

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 99 (1992)
Heft: 7-8

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>

045918

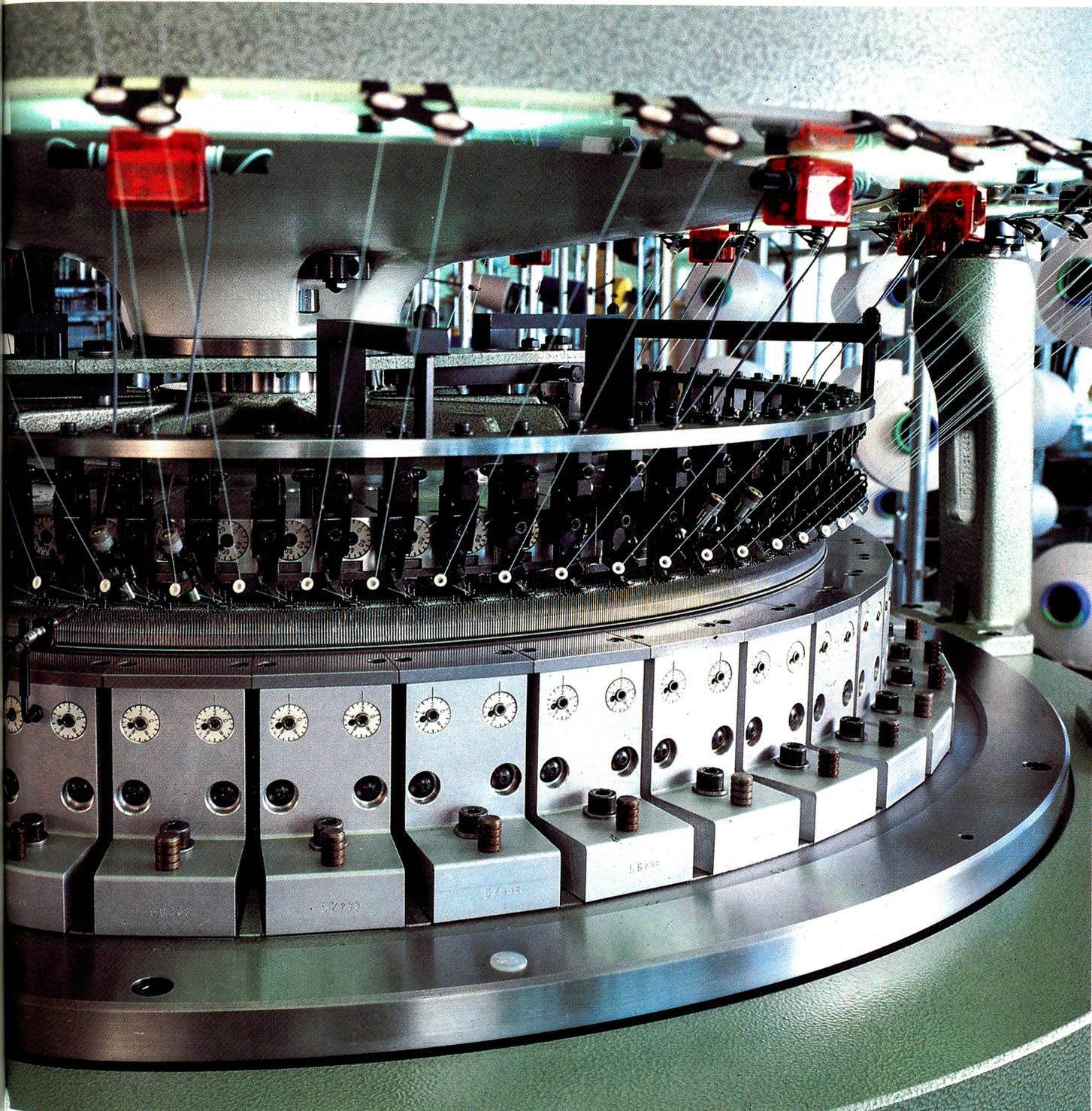
Samstag, 26. September
**SVT Ball
in Zürich**
Näheres dazu auf Seite 40

7/8

mittex

Juli/August 1992

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie



TERROT Strickmaschinen GmbH
Dürheimer Strasse 12
D-7000 Stuttgart 50
Telefon: (0711) 5531-0
Telefax: (0711) 5531-111
Telex: 7254558 tero d

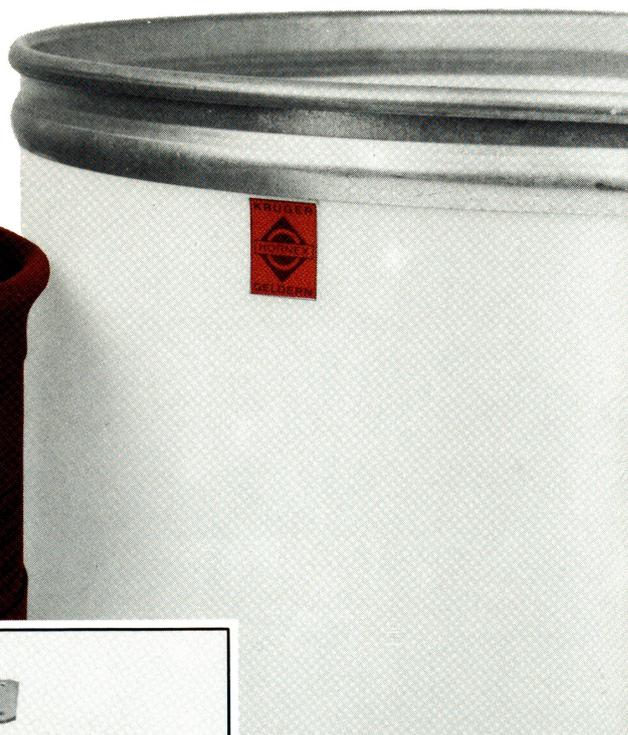
Terrot

SPINNKANNEN

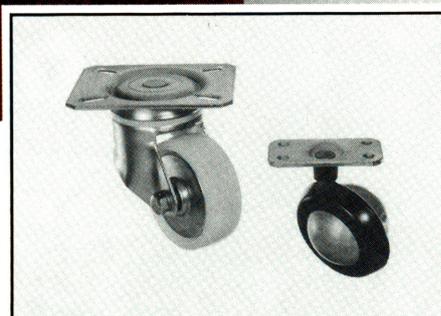
Marke «HORNEX»



aus echter Vulkanfiber



aus Kunststoff



Besonders robuste Gabelnkrolle (links)
Verbesserte Kugelnkrolle (rechts)

Der über Stahlring gebördelte Fiberrand bietet in der Spinnerei enorme Vorteile.
Er ist nur bei Kannen aus echter Vulkanfiber möglich.



HCH. KÜNDIG & CIE AG – Technisches Zubehör für die Textilindustrie
Postfach 1259 8620 Wetzikon ZH Telefon 01 930 79 79 Telex 875 324 Telefax 01 930 66 01

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

ETH ZÜRICH

13. Aug. 1992

BIBLIOTHEK

Juli/August 1992

Erscheint 11mal jährlich

99. Jahrgang

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

mittex

Schweizerische Fachschrift für die Textilindustrie

Leit-faden

Sommerflaute 3

Umweltschutz

Lufttechnische Anlagen für verschiedene Produktions-
stufen der textilen Fertigung (WBK Kurs Nr. 12) 4
Neuer Fleckentfernungsplatz von Veit 11
Ökotechnisch integriertes Energiekonzept 12
Auswaschen von Schlichten und deren
Rückgewinnung durch Ultrafiltration 13
VFWL-Tagung in Brugg 14
Umweltfragen gewinnen an Bedeutung 14

Wirkerei und Stickerie

Neues Ausbildungscenter der Saurer Sticksysteme AG 15
Die I 3P-Serie von Terrot 16

Naturfasern

USA: Untergrundbewässerung im Baumwollanbau 17

Technische Textilien

Faserverbundwerkstoffe für den Maschinenbau 17

Zubehör

R 50 – Leistungsfähigkeit und Bedienerkomfort 18
FAG an der CITME 1992 in Beijing 18

Mode

Innovationen in Garn und Stoff für Winter 1993/94 18
Wintermode 1992/93 19

Kommunikation

Moderne Bildbearbeitung von A-Z 20

Marktberichte

Bubentraum 21
Baumwollpreis 22

Tagungen und Messen

«Neue Impulse für die Texturierung» 23
4. «Heimtextil Asia» 23
ModaBerlin vom 9. bis 11. August 1992 23
Asian International Silk Fair 24
IMB Köln 1995 24
UFI-Anerkennung auch für die Systec 24
Richtungsweisende Informationssysteme 24
2. SAPUZ-Mitgliederversammlung 24

Kalender

Kalender 1992/1993 25

Messeberichte

Sprunghafter Anstieg der Fachbesucher aus Osteuropa 26

Firmennachrichten

Freudenberg – Weltumsatz + 12,6% 26
Sohler Airtex legt kräftig zu 26
Ein turbulentes Jahr gut gemeistert 27
ofa mit neuer Organisationsstruktur 27
Auf bewährtem Kurs 27
Fortsetzung der Globalisierungsaktivitäten 28
Niederer Garne weiter am Markt 28
AROVA-Bast für Walliser Obstplantagen 28
J. Müller AG übernimmt Betriebe der Färberei AG Zofingen 28
Benninger Anlagen für Südkorea 29
Schädigungen beim Schweißen vermeiden 29
Erneuter Grossauftrag für Saurer Textil Systeme 29
Perfecta Schmid übernimmt Saurer Steppmaschinen 30
Umweltgerechte Lagerhaltung 30

