

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 98 (1991)
Heft: 10

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>

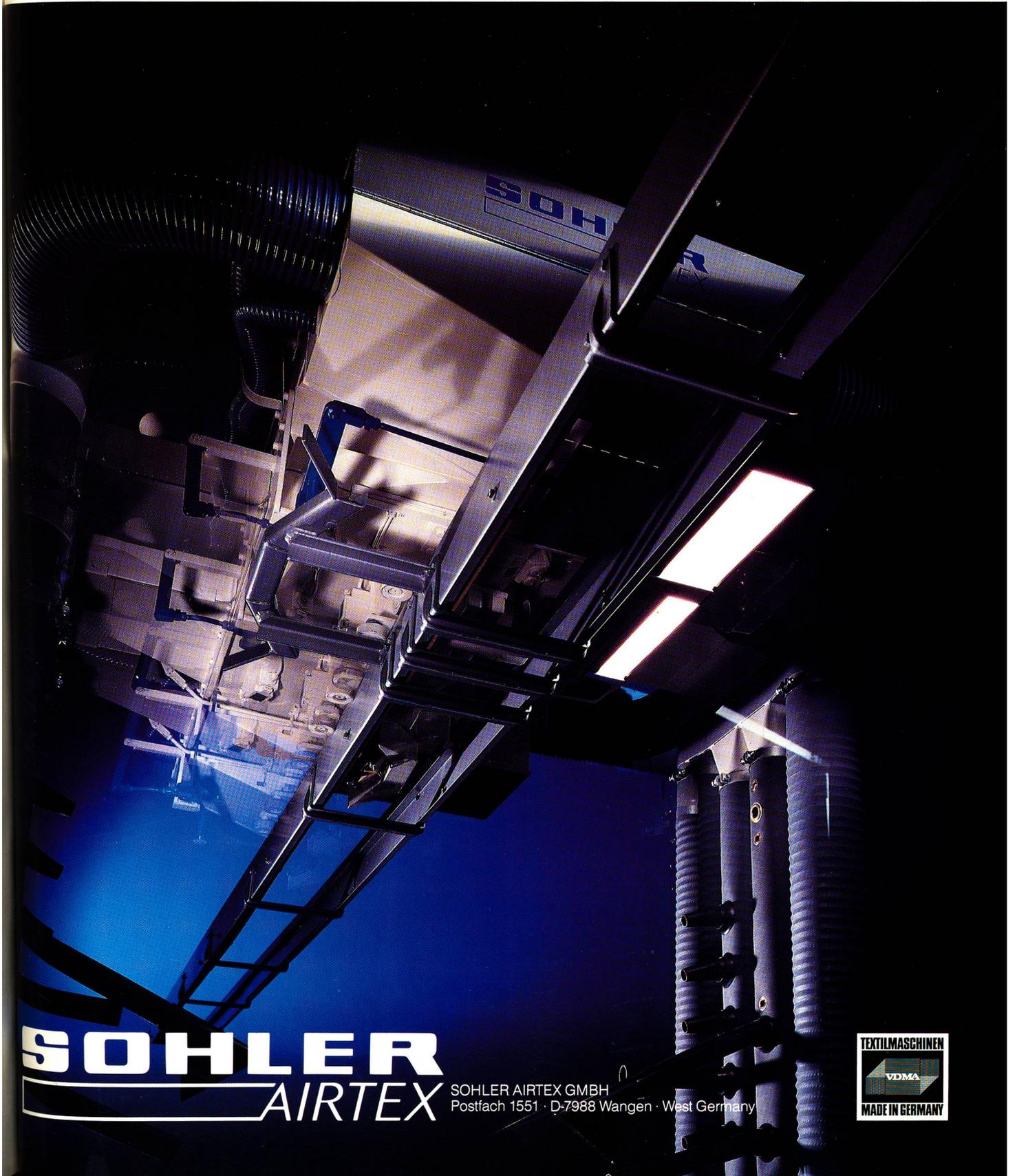
ZS 165

10

Oktober 1991

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie



SOHLER
AIRTEX

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



Putzwalzen

haltbarer und mit besserem
Reinigungseffekt



Die beflockte Putzwalze
erspart Ihnen das zeitraubende Aufziehen
neuer Beläge

Hersteller: Erzi-Flock-Technik, Reutlingen

Verkauf Schweiz und
Österreich:



HCH. KÜNDIG + CIE. AG

8620 Wetzikon ZH
Telefon 01 930 79 79
Telex 875 324
Telefax 930 66 01

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Oktober 1991
Erscheint 11 mal jährlich
98. Jahrgang

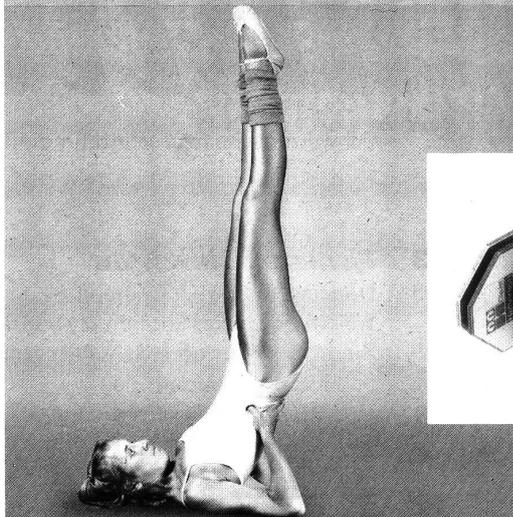
Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-
Fachleuten, Landessektion Schweiz

mittex

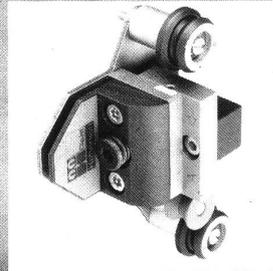
Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Leitfaden	3	Firmennachrichten	26
Trendwende	3	Dimensa für DMC/Texunion	26
		Weissbrod-Zürrer übernimmt Wiprächtiger	26
		Zinser konzentriert sich auf Ringspinnentechnologie	26
Spinnerei	4	Benninger übernimmt Zell	26
Umfassende Prozessleitung der Ringspinnerei	4	Verstärkung der Naef Nüesch AG	27
Der LAB-Spinner von SKF	7		
Fadenpräparations-Systeme	8	Geschäftsberichte	27
Neue Ringspinnerei der Spinnerei Kunz AG	10	Positive Entwicklung der Beldona Holding AG	27
in Linthal		Kammgarnspinnerei Bürglen	28
Garne und Zwirne	12	Wirtschaftsnachrichten	28
Wie eine Faser die Lebensqualität steigert	12	Gute Ausbildung nach wie vor gefragt	28
Einzelmotorisch angetriebene Hohl- und Spulspindeln	12		
		GVT-Info	30
		Der Gemeinschaftsverband Textil informiert	30
Informatik	13		
Sulzer Electronics	13	Marktberichte	31
USV bringt Computer-Sicherheit	14	Rohbaumwolle: Der Geist in der Flasche	31
Jubiläen	14	Literatur	32
125 Jahre Staub & Co. AG	14	Nähen - Nadel - Nähmaschine	32
Naturfasern	16	Verbände	32
Was macht Naturfasern so attraktiv?	16	Textilindustrie für EG-Beitritt	32
Zubehör	17	STF	33
Gesenkte Klimatisierungskosten	17	Weiterbildungskurse «Kettenwirkerei»	33
		Konstrukteure im Weiterbildungskurs	33
		über Flachstrickmaschinen	33
Brandschutz	18	Forum	34
Brandversuche in einem Textilbetrieb	18	WBK-Kurs Nr. 10, 1990/91: Mode und Farbe	34
		Besichtigung der Zuckerfabrik in Frauenfeld	37
		am 29. November 1991	37
		WBK-Kurs Nr. 4, 1991/92: Kleider machen Leute -	38
Mode	20	Leute machen Kleider	38
Mann setzt auf Altbewährtes	20	Kalender 1991/92	38
		Mitgliedereintritte	39
Persönlichkeiten der Textilindustrie	22	Impressum	39
65 - und kein bisschen leise	22		

Für die Märkte von morgen



**ClipJet HFP:
Für neue elastische
Garne**



HFP-Garne eignen sich für:
Sportbekleidung, Stütz-
strumpfhosen, Miederwaren,
Socken und vieles mehr

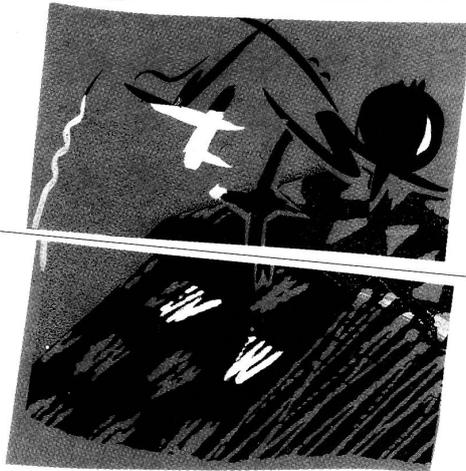
ClipJet HFP: für speziell ausgerüstete Spulmaschinen



Heberlein Maschinenfabrik AG
CH-9630 Wattwil/Schweiz

Heberlein

Tel 074 611 11
Tx 884 115, Fax 074 613 65



VON DER KUNST, DIE WELT AUFS SCHÖNSTE ZU UMGARNEN.



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

NEF+CO

Aktiengesellschaft

CH-9001 ST. GALLEN

TEL 071 - 20 61 20

FAX 071 - 23 69 20



Trendwende

Bringt die ITMA 91 in Hannover neuen Schwung? Diese Frage stellten sich in den letzten Monaten nicht nur Unternehmer, sondern auch viele Mitarbeiter in der Schweizer Textilmaschinenindustrie. Kurzarbeit, Zwangsferien und Stilllegung von ganzen Produktionszweigen gehörten schon fast zur Regel. Wie geht es weiter? So oder so, die ITMA 91 als grösste, weltweit je stattfindende Fachmesse, musste eine Entscheidung bringen.

Wenn Sie diese Nummer erhalten, ist die ITMA bereits vorbei, die ersten Bilanzen der Messe gemacht. Doch solange konnte für die Oktober-Ausgabe nicht zugewartet werden. Deshalb wurden nach fünf Tagen über zehn Schweizer Unternehmen nach den ersten Ergebnissen befragt. Um es gleich vorwegzunehmen: die Zeichen stehen gut. Alle Gesprächspartner erklärten übereinstimmend, mit dem bisherigen Verlauf der Messe zufrieden zu sein und dass die Erwartungen weit übertroffen wurden. Überrascht wurden alle von der Lebhaftigkeit und der grossen Besucherzahl, trotz der bekannten Marktlage der Textilindustrie in den letzten 12 Monaten.

Dabei beschränkte sich die Tätigkeit der Besucher nicht nur auf das Studium von Neuigkeiten, sondern praktisch jeder Besucher kam mit konkreten Projekten an den Stand. Verschiedene der befragten Unternehmen konnten bereits nach wenigen Tagen Messedauer namhafte Geschäfte abschliessen. Während sich Europa noch etwas verhalten zeigt, tendiert der asiatische Raum eindeutig nach oben. Selbst Amerika, und das ist besonders erfreulich, zeigt konkrete Anzeichen zur Trendwende nach oben.

Dass sich die ITMA in diese positive Richtung bewegen würde, damit wurde allgemein nicht gerechnet. Nach den Ergebnissen der ersten Tage dürfe nun mit Sicherheit angenommen werden, dass die Talsohle erreicht sei, die Grundstimmung in der Industrie hat sich eindeutig gebessert.

Von Euphorie zu reden, ist fehl am Platz, die grossen Einbrüche der letzten 12 Monate können nicht über Nacht aufgefangen werden. Übereinstimmend erklärten jedoch alle Befragten, dass es zwar langsam, aber sicher wieder aufwärtsgehe. Verhaltener Optimismus ist angesagt, und das ist bei der heutigen Grosswetterlage der schweizerischen Textilmaschinenindustrie wohl ein guter und berechtigter Grund zur Hoffnung für alle.

Jürg Rupp ■

Umfassende Prozessleitung der Ringspinnerei

Ein moderner Spinnereibetrieb kann kaum mehr wirtschaftlich arbeiten, wenn er mit herkömmlichen Methoden gelenkt wird. Dafür verantwortlich sind, neben der schärferen Gangart am Markt, kompliziertere, steuerbare Maschinen, die zunehmende Verkettung der Produktionsprozesse und die durch steigende Automatisierung abnehmende Anzahl der im Betrieb arbeitenden Personen. Es ist notwendig, von zentraler Stelle aus den Überblick über den Spinnprozess zu erhalten, oder besser noch, den Spinnprozess von dieser Stelle aus zu steuern.

Diese Anforderungen werden an das den Maschinen übergeordnete Prozessleitsystem gestellt. Ringdata 4-R, ein neues Produkt aus gemeinschaftlicher Entwicklung der Firmen RIETER und Zellweger Uster AG vermag diesem Anforderungsprofil gerecht zu werden.

Ringdata 4-R –

ein wichtiges Instrument, um den Anforderungen gerecht zu werden

Der Aufbau eines übergeordneten Prozessleitsystems für die Maschinen in der ganzen Spinnerei ist anspruchsvoll

und aufwendig. Es werden deshalb Funktionsblöcke gebildet, die eigenständig sind und in Etappen realisiert werden können. Ausgehend von der Konfiguration für die Prozessleitung der gesamten Spinnerei stellt Ringdata 4-R darin ein Teilsystem dar (Abb. 2).

Die Ringspinnerei mit den fernsteuerbaren Ringspinnmaschinen G5/2 von Rieter setzt als komplexeste aller Prozessstufen den Massstab für alle übrigen Teilsysteme. Sie stellt auch die grösste Wertschöpfung innerhalb des Gesamtprozesses dar und enthält das grösste Rationalisierungspotential. Voll ausgebaut wird Ringdata 4-R seine

Qualitäten im Maschinenverbund vom Flyer bis zur Spulmaschine ausspielen können.

Die erste Version von Ringdata 4-R setzt voraus, dass die Ringspinnmaschinen G5/2 mit Fadenansetzroboter ROBOfil ausgerüstet sind. Mit dieser Randbedingung wird klar, dass Ringdata 4-R in naher Zukunft kein direkter Ersatz für die heute bekannten Ringdata-Systeme darstellt, auch wenn alle bekannten Funktionen darin enthalten sind. Seinen grundlegenden Nutzen erbringt Ringdata 4-R vorerst hauptsächlich beim Einsatz in modernsten automatisierten Anlagen. Die wachsenden Anforderungen des Anwenders jedoch werden dem Prozessleitsystem Ringdata 4-R in naher Zukunft zu wesentlich breiter abgestütztem Einsatz verhelfen. Systeme wie Ringdata 4-R sind wesentliche Bausteine der Automation. Für den optimalen Einsatz der Automatisierung sind sie sogar Voraussetzung.

Zusammenarbeit Rieter und Zellweger

Beim Ringdata 4-R zieht der Anwender beträchtlichen Nutzen aus der Zusammenarbeit von Rieter und Zellweger. Reine Informationssysteme können unabhängig vom Maschinenhersteller entwickelt werden. Der nun zu realisierende Schritt führt aber von der einseitigen Datenlieferung des übergeordneten Rechners an den Bediener weg. Für die Automation sind neue Lösungen erforderlich, bei denen die Daten in beide Richtungen fließen können. Um aber von zentraler Stelle aus die Maschinen fernzusteuern, ist eine enge Verknüpfung von Maschinensteuerung und Leitreechner nötig. Der bekannte Spezialist Zellweger Uster AG stellt seit mehr als einem Jahrzehnt erfolgreich Datensysteme für die Überwachung und Qualitätssicherung her. Rieter, als Hersteller von Spinnereisystemen, stimmt seine modernste Generation fernsteuerbarer Maschinen auf das übergeordnete Prozessleitsystem ab. Durch diese Zusammenarbeit erhält

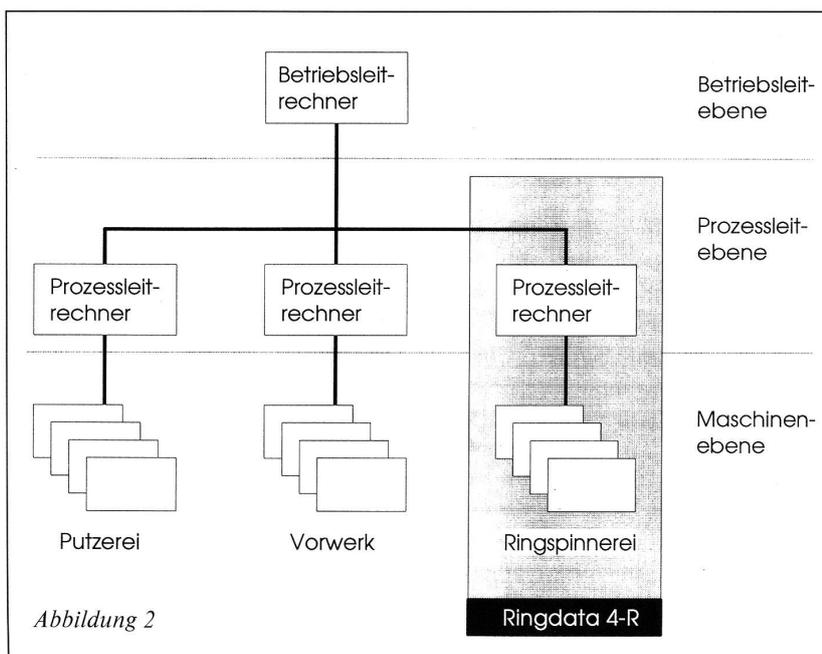


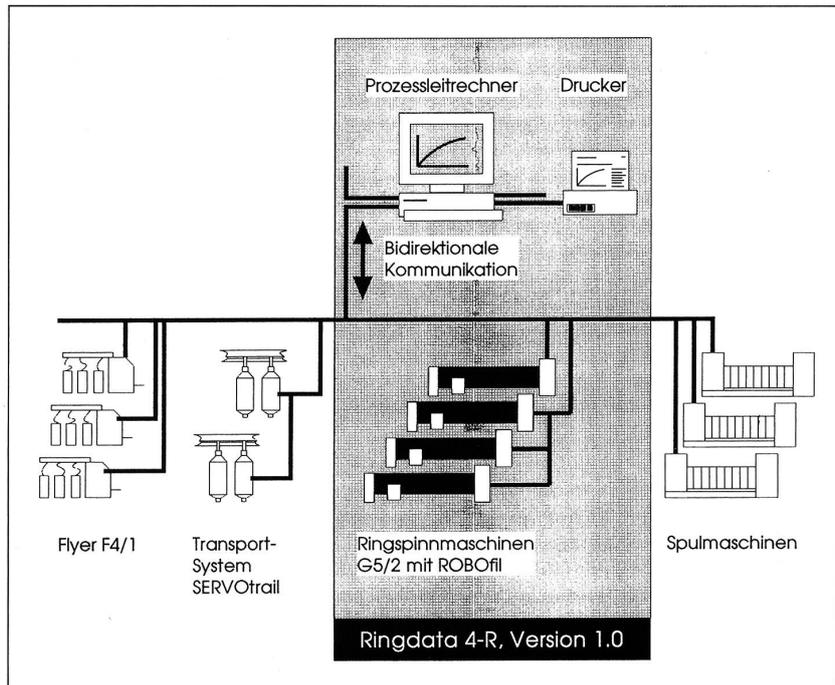
Abbildung 2

der Anwender die Garantie, dass sich seine langfristigen Investitionen auf eine solide Basis abstützen.

In der Praxis kommt es jedoch nicht nur allein auf die Funktionen eines Produktes an. Zur Qualität gehört auch die Unterstützung des Kunden bei der Anwendung. Insbesondere komplexe Rechneranwendungen stellen in dieser Beziehung sehr hohe Ansprüche. Für Ringdata 4-R steht eine weltweit ausgebaut und bewährte Serviceorganisation zur Verfügung. Schulung und Beratung als Dienstleistungen sichern dem Anwender in der Praxis den korrekten und effizienten Einsatz des modernen Werkzeugs Ringdata 4-R.

Die Zukunft verlangt nach der transparenten Spinnerei

Die Datenerfassung in der Ringspinnerei erfolgt direkt durch die Ringspinnmaschine G5/2, die mit zahlreichen Sensoren ausgestattet ist. Die erzeugte Datenfülle wird von der Ringspinnmaschine verdichtet und in eine verwendbare Form übersetzt. RIELAN ist das eingesetzte Netzwerk, welches in der Lage ist, grosse Datenmengen zwischen den Maschinen und dem Prozessleitsystem zu übertragen. Der Leitreechner wertet die ankommenden Daten aus und integriert sie in eine leistungsfähige Datenbank. Sobald der Benutzer es wünscht, lässt er sich die Informationen aus der Datenbank auslesen und auf dem Bildschirm zur Darstellung bringen. Von diesen Vorgängen bleibt er aber beim Bedienen unbelastet, denn ein leicht verständliches Prozessbild liefert die Information über die gesamte Spinnerei (ABB. 5). Alle Maschinen sind entsprechend ihrer geographischen Anordnung im Spinnereisaal dargestellt. Die Farbe der Maschinenköpfe zeigt den Zustand der Maschinen an. Das momentane Sortiment erkennt man am Muster des Maschinenkörpers und der Sortimentslegende. Auf einfachste Art lassen sich Teile der Spinnerei oder sogar einzelne Maschinen zur Ansicht bringen. Je weniger Maschinen auf dem Bildschirm



Die Realisierung von Ringdata 4-R beginnt bei den Ringspinnmaschinen G5/2 (Abb. 3)

erscheinen, desto umfassender und detaillierter sind die zugehörigen Informationen. Die Informationen auf dem Maschinenprozessbild umfassen Technologie- und Maschinendaten. Allfällige Störungen werden lokalisiert und die Art der Störung beschrieben.

Leichte Bedienbarkeit und beschwerdefreies Arbeiten sind die Randbedingungen, welche die Menge der vorhandenen Abbildungen dem Bediener wirklich zugänglich machen und ihm dadurch die Garnproduktion bis ins Detail transparent erscheinen lassen. Mit der Maus als Bedienungsinstrument für die moderne Fenster- und Menütechnik lässt sich Ringdata 4-R sehr einfach bedienen. Ein hochauflösender, flimmerfreier Bildschirm sorgt zusammen mit einer in ergonomischen Studien erarbeiteten Farbwahl für ermüdungsarmes Arbeiten, wozu auch die kurzen Antwortzeiten des Rechners beitragen.

Ringdata 4-R sprengt mit seiner Funktionsvielfalt und der zu bearbeitenden Datenmenge den Umfang einer herkömmlichen PC-Lösung bei weitem. Als leistungsfähigerer Computer

wird deshalb mit einer Workstation gearbeitet, um von Anfang an über genügend Rechenleistung und Speicherkapazität zu verfügen. Betriebssystem, relationale Datenbank und Bedieneroberfläche sind auf die textile Prozesstechnik abgestimmt und in industrieller Qualität ausgelegt. Die Workstation bietet noch weitere Schnittstellen für Netzwerke, Maschinen und Anlagenteile fremder Hersteller an. Sie wird deswegen zum Kern eines offenen Systems mit breiten Ausbaumöglichkeiten. Damit ist eine Voraussetzung erfüllt, um die Lebensdauer der Informatik-Installationen auf diejenige der Gesamtanlage abzustimmen.

Abweichungen vom Normalen – Alarm!

Wichtige Ereignisse im Betrieb verlangen ein sofortiges Eingreifen. Ringdata 4-R informiert den Benutzer über das Auftreten eines Alarms in der Spinnerei. Zu diesem Zweck öffnet sich im Vordergrund des Bildschirms ein spezielles Alarmfenster. Aufgrund seiner Wich-



**Prozessregelung –
ein Muss der Automation**

Durch stetige Weiterentwicklung an den Ringspinnmaschinen konnte erreicht werden, dass heute bei niedrigem Fadenbruchniveau mit viel höheren Drehzahlen gesponnen werden kann, als dies noch vor einigen Jahren der Fall war. Trotzdem hängt beim Ringspinnprozess auch heute noch die Anzahl der Fadenbrüche mit der Spindeldrehzahl zusammen.

