuer im gegenwärtigen Wolljahr, das am 30. Juni zu Ende geht, 25% beträgt, während sie ab 1. Juli nur noch 15% ausmacht, halten die Farmer diese Wollen zurück. Obendrein können sie so ihre Einkommenssteuer ins kommende Wolljahr verlagern. Zu hoher Nachfrage kommt so niedrigeres Angebot.

Ausserdem führt die DM-Schwäche zu höheren Kursen des Australdollars. Seit Februar ist er um 22% gestiegen! Das verteuert die Preise für deutsche und europäische Wollkäufer weiter.

Aber nicht nur feine Wollen sind gefragt. Die Russen kaufen wieder, nachdem sie ihre Schulden bezahlt haben, und auch die Chinesen sind wieder am Markt. Wenn auch auf reduziertem Niveau. Sofort reagierten die von ihnen präferierten Mikrons zwischen 23 und 26 mit deutlichen Aufschlägen.

ENTWICKLUNG DER WOLLPREISE (DM/KG)

MONATSDURCHSCHNITTE, BASIS REINGEWASCHEN



Die steile Aufwärtsbewegung der Wollpreise hat den Ruf nach Öffnung der im Februar eingefrorenen AWC-Stocks laut werden lassen. Der australische Landwirtschaftsminister hat daraufhin 100 000 Ballen freigegeben, die zu Marktpreisen angeboten wurden. Am meisten profitiert Südafrika von der Knappheitssituation. Denn vom Kap können die Wollballen schon in 14 Tagen in Bremen sein, während sie aus Australien sechs Wochen benötigen. Die südafrikanischen Läger sind zudem frei verfügbar. Seit ihrem Höchststand im November 1990 mit 355 000 Ballen sind sie inzwischen auf etwa 145 000 abgeschmolzen.

Neue Informationen besagen, dass die Schur in Australien 1990/91 leicht hinter den Erwartungen zurückbleiben wird. 1000 mkg werden wohl nicht erreicht. Die neue Schur soll sogar unter 900 mkg liegen. Denn im letzten halben Jahr war es in weiten Gegenden Australiens trocken. Der Pro-Schaf-Ertrag wird deshalb niedriger sein, die Schafzahlen werden abnehmen, und die Schur wird feiner werden. Jetzt hat es aber fast überall geregnet, so dass genug Futter für den Winter zur Verfügung steht.

Aus den übrigen Ländern, die Bekleidungswoollen herstellen, werden keine wesentlichen Änderungen des Schurertrages erwartet. Trotz allem: Schurwolle ist auch nach dem jetzigen Anstieg deutlich wettbewerbsfähiger, als sie es die letzten drei Jahre gewesen war. Zwar sind die extrafeinen Merinos nicht mehr billig. Die mittleren und gröberen, also ab 22 Mikron, sind aber nach wie vor ausgesprochen preiswert.

IWS, Düsseldorf ■

Gaukelei

Geht es Ihnen auch so wie mir? Wenn ich dieses Wort sehe und höre und vor allem, wenn ich es mir zehnmal hintereinander laut vorsage, dann frage ich mich unwillkürlich, woher der Ausdruck Gaukelei wohl stammt. Plötzlich nämlich hört er sich so fremd an. Fremd, weil er uns vielleicht schon als Wort etwas vorgaukelt. Oder ist es etwa umgekehrt?

Zuerst war ja nicht das Wort, sondern das Gefühl, der Wunsch, dieses Gefühl in einem Wort auszudrücken. Dies ergab dann den Ausdruck Gaukelei eben beispielsweise – ein träfes Wort, ein fast exotisch anmutendes Wort für eine bestimmte Empfindung. Es gibt noch viele solche Wörter, Wörter, welche schon im Lautbild zu erkennen geben, was sie bedeuten. Die Sprache ist ein Wunder! Sie vermag so viel auszudrücken! Vergessen wir sie nicht! Machen wir uns doch hin und wieder Gedanken dazu, vielleicht grad jetzt in der Ferienzeit!

Was sagt denn nun der Duden zum Wort Gaukeln? Zauberei treiben, Posen reißen, aber auch mit Licht oder Feuer spielen, steht da schwarz auf weiss geschrieben. Die Gaukler kommen! Man denkt unwillkürlich an Zirkus, Jahrmarkt. Aber auch an jene zarten Wesen, die uns in diesen schönen Sommertagen auf Spaziergängen überall hinbegleiten – Schmetterlinge. In ihrem Gaukelflug ändern sie die Flugrichtung schneller als wir es vorausahnen, fast so wie die Preise auf den internationalen Rohwarenmärkten.

Ja, auch dort gibt es Gaukeleien, auch dort treiben Gaukler/innen ihr Un-/Wesen. Gaukeleien und Gaukelbilder gibt es dort allenthalben. Oder sind Ihnen diese zwei Ausdrücke besser bekannt als Hokuspokus und Fata Morgana?

Was hat uns denn der Baumwollmarkt im Juli vorgegaukelt? Welche Gaukelbilder flimmerten in der Sommerhitze an uns vorbei? Oder war es etwa doch Wirklichkeit?

Der Juli-Kontrakt an der New Yorker Terminbörse fiel nach hektischen Turbulenzen, welche ihn von 78.10 cts/lb am 25.6.1991 bis auf 68.73 cts/lb am 9.7.1991 abfallen liessen, komplett ausgelaugt und hundemüde in den wohlverdienten Sommerschlaf. Erinnern wir uns: Noch zu Jahresbeginn war der Juli-Kontrakt mit 73.30 cts/lb notiert gewesen. Am 21.5.1991 war er bei 94.25 cts/lb angelangt. Kaum 14 Tage später hauchte er dann sein aufregendes Leben bei 68.73 cts/lb aus. Noch Ende Mai hatten ihn alle gewollt, jetzt anfangs

Juli wollte ihn niemand mehr haben, war er zur Fata Morgana verkommen. Nicht ganz so ruhig wie im Vormonat verhielten sich die übrigen NY-Terminkontrakte. Der wichtigste von ihnen, der Dezember-Kontrakt, lag am 25.6.1991 bei 74.42 cts/lb. Am 22.7. 1991 notierte er dann 70.08 cts/lb, ein Rückschlag von 4.34 cts/lb innert Monatsfrist. Was war geschehen?

Am 27.6.1991 veröffentlichte das US Landwirtschaftsamt seine zweite Baumwollarealschätzung für die kommende Saison 1991/92. Erwartet wurde eine Areal schätzung von um die 13.7 Mio Acres, also eine Reduktion gegenüber der ersten Schätzung per 1.3.1991. Stattdessen lautete die Zahl nun plötzlich 14.2 Mio Acres. Die Auswirkungen an der NY Baumwollbörse waren unverkennbar - der Dezember-Kontrakt verlor innert zwei Tagen nach Veröffentlichung des Berichts 3.90 cts/lb und konnte diesen Rückschlag bis heute nicht mehr wettmachen.

Eine hohe Areal schätzung ergibt noch lange keine grosse Ernte! Jeder Bauer, und sei er auch nur Hobbybauer im eigenen Gemüsegarten, weiss dies. Zu viele Unwägbarkeiten liegen zwischen Aussaat und Ernte. Im Zeitraum von 6 Monaten kann bei der Baumwolle viel passieren. Und überhaupt: Die Mutmassungen und Unsicherheiten fingen schon an, bevor der Arealbericht überhaupt bekannt wurde. Denn es musste angenommen werden, dass das US Landwirtschaftsamt nur das am Stichtag angepflanzte Areal berücksichtigte und nicht auch noch miteinbezog, was seither mit diesem Areal passierte. Erinnern wir uns: Im Mai lagen grössere Baumwollgebiete des Mississippi-Deltas zum Teil meterhoch unter Wasser, litt die Baumwolle in Kalifornien immer noch unter viel zu tiefen Temperaturen. Im Klartext bedeutet dies, dass wir trotz der unerwartet hohen Areal schätzung an unserer ursprünglichen USA Ernteschätzung von 16 - 16.5 Mio Ballen festhalten müssen. Das US Landwirtschaftsamt wird erst am 12.8.1991 eine erste, offizielle Ballenschätzung für die Ernte 1991/92 veröffentlichen. Inoffiziell

wird momentan eine Zahl von 16.2 Mio Ballen veranschlagt.

Die heissen Sommermonate im Cotton Belt der USA werden uns noch manche Fata Morgana bescheren. Und die Hurrikan-Saison steht auch vor der Tür. Nicht nur in China: Die Auswirkungen der kürzlichen, ausserordentlich grossen Überschwemmungen am Yangtse auf die Baumwollproduktion Chinas sind noch nicht abzuschätzen. In den in Mitleidenschaft gezogenen Gebieten wurden aber nicht nur Baumwollfelder betroffen. Auch etliche textilverarbeitende Betriebe wurden verwüstet. Die Textilproduktion Chinas dürfte als Folge davon kurzfristig zurückgehen und damit auch der Rohstoffbedarf.

Positiveres als auch schon vernehmen wir von der Textilfront - nicht aus Europa, nein, da ist die Stimmung immer noch gedrückt. Aber im Fernen Osten scheint es wieder aufwärts zu gehen. Vor allem aus der noch bis vor kurzem sehr pessimistisch eingestellten

japanischen Textilindustrie kommen neuerdings wesentlich freundlicher geprägte Meldungen. Und in der USA Textilindustrie? Dort hält der Baumwoll-Boom unvermindert an. Die Ausichten auf eine Belebung der europäischen Textilszene steigen! Auch nur ein Gaukelbild? Warten wir's ab!

Für heute ist Schluss! Ich geh jetzt in die Ferien und versuche, meine Fata Morgana zu erhaschen! Und Sie? Na ja, Sie haben's gut: Sie lesen diesen Bericht ja höchstwahrscheinlich erst, wenn Sie aus den Ferien zurück sind. Sie haben Ihre Fata Morgana schon hinter sich! Sehen jetzt alles wieder viel realistischer! Erkennen die Fata Morgana schon von Anfang an als solche! Auch im Baumwollmarkt? Auch im Textilmarkt?

Übrigens: Es scheint mir, Gaukler gibt es überall, Gaukler sind wir alle, hin und wieder. Schön dass es so ist.

E. Hegetschweiler ■

30. Chemiefasertagung, Dornbirn

Ursprünglich als technisch-wissenschaftliche Brücke zwischen den Machtblöcken geschätzt, ist Dornbirn heute Diskussionsforum und Umschlagplatz für textile Ideen der Chemiefaserindustrie. Aus 28 Nationen kamen die 620 Teilnehmer zur diesjährigen Jubiläumstagung. Die 31. Tagung findet vom 23.-25. 9. 1992 statt.

Der Generaldirektor der europäischen Vereinigung der Chemiefaserproduzenten (C.I.R.F.S.) Prof. J.-L. Juvet, betonte, dass die Abschaffung des Multifaserabkommens solange die grössten Schwierigkeiten bereiten wird, als für die Einbeziehung des Textilsektors in die Gatt-Regeln keine befriedigende Lösung gefunden wird. Er bedauerte in diesem Zusammenhang das vorläufige Scheitern der Uruguay-Runde, bewertete es jedoch nicht als unbedingt negativ.

Ideenmarkt

Die Fachvorträge haben deutlich gezeigt, dass die Chemiefasern auch in ihren klassischen Einsatzgebieten, Bekleidungs- und Heimtextilien, kreative Partner für textile Innovationen sind.

Die Chemiefaserindustrie war immer ein Vertreter des ganzheitlichen Systemdenkens. Daher wurden die fasertechnologischen Themen in den Rahmen der ganzen textilen Verarbeitungskette

gestellt. So wurden auch Fragen der Ästhetik und Mode, der Konfektion und des Fachhandels, der Textilpflege und des Umweltschutzes diskutiert.

Partnerschaft

Mehrere Referenten haben die zunehmende Notwendigkeit einer auf wechselseitige Information gestützten Partnerschaft zwischen Lieferanten und Kunden bzw. Weiterverarbeitern hervorgehoben. In diesem Zusammenhang wurde besonders die engere Zusammenarbeit zwischen Fachhandel, Bekleidungsindustrie und Textilveredlung mehrfach gefordert und betont. Nur durch schnelle Informationen zwischen allen Beteiligten lassen sich Flexibilität, Produktivität und Produktqualität, die entscheidenden europäischen Wettbewerbsvorteile, miteinander vereinen.

Aus der Sicht der Textilindustrie beschrieb Prof. Egbers die Aufgaben der künftigen Zusammenarbeit mit dem Textilmaschinenbau und der Chemiefaserindustrie. Er formulierte alle jene Probleme, die im Interesse der Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Textilindustrie in den nächsten Jahren gelöst werden sollten.

Schnelles Handeln

Die Referenten aus der Chemiefaserindustrie haben mit einer Fülle von Beispielen belegt, dass auch ihre Industrie dem Trend zur Individualisierung und schnellen Änderung der Verbraucherswünsche Rechnung trägt. Spezialisten präsentierten neue Fasermodifikationen, welche die Möglichkeiten physikalischer und chemischer Veredlungseffekte erweitern und damit ein schnelles Reagieren auf Wechsel der Mode ermöglichen. Hier liegt offenbar auch eine wesentliche Bedeutung der Mikrofasern und ihrer Mischungen, Konstruktionen mit Chemiefasern führen u. a. zu gewebeähnlichen Flachgestriken, einer Gewebebeschichtung, die auch flüssigen Schweiß transportiert,

komfortableren Geweben aus Synthesefasern und bielastischen Kettengewirken aus Elastan.

Bei Heimtextilien wurde neue Oberflächenstrukturen und Musterungsmöglichkeiten präsentiert. Beispielhaft erwähnt seien Mikrofilamentgarne für Gardinen, OE-Acrylgarne für Markisen, Polypropylengarne für Wandspannungen, künstlichen Rasen und Heimtextilien, fixierte Polyesterfasern für Teppiche und Malimokonstruktionen.

Weiterhin wurden schwerentflammbare Fasern für Ausstattungs- und Heimtextilien auch im privaten Bereich behandelt. Dafür wurden neue Mischungen verschiedener FR-Fasertypen entwickelt. Die Modacrylfasern scheinen wieder interessanter geworden zu sein. Seitens der europäischen Gesetzgebung ist noch offen, ob die Anforderungsnormen dem britischen Vorbild einer Klassifizierung der Einzelkomponenten folgen oder sich an der Prüfung orientieren sollen.

Ökonomische Veredlung

Zentrales Thema der Sektion «Färbung, Ausrüstung, Pflege» war die Einsparung von Wasser, Energie und Chemikalien durch steuerungstechnische Optimierung, Automatisierung und Mehrfachflottenverwendung. Bei der Entsorgung textiler Abwässer dominiert das Prinzip der Behandlung der gesammelten Prozessabwässer. Bei entsprechenden Schwellenwerten wird aber die Behandlung von Teilströmen nicht zu vermeiden sein.

Bei der Textilpflege stand das Verbot der Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKW) im Mittelpunkt des Interesses. Man sieht ein Comeback für brennbare Lösungsmittel, sobald sichere Maschinen dafür gebaut werden. Eine Alternative wären spezielle Waschverfahren, die in Textilreinigungsbetrieben durchgeführt werden, um die Abwässer konzentriert reinigen zu können. Für den Ersatz des Formaldehyds in der Hochveredlung zellulosischer Textilien bieten sich neue Chemikalien wie Glyoxalderivate und Polycarbonsäuren an.

Tagung 1992

Die nächste Chemiefasertagung behandelt in einer Sektion die Bewältigung der Umweltschutzprobleme in der Chemiefaser- und Textilindustrie. Dies gilt nicht nur für die Faserproduktion selbst, sondern für alle Stufen der Textilerzeugung, ja sogar für die Weiterverwertung und Entsorgung von Textilien. Auch in der Textilveredlung helfen Fasermodifikationen Wasser und Energie einzusparen, wie an den Beispielen der Färbung und Alkalisierung von Polyesterfasern zu sehen ist.

Als 2. Thema werden Mikrofasern für moderne Bekleidung im Programm sein. Nach der Einführungsphase scheint es nun angebracht, die technologische und anwendungstechnische Situation zu diskutieren und zu fragen: «Was ist aus Mikrofasern geworden und wofür wird man sie künftig verwenden?»

Das 3. Thema bilden wieder die faserverstärkten Kunststoffe.

JR ■

It's Cologne

Die Modebranche erlebte mit der It's Cologne, Internationale Trendshow der Mode-Messen Köln, am 16. und 17. Juli 1991 einen dynamischen Auftakt für eine erfolgversprechende Modesaison Frühling/Sommer 1992. Die 318 ausstellenden Unternehmen aus 12 Ländern verzeichneten gute Ergebnisse und vermittelten wichtige Entscheidungshilfen für die grosse Orderrunde anlässlich der Herren-Mode-Woche und Inter-Jeans vom 16. bis 18. August 1991.

Die positive Stimmung, die die Branche auf der It's Cologne erlebte, wird durch die Besucherzahlen dokumentiert. Über 10 000 Facheinkäufer sichten das Modeangebot in Köln. Gegenüber der Veranstaltung im Juli 1990 stellt dies eine Steigerung um fast 10%

dar. Der Anteil ausländischer Fachbesucher stabilisierte sich auf Vorjahresniveau: Jeder dritte kam aus dem Ausland. Dabei wurden vermehrt Besucher aus den EG-Nachbarländern Österreich und Schweiz gezählt. Den Zuwachs beim deutschen Fachpublikum machten überwiegend Einkäufer aus den neuen Bundesländern und aus Süddeutschland aus.

Eine repräsentative Besucherbefragung ergab, dass die Modebranche dem Konzept der It's Cologne als frühe und klar produktbezogene Trendshow uneingeschränkt zustimmt. Gerade diesen Charakter der Veranstaltung bewerteten mehr als 80% der Befragten mit gut und sehr gut.

Köln geht vor: In der Rangfolge aller europäischen Modemessen setzten die Fachbesucher im Juli die It's Cologne auf den zweiten Rang – nach Herren-Mode-Woche und Inter-Jeans. Sie bestätigten damit das abgestufte Marketingkonzept der Modemessen Köln. Danach ist die It's Cologne der kompakte und bewusst auf das Produkt «an sich» ausgerichtete Order- und vor allen Dingen Informationstreff. Herren-Mode-Woche und Inter-Jeans stellen als weltgrößte Handelsplattformen ihrer Branchen die Basis für den internationalen Handelsaustausch und die umfassende Marktübersicht bereit.

JR ■

Zufriedene Aussteller

Im Durchschnitt äusserten sich 93 Prozent aller Aussteller sehr zufrieden über den Messeverlauf. Die genauere Betrachtung der Befragungsergebnisse eines unabhängigen Meinungsforschungsinstituts zeigt bei den ausländischen Unternehmen sogar einen Zufriedenheitsgrad von 96 Prozent. 84 Prozent der deutschen und 91 Prozent der ausländischen Aussteller erwarten zudem ein reges Nachmessegeschäft.

Die Tectextil übernimmt quasi die Rolle eines branchenbezogenen Fadenkreuzes: Ihre vertikale Marktfunktion liegt in der Förderung der intensiven Zusammenarbeit aller Marktpartner von der Wissenschaft über die Forschung und die Hersteller bis hin zu den Anwendern technischer Textilprodukte. Gleichzeitig dient sie als Orientierungsbarometer für den Innovationswandel. Die horizontale Marktfunktion der Tectextil beinhaltet das Bekanntmachen und die Erschliessung immer neuer Anwendungsbereiche für technische Textilien.

Japan ist nach den USA die zweitstärkste Ausstellernation aus Übersee. Mit einem Japan-Tag wurde der marktpolitischen Bedeutung dieses Landes Rechnung getragen und gleichzeitig dem fernöstlichen Messepartner die Gelegenheit gegeben, auf 200 m² sein Leistungsspektrum der internationalen Fachwelt vorzustellen.

Schwerpunkte

Deutlich zeichneten sich vier Schwerpunkte dieser Fachmesse ab: Hochleistungsfasern, Brandschutz, Filtration und Recycling. Die Chemiefaserindustrie unternimmt enorme Anstrengungen, ihren Produkten neue Märkte zu erschliessen. Diese Entwicklungen haben die Textilindustrie in den letzten Jahren in immer schnellerem Tempo Richtung technische Einsätze und Substitution traditioneller Werkstoffe geführt. Alle Anbieter von Chemiefasern zeigten eine grosse Fülle von Neu- und Weiterentwicklungen, ein Ende ist noch nicht absehbar.

Tectextil 1991

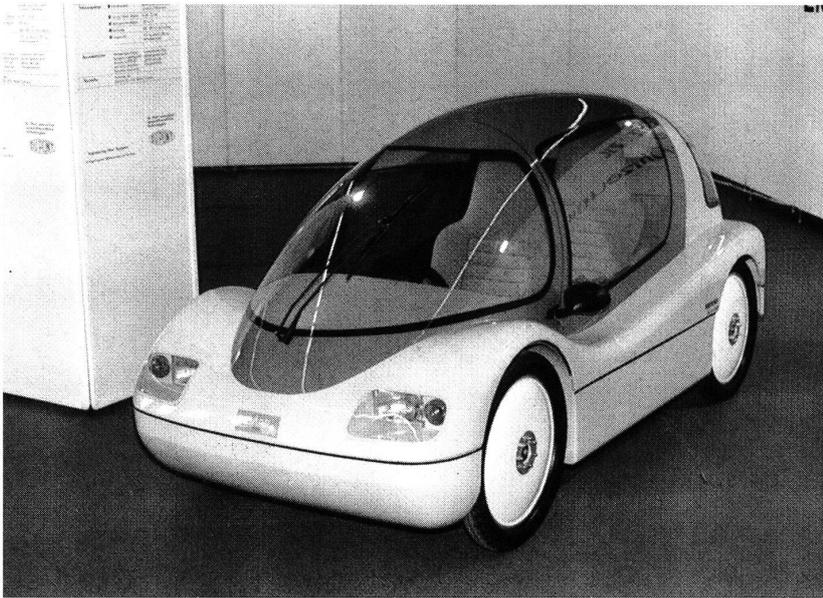
Die Tectextil hat sich mit ihrer vierten Veranstaltung als internationaler Messe-Marktführer für technische Textilien positioniert. Etwa 10 000 Fachbesucher aus 54 Ländern, davon knapp die Hälfte aus dem Ausland, nutzten das Informations- und Kommunikationsangebot von 480 Ausstellern aus 23 Ländern. Die nächste Tectextil findet im Mai 1993 statt.

Noch nie hat eine Tectextil so deutliche Marketingimpulse für die relevanten Branchen geliefert wie diese Veranstaltung. Die qualitativ und quantitativ gestiegenen Investitionen der Aussteller in ihre Messepräsentation sind Beweis für die hohe Akzeptanz der Messe.

Internationalität

Mit einem Internationalitätsgrad um 50 Prozent auf der Besucherseite und gut 60 Prozent auf der Ausstellerseite rangiert die Tectextil nicht nur an der Spitze aller Veranstaltungen in Frankfurt – nur die Interstoff kann mit 73 Prozent einen höheren Anteil ausländischer Aussteller vorweisen – sondern sie steht damit weltweit ohne Konkurrenz

da. Das weltweite Kontaktnetz, welches die Tectextil der Branche bietet, ist ein unabdingbares Marketinginstrument für eine Industrie, die mit ihren kapitalintensiven, hochspezialisierten Problemlösungen auf globale Absatzstrategien ökonomisch angewiesen ist. Der Grossteil der fast 5000 ausländischen Fachbesucher kam aus Frankreich, den Niederlanden, der Schweiz, Italien, Belgien und Grossbritannien. Die stärksten Zuwächse verzeichnete Skandinavien. Bemerkenswert auch die rund 150 Fachbesucher aus der CSFR (Vorveranstaltung knapp 40). Zuwächse konnten auch aus den USA, Kanada, Japan und Korea verzeichnet werden. Von den gut 5000 inländischen Besuchern kamen etwa acht Prozent aus den fünf neuen Bundesländern.



Karosserien aus textilen Laminaten und Verbundwerkstoffen sind weiter im Vormarsch. Hier ein Kleinwagen, präsentiert an der Sonderschau über textile Einsatzmöglichkeiten.

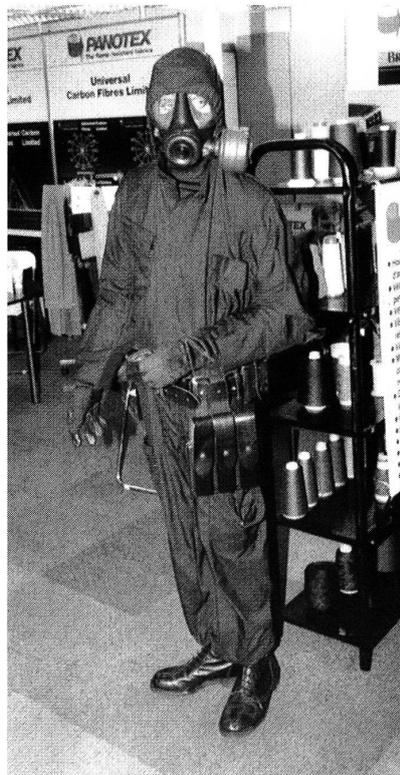
Bild: mittex

Brandschutz

Angeboten werden zum Beispiel siliciumhaltige Zellulosefasern für Hochtemperaturanwendungen oder elektrisch hochleitfähige Acrylfasern im Antistatikbereich. Ein wesentlicher Fortschritt ist die Tatsache, dass Brandschutzbekleidung in vielen Fällen nichts mehr zu tun hat mit den althergebrachten unförmigen und die Bewegungsfreiheit behindernden Asbestanzügen. Spezialist in diesem Bereich ist das Schweizer Unternehmen tissu rothrist. Als Neuheit wird der Hitzeschutz Nomex Pyrotex angeboten, das Material kann im Transferverfahren bedruckt werden. Unter dem Begriff Ceramtex sind verschiedene Projekte mit gesinterter Keramik auf einem Trägergewebe in Arbeit.

Filtration

Hier geht die Entwicklung in Richtung Heissgasfiltration und Membranen, Neben Vliesen benötigt die Industrie immer mehr Gewebe aus Hochleistungsfasern als Spezialfilter für Abluftreinigung im Hochtemperaturbereich. Als Neuigkeit wurde ein Zuluftfilter vorgestellt, der die Luft in Autos reinigt, weiter der Einsatz von Benzinfiltern,



Viel Bewegungsfreiheit bietet moderne Brandschutzbekleidung. Der Einsatz von Carbon-Fasern, der noch vor ein paar Jahren unmöglich war, erlaubt Schutz vor Hitze.