Aus- und Weiterbildung

PATEBI-Grundkurs 1992 31
Camp 92 – Lehrlingsseminar Textil- und Bekleidungsindustrie 31

Verbände

Wechsel im Präsidium 31
Aktuelle Fragen des Wirtschaftsstandortes Schweiz 32
30. Mitgliederversammlung der Schweiz. Normen-Vereinigung 34
GV der Verbände VEGAT und ASTI 34

IFWS

«Garne und Faservliese» als Thema der
Frühjahrstagung der IFWS 35

STF

Kaderschulung 37
Mikroskopiekurs 1992 «Mikroskopie in Theorie und Praxis» 38
Textilfachschule St. Gallen expandiert 38
GV der STF Zürich 38

Literatur

Die Schweizer Werbeagenda 92 39
«Kunststoff-Industrie der Schweiz 1991/92» 39
Baumwollstatistiken für 1991 39

Forum

Am SVT-Ball lockt die Côte d'Azur 40
Bericht WBK Kurs Nr. 8b 41
Bericht WBK Kurs Nr. 10 42
Bericht WBK Kurs Nr. 11 43
Mitgliedereintritte 46
Südafrika-Studienreise vom 16. bis 31. Mai 1992 46
Impressum 46

NEUE DIMENSIONEN

SOHLER
AIRTEX

W-7988 Wangen · Germany · Telex 732623
Telefon (0 75 22) 79 56-0 · Fax (0 75 22) 2 04 12

An technischer
Perfektion und
internationaler
Erfahrung sind wir
nicht zu übertreffen.
Nur im Preis kann
man uns unterbieten.
Doch Qualität
und Innovation zum
Schutz der Umwelt
gibt es nunmal nicht
zum Nulltarif.
Deshalb bietet
SOHLER AIRTEX das
Service inklusive.
Individuell abge-
stimmt, von der
Konzeption bis
zur
Instal-
lation.





SVT-Präsident Walter Borner
out of Africa.

Sommerflaute?

Die wirtschaftliche Erholung der Schweiz setzt nur zögernd ein. Von Wirtschaftswissenschaftlern und Kennern der Szene werden wir für einen Aufschwung auf 1993 vertröstet.

Die Chancen der Textilindustrie in den westlichen Industrieländern sind aber in einer neuen Rollenverteilung – nach einem weiteren Strukturwandel – nach wie vor intakt.

Ungefähr 60 Unternehmer der Schweizer Textilbranche haben an der Vision Textil teilgenommen, einem vom neuen Verband Textil Schweiz geschaffenen Gremium. Der Präsident der Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule STF, Bruno Bolliger, legte anlässlich der Generalversammlung der STF die Situation in der Schweiz wie folgt dar:

1. Der Wettbewerbsdruck steigt weiter, für Produktionsbetriebe heisst das Vollbetrieb ohne Beschäftigungsschwankungen.
2. Gesättigte Weltmärkte verändern sich laufend, z. T. chaotische Verhältnisse.
3. Technologische Spitze ist gleichwertig wie modische Kreativität.
4. Standort Schweiz ist besser als der Ruf, Vertikalisierung, d. h. unter an-

derem auch Marktnähe benötigt Zeit und Geld, aber richtig.

5. Stapelproduktion ist Sache der Kostenführer, Nischenprodukte erheben den Anspruch auf technisch oder modisch hochstehend.
6. Das Führungsverhalten der Kader, die zukunftsbezogene Verhaltensweise ist äusserst wichtig. Als private Schule kann sich die STF den raschen Veränderungen anpassen.

In der Vorstandstätigkeit herrscht keine Sommerflaute, die Führung des Vereins verlangt im Moment viel Einsatz. Der weitere gewaltige Rückschlag im Inseratenverkauf der mittex veranlasste uns zu weiteren Massnahmen.

Die Entwicklung der SVT in den nächsten 10 Jahren wurde in der letzten Vorstandssitzung abgeschätzt. Unsere Aktivitäten in Bezug auf die Zusammensetzung der zukünftigen Mitglieder wurde gewichtet. Die SVT soll noch vermehrt die Plattform für sämtliche Textiler aller Führungsstufen darstellen. Die Projektgruppe mittex unter Führung unseres Ehrenmitgliedes Armin Geiger wurde der Auftrag erteilt, Möglichkeiten eines finanziell tragbaren Vereinsorgans zu eruieren und parallel zum Vorstand eine Lösung zu suchen.

Anlässlich einer Aussprache des Vorstandes mit den Herren Kessler und

Brügger, welche an der letzten GV mit zum Teil harscher Kritik aufwarteten, wurden alle Fragen beantwortet und Missverständnisse geklärt. An Hand von Dokumenten und Erläuterungen nahmen die beiden Herren Einsicht in die Problematik der heutigen Vereinsführung. Im guten Einvernehmen wurde die Sitzung beendet.

Als Herausgeber der mittex ist folgender Sachverhalt klarzustellen:

Die mittex wird als separates Profitcenter geführt und abgerechnet. Aus Wettbewerbsgründen wird die Rechnung nicht detailliert veröffentlicht. Das Budget 92 sieht keinen Fehlbetrag von Fr. 110 000.–, sondern von Fr. 43 000.– vor. Wie im Jahresbericht 91 des Präsidenten festgehalten, sind die Verhandlungen mit dem SVF und SVCC über eine Fusion der mittex/Textilveredlung gescheitert. Nach einer Leserumfrage der TV beschloss die Redaktionskommission der TV einstimmig, nicht auf Verhandlungen mit dem SVT einzutreten. Mit Brief vom 13. 10. 1991 haben die beiden Präsidenten von SVCC und SVF dies offiziell dem SVT mitgeteilt. Das Verhältnis mit den beiden anderen Fachvereinigungen beurteile ich trotzdem als gut und freundschaftlich.

Walter Borner

SVT-Weiterbildungskurse 1991/92; Kurs Nr. 12

Lufttechnische Anlagen für verschiedene Produktionsstufen der textilen Fertigung

Im Namen der Weiterbildungskommission der SVT begrüßte Georg Fust die 26 Teilnehmer des 12. Kurses sowie die Tagesreferenten Jakob Kaiser (STF Wattwil), Christian Imhof (Sulzer Infra), Robert Ringger (Luwa), Kurt Hintermann (Luwa), Dr. Markus D. Ehrensberger (Luwa) und Otto Gärtner (Sulzer Infra).

Anmerkung der Redaktion: der hochinteressante Kurs bot eine Fülle von Informationen. Aus Platzgründen mussten die Referate stark gekürzt werden. Die Redaktion bittet die Referenten um Verständnis.

Komfort, bzw. Wohlbefinden des Menschen;
 optimale Produktionsbedingungen zur Leistungssteigerung, Qualitätsverbesserung und der Minimierung von Umwelteinflüssen;
 erwünschte physikalische Zustandsgrößen möglichst konstant einhalten sowie die Entsorgung von Staub und Abgang.

Klimatische Zusammenhänge

Jakob Kaiser führte die Teilnehmer gekonnt ins Thema ein, erklärte verständlich die Aufgaben einer Klimaanlage und erläuterte verschiedene Begriffe aus der Klimatechnik. Grundsätzlich ist eine Industrieklimaanlage für folgende Bereiche installiert:

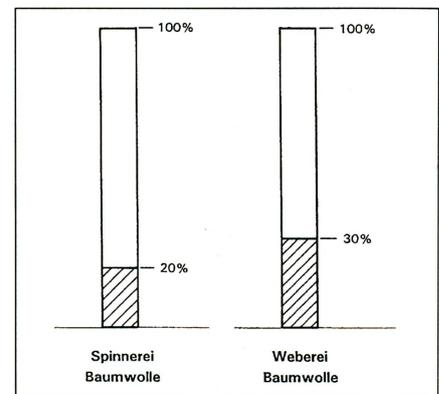
Aufgaben einer Klimaanlage

Energiebetrachtung
 «Grundsätzlich sind wir ja alle fürs Energiesparen. Aber nicht um jeden Preis und nur in Kenntnis der gesamten

Wirtschaftlichkeit», so der Referent Christian Imhof.