Sofern als Produktionsziel das Einhalten eines bestimmten Fadenbruchniveaus vorgegeben ist, kann man dies durch Einregulieren der Drehzahl erreichen. Grundsätzlich ist dieser Vorgang heute schon bei konventionellen Maschinen durchführbar. In der Praxis zeigt es sich aber, dass der Regelkreis von der Manipulation an der Maschine über das Zählen der Fadenbrüche zu zeit- und arbeitsintensiv ist, als dass mit dieser Möglichkeit das maximale Potential der Produktionsleistung wirklich ausgeschöpft wird. Mit Ringdata 4-R verkürzt sich der Regelkreis drastisch. Der Anwender erstellt am Leitrechner die gewünschte Drehzahlkurve und übermittelt sie an einige ausgewählte Ringspinnmaschinen. Mit Hilfe statistischer Auswertungen und des Vergleichs der resultierenden Fadenbruchzahlen zwischen den Maschinen wird der Betriebsversuch schnell und aussagekräftig durchgeführt. Ringdata 4-R speichert die Maschineneinstellungen als Rezepte ab. Damit ist der Benutzer in der Lage, einmal verwendete Rezepte bei Bedarf zu einem späteren Zeitpunkt wieder aus dem Speicher abzurufen und an die Maschine zu übermitteln.

tigkeit lässt sich dieses nicht einfach löschen, wie das bei anderen angezeigten Fenstern möglich ist. Um es zum Verschwinden zu bringen, muss man die Störung beheben oder mindestens den Alarm quittieren. Dazu muss zwingend eine Alarmursache ausgewählt, oder eine Bemerkung eingegeben werden. Dies lässt sich am Leitrechner vornehmen, oder direkt an der Maschine.

tes Bild vom Betriebsablauf in dieser Periode. Auf Pendenzen- und Wartungslisten sind die fälligen Unterhalts- und Reinigungsarbeiten aufgeführt, welche eine rationelle Wartung des Maschinenparks unterstützen.

**Voraussetzung –
modernste Maschinensteuerung**

Der Datenfluss erfolgt bei Ringdata 4-R nicht nur in der Richtung von den Spinnereimaschinen zum Leitrechner, sondern auch in der Gegenrichtung. Damit die ankommenden Signale von der Spinnmaschine verstanden und auch ausgewertet werden, sind entsprechende Vorkehrungen erforderlich. Mit der zukunftsweisenden RMC-Maschinensteuerung sind der Flyer F4/1 und die Ringspinnmaschine G5/2 von Rieber fernsteuerbar. Der Anschluss über das Netzwerk RIELAN bietet eine hohe Informationsübertragung bei geringster Störanfälligkeit. Elemente dazu sind die Übertragungsrates von 1Mbaud, Manchestercodierung und robuste Koaxialkabel. Erst mit diesen Mitteln wird die Prozessregelung in der Ringspinnerei Wirklichkeit und öffnen sich für den Anwender neue Möglichkeiten.

**Reporting
ermöglicht die Langzeitoptimierung**

Die anwendungsgerechte Informationsaufbereitung ist wichtig. Der Anwender profitiert mit Ringdata 4-R von seinem umfangreichen Datenbestand, indem er sich daraus ein Maximum an wirtschaftlich relevanten und klar verständlichen Informationen aufbereiten lässt. Über einen beliebigen Zeitraum, in dem natürlich noch alle Daten verfügbar sein müssen, ist er in der Lage, eine Vielzahl verschiedener Berichte erstellen zu lassen und diese bei Bedarf auszudrucken. Berichte mit technologischen Daten beispielsweise erlauben es, dem Endprodukt ein Qualitätszertifikat mitzugeben. Die Liste aller in der letzten Schicht aufgetretenen Alarme vermittelt ein konzentrier-

**Information für jedermann
zugänglich?**

Die Datenbank von Ringdata 4-R beinhaltet mit ihren gespeicherten Rezepten und den umfangreichen Maschinen- und Technologiedaten umfassendes Wissen des Spinnereibetriebes. Einfach abrufbar, sowie anschaulich und leicht

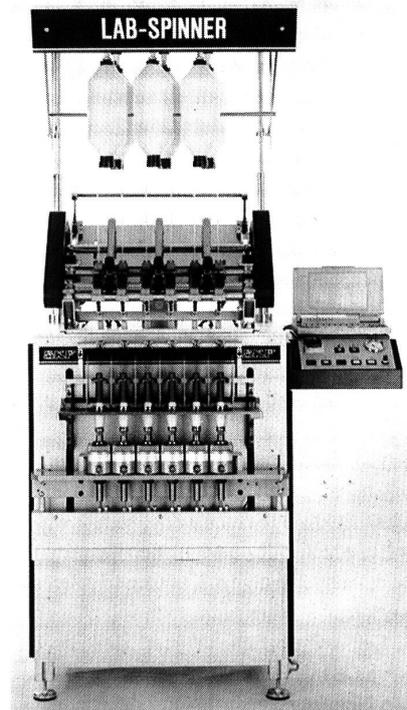
verständlich aufbereitet, könnten wichtige Informationen an nicht autorisierte Stellen gelangen. Ein ausgeklügeltes Passwortsystem von Ringdata 4-R verhindert dies aber wirkungsvoll. Die Vergabe von Passworten auf verschiedenen Hierarchiestufen gestatten dem jeweiligen Benutzer den differenzierten Zugriff auf diejenigen Daten, welche in sein Zuständigkeitsgebiet fallen.

Marktentscheidende wirtschaftliche Vorteile

Die zentrale Datenerfassung und Steuerung der Ringspinnerei mit Ringdata 4-R lässt eine mächtige Datenbank voller Spinnerei-Erfahrung entstehen.

Dank des einfachen und komfortablen Abrufs der momentan interessierenden Informationen entsteht für den Anwender ein beträchtlicher Vorteil. Am Markt wirken sich rasche und zuverlässige Auskunft über freie Produktionskapazitäten, flexible Anpassung an die Marktbedürfnisse und Qualitätszertifizierung des Garns positiv aus. Im Betrieb selbst stellt die Organisationshilfe von Ringdata 4-R zusammen mit dem übersichtlicheren und einfacher steuerbaren Spinnprozess die optimale Nutzung der Ressourcen sicher.

Dipl. Ing. ETH
Marcel Siegenthaler,
Rieter AG, Winterthur ■



Der LAB-Spinner von SKF

Schnell wechselnde Modetrends, der Wunsch nach funktioneller Sport- und Freizeitbekleidung, sowie innovative Entwicklungen im Bereich der technischen Textilien, verlangen immer häufiger nach Spezialgarnen, die meist aufwendige und teure Entwicklungsphasen erfordern. Ausgereifte Maschinenteknologie ist dafür unumgänglich.

Der LAB-Spinner ist aufgrund seiner Konstruktion nach dem Baukastenprinzip der ideale Spinntester für alle Entwicklungsbereiche. Durch Flexibilität bietet er die Möglichkeit, neue Produkte und Maschinenelemente zeitsparend und kostengünstig zu entwickeln und zu optimieren. Sei es in der Spinnerei, als Maschinen-, Faser- oder Komponentenhersteller, mit dem LAB-Spinner von SKF wird das Bestreben nach Qualitätsverbesserung und Produktionssteigerung durch bisher nicht realisierbare Testbereiche möglich.

Modernste Steuerungskonzepte

Hinter dem Einsatz leistungsfähiger mechanischer und elektronischer Bauteile sowie modernster Steuerungskon-

zepte steckt zukunftsichere Technologie. Alle Bewegungsabläufe des LAB-Spinners können einzeln angesteuert werden. Mechanische Kopplungen sind nicht mehr vorhanden. Die Synchronisation der Bewegungsabläufe erfolgt über eine speziell entwickelte Maschinensteuerung.

Einzelmotorisches Antriebssystem

Die Verwendung des modernen, einzelmotorischen Antriebssystems (IMDS) im Spindel- und Streckwerksbereich ermöglicht es, alle in der Praxis üblichen Produktionsbedingungen nachzustellen und darüber hinaus eine Vielzahl weiterer Einstellungen zu erproben.

Der IMDS-Antrieb ist ein wartungsarmes Antriebssystem mit erheblichen Vorteilen:

- Spindeldrehzahlen über 25 000 min⁻¹ für Ausspinnungen im Hochgeschwindigkeitsbereich
- sehr niedriger Geräuschpegel
- hervorragender Gleichlauf von Spindel zu Spindel
- minimalste Drehzahlabweichungen über den gesamten Kopsaufbau (0,5%)
- hohe Spinnstabilität durch nahezu vibrationsfreien Lauf.

Für die Verwendung von Spinnhülsen mit unterschiedlichen Dimensionen stehen wahlweise drei verschiedene Spindeloberteile zur Verfügung. Die Anpassung der Spinngeometrie an die Hüslenlänge erfolgt über Höhenverstellung der Spindelbank.

Ringbank/BE-Ring/Fadenführer

Die Hubbewegungen von Ringbank/ Ballon-Einengungsring und Fadenführer sind über einen gemeinsamen Ser-

voantrieb feinstufig aufeinander abgestimmt.

- Ballon-Einengungsring und Fadenführer sind individuell verstellbar.
- Der Lagenhub, der Garnkreuzungswinkel sowie der Fortschaltungsfaktor der Ringbank sind stufenlos, softwaregesteuert einstellbar.
- Programmgesteuerte Nachbildung spezieller Kopsformate.
- Drehzahlpassung während eines Lagenhubes ist programmierbar (Lagenregulierung).

menügeführt über 100 Funktionsparameter wie

- Einzelverzüge
- Spindrehzahlen
- Garndrehung
- Ringbankbewegung zum Copsaufbau etc.

eingegeben und bearbeitet werden.

Für die Simulation von Spinnprogrammen können zusätzlich folgende Parameter variiert werden:

- Spinnengeschwindigkeit (Anspinn-, Hauptspinn- und Abspinnzahl),
- Beschleunigungs- und Bremszeiten,
- Unterwindpunkt
- Kopsansatz
- Lagenregulierung
- technologische Parameter (Verzug, Garndrehung, Liefergeschwindigkeit etc.)

SKF Textilmaschinen GmbH
7000 Stuttgart 50 ■

Streckwerkstechnik

Das flexible Streckwerk steht wahlweise als 3- oder 5-Zylinder-Baumwoll- oder als 3-Walzen-Kammgarn-Streckwerk zur Verfügung.

Der wesentliche Vorteil des Streckwerks ist die Möglichkeit der stufenlosen Neigungsveränderung zwischen 33° und 90° (Vertikalbetrieb) mittels motorischer Verstellung. Gleichzeitig lässt sich der gesamte Streckwerksaufbau in horizontaler Richtung verstellen, so dass sich der Fadenablaufwinkel am Streckwerk im Bereich von 67°-90° gegenüber der Horizontalen einstellen lässt. Dieses Konzept ermöglicht die einfache Simulation unterschiedlicher Spinngeometrien.

Das Gatter

Der LAB-Spinner kann wahlweise mit Aufsteckgatter für Flyer- oder Finis-seurspulen oder mit einem Einlaufgatter für die Bandverspinnung ausgestattet werden. Das Einlaufgatter ist verstellbar und an unterschiedliche Kanenformate anzupassen.

Bedienung durch Laptop PC

Die Bedienung erfolgt im interaktiven Dialog mittels leistungsfähigem Laptop-PC. Für die Arbeit mit dem Laptop-PC steht eine komfortable, von SKF entwickelte Programm-Software zur Verfügung. Mit dem Programm können

Fadenpräparations-Systeme

Die Fadenpräparation bzw. das Ölen des Spulmaterials stellt für viele Verarbeitungsstufen wie z.B. Zwirnen, Weben, Wirken, Nähgarnherstellung usw. eine äusserst wichtige Operation dar. In diesem Arbeitsgang wird das Spulgut (Stapelfasern oder Filamente) auf der Spulmaschine für die Bedürfnisse des nächsten Verarbeitungsprozesses optimiert.

Die Veredelung des Spulmaterials ermöglicht höhere Ablaufgeschwindigkeiten und niedrigere Fadenbruchzahlen, zum Beispiel auf den Zwirn-, Web- und Wirkmaschinen sowie auf Industriennähmaschinen, dank tieferen Reibwerten und besserer Oberflächenbeschaffenheit des Garnes. Ferner wird die Verschmutzung der einzelnen Maschinen reduziert.

Der Textilbetrieb profitiert von Kosteneinsparungen und Qualitätsverbesserungen beim Spulmaterial.

SSM ist dank der langjährigen grossen Erfahrung auf diesem Gebiet in der Lage, je nach Kundenbedürfnis das optimale Spulsystem mit der für die jeweilige Anwendung am besten geeigneten Präparationseinrichtung zu liefern.

Verölung

Die Verölung ist eine Fadenpräparation für geringen Ölauftrag. Sie wird beim Spulen von gefärbten Garnen ab Färbespule zur Verhütung von Farblagerungen in der Fadenbremse und ande-

ren Fadenumlenkpunkten eingesetzt. Ebenso werden durch die Verölung Oligomerablagerungen gebunden.

Durch Berührung des Fadenballons mit einem zwischen Vorlagespule und Fadendämmung angeordneten, porösen Sinterkeramik nimmt der Faden eine geringe Ölmenge auf.

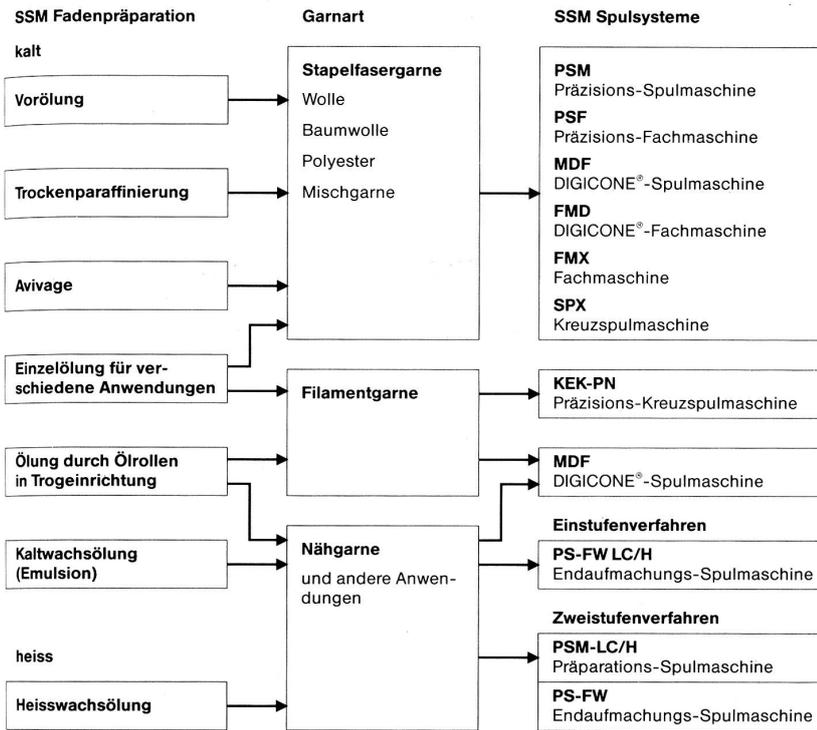
Der feststehende Sinterkeramik wird pro Maschine oder pro Feld mit Öl versorgt.

Trockenparaffinierung

Die Trockenparaffinierung wird hauptsächlich für gesponnene Wirk- und Strickgarne, gelegentlich auch für Webgarne eingesetzt.

Ein auf den idealen Reibkoeffizienten von 0,13 bis 0,15 μ paraffinierter Faden gewährleistet eine problemlose Weiterverarbeitung beim Wirken, Stricken und Weben.

Nebst der Verbesserung der Gleiteigenschaften wird durch das Trockenparaffinieren auch eine leichte Reduktion des Faserflugs erreicht.



Paraffinrollen mit verschiedenen Härten (Schmelzpunkt und Penetration) sowie ein auf den idealen Reibwert einstellbarer Paraffinauftrag ermöglichen eine genaue Anpassung der Fadenpräparation für die Weiterverarbeitung.

Die Paraffinvorrichtung ist einzeln pro Spindel angetrieben und befindet sich normalerweise im Fadendreieck zwischen Dämmung und Aufwickelspule.

Avivage

Eine Fadenpräparation mit geringem Ölauftrag (max. 1%) für das Spulen von Stapelfasergarnen auf Fachspulen.

Avivage durch angetriebene Ölauftragsrolle verbessert die Ablaufeigenschaften im Zwirnprozess und vermindert den Faserflug. Ferner wird die Verschmutzung der Doppeldrahtspindel reduziert.

Die pro Spindel angetriebene Ölauftragsrolle ist im allgemeinen im Fadendreieck zwischen Dämmung und Aufwickelspule angeordnet und wird pro Maschine oder Feld mit Öl versorgt.

Einzelölung für verschiedene Anwendungen

Eine universelle Fadenpräparation mit angetriebener Ölrolle für Stapelfasergarne und Filamente.

Verschiedene Weiterverarbeitungsprozesse erfordern geöltes Material, z.B. beim Zwirnen zur Verhinderung von Faserflug. Mit der Einzelölung kann der für den jeweiligen Anwendungsbereich benötigte Ölauftrag pro Spindel genau gesteuert werden.

Der Antrieb der Ölrolle erfolgt pro Spindel und ist via elektronischer Dialogzentrale einzeln und stufenlos regulierbar. Die Ölversorgung erfolgt, je nach Maschinentyp, pro Maschine oder Feld von jeweils 4 Spindeln.

Ölung durch Ölrollen in Trogeinrichtung

Um Filamentgarnen bessere Ablaufeigenschaften in der Weiterverarbeitung zu verleihen, werden sie auf verschiedenen SSM-Spulmaschinen durch eine angetriebene Ölrolle (Kissroll),

welche in die Präparation eintaucht, geölt. Die Präparationsflüssigkeit befindet sich in einem Trog, der über vier Spindeln reicht.

Zur genauen Dosierung des erforderlichen Ölauftrags kann die Ölrollen-Drehzahl stufenlos reguliert werden.

Die Trogeinrichtung ist pro Feld zwischen Lieferwerk und Fadendämmung angeordnet, mit einer Befeuchtungsrolle pro Spulstelle.

Öleinrichtung für Nähgarne

Zweck des Ölens von Nähgarnen ist es, mittels Präparationsauftrag optimale Gleiteigenschaften zum Reduzieren der Nadeltemperatur und zur Verminderung des Faserabriebes im Nadelöhr der Industrienähmaschine zu erzielen.

Verfahren

Einstufiges System:

Eine SSM PS-FW LC/H Endaufmachungs-Spulmaschine zum Auftragen einer kalten bzw. heissen Präparation auf den Nähfaden und gleichzeitiges Spulen verkaufsfertiger Nähgarnspulen mit geschlossener Präzisionswicklung.

Zweistufiges System:

Eine SSM PSM-LC/H Präparations-Spulmaschine zum Auftragen einer kalten bzw. heissen Präparation. Eine nachgeschaltete SSM PS-FW Endaufmachungs-Spulmaschine zum Spulen verkaufsfertiger Nähgarnspulen mit geschlossener Präzisionswicklung.

Die Wahl des ein- oder zweistufigen Verfahrens hängt von der Arbeitsweise und dem Fabrikationsprogramm des Kunden ab.

Präparation

Je nach Betrieb und Arbeitsmethode wird kalt oder heiss aufgetragen.

- kalt: Emulsionen verschiedenster Zusammensetzungen, Zusätze von Silikon und/oder Paraffin.

- heiss: In den meisten Fällen mit Silikon, seltener mit Paraffin.

Vorteile/Nachteile

Der Preis der Präparation hat einen wesentlichen Einfluss bei der Wahl des

Prozesses bzw. Produktes. Ebenfalls die Auftragsmenge, die bei Heiss-Silikon über 12% liegen kann. Üblich ist eine Auftragsmenge von ca. 6%.

Bei Heissauftrag ist das Eindringen der Präparation besser gewährleistet als beim Kaltauftrag, jedoch haben auch Spulgeschwindigkeit und Umschlingungswinkel einen wesentlichen Einfluss auf die Auftragsmenge. Beim Heissauftrag migriert das Silikon nicht.

Bei der Kaltölung erfordern gewisse Emulsionen eine spezielle Pumpe, damit die Emulsion nicht zerfällt. Eine Verbindung von Faserflug mit Paraffinteilen in der Emulsion kann unter Druckeinwirkung zu schnellerem Zerfall/Trennung der Flüssigkeit führen.

Kaltwachsölung (Emulsion)

Für Nähgarne und andere Anwendungen. Der Ölauftrag ist in Prozenten über die elektronisch gesteuerte und stufenlos regulierbare Drehzahl der Ölrolle wählbar.

Antrieb der Ölrollen mit Digitalanzeige pro Maschine, Feld oder Spindel. Die Ölversorgung erfolgt pro Maschine oder Feld, je nach Emulsionsart.

Heisswachsölung

Für Nähgarne und andere Anwendungen. Die Temperatur des in der zentralen Aufbereitungseinheit auf ca. 80 °C erhitzten Wachses wird über der ganzen Maschine konstant gehalten. Die Menge des Ölauftrags kann entsprechend der Anwendung mittels elektronisch gesteuerter und stufenlos regulierbarer Drehzahl der Ölrolle eingestellt werden.

Antrieb der Ölrollen pro Maschine oder Feld mit Digitalanzeige. Ölniveau und Temperatur werden pro Feld geregelt und überwacht. Die Ölversorgung erfolgt pro Maschine.

Zentrale Aufbereitungseinheit für Kalt- und Heisswachsölung

Kaltwachsölung (Emulsion)

Geschlossenes Öl-zirkulationssystem mit zentraler Reinigung mittels Filter-

systems. Durch das grosse Fassungsvermögen des Tanks ergeben sich längere Laufzeiten ohne Reinigungsunterbrüche.

Heisswachsölung

Das Aufheizen des Wachses auf die erforderliche Präparationstemperatur erfolgt in einem wärmeisolierten, doppelwandigen Tank aus rostfreiem Stahl.

Geschlossenes Öl-zirkulationssystem

mit zentraler Reinigung mittels Filtersystems. Durch das grosse Fassungsvermögen des Tanks ergeben sich längere Laufzeiten ohne Reinigungsunterbrüche.

Optische Anzeige der zentral gesteuerten und überwachten Funktionen.

Kurt Brüllhardt,
Dipl. Ing. Pedro Szot,
SSM, Horgen ■

Neue Ringspinnerei der Spinnerei Kunz AG in Linthal

Die zur Textilgruppe des Oerlikon-Bührle-Konzerns gehörende Spinnerei Kunz AG investierte in den letzten vier Jahren rund 40 Millionen Franken in allen Spinnereibetrieben und hat sich für kommende Herausforderungen rechtzeitig gerüstet. Ende August wurde die modernste Ringspinnerei Europas bei der Kunz AG in Linthal eingeweiht.

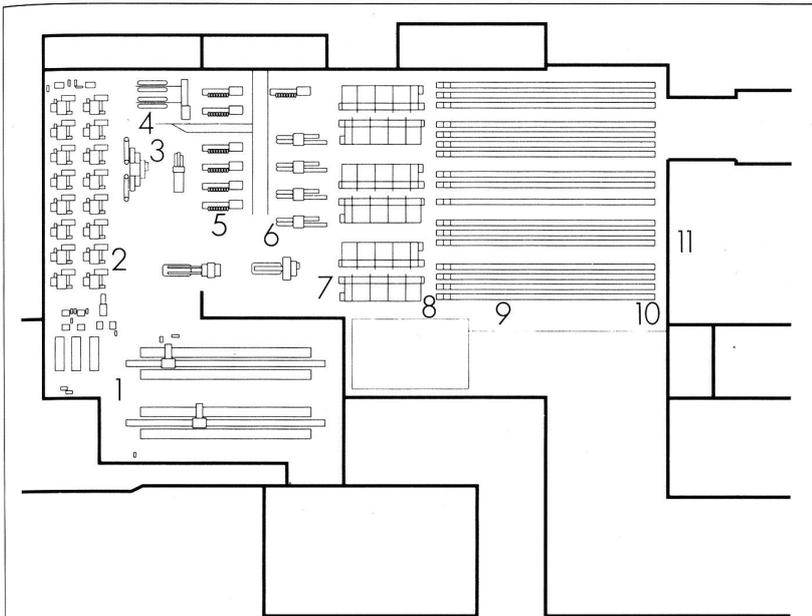
Die Pilotanlage ist mit Ringspinn-systemen mit der jüngsten Generation der Vorwerkmaschinen, einem automatischen Verbundsystem zwischen Flyer, Ringspinnmaschine und Spulmaschine sowie, als Weltneuheit, dem Fadenansetzroboter ROBOfil von Rieter ausgerüstet. Eine grundsätzliche Neuorientierung der Spinnerei Kunz AG in Linthal, die den technischen Zustand, die Produktivität sowie den erhöhten Qualitätsanforderungen der Kunden an das Garn gerecht wird.

Die Wahl für die Spinnereimaschinen fiel anfangs 1989 auf die Anlagen der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, welche nach Meinung des Geschäftsführers Bruno Schmid mit ihrem Entwicklungskonzept echt innovativ diejenigen Tätigkeiten automatisieren und roboterisieren, welche die grössten Produktivitätssteigerungen und Personaleinsparungen bringen.

Da Teile der Automatisierung nur auf Zeichnungen oder im Labor sichtbar waren, setzte dies auch eine grosse Portion Vertrauen in den Lieferanten voraus, welche sich aus heutiger Sicht rechtfertigte, so Schmid.

Automatisierte Anlagen

Die neuen automatisierten Anlagen bestehen aus 6 Flyern mit Doffer und Direktverbund zu 17 neuen Ringspinnmaschinen G5/2 mit ROBOcreel und ROBOfil. Diese 17 Ringspinnmaschinen stehen wiederum im vertikalen Direktverbund mit 17 Murata-Spulmaschinen. Die 6 Flyer bedienen ebenfalls mit einem Transportsystem bisher installierte 7 Ringspinnmaschinen G5/1. Nach Abschluss der Einlaufphase soll der Betrieb mit rund 80 Personen im 7-Tage-Durchlaufbetrieb geführt werden.