Bild: mittex

welche den Kraftstoffverbrauch reduzieren.

Aus einer neuen Zweikomponenten-Membrane auf Polyurethan-Basis lassen sich Diffusionsdichtungen herstellen: Die Membrane lässt zwar Feuchtigkeit und Wärme von innen nach aussen, weist aber Nässe und Schmutz ab. Dadurch lässt sich in der Mikroelektronik und in der Mikromechanik sowie bei Kleinmotoren der Korrosionsschutz wesentlich verbessern. Darüber hinaus wurde ein neues Filtermedium vorgestellt, das zur Beseitigung von Rauchgasen und Dioxin dient.

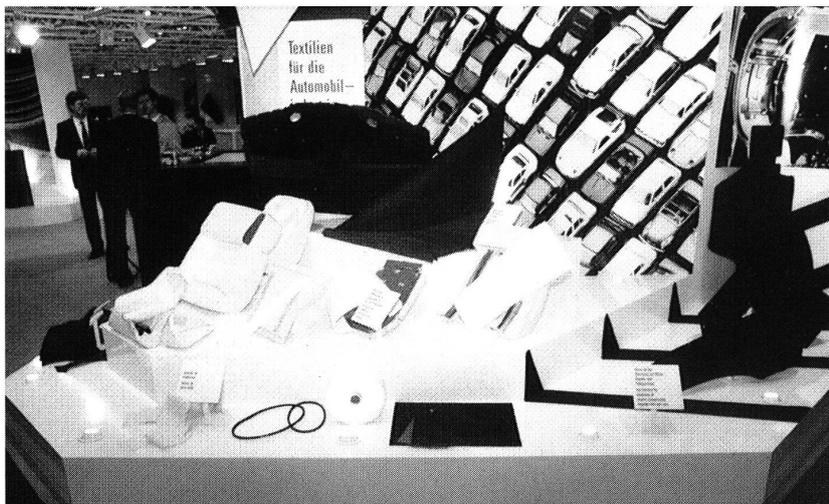
Recycling

Immer wichtiger wird das Recycling von Werkstoffen. Besonders in der Automobilindustrie ist dieses Thema nicht mehr wegzudenken. Das grösste Problem war bisher das Benutzen verschiedener Ausgangsprodukte wie etwa Polyamid und Polyester, bzw. das Trennen und anschliessende Aufarbeiten. Doch glauben die Anbieter dieser Produkte, die Schwierigkeiten in den nächsten Jahren überwunden zu haben. Zwangsläufig, der Autoabfall wächst weiter, und die immer grössere Verwendung von synthetischen Werkstoffen, sprich Plastik, erlaubt kein Stillstand in der Entwicklung von 100% recyclebaren Autos. Zur Herstellung von Autoformteilen wurde unter anderem eine recyclingfähige Matte entwickelt, die Polsterstoffe von Autositzen lassen sich jetzt recyclingfähig aus Polypropylen herstellen.

Gute Schweizer Bilanz

Verschiedene Schweizer Unternehmen sind seit der 1. Techtexil als Aussteller dabei, und werden auch 1993 wieder anwesend sein. Eine Umfrage zeigte überall zufriedene Gesichter.

So meinte Ernst Kuhn von tissu rothrist, dass die Qualität der Besucher stetig steige. An der ersten Messe hätte man die Besucher in den Stand holen müssen. Heute kommen die Interessenten mit genauen Vorstellungen und suchen gezielt Produkte. Auch die



Die Zulieferer der Automobilindustrie werden gezwungen, wiederverwertbare Teile zu produzieren, hauptsächlich für den Innenraum und für Lärmdämmung. Bild: mittex

Unternehmen der «Swiss High-Tex Group» sind seit Anfang dabei. Die Mitgliederfirmen Eschler AG, Fritz Landolt AG und Neidhart & Co. AG sind zufrieden. Langsam zahle sich die Präsenz aus, Kontakte entwickeln sich zu Geschäften, die bis in den Fernen Osten gehen.

Auch Hansjörg Graf von der Tüllindustrie sprach von einer guten Besucherfrequenz, ähnlich wie an der letzten

Messe. Zu bedauern sei lediglich, dass das Symposium mit der Ausstellung zusammen durchgeführt werde. Die Aussteller hätten keine Möglichkeit, Vorträge zu besuchen. Ein Symposium, alternierend mit der Messe, wäre vorteilhafter. Aber auch Newcomer wie die Kuga AG waren zufrieden. Der Spezialist für ummantelte Garne wird bestimmt auch zur nächsten Messe kommen, Osaka sei jedoch kein Thema.



Alle Schweizer Unternehmen, bisherige und erstmalige Aussteller, verzeichneten gute Besucherfrequenzen. Bild: mittex

Symposium

Ein wichtiges Instrument für den Know-how-Austausch im entwicklungsintensiven Markt für technische Textilien ist das parallel veranstaltete Tectextil-Symposium. Rund 700 Fachbesucher und Experten informierten sich hier in 88 Referaten über die neuesten Markt- und Produktentwicklungen, etwa bei Hochleistungsfasern oder auch über den Einsatz von technischen Textilien und textilarmierten Werkstoffen im Verkehr. Damit hat sich die Zahl der Teilnehmer gegenüber 1989 nahezu verdoppelt, unter anderem aufgrund eines deutlich gestiegenen ausländischen Interesses.

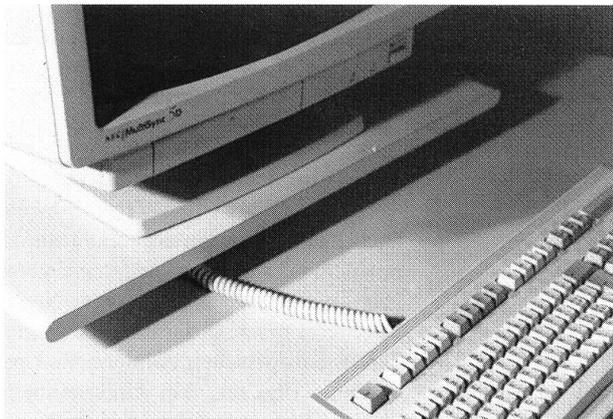
Neun der 88 Vorträge kamen allein aus Japan. Sie verdeutlichten die zunehmende Bedeutung dieses Landes im Weltmasstab. Nach Angaben von Prof. Dr. Matsumoto vom Kyoto Institute of Technology dienten bereits 1989 über 38 Prozent der rund zwei Millionen Tonnen umfassenden Textilproduktion Japans technischen Einsatzzwecken. 1981 lag dieser Anteil noch bei 33 Prozent. Im Weltdurchschnitt liegt die Verwendung von Textilprodukten für technische Anwendungen noch zwischen 10 bis 15 Prozent.

Erstmals wurde in diesem Jahr während der Tectextil ein Innovationspreis vergeben. Von den rund 100 Einsendungen wurden 10 Gewinner ausgezeichnet.

Tectextil Asia

Vor dem Hintergrund der internationalen Marktentwicklungen in Fernost wird die Messe Frankfurt in Zusammenarbeit mit der Osaka International Trade Fair Commission vom 4. bis 6. November 1992 in Osaka die Tectextil Asia veranstalten. Sie findet alle zwei Jahre alternierend zur Frankfurter Mutterveranstaltung statt.

JR ■



TEXCAD

COMPUTER SYSTEMS

DESSIN PATRONIER SYSTEM

Bandwebmaschinen

SCHNEIDER-GERSTER AG

Bandweb- und Textilmaschinenfabrik
 Ribbon Loom and Textile Machine Works
CH-4460 GELTERKINDEN



Tel. 061- 99 14 16 Fax 061- 99 14 33



FLEXO-PAC
 Individuelle
 Verpackungslösungen
 für die
 Textilindustrie

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

HOHL+CO

Ihr Spezialist
 für flexible
 Verpackungslösungen

CH-9030 Abtwil
 Telefon 071 31 22 31
 Telefax 071 31 40 40

f.k.p. + partner 32011

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
 Telefon 055/69 11 44

Ionisatoren

Haug Biel AG, 2504 Biel
 Telefon 032-4167 67, Fax 032-4120 43

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

TRICOTSTOFFE

bleichen
 färben
 drucken
 ausrüsten

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

Dessins



K. HARTMANN

Azmoos ST.GALLEN

Jacquard-Patronen und Karten
 Telefon 085 5 14 33

Bänder und Gurten aus allen Materialien • Glasbänder • Filterbänder und Schläuche • High-Tech-Bänder • Blutfilterschläuche • Textilbänder • Merceriebänder • Spezialbänder für jeden Zweck

Bänder

E. SCHNEEBERGER AG
 CH-5726 UNTERKULM
 TELEFON 064 46 10 70
 TELEFAX 064 46 36 34
 TELEX 9 81 5 82

exe/a

IMB Köln 91 Internat. Messe für Bekleidungs- maschinen

Die Erwartungen, die die Branche mit der Internationalen Messe für Bekleidungsmaschinen verbunden hatte, sind weit übertroffen worden, nachdem die Veranstaltung am 8. Juni 1991 nach fünf Tagen Dauer zu Ende gegangen ist. Die IMB hat sich als wichtigste Messe weltweit bestätigt. Die nächste IMB findet vom 21.-25. 9. 1993 statt.

Fachleute bezeichneten die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen 1991 als die erfolgreichste Veranstaltung in ihrer Geschichte. Mit 740 ausstellenden Unternehmen aus 34 Ländern war die Messe die grösste seit ihrer Gründung.

Einschliesslich der Hochrechnung für den letzten Messetag besuchten 48 000 Fachbesucher aus rund 100 Ländern die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen vom 4. bis 8. Juni 1991. Davon kamen 26 000 Besucher aus dem Ausland. Gegenüber der Veranstaltung 1988 ist dies eine Steigerung der Gesamtbesucherzahl um 10%, des Auslandbesuchs um 7%. Dabei wurde die fachliche Qualifikation und in grossem Masse auch die Orderkompetenz des internationalen Publikums von den Ausstellern als äusserst hoch eingeschätzt.

Integrierte Produktionssysteme, die computergestützte Planung, Arbeitsvorbereitung, Zuschnitt, die Fertigung und das Finishing umfassen, waren das zentrale Thema der Veranstaltung. Davon profitierten ebenso die Anbieter von Produktionskomponenten wie Computer-Software, Maschinenzubehör und Transportsysteme. Mit dieser IMB ist die Industrie dem Ziel der vollautomatischen Bekleidungsfertigung ein gutes Stück nähergerückt. Systemunabhängige Schnittstellen und variable Systemkonfigurationen eröffnen mit der diesjährigen Internationalen

Messe für Bekleidungsmaschinen einen flexiblen Einsatz neuer und vorhandener Komponenten.

Viele Neuheiten

Zahlreiche Unternehmen präsentierten in Köln Weltneuheiten. So wurden neue Maschinen für den Zuschnitt vorgestellt, die erweiterte Möglichkeiten in der Materialzufuhr eröffnen. Im Bereich der Näherei wurden Maschinen vorgestellt, deren Signale für die Fertigungssteuerung nutzbar sind. Eine offenere Konstruktion der Nähplätze ermöglicht nun auch eine breitere Ausstattung der Maschinen, so dass mehrere verschiedene technische Lösungen mit einer Maschine zu realisieren sein werden.

Während einerseits Mikroprozessoren, Schrittmotoren und Sensorik die Möglichkeiten der Nähmaschinen erweitern und die Arbeit optimieren, wurden auch Anlagen einer mittleren Technologiestufe gezeigt, deren Einsatz besonders in den weniger entwickelten Ländern sehr effizient sind.

CIM auf dem Vormarsch

Auf dem EDV-Sektor bewies die Kölner Veranstaltung, dass das Computer-Integrated-Manufacturing (CIM) seine industrielle Einsetzbarkeit erheblich verbessert hat. Schere und Bleistift werden bald aus den Design-Studios der Bekleidungshersteller verschwinden und gegen kreativ einsetzbare Computer ausgetauscht werden. Erhebliche Investitionspotentiale und eine gegenüber Innovationen sehr aufgeschlossene Stimmung unter den Einkäufern verzeichneten die Anbieter von Computersoftware und EDV-Systemen.

Mehr als erwartet, wurde während der Internationalen Messe für Bekleidungsmaschinen geordert. Auch Anbieter von grossdimensionierten Anlagen und Maschinen verzeichneten Aufträge von Fachbesuchern aus aller Welt.

Zufriedene Schweizer

Die 25 Schweizer Unternehmen waren mit dem Messeverlauf sehr zufrieden. Hervorgehoben wurde die gute Nachfrage kompetenter Fachbesucher aus den osteuropäischen Ländern, Europa und aus Übersee. Ein Unternehmen knüpfte Kontakte zu einer brasilianischen Firma für eine Lizenzübernahme in dem aufstrebenden südamerikanischen Markt. Die Schweizer Aussteller präsentierten eine umfangreiche Produktpalette mit Schwerpunkten in der Produktionsplanung und Fertigungsvorbereitung. Vom Nachmessegeschäft wird eine Fortsetzung des äusserst positiven Trends erwartet.

Mit 554 Teilnehmern aus 24 Ländern fand die parallel zur Internationalen Messe für Bekleidungsmaschinen im Congress-Centrum Köln Messe veranstaltete 20. Bekleidungstechnische Tagung des Bekleidungstechnischen Instituts, Mönchengladbach, ein sehr positives Interesse aus dem Kreis hochqualifizierter Techniker und Wirtschaftsfachleute aus Europa und Übersee. Dabei reagierten die Tagungsteilnehmer sehr positiv auf den neuen Themenschwerpunkt Wirtschaftsfragen. Die Tagung analysierte kritisch die Lage der Bekleidungsindustrie und zeigte konstruktive Neuansätze auf.

JR ■

Erdrückendes CAD-Angebot an der IMB

Nach ersten Trends im CAD/CIM-Bereich (mittex 5/91, Seite 15) folgt hier eine feiner gefasste Darstellung des Messegeschehens dieses Bereiches. Doch eines ist klar: auch ein Gesamtbericht kann bei dem erdrückenden CAD-

Angebot nur einen rudimentären Überblick bieten. Das Aufarbeiten des Geschehenen wird, in autorenenabhängigen Schwerpunkten, einen längeren Zeitraum in Anspruch nehmen.

Eines allerdings kann man jedoch feststellen: im CAD-CAM-CIM-Bereich wurde gut verkauft – Grund zum Optimismus? Und: das Angebot in bestimmten Basisbereichen wird kompakter, enger, die Unterschiede in Hard- und Software geringer – der Konkurrenzdruck höher!

Standardtechniken

Demzufolge war die Innovation im Kernbereich der Hard- und Software relativ gering. Die einzelnen Anbieter legten in diesem Sektor denn auch sehr viel in eine (teils) teure Präsentation und in ein hohes Engagement hinsichtlich des direkten Kontaktes mit dem Interessenten, dem dann die im Detail durchaus vorhandenen Unterschiede und Neuerungen als systementscheidend nahegebracht wurden. Trotzdem: Die CAD-Landschaft wäre ohne Konkurrenzdruck für Anwender eine noch teurere Sache, als sie es ohnehin schon ist!

Zuwachs am CAD-Markt

Die am Weltmarkt um die Gunst des Käufers buhlenden grossen CAD-Anbieter – Lectra, GGT Gerber, Investronica und Microdynamics – bekamen Zuwachs: Zwei seien hier besonders herausgegriffen: zum einen waren es die Dürkopp-Adler-Werke, die sich kurz vor der Köln-Messe erstmals an der Interzum Köln neu an diesem Markt präsentierten und an der IMB mit einem Grossaufgebot antraten. Es handelt sich dabei – Erfahrungen stehen natürlich noch aus – offenbar um ein ausgereiftes System, wenn auch nicht so augenfällig dargestellt wie beispielsweise beim T.A.S. des Konkurrenten Brother.

Dabei fassen sich die Programmstufen des kreativen Designs (DataDe-



Labeler-Maschinen zur Anbringung von Etiketten auf dem zu schneidenden Material (Hier von Bullmer)

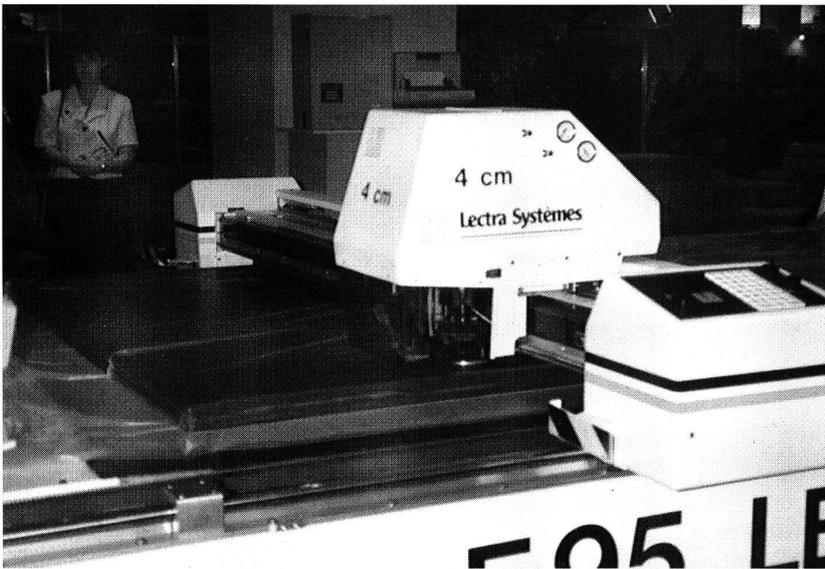
sign), der schnittechnischen Konstruktion (DataCon), der Schnittbilderstellung (DataMark) und der Optimierung des Lagenzuschnittes (DataNest) zum DataCAD der Modellentwicklung und Konstruktion zusammen. Im Bereiche der Arbeitsvorbereitung (DataCAP)

fügen sich die Module Fertigungsvorschlag, Fertigungsmethoden und Zeitwirtschaft an. Bei der rechnergestützten Produktion (DataCAM) sind es die Bereiche des Rohwarenlagers, der Zuschnittoptimierung inkl. der Zuschnittmedien Hydro-Cutter und Ultrasonic, der Näherei/Büglerei mit den angegliederten Förder- und Erfassungssystemen DataTronic und DataTron, sowie des Fertigwarenlagers/Ver sand mit entsprechender Förder- und Lagertechnik. Als Summe ergibt sich eine homogene Systemvernetzung, deren Eigenschaften zwar in der Praxis noch zu prüfen sind, die aber für den erfahrenen Betrachter einen guten Eindruck hinterlassen. Seitens Dürkopp Adler wird besonders darauf verwiesen, dass es sich um ein «offenes», also ein mit Fremdsystemen kompatibles System handelt.

Ein «Newcomer» im Sinne des Wortes war das erstmals an einer grossen Messe zu sehende ES System von Erich Sohar aus der Schweiz. Das von Bekleidungsfachleuten, Designern und Mathematikern entwickelte System stützt sich schwerpunktmässig auf die Schnitterstellung, das Gradieren und Erstellen von Lagebildern. Dabei wird ohne Digitizer gearbeitet. Zweifellos



Moderner CIM-Einzelarbeitsplatz (Hier bei Lectra/Brother)



Schneidetechnologie von Lectra (Typ E 95)

wird man die Aktivitäten des im CAD-Bereich noch jungen Unternehmens – mit EDV-Systemen befasst man sich erst seit 1987 – aufmerksam verfolgen müssen.

Aufgewertet

Nachdem sich der Pfaff-Konzern mit seinem PAR-System im vergangenen Herbst vom CAD-Markt zurückgezogen hat, trat Assyst erfolgreich in die

entstandene Lücke. Das für seine MDV-Anlagen bekannte Unternehmen ist seither – wie man seitens der Geschäftsleitung ausdrücklich betont – unabhängiger Partner von Pfaff, kann aber dessen Vertriebsstrukturen nutzen und ergänzt im Hause Pfaff die dem Zuschnitt vorgelagerte fehlende CA-Technik, so dass bei Pfaff über die Produktpalette der 100%-Tochter Bullmer die (CAD/CAM-)CIM-Konzeption nach wie vor umfassend besteht. Assyst

hat zur Zeit ca. 100 Systeme in den wichtigsten Industrieländern installiert. Eine wichtige Änderung ist hier im Bereiche der relationalen Datenbank zu vermerken, die nun auch in SQL (Structured Query Language) arbeitet. Weiters wurde das System in weiten Teilen – zeichnen, konstruieren, Schnittbilder und bei den Systemberichten – stark erweitert. In einem Ausblick auf die zweite Hälfte von 1992 werden weitere Versionen in Aussicht gestellt.

Aufgewertet tritt auch Eurolog auf den Markt. Das Hamburger Unternehmen, welches früher eher regionalen Charakter hatte, präsentierte sich mit Stärke und weitet seine Marktpräsenz aus. Das Unternehmen befasst sich – zuerst als Service-Center, dann als CAD-Anbieter – seit 20 Jahren mit den Problemstellungen der Bekleidungsindustrie. Inzwischen ist Eurolog international für die Qualität seiner Anlagen bekannt und namhafte BekleidungsHersteller, aber auch Handelshäuser und Fachverlage, zählen zum Kundenkreis. Ein modularer Systemaufbau ist Basis der Entwicklung und Konzeption der Eurolog CAD/CAM-Systeme, die von einer offenen Systemarchitektur und der Vernetzbarkeit mit andern Betriebszweigen und Fremdcomputersystemen getragen wird. Die in den Systemen eingesetzten Komponenten (VAX/VMS und RISC/UNIX) erfüllen die gestellten Anforderungen perfekt und massgeschneidert «skalierbar». Die in den Eurolog-Systemen verwendeten Betriebssysteme (UNIX/ULTRIX und VMS mit Softwarestandard X-Window, OSF/Motif, SQL usw.) gewährleisten uneingeschränkte Portabilität, übergreifende Produktkompatibilität und damit unternehmensweite Integration. Als weiterer Geschäftsbereich präsentiert sich der Service- als Dienstleistungsbereich, der sich von Systemanalyse bis zur Rationalisierung von CAD-Fertigungsabläufen befasst. Eine Besonderheit des Systems ist der in die Eurolog-Gradierung integrierte Körpertypenübersetzer. Dadurch besteht erstmals die Möglichkeit, konstruierte Modelle automatisch in wählbare Körpertypen zu übersetzen.



Quick-Response-Kombination (INA/Kansai)

Marktleader unter sich

Der Begriff Marktleader ist perspektivisch und darf nicht zu eng ausgelegt werden. Zur Zeit führt der französische Systemanbieter Lectra das internationale Spitzenquartett vor GGT-Gerber, Investronica und Microdynamics an. Lectra hat diese Führungsrolle am Ende des Krisenjahres 1990 mit einer massiven, gesellschafterinternen Kapitalaufstockung auch finanziell abgesichert, wodurch es zu einer Verschiebung der Machtverhältnisse innerhalb des Konzerns kam.

Technisch kann sich das Unternehmen mit seiner Systempolitik sehen lassen. Ohne hier ins Detail zu gehen muss man feststellen, dass das Unternehmen über eine ausgewogene bereichs- wie auch branchenübergreifende Hard- und Software an CA-Techniken verfügt.

So ist Lectra beispielsweise der einzige Anbieter, der über alle Niedriglagen-Schneidetechniken – Messer, Laser und Wasserstrahl («Hydro»)-Cutter – nebst den dazugehörigen Legetechniken verfügt. Eine eindrucksvolle Demonstration dieser Möglichkeiten bot das Unternehmen in Zusammenarbeit mit Brother, mit der Vorführung des «Total-Apparel-Systems» (TAS) in einer Sonderschau. Von den meisten Betrachtern nicht richtig erkannt wurden dabei die zukunftssträchtigen Optionen der «down-load/up-load»-Techniken, das heisst die Möglichkeiten, welche die rechnergestützte Ansteuerung («down load») von Nähmaschinenfunktionen (!) und den automatisierten Informationsfluss und dessen Wiedererfassung («upload») über den Bildschirm des Arbeitsplatzes in sich birgt. Dadurch lassen sich beispielsweise Greiferfunktionen, automatischer Garnfarbenwechsel oder Drückerfusseinstellungen und digitalen Funktionen am CNC-Gerät beeinflussen. Zukunftsmusik? Immerhin spricht man bei Pfaff bereits von der «denkenden» Nähmaschine!

Das Programm von GGT Gerber wurde im Vorfeld der Messe anlässlich der Eröffnung seines neuen Hauptquartiers in Brüssel bereits ausgiebig behandelt. Hier waren im CAD- und



Ein Newcomer aus der Schweiz: ES Erich Sohar (St. Margrethen)

CAM-Bereich doch etliche Neuheiten zu verzeichnen. Als Messeneuheit hat sich das amerikanische Unternehmen den AccuMark Silhouette – ein System zur ausgesprochenen Modellentwicklung – ausgespart. Das System dient dem Zusammenwirken technischer Möglichkeiten und der Kreativität. So können rasch und problemlos Silhouetten 1:1 einschliesslich der von Hand vorgenommenen Drapierungen an der Büste übernommen, konstruktions-technisch «nachempfunden», variiert und kreativ ergänzt werden. Das AccuMark Silhouette führt den Designer in die oberste Zone der heute machbaren, rechnergestützten Automation im Entwurfbereich und den fortführenden technischen Arbeiten.

Investronica präsentierte sich im Rahmen der gewohnten, hoch einzustufenden Hard- und Software. Bei letzterer kam es zu teils bemerkenswerten Verbesserungen: erweiterte Makro-Befehle, Kapazität zur Erstellung von Nahtplänen (!) und der Möglichkeit, interaktive Tabellen zur Erreichung von Nahtläufen und Maschinenlaufzeiten (Prozesszeiten) zu erstellen. Hier muss man einschieben, dass sich Investronica mit einer neuen Teil-Software im CAD-gestützten Zeitwirtschafts-

bereich etabliert hat (Invescost), ein Programm, das im Vergleich zu den bis heute bekannt gewordenen Systemen dieser Art ausgezeichnet abschneidet und – nähere Prüfung vorbehalten – zum Spitzenreiter zählen könnte.