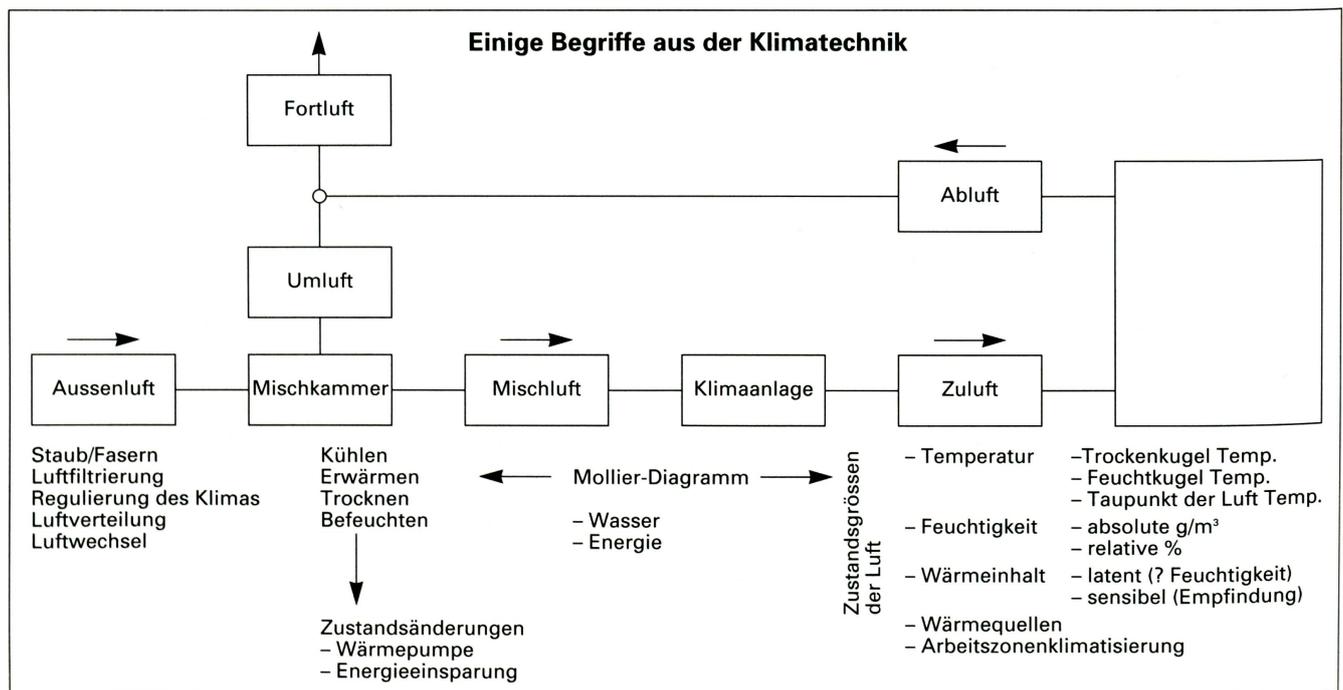
Um zu verstehen, welches Sparpotential in Klimaanlage steckt, muss der Anteil Energie von der Klimaanlage im Verhältnis zum Gesamtenergieverbrauch betrachtet werden. Demgegenüber stehen die Investitionskosten der Textillufttechnischen Anlage im Verhältnis zu den Gesamtinvestitionen.

Die Gegenüberstellung «Energieanteil-Klima», «Investitionsanteil-Klima» zeigt deutlich, dass textillufttechnische Anlagen energierelevante Installationen sind.



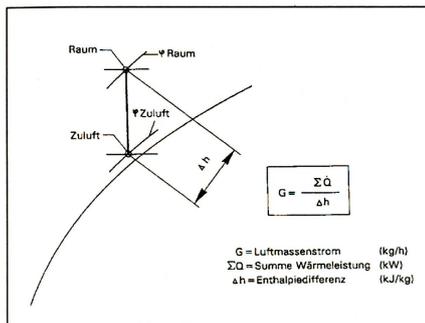
Luftmassenstrom

Hier besteht ein proportionaler Zusammenhang zwischen der im Raum anfallenden Wärmeleistung, der Ent-



halpiedifferenz zwischen Zuluft und Raumluft sowie dem Luftmassenstrom. Der Luftmassenstrom ist direkt proportional der Wärmeleistung im Raum und umgekehrt proportional der Enthalpiedifferenz.

Um die Klimaanlage möglichst klein zu halten, muss die Enthalpiedifferenz möglichst gross gewählt werden.



Leistungsbedarf

Der Leistungsbedarf ist direkt-proportional zu Volumenstrom und Druckbedarf. Die Wahl der Raumfeuchte beeinflusst die Luftmenge, und diese wiederum den Leistungsbedarf.

Druckbedarf

Der Druckbedarf setzt sich zusammen aus dem Druckverlust der einzelnen Klimakomponenten. Die bedeutenden Anteile in Bezug auf den Druckverlust sind:

- Filter
- Luftverteilkänäle
- Luftwäscher

Bei diesen Komponenten besteht die Möglichkeit durch Reduktion der Luftdurchtrittsgeschwindigkeit, den dauernden totalen Energiebedarf um ca. 30% zu senken. Dadurch erhöht sich allerdings der Platzbedarf dieser Komponenten.

Energiesparpotential-Klimatisierungssysteme

Ein weiteres Energiesparpotential bietet sich in der Wahl verschiedener Klimatisierungssysteme an.

Beim Condifil-System kann mit reduziertem Volumenstrom dieselbe Feuchtigkeit im Arbeitsbereich erreicht werden wie mit Raumklima.

Bei gleicher Enthalpiedifferenz wie bei Raumklima (zwischen Zuluftzustand

und Arbeitszonenklima) steht einem reduziertem Luftvolumenstrom eine reduzierte, das heisst nur zum Teil wirksame, Maschinenleistung gegenüber.

Beim Condifil-Mix-System wird der Raum auf einer gegenüber dem Arbeitsbereich um ca. 10% tieferen relativen Feuchte gehalten und die Feuchte der Prozesszone, wie bei Condifil, auf den erforderlichen Wert angehoben. Durch diese Konzentration auf die Arbeitszone resultiert eine Einsparung des Leistungsbedarfs um ca. 35%.

Sparpotential-Teillastbetrieb

Für den Teillastbetrieb existiert ein weiteres Sparpotential; die stetige Anpassung der Klimaanlage an den variierenden Leistungsbedarf der Produktionsmaschinen. Im Prinzip können Ventilator- und Pumpendrehzahl variiert werden. Die Ventilator-drehzahl ändert sich in der Folge proportional zur Luftmenge. Der Leistungsbedarf jedoch reduziert sich in der dritten Potenz zur Drehzahl und somit wirkt sich die Drehzahlreduktion der Ventilatoren verstärkt auf den Ventilatorleistungsbedarf aus.

Maschinenwärme direkt erfassen

Die beste Möglichkeit, auf der Seite der lufttechnischen Installationen Energie zu sparen, besteht jedoch immer darin, Maschinenwärme erst gar nicht im Raum wirksam werden zu lassen.

Funktion einer Klimaanlage in der Textilindustrie

Robert Ringger: «Der Entwicklungsstand in der Textiltechnologie und bei den Produktionsmitteln ist seit Jahren auf einem hohen Niveau. Spezialisierte Klimafirmen decken die Bedürfnisse der Textilindustrie weitgehend ab».

Zuluft

In der modernen Spinnerei wird der in den Saal oder in die Textilmaschinen zugeführten Zuluft, neben Energie- und Stoffaustausch weitere Aufgaben zugeteilt, so

- Maschinenreinigung
- Fadenabsaugung
- Fasertransport
- Abgangsentfernung

Diese weitere Nutzung der Luft setzt Lösungen und Lösungsmöglichkeiten voraus, in oder an Textilmaschinen bzw. für Textilmaschinen.

Klimatisierung

Unter diesen Begriff fallen Raum-Temperatur, -Feuchtigkeit und -Staubgehalt. Klimatisieren heisst demzufolge die Parameter mit technischen Mitteln in einem abgegrenzten Raum auf vorbestimmten Werten zu halten.

Folgende Faktoren beeinflussen die Klimatisierung positiv:

- die elektrostatische Aufladung des Fasergutes
- die Elastizität des Garnes
- die Reissfestigkeit des Garnes
- das Wohlempfinden der Mitarbeiter
- die Gesundheit der Mitarbeiter
- Maschinen-Laufeigenschaften

Planung

In der Planungsphase für Klimaanlage sind verschiedene Faktoren zu berücksichtigen:

- Wärmefluss über die Gebäudegrenzflächen
 - Maschinenwärme oder innere Wärmemenge
 - Klimabedingungen im Raum
 - Leistungsreserven der Klimaanlage
- Für das System bestimmende Grössen der Klimaanlage sind:
- Art der Textilmaschinen, Betriebsbedingungen
 - Einzonige oder mehrzonige Klimaanlagen
 - Baukörper
 - Investitionsziele
 - Zielsetzung der Klimaanlagen

Wärmetransmission über Gebäudeoberfläche

Der Wärmefluss über die Gebäude-schale ist im Sommer meistens von aussen nach innen, im Winter normalerweise umgekehrt. Für die Luftmen-genbestimmung interessiert also die Wärmelast von aussen im Sommer.

Der Anteil der Wärmelast von aussen ist in den meisten Fällen bedeutend kleiner als die innere Wärme. Die Grösse der äusseren Wärmelast ist durch die Gebäudekonstruktion beeinflussbar:

- Wärmeleitfähigkeit der Bauteile, Wände, Dach, Fenster
- Fensterflächen, Lage der Fenster bezogen auf Sonnenbahn.

Gebäude

Anzustreben ist ein möglichst fensterloses Gebäude.

Ob eine schwere, mittelschwere oder leichte Baukonstruktion gewählt wird ist von sekundärer Bedeutung, wenn die thermische Qualität den Anforderungen entspricht.

Beleuchtung als Wärmequelle

Die Beleuchtungsleistung wird in Wärme umgesetzt und kann damit die Klimaanlage belasten. Schon aus diesem Grunde, aber erst recht um Energie möglichst effizient einzusetzen, ist es sinnvoll, gewisse Punkte zu beachten.

Maschinen, Maschinenwärme

Je exakter diese Daten verfügbar, umso genauer kann die erforderliche Klimaanlage ausgelegt werden, was nicht nur in den Investitionen, sondern auch in den laufenden Betriebskosten zum Ausdruck kommen kann. Die Nennleistung der Haupt- und Nebenmotoren wird in den selteneren Fällen voll genutzt. Verschiedene Gründe können zu Differenzen zwischen Nenn- und effektiv aufgenommener Wirkleistung führen.

Personen

Auch Personen geben Wärme ab. Die Menge ist aber im Verhältnis zu den anderen Wärmequellen in den meisten Produktionsstufen so klein, dass sie zur Luftmengenberechnung nicht herangezogen werden muss.