Maschinenaufstellungsplan

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1 Putzerei | 7 Flyer F4/1 |
| 2 Karden C4 | 8 SERVOTrail |
| 3 Strecken | 9 Ringspinn- |
| 4 Kämmereivorbereitung UNILAP | maschinen G5/2 |
| 5 Kämmaschinen E7/5, E7/6 | 10 Link zu Spulmaschinen |
| 6 Strecken RSB 51 | 11 Spulmaschinen (1. Stock) |

In Linthal sind 17 Ringspinnmaschinen des neuen Typs G5/2 mit 14 688 Spindeln und Vorwerks- sowie Spulmaschinen installiert worden. Die herausragende Neuheit ist der direkte Verbund zwischen Flyer, Ringspinn- und Spulmaschine. Der automatische Dofifer ROBOLift zieht die am Flyer produzierten Vorgarnspulen ab und übergibt sie an das Hängebahn-Transportsystem SERVOTrail. Das programmierbare System führt die Spulen zu den Ringspinnmaschinen. Alle G5/2 sind mit integrierter elektronischer Steuerung zur Betriebsüberwachung sowie dem Ansetzautomaten ROBOfil ausgerüstet. Die ROBOfil überwachen den aktuellen Produktionsstand und beheben vollautomatisch Fadenbrüche.

Spulmaschinen aus Japan

Die Wahl der Spulmaschinen fiel auf das japanische Produkt Murata. Ausschlaggebend war nicht nur die Qualität; Murata ist zur Zeit der einzige Anbieter, der den vertikalen Direkttransport der Spinnkops ab Rieter Spinnmaschinen ins obere Stockwerk garantiert.

Investitionen aus eigener Kraft

Mit den Nebenanlagen im Vorwerk und Erneuerungen in der kleinen Openend-Abteilung wurden seit 1987 bis heute rund Fr. 26 Mio in Linthal investiert, davon nur ca. Fr. 4,5 Mio. in bauliche Erweiterungen. Die Spinnerei Kunz brachte die investierten Mittel aus eigener Kraft auf.

Qualitätsverbesserung

Ein wichtiges Ziel der Erneuerung der Anlagen bestand darin, die Qualität der Baumwollgarne nochmals zu verbessern. Die neuen Anlagen haben diesen Beweis bereits erbracht, und die Garnwerte wurden wenige Wochen nach Installation der neuen Anlagen weiter verbessert. Die Stärke der Spinnerei



17 neue Rieter-Ringspinnmaschinen G5/2 mit 20 000 Spindeln stehen im vertikalen Direktverbund mit 17 Murata-Spulmaschinen. Bild: mittex

Kunz AG soll weiterhin auf dem hohen Qualitätsstandard der Garne und einem individuellen, den Kundenbedürfnissen entsprechenden Service basieren.

Das Produktionsprogramm

Auf den Ringspinnmaschinen mit 20 000 Spindeln werden kardierte und gekämmte Baumwollgarne hergestellt. Im Ringspinnbereich werden ca. 2 900 Tonnen pro Jahr im Nummernbereich Ne 16-40 hergestellt, im kleinen Open-End-Bereich, wo eigene Kämmlinge der Gruppe verarbeitet werden, produziert Kunz 1 000 Tonnen pro Jahr im Nummernbereich Ne 6-16. Die Produkte werden zu 70% in die EG und EFTA exportiert.

Standort Linthal

Die Spinnerei Kunz AG verfügt in Linthal über zwei Geleiseanschlüsse für den Rohstofftransport und den Abtransport der Fertigwaren. Zudem stammt die benötigte Energie fast 100% aus dem eigenen Werk. Der Arbeitsmarkt im Glarner Hinterland ist sehr stabil. Dazu kommt auch, dass die Erneuerung der Anlagen ohne grosse Investitionen in Bauten möglich war. Laut Bruno Schmid seien darüber hinaus im Kanton Glarus und in den Glarner Gemeinden Behörden an der Arbeit und sei eine Bevölkerung anzutreffen, welche heute noch die Anliegen der Industrie und der Wirtschaft im allgemeinen verstehe und auch verstehen wolle.

Wie eine Faser die Lebensqualität steigert

Die Menschheit war schon immer bemüht, die Lebensqualität jedes einzelnen anzuheben. Verschiedenste Fortschritte zum Beispiel auf technischem Gebiet trugen entschieden dazu bei. Inwiefern kann jedoch eine Faser X dazu beitragen? Charakteristisch für ATREX ist, dass es die Feuchtigkeit transportiert, dank einer einmaligen Kapillarkraft. Die Anwendungsmöglichkeiten sind äusserst vielseitig: Angefangen von funktionaler Bekleidung über Dekor- und Futterstoffe bis hin zu Spitaldecken und Windeln.

Die Haut trocken halten und atmen lassen

Herkömmliche Bekleidung saugt den Schweiß auf (so das Baumwollgewebe) oder belässt ihn auf dem Körper. Kühlt sich die Feuchtigkeit ab, zum Beispiel aufgrund von Zugluft, so beginnt der Mensch zu frieren; Muskeln verkrampfen sich, das Risiko einer Erkältung/Verkühlung steigt. Zudem verklebt der Schweiß die Hautporen, wodurch die Leistungsfähigkeit ebenfalls sinkt. Denn der Mensch deckt ein Drittel seines Sauerstoffbedarfs über die Haut!

Hier schafft das neue Garn Abhilfe: es nimmt keine Feuchtigkeit auf, bleibt trocken, und die Haut auch. Denn Atrex zieht den Schweiß von den Poren und transportiert diesen aktiv und unverzüglich in die hautferne zweite Textilschicht. Dort wird die Feuchtigkeit dann gleichmässig verdampft.

Wohlbefinden als Leistungsfaktor

Noch vor 20 Jahren waren sich Fachleute einig, dass eine hohe Wärme-Isolation ausschliesslich mit dicken und schweren Wolltrikots möglich sei. Neuere wissenschaftliche Studien haben ergeben, dass das Textil nur die in der Textilschicht eingeschlossene Luft festhalten muss, um die gewünschte Wärme zu erzeugen. Und genau das kann Atrex. Zudem schafft es eine angenehme und hygienische Raumzone (Mikroklima) um den Körper.

Anwendungspalette

Hier gilt es nur zu ergänzen, dass Atrex keinesfalls auf Sportbekleidung fixiert ist.

Auch im Krankenhaus, als Bettunterlage für wunde Patienten. Auch hier transportiert das Garn die Flüssigkeit laufend weg vom Körper, so dass der Heilprozess beschleunigt wird und der Kranke sich wohl fühlt. Das gleiche Prinzip gilt auch bei Verbänden und Bandagen.

Weitere Einsatzgebiete sind Rucksäcke, Pferdendecken und technische Anwendungszwecke als Innenauskleidung für Autos und Koffer.

Arova AG, Schaffhausen ■

Einzelmotorisch angetriebene Hohl- und Spulspindeln

Für neue Maschinengenerationen bietet FAG einzelmotorisch angetriebene Hohlspindeln der Baureihe MSE an. Die einbaufertigen Einheiten bestehen aus integrierter Wälzlagerung, Motor, abgestimmtem Dämpfungssystem und

Spulenaufnahme. Geeignet sind sie für das Umspinnen von Elastomeren mit Synthetik- oder Naturgarnen, oder für das Umwinden von Stapelfasern mit Endlosgarnen.

Die MSE-Spindeln sind für Drehzahlen bis 36 000 min⁻¹ und Garngewichte bis 800 Gramm ausgelegt. Die Drehzahl lässt sich schnell und stufenlos regeln.

Produktmerkmale

- Drehzahlen bis 36 000 min⁻¹ abhängig von der Spulengrösse
- Garngewichte bis 800 Gramm
- integrierte Lagerung
- hohe Tragzahlen
- lange Gebrauchsdauer
- nachschmierbar

Lagerkonstruktion/ Abdichtung

Die Hohlspindeln MSE haben eine integrierte Lagerung, das heisst, die Laufbahnen sind in Wellen und Gehäuse eingeschliffen. Die Vorteile dieser Konstruktion sind: grössere Steifigkeit, höhere Tragzahlen, hohe Drehzahlen und wartungsfreie kompakte Bauweise.

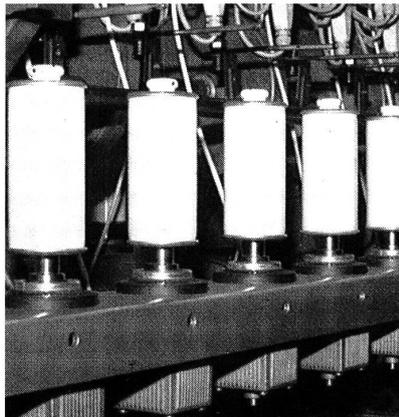
Die Lagerung ist durch eine Doppellippendichtung und rotierende Schleuderscheiben gegen Verschmutzung, Fadenwickel und Flusen geschützt.

Dämpfungssystem

Ein spezielles, von FAG entwickeltes Dämpfungssystem reduziert Schwingungen und Lagerkräfte, wodurch sich die Lebensdauer der Lagerung erhöht. Zusätzlich wird der Geräuschpegel gesenkt.

Schmierung

Die FAG MSE-Spindeln sind auf Lebensdauer geschmiert. Für extreme Anwendungsfälle können die integrierten Lagerungen jedoch nachgeschmiert werden.



Einzelmotorisch angetriebene Hohlspindeln können optimal den Prozessanforderungen angepasst werden. Sie bieten den Vorteil der Flexibilität. Maschinen können in der Anzahl der Positionen leichter den Erfordernissen wie Raumangebot oder Kapazität angepasst werden.

Motor

Wegen ihrer robusten Bauweise und hohen Verfügbarkeit werden Drehstrom-Asynchronmotoren verwendet. Die Motoren haben eine Wellenleistung von 175 Watt bei maximal 600 Hertz.

Für das Spulen oder Zwirnen in Spul-, Zwirn- oder Doppeldrahtmaschinen umfasst das FAG-Programm weitere Spindelkonstruktionen, die anstelle des Antriebs mit Tangentialriemen ebenfalls einen Antrieb mit Einzelmotor haben.

Wesentliche Vorteile sind auch hier die höhere Automation, die stufenlose Drehzahlregelung, die Energieeinsparung und die Geräuschminderung.

Durch die stufenlose Drehzahländerung während des Spul- oder Zwirnprozesses werden konstante Fadenspannungen erreicht.

FAG (Schweiz), 8154 Oberglatt ■

Sulzer Electronics

Seit vielen Jahren erarbeitet der Sulzer-Bereich «Industrielle Elektronik» Automatisierungslösungen für Umwelt-, Energie-, Textil-, Papier- sowie Gebäudetechnik. Unter dem neuen Namen «Sulzer Electronics» wird das Leistungsangebot dieses Unternehmensbereichs erweitert.

Als Partner für alle industriellen Elektronikbedürfnisse befasst sich das Systemhaus Sulzer Electronics mit der Lösung industrieller Automatisierungsaufgaben, von der Planung bis zur weltweiten Inbetriebsetzung. Ein eigener Forschungs- und Entwicklungsbereich für Hard- und Software, eine Produktionsstätte für Elektronik-Hardware und neu der Bereich Integrations-Technologien (ASIC's) runden das umfassende Leistungsangebot ab.

LSI Logic Sulzer AG und Actel Sulzer AG werden neu der Sulzer Electronics angegliedert. Beide in Brugg bei Biel ansässigen Firmen arbeiten auf dem Gebiet der Integrationstechnologie auf anwenderspezifischen integrierten Schaltungen (ASIC's) sowie feldprogrammierbaren Gate Arrays (FPGA's) und vertreten die gleichnamigen Hersteller aus den USA.

LSI Logic Sulzer AG ist Marktführer im Bereich der Systemintegration auf Gate Arrays und Cell-based-Produkten. Modernste Software-Tools (inklusive VHDL) und direkte Computerverbindungen zum Hersteller garantieren fehlerlose Abläufe. «First Time Right» heisst die Devise von LSI Logic Sulzer AG.

Actel Sulzer AG ermöglicht mit ihren FPGA's den Einstieg in die ASIC-Welt. Die Vorteile dieser FPGA's liegen im Einsatz als Entwicklungs-Tool, für komplexe Integrationen von Kleinserien und als Verifikations-Chip oder Fast Prototyping bei maskenprogrammierten ASIC's.

Das Produktangebot von Sulzer Electronics umfasst u.a. das modulare Automatisierungssystem SICOS 1500

(Sulzer Industrial Control System). Dieses auf dem VME-Bus basierende Rechnersystem ist an die unterschiedlichsten Bedürfnisse digitaler Prozessleittechnik anpassbar. Es lässt sich aus Modulen zur Verarbeitung von analogen und digitalen Messwerten und von Kommunikationseinheiten (Datenverkehr mit Fremdrechnern und Fernsteuerung aller Funktionen) zusammensetzen. Komplexe Regel- oder SPS-Funktionen werden mit einer komfortablen Makrosprache oder über Funktionspläne verwirklicht. Auf angekoppelten PC-Systemen mit hochauflösender Grafik (Farbbildschirm oder LCD-Anzeige) lassen sich die Prozessabläufe sichtbar machen.

Als dezentrales I/O-System stehen neu auf dem CAN-Bus basierende «intelligente Klemmen» (SICOS ITB) zur Verfügung. Mit ihrer Hilfe lassen sich analoge oder digitale Signale potentialfrei und mit hoher Geschwindigkeit über einen Zweidraht-Bus erfassen und ausgeben. Diese kostengünstigen Ein-/Ausgabeelemente können sowohl in das System SICOS 1500 oder in PC-basierende Regelsysteme eingekoppelt werden.

Sulzer Electronics
8404 Winterthur ■

USV bringt Computer- Sicherheit

Dank der zuverlässigen Stromversorgung der Elektrizitätswerke ereignen sich netzbedingte Stromausfälle (noch?) selten. Betriebsinterne Kurzschlüsse können ein lokales Netz schon eher einmal kurzzeitig lahmlegen.

Was passiert

Abbruch mitten im Programm und ärgerliche Datenverluste sind die Folge.

Mühsames Wiederaufstarten und Datenrekonstruktionen verursachen Kosten. Das muss nicht sein!

Es gibt heute zuverlässige und kostengünstige unterbrechungsfreie Stromversorgungen (USV), welche bei Netzunterbrüchen die Stromversorgung praktisch verzögerungsfrei aufrechterhalten. Der Anwender merkt also nichts vom Stromausfall. Ausserdem halten diese Geräte die Störspannungen und Spannungsschwankungen vom Computer fern, was vor Programmabstürzen schützt und die Datensicherheit wesentlich erhöht. Die USV sind handliche Geräte, welche einfach zwischen Computer und EW-Netz gesteckt werden. Zur Kontrolle kann man einen Netzausfall simulieren indem man die USV aussteckt und problemlos bis zu einer halben Stunde mit dem Computer weiterarbeitet.

Wie funktioniert eine USV?

Die USV besteht aus einer Batterie und einer vollautomatischen Elektroniksteuerung. Im Normalfall wird die EW-Spannung gefiltert, überwacht und zum Computer geleitet. Gleichzeitig wird die Batterie auf maximaler Ladung gehalten. Bei Netzausfall oder Spannungsschwankungen schaltet die USV innert Sekundenbruchteilen auf die aus der Batterie erzeugte Netzspannung um.

Die USV funktioniert weitgehend wartungsfrei und ist in verschiedenen Varianten, je nach Leistungsbedarf, erhältlich.

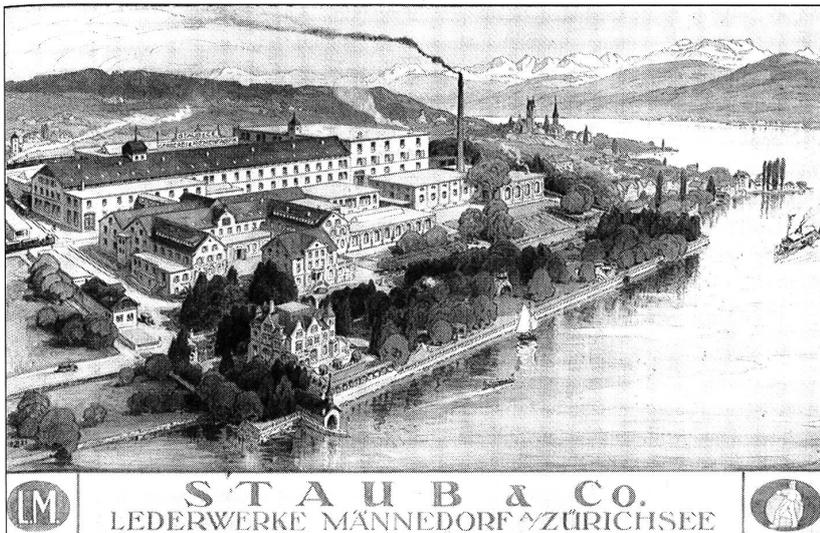
Arno W. Mächler
MINEL
E. Ruoss-Kistler AG
8863 Buttikon ■

125 Jahre Staub & Co. AG

Emil Staub-Bachmann, geboren 1831 als zweiter Sohn des Rudolf Staub-Billeter, bekannt als Mousseline-Fabrikant und Erbauer der Liegenschaft «Zum Felsenhof» in Männedorf, erwarb 1854 in der Weiern in Männedorf ein neubautes Wohnhaus mit Fabrikationsgebäude und einem «Mannwerk» anstossendem Wiesland. Während zehn Jahren betrieb er eine Seidenweberei, die aber die Seidenkrise in den sechziger Jahren nicht überstand. Der junge Fabrikant entschloss sich daher, zusammen mit seinem Schwiegervater, Heinrich Bachmann-Ryf, den Betrieb in eine Gerberei und Fabrik technischer Lederartikel umzuwandeln. Diese Firma wurde unter dem Namen Bachmann & Staub 1866 ins Handelsregister eingetragen. Die bis dahin in der Bachmannschen Werkstatt hergestellten Treibriemen und Webstuhlbestandteile aus Leder wurden nun von der neuen Firma angefertigt.

1894 stellte sich das Unternehmen auf die industrielle Ledererzeugung um und entging damit dem Schicksal kleinerer Betriebe, die der ausländischen Konkurrenz erlagen. Der Betrieb wurde weiter ausgebaut und neue Produktionsmethoden wurden eingeführt. Die Riemenabteilung stieg bald zum führenden Unternehmen der Branche auf. Mit wechselndem Erfolg wurden neue Artikel aufgenommen, so unter anderem Autoreifen aus Leder (Panzerdecken) und Schutzhüllen für Autofedern (Lubrissor). Die Lederreifen fanden noch lange nach dem Krieg guten Absatz, bis sie durch Gummireifen verdrängt wurden.

Als Emil Staub-Terlinden anfangs 1929 starb, mussten die Söhne Emil und Erich Staub im Alter von 22 und 21 Jahren mitten aus ihrer beruflichen Ausbildung heraus die Weiterführung des Unternehmens auf sich nehmen. Sie hatten schwere Zeiten vor sich, denn die Krise der Dreissigerjahre brachte den Gerbereien empfindliche Verluste und zunehmende Absatzschwierigkeiten.



Werkareal um 1920, aus einer zeitgenössischen Darstellung.

Die dritte Generation

Die jungen Geschäftsinhaber nützten jede Gelegenheit aus, das Familienunternehmen weiter zu konsolidieren. 1931 konnte anlässlich der Liquidation einer Konkurrenzfirma die dort freigewordene Fabrikation von Militärzeugledern und Tornister-Kalbfellen übernommen werden.

Die Nachkriegszeit

1951 war ein Jahr schwerer personeller Verluste: im Oktober verschied völlig unerwartet ein Mitglied der Geschäftsleitung, und im November fiel der jüngere Teilhaber, Erich Staub, einem tragischen Autounfall zum Opfer. Nach seinem Tod wurde das Unternehmen in eine Familienaktiengesellschaft umgewandelt. Seither wurde in konsequenter Verfolgung der Rationalisierungsbestrebungen das Fabrikationsprogramm nach und nach bereinigt. So wurde die Fabrikation von Bodenleder eingestellt.

Im Jahre 1969 verstarb Emil Staub-Schober. Er war das letzte Mitglied der Familie, das aktiv in der Geschäftsleitung tätig war.

Ein Grossbrand am 7.7.1972 vernichtete die Oberleder-Zurichterei fast vollständig. Dieses Ereignis führte zum

Entscheid, die Lederproduktion einzustellen, da die ökologischen Auflagen kaum noch zu überwinden waren. Seither wird nur noch Lederverarbeitung und -handel betrieben.

**Der Aufbau der Kunststoff-
abteilung**

1952 trat Guerino Marangoni als Betriebsleiter neu in die Firma ein. Unter seiner Leitung wurden 1956 die ersten Versuche mit der Verarbeitung von hochmolekularem Polyethylen nach dem Press-Sinter-Verfahren gemacht.

Damit begannen die neu entwickelten Kunststoffe mehr und mehr, das Leder als Rohmaterial für Textilmaschinenteile zu verdrängen.

1958 wurde ein neuartiges Extrusionsverfahren zur Verarbeitung von hochmolekularem Polyethylen entwickelt und patentiert. In den darauf folgenden Jahren wurde eine Extrusionsabteilung aufgebaut. Die ersten Skibeläge wurden entwickelt und unter dem Markennamen Petex 2000 weltweit erfolgreich vertrieben (1960).

1969 wurde Guerino Marangoni als Nachfolger von Emil Staub zum Geschäftsführer ernannt.

Die selbst hergestellten und verarbeiteten Kunststoffe fanden mehr und mehr Anwendung im gesamten Maschinen- und Anlagenbau: Seilrollen für Bergbahnen, Saugkastenbeläge für Papiermaschinen, hochbeanspruchte Teile für Kläranlagen, Kettenführungen für Förderanlagen.

Die Hauptanwendung lag jedoch weiterhin bei den Textilmaschinenteilen. So wurden Verschleiss- und Ersatzteile für viele bekannten Webmaschinenhersteller gefertigt, wie Picanol, Sulzer, Rüti, Saurer.

Die Zukunft

In der Zukunft will man verstärkt kundenorientierte Problemlösungen anbieten: Entwicklung und Herstellung von Hochleistungs-Maschinenelementen, Beratung für den Einsatz von Hochleistungskunststoffen und technischem Keramik, technische Lösungen für anspruchsvolle Werkstoffprobleme.

Die Extrusion von hochmolekularem Polyethylen sowie die mechanische Bearbeitung von technischen Kunststoffen werden jedoch auch in Zukunft zu den Kernaktivitäten gehören.

JR ■

Korrigenda

Abkürzungen sind Glückssache. In der Nummer 8/9 hat sich ein Fehler eingeschlichen:

Seite 56: Der Titel sollte lauten: GV der STF

Was macht Naturfasern so attraktiv?

Schon lange vor dem Aufkommen der Ökowelle war sich die Menschheit des Wertes der Naturfasern bewusst. Vor der Erfindung der Kunstfasern und später der synthetischen Fasern hatte sie schliesslich gar keine andere Wahl. Doch auch als Kunstseide, Zellwolle, Nylon und andere synthetische Fasern in schier unbegrenzten Mengen produziert werden konnten, waren Naturfasern weiterhin gefragt, und dies, obwohl sie oft sehr viel teurer bezahlt werden mussten als Chemiefasern.

Gewiss vermögen die Naturfasern allein den Bedarf an Spinnstoffen heute nicht mehr zu decken. So muss die Chemiefaser als sinnvolle Ergänzung zu den Naturfasern gesehen werden. Doch den Anspruch, die Naturfasern ersetzen zu können, sollte die Chemie nicht länger aufrechterhalten. Sie hat ihn wohl auch schon seit langem aufgegeben. Aber was ist es nun, das Naturfasern attraktiv macht?

Seide

Seide, Königin der Fasern. Schon vor 4000 Jahren soll es in China eine Seidenraupenzucht und eine Seidenweberei gegeben haben, aber erst 2000 Jahre später ist das Geheimnis der Produktion, das die Chinesen unter Androhung der Todesstrafe so lange gehütet haben, gelüftet worden. Keine andere Faser besitzt diesen unnachahmlichen Glanz, diesen herrlichen Griff. Eigenschaften, die auch nach dem Färben und Ausrüsten noch erhalten bleiben. Die Faser ist im Querschnitt nicht rund, sondern eher dreieckig und reflektiert das Licht wie ein Prisma. Dies bewirkt den so geschätzten Glanz, welcher allerdings bei der neuerdings in Mode gekommenen Behandlung durch das sogenannte Sandwashin zerstört wird. Die Feuchtigkeitsaufnahme ist hervorragend, so dass der Einsatz von Seide auch im Wäschebereich nur konsequent ist. Hier wird allerdings weniger der vom Kokon abgehaspelte Faden (die Grège) verwendet, als vielmehr die Schappeseide, das heisst Garne, welche aus gekämmten Abfällen hergestellt

werden. Die Seidenkammzüge (Peignes) eignen sich zudem auch gut als Beimischung zu Woll-, Cashmere- oder anderen Kammzügen. Eine Luxusfaser wird die Seide immer bleiben, macht sie doch nur ca. 0,2% der Weltfaserproduktion aus – auch wenn ein Maulbeerschmetterlingsweibchen in seinem nur wenige Tage dauernden Leben 300–500 Eier legt und eine Seidenraupe im Laufe ihres 25–28tägigen Daseins ihr Gewicht verzehntausendfacht. Trotzdem werden nur etwa 500 000 Tonnen Kokons weltweit jährlich produziert, obwohl allein in China, auf das mehr als zwei Drittel davon entfällt, etwa 10 Millionen Farmer mit der Seidenraupenzucht befasst sind. Die China Silk Corporation, die dieses Jahr ihr 40jähriges Jubiläum begeht, hat die dortige Seidenindustrie gut unter Kontrolle, was für die Preisgestaltung von Vorteil ist, denn hektische Preisausschläge sind relativ selten.