Microdynamics hat zur IMB auf den Ausbau seiner Hardware verzichtet und sich dafür auf dem zukunftssträchtigen Gebiet der Management-Informationssysteme (MIS) und von «Integrated-Information-Systems» (IIS) – der «Zukunft von CIM», wie sich John M. Roberts, Präsident des weltweit tätigen Unternehmens anlässlich eines Interviews an der Messe ausdrückte – etabliert. Daneben stehen natürlich die ganz ausgezeichneten Desigssysteme des Unternehmens im Raum (MDS, ADS und PDS), welche bis in die textilen Vorstufen und – branchenübergreifend – in die (Polster-) Möbel- und Schuhindustrie reichen.

Weitere Anbieter

Ein im Bereich von Organisations- und gehobener Design-Software tätiges Unternehmen ist die in Bielefeld beheimatete CIM-Textil GmbH. Hier verbucht man erfreut ein «sich-Öffnen» des

Designmarktes nach vorangegangenen Marketing-Aktivitäten. Gute Messe-Resonanz vermeldet man darüber beim «Verbinden verschiedener Welten», den Interfaces diverser Plotter-Cutter-Konfigurationen – und liegt damit gut im Trend und im Rennen.

Zu erwähnen der Schweizer Anbieter Cuttix aus St. Gallen mit seinem «Real-time-Production-Management» (RPM), einem integrierten CAD-System für die klassischen Arbeiten Design, Schnitttechnik, Lagebilder und einer erweiterten Programmpalette, die nach Herstellerangabe von der mobilen Auftragserfassung im weiten Bogen bis zum Arbeitsverteilungsplan umfasst.

Abschliessende Bemerkungen

Wie einleitend bemerkt, wird der CAD-CAM-CIM-Markt zunehmend kompakter. Schon werden in Europa die ersten MIS/IIS-Systeme in Gespräch gebracht – Fortsetzung von CIM-Solutions. Jeder Produzent ist heute gut beraten, sich mit dieser Thematik auseinanderzusetzen. Dies gilt besonders für kleinere Unternehmen. Am Angebot fehlt es nun wirklich nicht.

Adolf H. Magloth ■

65. Interstoff

Als stabil erwies sich die Aussteller- und Besucherentwicklung zur 65. Interstoff (Internationale Fachmesse für Bekleidungstextilien vom 9. bis 11. April). Die Ausstellierzahl stieg im Vergleich zur Frühjahrs-Interstoff im Vorjahr von 1021 auf 1079 (davon aus dem Inland von 235 auf 280 und aus dem Ausland von 786 auf 799).

Insgesamt waren zur Interstoff Frühjahr 23 682 Besucher aus 85 Ländern (Vorjahr: 24 401 aus 79 Ländern) ange-reist. Der Vergleich der Zahlenentwick-

lung zeigt einen unterschiedlichen Verlauf für das In- und Ausland. Während die Inlandszahlen von 13 853 im Frühjahr 1990 auf 13 980 in 1991 zunahmen, ergab sich bei den ausländischen Besuchern ein Rückgang von 10 548 (Frühjahr 1990) auf 9702. Dies möglicherweise als Folgeentwicklung des Golfkrieges.

Aussteller

Mit einem Internationalitätsgrad von 74 Prozent auf der Ausstellerseite und 41 Prozent bei den Besuchern bestätigt die Interstoff damit ihren Rang als Welt-Forum der Textilindustrie.

Europa lag mit 621 (1990: 604) Ausstellern an der Spitze, gefolgt von Asien mit 139 (126) und Amerika mit 38 (52). Die Betrachtung der europäischen Anbieter zeigt abermals eine dominante Stellung der deutschen Anbieter (280 nach 235), gefolgt von den 188 italienischen Unternehmen (195) und den 141 französischen Ausstellern (146). Die Schweiz war mit 65 (42) und Österreich mit 53 (52) Ausstellern vertreten. 11 Aussteller (1990: 7) kamen aus den osteuropäischen Ländern, besonders aus der CSFR und Ungarn.

Besucherstruktur

Aus dem asiatischen Raum reisten mit 55 (1990: 65), die meisten Aussteller aus Indien, gefolgt von Japan mit 27 (29) und Taiwan mit 22 (16), nach Frankfurt. Die Zahl der Aussteller aus den USA wuchs von 13 im Frühjahr 1990 auf 17 im Frühjahr 1991. Argentinien musste aufgrund der wirtschaftlichen Situation im Lande seinen Gemeinschaftsstand im Frühjahr 1990 erheblich reduzieren. Mexiko beteiligte sich im Frühjahr das erste Mal mit acht Ausstellern an der Interstoff.

Bei den ausländischen Besuchern stellte Europa mit 7792 (1990: 7946) die grösste Gruppe vor Asien mit 750 (1990: 772) und Amerika mit 450 (1990: 454). Afrika war mit 153 Gästen vertreten.

Nach der Bundesrepublik Deutschland waren die Niederlande mit 1324 (1990: 1195) das stärkste Besucherland. Gestiegenes Interesse zeigten auch die Italiener mit 703 (Vorjahr 672). Aus Grossbritannien reisten 681 (1990: 823), aus Belgien 617 (1990: 582), aus der Schweiz 604 (565) und aus Frankreich 558 (612) an.

Eine von einem unabhängigen Marktforschungsinstitut durchgeführte repräsentative Fachbesucher-Befragung erbrachte: Knapp 60 Prozent der Befragten aus dem In- und Ausland kamen aus der Bekleidungsindustrie, schwerpunktmässig aus dem Segment DOB, aber auch aus den Bereichen HAKA, Sportswear und Kinderbekleidung.

Die zweitgrösste Besuchergruppe mit rund 30 Prozent, einem leichten Anstieg gegenüber den Vorjahren, stellte der Fachhandel.

Die 66. Interstoff findet vom 29. bis 31. Oktober 1991 statt. Vom 4. bis 6. November 1991 wird die Interstoff Asia im Hongkong Convention and Exhibition Center veranstaltet.

JR ■

1. Techtexil Asia in Osaka

Als fünftes Auslandsprojekt der Messe Frankfurt GmbH wird die «Techttextil Asia – International Trade Fair and Symposium for Industrial Textiles» erstmals vom 4.–6. November 1992 im Intex-Messe-gelände in Osaka/Japan stattfinden. Die «Special-interest»-Fachmesse ist im Zweijahresrhythmus, jeweils in den geraden Jahren komplementär zur Frankfurter Techttextil, geplant. Die Messe Frankfurt GmbH und die Osaka International Trade Fair-Commission führen die Veranstaltung in Form eines Joint-venture durch.

Messe Frankfurt ■



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**

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

PUBLIC
GRAPHIC'S

Leben heisst Veränderung!

Ist Ihr Corporate Design
noch *zeitgemäss*?

Wir beraten, konzipieren, gestalten und realisieren Ihre Werbemaßnahmen in der gesamten Kommunikation. Logo's, Inserate und Prospekte etc. werden von Top-Grafikern mit neuester Computer-Technologie gestaltet.

Rufen Sie mich an! Ich berate Sie gerne persönlich. Herr Gaudio Telefon 01/932 48 37

PUBLIC GRAPHIC'S
FLORASTRASSE 15, 8620 WETZIKON, TEL. 01 / 932 48 37, NATEL. 077 935 913

Stoffrollen, Ballen und gelegte Ware in klarsichtige Folie verpacken

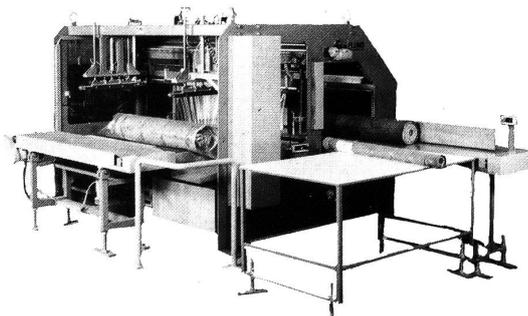
dank engem Einschweissen (oder Klipsen) ist Schrumpfen nicht erforderlich.

Komplette Verpackungs-Strassen
ADAPTOMAT mit frei
programmierbarer Steuerung

Schweissen oder Klipsen

Kann im Baukasten-System erweitert
werden, z. B.

- Palettenkippen-Station
- Auswurf-Station
- Wagen und Auszeichnen



**Wir entwickeln und liefern kostengünstige Verpackungs-Systeme
für den Weltmarkt**



Maschinenfabrik Flums AG, CH-8890 Flums/Schweiz

Tel. 085 3 38 39, Telex 855 781 flum, Telefax 085 3 21 89

«Heimtextil America»

Vom 6. bis 9. April 1992 wird die Messe Frankfurt GmbH die erste «Heimtextil America» - International Home Fashion Fair and Convention - im Georgia World Congress Center in Atlanta veranstalten. Mit diesem vierten Auslandsbaustein transferiert die Messe Frankfurt GmbH erstmals eines ihrer Fachmessekonzepte auf den amerikanischen Markt.

Als zentrale Verkaufs- und Kontaktbörse der amerika-orientierten Geschäftstätigkeit möchte die «Heimtextil America» die Handelspartner der verschiedenen Branchen erstmals an vier Tagen konzentriert an einem Ort zusammenführen. Ein gemeinsames Forum für alle Heim- und Haustextilsegmente gab es bislang nicht: die amerikanische Textil-Messelandschaft ist stark fragmentarisiert.

Komplementär zu den vorhandenen Distributionskanälen - den traditionellen Showrooms und bestehenden Regionalmessen - soll die «Heimtextil America» als Dachveranstaltung mit Trendsetterfunktion eine ungleich höhere Markttransparenz schaffen. Sie will den Anstoß bieten zu übergreifenden Marketingstrategien der diversen Heim- und Haustextilienbranchen. Dies in Form von Produkt-Koordination, kombinierten Vermarktungskonzepten, Lizenztausch oder Joint-Venture-Abkommen auf internationaler Ebene.

Ziel der «Heimtextil America» ist es ferner, den amerikanischen Anbietern eine bessere Durchdringung von bisherigen Sekundär-Märkten (Lateinamerika, Europa und Asien) zu ermöglichen. Gleichzeitig bietet die neue Fachmesse in Atlanta der europäischen Industrie eine breite Marketingplattform für den amerikanischen Markt.

Messe Frankfurt ■

21. Internationale Baumwoll-Tagung Bremen

Die 21. Internationale Baumwoll-Tagung wird vom 12. - 14. März 1992 in Bremen stattfinden. Die traditionsreiche Bremer Konferenz ist im Laufe ihrer Entwicklung zu einem der bedeutendsten Treffen der internationalen Baumwoll-Experten geworden. Das Interesse an bisherigen Konferenzen lässt wieder hohe Teilnehmerzahlen aus mehr als 30 Ländern erwarten. Die Tagung wird unter der wissenschaftlichen Leitung des Faserinstituts Bremen e.V. zusammen mit der Bremer Baumwollbörse veranstaltet.

Die Bremer Baumwoll-Tagung wird wieder einen intensiven Erfahrungsaustausch in den Bereichen Erzeugung, Verarbeitung, Prüfung und Vermarktung auf aktuellem Stand ermöglichen. Schwerpunkte werden bei der Mess- und Prüftechnik sowie im technologischen Bereich liegen. Daneben werden wirtschaftliche Tendenzen sowie Produktentwicklungen erörtert.

Ein besonders interessanter Teil der Tagung wird aus den Berichten der Vorsitzenden der Arbeitskreise des ITMF-Ausschusses für Baumwollprüfverfahren bestehen, der vor der Hauptkonferenz im Hause der Bremer Baumwollbörse am 10. und 11. März 1992 tagt.

Tagesorganisation sowie Rahmenprogramm berücksichtigen Erfordernisse internationaler Kommunikation. Konferenzsprachen sind Deutsch und Englisch; alle Beiträge werden zweisprachig veröffentlicht.

Bremer Baumwollbörse ■

Neuer Name für SRO

Die SRO Kugellagerwerke J. Schmid-Roost AG werden Anfang August ihre neuerstellten Geschäftsgebäude in Oberglatt beziehen. Gleichzeitig wird auch der Firmenname in FAG (Schweiz) geändert.



Das neue Produktions-, Logistik- und Bürozentrum von FAG (Schweiz) in Oberglatt
Bild: FAG

Die Gesellschaft produziert und vertreibt seit bald 100 Jahren an zwei Standorten in Zürich-Oerlikon Wälzlager und seit einigen Jahren auch Produkte der Lineartechnik. Sie vereinigt ihre Aktivitäten in diesen Tagen in einem neuen, hochmodernen Produktions-, Logistik- und Bürozentrum an der Aspstrasse 12 in 8154 Oberglatt, das mit einem Investitionsvolumen von mehr als 60 Millionen Franken erstellt wurde. Hiermit wurden die idealen Voraussetzungen geschaffen, die führende Stellung des Unternehmens auch weiterhin zu halten und auszubauen.

Gleichzeitig mit dem Umzug wird die SRO den Namen ihrer Muttergesellschaft FAG übernehmen und fortan unter FAG (Schweiz) firmieren. Die bestehende Geschäftstätigkeit und die Filialstrukturen werden von dieser Massnahme nicht tangiert.

FAG (Schweiz), Oberglatt ■

Santex wächst weiter

Santex hat die Fabrikations- und Montagefläche sowie die Büroräumlichkeiten nochmals vergrößert.

Seit April 1989 hat sich der Geschäftsgang wiederum erfreulich entwickelt.

Bedeutsame Ereignisse dabei waren:

- Übernahme der Firma Jakob AG, Tübach, im Mai 1989 als Kapazitätserweiterung für den zu jenem Zeitpunkt abzuwickelnden Grossauftrag aus der UdSSR. Straffung des mit der Übernahme erhaltenen Lieferprogrammes und Weiterentwicklung eines heute von Santex verkauften Nassveredlungsmaschinenprogrammes, in dessen Mittelpunkt ein Maschinensystem für das Waschen von Maschinenwaren im Schlauch und offen breit steht.
- Erster Auftrag über eine komplette Nassanlage für die Nachbehandlung von vorwiegend Maschenwaren nach Frankreich im März 1990, dem bereits bedeutende Aufträge aus Deutschland, Schweiz und Korea folgten.
- Gründung der Santex GmbH im April 1990 mit Domizil in Ochsenfurt, Nähe Würzburg, Deutschland, mit Blick auf die EG 93. Diese Gesellschaft, als 100%ige Tochter der Santex AG, soll zu einem späteren Zeitpunkt in die geplanten Geschäftsräume auf einem bereits erworbenen Grundstück in Theuma/Vogtland wechseln.
- Erweiterung der bestehenden Produktionsfläche um 600 m² und der Bürofläche um 580 m², womit der Santex AG in Tobel/Schweiz nun insgesamt 3200 m² Produktionsfläche und 1090 m² Bürofläche zur Verfügung stehen.

Im nunmehr verdoppelten Bürotrakt wurden weitere moderne Arbeitsplätze eingerichtet. Hierbei ist insbesondere die Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung hervorzuheben, deren Arbeitsplätze mit modernstem CAD-Gerät ausgerüstet sind.

	1988	1990	
Personalbestand	59	125	*
Umsatz in Mio. Fr.	34,5	62,0	*
Cash flow	14,5%	13,5%	*
Produktionsfläche	2600 m ²	3900 m ²	*

* = inklusive Jakob AG, Tübach

Das Maschinen- und Anlagenprogramm der Santex umfasst heute:

- Maschinen und Anlagen für die Ausrüstung von Maschenware im Schlauch und offen breit. Ein komplettes Konzept für die der Nassbehandlung und Färberei folgenden Prozessschritte,
- Maschinen und Anlagen für die Beschichtung, das Laminieren/Kaschieren sowie das Imprägnieren von textilen Flächengebilden und auch des technischen Bedarfs, sowie neu
- Nassveredlungsmaschinen und -anlagen für die Vor- und Nachbehandlung von Maschenwaren im Schlauch und offen breit.

Der Geschäftsverlauf wird trotz der zurückliegenden Auseinandersetzungen in der Golfregion, den düsteren Prognosen im Verlaufe des ersten Halbjahres über die weltweite Wirtschaftsentwicklung sowie der bevorstehenden ITMA als gut betrachtet. Darüber hinaus gibt der Projektstand und die globale Verteilung vor dem Abschluss befindlicher Projekte Anlass für eine positive Einschätzung der Marktentwicklung in den kommenden Jahren.

JR ■

Mutation im Verwaltungsrat der Hermann Bühler AG

Heinz Toggenburger ist auf den Termin der Generalversammlung 1991 als Präsident des Verwaltungsrates zurückgetreten, bleibt aber Mitglied dieses Gremiums. Die Aktionäre sprachen ihm für seinen hervorragenden Einsatz den besten Dank aus.

Zum neuen Präsidenten wurde Dr. Hans-Ulrich Müller ernannt; er behält seine bisherige Funktion als Delegierter bei und bildet zusammen mit den Direktoren, Paul Schnepf und Walter Huber, die Geschäftsleitung.

An Stelle des ausscheidenden Dr. Hans-Rudolf Denzler wählte die Versammlung Dr. Beat Denzler als Mitglied des Verwaltungsrates.

Hermann Bühler AG,
Winterthur-Sennhof ■

Investronica eröffnet neues Büro

Zum 1. Juli 1991 eröffnete die Investronica in Albstadt-Ebingen neue Geschäftsräume, um ihre Neu- und Alt-kunden noch ortsnäher betreuen zu können.

Die Leitung des Vertriebsbüros wird Thomas Dahlem übernehmen, welcher an der Fachhochschule Sigmaringen studierte, sich in vielen Berufsjahren, unter anderem bei den Firmen Inatec und Ott und Rehorst einen guten Namen bei seinen Kunden erwarb.

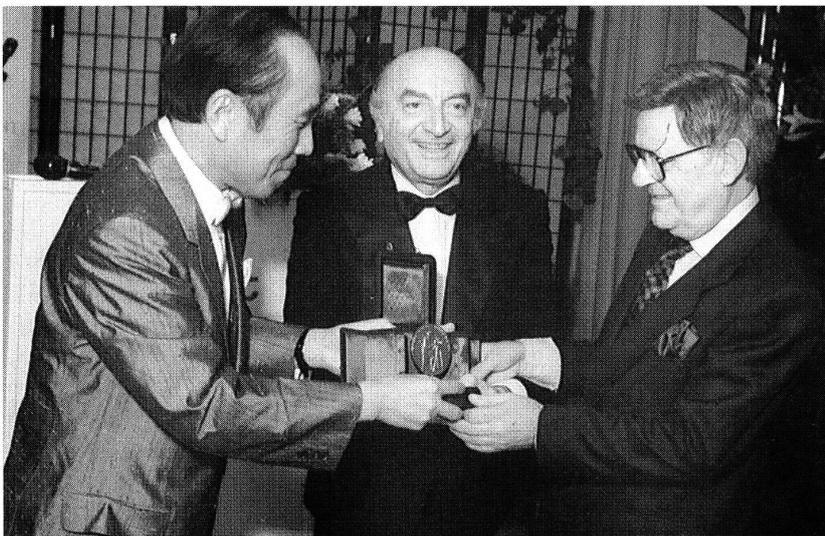
Investronica, D-Albstadt ■

Premio Internazionale Tecnica della Confezione

Seit 1987 wurde der Preis des Fachjournalen «Tecnica della Confezione» zum fünften Mal verliehen. Diesmal wurde Dino Fusarui geehrt, ein US-Ingenieur und Designer italienischer Abstam-

mung, der in den letzten 30 Jahren mit entscheidender Pionierarbeit zum Einsatz von CAD-/CAM-Systemen beigetragen hat. Die Verleihung des Preises fand anlässlich der Kölner Messe statt und wurde von Nobuyuki Yasui, Direktor der Brother Industries und Präsident des Japanischen Industriemaschinen-Hersteller-Verbandes (links im Bild) und Aurelio Canevari, Präsident der «Tecnica della Confezione» (Bildmitte) vorgenommen.

JR ■



Die Preisübergabe von Nobuyuki Yasui und Aurelio Canevari an Dino Fusaro (rechts).

Sohler Airtex rüstet Dornier Luftdüsenmaschinen aus

In der modernen Luftweberei sind Overhead-Cleaner heute schon fast ein Muss. Mit nahezu 15 000 ausgerüsteten Webmaschinen dürfte Sohler Airtex hier mit über die grösste Erfahrung verfügen. So hat man in jüngster Zeit auch alle bisher gelieferten grösseren Einheiten der neuen Dornier Luftdüsenmaschine mit Sohler Anlagen bestückt.

Begonnen wurde mit 64 Maschinen bei der Erba AG. Es folgten 12 Maschinen bei der Firma C.F. Weiss in Helmbrechts, 20 bei Santens Belgien und 30 bei Santens in Anderson/South Carolina. In Kürze beginnt auch die Montage bei der Firma Bisas in Bursa, wo neben 24 Greifermaschinen, 36 Luftmaschinen mit Sohler Cleanern ausgestattet werden.

Auch für Santens sind Sohler Anlagen nichts Neues, denn schon seit geraumer Zeit laufen dort sieben Aggregate des Typs SP 100 S über 136 Dornier Frottierwebmaschinen.

Sohler Airtex, D-7988 Wangen ■

Ägyptische Textilindustrie investiert in Projektwebmaschinen

Die T.I.C. (Textile Industrial Corp.), Head Organization der staatlichen ägyptischen Textilbetriebe, hat Sulzer Rütli einen Auftrag über 256 Projektwebmaschinen erteilt. Es handelt sich um 390 cm breite Maschinen mit Schussmischer des Typs P 7100 B 390 N 1-1 EP D1, ausgerüstet mit Exzentermaschine. Auf den Maschinen, die für fünf verschiedene Anlagen bestimmt sind, werden Baumwoll- und Baumwoll-Mischgarne verarbeitet. Hergestellt werden qualitativ hochwertige Gewebe für den Bettwäschesektor und Arbeitskörper.

Die ägyptische Textilindustrie setzt zur Zeit mehr als 2000 Sulzer Rütli Webmaschinen, mehrheitlich Projektwebmaschinen, ein. Damit nimmt Sulzer Rütli im Bereich der schützenlosen Webmaschinen auch in Ägypten eine Spitzenstellung ein. Das starke Interesse an der Projektwebmaschine erklärt sich aus ihren systembedingten Vorteilen – die Maschine arbeitet praktisch ohne Schussgarnabfall – und ihren im Vergleich zu anderen Websystemen günstigen Betriebskosten.

Für den Entscheid zugunsten der Projektwebmaschine, der nach sorgfältiger Evaluation erfolgte, sprachen denn auch vor allem wirtschaftliche Gründe: ihre hohe Schusseintragsleistung, die Möglichkeit, mehrbahinig mit beidseitig festen Kanten ohne Schussgarnabfall zu weben, ihr extrem geringer Energie- und Ersatzteilbedarf. Ihre Zuverlässigkeit und die positiven Erfahrungen mit den bereits installierten Maschinen sowie die sorgfältige und umfassende Betreuung durch den Hersteller bezeichnen die Verantwortlichen als weitere wichtige Kriterien für den Kaufentscheid.

Sulzer Rütli, Rütli ■

Christian Fischbacher übernimmt Pallu und Lake-Gruppe in London

Die seit einiger Zeit als eine Gruppe operierenden Textilnamen Pallu und Lake, Charles Hammond und Interior Selection, wurden im Juli vom Schweizer Textilverleger Christian Fischbacher und Co. AG aus St. Gallen übernommen. Deren eher klassische, typisch englische Kollektionen sind im britischen Markt gut etabliert und stellen eine sinnvolle Ergänzung zur modernen Christian-Fischbacher-Handschrift dar.

Die vier Marken Pallu und Lake, Charles Hammond, Interior Selection und Christian Fischbacher behalten ihre eigene Identität bei. Ab sofort sind die vier Kollektionen im ehemaligen Showroom von Pallu und Lake in der gutsituierten Chelsea-Gegend von London gemeinsam ausgestellt.

Auf dem Kontinent und in Asien gedenkt Christian Fischbacher die drei neuen Kollektionen im Laufe des nächsten Kalenderjahres einzuführen. Bis dahin sind noch einige Detailfragen zu klären wie Distributionskanäle, Grösse der Kollektion, etc.

Christian Fischbacher Co. AG
St. Gallen ■

Luwa Bisinger

Die Luwa Bisinger ist eines der neueren Mitglieder in der Luwa Gruppe. Der traditionsreiche Familienbetrieb von einst profiliert sich heute als leistungsfähiger Anbieter lufttechnischer Gesamtsysteme für alle textilen Bereiche. An der ITMA – Stand A 12, Halle 5 – wird die von Luwa Bisinger entwickelte hydraulische Brikett-Pressen BR 50 in Aktion zu sehen sein.

Luwa AG, Zürich ■

Fabrikanbau für Elmer AG

Es gibt noch Textilunternehmen, die an die Zukunft des Produktionsstandortes Schweiz glauben: Im Juni erfolgte der Spatenstich zum Fabrikanbau Nord der Elmer AG, Wald. Grund genug, die Feinweberei im Zürcher Oberland näher zu beleuchten.

Mit dem Spatenstich für den Fabrikanbau Nord geht eine annähernd 10jährige Planungsperiode zu Ende. Eine Periode, während dieser die Elmer AG zwar die Notwendigkeit eines solchen Vorhabens nie in Frage stellte, immerhin aber derer Dringlichkeit. Nicht, dass in der Zwischenzeit nichts getan wurde. Die relativ lange Planungsperiode wurde genutzt, um die webereiseitige Infrastruktur mit dem modernsten Webmaschinen- und Produktions-Datenerfassungs-System auszurüsten. Im Bewusstsein, dass dieser Handlungsvorgang früher oder später nach einem Investitionsschub im Bereiche Weberei-Vorwerk ruft, hielt man sich konsequent an diese Strategie, um so mehr man sich bewusst wurde, dass ein Investitionsschub im Weberei-Vorwerk unweigerlich neue Gebäulichkeiten nach sich ziehen würde.

Die heute in den Alt-Gebäulichkeiten der Elmer AG untergebrachten Weberei-Vorwerkmaschinen; Zettlerei, Schlichterei und Einzieherei, können in den ihnen zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten nicht erneuert und entsprechend dem neuesten Stand angepasst werden.

145 Jahre

Die Feinweberei, 1856 gegründet, erlebte um die Jahrhundertwende eine eigentliche Blütezeit. Damals liefen 628 Webmaschinen, bevor die Firma im Sog der Weltwirtschaftskrise der 30er Jahre in ihrer Existenz bedroht war und schliesslich 1941 durch Geschäftsfreunde übernommen und fortan als Feinweberei Elmer AG betrieben wurde. Die Besitzverhältnisse haben sich seit jener denkwürdigen «Rettung» kaum verändert und setzen sich auch heute noch vorwiegend aus Lieferanten und Kunden zusammen.