Maschinen und Entsorgungen

Mitberücksichtigt werden müssen alle vorkommenden Systeme wie Maschinenreinigung, technologische Abluft, Fasertransport und Abgangentsorgung. Alle diese Abluft-Volumenströme führen letztlich zurück in die Klimazentrale, müssen also unbedingt im Gesamtkonzept der Anlage erfasst sein.

Schall

Vorderhand bedarf es im Normalfall bei Textilklimaanlagen keine speziellen

Massnahmen, um den Schallpegel im Raum zu dämpfen. Die Lärmentwicklung laufender Textilmaschinen ist immer noch grösser als diejenige der Klimaanlagen.

Staub

Neben der Aufrechterhaltung des notwendigen Klimas ist ebenfalls wichtig, dass die Entwicklung des Raum-Staubgehaltes in Grenzen gehalten werden kann. Dazu sind nicht nur Anlagen aus dem Maschinenreinigungs-Sektor dienlich und notwendig, es ist ebenso wichtig, eine genügende Luftmenge dem Raum zuzuführen und mit entsprechender Luftführung der Staubkonzentration zu begegnen.

Mögliche Veränderungen oder Erweiterungen

Zu beachten ist, ob in absehbarer Zeit Maschinen-Umstellungen oder Erweiterungen vorgesehen werden müssen. Entweder kann in diesen Fällen die dafür notwendige Luftmenge bereits einkalkuliert werden, oder die Disposition der Zentralen kann so erfolgen, dass Erweiterungen harmonisch eingegliedert werden können. Weitsichtige Planung hilft mit, die Gesamtinvestitionen möglichst niedrig zu halten.

Raumklima

Sicher hat jeder Textilfachmann seine eigenen Erfahrungswerte, wo der Prozess am besten läuft. Zu bedenken ist dabei, dass man die Wirkung des Raumklimas auf die Laufeigenschaften des Fasergutes an der Maschine beurteilt und zu den Einstellwerten der Regler in Beziehung bringt. Die unzähligen praktischen Anwendungsfälle erlauben schon lange in Abhängigkeit von Material und Verarbeitungsstufen zu empfehlende Klimawerte einzuhalten.

Maschinenklima

Maschinen- oder Prozessklima wird in letzter Zeit immer mehr gefordert. In diesen Fällen werden die Klimaanlagen auf die spezifischen Wünsche und Verhältnisse ausgelegt und geplant, klimatisiert werden dabei in erster Linie Prozess- oder Arbeitszonen. Klimahaltung

nach Mass ergibt in den meisten Fällen wirtschaftlichere Betriebskosten.

Adiabatische Kühlung, Verdunstungskühlung

Vom Aussenluftzustand aus (TT 32 °C, FT 21 °C) verläuft der adiabatische Kühlprozess parallel mit den Feuchttemperaturlinien gegen die Sättigungslinie hin bis z.B. 95 % r.F. der Luft am Wascheraustritt.

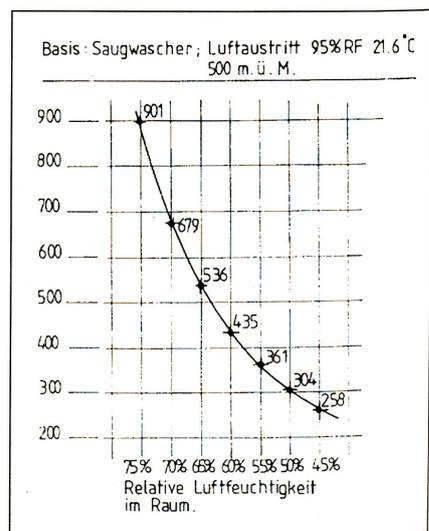
Gleichzeitig zeigt sich: Der Wassergehalt der Luft wird im Luftwascher von 12.2 Gr/kg auf 16.4 Gr/kg vergrößert.

Die durchströmende Luft wird im Luftwascher von 32 °C auf 21.6 °C abgekühlt.

Die nutzbare Temperaturdifferenz zwischen Zuluftaustritt im Raum und gewünschtem Raumklima beeinflusst die Anlageleistung.

Merkmale der Verdunstungskühlung sind:

- Physikalisch bedingte Abhängigkeit der Raumtemperatur und des absoluten Wassegehaltes im Sommer von der Aussenluft-Feuchttemperatur.
- Der Wärmeinhalt der aufbereiteten Luft wird praktisch nicht verändert.
- Raumtemperatur und absoluter Wassergehalt können im Winter limitiert werden (Taupunktthermostat).



Die Grafik zeigt das Kühlvermögen gesättigter Luft resp. den Kühlluftbedarf in m³/h pro kW freigesetzter Wärme bei entsprechender relativer Luftfeuchtigkeit im Raum.

Mechanische Kühlung

Wenn die Abhängigkeit der Raumtemperatur von der Aussenluft-Feuchttemperatur nicht zulässig ist, muss die Kühlung der Zuluft auf eine andere Art erreicht werden.

Raumtemperatur und absoluter Wassergehalt können wunschgemäss beeinflusst resp. festgelegt werden. Die physikalisch bedingte Unabhängigkeit vom Zustand der Aussenluft entfällt.

Der Wärmehalt der aufbereiteten Luft ist beeinflussbar und kann verändert werden.

Digitaltechnik im Textilbetrieb

In der jüngsten Vergangenheit hat die Digitaltechnik auf breiter Ebene im Textilbetrieb Eingang gefunden, sei es als «On-board-Systeme» der Textilmaschinen zu deren Steuerung, Regelung und Leistungsoptimierung, sei es als Betriebsüberwachungssysteme (z.B. Ringdata, Loomdata oder Milldata von Zellweger Uster). Somit ist die Einführung der Digitaltechnik für die Regelung und Ueberwachung der lufttechnischen Anlagen von Textilbetrieben ein folgerichtiger Schritt.

Staubreduzierung in der Weberei

Otto Gärtner lud die WBK-Kurs-Teilnehmer zu einer Reise durch eine Weberei mit Blick auf die Staubentwicklung ein.

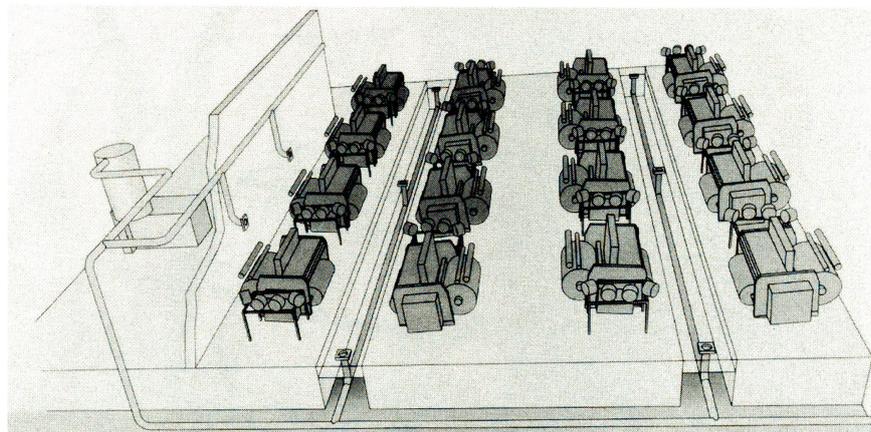
Staub in der Textilindustrie

Es werden 3 Arten unterscheiden:

1. Micro Staub –
sehr kleine, aber lungengängige Baumwollfaserteile
2. Staub –
vorwiegend Schlichtematerial
3. Flaum (Flusen) –
lange Textilfasern (Sinker) Knäuel

Entstehung des Staubes beim Weben

Durch die Bildung des Webfaches und die Reibung der Kettfäden an Lamellen, Litzen und am Webblatt wird Abrieb freigesetzt. Der meiste Staub aber entsteht durch die gegenseitige Reibung der Kettfäden aneinander sowie durch das Aufreissen von Fadenklammerung beim Fachwechsel.



Central Vakuum-Reinigungsanlage in der Weberei

Bild: Sulzer Infra

Im Vorderfach, also am Warenrand, ist oft eine gewisse selbstreinigende Wirkung der hochfrequenten Webblattbewegung erkennbar, besonders bei Viscose.

Die Art und Menge der Staubproduktion richtet sich nach verschiedenen Parametern.

Faser- und Schlichteanteil beim Weberestaub

Messungen im Betrieb haben gezeigt, dass der Abrieb beim Webvorgang ca. 1-2% des Materialdurchsatzes beträgt. Dies gilt sowohl für Viscose als auch für Baumwolle. Der Faser- und Schlichteanteil beträgt 70 : 30. Bei 100 Webmaschinen beträgt somit der Abrieb 20 bis 40 kg pro Tag.

Nicht komprimiert sind das 2-4 m³ Fasern pro Tag.

Dabei befinden sich 30% des Staubes oberhalb der Webmaschinen und 70% in oder unterhalb der Webmaschinen. Durch die starke Webblattbewegung und den thermischen Auftrieb wird ein Teil des Staubes ständig in Bewegung gehalten.

Staub von Aussen

Sollte in der Nähe des Textilbetriebes andere Industrie angesiedelt sein, die Schmutzteilchen in die Atmosphäre bringt, z.B. Kesselhaus, Zementwerk, Bahnhof, Giesserei oder sogar ein Wohnquartier im Winter, dann ist es ratsam einen Frischluftfilter vorzusehen um den Eisenstaub, Russ, Zement usw. aus der Luft herauszufiltrieren, damit weder die Maschinen noch das Webprodukt

Schaden leidet. Russ z.B. ist hygrophob und kann über den Luftwascher nicht ausgeschieden werden.