Zu erwähnen ist noch die sogenannte Wildseide, deren Raupen sich vornehmlich von Eichenlaub ernähren und eine bräunliche, rauhere Seide erzeugen, vornehmlich in China, bekannt als Tussahseide. Die beim Kämmen anfallenden Kämmlinge sind als Füllmaterial für Steppdecken heute sehr beliebt. Eine gute Wärmeleitfähigkeit sowie eine hohe Feuchtigkeitsaufnahme machen Tussahkämmlinge so begehrenswert.

Baumwolle

Bei der Vielzahl von Naturfasern wird oft die Bedeutung der Baumwolle unter-

schätzt. Aber «King Cotton» nimmt mit ca. 95% aller auf der Welt erzeugten Naturfasern den ersten Platz ein. Angebaut in den wärmeren Klimazonen ist sie der ideale Spinnstoff für viele Arten von Geweben, Strick- und Wirkwaren. Ihre Hautfreundlichkeit ist eine hervorstechende Eigenart. Keine andere Faser ist deshalb für Unterwäsche so geeignet wie die Baumwolle. Wenn ihr auch die Hygroskopizität der Schafwolle oder der Seide abgeht, so ist sie äusserst saugfähig. Die grossen Mengen, die in den USA, Ägypten, China, Peru und anderen Ländern Jahr für Jahr erzeugt werden, sorgen ausserdem dafür, dass die Preise nicht in den Himmel wachsen.

Wolle

Forscher fanden heraus, dass der Mensch bereits vor 12 000 Jahren sich der Wolle bediente, um sich vor den Unbilden der Witterung zu schützen. Aber Wolle ist ja nicht nur Wärmeschutz. Heute denkt man bei Schafwolle an Begriffe wie Behaglichkeit, Eleganz und Luxus. Die vielen Schaffrasen bescheren eine Vielzahl von Einsatzmöglichkeiten. Gibt es doch Merinowollen von unter 17 Micron mit hoher Ausspinnbarkeit und Crossbreds von 38–40 Micron als ideale Faser für Teppiche und sonstige Bodenbeläge. Dazwischen eine breite Skala für nahezu jeden textilen Verwendungszweck. Unübertroffen die Fähigkeit der Wolle, bis zu 30% ihres eigenen Gewichts an Feuchtigkeit aufzunehmen, ohne dass sie sich feucht anfühlt, die Kräuselung der Wollfaser, ihr Wärmehaltungsvermögen, ihre Elastizität, ihre Filzfähigkeit und schliesslich die geringe Entflammbarkeit. Eine Stoffkollektion, sei es für Damen oder Herren, ohne Wolle ist in unseren Breiten wohl kaum denkbar.

Kamelhaar

Ausser dem Schaf liefern noch andere Vierbeiner begehrte Fasern mit besonderen Eigenschaften. Da ist zunächst

das Kamel, und zwar in erster Linie das in den Steppen Chinas und der Mongolei beheimatete zweihöckrige Baktrian, dessen feine Unterwolle nicht nur durch die schöne braune bis hellbeige Farbe besticht, sondern auch einen weichen, seidigen Griff besitzt und sich bestens für die Herstellung von Decken, Mantelstoffen und Strickwaren eignet.

Cashmere

Auch Ziegen zählen zu den Faserlieferanten, als deren edelste die in Asien beheimatete Cashmere-Ziege gilt. Die in den Naturfarben weiss, beige, grau und braun erhältliche Cashmerewolle zeichnet sich durch einen ganz besonders weichen Griff aus. Die Faser ist zum grössten Teil feiner als die feinste Schafwolle. Nämlich nur 14 bis 15 Micron, wodurch Cashmere sowohl im Streichgarnverfahren als auch im Kammgarn zu sehr feinen Garnen ausgesponnen werden kann. Die aufwendige Gewinnung (auskämmen der Wolle einmal jährlich am lebenden Tier, mit einem Ertrag von nur 150–200 g pro Ziege) und die anschliessende Verarbeitung, das heisst das entgrannen (enthaaren) der gewaschenen Cashmerewolle, machen sie nicht gerade zu einer billigen Faser, aber sie ist ein begehrter Spinnstoff für die luxuriösesten Damen- und Herrenstoffe. Knitterarm und leicht sind sie der Juwel jeder Stoffkollektion im gehobenen Genre, nicht zu vergessen die herrlichen Cashmerepullover.

Mohair

Eine andere Ziege, aus Anatolien stammend und heute heimisch nicht nur in der Türkei, sondern auch in Südafrika und in Texas, ist die das Mohair produzierende Angoraziege. Mohair zeichnet sich durch seinen schönen Glanz aus. In Feinheiten von 24 bis 40 Micron vornehmend, ist es, weil die Faser relativ glatt ist, nicht einfach zu spinnen, doch ist es für Hand- und Maschinenstrickgarne – so die Mode danach verlangt –

eine, auch in Mischungen mit Wolle, facettenreiche Faser. Und wer kennt nicht die aus Kidmohair gefertigten superleichten Frescos oder Tropicals?

Alpaca

Heute von der Mode ein wenig vernachlässigt ist die Wolle des Alpacas, obwohl sie doch mit ihrer Vielfalt an Naturfarben von weiss über alle Brauntöne bis schwarz einem pfiffigen Dessinateur viele Möglichkeiten an Hand geben sollte. Für Leute, die sich am Pilling beim Cashmere stören, stellen links/links gestrickte Alpacapullover eine interessante Alternative dar, aber auch für den DOB-Bereich, für Loden und Decken sowie für Handstrickgarn in Naturfarben bietet sich Alpacawolle geradezu an.

Angora

Bei der Aufzählung der vierbeinigen Faserlieferanten darf natürlich das Angorakaninchen nicht fehlen. Ihre Attraktivität verdankt die hauptsächlich aus China kommende Angorawolle nicht nur ihrer schönen weissen Farbe, sondern auch der Weichheit der Faser, wodurch sie sich für flauschige Ware besonders eignet. Auch antirheumatische Wirkung wird ihr nachgesagt. Aus diesem Grund wird sie bei der Herstellung von Gesundheitswäsche verwendet. Früher fast ausschliesslich zu Strickgarn verarbeitet, wird sie heute auch bei der Tuchfabrikation verwendet, um einen weichen Griff im Gewebe zu erzielen.

Die Natur beschenkt uns mit einer reichen Varietät an tierischen und pflanzlichen Fasern, wobei einige nicht einmal erwähnt wurden: so Flachs oder das aus diesem gewonnene Leinen, die Ramie, die Jute und der Hanf, oder Schweineborsten und Pferdeschweife und Mähnen, immer noch unentbehrlich für die Pinsel- und Bürstenfabrikation. Dann Haare der gemeinen Ziege und des Yaks, beliebte Rohstoffe für die Herstellung von Bodenbelägen. Auch

die Yakwolle sei erwähnt, welche, wenn entgrannt, der Cashmerewolle ähnlich ist, wenngleich sie nicht an deren Feinheit heranreicht und nur in dunkelbraun erhältlich ist.

Bedienen wir uns der Naturfasern, wenn immer es möglich ist, und vergessen wir nicht, dass deren Erzeugung für viele Menschen die einzige Erwerbsquelle darstellt.

H. Heckel

J.F. Müller & Co. AG, Therwil ■

Gesenkte Klimatisierungskosten

Sulzer Infra, ein Unternehmensbereich des schweizerischen Technologiekonzerns Sulzer, gilt als Erfinder der Arbeitszonenklimatisierung, des Condifil-Systemes.

Die Funktionsweise kann folgendermassen beschrieben werden: Mit den neuen AWL-Zuluftauslässen bildet sich unter der Webmaschine ein Kaltluftsee mit höherer Luftfeuchte aus. Dieses Luftführungsprinzip wird in anderen Bereichen als Quelllüftung bezeichnet. Durch die Abwärme der Webmaschinen steigt die Luft nach oben und durchströmt mit der benötigten Luftfeuchte die Bereiche Webzone und Kettbaum. Je nach Material kann die Feuchte verändert werden.

Da jetzt nur noch der kleine Bereich um die Prozesszone die maximale Luftfeuchte erhält und nicht mehr der gesamte Maschinenbereich, ist eine wesentliche Energieeinsparung möglich: Es wird weniger Luft transportiert und es ist weniger Befeuchterleistung nötig. Daraus ergibt sich die hohe Wirtschaftlichkeit des Condifil-Systems.

Sulzer Infra, Winterthur ■

Brandversuche in einem Textilbetrieb

In der Kategorie der Industriebrände nimmt der Textil- und Bekleidungssektor eine unrühmliche Spitzenstellung ein. Verständlicherweise, denn das in diesen Betrieben bearbeitete Material ist je nach Ausgangsstoffen an sich schon leicht entflamm- und brennbar. Kommt dazu noch der Textilflug, der wie eine Zündschnur die Ausbreitung eines einmal ausgebrochenen Brandes beschleunigt.

An Zündquellen fehlt es nicht, allein die elektrischen Installationen und die Maschinen tragen ihren Teil zum Brandrisiko bei. Und das Rauchen. Gerade weil es in den Arbeitsräumen verboten ist, geschieht es sporadisch im Verborgenen, mit umso grösserem Schaden, wenn einer seine Zigarette etwas übereilt «entsorgen» muss.

Das Brandrisiko lässt sich vermindern. Mit guter Planung, mit Disziplin und höchster Sauberkeit, kann die Gefahr eines Brandausbruches stark herabgesetzt werden. Leider nicht auf Null. Das Gefahrenpotential, das nicht aus der Welt zu schaffen ist, muss durch bauliche und organisatorische Massnahmen so eingeschränkt werden, dass keine Menschenleben gefährdet sind und das Schadenausmass in einem tragbaren Rahmen bleibt.

Der automatische Brandschutz – seit einem halben Jahrhundert das Haupttätigkeitsfeld der Cerberus AG – ist ein Spezialgebiet des baulichen Brandschutzes. Die rasche technische Entwicklung in den Textilbetrieben verlangt immer wieder eine Neueinschätzung des Brandrisikos, besonders bei Neubauten, so dass die Brandschutzmassnahmen das Risiko mit vertretbarem Aufwand optimal abdecken.

Ein wichtiges Entscheidungshilfsmittel bei Neueinschätzungen ist der praktische Brandversuch unter möglichst realistischen Bedingungen. In den folgenden Kapiteln wird versucht, einen solchen Versuch und die Lehren daraus dem Leser in allgemein verständlicher Form darzulegen.

Ausgangslage

Ein Textilunternehmen in Österreich hat ein neues Spinnereigebäude errichtet. Der eigentliche Spinnereisaal ist 153 m lang, 48 m breit und bei leicht längsgewölbter Decke im First 7,5 m hoch. Die Klimaanlage leistet einen 10- bis 15fachen Luftwechsel pro Stunde, mit der Zuluft durch Kanäle an der Decke.

Welche Mittel der modernen Brandmeldung müssen in dieser Halle eingesetzt werden, damit ein Schwelbrand so gut wie ein offenes Feuer so frühzeitig erfasst und gemeldet wird, dass bei sofortiger und fachkundiger Intervention der Schaden aufs kleinste Ausmass beschränkt bleibt?

Technische Möglichkeiten

Bis zur Mitte dieses Jahrhunderts waren Wärmemelder – und für die automatische Löschung Sprinkler – die nahezu einzigen Mittel, um einen Brand automatisch zu erkennen und zu bekämpfen. Naturgemäss haftet jedem auf Wärme reagierenden Gerät der Nachteil an, dass für seine Auslösung ein offener Brand erforderlich ist, gross genug, um genügend Wärme an der Raumdecke zu erzeugen. Damit hat aber der Brand bereits ein fortgeschrittenes Stadium erreicht, und er breitet sich – besonders in einem Spinnereisaal – rasant aus.

Die Erfindung des Rauchmelders brachte die Wende. Nun war es möglich,

einen Brand in seinem Anfangsstadium zu melden, d. h. vor dem Ausbruch der Flammen.

Drei Funktionsprinzipien von Rauchmeldern stehen heute zur Verfügung:

- der Ionisations-Rauchmelder
- der photoelektrische Rauchmelder
- der lineare Rauchmelder

Die ersten zwei Melder basieren auf einer Messkammer als Messelement. Sie werden deshalb der Kategorie Punktmelder zugeordnet. Anders der lineare Rauchmelder. Bei ihm überwacht ein Lichtstrahl die Messstrecke zwischen Sender und Empfänger, die bis zu 100 m voneinander entfernt liegen können.

Vermeehrt werden Punkt-Rauchmelder nicht nur an der Decke montiert. Mit der zunehmenden Wertkonzentration und Bedeutung von EDV-Geräten und andern elektronischen Einrichtungen geht man dazu über, die Geräte Luft direkt zu überwachen, um den Alarm im ersten möglichen Augenblick eines Komponentendefekts oder einer örtlichen Überlastung im Gerät selbst sicherzustellen. Wenn es auch wünschbar wäre, findet der Rauchmelder nicht immer im Gerät selbst Platz. Für diese und ähnliche Fälle steht das Absaugsystem zur Verfügung. Dabei wird die Abluft mit einem Ventilator einem oder mehreren Rauchmeldern in einer Überwachungskammer ausserhalb der Einrichtung zugeführt. Enthält die Luft Rauchteile, erfolgt ein Alarmsignal.

Mit Rauchmeldern und Wärmemeldern ist aber die Parade noch nicht zu Ende. Die Technik erlaubt heute, auch sehr empfindliche und doch täuschungssichere Flammenmelder herzustellen. Wie der Name sagt, reagieren sie auf die Flammen eines Brandes, dies normalerweise bevor die Temperatur an der Decke für die Auslösung der wärme gesteuerten Sensoren ausreicht.

Um aus dieser Auswahl von Meldern auf dem Hintergrund von Brandrisiko und Umgebungseinflüssen (Störgrößen) die geeignetsten zu wählen, sie richtig zu plazieren und zu kalibrieren, dazu sind in komplexen Fällen Brandversuche oft unumgänglich.

Versuche

Aus der gesamten Hallenlänge von 153 m wurde ein Sektor von 14 m als Messfeld abgesteckt, der sich über die gesamte Hallenbreite von 48 m erstreckte. In diesem Feld wurden Linear- und Punkt-Rauchmelder gemäss den Cerberus-Planungsrichtlinien montiert, natürlich auch unter Berücksichtigung der von der Klimaanlage verursachten Luftbewegungen.

Als Brandversuchsgut wurde vornehmlich Baumwolle und Zellwolle eingesetzt, in vermindertem Masse auch

Holz und eine Elektrospeule. Diese Vielfalt der Brandmaterialien mag überraschen, ist aber durchaus gerechtfertigt, vergegenwärtigt man sich die sehr unterschiedlichen Entwicklungen der Brände verschiedener Materialien und die oft an Zumutung grenzende Zufälligkeit der Brandentstehung.

Diese Versuchsserie umfasste 14 Brände, wovon 4 offene und 10 Schwelbrände. Die offenen Brände wurden mit einem Streichholz gezündet, 7 der 10 Schwelbrände lagen auf einer anfänglich kalten oder einer vorgeheizten Kochplatte. Drei Wollproben von je 10 g

verglimmten langsam ohne zusätzliche Energiezufuhr. Die Testspule verschwelte durch elektrische Überlastung.

Das Versuchsinstrumentarium ist in der Regel doppelt ausgelegt. Zuerst wird eine Anlage mit den üblichen Seriengeräten nach den bestehenden Planungsrichtlinien und deren intelligente Interpretation installiert. Dazu kommen für jedes zu messende Brandphänomen besondere Messmelder, deren Analogausgänge an einen Feldmessdaten-Erfassungscomputer angeschlossen sind. Schliesslich wer-

Die Brandversuche in der Übersicht (vereinfachte Zusammenfassung)

Versuch Nr.	Brandgut und Zündung				Lüftung	Melderansprechverhalten		Bemerkungen
	Brandmaterial	Menge	Zündung	Bemerkungen		Punkt-rauchmelder	Linearer Rauchmelder	
1	Polyurethan Schaumstoffmatte	2 Stück 500×500×20 mm	Streichholz		ein	A	A	wenig, eher dunkler Rauch
2	Baumwolle	10 g	Streichholz	schnell in Schwelbrand übergehend	ein	D	D	zu wenig Rauch zu wenig Thermik
3	Baumwolle	10 g	kalte Kochplatte		ein	D	D	zu wenig Rauch
4	Baumwolle	200 g	heisse Kochplatte		aus, nach 4 Min. ein	C	B	
5	Baumwolle	1000 g	Streichholz	sofort in glimmend übergehend	ein	C	A	
6	Zellwolle	1000 g	Streichholz	in Blechkiste	ein	A	B	
7	Zellwolle	300 g	kalte Kochplatte	Selbstentzündung (nach Glimmphase)	ein	B	A	
8	Baumwolle	1000 g	mit glimmender Zellwolle	glimmend, später offen	ein	A	A	
9	Cerberus Testspule	1 Stück	elektr. Überlastung	220 V, auf 3 A abgesichert	ein	C	A	
10	Flyerspule Baumwolle	1 Stück	Streichholz	sehr schwach glimmend	ein	C	C	nur ganz schwaches Glimmen am Ende des Fadens
11	Buchenholzstäbe 60×20×10 mm	15	kalte Kochplatte		aus	C	A	
12	Polyurethan Schaumstoffmatte	2 Stück 500×500×20 mm	Streichholz		aus	A	A	wenig, eher dunkler Rauch
13	Cerberus Testspule	1 Stück	elektr. Überlastung	220 V, auf 3 A abgesichert	aus	C	A	
14	Baumwolle	500 g	Streichholz	anfänglich offen, dann glimmend	aus	B	B	Brand geht bald über in schwelen → glimmen

Legende: Eignung A=sehr gut B=gut C=schlecht D=kein Alarm
Brandherd: auf dem Boden, zwischen Punktmeldern, 11 m von Längswand entfernt

(Tabelle Cerberus)

den auch die Klimadaten registriert, denn sie spielen bei der Auswertung und bei Quervergleichen mit andern Versuchen eine Rolle.

Resultate

Die Versuchsergebnisse sind in der Tabelle sehr vereinfacht zusammengefasst. Auf den ersten Blick fällt auf, dass die Punkt-Rauchmelder an der Decke alle offenen Brände rasch und zuverlässig meldeten, von den Schwelbränden jedoch nur die drei stärksten erfassten.

Die Linear-Rauchmelder dagegen reagierten zuverlässig auf alle Schwelbrände, ausgenommen jene, bei denen lediglich 10 g Wolle träge vor sich hinglimmten. Diese letzten drei Brände entwickelten fast gar keinen Rauch und zuwenig Thermik, um die spärlichen Brandgase in die Höhe zu treiben.

Der Einfluss der Lüftung muss immer berücksichtigt werden, denn ein Brand muss immer rechtzeitig entdeckt werden, ganz unabhängig davon, ob die Lüftung eingeschaltet ist oder still steht. Deshalb wurden die auch die Versuche mit und ohne Lüftung durchgeführt. Es bestätigte sich, dass bei abgeschalteter Lüftung der Rauch grösserer Schwelbrände sich breiter verteilt und auf einer grösseren Fläche zum Alarm führt.

Umsetzung in die Praxis

Die genaue Auswertung der obigen Daten und der Versuchsmessstreifen legte die Grundlage für den Projektvorschlag über die automatische Brandalarmanlage in dieser Spinnereihalle. Der Vorschlag umfasste auch alle Nebenräume, deren Projektierung allerdings weniger komplex war, als die der Spinnereihalle.

In Zusammenarbeit mit dem Kunden, der öffentlichen Feuerwehr und Vertretern der Brandversicherung legte Cerberus anschliessend auch die Alarmorganisation für die Arbeits- und Ruhezeiten des Betriebes fest.

Hubert B. Angst,
Cerberus AG, 8708 Männedorf ■

Mann setzt auf Altbewährtes

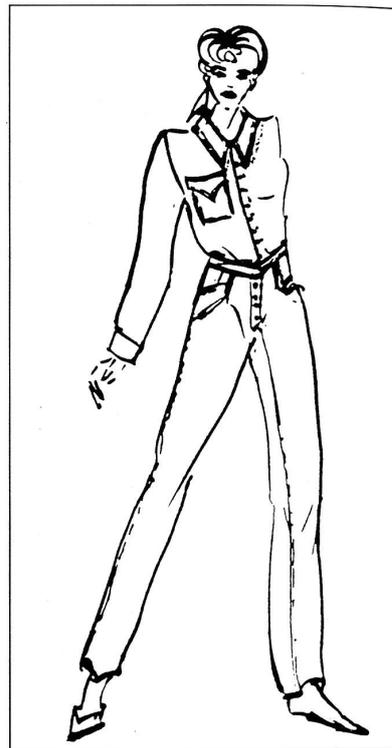
«The show must go on», war vorrangig die Devise der Aussteller auf der Herren-Mode-Woche/Interjeans in Köln vom 16. bis 18. August 1991. Neuigkeiten zu entdecken war etwas schwierig. Aber vielleicht war gerade dieses Absicht von einem Grossteil der Firmen. Denn zum Beispiel bei den Jeanshosen ist die sogenannte Urform – dank sei der Phantasie des Gründers – nach wie vor der Hit. Auch beim Jeanshemd kommen hochbezahlte Designer selten zum Einsatz. Zwei, drei Steppnähte, mal Brusttaschen, mal keine oder wieder etwas spitzere und längere Kragenformen, dafür genügt ein Blick in die Archive. Ein bisschen mehr angestrengt werden muss die Phantasie bei Sweat Shirts.

Doch um ihrem Ruf als Kreative gerecht zu werden, haben die Designer versucht, sich einiges einfallen zu lassen.

Auffallend witzig waren die Kreationen von «Momentum Killer Loop» mit einem knallorangenen Arbeiteroverall, grosskarierte Latzbermudas und Kapuzenwesten. Einen Blick zur Haute Couture riskierte Santex mit Etuikleidern, die schwarz-weiße Blockkaromuster zierten. Das Schwarz-Weiss-Thema führte «Saddle Club» mit wellenstrukturierten Pullis, die zu roten Bermudas kombiniert wurden, fort.

«Dino Tolozzi» erregte Aufmerksamkeit mit phantasievollen Hemden à la Andy Warhol oder anderen Pop-Art-Mustern sowie romantischen Deklarationen wie poppige Holzfäller-Hemden mit Rosen. «Becker» ist noch eine der wenigen, die auf den Pailletten-Look setzt. «Lee» vertraut auf oben genanntes Altbewährtes und wagt als Highlight orangefarbene Jacken.

Der Hüftschwung von Elvis war ohne Zweifel besser, doch was die Boys und Girls, teilweise angetan mit Hüftform-Jeans, auf die Bretter der gigantischen «Levis»-Bühne brachten, war auch nicht schlecht.



Den Glenchek und Pepita als Hemdenmuster griff dagegen «Anyway» auf. Ein extravagantes Aquarellsteindessin auf Lederjacken von «Frontline» liessen diese in einem ganz neuen Licht strahlen. Den kläglichen Rest des einst so hochgejubelten Flower-Power konnte man mit bedruckten Jeans bei «Camaro» bewundern. Bewundern können dann die Damen der Schöpfung in ganz anderen Momenten die mit Smiley besetzten Slips von «Jockey» oder die Waffelnetzhemden von «ManStore».

Wahrscheinlich gerade wegen dieser bekannten Mode konnte auf der gesamten Herren-Mode-Woche rund 15% mehr umgesetzt werden, als bei der vergangenen HMW im Februar. Auch die Besucherzahlen konnten sich blicken lassen. 43 000 Besucher (Februar 41 000) drängten sich auf 140 000 m² Fläche mit insgesamt 1564 Anbietern. Bei der klassischen Sparte setzte sich der Trend zu softigen Materialien in gedämpften Farben zu zurückhaltenden aber zeitlosen Modellen, die sich durch schlichte Schnitte auszeichnen, fort. Designvielfalt ade.