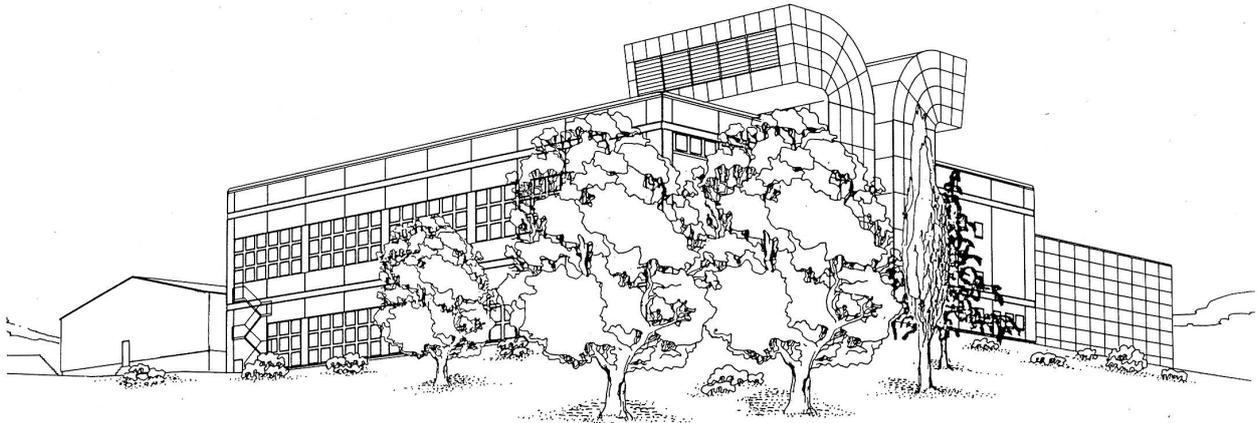
Seit 1984 liegt die Gesamtleitung der Unternehmung in den Händen von Hans Frischknecht. Ihm zur Seite stehen Rudolf Heusser als Betriebsleiter, Frank Geser als Verkaufsleiter und Gottfried Rüegg als Finanzchef.



Hans Frischknecht, Geschäftsführer der Elmer AG, Wald
Bild: mittex

Die Belegschaft setzt sich aus ca. 30% Schweizern und ca. 70% Ausländern zusammen. Gearbeitet wird rund um die Uhr, d.h. von Sonntagabend 20.30 Uhr bis Samstagmittag, 12.00 Uhr, im 3-Schicht-Betrieb. Der Nachwuchsförderung, einem aktuellen und akuten Problem, kommt bei der Elmer AG grosse Bedeutung zu. Nebst der kaufmännischen Lehre bietet die Firma vor allem zwei Lehrberufe an. Es sind dies:

- der Textilmechaniker und
- die Textilassistentin (selbstverständlich kann es auch ein Textilassistent sein)



Skizze des Anbaus Nord.

Berufsfachleute und Kadermitarbeiter werden in externen Kursen und Seminaren weitergebildet.

Für die Produktegestaltung respektive Entwicklung, andere Branchen sprechen hier von Forschung und Entwicklung, stehen dem Betrieb und der Kundschaft ausgewählte Fachleute zur Verfügung. Sie sind es, die eine mannigfaltige Produktionspalette dem jeweiligen Modetrend anpassen und damit die Auslastung von morgen sicherstellen.

Die zur Auslieferung gelangenden sogenannte Halbfabrikate gehen zu ca. 70% an einheimische Kundschaft und zu ca. 30% in den Export. Die Währungsrelation, der Kurs des Schweizerfrankens gegenüber anderen Währungen, ist aber nicht minder wichtig, da die traditionelle Abnehmerschaft ihrerseits praktisch zu 100% auf den Export angewiesen ist.

Umfangreiche Investitionen

Ein mittlerweile deckendes, elektronisches Datenverarbeitungs-System steht zur Steuerung der Produktion und auch der Finanzbuchhaltung zur Verfügung. Stete grosszügige Investitionen im vornehmlich produktiven Bereich haben die Feinweberei Elmer AG zu einem der modernsten ihrer Art und zu einem bedeutenden und interessanten Gewebeanbieter gemacht.

In diesem Zusammenhang ist die Feststellung interessant, dass in dem

1965 eingeweihten Webereineubau mittlerweile die dritte Webmaschinen-Generation Einzug hält. Dies bestätigt die grosszügige Investitionstätigkeit.

Moderner Neu-, bzw. Anbau

Nach Abschluss der Bauarbeiten im 2. Halbjahr 1992 sorgen modernste Vorkerkmachines in konzentriertem Layout und optimalem Materialfluss für qualitativ hochstehende Weberei-Vorprodukte. Die als dann frei gewordenen Räumlichkeiten in den Alt-Gebäulichkeiten sollen in Büroräume umgebaut werden und die heute der Elmer AG zur Verfügung stehenden Büroräumlichkeiten wiederum in Wohnraum umgebaut resp. umgewandelt werden.

Daten zum Neubau

Gebäudedimensionen: 44 × 42 Meter

Gebäudekubatur: 33 580 m³

Gebäudekosten: 10 Mio. Fr.

Maschineninvestitionen: 5 Mio. Fr.

Baubeginn: Juni 1991

Bauvollendung respektive Produktionsaufnahme: August 1992

Nicht zuletzt dem Einsatz neuester Technologie verdankt die Elmer AG ihre führende Stellung. Die Arbeitsplätze sind deswegen nicht uninteressanter, jedoch aber wesentlich menschenfreundlicher geworden.

Die Feinweberei Elmer AG hat die Weichen für die herausfordernde Gegenwart bereits frühzeitig gestellt

Zahlen und Fakten der Feinweberei Elmer AG

Gründung: 1856

Besitzverhältnisse: Kunden und Lieferanten

Anzahl Mitarbeiter: 150

Jahresumsatz: 30 Mio. Franken

Maschinenpark: 205 Webmaschinen

Produktionsprogramm: Rohgewebe für die Damenober-, Freizeit-, Sport-, Regenbekleidung sowie für den technischen Einsatz

Produktionskapazität:

7 Mio. m/Jahr

Investitionen: rollend

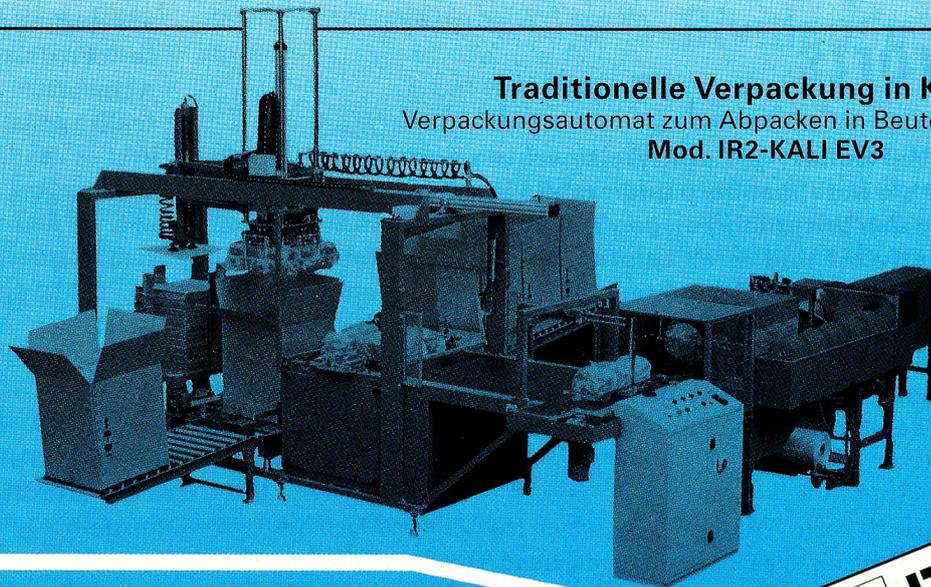
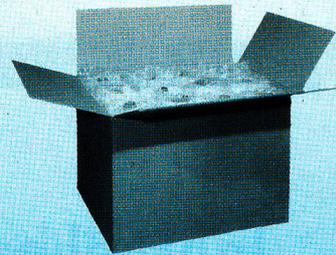
und sieht der nicht minder hektischen Zukunft mit begründetem Optimismus entgegen. Dies ist nicht nur dem innovativen Unternehmen, sondern auch der ganzen Zürcher Oberländer Textilindustrie zu wünschen.

JR ■



Verpackung von Kreuzspulen

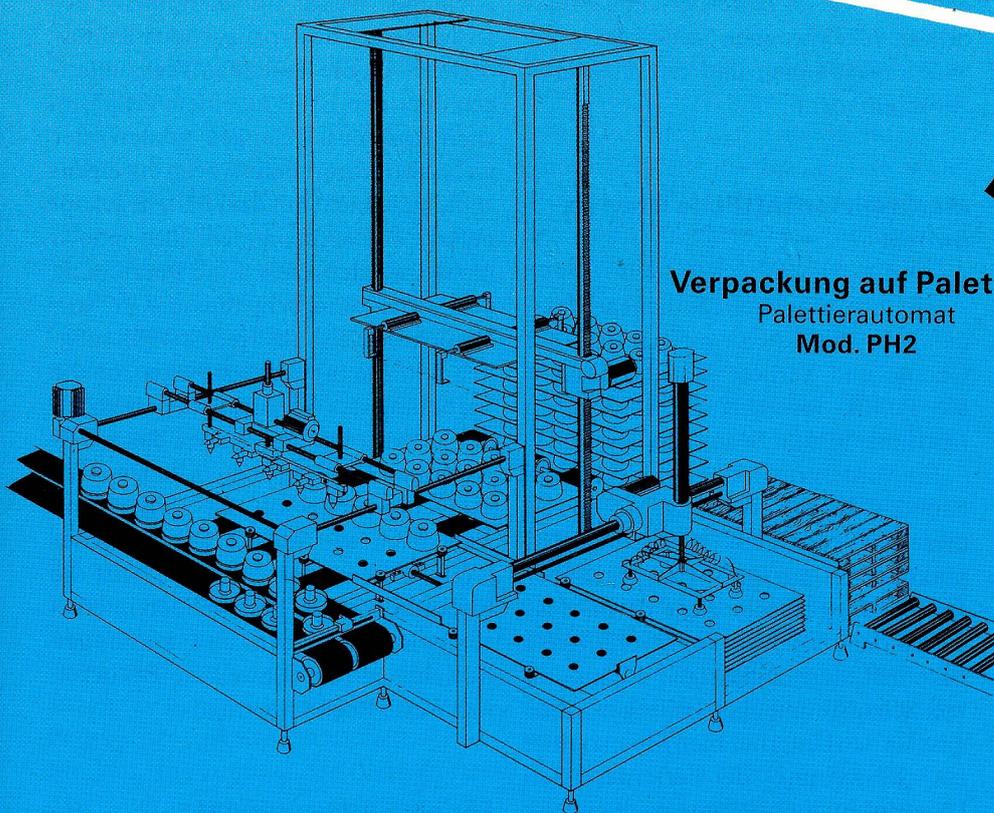
Maschinen je nach Bedarf



Traditionelle Verpackung in Kartons
Verpackungsautomat zum Abpacken in Beutel und in Kartons
Mod. IR2-KALI EV3

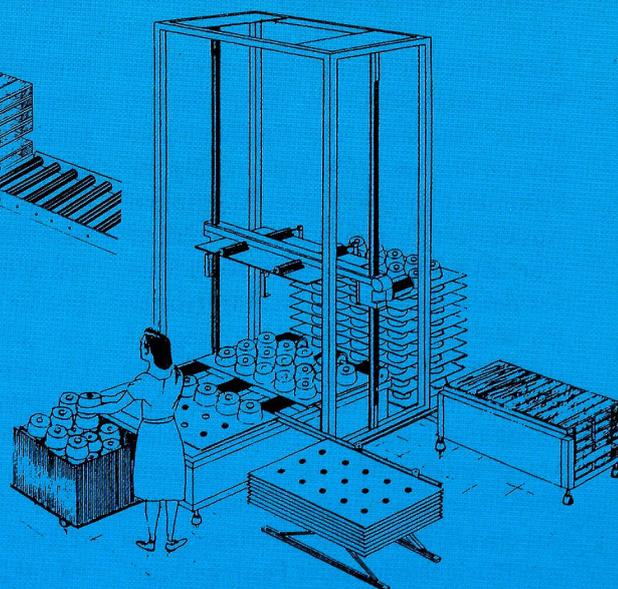


neu



Verpackung auf Paletten
Palettierautomat
Mod. PH2

Verpackung auf Paletten
Halbautomatischer Palettierer
Mod. PH3



SAN GRATO - C. M. T.

Via Clemente Vercellone
13050 SORDEVOLO - BIELLA (VC) ITALY
Tel. (015) 862.222 - 862.368 - Fax 862.686
Telex 215332 GRATO/I

Jahresbericht 1990 des Vororts

Damit unsere Wirtschaft auf den Weltmärkten wettbewerbsfähig bleibt, braucht sie berechenbare und stabile interne Rahmenbedingungen, welche den Unternehmen genügend Lebensraum zur Entfaltung ihrer Kreativität und ihrer Leistungen belässt. Mehr denn je entscheiden Qualität und Berechenbarkeit der wirtschaftspolitischen Rahmendaten, ob Unternehmen weiterhin in der Schweiz produzieren oder es vorziehen, sich ins investitionsfreundlichere Ausland abzusetzen. Dies geht aus dem soeben veröffentlichten Jahresbericht des Schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins (Vorort) hervor.

Die zentrale Forderung nach Verbesserung der binnenwirtschaftlichen Rahmenbedingungen durchzieht den vorliegenden Jahresbericht wie ein roter Faden. Neben der Berichterstattung über die Behandlung von konkreten Sachgeschäften im Vereinsjahr (S. 47 ff.) setzt sich der Bericht einleitend mit den Schwergewichtsthemen Umweltschutz (S. 27 ff.), Europa- (S. 35 ff.) und Energiepolitik (S. 42 ff.) auseinander.

Harter weltweiter Standortwettbewerb

Allzulange trat die schweizerische Wirtschaftspolitik an Ort, derweil unsere Nachbarn die Rahmenbedingungen für ihre Wirtschaft ständig verbesserten und uns zum Teil überholten. Aus diesem Grunde warnen Unternehmer seit geraumer Zeit mit Nachdruck vor den schwindenden Standortvorteilen und einer überbordenden Regulierung, die den Freiraum, welche die Unternehmen zur Erbringung kreativer Leistungen brauchen, in zunehmendem Masse einengt und drosselt. Einzelne Betriebsschliessungen, Abbau von Arbeitsplätzen sowie Verlagerungen von Betriebsteilen oder Fertigungsprozessen ins Ausland zeigen, dass diese Warnungen ernstzunehmen sind. Auch drei kürzlich veröffentlichte wissenschaftliche Studien von Leutwiler/Schmidheiny, Borner/Porter sowie das

Gutachten Hauser bestätigen den kritischen Befund. Der Zeitpunkt zum Handeln ist – wie im Jahresbericht des Vororts an verschiedenen Stellen gefordert wird – gekommen und erträgt keinen Aufschub mehr.

Marktwirtschaftliche Umweltpolitik

Anstelle von polizeirechtlichen Massnahmen, die sich vorwiegend auf Gebote und Verbote stützen, braucht die Politik vermehrt marktconforme Instrumente zum Schutz der Umwelt.

Im Vordergrund stehen dabei sogenannte Zertifikatslösungen, soweit diese im konkreten Anwendungsfall praktikabel sind. Ihr Vorteil gegenüber der Lenkungsabgabe liegt darin, dass sie auf ökologisch wirkungsvolle Weise zu einer mengenmässigen Reduktion von Schadstoffmengen beitragen, ohne dass sie den Unternehmen Finanzmittel zur Bestreitung der erforderlichen Umweltschutzinvestitionen entziehen.

Lenkungsabgaben kommen nach dem Dafürhalten des Vororts erst in zweiter Linie in Betracht; dabei müssen unter anderem die folgenden Voraussetzungen erfüllbar sein:

- Lenkungsabgaben müssen dazu beitragen, die Umweltbelastung erheblich zu verringern. Soweit sie grossräumig wirken, müssen sie mit dem Ausland materiell und zeitlich abgestimmt sein;

- es müssen genügend Ausweichmöglichkeiten (Substitutionen) verfügbar sein zugunsten von umweltverträglichen Produkten und Verfahren;
- Abgabesätze müssen klar fixiert und zeitlich gestaffelt werden; dies ermöglicht es den Unternehmen, ihre Investitionspläne darauf auszurichten und die notwendigen Strukturanpassungen vorzunehmen;
- der Ertrag aus der Lenkungsabgabe ist für den Abbau bei der direkten Bundessteuer zu verwenden.

Europapolitik – Aufforderung zu ganzheitlichem Denken und Handeln

Niemand weiss im Zeitpunkt der Drucklegung des vorliegenden Jahresberichts, ob die laufenden Verhandlungen über den EWR zu einem erfolgreichen Abschluss gelangen werden oder nicht. Der Vorort befürwortet ein eigenständiges (nicht mit dem Beitritt gekoppeltes) EWR-Abkommen, dies jedoch nicht um jeden Preis. Eine Beurteilung der Verhandlungsergebnisse wird voraussichtlich erst im Herbst 1991 möglich sein. Dann wird sich zeigen, ob die Vertiefung des Verhältnisses zwischen der Schweiz und der EG via das EWR-Abkommen oder auf einem andern Weg versucht werden soll. Im Vordergrund steht nach wie vor ein ausgewogener EWR-Vertrag; keine Alternative ist die Isolation, die den bestehenden intensiven wirtschaftlichen und kulturellen Beziehungen der Schweiz zur EG in keiner Weise Rechnung trägt.

Für eine international abgestimmte Energiepolitik

Die Wirtschaft braucht ausreichende und kostengünstige Energie, um sich im internationalen Wettbewerb behaupten zu können. Es ist x-fach bewiesen und naheliegend, dass die Unternehmen im eigenen Interesse mit jeder Art von Energie sparsam umgehen; dazu bedürfen sie keiner bürokratischer Sparzwänge. Eine staatlich dekretierte

Stromknappheit zulasten der Konkurrenzfähigkeit unserer Wirtschaft löst das Energieproblem nicht; im Gegenteil, sie vergrössert es. Erwünscht ist eine Energiepolitik, die den sparsamen

Verbrauch fördert und zur Vermeidung von Wettbewerbsnachteilen international abgestimmt und koordiniert werden muss.

Vorort, Zürich ■

Positive Umsatzentwicklung der Messe Frankfurt

Eine positive Entwicklung aller wichtigen Kennziffern weist die Messe Frankfurt in ihrem Jahresabschluss 1990 aus. Mit 31236 Ausstellern und 1,12 Millionen Besuchern auf 23 Messen und Ausstellungen bilanziert die Messe Frankfurt GmbH für das Geschäftsjahr 1990 nur geringfügig niedrigere Eckdaten als im – turnusbedingt veranstaltungsstärkeren – Vorjahr.

Der Internationalitätsgrad Frankfurter Messen steigerte sich gegenüber 1989 nochmals um drei Prozent auf den Spitzenwert von 54 Prozent.

Mit 263,6 Mio. DM Umsatz publiziert die Messe Frankfurt erstmals eine konsolidierte Bilanz. Der Jahresüberschuss erreicht mit 3,1 Mio. DM den Vorjahreswert. Dieses Ergebnis sei um so höher zu bewerten, als 1990 vier Grossveranstaltungen turnusbedingt nicht stattgefunden hätten. Für 1991 erwartet man ein neues Spitzenergebnis, in dem der Gruppenumsatz erstmals die 300-Mio.-DM-Grenze überspringen wird. Von einem «Jahr der Stabilisierung des Wachstumspfad» aller Sektoren der Wertschöpfung, der Eigen- und Gastveranstaltungen, der Auslandsmessen sowie der Beteiligungsgesellschaften berichtete der Vorsitzende der Geschäftsführung der Frankfurter Messegesellschaft, Eike Markau. Im kommenden Jahr startet das Unternehmen mit fünf neuen Produkten, darunter sind die Tectextil Asia in Osaka und die Heimtextil America in Atlanta.

Die Schweiz auf den Frankfurter Messen

Die wachsende Internationalisierung am Messeplatz Frankfurt spiegelt sich auch in den Aussteller- und Besucher-

zahlen aus der Schweiz wider. Neben der Heimtextil, der Internationalen Fachmesse für Heim- und Haustextilien (56 Aussteller), stellten die rund 340 Aussteller der Schweiz ihre Leistungsfähigkeit in den ersten sechs Monaten des Jahres 1991 vor allem auf den Internationalen Frankfurter Messen Premiere und Ambiente, der ISH – der Internationalen Fachmesse Sanitär, Heizung, Klima – und der «interstoff» unter Beweis.

Schon 1990 war der Messeplatz Frankfurt für die schweizerische Wirtschaft attraktiv: Über 10000 Besucher und rund 410 ausstellende Unternehmen reisten im vergangenen Jahr zu den Veranstaltungen der Messe Frankfurt aus der Schweiz an. Das entsprach gegenüber 1980 einer Steigerung um gut 25 Prozent bei den Besuchern und nahezu 100 Prozent bei den Ausstellern.

Von grösstem Interesse für die ausstellenden Unternehmen waren im Jahre 1990 die Frankfurter Konsumgütermessen Premiere und Ambiente und die Herbstmesse, die Textilmessen «Heimtextil» und «interstoff» sowie die «automechanika» und die Musikmesse. Neun von zehn Ausstellern aus der Schweiz beteiligten sich an diesen Veranstaltungen, die auch für die schweizerischen Facheinkäufer von grösstem Interesse waren.

Messe Frankfurt ■

H.E.C. zahlt Dividende

Die Generalversammlung der Aktionäre der H.E.C. Beteiligungs AG, die am 26. Juni 1991 in Langenthal stattfand und von 80 Aktionären mit 34437 Stimmen besucht war, hat sämtlichen Anträgen des Verwaltungsrates zugestimmt. Nach Verrechnung des vorjährigen Verlustvortrages von 4,62 Millionen Franken mit Rückstellungen und Reserven erlaubt der 1990 erzielte Reingewinn von 0,58 Millionen Franken nach fünfjähriger Pause die Ausschüttung einer Dividende von 5% auf dem Aktienkapital von 8,4 Millionen Franken; 100000 Franken wurden sodann den gesetzlichen Reserven zugewiesen.

Wie Verwaltungsratspräsident Nino Treichler an der Generalversammlung erläuterte, hat im vergangenen Jahr keine der Tochtergesellschaften der H.E.C. Beteiligungs AG mehr mit Verlust gearbeitet. Wiederum erfreulich verlief der Geschäftsgang der Z.U.E. Zwirnerei Untereggingen GmbH, einem der bedeutendsten von Faserherstellern unabhängigen Texturierwerk in Deutschland. Im Handstrickgarnbereich wurde das Lager an ARLAN-Garnen von der Hervillier SA zurückgekauft; damit konnte in diesem Bereich eine Belebung des Geschäftes erzielt werden. Jedoch konnte das mit der Hervillier SA/DMC Dollfus Mieg & Cie SA laufende Schiedsgerichtsverfahren noch nicht abgeschlossen werden.

Noch nicht erfolgreich beendet ist die Evaluation möglicher künftiger Aktivitäten der H.E.C. Beteiligungs AG. Zwar wurden verschiedene Projekte geprüft; aber es brauche Geduld, um das richtige Vorhaben zu finden.

JR ■

Kalender 1991/92

Industrie

Bobbin-Show	Atlanta	24.09. - 27.09. 1991
ITMA	Hannover	24.09. - 03.10. 1991
Industrial Fabric & Equipment Show	Nashville	20.10. - 22.10. 1991
Expofil	Paris	11.12. - 13.12. 1991

Mode

Ideabella	Cernobbio	17.09. - 20.09. 1991
Moda Intessuto	Mailand	01.10. - 03.10. 1991
Première Vision	Paris	05.10. - 08.10. 1991
Ideacomo	Cernobbio	09.10. - 12.10. 1991
Mode-Woche-München	München	06.10. - 08.10. 1991
Milano Collezioni	Mailand	06.10. - 10.10. 1991
Interstoff	Frankfurt	22.10. - 24.10. 1991
Interstoff ASIA	Hongkong	4.11. - 06.11. 1991

Heimtextilien

Heimtex	Zürich/TMC	02.09. - 05.09. 1991
Domotex	Hannover	06.01. - 09.01. 1992
Heimtextil + Atmosphere	Frankfurt	08.01. - 11.01. 1992
Heimtex	Zürich/TMC	27.01. - 30.01. 1992

Sport

Bespo	Bern	15.09. - 17.09. 1991
Ispo Asia 91	Singapur	17.10. - 20.10. 1991
SIG	Grenoble	15.03. - 18.03. 1992

Tagungen, Kongresse

ISO Normen-Kongress	Madrid	30.09. - 12.10. 1991
Ökologie in der textilen Kette	Bönnigheim	22.10. - 23.10. 1991
Textilien im Automobil	Düsseldorf	30.10. - 31.10. 1991
21. Internationale Baumwoll-Tagung	Bremen	12.03. - 14.03. 1992

Weiterbildung

STF Giftprüfung C	Wattwil	25.11. - 26.11. 1991
-------------------	---------	----------------------

Bekleidungstechnisches Institut, Mönchengladbach

Gruppenleiterseminar II	Salzburg	07.10. - 11.10. 1991
Trainer-Seminar	Mönchengladbach	07.10. - 11.10. 1991
Tempo-Training und Arbeitsplatzüberprüfung	Mönchengladbach	14.10. - 16.10. 1991
So schneiden Sie effektiver aus!	Mönchengladbach	05.11. 1991
Gruppenleiter-Basisseminar	Mönchengladbach	04.11. - 15.11. 1991 11.11. - 22.11. 1991

Das



Unter den vielen tausend Unternehmen gibt es bis heute welt-

weit erst elf, die es haben. Es ist das Tüpfchen auf dem i beim Zwirnen, Sticken und Steppen. Der kleine Unterschied, auf den wir pochen, wenn wir Wegweisendes leisten. Mit High-Tex Produkten, die auf dem Markt auch übermorgen noch Massstäbe setzen, wachsen Sie dynamisch weiter.