Staubreduzierung

a) Druckluft

Das ist die einfachste Art der lokalen Staubbeseitigung. Aber es ist keine Staubreduzierung, sondern nur eine Verlagerung. Der Staub den man hier wegbläst, der setzt sich irgendwo anders wieder nieder.

b) Zentrale Vakuum-Reinigungsanlage

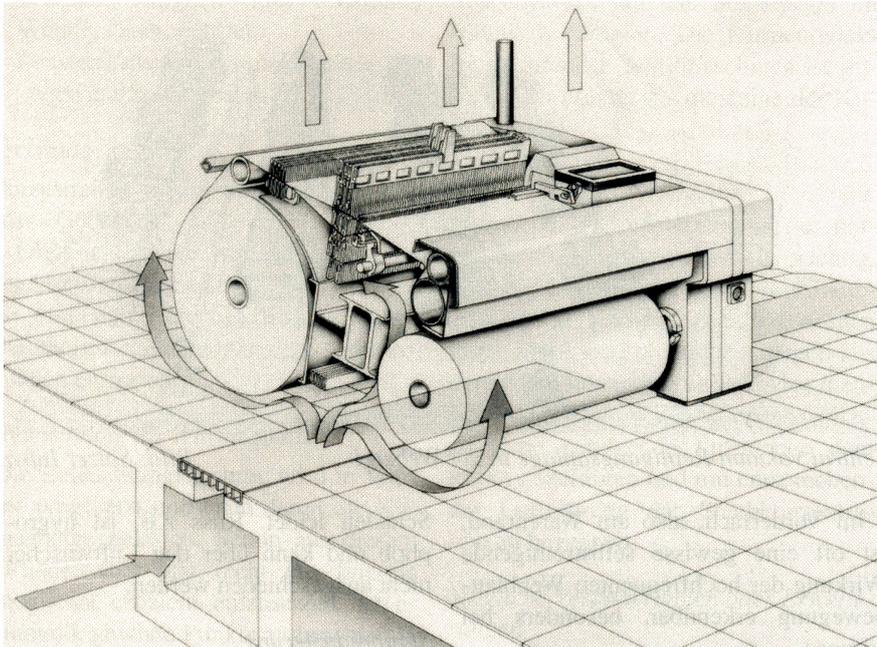
Die Vakuum-Reinigung empfiehlt sich beim Kettbaumwechsel in der WM und während des Betriebes um die Webmaschinen und an anderen exponierten Gegenständen, wo sich der Staub kontinuierlich sedimentiert.

c) Wanderreiniger

Der Wanderreiniger bläst den auf der Webmaschinen Oberfläche liegenden Staub weg auf den Boden und sammelt ihn via Saugrüssel von dort ein. Da er unmittelbar vor dem Webprozess wirksam wird, trägt er zur Weberei-Nutzefektverbesserung mit bei. Pro 100 Webmaschinen ohne muss eine Person pro Schicht für Reinigungsarbeiten berechnet werden. Bei einer Investition von ca. Fr. 350 000.– mit einer Einsparung von rund Fr. 160 000.– im Zweischichtbetrieb ist dies eine lohnende Investition.

d) Condifil

Mit erhöhter und gleichmässiger Befuchtung der Kettfäden vor dem Webprozess wird auf eine Verminderung der Staubproduktion gezielt. Bei Condifil wird die thermische Luftbewe-



Condifil Arbeitszonenklimatisierung für Webmaschinen

Bild: Sulzer Infra

gung der Webmaschine und die von unten nach oben geführte Zuluft sowie die am höchsten Punkt angeordnete Luftabsaugung eine gleichgerichtete Luftströmung von unten nach oben fast störungsfrei aufrecht erhalten. Der kürzeste Weg der Warmluft und der Staubluft zur Absaugstelle ist gewährleistet.

e) Hoher Luftwechsel

In der Vergangenheit wurde oft mit einem erhöhten Luftwechsel eine Staubkonzentrationsverdünnung der Raumluft angestrebt. Bei den heutigen und erst recht bei den zukünftigen Webmaschinen-Generationen, kommt man mit konventionellen Klimaanlage an Luftwechselzahlen die an der Grenze von Sturmöffnungen stossen. Diese massive Lufteinführung in den Raum kann sogar kontraproduktiv sein, wenn Luftverteilung und Lufteinführung nicht sehr sorgfältig geplant sind.

f) Condifil-Top- Mix

Mit reduzierter Luftmenge wird eine hohe lokale Befeuchtung an der Webmaschine erreicht, und der Staub wird noch am Hauptentstehungsort aus der Webmaschine geblasen. Dort wird der Staub, aber auch vorwiegend Fasern direkt über die Bodenabsaugöffnung abgesaugt.

g) Beliebte Boden - Absaugöffnungen

Es herrscht die Meinung vor, dass Bo-

denabsaugöffnungen den Boden in einem grossen Umfeld sauber halten. Die Wahrheit jedoch ist, dass sie nur eine geringe Saugwirkung haben, besonders längs des Bodens. Die Beliebtheit jedoch liegt darin, dass diese Oeffnungen alles schlucken was man über sie schiebt und in sie wirft.

h) Rückluftfilter

Da Klimaanlage für die Textilindu-

strie vorwiegend im Umluftsystem fahren, sind in der Rückluft selbstreinigende automatische Filter installiert. Diese nehmen sowohl die Faser als auch den Schlichte-Staub aus der Luft. Der Filterwirkungsgrad wird desto besser je mehr Faservlies sich am Filtermedium aufbaut. Die statischen Filter, die man heute in alten Installationen noch sieht, sind wegen der hohen Reinigungskosten nicht mehr rentabel.

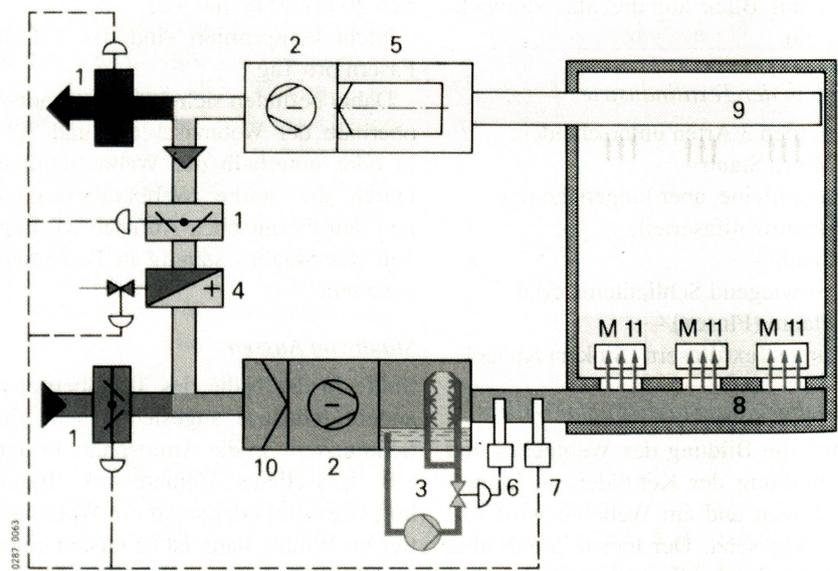
Luftführung und Entsorgung in der Textil-Produktion

«Neben der Klimatisierung, welche für die Textil-Produktion ein Erfordernis darstellt, nehmen Luftführung, Filtrierung und Abgang-Entsorgung in der gesamten Textil-Lufttechnik einen hohen Stellenwert ein», dies die einführnden Worte von Kurt Hintermann bei seinem Referat.

Emissionen der Textilmaschinen

Mit der Einführung neuer Textilmaschinen-Generationen mit extrem hohen Produktions-Leistungen stiegen auch die Emissionen einzelner Maschinen.

Im Gegensatz zu den geschlossenen Maschinen, welche meistens mit integrierten Absaugungen versehen sind, wie Putzereimaschinen und Karden,



Condifil Klimasystem, M = Textilmaschine, 1 = Regelklappe, 2 = Ventilator, 3 = Luftwäscher, 4 = Lufterhitzer, 5 = Abluftfilter, 6 = Feuchtefühler, 7 = Temperaturfühler, 8 = Zuluft, 9 = Abluft
Grafik: Sulzer Infra