Martina Reims ■

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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

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



FLEXPAC
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

fkp + partner 32011



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01-932 40 25
Telefax 01-932 47 66

Webblattfabrik

- Webblätter für alle Gewebearten in Zinn und Kunststoff
- Rispelblätter in allen Ausführungen
- Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten
- Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)
- Bandwebblätter für alle Maschinentypen
- Schleif- und Poliersteine

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



65 – und kein bisschen leise

Anlässlich der diesjährigen Generalversammlung der Eskimo Textil AG zog sich Bruno Aemissegger, eine der massgebenden Persönlichkeiten, welche die Schweizer Textillandschaft der letzten 20 Jahren wesentlich mitbestimmte, aus dem aktiven Geschäftsleben zurück. Dies hindert ihn jedoch nicht daran, mit wachem Auge das Geschehen der Textilindustrie weiterhin zu verfolgen. Aus diesem Anlass drängte sich ein Gespräch mit Bruno Aemissegger geradezu auf.

mittex: Herr Aemissegger, Sie haben sich an der letzten GV der Eskimo Textil AG aus dem aktiven Geschäftsleben zurückgezogen. Ist das bereits zu 100 % erfolgt?

Bruno Aemissegger: Nein, noch nicht ganz. Ich habe noch ein paar Aufgaben behalten, wie zum Beispiel die Betreuung des Gewerbezentrum, das ja bei uns eine Einheit ist, und die Liegenschaften. Ich habe noch ein wenig mit den Finanzen zu tun und bin nach wie vor Präsident des Verwaltungsrates.

mittex: Wie hat sich ihr Leben seit dieser Teil-Pension verändert? Haben Sie jetzt mehr Zeit?

BA: Ja, das hat sich sehr stark verändert. Der tägliche Druck ist weg. Ich kann mich den Aufgaben, die jetzt noch da sind, besser widmen, habe mehr Zeit, bin nicht mehr so an der Front wie vorher und werde auch nicht mehr mit allen Details belastet. Es hat also eine gewaltige Entlastung gegeben. Jetzt habe ich mehr Zeit für mich, und das schätze ich ausserordentlich.

Der Mensch

mittex: Reden wir doch zuerst von Ihnen persönlich. Wie würden Sie den Menschen Bruno Aemissegger beschreiben?

BA: Ich bin und bleibe Optimist. Ich habe meine Arbeit immer sehr gerne gemacht, war mit Leib und Seele Textiler, trotz allen gewaltigen und auch bekannten Schwierigkeiten.

mittex: Könnten Sie vielleicht noch etwas über Ihren Charakter sagen? Sie sind ja ein Mensch, der seine Meinung

in der Textilindustrie immer offen sagte. Sind sie damit gut gefahren?

BA: Ich bin gut, aber auch weniger gut damit gefahren, bin aber immer zu dem gestanden, was ich sagte, auch die Erklärungen, die ich gemacht habe. Wenn ich auch gelegentlich angeeckt bin, gerade weil ich sehr offen geredet habe und nicht versuchte, über Umwege etwas zu erreichen. Das ist ein Charakterzug von mir, zu dem stehe ich, und der ist ein Teil von meinem Leben, bis heute.

mittex: Was haben Sie für Hobbys, oder gar geheime Leidenschaften?

BA: Hobbys, das kann man natürlich sehr weit fassen. Neben dem Geschäft, habe ich – wenn man es auch nicht gerade ein Hobby nennen kann – als Schönstes in meinem Leben die Familie mit meinen drei Kindern, die alle gefreut herausgekommen sind. Sie sind heute alle verheiratet, und ich habe 6 Enkel. Ich habe eine liebevolle Frau, die mich immer unterstützt hat in jeder Art und Weise, sie ist eigentlich mein grösster Halt gewesen, weil man ja sonst nicht immer mit allen Leuten offen reden kann. Daneben habe ich Hobbys wie Skifahren, Langlaufen, Reiten, Bergsteigen. Ich war immer ein Bewegungstyp, bin gerne an der frischen Luft, an der Sonne und hab' das immer ausserordentlich geschätzt.

Vollbluttextiler

mittex: Wie sind Sie überhaupt in die Textilindustrie gekommen?

BA: Mein Grossvater hat den Betrieb Turbenthal 1892 gegründet. Er war einer von sieben Söhnen der Calwer

Decken- und Tuchfabrik, und sieben können ja nicht regieren in einer Fabrik. Sie haben damals ganz klug gesagt: Einer geht weg ins Ausland. So haben sie ihn in die Schweiz geschickt. Da hatte es eine Zollbarriere, so sagten sie, die Schweiz wäre ein guter Markt und schickten meinen Grossvater mitsamt der Familie und einigen guten Leuten vom Betrieb nach Turbenthal. Er übernahm hier eine alte Baumwollspinnerei, baute dann den Betrieb auf, der sehr schnell wuchs und erfolgreich war. Um 1900 haben sie dann fusioniert mit der Wollwarenfabrik Pfungen. Und daraus entstand die Schweizerische Decken- und Tuchfabrik Pfungen Turbenthal AG, welche im Jahre 1980 in Eskimo Textil AG umbenannt wurde.

mittex: Wie war Ihr beruflicher Werdegang?

BA: Ich wurde in Winterthur geboren, machte die Matura an der Industrieschule. Weiter wollte ich nicht studieren und absolvierte ein Praktikum in Pfungen und Turbenthal, also eigentlich eine richtige Lehre. Ich habe an jeder Maschine gearbeitet, damit ich wusste, wie ein Gewebe hergestellt wird. Danach habe ich mich kaufmännisch weitergebildet, weil man ja mit der Matur vom Kaufmännischen noch nicht so viel Ahnung hat. Ich habe mich sehr intensiv mit diesen Sachen befasst, bin danach von 1947 bis 1949 an die Textilfachschule gegangen und als Textiltechniker abgeschlossen. Dazwischen habe ich noch während der Kriegszeit die Rekrutenschule gemacht, dann gerade anschliessend die Unteroffizierschule, abverdient, Offizierschule, auch abverdient. Nach dem Abschluss der Schule bin ich nochmal in unseren Betrieb und dann ein Jahr ins Ausland gegangen, um mich weiterzubilden, nach Belgien und England. Dort arbeitete ich wieder in Betrieben. 1951 ging ich für drei Jahre nach Amerika. Dort musste ich ganz hart unten durch. Ich musste zuunterst anfangen, konnte mich aber sehr schnell hocharbeiten und war dann in einer grossen Fabrik für das ganze Design, die Kollektionsgestaltungen, verantwortlich.

mittex: Würden Sie im Nachhinein etwas anderes machen, oder würden Sie nochmals dem gleichen Beruf wählen?

BA: Das ist eine schwierige Frage. Ich habe ja keine Wahl. Aber wenn ich zurückblicke, bin ich zufrieden mit dem, was ich gemacht habe, obschon ich weiss, es war ein harter Weg. Es hat sicher Berufe gegeben, wo man schneller vorwärts gekommen ist und mehr verdiente, wo alles ein wenig einfacher gewesen wäre. Auch wenn ich heute vergleiche mit Freunden und Kollegen von mir. Aber ich glaube, ich würde es gleich nochmal machen.

mittex: Nehmen wir an, Sie wären kein Textiler, was wären Sie noch gerne geworden. Hatte der kleine Bruno Aemissegger einen Wunschberuf?

BA: Ja, der wäre gerne Pilot geworden. Ich wäre gerne in die Fliegerei gegangen, aber das hat mir mein Vater glatt verboten. Und damals hat man noch gehorcht, also war das gar keine Diskussion.

mittex: Sie haben viele Jahre an der Spitze eines Textilunternehmens von, man darf ruhig sagen, Weltruf gestanden. Woher nahmen Sie die Kraft, immer durchzuhalten?

BA: Die war mir vielleicht zum Teil gegeben, zum Teil habe ich um die Aufgabe gewusst, hatte eigentlich gar keine andere Wahl, das zu machen. Und Kraft habe ich auch immer wieder in der Familie, in meinem Freundeskreis gefunden. Ich habe immer an meine Aufgabe geglaubt und daran, dass es eine Lösung gibt, auch wenn es manchmal sehr schwierig war. Ich habe diese Lösung auch immer gesucht, wenn auch manchmal auf unkonventionelle Art und Weise. Ich darf vielleicht rückblickend sagen, ich war der Zeit immer ein wenig voraus mit meinen Gedanken. Ich habe auch vieles nicht verwirklichen können, was ich gerne getan hätte.

mittex: Zum Beispiel?

BA: Zum Beispiel die Zusammenarbeit mit anderen Fabriken. Wir gründeten einmal die Incotex mit Bleiche, Hefti



Bruno Aemissegger: «Ich hoffe, dass es der jungen Generation gelingt, die Schweizer Textilindustrie wieder an den Platz zu stellen, der ihr gebührt.» Bild: mittex

und Eskimo. Wir wollten alle Probleme, die wir damals schon gesehen haben, vom Export – heute redet man von der EG – gemeinsam lösen; Kollektionen zusammenlegen, Straffung, damit nicht jeder alles macht. Damit man sich nicht auf so eine unverständliche Weise, wie das im Textilien natürlich immer der Fall ist, konkurriert und abwürgt. Wir haben Fortschritte gemacht, aber das Endziel nicht erreichen können. Ich habe mit der Bleiche eine Kooperation während 10 Jahren gehabt, die sich sehr gut entwickelte, dann aber aus den strukturellen Änderungen, die wir hatten, zu einem Ende kam. So mussten wir wieder unseren eigenen Weg finden. Auch heute ist meine Idee nach wie vor, dass man viel enger zusammenarbeiten sollte, heute aber viel eher über die Grenzen.

mittex: Im Laufe Ihrer Arbeit haben Sie ja viele Leute gesehen und Mitarbeiter eingestellt. Was musste ein Mitarbeiter für Eigenschaften haben, um von Ihnen akzeptiert zu werden?

BA: Er musste vor allem einmal vertrauenswürdig sein. Er musste den Willen zur Leistung haben, wir brauchten Leistungen, ohne sie kommt man nicht durch. Heute geht es leider in eine

andere Richtung. Die Leute, die ich um mich herum hatte, hatten auch die Idee, das Credo, das ich ihnen vermitteln wollte, aufgenommen, um dieses Ziel zu erreichen. Ich musste auch offene, unkomplizierte Leute haben.

mittex: Was schätzen Sie nicht?

BA: Wenn jemand vorneherum ja sagte und hintenherum nein. Ich hatte aber auch nie solche Leute. Ich hatte auch nicht gerne Leute, bei denen man nicht draus kam, was sie eigentlich wollen. Ich hatte lieber jemanden am Tisch, der sagte, das ist ein Schmarren, was du sagst, ich bin anderer Meinung. So konnte man einen vernünftigen Konsens finden und nachher sagen, so machen wir's, aber dann machen wir es miteinander.

mittex: Fehlt das nicht allgemein ein wenig in unserer Wirtschaft?

Aemissegger: Doch, das fehlt ganz sicher.

Wirtschaftliche Situation und EG

mittex: Sprechen wir von der aktuellen Konjunkturlage der Textilindustrie. Wie sehen Sie das?

BA: Es ist heute natürlich besonders schwierig, eine Zukunftsbetrachtung zu machen. Sie kennen den Strukturwandel. Als ich 1954 mit 29 Jahren angefangen habe, musste ich 650 Leute übernehmen. Wir waren in der Schweiz 32 Betriebe. Heute sind es 6 – ich rede jetzt nur vom Wollbereich, wo wir drin sind. Nebst Sion sind wir noch die einzige Deckenfabrik überhaupt. Alle anderen sind verschwunden, ich habe das miterlebt, zum Teil hautnah, weil wir helfend einspringen mussten. Wir haben auch ein paar Firmen übernommen und ihnen geholfen, aus dem Geschäftsleben zu gehen ohne zu grosse Verluste. Auch wenn Sie andere Bereiche wie Baumwolle anschauen, da gibt es ganz gewaltige Strukturänderungen. Ich bin der Meinung, dass die Firmen, die investiert haben und up to date sind, die eine richtige Kollektion haben und den Wil-

len zum Überleben, eine faire Chance haben, vorausgesetzt, dass unsere ganze Umwelt nicht noch enger wird und wir im Gesetzesdschungel ersticken. Wenn auch die wirtschaftliche Situation mit der EG einigermaßen vernünftig verläuft, können wir uns einigermaßen erhalten. Sicher ist es nicht.

mittex: Was ist für Sie eine vernünftige EG-Lösung?

BA: Ich finde, wir müssen uns langfristig mit der EG arrangieren. Aber ob ein Beitritt mit allen Nachteilen das richtige ist, und ob es nicht eine andere Lösung gibt, das bleibe dahingestellt. Ich persönlich wäre ein sehr starker Verfechter des EWR gewesen. Dann hätte man mal sehen können, wie das Ganze läuft. Wirtschaftlich ganz sicher, politisch mit Fragezeichen. Ich glaube nicht, dass der Schweizer gewillt ist, sich von Brüssel in allen seinen Rechten, die er in den letzten 700 Jahren erworben hat, allzu stark einschränken lassen würde.

mittex: Wenn man sieht, wie jetzt vor allem in der Sowjetunion Unabhängigkeitsbestrebungen im Gange sind, wenn man sieht, wie Jugoslawien auseinanderfällt, wenn man sieht, wie innerhalb der EG wegen kleinen Sachen bereits wieder Krach ist, dann muss man sich schon fragen, ob es nicht klüger wäre, ein offenes Haus zu machen in Wirtschaftsfragen, und somit jeder einfach für sich selber schaut. Denn der Ballon EG wird ja immer grösser.

BA: Er wird immer grösser, immer unübersichtlicher, statisch. Und ich glaube nie daran, dass ein Engländer, ein Franzose und ein Italiener sich politisch ganz gleichstellen. Das ist eine Illusion. Und wenn Sie die Geschichte der Schweiz anschauen, sieht man, dass wir uns manches Mal anpassen mussten, manchmal unser eigener Weg besser war. Ich finde, wir sollten auch da wieder unseren eigenen Weg suchen. Den gibt es, da bin ich überzeugt. Wirtschaftlich können wir es uns nicht leisten, dass man wieder Zölle macht und Zollbarrieren und Hindernisse. Das wäre der grösste Unsinn, aber Politik

und Wirtschaft sind zwei verschiedene Sachen. Wobei wir auch politisch uns zum Teil der EG anschliessen müssen.

Offene Informationspolitik

mittex: Wir auf der Redaktion haben oft das Gefühl, ein grosser Teil der Schweizer Textil- und Textilmaschinenindustriellen ist immer noch sehr zugeknöpft was die Öffentlichkeitsarbeit betrifft, und natürlich auch gute, sind selten. Finden Sie das richtig?

BA: Nein, man sollte mehr an die Öffentlichkeit. Aber der Grund liegt natürlich darin, dass es sehr viele Familienbetriebe gibt, die wollen sich nicht öffnen. Dann ist immer noch ein wenig Angst vor der Konkurrenz da. Und wenn es halt einmal schlechter geht, wollen sie lieber nicht an die Öffentlichkeit. Und es geht halt oft einmal schlecht und nicht immer einfach besser. Wir haben einen Mittelweg gewählt. Wir haben eine offene Politik und laden die Presse auch an unsere GV ein (siehe Bericht in der mittex Nr.5/91, Red.). Ich glaube, wir sind einer der wenigen Betriebe, die das tun, auch wenn sich in den letzten Jahren einige geöffnet haben. Diese Politik werden wir auch weiter betreiben.

Verbände

mittex: Sie waren eine der treibenden Kräfte, wenn nicht gar der Initiator für die Zusammenführung der Wirtschaftsverbände. Durch Ihre Intervention an der GV des VATI vor zweieinhalb Jahren. Wie sieht die aktuelle Situation aus Ihrer Sicht aus?

BA: Um zurückzuschauen: Es sind jetzt 18 Jahre her, dass wir den Versuch gemacht haben, die Verbände wenigstens einigermaßen zu koordinieren. Da wurde die Textilkammer gegründet als Folge dieses Vorstosses. Wir waren neun Herren, die sich einig waren, so wie es jetzt ist, geht es nicht mehr weiter. Diese Versplitterungen in den Verbänden, die Überschneidungen, das ist einfach ein Unsinn. Wir sollten ein Sprachrohr der Textilindustrie haben, auch gegen aussen, auch mit den Verhand-

lungen mit den Politikern international und so weiter. Leider ist es dann nicht recht gelungen, es waren personelle Differenzen. Wenn die Personen, die an den Schalthebeln sitzen, nicht mitmachen, dann kann es einfach nicht klappen. Und jetzt ist die Zeit reif geworden, infolge von personellen Konstellationen, aber von mir aus 18 Jahre zu spät. Es gab Ablösungen, Pensionierungen und auch die politische Umwelt, die sich jetzt ganz plötzlich rasant geändert hat in ganz Europa. Dies hat vielleicht den Schub gegeben, dass man nun endlich den GVT gründen konnte, darüber bin ich sehr froh und dankbar. Das war noch eins von meinen unerfüllten Zielen. Ich habe das Gefühl, wir sind auf dem rechten Weg. Wir haben es noch nicht ganz im Griff, es braucht noch sehr viel, aber ich glaube, der Weg ist jetzt richtig und die Marschrichtung ist eingeschlagen. So dass man doch das Ziel sieht. Und ich bin überzeugt, dass mit den Leuten, die jetzt an den verantwortungsvollen Stellen sind, das zu erreichen ist.

mittex: Was ist noch zu tun?

BA: Man sollte alles noch viel mehr vereinfachen. Von mir aus gesehen braucht es *einen* Chef in diesen Verbänden. Es braucht ferner 3 Hauptverantwortliche unter diesem Chef, und zwar einen für Wirtschaftsfragen, einen für Arbeitgeberfragen – wenn man den VATI auch noch integriert – und einen für die Nachwuchsförderung und Schulung. Wenn man dieses klare Gerippe hat, sollte es gehen. Aber heute ist es noch zu kompliziert.

mittex: Finden Sie es richtig, dass der VATI als Arbeitgeberverband in die Wirtschaftsverbände integriert wird?

BA: Ich glaube, es ist keine Integration, sondern eine Kooperation. Ich sähe es nur so, mit einem Verantwortlichen für Arbeitgeberfragen.

Nachwuchs

mittex: Sie haben sich während ihrer langjährigen Tätigkeit immer sehr stark



TRANSILON
EXTREMULTUS

Transport- und Prozessbänder

Hochleistungs-Flachriemen
Hochleistungs-Tangentialriemen, Spindelbänder
Falt- und Förderriemen, Maschinenbänder

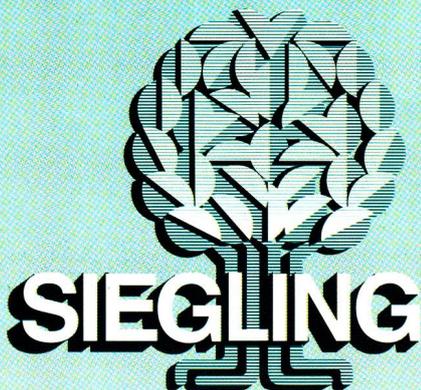
PR-117 TCH117



25.000/h

TRANSILON Mit uns realisieren führende Hersteller von Maschinen und Anlagen Materialfluss- und Antriebslösungen. Intensive Forschung und Entwicklung sind unsere Grundlagen, mit denen wir auf die Forderungen des Marktes eingehen, auch auf Ihre. Der Einsatz unserer Produkte, unser Know-how und unsere Kreativität machten uns zum Branchenführer - weltweit. Acht Produktionsstätten, 16 Tochtergesellschaften, Landesvertretungen in mehr als 50 Ländern und Servicestationen in mehr als 300 Orten der Welt garantieren Kundennähe.

Fordern Sie uns, wenn es um Antriebs- und Transportelemente geht. Wir von SIEGLING sind da - 1700 Mitarbeiter weltweit.



SIEGLING (Schweiz) AG
Hauptstrasse 147 · 4322 Mumpf/Aargau
Telefon (064) 63 22 22 · Fax (064) 63 12 61

für den Nachwuchs engagiert. Warum haben Sie das getan?

BA: Ich tat es, weil ich die Notwendigkeit sehe, dass es wichtig ist, dass wir gute Leute bekommen. Ich war selber an der Textilfachschule und kam danach schon sehr jung in die Aufsichtskommission, wurde rasch Vizepräsident und dann Präsident. Ich hatte Freude an der Aufgabe und sah auch die Wichtigkeit. Es ist mir dann zusammen mit Max Honegger (der langjährige mittex-Chefredaktor, Red.) auch gelungen, die beiden Schulen Zürich und Wattwil zu vereinen zur Schweizerischen Textilfachschule, und zudem auch St. Gallen zu integrieren. Wir haben auch den Grundstein gelegt zur heutigen Öffnung der Schule, als dann auch Bekleidung und die Modefachschule dazu kamen.

mittex: Sind Sie mit der Nachwuchsförderung und mit der Aus- und Weiterbildung vom textilen Nachwuchs zufrieden?

BA: Es gibt auch dort noch verschiedene Probleme, die noch nicht gelöst sind. Sie haben an der letzten Generalversammlung der STF gehört, dass man auf verschiedenen Gebieten neue Wege gehen will. Es braucht dazu eine ganz klare Konzeption: Schulung, Nachwuchs in eine Hand, klar geregelt, dann kommt man weiter. Es hat noch viele offene Fragen in Sachen Nachwuchs. Da fehlt vielleicht zum Teil auch die gute Koordination zwischen Industrie und Schule, wobei der Vorwurf nicht der Schule zu machen ist, sondern der Industrie. Es wird zu wenig gemacht um junge Leute nachzubringen, sie zu schulen, sie zu animieren, an die Schule zu gehen. Denn die Schule ist gut und hat grosse Fortschritte gemacht. Auch für zukünftige Entwicklungen ist die Grundlage da.

mittex: Können Sie jungen Leuten die Textilindustrie als Beruf noch empfehlen?

BA: Absolut. Sie ist interessant, vielseitig. Auch diese Strukturänderungen sind zum Teil vorbei. Wir haben Mühe, heute junge Leute zu bekommen. Sei es für Betriebsleitung, für Abteilungslei-

tung, in die Disposition. Wo immer man gut ausgebildete Leute braucht, haben wir heute Mühe, Schweizer zu bekommen. Es ist ein Vakuum da.

mittex: Warum glauben Sie, haben heute alle so Mühe, Mitarbeiter zu finden?

BA: Zum Teil ist es das Image unserer Industrie, man hat immer Negativschlagzeilen gehört. Wir haben es schon zu wenig verstanden, unser Image ins richtige Licht zu stecken. Heute haben wir es vielleicht ein bisschen leichter, weil auch eine Maschinenindustrie oder andere von Reduktion reden, weggehen ins Ausland usw. Wir stehen also heute nicht mehr alleine da.

mittex: Was muss ein junger Textiler oder eine junge Textilerin Ihrer Meinung nach tun, um in unserer Branche erfolgreich zu sein?

BA: Freude haben, mit dem Herzen mitarbeiten, gerne in diese vielseitige Industrie kommen. Aber auch den Willen zur Leistung haben, sonst geht es nicht. Man kann nicht einfach ein bisschen etwas machen und viel verdienen. So kommen wir nicht weiter, und so können wir uns nicht über Wasser halten.

Solidarität

mittex: Was haben Sie als Textiler noch auf dem Herzen?

BA: Ich finde, die schweizer Textiler sollten das Gemeinwohl über den Eigennutz stellen. Sie sind noch viel zu engstirnig, wenn man heute den ganzen europäischen und auch den Weltmarkt anschaut. Da sollte man offener sein, auch offener miteinander reden. Mehr zusammengehen, wenn man sieht, was andere Industrien über die Grenzen hinweg gemacht haben in Sachen Zusammenarbeit. Da fehlt es in der Schweiz ganz sicher noch an vielen Orten. Und der Eigennutz, der immer noch vorne steht, die Betonung des Individuellen, sollte man mehr unter die Gemeinschaft stellen können. Und wenn wir das können, und uns als schweizerische Textilindustrie ansehen,

dann haben wir eine Chance weltweit. Wenn man aber nur den kleinen Betrieb anschaut und seine eigenen Probleme und darin erstickt, bringen wir die grossen Probleme, die wir von der Schweiz aus lösen müssen, nicht auf einen grünen Zweig. Meine Hoffnung ist, dass es gelingt, dass besonders die junge Generation – die alte hat es ja nicht fertig gebracht, wie wir trotz allen Bemühungen gesehen haben – offener ist und es versteht, zusammen die schweizer Textilindustrie an den Platz zu stellen, der ihr gebührt. Denn sie ist leistungsfähig und modern.

mittex: Dann stehen Sie nach wie vor zum Produktionsstandort Schweiz?

BA: Bedingt ja, wenn uns das eben Gesagte gelingt. Wenn uns nicht die Gesetzesflut und die Einschränkungen eines Tages verunmöglichen, in der Schweiz zu produzieren. Dazu gehört vor allem auch, dass man lohnmassig einigermaßen im Rahmen bleibt. Wir sind heute an der Spitze weltweit, wir sind das teuerste Produktionsland, sicher auch das mit den meisten Vorschriften. Wenn man einen Konsens finden kann, dann glaube ich, mit der Leistungsfähigkeit der Betriebe haben wir eine Chance. Es braucht dazu sehr viel und ist wesentlich für die Zukunft, auch für unser Unternehmen. Dass mein Sohn Ralph ins Geschäft gekommen ist, und es sehr gut und selbständig führt, auf eine jugendliche und neue Art, scheint mir für unser Unternehmen die beste Grundlage für die Zukunft zu sein.

mittex: Herr Aemissegger, herzlichen Dank für das Gespräch.