Wie wir: **Saurer Textil Systeme**

Sticksysteme / Zwirnsysteme

Saurer
Sticksysteme

Volkmann
Zwirnsysteme

Saurer
Steppsysteme

Saurer
Textile Systems Charlotte

Saurer
Webmaschinen-Service

Saurer
Textile Systems Far East

Melco
Sticksysteme

Palitex
Forschung Textilsysteme

Horeschy
Sticksysteme

Allma
Zwirnsysteme

Hamel
Zwirnsysteme

1. Hohensteiner Fachsymposium «Ökologie in der textilen Kette»

Themen:

- Umweltschutzpolitik - Was kommt auf die Textil- und Bekleidungsindustrie, Textilpflege und den Handel zu?
- Chemie und Ökologie in der Textilindustrie - Vor welchen Herausforderungen steht die Textilveredlung?
- Vermeiden - Verringern - Verwerten. Aktuelle ökologische Massnahmen des «Dialog Textil-Bekleidung».
- Zwischen Industrie und Verbraucher - Wie reagiert der Handel auf die Umweltdiskussion?
- Umweltschonend - ein neues Reinheitsgebot für die Textilpflege?
- Kann Kleidung den Menschen wirklich krank machen? Informationen zum Thema «Humanökologie».
- Von der Faser bis zur Deponie - Sind textile Materialien ein Umweltproblem?
- Wie lässt sich Bekleidung ökologisch bewerten?
- Stichwort «Ökobilanz» - Bekleidungs-ökologische Massnahmen aus betriebswirtschaftlicher Sicht.
- Absatzstrategien für «Ökoleidung».

Ort:

Scandic Crown Hotel
Ettlingen / Karlsruhe

Termin:

Dienstag, 22. Oktober, 13.30 Uhr
Mittwoch, 23. Oktober, 15.00 Uhr

Kostenbeitrag:

DM 420.-

Voranmeldung:

schriftlich unter dem Stichwort
«Fachsymposium Ökologie» oder
telefonisch unter der Nummer
07143 / 2710 (Telefax 27151).

Forschungsinstitut Hohenstein
Schloss Hohenstein
D-7124 Bönnigheim ■



Internationale Föderation von
Wirkerei- und Strickereifachleuten
Landessektion Schweiz

Gemeinsame Früh- jahrstagung der Landessektionen Deutschland, Österreich und Schweiz der IFWS

Am 25. und 26. April 1991 trafen sich 70 Wirkerei- und Strickereifachleute aus der Bundesrepublik Deutschland, Österreich und der Schweiz in Wasserburg und Lindau am Bodensee zu ihrer dritten Gemeinschaftsveranstaltung. Nachdem die IFWS Sektion Schweiz die letztjährige Frühjahrstagung organisierte, stellte diesmal die IFWS BR Deutschland ein abwechslungsreiches Programm mit zwei Vorträgen und zwei Betriebsbesichtigungen zusammen. Daneben fanden getrennt die Landesversammlungen der IFWS Sektionen BR Deutschland und Schweiz statt.

Vorträge

Dipl. Ing. Hans-Dietrich Meyer von der Firma Zweigle, Reutlingen, orientierte über die vielfältigen Prüfgeräte für Garne und Maschenwaren. Die heutigen Hochleistungsmaschinen der Wirkerei und Strickerei sowie die steigenden Qualitätsanforderungen - auch im Hinblick auf ein Qualitätszertifikat - machen eine umfassende und häufigere Prüfung der Garnqualität notwendig. Da in Maschenwarenbetrieben häufig kein Fachpersonal zur Verfügung steht, werden automatische Prüfgeräte mit selbsttätiger Auswertung und Ausdruck der Resultate immer mehr verlangt. Die Entwicklung von Multifunktionsgeräten zur Messung verschiede-

ner Parameter erlaubt eine bessere Ausnutzung vorhandener Hardware. Der Referent erläuterte besonders die neuen Messverfahren für Garnnummer, Garn-drehung, Garnreibwert, Haarigkeit, Abrieb und Wärmedurchgang bei Maschenwaren.

In seinem Vortrag «Kooperation zwischen Maschenstoffhersteller und Textilveredler», ging Hans-Jürgen Meier von der Firma Joh. Mich. Engel, Reutlingen und Bad Säckingen, nicht speziell auf die diesbezüglichen Tagesfragen ein, sondern zeichnete die Vision einer Überlebensstrategie auf, welche die gesamte textile Material- und Fertigungskette beinhaltet. Schwindende Ressourcen und die bereits erreichten Grenzen der ökologischen Belastbarkeit des «Raumschiffs Erde» machen ökologische Fragen zu einem wichtigen Produktionsfaktor. - Der Referent berichtete von den bereits erfolgten grossen Anstrengungen der Textilveredlungsindustrie in bezug auf den Ersatz umweltbelastender Chemikalien, der Einsparung von Wasser, Energie, Farbstoffen und Textilhilfsmitteln und damit der Abwasser-Entlastung. In einer Vision wurden die entsprechenden Massnahmen des gesamten textilen Kreislaufs vom Baumwollanbau, der Behandlung von Schafen, Präparationen bei Chemiefasern, Problemen der Spinnerei, Weberei, Maschenstoffherstellung, Veredlung und Konfektion bis zum Recycling der vielfältigen Textilien aufgezeigt. Dass ein ökologisches Marketing erfolgreich sein kann, wurde durch ein Beispiel aus Dänemark unterstrichen. Die Anstrengungen der europäischen Textil- und Textilveredlungsindustrie zur Erfüllung der ökologischen Forderungen dürfen allerdings nicht durch Dumping aufgrund von mangelndem Umweltbewusstsein seitens der Entwicklungs- und Schwellenländer unterlaufen werden.

Betriebsbesichtigungen

Der Ursprung der Textilwerke Heinrich Kunert GmbH + Co. Lindau liegt im Jahr 1922 in Sachsen, als dort Nahtstrümpfe auf Cottonmaschinen formgerecht gewirkt wurden. Heute werden im Werk Lindau pro Monat ca. 1 Million Meter Rundstrickstoffe vorwiegend aus Polyester und Polyester-Mischungen, in geringerem Umfang auch aus Baumwolle, produziert. Der umfangreiche Rundstrickmaschinenpark erfährt eine laufende Erneuerung. Beeindruckend ist die moderne Ausrüst-Abteilung. Die Stoffe werden entdoubliert, auf Grosskaulen gewickelt und durchlaufen in dieser Aufmachungsform die Veredlung. Anschliessend wird ein Grossteil der Stoffe nach dem Transferdruck-Verfahren bedruckt, wobei die Firma Kunert das Transferdruckpapier selbst herstellt. Die Warenkontrolle erfolgt visuell. Die Aufteilung der Stücklängen für die einzelnen Kunden, das Verpacken und Versandbereitmachen sind weitgehend automatisiert. – Die einzelnen Strickstücke wie auch alle weiteren Warendaten werden on line von einem Zentralrechner erfasst.

Die Lindauer Dornier Gesellschaft GmbH, Lindau hat in ihrem Fertigungsprogramm mehrere Produktlinien. Schwerpunkte sind die verschiedenen Varianten von Greiferwebmaschinen für Glatt, Frottier und Jacquard. In jüngster Zeit kommen Luftdüsenwebmaschinen hinzu. Für die Maschenwarenausrüstung werden Schlauchmercerisieranlagen und neuerdings Schlauchsenngmaschinen gebaut. Die patentierten, verstellbaren Rundbreithalter in der Stabilisier-, Wasch- und Neutralisierpartie der Schlauchmercerisieranlagen ermöglichen reproduzierbare Werte durch kontrollierte Spannung während der gesamten Behandlungsdauer, eine optimale Längen- und Breitenkontrolle, gleichmässige Maschenreihen- und -stäbchendichte, Mercerisation ohne Bugmarkierung und Maschenverzug, ein gleichmässiges Maschenbild, Flächengewicht und Krumpfwert sowie erhöhte Dimensionsstabilität und bleibender, hoher

Glanz. – Als dritte Produktlinie baut Dornier noch Folienrekanlagen.

Die Führung durch das Werk beeindruckte die Besucher vor allem durch die vollautomatischen, flexiblen Fertigungsanlagen, welche eine rationelle Herstellung auch kleiner Stückzahlen und kurze Durchlaufzeiten ermöglichen. Eine integrierte Qualitätskontrolle nach jedem Bearbeitungsschritt gewährleistet das hohe Qualitätsniveau und die Zuverlässigkeit der Dornier-Maschinen.

In beiden Betrieben wurde den Besuchern eine aufmerksame Betreuung sowohl bei den Führungen in kleinen Gruppen wie auch bezüglich des leiblichen Wohls zuteil. Den Firmen Kunert und Dornier sei an dieser Stelle nochmals für den freundlichen Empfang gedankt.

Ein gemütliches Beisammensein mit Abendessen gab Gelegenheit zu weiteren Fachgesprächen und zu neuen Kontakten. Bei diesem Anlass fand auch die Verabschiedung und Ehrung von Textil-Ing. Franz Furkert als langjähriger Landesvorsitzender der IFWS-Sektion BR Deutschland statt. Interessenten hatten zum Abschluss der Tagung noch Gelegenheit zum Besuch des Zeppelin-Museums in Friedrichshafen.

An der Landesversammlung Schweiz konnten die allgemeinen Vereinsgeschäfte unter Leitung des Landesvorsitzenden Fritz Benz zügig erledigt werden. Selbst die erste Beitragserhöhung nach 15 Jahren auf Fr. 50.- für Einzel- und Fr. 100.- für Firmenmitgliedschaften wurde ohne Gegenstimme genehmigt. – Der 34. Kongress der IFWS findet vom 30. August – 2. September 1992 in Brunn/CSFR statt, zu welchem die Sektion Schweiz zusammen mit dem Reisebüro Kuoni eine Gruppenreise organisieren wird. Die Durchführung des 35. Kongresses der IFWS wurde der Landessektion Schweiz übertragen.

Fritz Benz, Wattwil ■

stf

90 Studentinnen und Studenten diplomiert

Am Hauptsitz der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) Wattwil fand die Diplomfeier statt. 90 StudentenInnen durften das begehrte Zeugnis in Empfang nehmen. 12 errangen eine besondere Auszeichnung.

Die 90 DiplomandenInnen aus den Schulorten Wattwil, Zürich und St. Gallen teilten sich folgendermassen auf: 3 Textiltechniker (Spinnerei und Weberei), 7 Webereitechniker, 3 Bekleidungs-techniker, 12 Schnittzeichner, 5 Modellistinnen/Modelleure, 49 Textilkaufleute/-disponenten, 7 Blockkurs-Meister Spinnerei und 4 Blockkurs-Meister Weberei.

Nebst der Ansprache des Direktors der STF, Dr. Christoph Haller, hielt Nationalrat Dr. Eugen David aus St. Gallen ein interessantes Referat zum aktuellen Thema «Unsere Zukunft: Schweiz – Europäische Gemeinschaft».

Aus europäischer Politik abgemeldet?

Nationalrat Dr. Eugen David, St. Gallen, nahm zur aktuellen Europa-Diskussion Stellung. Die letzte Meinungsumfrage vom März 91 habe ergeben, dass bezüglich EG für 41% der Bevölkerung die Hoffnungen überwiegen, für 33% die Ängste und für 24% beides zu gleichen Teilen. Dieses Bild zeichne sich in etwa auch im Eidgenössischen Parlament und Bundesrat ab, meinte David.

Die Schweiz liege nicht irgendwo am Rande von Europa, sondern in dessen geografischem Zentrum. Warum versteht sich die Schweiz dann aber so wenig als Teil von Europa, fragte der

Referent. Er fand die Erklärung in der Geschichte. Bis zum Ende des 2. Weltkrieges herrschten in den Nationalstaaten der Umgebung ständig Konflikte. Diese Differenzen wurden leider stets mit Waffengewalt ausgetragen. Sich da herauszuhalten – wie schliesslich aus der europäischen Politik überhaupt – war für die Schweiz ganz einfach ein Gebot der Klugheit.

Selbstbewusstsein und Selbstvertrauen

Nach dem 2. Weltkrieg erfolgten in den Nachbarländern einschneidende Änderungen in den zwischenstaatlichen Verhältnissen. Inzwischen habe sich das «gemeinsame europäische Recht» nicht nur auf viele andere Bereiche ausgedehnt, sondern auch auf 12 EG-Staaten. Dem Referenten scheint Misstrauen bezüglich der Nachbarländer heute eher ein Zeichen von Schwäche als von Stärke zu sein. Auf die neue europäische Dynamik sei der Schweizer Bundesrat und das Parlament allerdings nicht vorbereitet gewesen. Die Schweiz braucht nach Ansicht des Referenten nicht ums Überleben innerhalb einer Europäischen Gemeinschaft und Identitätswahrung bangen. Denn sie habe allen Grund zu Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein. «Sie ist wirtschaftlich stark, hat das höchste Pro-Kopf-Einkommen in Europa», argumentierte David. Das sei dem Arbeitseinsatz der schweizerischen Bevölkerung, dem hohen durchschnittlichen Ausbildungsniveau und der ständigen Weiterbildung zu verdanken sowie «dem langandauernden sozialen Frieden in unserem Lande», war Nationalrat David überzeugt.

110 Jahre Schweizerische Textilfachschule

Der Direktor der STF, Dr. Christoph Haller, freute sich, dass im Jahre des 700. Geburtstags der Schweiz die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule ihren 110.

Geburtstag begehen kann. Aber Grund für einen Marschhalt bestehe nicht. In der Wirtschaft realisierten wir plötzlich Einbrüche, wie wir sie bisher bewusst noch kaum miterlebt hätten, stellte Haller fest. «Diese Rezession wurde zuerst vom «Frühwarnsystem Textilindustrie» wahrgenommen». Das hätten die DiplomandInnen zum Teil wohl auch bei der Stellensuche zu spüren bekommen.

«Neue Strategien»

Die STF reagiere darauf mit neuen Strategien «Neue Ausbildungsangebote wurden vor kurzem eingeführt», erinnerte Haller, «weitere sollen im kommenden Jahr realisiert werden. Geänderte äussere Bedingungen für die DiplomandInnen – innerlich der Übergang vom geführten Klassenverband zu eigenverantwortlicher Arbeit in Industrie und Handel, evtl. sogar in einer ersten Vorgesetzten-Position – da sei es wichtig, aktiv zu bleiben und nicht wie «das Kaninchen vor der Schlange zu erstarren». «Schuster bleib bei Deinen Leisten», sei passé; es müsste heute vielmehr heissen: «Schuster mach dich auf die Socken!».

Haller ermutigte die DiplomandInnen «Sie haben eine Fülle von Stoff bearbeitet – Sie haben sich also selbst bewiesen, zu welchen Leistungen Sie fähig sind. Das sollte Ihnen die nötige Sicherheit, Gelassenheit, aber auch den Elan geben, neue Aufgaben anzupacken.»

Mit auf den Weg gegeben

Zum Teil würde bis zu 95% unserer Produktion exportiert, deshalb gelte es, auch den politischen Standort zu analysieren, so Haller. Nicht unbedacht Parolen übernehmen, appellierte er an die zukünftigen Kadermitarbeiter, aber zu seiner eigenen Meinung stehen.

Kadermitarbeiter aller Stufen seien aber vor allem fachlich an der Entwicklung ihres künftigen Arbeitsreiches beteiligt. Die STF würde sich über spätere Kontakte, Vorschläge und Erfah-

rungsaustausch mit ehemaligen Studierenden freuen.

Nach der Diplomverteilung würdigte der Direktor vier Mitarbeiter: Robert Claude, Schulleiter der STF-Abteilung St. Gallen, Hansruedi Gattiker, Fachlehrer überwiegend an der STF-Abteilung Zürich sowie Karl Thoma, Betriebsassistent am Hauptsitz in Wattwil, die alle seit 25 Jahren im Dienste der STF stehen. Seit 10 Jahren wirkt Adolf Schmid als Fachlehrer der STF in Wattwil.

Die Lehrer seien auch in Fachverbänden aktiv. Haller empfahl den DiplomandInnen durch Mitgliedschaft davon zu profitieren. Gedankt wurde auch dem nach 17jähriger Tätigkeit in kreativen Fächern aus der STF austretenden Fachlehrer Karl Seliner.

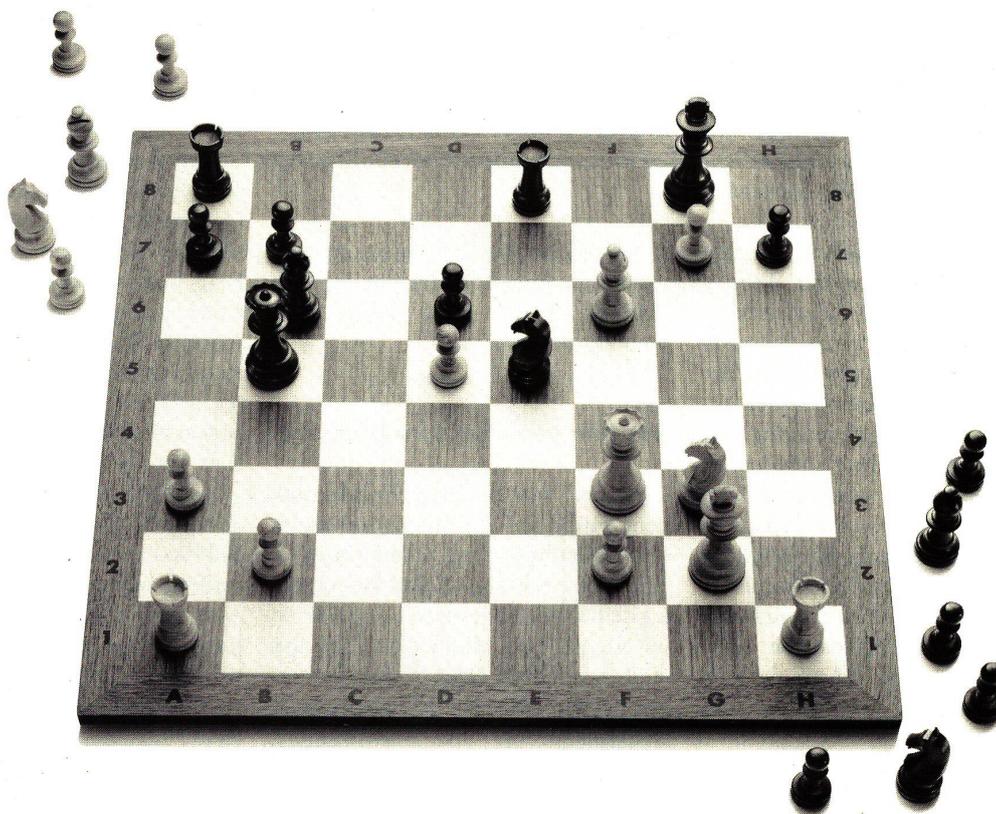
Die Besten

Die hervorragendste Leistung erbrachte mit der Spitzennote 5,8 Nicole Wackerbarth (Textilkaufleuterkurs [TK]) aus Zürich. Ihr folgten (alphabetisch): Guido Affentranger (Spinnereimeister) aus Uffikon LU; Angelina Bussinger (TK) aus Hongkong mit 5,5; Giuseppangelo Carusone (TK) aus Dagmersellen LU mit 5,6; Cornelia Elling (Bekleidungs-technikerin) aus Deutschland mit 5,6; Yvonne Hartmann (Textildisponentin [TD]) aus Rüti ZH mit 5,7; Patricia Hartweger (TK) aus Luzern mit 5,5; Karin Knapps (TK) aus Suhr AG mit 5,5; Andreas Morf (TD) aus Oberdürnten ZH mit 5,6; Marion Ruthenbeck (TD) aus Rickenbach/Attikon ZH mit 5,5; Elke Wirichs (TK) aus Deutschland mit 5,7; Sonja Wüst (Schnittzeichnerin) aus Basel mit 5,6.

Inka Benz, Wattwil ■

Liebe Vorsorge-Verantwortliche.

Hätten Sie ein wenig Zeit, um eine gute Partie abzuschliessen?



Weiss zieht.

Baku 1980: Csom (schwarz) gibt gegen Kasparow (weiss)
in dieser Stellung auf,

weil er sonst in sechs Zügen mattgesetzt würde.

Lösung: 1. Sf5! (droht 2. Sh6 matt)

1. ...Sf7 2. Txh7! Kxh7 3. Dh5+ Kg8 4. Dh8+ Sxh8

5. gxh8D+ Kf7 6. Dg7 matt.

Wir arbeiten inzwischen für Sie weiter.

Denken Sie jetzt bitte nicht, wir von der Winterthur-Leben wollten Ihnen Ihre kostbare Zeit stehlen. Ganz im Gegenteil: Wir wollen Ihnen ein wenig kostbare Zeit schenken, die Sie für wichtige Aufgaben nutzen können. Denn dank unserem umfassenden Dienstleistungs-Angebot können wir Ihnen die Arbeit mit der beruflichen Vorsorge ganz schön erleichtern und gleichzeitig Fehlerquellen minimieren. So sparen Sie Zeit und schonen zusätzlich Ihre Nerven.

Die Winterthur-Leben bietet Ihnen optimal zugeschnittene Gesamtdienstleistungen an, kann Ihnen aber auch – je nach Grösse und Struktur Ihrer Firma – mit Dienstleistungen in Teilbereichen weiterhelfen. So können Sie sich die Arbeit ganz gezielt vereinfachen und bleiben dabei flexibel.

Am besten, Sie prüfen anhand unserer umfassenden Dokumentation oder im Gespräch mit einem unserer Berater, wie wir für Sie weiterarbeiten sollen. Und malen

sich einmal aus, wie vielseitig Sie die Zeit, die wir Ihnen schenken möchten, ausnützen könnten. Sei es für Schach- oder Geschäftsprobleme. Winterthur-Leben: Telefon 052/85 28 35

winterthur

Von uns dürfen Sie mehr erwarten.

GV der SVT

Reichbefrachtete 19. Generalversammlung der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF am Hauptsitz in Wattwil: Den Schwerpunkt bildete die detaillierte Vorstellung der ausgearbeiteten «Strategie der STF für die 90er Jahre». Aufsichtskommissionspräsident Bruno Bolliger zur Nachfrage-Analyse nach Leistungen der STF: «Die Annahme, dass diese im Gleichschritt (wie die Beschäftigungszahlen in der Textil- und Bekleidungsindustrie) rückläufig sein müsste, wird nicht eintreffen.»

In seinem Einleitungsreferat betrachtete Bruno Bolliger von der Weberei Dietfurt AG, Bütschwil, die wirtschaftliche Situation der vergangenen zwölf Monate sowie die zu erwartende der 90er Jahre. Unter anderem hielt er fest, dass es «bis zur Vollmitgliedschaft der Schweiz in der EG aber sicher noch einige Jahre dauern wird. Erst dann werden wir einen besseren Zugang zu einer der weltweit grössten Marktregion erhalten.» Und: «Leider müssen wir davon ausgehen, dass unsere Nachteile im Rahmen der leidigen PVV-Situation nicht so rasch bereinigt werden können.»

Nachwuchs als Kardinalproblem

Zur Analyse der STF-Ausgangslage für das laufende Jahrzehnt betonte Bolliger, dass auch für die Schule vier wichtige GVT-Thesen (Die Schweizer Textilindustrie hat auch in Zukunft intakte Chancen; Innovation, Kreativität und Flexibilität als Erfolgsfaktoren; Die Volkswirtschaftliche Bedeutung wird nicht anerkannt; Die Nachwuchsförderung ist ein Kardinalproblem). Bruno Bolliger dazu: «Es wird immer klarer, dass wir alle in unseren Firmen die Nachwuchsförderung selber in die Hand nehmen müssen.» Es sei aber auch besonders hoch zu werten, dass im neu zusammengeschlossenen GVT bereits heute die Nachwuchsförderung neben Arbeitgeber und Wirtschaftsfragen eine von den drei wichtigen Säulen ist.

Zu den Strategieanstrengungen der STF selber erklärte Bolliger, dass sich einige positive Auswirkungen der

intensiven Arbeit sich bereits zeigen, auf das gesamte Lehrangebot der STF Einfluss nehmen und schon bald genutzt werden können.

Nur fünf von über fünf Dutzend

Ergänzend zum publizierten Jahresbericht wurde auf die Möglichkeiten im CIM Bildungs- und Technologieverbund Ostschweiz und Fürstentum Lichtenstein CVO hingewiesen. Die STF ist seit August 1990 Mitglied im CVO, der im Rahmen des CIM-Aktionsprogrammes des Bundes eine dreifache Aufgabe (praxisnahe Aus- und Weiterbildung, Förderung von Forschung und Entwicklung, Technologietransfer) zu erfüllen habe. Nur gerade fünf «Textiler» von über fünf Dutzend Aktivmitgliedern schlossen sich an. «Dabei müsste die Textilindustrie daran mindestens so interessiert sein wie die – stark präsent – Holzbranche», hiess es in Wattwil.

Neubau und Betriebsdefizit

STF-Direktor Dr. Christoph Haller orientierte über die Sanierungspläne des Webereigebäudes. Dafür sind rund 1,5 Mio Franken vorgesehen. In diesen Tagen soll die Baubewilligung erteilt werden. Die Arbeiten werden gemäss Planung von August bis Oktober ausgeführt; bereits im November soll ein neuer Kurs im sanierten Trakt stattfinden.

Während diese Informationen zur Kenntnis genommen wurden, gab es ein Votum zur Rechnung, die mit rund

460 000.- Franken Defizit schloss. Die Finanzierungsseite der Schule müsse überprüft werden; die «Profiteure» der STF haben längerfristig wohl tiefer in die Taschen zu greifen.

Ehrenmitglied Walter Schneider

Christoph Haller dankte an der GV das Wirken von drei STF-Kräften. Das 25-Jahr-Jubiläum feierten Robert Claude, Schulleiter St.Gallen, und Hansruedi Gattiker, Fachlehrer und Kurskoordinator in Zürich. Für zehn Jahre bei der STF wurde Fachlehrer Adolf Schmid, Textilveredlungsfachlehrer in Wattwil, geehrt. Verdankt wurde zudem die Arbeit von Betriebsassistent Karl Thoma (25 Jahre).