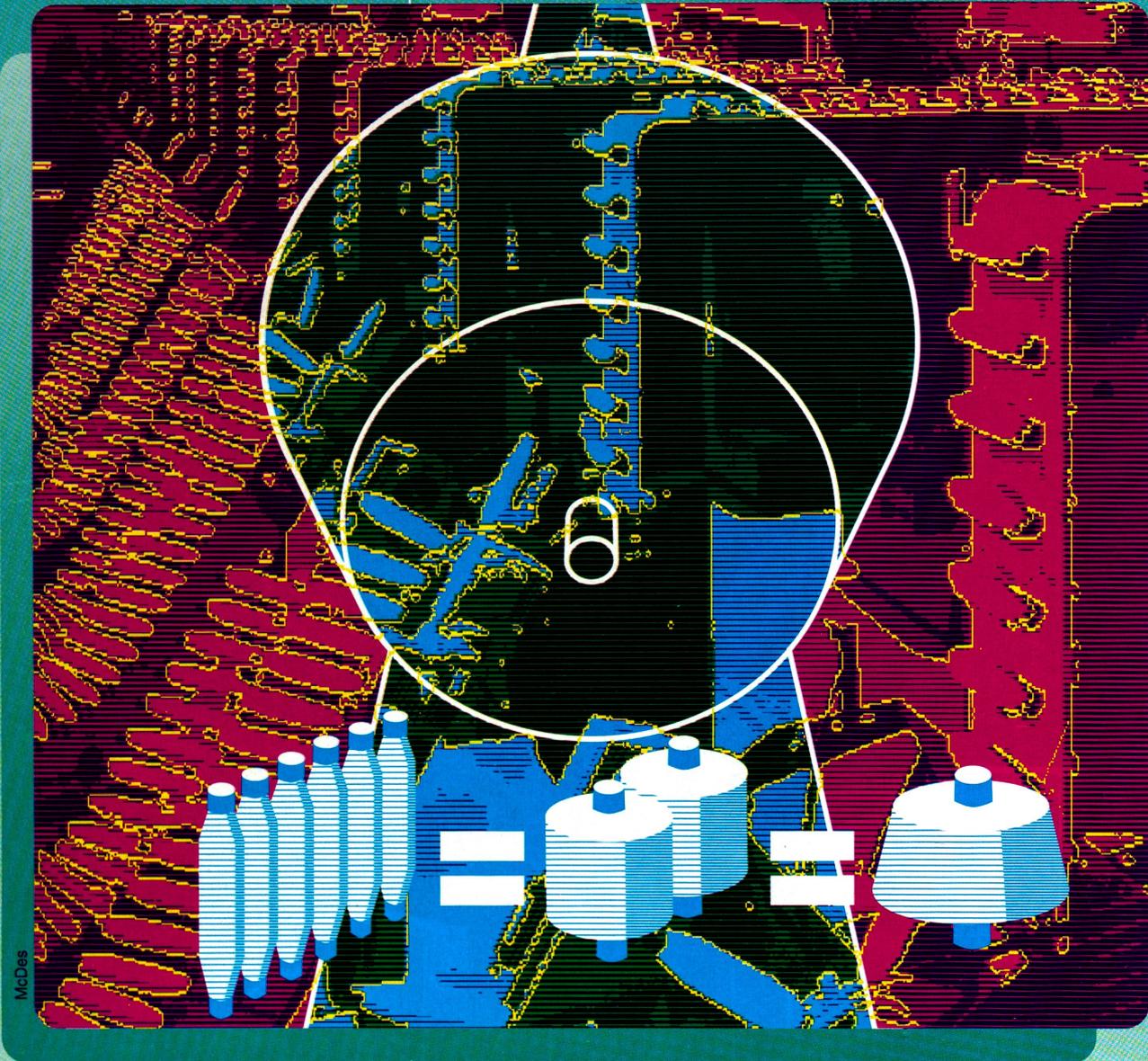


TRANSILON
EXTREMULTUS

Transport- und Prozessbänder

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

PR 113 VK 1CH113



McDes

TRANSILON Mit uns realisieren führende Hersteller von Maschinen und Anlagen Materialfluss- und Antriebslösungen.
das verknüpfende Band Intensive Forschung und Entwicklung sind unsere Grundlagen, mit denen wir auf die Forderungen des Marktes eingehen, auch auf Ihre.

in der Textilindustrie
Der Einsatz unserer Produkte, unser Know-how und unsere Kreativität machten uns zum Branchenführer - weltweit.
Neun Produktionsstätten, 16 Tochtergesellschaften, Landesvertretungen in mehr als 50 Ländern und Servicestationen in mehr als 300 Orten der Welt garantieren Kundennähe.

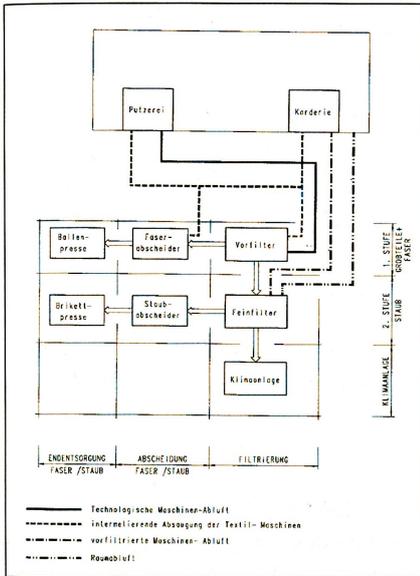
Fordern Sie uns, wenn es um Antriebs- und Transportelemente geht.
Wir von SIEGLING sind da - 1700 Mitarbeiter weltweit.



Technology

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

sind Flyer, Ringspinnmaschinen und Spulmaschinen, übrigens auch Webmaschinen, offene Maschinen, wo der Spinnprozess im Produktionsraum stattfindet. Bei offenen Textilmaschinen treten erhöhte Staub- und Faser-Emissionen auf.



Blockschema einer Filter- und Entsorgungsanlage Grafik Luwa AG

Luftführung

Damit der Reststaubgehalt im Produktionsraum auch bei Textilmaschinen mit offener Produktion entsprechend einem geforderten Garantiewert gehalten werden kann, sind folgende Faktoren zu beachten und anzustreben:

- Textilmaschinen:
 - Die «Produktion» von Staub und Fasern muss reduziert werden.
 - Eine Absaugung für den Abgang muss in der Textilmaschine integriert sein. (Dies sind Aufgaben, die der Maschinenhersteller zu erfüllen hat.)
- Zuluftmenge:
 - Für eine wirkungsvolle Entstaubung ist eventuell der nach dem Wärmemassstab berechnete Zuluftvolumenstrom zu erhöhen.
 - Dies ist jedoch nur sinnvoll, wenn die Zuluftführung induktionsarm erfolgt.
- Zuluftführung:
 - Bei offenen Produktionsmaschinen, wo viel Fasern «produziert» werden, ist eine induktionsarme Luft-

führung (z.B. Verdrängungs-Luftauslässe) zu wählen. Dadurch werden durch die schwachen aufsteigenden Induktionsluft-Bewegungen praktisch keine Fasern nach oben getragen.

Filtrierung

Die Abluft-Filtrierung erfolgt mittels automatischen Filtern, deren Filtermedium laufend durch Absaugung regeneriert wird. Durch die Wahl der Luftgeschwindigkeit durch das Filtermedium sowie die Wahl des Filtermediums (wie Schaumstoff, Gewirk, Samtan oder Nadel filz) kann der Abscheidegrad den Bedürfnissen angepasst werden, damit der erforderliche Reststaubgehalt nach dem Filter erreicht wird.

Abgang-Entsorgung

Im heutigen, immer mehr vollautomatisierten Textilbetrieb ist eine totale Entsorgung aller Abgänge nicht mehr wegzudenken.

Was bedeutet totale Entsorgung?

- Erfassen und Filtrieren aller Abluftströme

- Erfassen und Abscheiden aller anfallenden Abgänge
- Verdichten aller Abgänge für geeigneten Abtransport

Eine totale Entsorgung umfasst, detaillierter umschrieben:

- Entstaubung und Filtrierung
- Maschinenreinigung und technologische Luftströme
- Abgang-Absaugung und -Abscheidung
- Endentsorgung

Entsorgungs-Systeme

Wie bereits erwähnt, muss das Entsorgungs-System den gegebenen Textilmaschinen angepasst werden. Die Möglichkeiten bezüglich Abgangentsorgung sind praktisch unbegrenzt.

Klimatisierung und Entstaubung in der Weberei

In der Weberei zeigt die Schusseintragsleistung weiterhin steigende Tendenz, und damit erhöht sich die mechanische Beanspruchung der Garne.

Konzept	Normale Raumklima-anlage	TAC-Raumklima	TAC-Combiklima Arbeitszonen-Klimatisierung mit Lokalauslass Typ U1 (unterhalb Webkette)	TAC-Combiklima Arbeitszonen-Klimatisierung mit Lokalauslass Typ A1 (oberhalb Webkette)	TAC-Maschinenklima Maschinenzonen-Klimatisierung mit Lokalauslass Typ A1 (oberhalb Webkette)
Kriterien					
Realisierbarkeit	uneingeschränkt	uneingeschränkt	stark eingeschränkt durch räumliche Verhältnisse innerhalb der WM	zum Teil eingeschränkt durch Oberbauten	
Flexibilität hinsichtlich zukünftiger Umstellungen	gegeben	gegeben	zum Teil eingeschränkt		
Möglichkeit der individuellen Bewetterung pro WM (je nach Artikel)	nicht gegeben	nicht gegeben	gegeben, da Zuluftstrom pro WM einstellbar		
Spezielle bau- und installationstechnische Vorkehrungen	keine	keine	Einstell- und Abschaltvorrichtung pro WM	Einstell- und Abschaltvorrichtung pro WM. Adaption Beleuchtung	Einstell- und Abschaltvorrichtung pro WM. Zus. Heizung für Aufheizbetrieb nötig
Behinderung innerbetrieblicher Transportvorgänge	problemlos	problemlos	beschränkt möglich	beschränkt möglich, aber: In Wanderreiniger-Fahrbahn integrierbar	
Behinderung der Webmaschinenbedienung	problemlos	problemlos	beschränkt bei Artikelwechsel		
Wartungsaufwand Gemessen an der Referenzanlage	Referenzanlage	Referenzanlage	Aufwendiger, da 2 Luftaufbereitungsanlagen und regelmäßige Reinigung der Lokalauslässe	Aufwendiger, regelmäßige Reinigung der Lokalauslässe	
Klimakonditionen Raumluftfeuchtigkeit (Behaglichkeit) t R max	75%RF 25.5°C	75%RF 25.5°C	65%RF 27.9°C	65%RF 27.9°C	52%RF 31.9°C
Staubkonzentration über der Webkette (rel. Zahlen)	0.7mg/m ³	0.5 mg/m ³	1.0 mg/m ³	0.2 mg/m ³	0.2 mg/m ³
Luftvolumenströme pro WM	5060 m ³ /h 100%	4300 m ³ /h -15%	2700 m ³ /h -47%	2700 m ³ /h -47%	1600 m ³ /h -68%
Leistungsbedarf (Wellenleistung)	115.2 kW 100%	97.5 kW -15%	66 kW -42%	70.6 kW -39%	50.8 kW -56%
Wasserverbrauch	100%	-15%	-47%	-47%	-68%
Basis für Klimakonditionen: 0 m.u.M., 21°C FT, φ _{Wasser} 95%RF, Webbreite 190 cm					

WM: Webmaschine

Klima Weberei

Quelle: Luwa

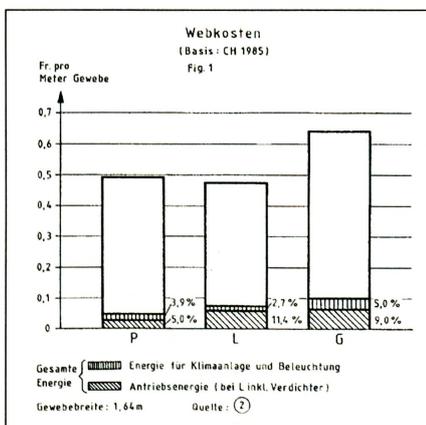
Die zunehmende Schusseintragsleistung bewirkt steigende Kosten von Maschinenstillständen und damit die Notwendigkeit, ihre Ursachen systematisch zu bekämpfen.