JR ■

Dimensa für DMC/ Texunion

DMC/Texunion, der zweitgrösste französische Textilkonzern, hat für das Werk Pfastatt le Château eine Mercerisiermaschine Dimensa mit Nutzbreite 3200 mm und einer Geschwindigkeit bis 80 m/min bestellt. Wirtschaftliche und textiltechnische Vorteile sprachen für die Dimensa, so z. B.:

- ausgezeichnete Dimensionsstabilität der mercerisierten Gewebe
 - hoher Automationsgrad der Anlage
 - keine Kanten/Mitte-Differenzen
 - 30% weniger Laugen-, Wasser- und Dampfverbrauch dank Heissimprägnierung
 - bessere Fertigbreite,
- aber auch die Qualität des Maschinenbaus, die Zuverlässigkeit und die Erfahrungen von Benninger im Bau von Maschinen mit grosser Nutzbreite.

Weisbrod-Zürrer übernimmt Wiprächtiger

Die Weisbrod-Zürrer AG, Seidenweberei und Converter von seidigen Stoffen in Hausen a.A., übernimmt die Wiprächtiger AG in Glattbrugg.

Die Wiprächtiger AG wird weiterhin, mit Jürg Wiprächtiger an der Spitze, eigenständig entwickeln und im europäischen Markt vertreiben.

Weisbrod-Zürrer AG verspricht sich von der Übernahme einen Vorstoss in neue Marktsegmente und positive Synergien in Kreation, Produktion und Vertrieb.

Die Produkte-Palette der Wiprächtiger AG umfasst junge, modische DOB- und HAKA-Stoffe für Hosen, Jacken, Röcke und Blusen im preisgünstigeren Bereich. Sämtliche Gewebe werden im EG- und EFTA-Raum produziert und gehen zu 90% in den Export.

Weisbrod-Zürrer AG, Hausen a.A. ■

Zinser konzentriert sich auf Ringspinn- technologie

Die Zinser Textilmaschinen GmbH in Ebersbach/Fils, ein Tochterunternehmen der W. Schlafhorst AG & Co. (Mönchengladbach), wird sich künftig auf das Geschäft der Ringspinn-technologie konzentrieren. Service, Zuverlässigkeit und Kundennähe sollen optimiert werden, um die Marktposition der in Technologie und Wirtschaftlichkeit führenden Zinser-Ringspinnanlagen weiter auszubauen. Zusammen mit weiteren organisatorischen Massnahmen und einer Straffung der Produktpalette wird damit eine optimale Ausgangslage für den konjunkturellen Aufschwung geschaffen.

Von den geplanten Massnahmen sind bei Zinser rund 400 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen betroffen. Am Standort Ebersbach/Fils (Baden-Württemberg) soll die Belegschaft um 300 auf 1100 sinken, am Standort Oberviechtach in der bayerischen Oberpfalz um 100 auf 200.

Zinser wird sich gemäss dem neuen Konzept konsequent auf das Geschäft der Ringspinn-technologie konzentrieren, deren Vielfalt straffen sowie die neue Ringspinnmaschinen-Generation standardisieren. Weiter ist vorgesehen, das Geschäft der Strecke über eine Kooperation mit einem Dritten fortzuführen. Der Bereich Chemiefaser-Anlagen (Filament) wird als eigenständige Sparte geführt.

Die Zinser Geschäftsführer Dr. Klaus von der Pahlen und Dr. Albert Mussenbrock beenden ihre Tätigkeit bei Zinser am 30. September 1991 und werden sich wieder ihren angestammten Aufgaben in der Geschäftsführung der W. Schlafhorst AG & Co. in Mönchengladbach widmen. Zum gleichen Zeitpunkt scheidet der Verkaufsleiter und stellvertretende Geschäftsführer Klaus Gransier auf eigenen Wunsch aus dem Führungsgremium aus.

Die W. Schlafhorst AG & Co. wurde per 1. Juli 1991 von der Saurer-Gruppe übernommen. Mit der Umsetzung der Neuausrichtung von Zinser beauftragte der Aufsichtsrat René Garo (44) von der Saurer-Gruppe, der Zinser ab 1. Oktober 1991 als alleiniger Geschäftsführer leiten wird.

Die geplante Konzentration wird die Marktstellung und Wettbewerbsfähigkeit der Saurer-Gruppe im Bereich Textilmaschinen weiter stärken.

Zinser Textilmaschinen GmbH,
D-Ebersbach/Fils ■

Benninger übernimmt Zell

Die Benninger Holding AG hat zum 1. Juli 1991 rückwirkend alle Anteile an der Maschinenfabrik Zell, J. Krückels GmbH & Co. KG, übernommen. Die Benninger Holding verstärkt damit ihre Angebotsposition im Bereich der Weberei/Webereivorbereitung um das bedeutende Produkt der Schlichtmaschine und erzielt mit dem Programm Reifencordanlagen Zell eine sinnvolle Diversifikation in die Automobilzulieferindustrie.

Benninger-Zell schafft damit die Möglichkeit, zukünftig integrierte Problemlösungen aus einer Hand zu bieten. Die koordinierte Verantwortung und exklusives Know-how von Benninger vom Gatter über die Zettlei bis zum geschlichteten Faden sowie der anschliessenden Entschlichtung und Nassausrüstung, bieten Gewähr für die Vermeidung von Reibungsverlusten.

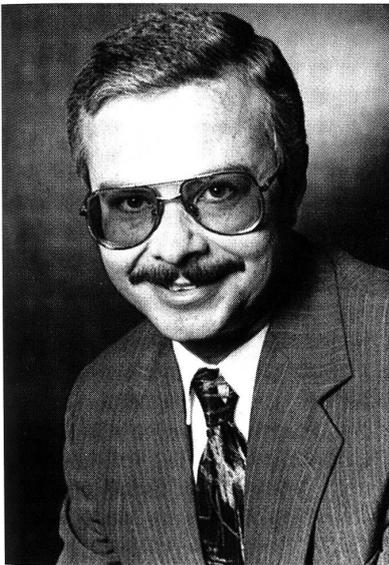
Der Benninger-Service wird zum Standard für alle Aktivitäten in der Gruppe, das weltweite Vertriebs- und Vertreternetz koordiniert. Die Austauschbarkeit von Bauelementen, insbesondere in den Teilen der Elektroniksteuerung wird kurzfristig angestrebt.

Die Geschäftsführung der Maschinenfabrik Zell wird künftig durch die Benninger Gruppenleitung in Uzwil

koordiniert. Die bisherigen Geschäftsführer Dieter Krückels und Dieter Klug bilden zusammen mit den zugewählten Charles Peter und Fritz Leuenberger die Geschäftsführung.

Benninger Holding AG, Uzwil ■

Verstärkung der Naef Nüesch AG



Dr. Otto Eggimann

Der Verwaltungsrat der Naef Nüesch AG hat Otto Eggimann, Maschineningenieur HTL, M.Sc., Ph.D., zum Geschäftsführer für das Gesamtunternehmen mit Betriebsstätten in Flawil und Heerbrugg ernannt. Dr. Otto Eggimann zeichnete zuletzt für Rieter USA als Geschäftsleiter im Bereich Chemiefaser-Systeme verantwortlich. Zudem wurde Kurt Huldi die Betriebsleitung für Heerbrugg anvertraut. Kurt Huldi genießt innerhalb der Stickereibranche den Ruf, zu den besten Fachleuten zu gehören. Mit diesen Berufungen ist es der Naef Nüesch AG gelungen, ihr oberstes Führungskader entscheidend zu verstärken.

Naef Nüesch AG, 9230 Flawil ■

Positive Entwicklung der Beldona Holding AG

Die Entwicklung der im Bereich Damenwäsche-, Bade- und Freizeitmode sowie Herrenmode tätigen Beldona/Ritex-Gruppe stand 1990 im Zeichen der Fortführung der im Vorjahr eingeschlagenen Unternehmensstrategien. Diese haben im Markt eine gute Aufnahme gefunden, was sich in dem gegenüber dem Vorjahr verbesserten Gesamtergebnis niederschlägt. Insbesondere die Ertragskraft der Gruppe hat merklich zugenommen.

In den ersten Monaten des laufenden Jahres setzte sich der positive Trend von 1990 fort, was sich im Ergebnis 1991 niederschlagen dürfte. Sämtliche Gesellschaften liegen umsatzmässig über dem Vorjahr.

Schwung der Beldona AG umgebrochen

Mit einem Umsatzzuwachs von 4,7% wurde der Durchschnitt des schweizerischen Textildetailhandels (2,6%) wiederum übertroffen. Der Cash flow konnte auf 8,2% (Vorjahr 6,6%) gesteigert werden, was angesichts der leichten konjunkturellen Abkühlung, die schon 1990 einsetzte, als erfreulich zu bezeichnen ist.

Zur Zukunftssicherung ist es wegen des zunehmenden Verdrängungswettbewerbs jedoch notwendig, sich ständig am veränderten Kundenverhalten zu orientieren und die eigene Marktposition zu überprüfen. Deshalb ist im vergangenen Jahr eine umfangreiche Marktstudie durchgeführt worden. Als Folge davon sind die Anstrengungen, der Kundschaft ein aussergewöhnliches Einkaufserlebnis zu bieten, nochmals verstärkt worden.

Auch 1990 hat sich gezeigt, dass die Markenzeichen von Beldona-Exklusiv-

vität, Qualität und erstklassige Beratung den Bedürfnissen des Marktes entsprechen.

Mit dieser Besinnung auf die eigenen Stärken und die konsequente Ausrichtung am Kunden ist Beldona auch für die kommenden Jahre gut gerüstet, um ihre Marktposition zu festigen.

Neuausrichtung bei Ritex

Die vor zwei Jahren eingeleiteten, tiefgreifenden Restrukturierungsmassnahmen wurden 1990 fortgesetzt und haben zu einer erheblichen Verbesserung des Ergebnisses und erstmals seit geraumer Zeit wieder zu einem positiven Cash flow (Fr. 450 000.- gegenüber einem Cash drain von Fr. 750 000.- im Jahre 1989) geführt.

Die Bereinigung und Neuausrichtung des Sortiments - unter Beibehaltung der anerkannten Qualität und unterstützt durch besondere Werbeanstrengungen - hat zwar eine deutliche Umsatzreduktion zur Folge, wurde aber im Markt positiv aufgenommen.

Konsolidiertes Gesamtergebnis

Die durchwegs besseren Ergebnisse der Gruppengesellschaften haben auch auf Stufe Holding zu einem deutlich besseren Resultat geführt. Auf konsolidierter Basis kann erstmals seit 1986 ein Gewinn von rund Fr. 700 000.- (Vorjahresverlust 3,9 Millionen Franken) ausgewiesen werden. Das Ergebnis 1990 reflektiert die Fortschritte, welche vor allem im Bereich Ritex erzielt worden sind. Die Gruppe als Ganzes steht heute wesentlich besser da als vor Einleitung der drastischen Reorganisationsmassnahmen. Alle Anstrengungen sind nun darauf auszurichten, die erarbeitete wirtschaftliche Stabilität weiter zu festigen und die eingeschlagene Marschrichtung konsequent weiterzuerfolgen.

Beldona Holding AG, Baden ■

Kammgarnspinnerei Bürglen

1990 erwirtschaftete die Kammgarnspinnerei Bürglen einen Umsatz von 83 Millionen Franken verglichen mit 13 Millionen Franken im Jahre 1980. 1990 betrug der Anteil der Wollgarnexporte der Kammgarnspinnerei Bürglen an den gesamten schweizerischen Wollgarnexporten knapp 10 Prozent, im 1. Semester 1991 machte er 48 Prozent aus. Innert zehn Jahren hat sich somit die Ende der siebziger Jahre dem Untergang geweihte Spinnerei zu einem gesunden Unternehmen entwickelt, das an die Zukunft der Textilindustrie in der Schweiz glaubt. Dies war nur möglich dank einem radikalen Richtungswechsel in der Unternehmenspolitik.

Massenproduktion

Stellte die Kammgarnspinnerei Bürglen Ende der siebziger Jahre bei einem Umsatz von rund 10 Millionen eine Vielzahl von Produkten her – neben verschiedenen Arten von Wollgarnen auch Seiden-, Mohair-, Cashmere-, Nylon- und Polyestergerne, teilweise kammzuggefärbt und superwash – so konzentrierte sie sich im Laufe der achtziger Jahre ausschliesslich auf die gängigsten Wollgarne. Massenprodukte in höchster Qualität lautet die Devise. Diese Neuausrichtung der Unternehmenspolitik führte zu einer völligen Um- und Neustrukturierung der Kammgarnspinnerei Bürglen.

Erneuerung der Produktionsanlagen

Seit 1982 sind die Produktionsanlagen – im Vorwerk, in der Ringspinnerei, in der Spulerei und der Zwirnerei – zunächst durch Occasionsmaschinen und ab 1984 durch technologisch höchst komplexe, leistungsfähige neue Maschinen ersetzt worden. Gleichzeitig ist der Produktions-Layout neu

Gründung		1872
Übernahme der Aktienmehrheit durch die Schmid AG, Gattikon und Adrian Gasser		1981
Übernahme der Geschäftsführung durch Adrian Gasser		1982
Beschäftigte	1980	120
	1990	200
Produktion in t	1980	500
	1990	5000
	1991	ca. 5500
Produktion pro Tag in t		17
Investitionen seit 1984 in Fr.		95 Mio.
Umsatz in Fr.	1980	13 Mio.
	1985	44 Mio.
	1986	40 Mio.
	1987	47 Mio.
	1988	53 Mio.
	1989	76 Mio.
	1990	83 Mio.
	1991	ca. 90 Mio.
Exportanteil		98 Prozent

gestaltet und aufgrund der Erfahrungen immer wieder verfeinert und verbessert worden. Wo nötig, wurden bauliche Anpassungen vorgenommen. Neben einem neuen Zwirnereigebäude wurden auch zwei Hochregallager erstellt. Die gesamten Investitionen beliefen sich auf 95 Millionen Franken.

Weniger Lieferanten, neue Kundenstruktur

Parallel dazu veränderte sich auch die Lieferanten- und Kundenstruktur. Aus Qualitätsgründen werden heute die Kammzüge von vergleichsweise wenigen Lieferanten aus Belgien, England, Frankreich und Italien bezogen.

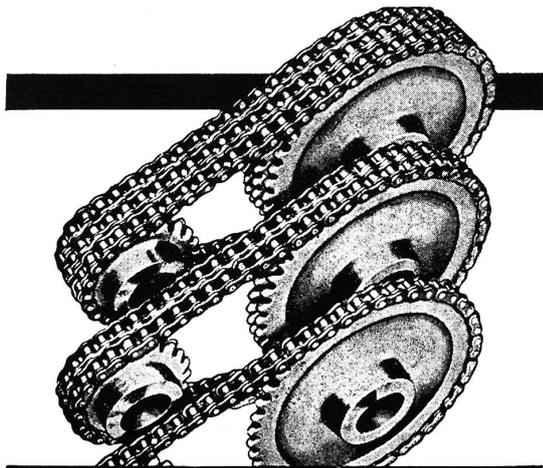
Die Strickereien – die früheren Hauptabnehmer – wurden sukzessive durch die Webereien abgelöst. Heute werden rund 98 Prozent der Wollgarne

nach Italien, Frankreich, Deutschland und England verkauft. Um den Absatz in Italien zu verstärken, wurde 1990 mit «Bürglen-Italia» ein eigenes Verkaufsbüro in Mailand eröffnet.

Gute Ausbildung nach wie vor gefragt

Auch in Zeiten der konjunkturellen Abkühlung sind gut ausgebildete Arbeitskräfte gesucht. Ende des zweiten Quartals 1991 meldeten immer noch 41,7% der im Rahmen der Beschäftigungsstatistik berichtenden rund 45 000 Betriebe einen Mangel an gelernten Arbeitskräften, verglichen mit 55,6% ein Jahr zuvor. Einen Überfluss an Fachpersonal verzeichneten lediglich 1,2% (1990: 0,3%) der Betriebe. Am wenigsten gefragt waren ungelernete Arbeitskräfte. So bestand Ende Juni 1991 diesbezüglich nur bei 6,8% der Unternehmen ein Mangel, ein Jahr zuvor dagegen noch bei 17,9%. Gar 23,7% (1990: 14,4%) beschäftigten zuviel ungelernetes Personal. Unter dem grössten Fachkräftemangel litten im zweiten Quartal 1991 mit 74,4% (1990: 80,2%) der meldenden Institute die Banken und Finanzgesellschaften, vor dem Gastgewerbe mit 59% (1990: 67%). Immer noch namhaft ist der Mangel an gelernten Mitarbeitern mit 46,1% der Betriebe ferner im Maschinen- und Fahrzeugbau. Im Vorjahr (76,3%) war der Fachkräftemangel in dieser Branche allerdings noch viel ausgeprägter.

wf, Zürich ■

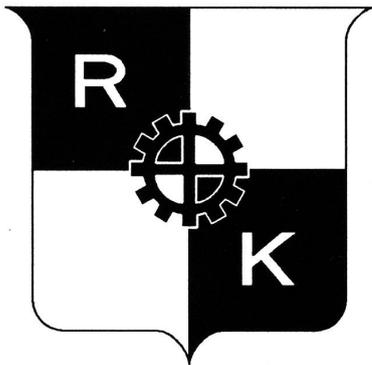


KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

GAG

GELENKKETTEN AG
6343 ROTKREUZ
 Telefon 042 64 33 33

QUALITÄT
 ZUVERLÄSSIGKEIT



E. RUOSS-KISTLER AG

Baumwollzwirnererei
 Kantonsstrasse 55, 8863 Buttikon
 Telefon 055 - 67 13 21, Fax 055 - 67 14 94

Bertschinger

Eine Auswahl von erstklassigen, durch uns erhältliche **SECONDHAND-TEXTILMASCHINEN**:

- 1 RIETER Flockenspeiser A7/2, 1973
- 10 RIETER Hochleistungskarden C1/2, 1970+1971
- 4+4 RIETER Wattenmaschinen E2/4A, Kehrstrecken E4/1A
- 16 RIETER Kämmaschinen E7/4, 1972+1975
- 12 RIETER Strecken DO/6, 1991
- 6+6 INGOLSTADT Strecken SB51 + RSB51, 1985-1989
- 3 INGOLSTADT OE-Maschinen RU14 SPINCOMAT, 1984
- 2 HERGETH Öffner-Anlagen für Synthetics/Mischungen, 1989
- 2 SCHLAFHORST Autoconer 138 GKU-X-P, 1986+1987
- 1 SCHLAFHORST Autoconer 138 GKW-P-X-D, 1983
- 8 SULZER Webmaschinen TW11 85° ES E10 F, 1975
- 3 SULZER Webmaschinen PU 110° ES 6/10, 1980
- 35 SULZER Webmaschinen PU 153° ZSD KR F, 1983-85
- 8 SULZER RÜTI Greiferwebmaschinen F2001 1F 280 NT, 1981
- 2 HENRIKSEN Jigger VH Super 1200 HT, 1987
- 1 MATHIS Labor Pad Steam Anlage, 1990

Bertschinger Textilmaschinen AG Telefon 052/202 45 45
 Zürcherstrasse 262, Postfach 34 Telefax 052/202 51 55
 CH-8406 Winterthur/Schweiz Telex 896 796 bert ch

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnererei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
 Telefon 055/69 11 44

Ionisatoren

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

CAMENZIND
+CO

FASZINIERENDE
 FADEN
 KREATIONEN

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

Der Gemeinschaftsverband Textil informiert

Die Textilindustrie tritt für einen EG-Beitritt ein und unterstützt die Euro-Initiative. Der Club der Jungtextiler traf sich Ende August zur ersten gemütlichen, ungezwungenen Zusammenkunft. Auf einen erfolgreichen ersten Teil des Seminars «Personalpolitik und Personalführung» darf zurückgeblückt werden.

EG-Beitritt

An der gemeinsamen Vorstandssitzung des Gemeinschaftsverbandes Textil (GVT) und des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) hat sich die Textilindustrie für einen EG-Beitritt ausgesprochen.

Die Textilindustrie ist – wie die übrigen Industrien – wirtschaftlich und kulturell aufs Engste mit Europa verbunden. Der in Vorbereitung befindliche EWR-Vertrag stellt daher einen Zwischenschritt dar, der uns den Beitritt zur EG erleichtern soll.

Gerade dieser Vertrag, der in seinem Inhalt heute grösstenteils bekannt ist, zeigt aber, dass damit nicht alle schwerwiegenden Probleme zu lösen sind. So bringt uns der EWR-Vertrag in den Fragen des für die Textilindustrie lebenswichtigen Passiven Veredlungsverkehrs und auch in den Ursprungsfragen nicht weiter. Ein einheitlicher europäischer Wirtschaftsraum kann auf dem Textilgebiet durch den EWR-Vertrag nicht erreicht werden.

Darauf ist aber unsere Industrie angewiesen.

Unterstützung der Euro-Initiative

Die Textilindustrie hat daher beschlossen, die Euro-Initiative zu unterstützen. Diese Initiative, deren Unterschriftensammlung zur Zeit läuft, lädt den Bundesrat ein, Verhandlungen mit der Europäischen Gemeinschaft über einen Beitritt der Schweiz aufzunehmen.

Aus der Sicht der Textilindustrie ist dies auch der sich für die Schweiz

abzeichnende integrationspolitische Weg. Wir sind aufgerufen, uns heute zu Europa zu bekennen.

Club der Jungtextiler

Es geht nichts über persönliche Kontakte. Mit diesem Gedanken im Hinterkopf hatten es acht Initianten an die Hand genommen, die Jungtextiler innerhalb des GVT branchenübergreifend unter einen Hut zu bringen. Die Idee hat offenbar gezündet. Thomas Boller konnte am Freitagnachmittag, 30. August, an die vierzig Jungtextiler zur gemütlichen, ungezwungenen Gründungsversammlung, im Garten des «Hirschen», unterhalb der Kyburg begrüssen.

Geplant sind zwei bis drei Zusammenkünfte pro Jahr, an denen auch allfällige gemeinsame Probleme auf den Tisch gebracht und ausdiskutiert werden sollen.

Unternehmerseminar «Das Personal»

Vom 27. August bis zum 2. Oktober haben die ersten zwei Gruppen von Geschäftsleitungs-Mitgliedern und von führenden Kadermitarbeitern schweizerischer Textilfirmen am Unternehmerseminar «Das Personal» teilgenommen.

Das Thema «Personalpolitik und Personalführung» wurde auf Wunsch der Teilnehmer am Seminar «Check-up und Strategie» gewählt. Diesmal mussten die Teilnehmer nicht eine Modell-

firma, sondern den eigenen Betrieb unter die Lupe nehmen, und zwar anhand von Daten und Unterlagen über die eigene Personalpolitik und Personalsituation. Deshalb fand das Seminar in drei Etappen statt: ein Vorbereitungstag und zwei mal zwei Seminare. Die Zeit dazwischen diente der Datenaufbereitung und der versuchsweisen Anwendung des Erlernten. Am Seminar wurden dann Daten verglichen und Erfahrungen ausgetauscht. Sicher keine leichte Aufgabe, zumal die Konkurrenz gleich am Nebentisch sass... Doch nach anfänglicher Zurückhaltung entstand bald ein reger Meinungsaustausch, und das Gefühl wurde immer stärker, dass alle Teilnehmer als Schweizer Textilunternehmer in einem Boot sitzen, das zudem in nicht allzu ruhigen Gewässern fährt.

Die behandelten Themen umfassten sowohl konzeptionelle Fragen, wie Leitbilder und Corporate Identity, als auch Instrumente der Analyse der Personalstruktur, und moderne Systeme der Personalführung wie Qualifikations- oder Lohnsysteme. Das Ganze wurde nicht trocken-theoretisch behandelt: verschiedene Beiträge der Teilnehmer schafften immer wieder den Praxisbezug und waren Anlass zu lebhaften Diskussionen. So z.B. beim Thema «Mitarbeiterentwicklung» und «Ausbildungspolitik», ein Gebiet, auf dem offensichtlich von Betrieb zu Betrieb noch grosse Unterschiede bestehen. Dies trotz Förderungspolitik des Verbandes, der bereits 1989 eine Wegleitung zu diesem Thema herausgegeben hat und trotz der aufgeschlossenen Haltung der IG Gewebe, die die Ausbildungsschritte ihrer Mitglieder auch finanziell unterstützt hatte. Die beiden erfahrenen Moderatoren Alberto Lenz und Dr. Hans Wyder sorgten dafür, dass die verschiedenen Gesichtspunkte und Interessen, z.B. der grossen und der kleinen Firmen, angemessen berücksichtigt wurden.