Aus der Aufsichtskommission und dem geschäftsführenden Ausschuss demissionierte Walter Schneider (Sulzer Winterthur) nach zehn Amtsjahren. Aus der Geschäftsprüfungskommission trat Hans Hauser (AG Adolph Saurer, Arbon) zurück. GPK-Nachfolger wurde Jürg Gyax (Marketingleiter im Saurer-Textilmaschinenbereich). Peter Gebhard (Segmentleiter im Greiferwebmaschinenbereich bei Sulzer Rütli) übernimmt beide Funktionen, die bei Schneider waren.

Bruno Bolliger gab zudem bekannt, dass Walter Schneider die Ehrenmitgliedschaft zugesprochen wurde. Der Geehrte setzte sich primär für einen guten Maschinenpark im Bereich Weberei ein; dank ihm besitzt die STF die 100 000. Projektmaschine aus der Sulzer-Produktion Zuchwil.

Im Anschluss an die Versammlung wurde die STF-Strategie für die 90er Jahre vorgestellt.

Hans U. Gantenbein ■

Diplomarbeiten – Bekleidungs- techniker TS

Einmal mehr konnte die Prüfungskommission der Bekleidungstechniker interessante und umfangreiche Diplomarbeiten bewerten. Dabei wurde die Reihe von individuellen Arbeiten, welche sich auf ein bestimmtes Gebiet der Bekleidungsindustrie beziehen, mit Erfolg fortgesetzt. Der/die zukünftige TechnikerIn hatte hiermit Gelegenheit, sein/ihr in den letzten zwei Jahren gesammeltes Wissen in einer selbständigen Arbeit direkt in der Praxis einzusetzen und anzuwenden.

Es ist beachtlich, was für Leistungen in dieser kurzen Zeit, welche für die Erstellung der Diplomarbeit zur Verfügung stand, von einzelnen SchülerInnen erreicht wurde.

Die Arbeiten widerspiegeln wieder einmal mehr, auf was für einem guten Niveau die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule (STF) Zürich die zukünftigen TechnikerInnen auf ihren Einsatz in der Industrie vorbereitet.

Die Prüfungskommission wünscht den frischgebackenen Technikern und Technikerinnen auf ihrem Berufsweg viel Erfolg und Zufriedenheit.

Stefan Gertsch, Walterswil ■

Kurs Giftprüfung C

Veranstalter

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, 9630 Wattwil

Kursleitung

A. Schmid, STF

E. Wagner, STF

Kursziel

Einführung in die Giftgesetzgebung und in die zum Verständnis notwendigen chemischen und toxikologischen Grundlagen.

- Geltungsbereich
- Giftliste
- Kennzeichnung und Beschriftung
- Bewilligungen zum Verkehr mit Giften
- Schutzmassnahmen
- Unschädlichmachen
- Strafbestimmungen
- Betriebliche Schutzmassnahmen

Prüfung zur Erlangung der Allgemeinen Bewilligung C für den Verkehr mit Stoffen und Erzeugnissen der Giftklassen 2 - 4.

Zielpublikum

Mitarbeiter aus der Textilindustrie

Kandidaten der Färbermeisterprüfung 1992

(Die «Giftprüfung C» ist Voraussetzung für die Zulassung zur Färbermeisterprüfung).

Kursdaten

Montag, 25. November 1991, 8.00 - 17.00 Uhr

Dienstag, 26. November 1991, 8.00 - 16.30 Uhr

Kursort

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule
Ebnaterstrasse 5, 9630 Wattwil

Kurskosten

Kurs inklusive Prüfung Fr. 270.-

Anmeldung

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule
Ebnaterstrasse 5, 9630 Wattwil

Anmeldeschluss

25. Oktober 1991

Strategien-Paket zum Nutzen der Branche

Intensive Arbeit wurde seit der letzten Generalversammlung an der STF im Zusammenhang mit der Zukunftssicherung geleistet. Dabei will sich die «Schule» zu einem eigentlichen «Institut» mausern. Die Chancen dazu sind nicht schlecht.

Im vergangenen Jahr erarbeitete die STF auf der Basis der Bedürfnisse von Industrie und Handel und unter Berücksichtigung der wichtigsten Trends im Umfeld der Schule fünf strategische Bausteine. Darunter fallen:

- ein umfassendes Angebot für die Textilwirtschaft (Textil- und Bekleidungsindustrie, Handel) und für die Textilmaschinenindustrie in Form von vollzeitlichen und/oder berufsbegleitenden sowie modular aufbauenden Ausbildungsgängen,
- eine Europa-fähige, europäisch anerkannte Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, die mit ausländischen Schulen zusammenarbeitet,

Textilkaufleute

Der Textilkaufler ist ein qualifizierter Mitarbeiter im kaufmännischen Bereich der gesamten Textilwirtschaft, d. h. in der Textil- und Bekleidungsindustrie, im Textil- und Bekleidungshandel, in der Textilmaschinen- und Zubehörindustrie sowie in der Chemiefaser- und chemischen Industrie. Sein Tätigkeitsfeld findet er in der Ein- und Verkaufsabwicklung von textilen Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten, in Produktionsbetrieben und in Handelsfirmen.

Als Grundausbildung verfügt der angehende Textilkaufler über solide kaufmännische Kenntnisse (Lehre KV oder Detailhandelsangestellter, Matura E; bei einer andern Vorbildung Besuch einer Handelsschule, mindestens sechs Monate). Zusätzlich ist ein Betriebspraktikum von 4-8 Wochen in der Textil- oder Bekleidungsindustrie vor Beginn des Studiums erforderlich.

Das Fachstudium erfolgt an der STF in einem Vollzeitkurs. Die Ausbildung erstreckt sich auf zwei Semester. Der Fächerkatalog umfasst die drei Hauptgebiete Betriebswirtschaft, textiltechnische Grundlagen und Fachausbildung.

Nach erfolgreichem Abschluss erhält der Absolvent das Diplom als «Textilkaufler STF» bzw. «Textilkauflerin STF».

Textildesigner

Die Einführung elektronischer Arbeitsmittel im Entwicklungs- und Produktionsprozess verlangt ein neues Ausbildungskonzept. Auch die Schulung der kreativen Seite bedingt eine vertiefte Ausbildung. Schwerpunkte des Konzeptes sind: Ein erweitertes Fächerangebot, welches dem Anforderungsprofil des zukünftigen Textildesigners Fachrichtung Weberei (bzw. Wirkerei/Strickerei) Rechnung trägt, sowie ein stärker gewichteter Anwendungs- und Praxisteil.

Das Studium kann beginnen, wer eine abgeschlossene Berufslehre als Textilentwerfer/in oder Textildesigner/in absolviert hat. Bei Abschluss einer Lehre ohne textile und gestalterische Ausbildungsteile oder einer andern gleichwertigen Ausbildung sind textile Kenntnisse in einem Praktikum und gestalterische Grundlagen in einem geeigneten Vorkurs zu erwerben.

Das Fachstudium erfolgt an der STF in einem Vollzeitkurs. Die Ausbildung erstreckt sich auf vier Semester. Nach erfolgreichem Abschluss erhält der Absolvent das Diplom als «Textildesigner STF».

ein flexibles Verhalten: Das Ausbildungsangebot hat Karriereplanung und -ablauf in allen Sparten (technische, kaufmännische, modische) auf den verschiedenen Stufen (zum Beispiel Meister, Techniker, Ingenieur) bedarfsweise zu ermöglichen, ein Dienstleistungsangebot, das dem Institutsdenken entspricht und Projektberatung (wie zum Beispiel die Einführung neuer Technologien, aber auch Produktentwicklung und -gestaltung) sowie angewandte Forschung und Entwicklung (mit Praxisbezug) beinhaltet sowie eine Nachwuchsförderung mittels Vorkursen und Praktika.

Zur Umsetzung der Strategie wurden Arbeitsgruppen gebildet, die sich mit Basisprojekten (Ausbildungsangebot, Nachwuchskonzept, Dienstleistungen)

befassen sowie konkrete neue oder verbesserte Ausbildungsangebote (Textildesigner, -kaufleute, -logistiker, berufsbegleitende Meisterausbildung für alle Fachrichtungen, CIM für die Textil- und Bekleidungsindustrie) betreffen.

An der Generalversammlung wurden die neuen Ausbildungskonzepte vorgestellt. Bei allen Angeboten gilt der Grundsatz, dass das Studium nicht nur auf der Basis einer einschlägigen Lehre aufgenommen werden kann, sondern auch mit einer andern gleichwertigen Ausbildung nach einer geeigneten Vorbereitung wie Betriebspraktikum, gestalterische Vorkurse, usw. möglich ist.

Zum Thema Nachwuchs wird grundsätzlich festgehalten, dass die Pflege desselben die Existenz von Firmen und Industriezweigen sichert. Zitat: «In den Führungsrichtlinien besitzt daher nach den Tagesgeschäften die Zukunftssicherung, das heisst die Nachwuchsgewinnung und -förderung oberste Priorität.» Begründet wird mit der Tatsache, dass die Qualität der Mitarbeiter entscheidend für den Erfolg einer Firma ist.

Textillogistiker

Die Logistik gewinnt im Betrieb im Zusammenhang mit aktuellen Marktanforderungen ständig an Bedeutung. Der Textillogistiker plant, koordiniert, steuert und kontrolliert inner- und zwischenbetrieblich den Material- und Informationsfluss. Er verfügt dazu über ein breites textiles Grundwissen und eine auf den Bereich Logistik (Beschaffung, Produktion, Distribution) ausgerichtete vertiefte Ausbildung. Zwischen den Bereichen Kreation, Einkauf, Produktion und Verkauf bildet er eine Art Relaisstation. Sein Tätigkeitsfeld findet er in Produktionsbetrieben der Textil- und Bekleidungsindustrie und in Handelsfirmen.

Seine Grundausbildung erhält der Textillogistiker in einer Berufslehre in einem Produktionsbetrieb der Textil- oder Bekleidungsindustrie. Bei Abschluss einer andern Lehre oder einer andern gleichwertigen Ausbildung ist ein Betriebspraktikum von mindestens sechs Monaten erforderlich.

Das Fachstudium erfolgt an der STF in einem Vollzeitkurs. Die Ausbildung erstreckt sich auf drei Semester. Anschliessend folgt die Diplomarbeit von sechs Wochen. Nach erfolgreichem Abschluss erhält der Absolvent das Diplom als «Textillogistiker STF» bzw. «Textillogistikerin STF».

CIM/CAD Textil

Die Veränderungen in der Betriebsstruktur der Textilindustrie erfordern eine Anpassung der Ausbildung für Textildesigner und Textiltechniker. Neben fundierten textiltechnologischen Kenntnissen werden zunehmend Fertigkeiten im Umgang mit CAD- und PPS-Systemen verlangt. Schwerpunkt für Textildesigner ist die Schaffung eines CAD-Ausbildungsmoduls für den Entwurf von Schaft- und Jacquardgeweben mit einer On-Line-Verbindung zur Schaft- bzw. Jacquardwebmaschine, um die entworfenen Muster sofort produzieren zu können. Für die Techniker liegt der Schwerpunkt auf der Simulation eines Auftragsdurchlaufs durch den Betrieb, wobei die rechnergestützte Erstellung der Planungs- und Steuerungsunterlagen, die Maschinenbelegung und die Reaktion auf Störungen trainiert werden können.

CIM Bekleidung

Computer Integrated Manufacturing umfasst den gesamten betrieblichen Informationsstrom in seiner Vernetzung sowie die zur Produktion verwendeten Betriebsmittel in ihrer Verknüpfung.

Die Aufbereitung und Bereitstellung von Unternehmensinformationen mit angepasstem Inhalt zum richtigen Zeitpunkt sowie in der verzweigten Verwendung sollen Fehler vermeiden, Durchlaufzeiten verringern, die Qualität verbessern und Kosten reduzieren.

Das Ziel ist Optimierung der Wettbewerbsfähigkeit.

Für die Ausbildung in den betroffenen Fachgebieten sind umfassend in die Tiefe wirkende Inhalte zu vermitteln, die Datenkommunikation aufzuarbeiten und fachübergreifendes Verständnis zu trainieren. Dazu müssen für den Unterricht entsprechend geeignete Hardware, Software und Lehrunterlagen bereitstehen und die Instrukturen über das notwendige Know-how verfügen.

Als Konsequenz aus dieser Erkenntnis müsse neben dem bisherigen Modell des innerbetrieblichen Aufstieges das erfolgreiche Ansprechen und die Ausbildung von Mitarbeitern aus anderen Berufszweigen vermehrt gefördert werden. Während der Industrie die Aufgabe zukomme, «im schwierigen Wettbewerb den geeigneten Nachwuchs in der richtigen Zahl zu gewinnen», habe die Schule die Mitverantwortung, «in den Bereichen Allgemeinbildung, Führung, Betriebswirtschaft und Fachtechnik auf dem von der Industrie gewünschten Niveau praxisnah auszubilden».

Hans U. Gantenbein ■

Berufsbegleitende Meisterausbildung

Der Meister bildet das Rückgrat jedes textilen Produktionsunternehmens. Entscheidend ist, dass die Inhaber dieser wichtigen Position entsprechend aus- und weitergebildet werden. Dadurch können die Meister/innen ihre vielfältigen Aufgaben kompetent und gewissenhaft erfüllen.

Das Ausbildungskonzept:

Der modulare Kursaufbau besteht aus ein-, zwei-, maximal dreiwöchigen Kursen. Jeder Kurs ist in sich abgeschlossen.

Der Lehrplan ist grundsätzlich in drei Bereiche aufgeteilt:

Grundlagen

In den beiden Grundlagenkursen werden die Absolventen im technischen wie im textilen Bereich auf einen bestimmten einheitlichen Ausbildungsstand gebracht. Die Kursteilnehmer lernen neben dem Fachlichen auch zuhören, Fragen stellen und Literatur verarbeiten. Kurzum, die Teilnehmer lernen auch lernen.

Fachtechnik

Die Fachtechnik baut auf den Grundlagen auf. Die Kursteilnehmer lernen, wie man mit Produktionsmitteln umgeht. Bei den Produktionsmaschinen werden die Grenzen optimaler Qualität bei optimaler Quantität gesucht.

Führung und Organisation

Ein Schwerpunkt bildet die Vermittlung von Grundlagen der Mitarbeiterführung. Organisatorisch lernen die Absolventen innerbetriebliche Zusammenhänge kennen. Ganzheitliches Denken wird speziell geschult, aber auch Rechtslehre, Unfallverhütung und Rechnungswesen werden in diesen beiden Kursen vermittelt.

Seilereilexikon Band 1

Mit dem Seilereilexikon Band 1 (A-M) ist ein Fachbuch erhältlich, das nicht nur den Textiler oder die Textilerin interessiert. Durch reiche Bebilderung und über 3500 prägnant erklärte Stichworte zeigt der Herausgeber Wolfgang Weber den Umfang und die Entwicklung der Seil-, Web-, Flecht-, Knüpf- und Seilverbindungstechnik auf.

Die Stichworte reichen von Oberberggrat Albert, dem sogenannten Erfinder des modernen Drahtseiles, über Domenico Fontana, Leonardo da Vinci bis John Mercer, dem Erfinder des nach ihm benannten Veredelungsverfahrens für Baumwolle. Der Werkstoffentwicklung wird das Lexikon mit Tabellen und Diagrammen zu Stählen, Kunststoffen wie auch zu Naturprodukten gerecht. Dem Nachschlagenden erschliesst sich die ganze Breite der Werkstoffgewinnung, -veredelung, Textilerstellung und Anwendung. Dabei streift der Herausgeber auch «esoterisches» Wissen und Fachbegriffe der alten Handwerksmeister, die neben Stahl vor allem pflanzliche Naturprodukte verarbeiten. Mit vielen Skizzen und Fotos, die teilweise längst nicht mehr angewandte Verfahren und Maschinen zeigen, gelingt die Verständigung.

Für den Preis von DM 155.- erhalten diese einen 250 Seiten starken, gut gebundenen Leckerbissen.

ISBN-Nummer: 3-87005-031-4

Preis: DM 155.-

Auflage: 500 Exemplare

Band 2: ca. 1994

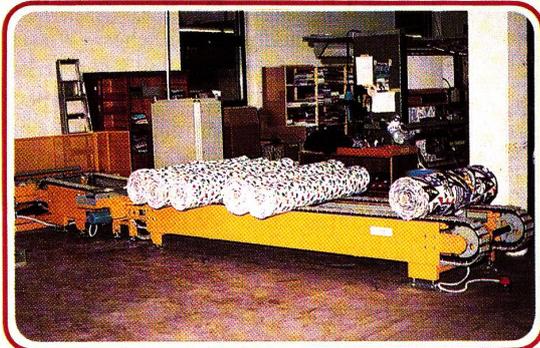
Aegis Verlag, D-7900 Ulm ■



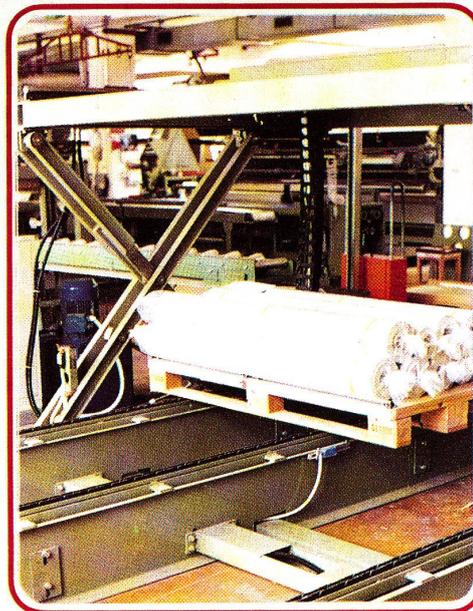
IMPIANTI S.p.A.



Verpackungsstraße Typ DYNAPAK 500 AL



Detail der Transportsanlage der Textildruck Schellenberg - CH - Fehrltorf.



Palettiervorrichtung Typ PTN 48

GROSSE TECHNOLOGIE GROSSE BERUFAUSBILDUNG

Eine preiswerte Herstellung liegt an dem Mechanisierungsniveaus der Transportsanlagen. Das ist eine besondere Notwendigkeit bei den Verpackungsabteilungen der Textilindustrien.

Die Fa. P.L.M. IMPIANTI S.p.A. hat deswegen solche Serien von Automatisierungsprogrammen besonders geeignet für die Inspektionsteilungen realisiert.

Stoffrollen sowie Doubliertenwaren werden entweder durch Systemen von Prozessspeicherung oder Bar-Code Leser zu den vollautomatischen Verpackung und Entladung in Behältern oder Paletten gelaufen lassen, sodaß die Stücke entweder nach Kunden oder nach dem Ursprungslos absortiert werden können.

Die Fa. P.L.M. IMPIANTI S.p.A. herstellt verschiedenen Sorten von Schaumaschinen, vollautomatische Verpackungsmaschinen mit hoher Produktion, Einschachtungsstraße, vollautomatische Transportsanlagen sowie EDV-Anlage für die Kontrolle der gesamte Produktion.

P.L.M. IMPIANTI S.p.A.

Corso Europa Unita, 8 - 24035 VALBREMBO (Bg) ITALY - tel. 035/527.663 r.a. - fax 035/527.140

Realizzato con il contributo della Camera di Commercio I.A.A. di Bergamo

700 Jahre Eidgenossenschaft – Schweizer Textil- industrie feierte in Kalifornien

Den 700sten Geburtstag der Eidgenossenschaft nahm die Schweizer Textilindustrie zum Anlass, quasi ein doppeltes Jubiläum zu begehen. Erste Aufzeichnungen über die Herstellung von Textilien in der Schweiz datieren schon aus dem 13. Jahrhundert. Und da die Schweizer Textilindustrie der Neuzeit traditionell exportorientiert ist – nicht nur in Paris und Mailand sind Schweizer Stoffe auf den Prêt-à-Porter-Laufstegen immer ganz vorne mit dabei – feierten die Schweizer Stoffhersteller das berühmte Jubiläum mit 3×700 Metern Schweizer Textilien in Kalifornien. Die festliche Premiere der «Debut Fashion Show in Swiss Textiles» ging am 27. Juni 1991 in Los Angeles, dem Zentrum der amerikanischen Sport- und Freizeitmode, unter prominenter Beteiligung über die Bühne.

Schweizer Textilien – ein traditioneller Exportartikel

Präzision, Perfektion und Design – Schweizer Produkte sind im Ausland vor allem bekannt durch ihren hohen Qualitätsstandard. An diesem Renommee ist, neben den Produkten selber, die rund 40 Mitglieder zählende «Exportwerbung für Schweizer Textilien», massgeblich beteiligt. Neben ihren eigentlichen Promotionsaufgaben betrachtet sie es als eine ihrer vornehmsten Aufgaben den kreativen Nachwuchs zu fördern. Mit dieser Förderung wird heute der Grundstein für eine zukünftige fruchtbare und internationale Zusammenarbeit gelegt. Dieses Ziel liegt auch dem amerikanischen Engagement zugrunde.



Auch der Schweizer Botschafter in den USA, Edouard Brunner (links) und der Bürgermeister von Los Angeles, Mayor Tom Bradley (rechts), befanden sich unter dem hochkarätigen Premierenpublikum.

Kalifornische Kreativität gepaart mit Schweizer Innovation

Kalifornien – Freizeit, Ferien und legere, fröhlichbunte Mode. Hier im Zentrum der Leisure wear hat sich die «Exportwerbung für Schweizer Textilien» für ihre Jubiläumsveranstaltung engagiert. Das renommierte «Fashion Institute of Design and Merchandising», sagte mit Freude zu, die 3×700 Meter Schweizer Stoffe und Stickereien zur Jubiläumsgala zu verarbeiten und daraus einen breiten Bogen an Modellen zu realisieren. Die innovativen Schweizer Stoffe, Stickereien, Seiden, Pailletten inspirierten die zehn Modeschüler der Eliteklasse zu einem wahren Feuerwerk von Modeideen.

Übersee-Zusammenarbeit im Jubiläum erfolgreich

Nicht nur die an diesem anspruchsvollen Modeprojekt beteiligten Designstudenten äusserten sich inspiriert und glücklich über die Möglichkeit solcher interkontinentaler Zusammenarbeit – auch das Ergebnis, die Modeschau repräsentierte die moderne Schweiz aufs Beste. Die von den Schweizer Textilherstellern grosszügig zur Verfügung gestellten Stoffe – sie stammten aus den aktuellen Kollektionen – fanden grossen Gefallen beim Premièrepublikum in Los Angeles. Die Schweizer Textilindu-

strie leistete mit dieser Veranstaltung in den USA einen eigenen und sicher nicht gewöhnlichen Beitrag zum 700-Jahr-Jubiläum.

Mit freundlichen Grüssen
Exportwerbung
für Schweizer Textilien ■

*Folgende Schweizer Textilunternehmen
und Textilorganisationen
sponserten die 700-Jahr-Modeschau
in Los Angeles:*

*Abraham AG, Zürich
Bischoff Textil AG, St. Gallen
Bleiche AG, Zofingen
Filtex AG, St. Gallen
Christian Fischbacher Co. AG,
St. Gallen
Forster Willi + Co. AG, St. Gallen
Habis Textil AG, Flawil
Hausammann + Moos AG, Weisslingen
Naef Nüesch AG, Flawil
Rau + Co. AG, Niederteufen
Reichenbach + Co. AG, St. Gallen
Jacob Rohner AG, Rebstein
Jakob Schlaepfer + Co. AG, St. Gallen
Schubiger + Schwarzenbach AG,
Uznach
Stehli Seiden AG, Obfelden
Stünzi Textil AG, Obfelden
Taco AG, Glattbrugg
Weisbrod-Zürrer AG, Hausen am Albis
Gemeinschaftsverband Textil, Zürich
Exportwerbung für Schweizer Textilien,
St. Gallen*

Verband Schweizerischer Stickerei-Fabrikanten VSSF tagte in Rorschach

Eigentlich keine Schlagzeilen können von der VSSF-Generalversammlung gemeldet werden. Einzig die persönlichen Ausführungen von Zentralpräsident Dr. Adrian Rüesch aus St.Gallen beinhaltet pointierte Aussagen. So meinte er unter anderem zum Thema Nachwuchs: «Offenbar rächt es sich nun, dass in unserer Industrie selbst bei vollen Auftragsbüchern gejammert wurde und wird.»

Vorgängig zur Versammlung, die in der Kantine der Perfecta Schmid AG abgehalten wurde, besichtigten die Stickerei-Fabrikanten das gastgebende Unternehmen; im Anschluss an die Versammlung wurde zu einer Abendfahrt mit dem Raddampfer Hohentwiel auf den Bodensee geladen.

Schwerpunkt bildete beim Rundgang durch die zeitgemäss eingerichtete Unternehmung die Vorstellung eines neuentwickelten Schiffchens, dessen Form von den bekannten Ausführungen abweicht. Der Entscheid für eine Neukonstruktion aus speziellen Werkstoffen (Kunststoff-Haube, Metall-Boden aus Speziallegierung) fiel vor anderthalb Jahren. Geschäftsführer Ferdinand Kleger zeigte sich zuversichtlich, dass die Neuentwicklung zusammen mit entsprechenden halb- und vollautomatischen Handlingmaschinen an der ITMA in Hannover vorgestellt werden kann.

Stagnations-Tendenz in der Schweiz

In seinem Präsidialbericht nahm Zentralpräsident Rüesch aus persönlicher Sicht Stellung zur Weltwirtschaft, zur Schweizer Wirtschaft, zur Situation in der Stickereiindustrie sowie zu den Themen Nachwuchs und Tarife.

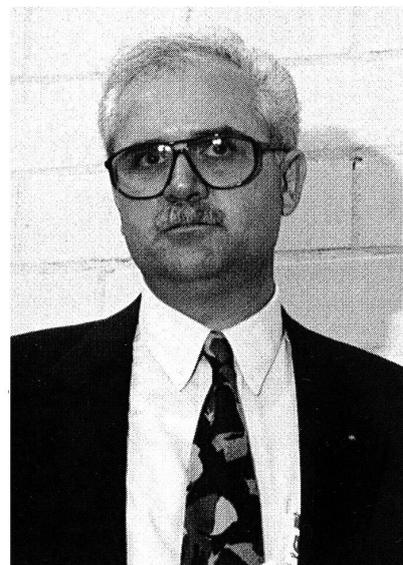
Während nach Rüesch die kontinentale Entwicklung im Schatten der Entwicklung in Deutschland stehe, stellte er deutliche konjunkturelle Abschwächungstendenzen für Japan fest.