Die Anforderungen an eine textillufttechnische Problemlösung sind:

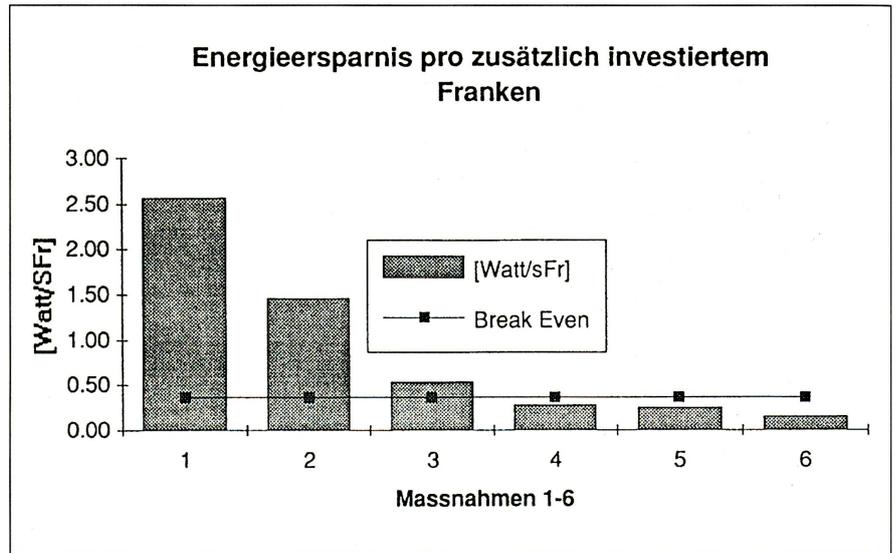
- Aufrechterhaltung der prozesstechnisch optimalen Feuchte und Temperatur im Bereich des Webfaches sowie des Schusseintrags,
- Aufrechterhaltung komfortabler Klimabedingungen im Aufenthaltsbereich des Personals,
- Beherrschung des Faserflugs, insbesondere im Bereich des Webfachs und des Schusseintrags,
- Begrenzung der Konzentration von Staub und Faserflug in der Raumluft, entsprechend den arbeitshygienischen Richtlinien,
- Erfassen der Motorenwärme am Ort der Freisetzung,
- Verhindern des Absetzens von Faserflug auf der Kette, im Bereich des Webfachs sowie im Schusseintragsbereich.

Energieeinsparung und Prozessoptimierung

Dr. Martin D. Ehrensberger führte die Anwesenden in das Problem der Energieeinsparung und der Prozessoptimierung ein. Der Anteil der Energie an den Webkosten beträgt je nach Artikel und je nach Webverfahren in der Größenordnung von 10%. Davon ist ein Anteil von rund 4% für den Energiebedarf der



Anteil der Energiekosten an den Webkosten
 Quelle: Sulzer Rütli



Wirtschaftlichkeit von Energiesparmassnahmen. 1 = Klimafilter, 2 = Wetter-schutz, 3 = FDA-Filter, 4 = Zuluft-Kanalsystem, 5 = Frequenzumformer Wascherpumpe, 6 = Waschervolumen

Klimatisierung notwendig. Dieser Anteil ist nicht direkt produktiv, wird jedoch wesentlich durch die Art und durch die Aufstellung der Produktionsmaschinen bestimmt. Trotz erheblicher Anstrengungen der Maschinenhersteller steigt der spezifische Energieverbrauch moderner Webmaschinen aufgrund der immer höheren Drehzahlen dieser Produktionsmaschinen. Bei sinkendem Personalbestand in der Weberei und Spinnerei und gleichzeitig weltweit steigenden Energiepreisen wird damit der Anteil der Energie an den textilen Entstehungskosten insgesamt und an den Webkosten im speziellen überproportional ansteigen.

Die Energiekosten für den Klima- und Entsorgungsbereich sind im wesentlichen durch die Anlagenkonzeption festgelegt und lassen damit wenig Spielraum offen für spätere Verbesserungen. Bei allen Überlegungen zu diesem Thema hat die Nutzungsdauer der Anlagenteile ihren Stellenwert ebenso wie die Tatsache, dass die während dieser Nutzungsdauer aufsummierten Energiekosten leicht das fünffache der ursprünglichen Investitionskosten überschreiten. Die Energiekosten bestimmen damit im Rahmen der variablen Kosten entscheidend die Wettbewerbsfähigkeit eines textilen Unternehmens. Für die

Beurteilung des Energiebedarfs und damit auch des Einsparungspotentials verdienen zwei Variablen eine besondere Beachtung: Der Luftvolumenstrom und der Systemdruckabfall. Der Energiebedarf ist proportional zum Produkt dieser beiden Variablen.

Da nun der System-Druckabfall seinerseits eine Funktion des Volumensstroms ist, ist letztlich der Luftvolumenstrom mit dem Energieverbrauch in dritter Potenz verknüpft:

Zur Erreichung dieser Zielsetzungen stehen mehrere Wege offen:

1. Variable Volumensysteme
2. System- und Komponentenoptimierung
3. Konzept der Luftführung

Lösungsansätze

- Variable Volumensysteme
- Optimierung der Systemauslegung und der Komponentendimensionierung
- Konzeptwahl der Luftführung

Anforderungen an die Luftführung in der Weberei

Die Luftführung in einer modernen Weberei wird sich also folgenden Kriterien stellen müssen:

- konstante, relative Feuchte am Ort des Prozesses (im Webbereich)

- konstante Temperatur im Webbereich
- Erfassung von Flug und Staub am Ort der Entstehung
- Wegtransport von Staub/Flug/Abwärme auf kürzestem Weg
- homogene Verhältnisse im Raum (möglichst geringe Temperatur- und Feuchteschwankungen infolge Lastschwankungen)
- variable (z.B. artikel-spezifische) Einstellungen möglich

Übertragung auf die Webmaschine

Die Übertragung der Erfahrungen aus verschiedenen Untersuchungen auf die Klimatisierung und Entstaubung der Webmaschine führt zu einem erfolgreichen Strömungsbild. Dies wird geprägt durch die stabile, turbulenzarme Zuluftströmung aus dem Lokalauslass oberhalb der Webkette. Der Abstand von der Webkette darf bestimmte Werte nicht überschreiten, um die Wirkung der Kernzone zu erhalten; er variiert je nach Anwendungsfall zwischen rund 55 und 90 cm.

Die Kettfadenschar stellt für diese Strömung ein Hindernis dar: während je nach Kettfadendichte ein kleiner Teil diffus durch die Kette strömt, wird der grössere Teil umgelenkt. Auch die Schäfte verhalten sich wie ein Strömungshindernis; der Hauptabfluss erfolgt deshalb in Richtung Kettbaum. Der wesentliche Teil des Faser- und Staubabtriebs wird im Hinterfachbereich erzeugt und damit mit dieser Strömungsform direkt erfasst. Im Inneren der Webmaschine sinken die spezifisch schweren Teilchen nach unten, wo sie zu einem erheblichen Teil mit der Rückluft unter der Webmaschine direkt erfasst und entsorgt werden können.

Entlang der Webkette in Richtung Kettbaum bleibt die Strömung stabil und stellt damit eine gleichbleibende Konditionierung der Kette sicher; dies über einen Zeitraum, der in jedem Fall ausreicht, um dem Garn in der Kette zu einer gewünschten Gleichgewichtsfeuchte zu verhelfen.

Im Schusseintragsbereich herrschen aufgrund der Webblattbewegungen hohe lokale Geschwindigkeiten. Dies führt zu einer hohen Durchmischung

dieser Zone mit Raumluft, was eine direkte Beeinflussung als nicht möglich erscheinen lässt. Aufgrund der zum Teil hohen Reibungswerte ist ein Rückgang der Faserfeuchtigkeit nicht zu vermeiden. Wenn jedoch die Kettfäden durch die vorausgegangene Konditionierung im Hinterfachbereich genügend Materialfeuchte enthält, wird eine direkte Beeinflussung des Schusseintragsbereiches nicht unbedingt notwendig sein.

Resultate und Feststellungen

Wie Untersuchungen von Weinsdörfer zeigen, hat bisher keines der bekannten Luftführungskonzepte einen befriedigenden Ansatz zur Optimierung des Energieaufwandes bei der Weberei-Klimatisierung und -Entsorgung geliefert. Die Ergebnisse zeigen, dass mit diesem Konzept auch die Voraussetzungen für eine echte Minimierung des Luftvolumenstroms gegeben sind.