Mit freundlichen Grüssen

Ihr GVT ■

Der Geist in der Flasche

Rohbaumwolle

Na klar. Sie kennen diese Geschichte! Old hat - würden die Amerikaner sagen. Eine Neuaufgabe erleben wir dieser Tage in der Sowjetunion. Der Volkswillen, der Geist in der Flasche, den Gorbatschow seit 1985 stückweise aus seinem Behältnis herausgelassen hat, ist nicht mehr einzufangen. Dies umso mehr, als die Flasche nunmehr endgültig zerbrochen zu sein scheint. Die letzte grosse Kolonialmacht zerfällt!

Das Volk hat gesiegt! So steht es in der Zeitung. Dick und fettgedruckt kommt der Satz daher. Hat das Volk wirklich gesiegt? Oder war es nur ein Zwischenspiel beim ewigen Poker um die Macht? Ein Zwischenspiel, welches, wie es heute bei der Niederschrift dieses Artikels scheint, zugunsten eines Mannes ausgegangen ist. Ist er der neue Volkstribun - Boris Jelzin, der Präsident der russischen Republik? Die Zukunft wird es zeigen! Oder war alles nur Gaukelei? Hoffen wir, dass die nächsten Monate die Bestätigung dafür bringen, dass wirklich das Volk gesiegt hat.

Und an der NY-Börse? Dort haben Gorbatschow und Jelzin auch gewonnen! Weshalb?

Montagvormittag, 19. August an der New-Yorker-Baumwollterminbörse:

Nach Verlusten von fast 6.50 cts/lb innerhalb der letzten acht Sitzungen platzen die Meldungen aus Moskau in einen stark überverkauften Markt hinein. Resultat: Die Marktteilnehmer versuchen ihre Risiken einzugrenzen. Der Markt beginnt zu steigen, innert zwei Tagen um 2.20 cts/lb. Dann am Mittwoch, 21. August, die Entwarnung aus Moskau. Der Markt in New York lehnt sich zurück. Der Dezember-Kontrakt schliesst 1.30 cts/lb tiefer als am Vortag. Rückkehr zur Normalität! Einer Normalität, die wie die Ereignisse in Moskau mit einem veritablen Paukenschlag eingeleitet wurde. Wir schreiben den

12. August 1991. Das US-Landwirtschaftsamt (USDA) wird an diesem Abend seine erste, offizielle Ernteschätzung für die Baumwollsaison 1991/92 veröffentlichen. Alle Marktteilnehmer erwarten gegenüber der inoffiziellen Juli-Schätzung von 16,2 Mio. Ballen eine Erhöhung. 16,5 bis maximal 17,0 Mio. Ballen sind angesagt. Dann am Abend des 12. August der Paukenschlag:

Die Ernteschätzung des USDA lautet auf 17648 400 Ballen à 480 lbs netto.

Damit übertrifft das USDA selbst die Prognosen der unverbesserlichsten Optimisten.

Was war geschehen?

Die fast idealen Witterungsbedingungen im Baumwollgürtel der USA im Laufe der Monate Juni und Juli führten dazu, dass die Baumwollpflanzen v.a. in Texas, aber auch in grossen Teilen der am Lauf des Mississippi und in den Carolinas gelegenen Gebieten einen ausserordentlich guten Fruchtbehang aufweisen. Auch die übrigen Regionen weisen für den Monat Juli grössere Fortschritte aus als man erwartet hatte.

siehe Tabelle 1

17,648 Mio. Ballen Baumwolle in den USA! Dies wäre die drittgrösste je in den USA geerntete Menge. Nur 1937/38 mit 18,943 Mio. Ballen und 1926/27 mit 17,977 Mio. Ballen wurde mehr produziert.

Nun deshalb gänzlich in Euphorie zu verfallen wäre allerdings vermessen! Denn bei der vorliegenden USA-Ernteschätzung handelt es sich logischerweise um eine Momentaufnahme, aufgenommen Ende Juli 1991. Das US-Landwirtschaftsamt berücksichtigt bei einer solchen Schätzung nur den gegenwärtigen Zustand der Pflanzen. Es lässt dabei z. B. ausser Acht, ob die Pflanzenentwicklung zum Zeitpunkt der Erhebung zeitlich korrekt oder eventuell verspätet war.

Genau dies könnte der USA-Ernte aber im Herbst doch noch Probleme bereiten, denn die Pflanzenentwicklung ist generell zirka 2 Wochen später als normal. Nur ein länger als sonst andauernder Indian Summer könnte dieses Handicap wettmachen. Ein normaler Herbst aber dürfte die Erträge doch reduzieren. Wetterkapriolen werden uns also im Baumwollmarkt weiterhin

Ein kurzer Zahlenvergleich der einzelnen Regionen zeigt folgendes Bild (Ballen à 480 lbs netto):

	Gestrige Schätzung	Produktion 1990/91
Kalifornien	2 250 000	2 734 000
Texas	6 100 000	4 965 000
Mississippi	1 900 000	1 850 000
Arkansas	1 450 000	1 081 000
Pima	425 000	359 000

Tabelle 1

1. USA-Versorgungslage	
Übertrag in die Saison 1991/92	2,2 Mio. Ballen
Produktion 1991/92	17,6 Mio. Ballen
Einheimischer Verbrauch 1991/92	8,8 Mio. Ballen
Export 1991/92	<u>7,0 Mio. Ballen</u>
Übertrag am Ende der Saison 1991/92	<u>4,1 Mio. Ballen</u>
2. Weltversorgungslage	
Übertrag in die Saison 1991/92	27,5 Mio. Ballen
Produktion 1991/92	91,1 Mio. Ballen
Verbrauch 1991/92	<u>88,0 Mio. Ballen</u>
Übertrag am Ende der Saison 1991/92	<u>30,0 Mio. Ballen</u>

Tabelle 2

beschäftigen – der vor 10 Tagen über die USA-Atlantikküste hinwegfegende Hurrikan «Bob» lieferte dazu ein treffendes Beispiel.

Gleichzeitig mit dem Erntebericht veröffentlichte das USDA auch Zahlen zur Versorgungslage mit Baumwolle in den USA und weltweit. Sie lauten wie folgt (Ballen à 480 lbs netto):

siehe Tabelle 2

Die statistische Lage in den USA und weltweit hat sich weitgehend entspannt. 30 Mio. Ballen Weltübertrag entsprechen einem Viermonatskonsum. Die kürzlichen Überschwemmungen in China haben weniger Schäden an den Baumwollkulturen angerichtet als zuerst befürchtet.

Bleiben wir trotz allem wachsam am Baumwollmarkt wie gegenüber der Situation in der Sowjetunion!

Die Welt steht an einem Wendepunkt! Nutzen wir die Chance!

E. Hegetschweiler
Volkart Cotton Ltd. ■

Neue Redaktions- adresse ab 1. November 1991

Redaktion mittex
Seestrasse 135
Postfach, CH-8027 Zürich
Telefon 01-281 17 88
Telefax 01-281 31 91

Nähen – Nadel – Nähmaschine

Obwohl heute in über 90 Prozent aller Haushalte in den Industrienationen eine Haushalt Nähmaschine steht, ist die Frühgeschichte der maschinellen Näh-technik bisher nie untersucht worden. Das diesen Sommer von Ing. Reinhard Bäckmann erschienene Buch, beschreibt die Nähtechnologie von den Ursprüngen im Zeitalter der ersten industriellen Revolution. Erstmals wird die Geschichte der frühen Näh-technik anhand von Originaldokumenten umfassend beschrieben und viele Unklarheiten und Fehler der bisherigen Technikgeschichtsliteratur ausgeräumt. Insbesondere der Zeitraum von 1730 bis 1846, der grob auch den der ersten industriellen Revolution umfasst, ist knapp, aber lückenlos verzeichnet. Der Verfasser bringt dabei seine Kenntnisse und Erfahrung als Nähmaschinen- und Nähautomatenentwickler ein, wobei es ihm ein Grundanliegen war, technische Klarheit und geschichtliche Wahrheit zu verbinden. Viele Abbildungen zeigen Dokumente aus dem 18. Jahrhundert sowie Original-Patentschriften. Das in jahrelanger Arbeit gesammelte Originalmaterial ist aber wesentlich umfangreicher und führt auch noch über die angegebene Zeit hinaus, wovon die umfangreiche Literatur- und Patentdokumentation zeugt. Das Buch ist auch geeignet als Geschenk für alle Freunde und Fachleute der Näh- und Konfektionstechnik und ist empfehlenswert für alle Lehrenden und Lernenden, um den rasant fortschreitenden Innovationsprozess der Näh- und Konfektionstechnik besser zu verstehen. Schneider Verlag Hohengehren D-7066 Baltmannsweiler, 1. Auflage 75 Seiten, Kt. ISBN 3-87116-554-9.

BK ■

Textilindustrie für EG-Beitritt

Der Pressedienst des GVT (Gemeinschaftsverband Textil) und des VATI (Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie) teilt mit:

Die Textilindustrie hat sich an einer gemeinsamen Vorstandssitzung ihrer führenden Organisationen GVT und VATI für einen EG-Beitritt ausgesprochen.

Die Textilindustrie ist – wie die übrigen Industrien – wirtschaftlich und kulturell aufs engste mit Europa verbunden. Der in Vorbereitung befindliche EWR-Vertrag stellt daher einen Zwischenschritt dar, der uns den Beitritt zur EG erleichtern soll.

Gerade dieser Vertrag, der in seinem Inhalt heute grösstenteils bekannt ist, zeigt aber, dass damit nicht alle schwerwiegenden Probleme zu lösen sind. So bringt der EWR-Vertrag in den Fragen des für die Textilindustrie lebenswichtigen passiven Veredlungsverkehrs und auch nicht in den Ursprungsfragen weiter. Ein einheitlicher europäischer Wirtschaftsraum kann auf dem Textilgebiet durch den EWR-Vertrag nicht erreicht werden. Darauf ist aber die Industrie angewiesen.

Die Textilindustrie hat daher beschlossen, die Euro-Initiative zu unterstützen. Diese Initiative, deren Unterschriftensammlung zur Zeit läuft, lädt den Bundesrat ein, Verhandlungen mit der Europäischen Gemeinschaft über einen Beitritt der Schweiz aufzunehmen. Diese Verhandlungen werden sich über längere Zeit hinziehen, und Volk und Stände werden Gelegenheit bekommen, nach dem Abschluss definitiv über einen Beitritt zu entscheiden.

Aus der Sicht der Textilindustrie ist dies auch der sich für die Schweiz abzeichnende integrationspolitische Weg.

GVT/VATI ■



**Schweizerische Textil-
Bekleidungs- und
Modefachschule**

Weiterbildungs- kurse «Kettenwirkerei»

Mit diesem Weiterbildungskurs sollen vor allem Mitarbeiter/innen sowohl aus dem technischen Bereich wie aus dem Verkauf von Kettenwirkereien und der Chemiefaserindustrie angesprochen werden. Der genannte Lehrgang bietet «Umsteigern» aus anderen Branchen sowie «Aufsteigern» aus der Kettenwirkerei die fachlichen Grundlagen für eine Tätigkeit als Vorarbeiter, Schichtführer oder Maschinenmeister.

Programm

Zielgruppe:

- Kettenwirker zur Ausbildung als Vorarbeiter, Schichtführer oder Maschinenmeister.
- Technisches oder kaufmännisches Personal aus Wirkerei- und Chemiefaser-Betrieben sowie aus dem Handel, zur Erlangung technologischer, bindungstechnischer und warenkundlicher Kenntnisse.

Daten:

18./19. November 1991
25./26. November 1991
2./ 3. Dezember 1991
9./10. Dezember 1991
16./17. Dezember 1991

Ort:

Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und
Modefachschule
Ebnaterstrasse 5
9630 Wattwil

Kosten:

Kurs einschliesslich Lehrmittel Fr. 600.-; bei zwei oder mehr Teilnehmern der gleichen Firma Fr. 500.- pro Teilnehmer.

Fächer:

Technologie und Maschinenkunde
Bindungslehre
Warenkunde Faserstofflehre
Fachrechnen Textilveredlung

Anmeldung:

bis 31. Oktober 1991 an
Schweizerische Textil-, Bekleidungs-
und Modefachschule
Ebnaterstrasse 5
CH-9630 Wattwil

Konstrukteure im Weiterbildungskurs über Flach- strickmaschinen

Im Sommersemester 1991 fand im Rahmen der berufsbegleitenden Weiterbildungskurse der Wirkerei/Strickerei-Abteilung an der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil ein derartiger Lehrgang über Flachstrickmaschinen statt. Dieser Weiterbildungskurs war mit einem Symposium verbunden, in welchem Repräsentanten der bedeutendsten Flachstrickmaschinenhersteller von Deutschland, Japan und der Schweiz wie Stoll, Universal, Shima Seiki, Steiger und MADAG die spezifischen Besonderheiten ihres Bauprogramms erläuterten und den Teilnehmern in der Diskussion Red und Antwort standen.

So war jeweils wöchentlich ein Nachmittags des 5 x 2 Tage umfassenden Kurses für Vorträge reserviert. Die Gastreferenten packten ihre Aufgabe recht unterschiedlich an, wobei jeder auf seine Art zu überzeugen vermochte. Während die Redner meist technische Spezifikationen in den Vordergrund stellten, wurde von Stoll hier erstmals das neue Sirix-Musterverarbei-

tungssystem vorgeführt. Premiere hatte auch das Soft-Ware-Programm Passap Creation 6 für die Musterentwicklung der elektronischen Designer-Flachstrickmaschine. Der Verkaufsleiter der Firma Steiger andererseits ging auf die Zukunftsperspektiven der Flachstrickerei ein und leitete davon die Anforderungen an die Maschinen ab.

Der genannte Weiterbildungskurs war in erster Linie für Mitarbeiter der Flachstrickerei, das Symposium auch für Betriebsleiter und Firmeninhaber gedacht. Überraschenderweise fand der Lehrgang in der Maschinenindustrie grosses Interesse. Sechs Ingenieure – teils mit akademischem Grad – besuchten den Weiterbildungskurs bzw. das Symposium, wobei sie teilweise eine Anreise von 250 km nicht scheuten. Die unterschiedliche Herkunft der Kursteilnehmer führte zu anregenden Diskussionen zwischen Konstrukteuren und Strickern. Fritz Benz ■

Abonnements- bestellung für die mittex

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

Name/Firma: _____

Adresse: _____

Ort: _____

Unterschrift: _____

Bitte ausschneiden und einsenden an
SVT
mittex-Abonnement
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich

WBK-Kurs Nr. 10 (1990/91)

Mode und Farbe

Im ganzen Umfeld der Textil- und Bekleidungsindustrie steht die Mode sicher an vorderster Front der Popularität. Was passiert aber von der Idee bis zum fertigen Stoff? Diese Frage beantwortete der von Piero Buchli ausgezeichnet organisierte WBK-Kurs.

Über 80 Teilnehmer und Teilnehmerinnen, darunter erfreulich viele Fachlehrer, wollten diese und andere Fragen beantwortet haben. Kompetente Referenten aus den verschiedensten Zweigen der Produktionskette informierten über ihre Tätigkeit.

Der schweizerische Moderat

Hans Haferl, Vorstandsmitglied des Moderates und Créateur der Weissbrod-Zürcher AG, Hausen a. A., stellte die Organisation vor. Der Schweizerische Textil-Moderat, kurz TMR genannt, wurde 1961 durch Milo Legnazzi gegründet. Die Mitglieder setzen sich aus 80 Unternehmen der DOB-Branche und 37 der HAKA zusammen. Der Moderat sieht seine Haupttätigkeit im Informieren seiner Mitglieder über Modefarben. International unterhält er Beziehungen zu ähnlichen Organisationen. Dies gewährleistet eine lückenlose Information. Der TMR gibt im Laufe des Jahres viele Informationen an seine Mitglieder und Interessenten ab.

Wie sich der Ablauf von der Idee bis zum fertigen Kleidungsstück präsentiert, zeigte Hans Haferl in Form eines Zeitplanes. Damit der Kunde im Sommer 1992 seine Garderobe kaufen kann, beginnen die ersten Vorgespräche im Juli 1990 der Fachgruppe Farbe. Bis im September sind dann die Farbkarten und Werkmuster bereit. Anschliessend werden die Mitglieder umfassend über die Trends zum Sommer 1992 orientiert. Dann sind die Stofffabrikanten an der Reihe, die ein Jahr vor der Verkaufssaison ihre Produkte der Bekleidungsindustrie anbieten. Diese wiederum präsentiert ihre Modelle im Herbst

1991, damit fristgerecht zum Frühjahr 1992 alles für den Verkauf im Detailhandel bereit ist.

Mitgliederbeiträge	
DOB aktiv	Fr. 1 150.-
HAKA aktiv	Fr. 1 150.-
DOB Interessenten	Fr. 440.-
DOB Abonnenten	Fr. 275.-

Mode- und Farbtrends

Eine der schillerndsten Persönlichkeiten der europäischen Bekleidungsindustrie ist wohl Gunnar Frank, der internationale Modeberater und Fachexperte aus Amsterdam. Für ihn ist Mode alles, was beeinflusst. Emotionen, Veränderungen aber auch Geld von der einen Tasche in die andere. Mode und Farbe sind ein Kommunikationsmittel. Gunnar Frank wusste auf sympathische und



Gunnar Frank

einfache Art die Mode näher zu bringen. Er forderte alle auf, in der Mode Emotionen zu zeigen. In seinem engagierten Referat verglich er die Mode mit Wein. Man trinke auch keinen Wein, den man nicht liebt. Warum soll man etwas tragen, das einem nicht gefällt? Farbe ist auch ein Seelenspiegel. Zum Schluss seines Vortrages fesselte Gunnar Frank die Anwesenden mit einer amüsanten Diaschau.

Farbstoffe

Nachdem nun die Farben bestimmt sind, müssen sie auch produziert werden. Bis ins 20. Jahrhundert wurden Garne und Stoffe lediglich mit Naturfarbstoffen gefärbt. Ausser Purpur, das von der bekannten Purpurschnecke gewonnen wurde, sind vorwiegend pflanzliche Materialien verwendet worden. So etwa Krapprot aus den Wurzeln der Krapppflanze, das bekannte Indigo oder Resedagelb. Natürlich war es schwierig, diese Farbstoffe in grossen Mengen herzustellen. Durch das Aufkommen der synthetischen Farben konnten die Mengenprobleme jedoch gelöst werden. Es gibt bis heute laut Ingrid Schmitz, Gruppenleiterin für Farbmessung und Modetrends, Ciba-Geigy AG, Basel, keinen Farbstoff, der alle Anforderungen für jeden Rohstoff erfüllt.

Farbstoffklassen
Direktfarbstoffe
Reaktivfarbstoffe
Küppenfarbstoffe
Dispersfarbstoffe
Säurefarbstoffe
Metallkomplexfarbstoffe

Bekanntlich tragen die Farbstoffhersteller einen wesentlichen Teil der Arbeit beim Erstellen der neuen Farbkarten bei. Zuerst werden die bereits vorhandenen Trendfarben analysiert und ungefähre Mengen vorberechnet. Eigentliche Farbanalysen dienen dazu, die Farben nach Klassen einzuteilen.

Ingrid Schmitz legte Wert auf die Feststellung, dass man selbstverständlich, wie andere Produzenten auch, nicht auf Lager produzieren möchte. Deshalb ist ein intensiver Informationsaustausch mit den Modefachleuten besonders wichtig.

Wasser ist zum Färben da



K. Müller

Dr. Kurt Müller, Leiter und Inhaber des Textilveredlungsunternehmens Johann Müller AG Strengelbach, zeigte zu Beginn seines Vortrags, wieviel Wasser in einem Veredlungsbetrieb gebraucht wird. Lange Zeit sei es so gewesen, dass man von den Färbern immer bessere Echtheiten verlangt hätte. Dies habe sich in der letzten Zeit geändert. Teilweise werden heute unechte Färbungen mit Farben verlangt, die es fast nicht mehr gibt. Weiter sehe man heute Stoffe, die knittern, nachdem man jahrelang eine knitterfreie Ausrüstung verfolgt habe. Heute könne jeder natürliche Farbstoff synthetisch hergestellt werden. Dies sei gut so. Natürliche Farbstoffe würden jede Kläranlage kaputt machen, denn die Beizen, die dazu nötig seien, seien sehr aggressiv. Auch die Maschinenausrüstung habe enorme Fortschritte gemacht. Auf alten Bildern

und Stichen sieht man noch, wie Färber früher in Holzbottichen gearbeitet haben. Heute ist alles aus Chromnickelstahl. Dr. Müller erklärte ebenso anschaulich die verschiedenen Methoden zur Färbung von Garnen und Strängen. Im Durchschnitt kostet die Färbung eines Kilos Garn rund Fr. 5.50. Dieser Preis setzt sich neben dem Gewinn, der dabei auch noch herauspringen sollte, aus folgenden Komponenten zusammen:

- 12 - 18 % Energie und Wasser
- 15 - 20 % Amortisation
- 40 - 50 % Personal
- 20 - 25 % Farbstoffe

Textilveredlung heute

Dass die Textilveredlung wesentlich und immer stärker an der textilen Zukunft beteiligt ist, wusste Heinz Gutsell von der AG Cilander Herisau in seinem brillanten Referat eindrucksvoll darzustellen. Im ersten Teil seiner Ausführungen erklärte er den Stand der Textilveredlung im Rahmen der gesamten textilen Produktionskette. Er sprach vom historisch gewachsenen Bruch zwischen Textil- und Bekleidungsindustrie vor ca. 130 Jahren. Erfolgreich sein an der Nahtstelle dieser gewaltigen Industrieblöcke von Stoffproduzenten und Bekleidungsindustrie sei eine Herausforderung, der leider in der vergangenen Zeit nicht alle Unternehmen gewachsen waren. Ausrüstung werde es immer geben. Sie sei geradezu eine Schlüsselposition, denn Mode sei Kommunikation. Jeder Mensch wolle sich mit Mode darstellen und damit kommunizieren, mit Farbe und Form.

Im internationalen Vergleich der Gesamtleistung der Textil- und Bekleidungsindustrie steht die Schweiz mit 4,6 Mia. Franken Umsatz gegenüber 54 Mia. Franken in der BRD und fast 75 Mia. Franken in Italien relativ bescheiden da. Ende 1989 gab es in der Schweiz noch etwa 785 Betriebe mit 44 700 Beschäftigten. Dies aufgrund eines starken Rückganges bei der Bekleidungsindustrie, der stärker war als in der Textilindustrie.

Probleme

In der Veredlungsindustrie werden jährlich europaweit an die 4,5 Mio. Tonnen Rohstoffe veredelt. Der Schweizeranteil von knapp 40'000 Tonnen macht weniger als 1% aus. Welche Probleme beschäftigen die inländische Veredlungsindustrie ganz allgemein? Für Heinz Gutsell sind dies:

- Alte Gebäudesubstanz
- Ungünstige Warenflüsse
- Umweltschutzaufgaben
- Kleinstpartien
- Saisonale Schwankungen
- Nachwuchsprobleme
- Mangelnde Marktnähe
- Hohe Personalkosten.

Für Personalkosten werden in der Schweiz rund 50% der Gesamtkosten aufgewendet. In Europa ist dies mit Abstand der höchste Anteil. Die BRD liegt mit 46,5% an zweiter Stelle. Für das erfolgreiche Bestehen eines Veredlungsunternehmens sollte laut Heinz Gutsell der Personalkostenanteil unter 50% des Nettoumsatzes liegen und der Pro-Kopf-Umsatz sollte Fr. 100 000.- nicht unterschreiten.

Eine kürzlich abgeschlossene internationale Studie über die Stellung der Textilveredlungsindustrie spreche eine deutliche Sprache: Kaufmotive für Schweizergewebe sind in dieser Reihenfolge: Qualität, Exklusivität, Betreuung, Lieferservice, Kreativität, Nachlieferungen und erst zum Schluss das Preisniveau. Demgegenüber sehen nur gerade 12% der internationalen Kundschaft eine positive Zukunft für Schweizer Textilien, 48% glauben an eine Stagnation und alarmierende 40% stehen den Schweizer Textilien negativ gegenüber. Warum ist dies so? Für den Referanten ist klar, dass sich die Stellung des Kunden der Textilindustrie stark verändert hat. So hat die Konkurrenzfähigkeit gelitten, das Preisniveau ist sehr hoch, die Auftragsgrößen sind reduziert, die Auftragserteilung an die Vorstufen erfolgt zur Risikoverminderung sehr spät, Produktionsplanungen fehlen oft. Die Folge sind verspätete und unzuverlässige Lieferungen. Ferner treten infolge Verhinderung von direkten Kontakten zwischen Konfektionär und

Veredler Kommunikationsschwierigkeiten auf. Sattsam bekannt sind die Probleme der Schweizer Textilien im Zusammenhang mit dem passiven Lohnveredlungsverkehr.