Zur Schweizer Wirtschaft erklärte Adrian Rüesch, dass klare Stagnationstendenzen bestünden und «unter dem Einfluss der hohen Zinsen von den Investitionen keine Wachstumsimpulse ausgehen». Der Konsument sei im Hochpreis-Niveau und bei Luxus-Gütern zurückhaltend.

Sinkender Ordereingang

Im vergangenen Jahr konnte die Stickereiindustrie mit überdurchschnittlichen Zuwachsraten brillieren. In der Zwischenzeit schwächte sich die Marktlage jedoch ab. Rüesch: «Der Ordereingang bei den Exporteur-Unternehmen sank in den ersten fünf Monaten des laufenden Jahres gegenüber 1990 um 13,5 Prozent (von 107 auf 92,7 Mio Franken). Dabei wurden unterschiedliche Werte verzeichnet (Deutschland +10%, Japan -7%, Frankreich -18%, Italien -11%, Grossbritannien -22%, Österreich -43%, Saudiarabien -71%). Im gleichen Zeitraum schwächten sich die Exportumsätze um vier Prozent ab.»

Im Bestand der dem Solidaritätsfonds angeschlossenen Maschinen hat sich seit 1. Januar 1991 durch den Abgang von 14 Automaten wiederum eine Reduktion ergeben von 324 auf 310; anfangs 1990 waren es noch 330). Rückläufig war auch der Beschäftigungsgrad auf diesen Maschinen. Von Januar bis Mai 1991 betrug er noch 84,6 Prozent gegenüber 94,8 Prozent im Vorjahr. Damit ist wieder der Stand der ersten



Ferdinand Kleger, Geschäftsführer bei der Perfecta Schmid AG in Rorschach, stellte den Stickerei-Fabrikanten das neuentwickelte Higt-Tech-Schiffchen aus Kunststoff und Spezial-Metall-Legierung zusammen mit zugehöriger Infrastruktur (voll- und halbautomatische Handling-Maschinen) vor. Bild: Hans U. Gantenbein

fünf Monate des Jahres 1989 erreicht. Plombiert waren durchschnittlich in den jeweiligen Vergleichszeiten 40 (1989), 18 (1990) beziehungsweise 57 Maschinen (1-5/1991). Entsprechend stiegen nun wieder die Stillstandsentschädigungen an (Fr. 185 365.-, Fr. 34 405.-, Fr. 132 890.-).

«Nachwuchs muss her»

Gemäss Geschäftsbericht erhielten im Frühling 1990 fünf Lehrlinge des Technischen Stickereiangeestellten-Berufes den eidgenössischen Fähigkeitsausweis. Im Herbst des vergangenen Jahres nahm eine Lehrtochter die dreijährige Ausbildung in Angriff. Damit ist Dr. Adrian Rüesch nicht zufrieden; der fehlende Nachwuchs bereite ihm Sorge.

«Mit bloss angelehrten Kräften werden wir auf Dauer die Qualität nicht halten und Spezialitäten nicht mehr fertigen können.» Anschliessend betonte Rüesch mit deutlichen Worten: «Das

Überleben heisst hier wie anderswo: Nachwuchs muss her.»

Die verschiedensten auch vom Verband genutzten Massnahmen hätten nur oberflächlich gewirkt, denn diese setzten unabdingbar persönliche Anstrengungen der einzelnen Firmen voraus. Dies aber fehlte in erforderlicher Masse. «Der persönliche Kontakt bringt mehr als teure Inserateserien, usw.» Und: «Offenbar rächt es sich nun, dass in unserer Industrie selbst bei vollen Orderbüchern gejammert wurde und wird – selbst die Bauern könnten sich bei uns noch etwas abgucken.»

Preise unter dem notwendigen Niveau

Abschliessend betrachtete der Zentralpräsident die Situation der Tarife. «Trotz zwingenden vertraglichen Vereinbarungen sind die Preise gemäss gültigem Sticktarif heute Illusion.» Rüesch stellte fest, dass «in einer Grenzkostenberechnung, damit nicht personelle und maschinelle Kapazitäten brachliegen, Stichpreise akzeptiert werden, welche weit unter dem Tarif» und damit auch – ohne Rücksicht auf mittel- und längerfristig erforderlichen Investitionen in Maschinen und Gebäude – unter dem betriebswirtschaftlich notwendigen Niveau liegen.

Adrian Rüesch meinte in seiner «ganz persönlichen Ansicht» dazu: «Ausmerzaktionen, um die Stickkapazitäten zu verringern und über eine Reduktion des Angebotes im Sinne marktwirtschaftlicher Ordnung von Angebot und Nachfrage die Preise zu heben, dürfte längerfristig ungeeignet sein, weil damit nur die Gefahr geschaffen wird, dass grössere Aufträge im Inland gar nicht mehr verkraftet werden können und irreparabel ins Ausland abwandern.»

Zentralpräsident Rüesch verwies schliesslich auf die Situation im 1990: «Ohne einen gesunden Stickereifabrikantenstand und die von ihm zur Verfügung gestellten Stickkapazitäten hätte im letzten Jahr, als die Industrie auf Hochtouren lief, mancher Exporteur

sein Auftragsvolumen nie und nimmer bewältigen können.» Die Bedeutung des Industriestandortes Schweiz für die Stickereiindustrie lasse sich nur bei Erhaltung eines genügend grossen Angebotes an Stickkapazität bewahren.

Tarif als Kalkulationsgrundlage

Rüesch gab aber in seinem Präsidialbericht zu bedenken, dass der Tarif «unter keinen Umständen einfach als obsolet über Bord» geworfen werden dürfe. «Die mit dem Tarif verbundenen paritätischen Ermittlungen von Kosten- und Preisstrukturen geben dem einzelnen Betrieb wertvolle Hinweise für die Kalkulationsgrundlage, selbst wenn die eigene Kalkulation aufgrund anderer Betriebs- und Kostenstruktur erheblich von dieser objektiven Berechnungsgrundlage abweicht.»

Weiter wurde daran erinnert, dass die Ergebnisse der Paritätischen Stichpreiskommission eine Art «roter Faden» für die Kalkulation und Preisgestaltung von Einzelaufträgen bilde. Rüesch meinte schliesslich, dass sich auf die Dauer eine fixe Preisbindung an diese Preisbildungsempfehlungen («Faktisch ist es ja heute schon so») nicht werde durchhalten können. Marktkräfte seien wohl immer stärker als kartellistische Bindungen.

Die statutarischen Sach- und Wahlgeschäfte genehmigte die Versammlung speditiv und diskussionslos.

Hans U. Gantenbein ■

Wollkörperschaften neu formiert

In buchstäblich letzter Minute vor den Parlamentsferien hat der «Wool Act», das Woll-Gesetz, das australische Parlament passiert. Damit können die

neuen Wollkörperschaften wie geplant am 1. Juli ihre Arbeit aufnehmen.

Die Rechtsnachfolge der (alten) Australian Wool Corporation tritt die Australian Wool Realisation Commission (AWRC) an. Auf sie werden alle Vermögenswerte der AWC, also die Woll-Läger und der umfangreiche Besitz an Lagerhallen, sowie alle Schulden übertragen. Ihre Aufgabe wird sein, den Besitz der AWC zu verkaufen und die Schulden in Höhe von 2,88 Mrd. Aus \$ in maximal sieben Jahren zu tilgen. Als Vorsitzender der AWRC wurde David Clarke, bislang Executive Chairman der Macquarie Bank, nominiert.

Die australischen Forschungs-Interessen werden in Zukunft von der Australian Wool Research and Development Corporation wahrgenommen. Ihr Vorsitzender soll John Landy werden. Landy ist Mitglied des Institute of Agricultural Science.

Die Koordinierung der Woll-Vermarktung und die Woll-Promotion wird Aufgabe der «neuen» Australian Wool Corporation. Sie wird sich auch um die australischen Interessen im IWS kümmern, wird die Mittel für die Wollpromotion verwalten und die Arbeit des IWS kontrollieren. Als Vorsitzender wurde Mac Drysdale nominiert, Wollfarmer aus Queensland, der bislang Vizepräsident des Wool Council of Australia war.

Schliesslich wurde noch Bob White als Chairman des Auswahl-Komitees nominiert, das die Vorschläge für die Mitglieder der Boards der drei Wollkörperschaften erarbeiten soll.

Das Vines-Komitee, das die Wollkörperschaften untersucht und Vorschläge zu deren Neuorganisation gemacht hat, schlug ausserdem die Trennung des Vorsitzes in AWC und IWS vor. Es scheint, dass diese Vorschläge nicht umgesetzt werden, sondern dass die Personalunion (dann in der Person von Mac Drysdale) beibehalten wird.

Auch der Wool Council of Australia, der Zusammenschluss der Wollfarmer-Verbände analog unserem Bauernverband, wurde neu gewählt. Neuer Präsident wurde Alan Bowman, ein Farmer

aus Victoria, der dem Wool Council schon längere Zeit angehört.

Die organisatorischen Änderungen in Australien, dem mit Abstand wichtigsten Financier des IWS, haben auch Auswirkungen auf das IWS. Die Promotion wird in Zukunft hauptsächlich auf die wichtigsten fünf Märkte Deutschland, USA, Japan, Italien und Frankreich konzentriert. So ist sichergestellt, dass die Industrien dieser Länder weiterhin vom IWS den Service erhalten, den sie benötigen, um ihre Führungsposition für die Innovation im Wollsektor beizubehalten.

IWS, Düsseldorf ■

GVT distanziert sich

Der Pressedienst des Gemeinschaftsverbands Textil (GVT) teilt mit:

Die EWR-Verhandlungen gehen dem Ende entgegen, ohne dass die Textilfrage irgendeiner Lösung nähergebracht wurde.

Die Schweizerische Textilindustrie als viertwichtigste Exportbranche der Schweiz ist aufs Engste mit dem EG-Markt verbunden. Es ist daher für sie existentiell, dass wenigstens in der Frage der Gleichbehandlung von Schweizer Textilien im Passiven Veredelungsverkehr ein Durchbruch gelingt. Der EWR-Vertrag ist in seiner heutigen Form für unsere Industrie unannehmbar. Wir wollen kein europäisches Linsengericht bekommen, sondern am europäischen Wirtschaftsraum auf der Basis gleichwertiger Partnerschaft teilhaben.

Die Schweizerische Textilindustrie appelliert an unsere Behörden, das Äusserste zu versuchen, um den für uns lebenswichtigen Begehren Nachachtung zu verschaffen, zumal der überwiegende Teil der Kollegen und Konkurrenten und vorallem alle Kunden in der EG deren Berechtigung voll anerkennen.

Pressedienst GVT ■

Neuer Chef bei EDANA



Guido Patroncini, Vizepräsident der Holzstoff Holding AG und Leiter der Fiberweb Group, wurde bei der am 22. Juni 1991 in Monte Carlo, Fürstentum Monaco, abgehaltenen Jahreshauptversammlung der Mitglieder zum Vorstandsvorsitzenden von EDANA, dem in Brüssel ansässigen Verband der Vliesstoff- und absorbierenden Hygieneartikelindustrie, gewählt. Herr Patroncini ist der Nachfolger des EDANA-Vorstandsvorsitzenden Douglas Harley, Dominion Textile International.

Guido Patroncini ist Schweizer, 47 Jahre alt, verheiratet und hat drei Töchter. Der Absolvent der Eigenössischen Technischen Hochschule in Zürich, mit einem Diplom aus Elektrotechnik, wurde 1986 zum Vizepräsidenten der Holzstoff Holding AG, Basel, ernannt. Nachdem die Vliesstoff-Abteilung des Unternehmens 1990 in die Fiberweb Group umgewandelt wurde, wurde er ausserdem deren Generaldirektor. Die Fiberweb Group ist der sechstgrösste Vliesstoffhersteller der Welt mit Niederlassungen in Europa (Frankreich, Italien und Schweden) und in Nordamerika.

JR ■

SVT-Weiterbildungskurse 1991/92

3. Kurs Trümpler-Hochleistungs-spinnen in der Praxis

Organisation:

SVT, Martin Bösch, 8808 Pfäffikon

Leitung:

Rieter/Trümpler

Ort:

Landgasthof Wallberg, Volketswil

Trümpler AG, Uster

Tag:

Mittwoch, 6. November 1991

9.00-16.00 Uhr

Programm:

- A. Lucca: Hochleistungsspinnen - mehr als ein Schlagwort!
- Dr. U. Meyer: Langfristige Entwicklungstendenzen aus der Sicht der Technik
- K. Schoch: Vorstellen der neuen Hochleistungsringspinnerei
- R. Schmid: Trümpler heute - Mittelständische Feinspinnerei im hartumkämpften Markt
- Feierliche Übergabe der neuen HL-Ringspinnerei mit anschliessender Besichtigung

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 140.-

Nichtmitglieder Fr. 150.-

Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum:

Technisches und kaufmännisches Kader aus den Bereichen Garnerzeugung, Zwirnerei, Garnhandel sowie Lehrbeauftragte im Textilbereich

Anmeldeschluss:

25. Oktober 1991 ■

**Wir wünschen allen Ausstellern
an der ITMA 91 in Hannover
viel Erfolg**

**mittex, die schweizerische Fachzeit-
schrift für die Textilindustrie**

**Anzeigen, Verkauf und Promotion
Dominik Schrag**

***ofa* Zeitschriften**

**ofa Orell Füssli Werbe AG
Sägereistrasse 25 8152 Glattbrugg
Telefon 01 809 31 11 Fax 01 810 60 02**

SVT-Weiterbildungskurs Nr. 9 Aktuelle Stossrichtungen bei Synthesefasern

Jedes Jahr führt die WBK ihren traditionellen Informationstag zu neuen Entwicklungen im Bereich der Synthesefasern durch. Auch 1991 konnte Kursleiter Georg Fust eine grosse Anzahl Teilnehmer begrüssen.

Für qualitativ hochwertige Produkte gebe es immer einen Platz, so der Kursleiter, wenn sie von Innovationen im Bereich Rohstoffe, Technologien und Anwendungsbereichen begleitet sind.

Hochleistungsfasern

Als erster Referent sprach der bekannte Mitarbeiter des Berufsbildungs-Zentrums Textil/Bekleidung in Münchberg-Naila, Dr. Walter Loy. Chemiefasern haben in den letzten Jahren durch ihren Einsatz nach Mass immer neue Modifizierungen erfahren. Das Angebot wird damit immer breiter und teilweise unüberschaubar. Dr. Loy ist der Ansicht, dass das Angebot an Chemiefasern nicht mehr nach der Grundsubstanz, sondern nach den Eigenschaftsprofilen verbreitet werden sollte. Damit würde die Sache verständlich und für alle Anwendergruppen erklärlich, bzw. durchschaubar. Für das «Chaos der Chemiefasern», wie er es nannte, müsse ein Massstab geschaffen werden. Dr. Loy erklärte anhand verschiedener Beispiele, wie die Chemiefaser-Industrie gegen alte Zöpfe angehen musste. In der Modifizierung der Fasergrundpolymere lässt sich die Entwicklung in drei Richtungen aufteilen:

1. Qualitätsverbesserung
2. Optimierung von Textil-Fertigungsprozessen
3. Hochleistungsfasern.

Für Dr. Loy sind alle Chemiefasern mit dem Begriff Hochleistungsfasern zu kennzeichnen, die aufgrund eines genau analysierten Anwendungsprofils



Dr. Walter Loy

in einer anderen Branche mit hohen Leistungen und extremen Festigkeiten eingesetzt werden.

Mit dem Beispiel der funktionellen Eigenschaften moderner Textilien für Sportbekleidung erklärte er der Versammlung, wie die Synthetiks in den letzten Jahren permanent verbessert wurden.

Gegeben aus der Fülle der Informationen wird das Referat von Dr. Loy in den nächsten Monaten nochmals in einem speziellen Artikel näher betrachtet.

Teppichgarne

Über Tendenzen in Markt, Technologie und Anwendung für Teppichgarne aus Polyamid sprach Dr. Ingo Stolz, Technical Manager von ICI (Europa Fibers), Östringen. Für textile Bodenbeläge

wird unterschieden zwischen Tuftware, Webware und Nadelfilz. Die grössten Verbraucher an Teppichböden sind Grossbritannien und Deutschland. Bei Schlingenware stagniert der Verbrauch in den letzten fünf Jahren bei einem Volumen von knapp über 200 Mio. m². Beim Schnittflor ist im gleichen Zeitraum eine deutliche Tendenz auf über 300 Mio. m² festzustellen. Die Hälfte des Verbrauchs entfällt auf Velours, vorwiegend Stapelfasern. Spezialitäten – wie Cross Over Cut und Frisée haben sich am Markt deutlich weiterentwickelt.

Polyamid 6.6 hat sich als Material für textile Bodenbeläge durchgesetzt. Der Einsatz für verschiedene Pol-Materialien in Deutschland lag 1989 für Filament- und Stapelfasern in Polyamid bei 61 000 t, in Polypropylen bei 28 000 t. Die Wolle liegt mit 6 500 t weit zurück. Gut verständlich erläuterte Dr. Stolz den Produktionsprozess von Teppichfasern und anschliessend die Fabrikation der Teppiche. Das Tuften wurde in den letzten Jahren zur Schlüsseltechnologie in der Teppichherstellung. Die letzten fünf Jahre brachten eine Geschwindigkeitssteigerung beim Tuften in der Grössenordnung von 20%. Das durch Tuften



Dr. Ingo Stolz

oder Weben hergestellte Flächengebilde durchläuft einen Färbeprozess und erhält schliesslich die Rückenbeschichtung. Die heute wichtigsten Kolorierungstechniken sind die Kufen-

färbung, die kontinuierliche Färbung sowie der Druck. Stark im Kommen sind Spritzdruckverfahren, wie sie zum Beispiel die Militron- oder Chromojet-Anlagen bieten.

Bedarf

Standard-Teppiche des unteren technischen Genres werden heute nur noch über den Preis verkauft. Gefragt sind Zusatzeigenschaften der Teppiche wie Schutz gegen statische Aufladung oder Spezialgarne, um die optische Veränderung des Teppichbodens beim Gebrauch zu minimieren. Die Pflegeleicht-Ausrüstung wird in der Regel durch eine Fluor-Carbon-Verbindung erreicht. Im Hinblick auf die immer stärker in den Vordergrund tretende Umweltproblematik ist jedoch diese Behandlung nicht ohne Fragezeichen. Neu im Angebot ist der Fleckenschutz für Teppichböden. Diese Ausrüstung ist lieferbar auf der Faser oder als Zusatz im Färbegrad. An den Systemen und den Applikationsmethoden wird noch gearbeitet. So sei zum Beispiel ein ausreichender Fleckenschutz gegen Kaffee bis heute noch nicht erzielt.

Qualitätsphilosophie

Als Hersteller von Chemiefasern für textile Bodenbeläge müsse man sich neben der Technologie und den anwendungstechnischen Aspekten auch mit dem Begriff Qualität auseinandersetzen. Für Dr. Stolz ist Qualität Zuverlässigkeit und Lebensdauer sowie optische

und funktionelle Eigenschaften der textilen Bodenbeläge. Dabei muss die Qualität durch Prüfung von Eigenschaften durchführbar sein. Qualität sei jedoch mehr als nur Produktequalität. Darunter müsse man den gesamten materiellen und ideellen Nutzen verstehen, den ein Abnehmer erwartet. Denn dass ein einwandfreies Produkt geliefert werde sei selbstverständlich. Qualitätsziele müssten ganzheitlich auf rationaler und emotioneller Ebene verfolgt werden, unter Einbezug aller Leistungen eines Unternehmens.

Schwer entflammare Viskosefasern

Schwer entflammare Textilien gewinnen mehr und mehr an Bedeutung. Dies hat auch die letzte Techtexil gezeigt. Am Beispiel des Lenzing Viscose FR-Garns sprach Edmund Gehmayr von der Lenzing AG über schwer entflammare Viskosefasern. Die geschätzte Totalmenge an FR-Textilien (FR = flame retardend - flammhemmend) in Westeuropa wird heute mit etwa 28 000 t jährlich geschätzt. Prinzipiell gibt es zwei Möglichkeiten, schwer entflammare Textilien herzustellen: Zum einen durch Ausrüsten, zum anderen durch die sich immer mehr in den Vordergrund drängenden schwer entflammaren modifizierten Fasern wie zum Beispiel Viskose-Polyester und Polyacryl.

Die Viscose FR ist eine Textilfaser auf natürlicher Rohstoffbasis. Vor dem eigentlichen Spinnprozess wird in Form einer Dispersion ein halogenfreies Flammschutzmittel zugesetzt, welches die Faser permanent schwer entflammbar macht. Bei Hitze und Flammeneinwirkung entstehen keinerlei Schmelztropfen, Produkte aus Viskose FR besitzen hervorragende tragephysiologische Eigenschaften. Was bei den Produzenten besonders geschätzt wird, ist die gute Verarbeitbarkeit dieser Spezialfaser.

Zurzeit herrscht auf dem Markt ein grosses Chaos an Spezifikationen für FR-Garne, die laut Edmund Gehmayr aber ab 1993 durch die EG vereinheit-



Edmund Gehmayr

licht werden sollen. Dies gilt ebenfalls für Möbel- und Matratzenstoffe. Schwer entflammare Textilfasern aus Viskose haben ein breites Einsatzgebiet. Sie finden Eingang als Möbelbezugstoffe, Innenausstattungen von Fahrzeugen, Uniformen oder als Zwischenlage für Polster. In Mischungen mit High Performance-Fasern wie Lenzing P 84, Nomex oder Kermel, kommen sie als hochwertige Schutzbekleidung für Industrie, Feuerwehr, Militär, aber auch für Unterwäsche und Pullover zur Anwendung. Als Fazit seiner Ausführungen sieht Edmund Gehmayr ein weiteres Wachstum an FR-Textilien voraus. Die Komplexität und das Mass der Anforderungen steigen ständig weiter an. Es bestehe deshalb noch ein breiter Raum für weitere Entwicklungen.

PES Mikrofilamente

In den letzten 50 Jahren seit Entwicklung der Polyesterfaser hat sich kaum ein anderer Begriff aus dem Bereich der Chemiefasern so schnell durchgesetzt wie «Mikrofasern». Dies ist nicht zuletzt den Anstrengungen der Produzenten bezüglich Marketing und Information zu verdanken. Über Entwicklungstrends bei Polyester-Mikrofilamenten informierte Dr. Jürgen Idzko von der Hoechst AG, Werk Bobingen. 1986 wurden noch 5 Mio. m² Gewebe aus Mikrofasern produziert. 1989

Korrigenda

Juli-Nummer:

Seite 70:

Artikel «Synergie zwischen technischen Fasern und Schmelzklebstoffen». In der 21. Zeile muss es heissen: Mono- und Multifilamente.

Seite 91:

Der Referent des MGB heisst nicht Fritz sondern Felix Rothenbach.

waren es bereits 100 Mio. Hat sich der Begriff als solcher durchgesetzt, herrscht über die Definition von Mikrofasern teilweise immer noch Unklarheit. Grundsätzlich kann man sagen, dass ein Mikrofilament feiner als 1 dtx sein muss. Sind Mikrofilamente feiner als 1 dtx, entspricht dies bei einem spezifischen Gewicht von $1,37 \text{ g/cm}^3$ bei Polyester einem Durchmesser von 10 μm und feiner. Dies ist deutlich feiner als ein menschliches Haar. In seinem kurzweiligen Vortrag erklärte Dr. Idzko die Herstellung von Mikrofilamenten und Mikrofasern, die heute bei einer Abzugsgeschwindigkeit zwischen 2500 und 4000 m pro Minute liegen. Einen wesentlichen Anteil zur raschen Durchsetzung des Begriffes Mikrofasern am Markt haben sicher bekleidungsphysiologische Erkenntnisse aus dem Bereich Sportbekleidung beigetragen.



Dr. Jürgen Idzko

Der Markt

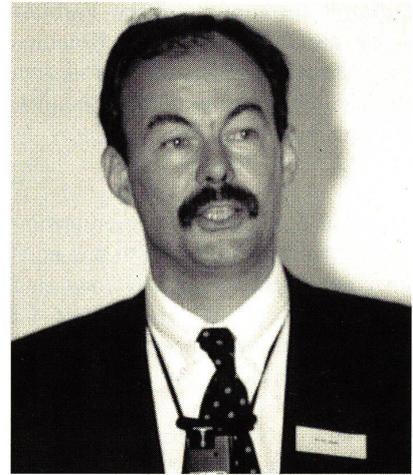
Neben den endlosen Mikrofilamentgarnen aus Polyester und Polyamid sind inzwischen auch Stapelfasern aus Polyester, Acryl, Polypropylen und Viskose zum Zug gekommen. Mit einer gewissen Verzögerung, aber nun um so heftiger, habe nun auch die Mikrofaserverelle in den USA Fuss gefasst. Hier erwartet man 1991 für Polyesterfasern einen Marktanteil von 5%. Bis 1995 soll dieser Anteil auf etwa 50% ansteigen. Die grössten Impulse im Bereich

Mikrofaser gingen seit jeher von den Japanern aus. Dabei treten die Japaner nicht nur als Garn- sondern auch als Stofflieferanten auf. Man denke dabei nur an das synthetische Wildleder Alcantara, welches aus Mikrofilamenten produziert wird. Unter dem Schlagwort Shin Gosen betreiben die Japaner eine erfolgreiche Marketingkampagne für neuartige textile Flächen, vorwiegend aus Polyester. Stark ansteigend dabei ist der Anteil von Mikrofasern und ultrafeinen Fasern mit 0,1 dtx und feiner. Besondere Vorteile haben sich die Japaner im Bereich der textilen Ausrüstung gegenüber Westeuropa erarbeitet. Bezüglich Entwicklung hätten aber die Europäer, so Dr. Idzko, näher zu den Japanern aufgeschlossen.

Im Bereich der Spinnerei ist der Hoechst AG im Technikum eine Halbierung des Einzeltiters von der produktionsüblichen 0,6 dtx pro Filament auf 0,3 dtx gelungen. Noch feinere Farne mit Einzeltitern unter 0,1 dtx lassen sich nach dem heutigen Wissensstand nur mit der sogenannten Matrix-Technik herstellen. Hierbei werden zwei unterschiedliche Polymere miteinander aus einer Spinndüse ausgesponnen und die Polymer-Mischung durch chemische oder physikalische Prozesse wieder voneinander getrennt. Dabei spaltet sich der Verband dann in viele feinste Einzelfilamente auf. Für die Zukunft rechnet der Referent mit einer jährlichen Zuwachsrate von 20% für Mikrofasern.

Aramidfasern im textiltechnischen Bereich

Die Entwicklung von Chemiefasern aus Aramid ermöglicht die Anwendung in Einsatzgebieten, die noch vor ein paar Jahren unmöglich waren. Unter dem Markennamen Twaron produziert die AKZO in den Niederlanden diese organische technische Chemiefaser. Garne aus Aramid sind extrem fest. Die Reisskraft ist um den Faktor 2-3 höher als bei hochfesten Polyamid- und Polyesterfasern sowie 5x höher als bei Stahl - bei gleichem Gewicht. Über den Ein-



Herbert A. Daan

satz dieser Fasermaterialien sprach Herbert A. Daan vom Stammwerk der AKZO in Arnhem/Holland. In die Entwicklung von Aramidfasern wurden zuerst 700 Mio. Fr. und später noch einmal 150 Mio. investiert. Zur Verfügung steht eine horizontale Spinnerei mit drei Strassen à 72 Spinnstellen. Angeboten werden die Produkte als Filament, Stapelfaser oder Pulp. Wie an der letzten Techtexil zu sehen war, steigen die Einsatzgebiete für Aramidfasern weiter an. Sie finden Anwendung in Reifen (1-3%), als Schläuche, Keilriemen, Verbundwerkstoffe im Flugzeug- oder Bootsbau, daneben auch als Seile oder Schutzbekleidung. Selbst als Bremsbeläge (Asbest-Ersatz) wird Aramid heute eingesetzt. Zurzeit steht eine Jahresproduktion von 17 000 t zur Verfügung. Für die Zukunft sieht Herbert A. Daan als wichtigste Ziele die gleichbleibende und noch bessere Qualität der Fasern sowie eine gesteigerte Produktions-Effizienz.

Lösungsmittelgesponnene Fasern

Über die Entwicklung und möglichen Einsatzgebiete lösungsmittelgesponnener Zellulosefasern referierte Ing. Brigitte Körner von der Lenzing AG. Der Entschluss für diese Forschungs- und Entwicklungsarbeit begründet sich einerseits auf der Umweltverträglich-

keit der Faserherstellung und andererseits in den besonderen Eigenschaften des Materials. Die so entstandene Stapelfaser stellt laut Brigitte Körner eine Bereicherung der sich auf dem Markt befindlichen Produkte dar. In einem leicht verständlichen Referat informierte Frau Körner über den Herstellungsprozess, die Produkteigenschaften und Anwendungsmöglichkeiten der Faser.



Ing. Brigitte Körner

Herstellung

Prinzipiell sei die Technologie bestechend einfach. Zur Herstellung der Faser ist Zellstoff, der in einem organischen Lösungsmittel (NMMO) gelöst wird, erforderlich. Die Erarbeitung der Technologie sei jedoch sehr aufwendig und teuer. In langwieriger und schwieriger Forschungs- und Entwicklungsarbeit ist es den Ingenieuren von Lenzing gelungen, den grosstechnischen Prozess bis zum Pilotstadium zu entwickeln. Für die Umweltverträglichkeit entscheidend sei unter anderem die Rückgewinnung des Lösungsmittels mit einer Rate von mind. 99,5%. Bei Herstellung ungebleichter Fasertypen sei sogar ein weitgehend abwasserfreier Prozess denkbar. Eine Pilotanlage ist seit Mitte 1990 im Betrieb.

Eigenschaften

Im Unterschied zu verschiedenen synthetischen Chemiefasern ist das neue

Produkt biologisch abbaubar. Der Rohstoff zur Herstellung der Faser (Holz) wächst nach und steht praktisch unbegrenzt zur Verfügung. Aufgrund der Saugfähigkeit ist ein hoher Tragekomfort gewährleistet. Faserfestigkeit (trocken bis 45 cN/tex) sowie Nassfestigkeit (bis 39 cN/tex) sind hervorragende Werte. Dadurch werden die Garne für verschiedene Einsätze zur Anwendung kommen. An ausgerüsteten Textilien sieht die Referentin die Scheuerbeständigkeit vergleichbar mit Baumwolle, Modal und Viskose. Bedingt durch den Querschnitt weist die Faser eine hohe Brillanz auf. Als Einsatzgebiete sieht

man bei Lenzing Möglichkeiten im Bekleidungs- und Wäschebereich sowie für Heimtextilien, technische Textilien und ebenfalls als Nonwovens.

Wie geht es weiter?

Sind alle für die Grossproduktion der Textilindustrie erforderlichen Parameter erarbeitet, und die Prüfergebnisse der ersten Endproduktentwicklungen liegen vor, soll die Zusammenarbeit mit ausgewählten Partnern beginnen. Das Fasertypen-Programm wird auf die Erfordernisse für hochwertige Artikel abgestimmt sein.

JR ■

20 Jahre danach

Unter diesem Motto trafen sich am 6. Juli 1991 die ehemaligen Absolventen der Technikerklasse 1969/71 mit ihren Lehrern zu einem gemütlichen Beisammensein im Zürcher Oberland.

Geboren wurde die Idee des Treffens am alljährlichen obligatorischen Hock der ehemaligen Studenten der Abschlussklasse 1969/71 im Vorjahr. Realisiert durch Hans Frischknecht, heute Direktor der Weberei Elmer AG in Wald, trafen sich die ehemaligen Studenten mit ihren Fachlehrern und deren Gattinnen just an jenem Ort in Tann-Rüti, wo sie sich vor genau 20 Jahren von ihren Lehrern verabschiedet hatten.

Chauffiert in einem PTT-Oldtimer vom ehemaligen Studenten jener Klasse, Heinz Herrmann aus Unterwasser, heute Transportunternehmer, trafen die ehemaligen Fachlehrer fast vollzählig in jener Waldlichtung ein, wo vor zwanzig Jahren zwei Spanferkel am Spiess gedreht wurden. Sogar Franz Schulte, ehemaliger STF-Fachlehrer, welcher 1971 von Wattwil nach Nordhorn an die niederländische Grenze umzog, beehrte



Die Festgesellschaft vereint

zusammen mit seiner Gattin die fröhliche Gesellschaft mit seiner Anwesenheit. Auch der Ex-Student Yves Wehli liess es sich nicht nehmen, zusammen mit seiner Freundin Sue aus dem fernen Taiwan zu diesem Treffen anzureisen.

In ausgelassener Fröhlichkeit schwelgte die Gesellschaft bei wunderschönem Sommerwetter dem vorzüglich zubereiteten Buffet in freier Natur. Alte Geschichten auffrischend, unterhielt man sich über die verflossenen Jahre. Dazwischen übte sich Hans Frischknecht als Conférencier; ob er sich wohl an seinem Arbeitsplatz auch so ausgelassen gibt?

Mit Interesse liessen sich die ehemaligen Lehrer die heutigen Tätigkeiten der damaligen Absolventen erklären. Interessant dabei war sicher zu hören, dass noch die Hälfte der Textiltechniker heute in der Textilindustrie tätig sind.

Viel zu schnell ging der schöne Ehemaligentreff vorüber. Der Oldtimer liess zum Abschied nochmals die bekannte Posthorn-Melodie ertönen und schon entschwand die Reisegesellschaft wieder Richtung Toggenburg, während sich die ehemaligen Studenten mit dem Aufräumen des Aussichtspunktes beschäftigten. Ein gelungener Anlass war vorbei, ob er sich wohl wiederholen lässt?

Hans Brüderlin ■

Mitglieder- eintritte

Als Neumitglieder im Kreis der SVT begrüssen wir im September 1991:

Nicole Bernauer
6072 Sachseln

Alexander Merian
4056 Basel

Irma Nussbaumer
8840 Einsiedeln

Barbara Rast
GB Edinburgh

Leserbriefe

Lieber SVT-Vorstand, liebe Redaktion der Mittex

Hiermit möchte ich mich als allererstes bedanken für Euere Bemühung, mir die Veteranen-Urkunde und das herrliche Seidenbild nach Argentinien zu senden. Vielen Dank!

Leider ist die Distanz zu gross, und es war mir am 19. April nicht möglich, in St. Gallen persönlich diese Auszeichnung zu empfangen und zu bedanken.

Nach dreissig Jahren in Buenos Aires, immer als Webereileiter, in einer heute kleinen, aber modern eingerichteten Buntweberei (Manuseda SA), habe ich leider mit meinen Semesterkollegen der Webschule den Kontakt vollständig verloren. Hiermit möchte ich sie alle grüssen: Dorli Hofbauer, Walter Camenzind, Peter Bussinger, Bruno Gemperli und Gerd Maurer, in der Hoffnung, dass sich alle guter Gesundheit erfreuen können.

Auch eine Anerkennung mit Dankbarkeit an unsere Lehrer und Meister, Herrn K. Pfister, A. Bollmann, P. Heimgartner, A. Itten, Herrn Müller und alle, die damals in der Textilfachschule mitgeholfen haben.

Mit freundlichen Grüssen
Max Brühlmann Jr.
c/o Manuseda SA
Ramos Mejia 855
1405-Buenos Aires
Argentinien ■

Leser-Zuschrift zum Artikel von Beatrice Koller «Interne Kommunikation» (mittex Nr. 6 / 1991)

Ein erprobtes Mittel, um den berechtigten Forderungen nach guter interner Kommunikation nachzukommen, ist die Institutionalisierung von besonderen Mitarbeitergesprächen. Diese dienen zusätzlich zur Information und Kommunikation der Leistungsbeurteilung und damit verbunden der Leistungsverbesserung. Dabei ist zu beachten, dass sie die Regeln der wechselseitigen Kommunikation berücksichti-

gen, was heisst, dass vor allem der Mitarbeiter sprechen soll, während der Vorgesetzte durch «aktives Zuhören» dem Gespräch folgt.

Diese neue Art von Mitarbeitergesprächen ist heute noch wenig verbreitet. Sie bedingt eine eingehende Schulung des Kaderns. Es hat sich auch als vorteilhaft erwiesen, wenn das Konzept und die festzulegenden Regeln von einer Gruppe, die möglichst alle Bereiche der Unternehmung abdeckt, erarbeitet werden und nicht etwa von einer anderen Firma übernommen werden.

Gute Information und Kommunikation, die ohne Zweifel auch zu verbesserten Leistungen der Mitarbeiter führen, gehören zum Führungsinstrumentarium einer modernen Unternehmung. Wenn sich die positiven Auswirkungen von Mitarbeitergesprächen auch nicht über Nacht einstellen werden, so tragen sie doch Wesentliches zur Unternehmungskultur eines Unternehmens bei; zu einer Unternehmenskultur, die den Erfolg im heutigen harten Konkurrenzkampf sichert.

Dipl. Ing. ETH Reto E. Willi
Unternehmensberatung, 6340 Baar ■

**SVT-Weiterbildungskurse
1991/92**

2. Kurs ITMA-Rückschau - Facts und Trends

Organisation:
SVT, Piero Buchli, 9240 Uzwil

Leitung:

Piero Buchli

Ort:

Schweizerische Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule
9630 Wattwil (STF)

Tag:

Freitag, 18. Oktober 1991

9.15-ca. 16.30 Uhr

Programm:

- ITMA als Standortbestimmung für den Textilunternehmer
Bruno Bolliger, Geschäftsleitung der Spinnerei Weberei Dietfurt AG, Bütschwil
 - ITMA-Rückschau - Facts und Trends
 - Vorwerk/Spinnerei
Josef Müller, STF
 - Spulerei/Zwirnerei
Hans Kappeler, STF
 - Strickerei
Fritz Benz, STF
 - Webereivorbereitung
Jürg Brunner, STF
 - Weberei
Dr. Roland Seidl, STF
 - Mittagessen im Thurpark
 - Computer-integrierte Fertigung in der Textilindustrie (CIM)
Dr. Roland Seidl, STF
 - Textilprüfung
Pierre Michel, Dipl. Ing. ETH, Zürich
 - Textilveredlung
Adolf Schmid, STF und Ernst Wagner, STF
 - Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen (IMB) «Highlights»
Walter Herrmann, STF
- Kursgeld:
Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 190.-
Nichtmitglieder Fr. 230.-
Verpflegung und Pausenkaffee inbegriffen
Anmeldeschluss:
Montag, 7. Oktober 1991 ■

Hauptthemen für die Monate

November:

- Weberei
- Leasing
- Technische Textilien

Dezember:

- Rückblick ITMA 91
- Wirkerei und Strickerei
- Mess- und Prüfgeräte

Impressum

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich

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

Redaktion

Jürg Rupp, Chefredaktor
Beatrice Koller, Redaktorin

Auslandskorrespondenten:

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

Ständige Mitarbeiter:

Martina Reims, Köln
Helmut Schlotterer, Reutlingen

Adresse für redaktionelle Beiträge

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

Redaktionsschluss:

10. des Vormonats

Abonnement und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

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

Anzeigenregie und Promotion

ofa Zeitschriften

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



Nummer Eins!

Unbestritten ist Tsudakoma die Nr. 1 im Webmaschinenbau. Weltweit!

Informieren Sie sich an der ITMA über die neusten Entwicklungen. Zum Beispiel bei den Luftdüsenwebmaschinen.

ITMA 91



Hannover



Halle 13, Stand A14 / B13

Tsudakoma Headquarters Europa:

Tekmatex France s.a. Lyon + Mulhouse

Vertretung Schweiz + Österreich:

elsaesser Elsaesser Maschinenhandels AG
CH-3422 Kirchberg
Tel. 034 / 45 23 02, Fax 034 / 45 40 03

PS:

Die Elsaesser Maschinenhandels AG stellt interessante Eigenprodukte aus dem Bereich der Textilveredelung aus. Zu einem Besuch auf unserem **Stand B 08 in Halle 25** sind Sie herzlich eingeladen.

Bezugsquellen-Nachweis

Antriebs-elemente und Tribotechnik

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

Bänder

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Telefax 064 41 40 72
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Tel. 044 2 17 77, Fax 044 20 242,
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



Bänder aller Art Textiletiketten

5727 Oberkulm
Telefon 064 46 32 62, Fax 064 46 15 73

Bänder, elastisch und unelastisch



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

Bandwebmaschinen



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

Baumwollzwirnerie



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



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



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

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

Baumwolle, Leinen- und Halbleinengewebe

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

Beratung Textil-Industrie

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

Beratung Textilmaschinen-Industrie

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

Beschichtungen

Forbo-Stamoid AG Beschichtungswerk, 3415 Hasle-Rüegsau,
Telefon 034 61 61 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 Rütli
Telefon 055 31 53 54
Telefax 055 31 48 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-Stauber 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-Stauber 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

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

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garnmercerisation und Färberei

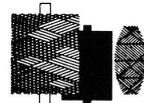


Niederer + Co. AG
9620 Lichtensteig
Telefon 074 7 37 11
Fax 074 7 37 91

Garne und Zwirne



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



Höhener & Co. AG, Zwirn- und Garnhandel
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 Zwirnerie

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

Viscose-Garne für Weberei und Stickerei, gezwirnt und gefärbt

kesmalon ag

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



Garnfabrik Rudolf Schmidt KG

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



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

NEF+CO

Aktiengesellschaft

Ernst Obrist AG

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



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

Aktuelle Garne für Mode, Heimtext und Technik

SETHOS AG

Baumwollgarne
Mischgarne
Ne 8 bis Ne 140

Postfach 290
8401 Winterthur
Telefon 052 23 57 78
Telefax 052 23 53 05



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



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

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei



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



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

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

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

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

Arthur Brugger, Seestrass 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
Telefax 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 981849, 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 981849, Fax 062 97 37 49

Handstrickgarne



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

Hülsen und Spulen



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

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



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

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

Hydropneumatische Zarnpuffer für Schützenwebmaschinen



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

Ionisatoren

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

Jacquardmaschinen



Stäubli AG
Seestrass 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 Rupperswil
Industriestrasse 2, Postfach
CH - 5102 Rupperswil
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 71 47 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

Kettfadenschwächer



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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



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

Kratzengarnituren



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

Lagergestelle

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

Lagerungselemente für Textilmaschinen

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



Lamellen



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

Mess- und Prüfgeräte



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

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

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
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21, Telefax 056 28 22 70
Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33
Telex 826 203, Fax 01 830 23 67



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

Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 0145

Prüfinstitut für Textilien

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

Reifencord-Ausrüstungen



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

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



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

Schaffmaschinen



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



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

Schlichtemittel



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

Schmierstoffe und Antriebsselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844
Tel. 01 817 18 18
Telefax 01 817 12 92
Telex 828 922



CH-8153 Rümlang - Zürich

Seiden- und synthetische Zwirnerien

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

Seng- und Schermaschinen



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

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

Spindelbänder



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



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



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

Spindeln



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 spindelust uster
Telefax 01 940 66 23

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



Spulmaschinen



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

Stramine

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

Stickereien

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

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

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

Stückfärberei



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



Tangentialriemen



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

Unternehmensberatung

Dipl. Ing. ETH Reto E. Willi, Frohburgweg 7, CH-6340 Baar,
Telefon 042 31 95 80, Telefax 042 31 52 83

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

Jacobser 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



Stellengesuche

Praxis- und verkaufsorientierter

Textilkaufmann (34 Jahre)

sprachgewandt (D/E/F/I/P) mit gut fundiertem Allgemein- und Fachwissen sucht eine neue dauerhafte Herausforderung.

Angebote an Chiffre-Nr. 5275
ofa Zeitschriften, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg

Stellenangebote

Auch als Wiedereinsteigerin sind Sie uns sehr willkommen ...

Denn wir suchen für unser *Textillabor* in Dietikon eine ein-
satzfreudige und zuverlässige

Labor-Mitarbeiterin

Zu Ihren Aufgaben gehören das selbständige Vorbereiten und Durchführen von textilchemischen und -physikalischen Analysen, das Auswerten und Beurteilen der Ergebnisse sowie das Abfassen von Berichten für die zuständige Marketingabteilungen.

Wir stellen uns vor, dass Sie eine *Laboristinnenlehre* absolviert haben und über *textile Grundkenntnisse* verfügen oder dass Sie aus der *Textilbranche* kommen und sich mit Vorteil auf zusätzliche *Laborerfahrungen* stützen können. Ohne diese werden Sie selbstverständlich sorgfältig durch uns eingearbeitet. Ausserdem sollten Sie Freude haben, sich in ein kleineres Team zu integrieren und eine motivierte Arbeitseinstellung mitbringen.

Der Arbeitsplatz befindet sich im *Industriegebiet Dietikon*, ca. fünf Gehminuten vom Bahnhof Dietikon entfernt.

Wir freuen uns, Sie kennenzulernen und bitten Sie, die Bewerbungsunterlagen an Herrn M. Lienhard von der Personalabteilung zu schicken.

M **MIGROS-GENOSSENSCHAFTS-BUND**
Personal und Ausbildung, Limmatstrasse 152, 8005 Zürich
Telefon 01 277 2111

KARNER & PARTNER
G M B H

KONKURSVERKAUF

Im Namen und für Rechnung des Konkursverwalters verkaufen wir ab sofort die gesamte Betriebs- und Geschäftsausstattung sowie Roh- und Fertigware, der

**Tuchfabrik Tuchmacher
Ditschke Klemm Wenzel GmbH & Co. KG
7907 Langenau/Württ.**

total ca. 1000 Pos. u. a. Streichgarn-Spinnerei, Weberei-Vorbereitung, Weberei mit 38 Dornier GW8/S, Bj. 70-87, Färberei, Naß- und Trockenappretur, ca. 40 to Garne, 50 to Wolle, 30000 m Fertigware etc. Besichtigung nur nach Vereinbarung.

Zentrale:

**Karner & Partner GmbH
Postf. 1162 • D-6501 Nieder-Olm • West Germany
Tel. 06136/5076 • Telex 4187663 karn d
Fax 06136/5475**

Geschäftsstelle Süd:

**Rathausstraße 1 • D-8025 Unterhaching
Tel. 089/6116141 • Fax 089/6116105**

Geschäftsstelle Ost:

Am Hopfenberg 8 • O-5082 Erfurt • Tel. 0037/61/36092

Niederlassung Österreich:

**Körblergasse 100 • A-8010 Graz
Tel./Fax 0043/316/35544**

Internationale Industrie-Auktionen • Unternehmens-Auflösungen
Gewerbe-Immobilien • Nieder-Olm/Mainz, Unterhaching/München, Erfurt, Graz

Textildisponentin

mit 3jähriger Erfahrung nach der Textilfachschule im Bereich Warenbeschaffung, Terminwesen, Logistik. Sucht sich zu verändern, um Neues dazuzulernen.

Chiffre 167.5272 GL,
ofa Zeitschriften, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg

Zur Ergänzung des Teams Marketing Fertiggewebe suchen wir

Textil-Disponenten

Ihr Aufgabenbereich umfasst die Disposition von Rohgeweben und Aufrüstaufträgen, Lagerbewirtschaftung Fertiggewebe, Verwaltung und Terminüberwachung, Organisation.

Sie sind Textildisponent, Textilkaufmann, Textilassistent mit Erfahrung in Veredelung.

Wir bieten eine interessante und selbständige Tätigkeit und freuen uns über Teamgeist und Verantwortungsbereitschaft, die gelebt wird.

Ihre Bewerbungsunterlagen oder Ihren Anruf richten Sie bitte an:

Weber & Cie. AG
Textilwerke, 4663 Aarburg
Telefon 062-4132 22
z.Hd. Herrn P. A. Fischer

ZWICKY

Wir sind ein bedeutendes Schweizer Textilunternehmen, der Tradition verpflichtet, aber trotzdem innovativ und leistungsfähig.

Zur Betreuung und Beratung unserer vielschichtigen Schweizer Kundschaft im Bereich Handel und der Nähfadenverarbeitenden Industrie, vorwiegend im Raume Zürich-Ostschweiz, suchen wir einen(e)

Aussendienst-Mitarbeiter(in)

Sie sind kontaktfreudig, kooperativ, an selbständiges Arbeiten gewöhnt und haben textile und wenn möglich auch nähtechnische Kenntnisse sowie administratives Verständnis.

Wir bieten ein konkurrenzfähiges und anwendungsspezifisch optimiertes Nähseiden- und Nähfadenprogramm, zeitgemässe Salärerung und Spesenvergütung, zweckorientierte betriebsinterne Ausbildung und aktive administrative Verkaufsunterstützung. Spricht Sie diese Tätigkeit an? Unser Herr R. Bachmann erteilt Ihnen gerne weitere Auskunft. Wir sichern Ihnen volle Diskretion zu.

Zwicky & Co. AG

Zwirnerei, Färberei, Nähfadenfabrik
8304 Wallisellen, Telefon 01-830 46 33,
Fax 01-830 23 67



Für unsere moderne, zukunftsorientierte Bandweberei suchen wir eine(n)

Textilfachmann/Textilfachfrau

der/die, nach entsprechender Einarbeitung, selbständig die Bereiche Disposition, Kalkulation, Musterung usw. für die gesamte Fabrikation bearbeitet.

Die äusserst vielseitige, zum Teil EDV-unterstützte Tätigkeit, bedingt eine aufgeschlossene und initiative Persönlichkeit, die Freude hat, sich in einem kleinen Team zu integrieren.

Wenn Sie sich angesprochen fühlen, freuen wir uns auf Ihr Telefon oder Ihre schriftliche Bewerbung an Herrn J.U. Schneeberger oder Herrn J. Klaus.

E. Schneeberger AG

Bandfabrik, 5726 Unterkulm
Telefon 064-46 10 70

ZOLLINGER + NUFER

Unser Auftraggeber ist eine solid fundierte, führende Bandfabrik in der Zentralschweiz. Im Zuge des Ausbaues der Verkaufsorganisation suchen wir einen

Textilkaufmann als Verkaufsassistenten

Aufgabenbereich:

- Offertbearbeitung bis Auftragsabschluss
- Kalkulation
- Verkauf und Beratung per Telefon
- Marktbearbeitung
- Aussendiensttätigkeit CH/Europa
- Projektaufgaben

Anforderungen:

- fundierte kaufmännische Kenntnisse
- technisches Verständnis
- Sprachkenntnisse in Englisch, Italienisch und Französisch
- Teamfähigkeit
- Alter 25 - 35 Jahre

Gerne erwarten wir Ihre Kontaktaufnahme oder schriftliche Bewerbung. Anschliessend informieren wir Sie über weitere Einzelheiten. Diskretion ist selbstverständlich.

Gesprächspartner: Ch. Nufer, Herisau

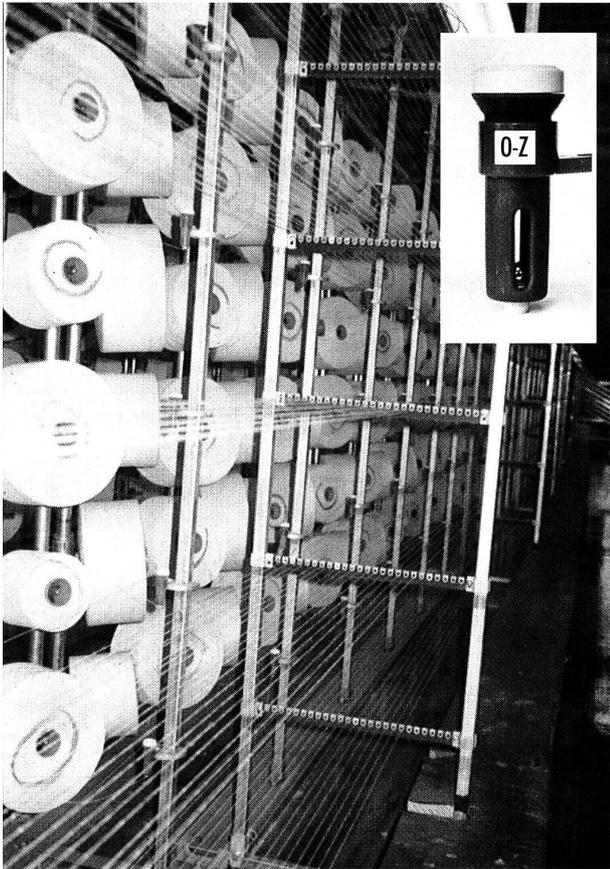
Referenz: 2111

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8810 Horgen, Seestrasse 163, Tel. 01/725 73 73
9100 Herisau, Kasernenstr. 40, Tel. 071/515122

Mitglied 
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

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 egalens 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