Heinz Gutsell

Praktische Arbeit

Im zweiten Teil seiner Ausführungen erklärte Heinz Gutsell die Arbeit eines Textilveredlungsunternehmens am Beispiel der AG Cilander, die zur Zeit etwa 200 Mitarbeiter beschäftigt und im Jahr ca. 10 Mio. Meter Stoff veredelt. Die folgenden sechs Veredlungsbereiche wurden kurz vorgestellt:

- Rohware
- Vorbehandlung
- Färberei
- Druckerei
- Appretur
- Fertigwaren

Kleinere Partien

In der AG Cilander werden pro Jahr über 10000 Farbpartien gefärbt. Die durchschnittliche Partigrösse hat sich von 1980 bis 1990 von 717 auf 471 m reduziert. So müsse man sich nicht wundern, wenn das Färben teurer geworden sei. Im modischen Bereich sei

der Partiedurchschnitt noch wesentlich tiefer. Mehr als 30% aller modischen Farben liegen in der Partigrösse unter 100 m. Hier handelt es sich um Kernprobleme der Schweizer Textilindustrie im Allgemeinen und der Veredlungsindustrie im Besonderen. Die Kosten des Färbers sind nicht gedeckt und belasten zudem die normalen Geschäfte des Manipulanten. Ob es sich um modische Unsicherheiten, fehlende Planung oder die Entgegennahme von Aufträgen um jeden Preis handelt, kann nicht beurteilt werden. Fest steht hingegen die Aussage der Marktbefragung, wonach Schweizer Lieferanten vor allem für Kleinmengen beansprucht werden, weil diese hier günstiger sind als im übrigen Europa, und Grossmengen in umgekehrter Weise eher im Ausland bestellt werden.

Ein neuzeitlicher Veredlungsbetrieb könne nur dann erfolgreich bestehen, wenn es ihm gelinge, alle Produktionsbereiche, alle Verfahren und die verfügbaren Kapazitäten in vernetzter Organisation und EDV-unterstützt zu beherrschen und zu nutzen.

Zukunft der Schweizer Textilveredlung

Heinz Gutsell fragte sich im 3. Teil seiner Ausführungen, warum denn die beiden Schlüsselpositionen Textilveredlung und Manipulanten als Bindeglieder zwischen Textil- und Bekleidungsindustrie gemeinsam nicht erfolgreicher seien. Er meinte, dass den Veredlern die notwendige Marktnähe und den Manipulanten die Produktionsnähe fehle. Die Zukunft der Textilveredlung in der Schweiz könnte sich wie folgt gestalten: Die Schweiz müsse sich auf Spezialitäten beschränken. Dann habe selbst Baumwolle eine Chance. Im modischen Bereich haben Billigprodukte in der Schweiz ausgespielt. Ausführlich beschrieb der Referent die einzelnen Fasermaterialien und deren Aussichten für die Zukunft. Allgemein könne gesagt werden, dass komfortable, extrem weiche Stoffe, funktionelle Textilien mit verbesserten Gebrauchseigenschaften und Pflegeleichtigkeit Trends bedeuten, die sich weit in die 90er Jahre halten werden.

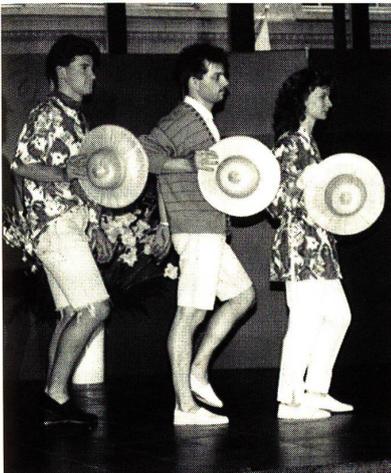
Die Zukunft der Schweizer Textilveredlung liege auch in der Hochveredlung. Das Ziel wäre, aus einem Gewebe viele interessante Fertigprodukte herzustellen. Die kreativen Ansprüche an modische Stoffentwicklungen steigen ständig bei immer kürzerer Zeit für die Realisation. Es gebe keine einfachen Artikel mehr. Die Stoffe würden komplizierter, und kaum sei eine Idee aufgegriffen, müsse sie sofort produziert werden. Für Heinz Gutsell heisst die Lösung, dass man auf den einzelnen Stufen wieder ehrlicher sein sollte. Es gelte, Prioritäten zu setzen. Dazu gehöre auch, Nein sagen zu können. Wenn es uns Schweizern gelinge, europafähige Termine für beste Qualität anzubieten, so können alle erfolgreich sein. Ohne entscheidende, rasche Massnahmen werde sich die Lage der wesentlich von den Manipulanten abhängigen Schweizerischen Textilveredlungsindustrie kaum verbessern. Eine strukturelle Gesundung sei dringend notwendig und die Dialogfähigkeit auf allen Stufen und die Bereitschaft zu engerer Zusammenarbeit mit den Veredlern zur Erstellung eines marktgerechten Swiss-Package die Change. Zum Schluss seines hochinteressanten Referates zitierte Heinz Gutsell die Modeschöpferin Coco Chanel: «Die Textilveredler sind es, die einen Stoff erst zum Leben erwecken.»

Abraham im Wandel der Zeit

Die Abraham AG in Zürich zählt weltweit zu den bekanntesten Manipulanten oder Convertern. Deshalb war es auch logisch und richtig, dass zum Schluss der Referate ein Vertreter dieses Industriezweiges zu Wort kam. Manfred Görgemanns, Stylist und Direktor, erzählte vom Wandel, den die Abraham AG in der letzten Zeit durchgemacht hat. Mit einem leisen Vorwurf kommentierte er das Referat von Heinz Gutsell; es sei nicht immer so einfach, wie man sich das vorstelle. Mit einer farbenfrohen Diaschau führte er sein Publikum näher in die schillernde und glitzernde Welt der Mode und ihrer Laufstege.

Modeschau

Den modischen Schlusspunkt setzten die Studenten der Bekleidungsfachschule. In einer flotten und rasanten Modeschau zeigten sie $\frac{3}{4}$ Stunden lang, zu was die Studenten fähig sind, wenn man ihnen die richtigen Produkte in die Hände gibt. Ein würdiger Abschluss der interessanten Tagung.



Flotte Modeschau von Studentinnen und Studenten der Schweizerischen Textil-Bekleidungs- und Modefachschule unter der Leitung von Käthi Lenggenhager.

Folgende Unternehmen stellten ihre Stoffe zur Verfügung:

Abraham	Bischof
Cilander	Dietfurt
Chr. Fischbacher	Forster Willi
Habis Textol	Eggl
Lang	Mettler
Naef-Nelo	Schöller
Stähli	Stünzi
Weisbrod-Zürner	Jakob Isler

JR ■

Besichtigung der Zuckerfabrik in Frauenfeld am 29. November 1991

Exkursion für Senioren mit Ihren Frauen und alle SVT-Mitglieder die am 29. November 1991 noch keinen festen Termin eingeplant haben.

Wir möchten unseren SVT-Mitgliedern, speziell auch denjenigen im wohl verdienten Ruhestand, die Gelegenheit bieten, andere Industriezweige, Organisationen und Museen zu besuchen.

Programm

Anreise nach Frauenfeld

Mit der Bahn (Reisende werden am Bahnhof mit dem Bus abgeholt)

8.47 Uhr

von Zürich - Winterthur, Frauenfeld an.

9.10 Uhr

von Romanshorn, Frauenfeld an.

9.05 Uhr

von Wil, Frauenfeld an.

Mit dem Auto

Autobahnausfahrt Frauenfeld - West benutzen. Bei den Ausfahrten ist der Weg signalisiert.

9.00 Uhr

Besammlung auf dem Parkplatz der Zuckerfabrik.

9.15 Uhr

Besichtigung der Zuckerfabrik. Kleidung den Witterungsverhältnissen anpassen, denn ein Teil der Besichtigung ist im Freien.

11.25 Uhr

Abfahrt mit dem Bus nach Gachnang in die Schützenstube.

12.00 Uhr

Mittagessen in gemütlicher Gesellschaft. Festlegung des nächsten Exkursionsziels.

15.00 Uhr Rückreise nach Frauenfeld. (Zum Parkplatz und Bahnhof).

Unkostenbeitrag pro Person Fr. 30.-

Anmeldung für die Besichtigung (bitte bis spätestens 14. November 1991 an das Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich einsenden).



Name: _____ Vorname: _____

Begleitperson: _____

Name: _____ Vorname: _____

Adresse: _____

Telefon-Nr.: _____

Anreise mit: Bahn Auto

von Winterthur

von Romanshorn

von Wil

Datum: _____ Unterschrift: _____

**SVT-Weiterbildungskurse
1991/92**

**4. Kurs
Kleider machen
Leute -
Leute machen
Kleider**

Einblick in die moderne Kleiderfertigung

Organisation:

SVT, Hans Rudolf Gattiker,
8833 Samstagern

Leitung: Hans Rudolf Gattiker

Ort:

Kleiderfabrik am Rotsee AG
(Schild AG)
Libellenrain 17, 6002 Luzern

Tag:

Freitag, 15. November 1991
9.30-16.00 Uhr

Programm:

9.30-10.30 Uhr
Herr H. Hofmann, Produktmanager,
Schild AG:
Von der Idee zur Produktion
- Stoffauswahl
- Modellerstellung
- Schnitttechnik
- Gradierung
- Schnittbild
10.45-11.45 Uhr
Frau E. Kaufmann, Bekleidungs-
technikerin: Produktionstechnik
- Vom Zuschnitt zur
- Produktion und
- Auslieferung

Mittagessen

13.30-14.00 Uhr
Herr R. Langenegger, Direktor Swiss
Fashion: Einheitliches Grössensystem
und -kennzeichnung für Europa
- Aufbau der Kennzeichnung

14.00-16.00 Uhr
Führung durch den Konfektions-
betrieb der Schild AG

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVF/IFWS Fr. 150.-
Nichtmitglieder Fr. 180.-
Verpflegung inbegriffen

Zielpublikum:

Technisches und kaufmännisches Personal aus Textilindustrie und -handel, Lehrbeauftragte

Anmerkung:

Für diese Veranstaltung wird eine Kursbestätigung abgegeben. ■

Kalender 1991/92

Industrie

Techtextil Symposium	Frankfurt	02.06.-04.06.92
Techtextil Asia	Osaka	04.11.-06.11.92

Mode

Interstoff	Frankfurt	29.10.-31.10.91
Interstoff Asia	Hong Kong	04.11.-06.11.91
Interstoff	Frankfurt	07.04.-09.04.92
Interstoff	Frankfurt	27.10.-29.10.92
Interstoff Asia	Hong Kong	04.11.-06.11.92

Heimtextilien

Heimtex	Frankfurt	08.01.-11.01.92
Heimtex Asia	Tokio	29.01.-01.02.92
Heimtextil USA	Atlanta	06.04.-09.04.92

Weiterbildung

WBK-Kurs Nr. 3 Trümpler-Hochleistungsspinnen in der Praxis	Volketswil/ Uster	06.11.91
WBK-Kurs Nr. 4 Kleider machen Leute - Leute machen Kleider	Luzern	15.11.91
WBK-Kurs Nr. 5 Prozessübergreifende Qualitätssicherung by «Uster»	Uster	17.01.92
WBK-Kurs Nr. 6 Indigo - das blaue Wunder	Basel	24.01.92
WBK-Kurs Nr. 7 CAD in der Textil- und Bekleidungsindustrie	Zürich	14.02.92
WBK-Kurs Nr. 8a Qualitätssicherung = Zukunftssicherung	Lenzburg	06.03.92
WBK-Kurs Nr. 8b Qualitätssicherung = Zukunftssicherung	Lenzburg	24.04.92
WBK-Kurs Nr. 9 Kettvorbereitung der Zukunft	Uzwil	20.03.92
WBK-Kurs Nr. 10 Die ganzheitliche Entscheidungsfindung	Schwyz	04.05.92
WBK-Kurs Nr. 11 Saurer-Textil-Systeme Sticken und Zwirnen für die 90er Jahre	Arbon	08.05.92
WBK-Kurs Nr. 12 Lufttechnische Anlagen für verschiedene Produktionsstufen der textilen Fertigung	Zürich	05.06.92

Mitglieder- eintritte

Eine stattliche Zahl Aktive dürfen wir in der SVT willkommenheissen.

Es sind dies:

Silvano Auciello
9000 St. Gallen

Peter Bäumlin
9425 Thal

Maria Capin
4912 Aarwangen

Josef Gutknecht
D-7763 Oehningen

Carl Illi
8706 Meilen

Markus Kneubühler
6242 Wauwil

Leone Luminati
6930 Bedano

Kurt Müller
4800 Zofingen

Angela Tenbrink
8810 Horgen

Als Gönner begrüßen wir die
Unternehmen

Abraham AG
8034 Zürich

AG Trudel
8022 Zürich

Schnyder & Co.
8862 Schübelbach

Spinnerei & Weberei Dietfurt AG
9606 Bütschwil

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 (ab 1. November 1991)

Redaktion mittex
Seestrasse 135, Postfach, CH-8027 Zürich
Telefon 01-281 17 88, Telefax 01-281 31 91

Redaktionsschluss:

10. des Vormonats

Abonnement und Adressänderungen

Administration der mittex
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01-362 06 68

Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise

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

Inserate:

ofa Zeitschriften

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

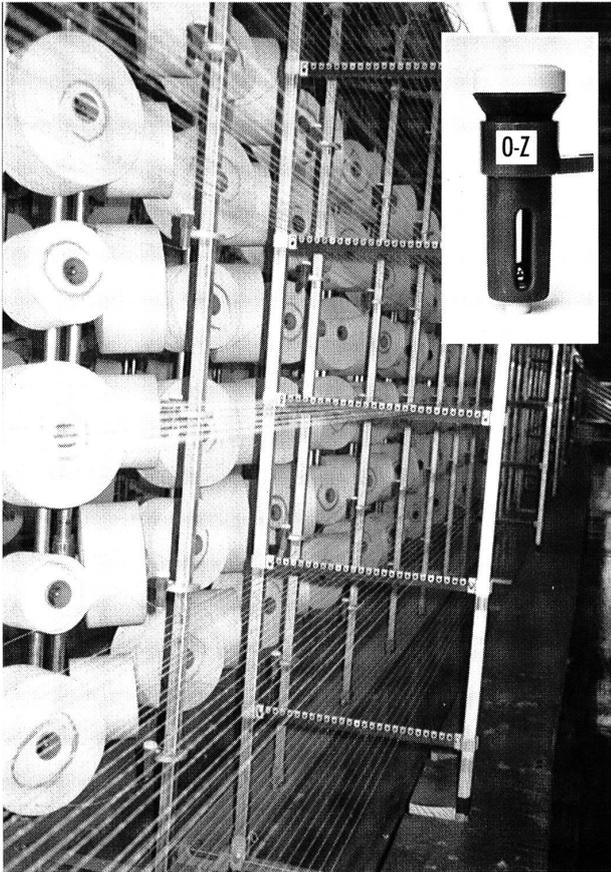
UK, Skandinavien, Israel

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

Herstellung

Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

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



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

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

Vorteile des O-Z®-Garnkontroll-Systems

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

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

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

Otto Zollinger International AG
Postfach 7
9403 Goldach SG
Switzerland

Telefon 071 414 539, Fax 071 414 549



otto zollinger, inc.

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

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 Rüti
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



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-Staufe 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-Staufe 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



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

Elektronische Kettablassvorrichtungen



Willy Grob AG
Ferrachstrasse 30, 8630 Rütli
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 Zwirnerei

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

Viscose-Garne für Weberei und Stickerei, gezwirnt und gefärbt

kesmalon ag

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



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 052 213 57 78
Telefax 052 213 63 40



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



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

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei



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

Textilagentur Brunner AG, 9602 Bazenheid

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

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

Arthur Brugger, Seestrasse 9, 8274 Gottlieben

Kammgarne GRIGNASCO + BW-Garne VALFINO
Tel. 072 69 16 55, Telex-Nr. 88 22 80 brtx, Fax 072 69 21 23
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 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 -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie



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



G. Kappeler AG, 4800 Zofingen
Tel. 062 97 37 37, Tx 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
Seestrasse 20, CH-8810 Horgen
Telefon 01 725 25 11, Telex 826 902 STAG
Telefax 01 725 13 88

Jacquardpapiere und Schafffolien aller Art



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

Kantenbilder

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

Kantendreher-Vorrichtung



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

Kartonhülsen/Schnellspinnhülsen



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

Sibille Tubes

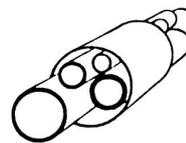


Spiralhülsenfabrik
CH-6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16
Telefax 043 45 16 21

Schnellspinnhülsen
Hartpapierhülsen **Texturierhülsen**

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82, Fax 042 52 31 33



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

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

PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 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

Kettfadenwächter



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

Ketten-Wirkmaschinen mit Schusseintrag



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

Kratzengarnituren



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

Lagergestelle

SSI SCHÄFER

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 HORGEN

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 Burkhardt 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 01 45

Prüfinstitut für Textilien

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

Reifencord-Ausrüstungen



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

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen

SOHLER AIRTEX

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

Schaftmaschinen



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

STÄUBLI

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

Schlichtemittel



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

Schmierstoffe und Antriebselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844
Tel. 01 817 18 18
Telefax 01 817 12 92
Telex 828 922



CH-8153 Rümlang - Zürich

Seiden- und synthetische Zwirnereien

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

Seng- und Schermaschinen



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

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

Spindelbänder



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



LEDER Beltech AG
8640 Rapperswil
Telefon 055 21 81 71 / Telefax 055 27 61 73



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

Spindeln

SMM Uster

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG

SMM
Seestrasse 102
CH-8612 Uster
Schweiz/Suisse/Switzerland

Telefon 01 940 11 23
Telex 826 106 smm ch
Telegramm spindelus uster
Telefax 01 940 66 23

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



Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
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 11 21, 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 052 202 45 45, Telefax 052 202 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

Webelätter für alle Maschinentypen



Stauffacher Sohn AG
8762 Schwanden, Tel. 058 81 35 35
Telefax 058 81 37 67, Telex 875 459

Webelätter

Gross Webelätterfabrik 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

Webblitzen



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

BOURQUIN

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 2181 71/Telefax 055 27 61 73

**Hohlspindeln, Zubehör für Spinnereimaschinen
Lagerungselemente für Textilmaschinen**

Graf + Cie AG, 8640 Rapperswil, Tel. 055 2171 11, Fax 055 2172 33

Zubehör für Webmaschinen

Jacober Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zubehör für die Texturierung und Verwirbelung

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



BESTELLSCHHEIN

**Ja, auch wir
möchten in der mittex präsent sein**

Preis: sFr. 127.- pro Zeile und Jahr
Auftragsdauer: 12 Monate
(ab nächster Einschaltmöglichkeit)
Spaltenbreite: 90 mm
Senden an: ofa Zeitschriften
Dominik Schrag
Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg
Tel. 01 809 31 11, Fax 01 810 60 02

Gewünschter Text (Signet) bitte beilegen.

1 _____
2 _____
3 _____
4 _____
5 _____
6 _____

Anzahl Zeilen _____
(Neugewählte sind gratis)

Adresse: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____



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

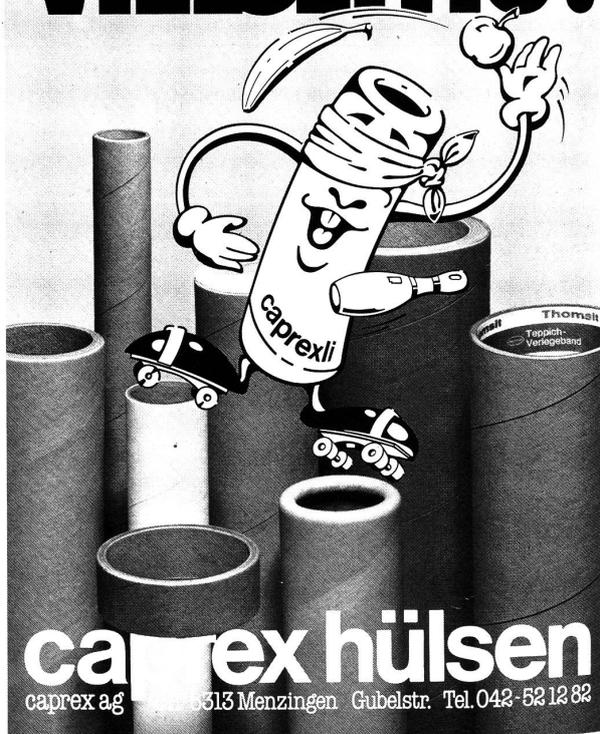
**Ihr zuverlässiger
Feinzwirnspezialist**

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

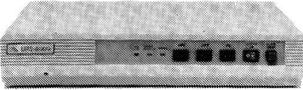


VIELSEITIG!



caprex hülse
caprex ag - 81313 Menzingen Gubelstr. Tel. 042-521282

SICHERHEIT DANK USV



USV-600Q SLIM TYPE

INDUSTRIELELEKTRONIK SEIT 1971

GROSSSERIEN/KLEINSERIEN

M

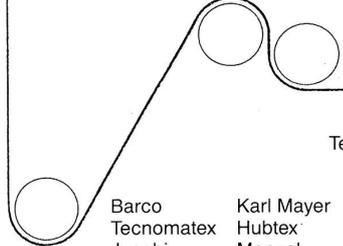
Entwicklung
Fabrikation

Einkauf
Test

Schutz vor:

- Netzausfall
- Netzstörungen
- Leistungsstark
- 420 x 420 x 65 mm
- konkurrenzlos preiswert

E. RUOSS-KISTLER AG CH - 8863 BUTTIKON
TEL. 055 - 67 13 21 FAX 055 - 67 14 94



Kurt Rissi

Vertretungen für die
Textil- und Papierindustrie

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

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

Zielgerichtete Werbung = Inserieren
in der
«mittex»

Stellengesuche

Junger, aufgeschlossener

Textilkaufmann

23 Jahre, ledig, sucht entwicklungsfähige Stelle im Bereich Handel, Verkauf, Einkauf.

Bietet: abgeschlossene Handelsmittelschule; Diplomabschluss als Textilkaufmann; Schweiz. Textilfachschule, Wattwil.

Sprachen: deutsch, englisch, französisch

Zuschriften bitte an Chiffre 267.5279 GL, ofa Zeitschriften, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg

Die ITMA ist vorbei, aber...

wie pflegen und vertiefen Sie die hergestellten Kontakte zu potentiellen Kunden, Medien und Lieferanten?

Wir sind Fachleute für Öffentlichkeitsarbeit. Gerne nehmen wir die Herausforderung an und erarbeiten mit Ihnen langfristige und dauerhafte Beziehungen zu Ihren Zielgruppen.

Möchten Sie mehr wissen?

Weitere Informationen erhalten Sie unter Chiffre GL 5298, ofa Zeitschriften, Sägereistrasse 25, 8152 Glattbrugg

Stellenangebote

BLEICHE

Modische
Damen- und
Herrenstoffe

Zur Erweiterung unseres Kadrs sowie für die Führung einer Schichtgruppe, mit ca. 24-32 Sulzer-Projektill-Webmaschinen TW 11 oder Sulzer-Rüti-Luft L 5100, suchen wir einen initiativen

Webermeister im 3-Schichtbetrieb

Interessiert Sie eine verantwortungsvolle Stelle? Qualifizierte Webereivorrichter/Textilmechaniker, wenn möglich mit praktischer Erfahrung auf den erwähnten Maschinentypen, sind uns ebenfalls sehr willkommen. In jedem Fall werden wir Sie sorgfältig einarbeiten.

Fühlen Sie sich angesprochen? Dann setzen Sie sich bitte mit unserem Personalchef, Herrn R. Hug, in Verbindung und lassen Sie sich über die Einzelheiten orientieren.

BLEICHE AG
ZOFINGEN

Personalabteilung
062 51 43 43

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

Zur Verstärkung der Verkaufsabteilung suchen wir einen

Textiltechniker oder Textilkaufmann als Verkaufssach- bearbeiter/ Area-Manager

Bei Eignung ist eine spätere Übernahme des Verkaufsleiterpostens vorgesehen.

Das Aufgabengebiet innerhalb einer Ländergruppe umfasst:

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

Für die Länderzuteilung können persönliche Wünsche berücksichtigt werden.

Die Anforderungen sind:

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

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

Referenz: 2163

Gesprächspartner: Ch. Nufer, Herisau

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

 CH-5726 UNTERKULM
TELEFON 064 46 10 70
TELEFAX 064 46 36 34
E. SCHNEEBERGER AG

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

Die offene Stelle!

Wir produzieren und veredeln technische Gewebe, Bänder und Gurten mit neuzeitlichen Einrichtungen in einem modernen Betrieb im Grünen, dreissig Autominuten von Basel entfernt.

Derzeit erneuern wir unser BPS und führen ein QS nach ISO-Normen ein. Zur Mithilfe beim Aufbau, bei der Einführung und beim Einsatz der beiden Systeme suchen wir eine(n)

Webereiassistentin/ -assistenten

mit guten Weberei-, Veredlungs- und EDV-Kenntnissen. Die zu lösenden Probleme sind vielseitig; flexibles Mitdenken und Handeln sind gefragt und werden der Aufgabe entsprechend honoriert.

Wenn Sie eine lebhaftere Aufgabe im kurz beschriebenen Sinn suchen, so senden Sie uns bitte Ihre Bewerbung.

Haener AG, Brislach

4225 Brislach
Telefon 061-80 12 58, Fax 061-80 11 95