JR ■

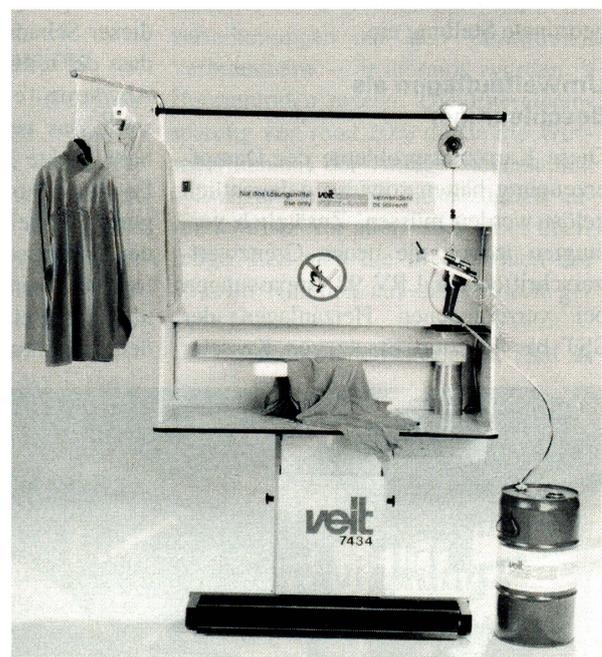
Neuer Fleckentfernungsplatz von Veit

Der Umweltschutz spielt in der Textil- und Bekleidungsindustrie eine immer grössere Rolle. Bereits bei der Herstellung werden in Zukunft grosse Anstrengungen gemacht werden müssen, um möglichst ökologisch unbedenklich zu produzieren. Dazu leistet der weltweit anerkannte Anbieter von Industriebügel- und Finishtechnik einen wesentlichen Beitrag. Den neuen Fleckentfernungsplatz Veit 7434. Hierbei verwendet man erstmals keine halogenisierten Kohlenwasserstoffe als Lösemittel, sondern ein neu entwickeltes Lösemittel mit besonders anwenderfreundlichen und umweltschonenden Eigenschaften. Das Lösemittel Veit Contrafleck 2000.

Das neue Lösemittel Veit Contrafleck 2000 besitzt nahezu die gleichen Löseeigenschaften wie das bisher verwendete 1.1.1.-Trichlorethan, zeigt jedoch ein besseres Verhalten bezüglich Randbildung. In seinen Bestandteilen ist es FCKW-frei. Das geruchlose, umweltschonende Lösemittel ist nicht in eine MAK-Klasse (maximale Arbeitsplatz-

konzentration) eingeteilt und somit unbedenklich für die Arbeitnehmer.

Grosser Wert wurde insbesondere auf den Explosionsschutz, auf Fragen der Ergonomie und auf den Schutz des Be-



Der neue Fleckentfernungsplatz Veit 7434

dienungspersonals sowie auf Trocknungszeit gelegt. Die Berufsgenossenschaft für Textil und Bekleidung erteilte deshalb der Neuentwicklung von Veit das GS-Zeichen «Geprüfte Sicherheit».

Veit GmbH & Co.,
W-8910 Landsberg/Lech ■

Ökotechnisch integriertes Energiekonzept

Die Verbrennungsluft der Erdgasbrenner in der neuen Energiezentrale der Schweizerischen Seidengazefabrik Thal stammt nicht aus der Umgebung, sondern aus den Spannrahmen. So lässt sich deren Schadstoff- und Wärmeinhalt zugleich beseitigen und als Energiequelle nutzen. Zudem erfüllen die neuen Feuerungen alle Auflagen der Luftreinhaltung.

«Wir produzieren, scherzhaft gesagt, exakt kalibrierte Löcher», sagt Ernst Weyrich, technischer Leiter der Seidengazefabrik Thal SG. Es handelt sich um technische Spezialgewebe z. B. für Sieb- und Textilfilmdruck, für Sieb- und Filtertechnik oder Transportbänder für alle möglichen Branchen und Anwendungen. Diese werden heute zu 95% aus synthetischen Geweben hergestellt; der ursprüngliche Werkstoff Rohseide nimmt mit knapp 5% an der Gesamtproduktion nur noch eine untergeordnete Stellung ein.

Umweltauflagen als Beschleuniger

Diese Kapazitätsprobleme der Dampferzeugung hätten sowieso gelegentlich gelöst werden müssen. Zusätzlich verlangten jedoch die neuen Grenzwertvorschriften der LRV 92 Anpassungen bei verschiedenen Heizanlagen der SST bis hin zum Ersatz von Kesseln,

die nicht mehr den neuen Vorschriften über zulässige Abgasverluste entsprechen, dem Austausch bestehender durch Low-NO_x-Brenner, Kaminsanierungen usw. Dies insbesondere beim 200 m vom SST-Hauptwerk entfernten Zweigwerk Rheineck.

Die Abluft aus den Prozessanlagen aus Appretur und Färberei – insbesondere aus den Spannrahmen – ist mit Kohlenwasserstoffen befrachtet, wenn auch in relativ kleiner Konzentration. Es drängte sich daher eine Beseitigung dieser Schadstoffe auf. Dabei war klar, dass der teilweise recht hohe Gehalt an Abwärme ein Energiepotential darstellt, das genutzt werden sollte. Deshalb packte die SST das Problem der Energieversorgung und Abluftreinigung ganzheitlich an und erarbeitete einen umfassenden Anforderungskatalog: Die Dampfproduktion sollte erhöht und die Heizanlage zentralisiert werden, dies kombiniert mit Abluftreini-

gung und Energierückgewinnung. Auf Heizöl sollte mit Rücksicht auf die bestehenden Prozessanlagen verzichtet werden. Als Hauptenergieträger wollte SST Erdgas verwenden; für Reserve- und Alternativenergie setzt man auf Flüssiggas.

Mit der Planung und dem Bau der neuen Anlagen wurde die Koenig AG, Ökotechnik und Apparatebau, Arbon, beauftragt, welche speziell für die Textilindustrie das SPARAL-Verfahren zur Beseitigung brennbarer Schadstoffe mit gleichzeitiger Energierückgewinnung entwickelt und patentiert hat.

Grosse Energieeinsparung

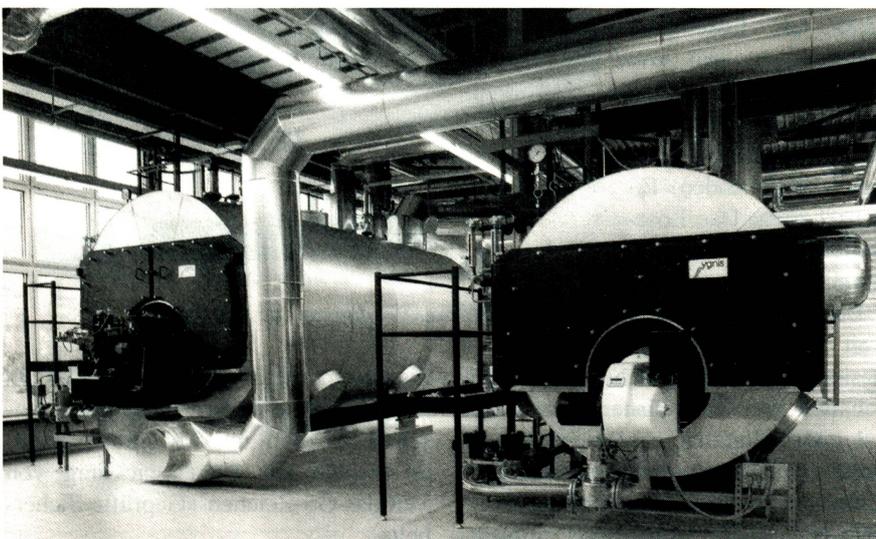
Das von Koenig ausgearbeitete Konzept beinhaltet eine Zentralisierung der Energieerzeugung. Auf dem Dach der Appreturhalle wurde ein neues Kesselhaus mit einem 6-t-Hauptdampfkessel und einem 3-t-Reservekessel errichtet.

Der Duoblock-Brenner des Hauptkessels verwendet als Verbrennungsluft die Abluft der drei gasbeheizten Spannrahmen. Dafür wurde auf dem Dach der Halle ein Abluft-Kanalsystem installiert.

Jeder Spannrahmen erzeugt je nach Belastung bis 8000 m³ Abluft mit 80–170 °C und hohem Feuchtigkeitsgehalt. Das Abluftsystem gestattet eine Umschaltung der Abfuhr je nach gerade benutztem Spannrahmen; die Brennerkapazität ist mit 4 MW Leistung auf die erfahrungsgemäss anfallende Abluftmenge ausgelegt. Gemäss dem SPARAL-Konzept wird der Brenner mit hohem Luftüberschuss – bis $\alpha 5$ – betrieben. Bei Stillstand der Spannrahmen kann der Brenner selbstverständlich auch mit normaler Verbrennungsluft arbeiten. Bei Betrieb mit Abluft aus den Spannrahmen ist der Wirkungsgrad wegen deren Wärmegehalt jedoch höher.

Für tiefe Stickoxidwerte benötigt das SPARAL-Prinzip keine spezielle Low-NO_x-Brennerkonstruktion. Der hohe Luftüberschuss und der hohe Feuchtigkeitsgehalt der Spannrahmen-Abluft vermindern die Stickoxidbildung, so dass NO_x-Werte unter 100 mg/m³ erreicht werden.

Der Brenner des Hauptkessels ebenso wie derjenige des Reservekessels kön-



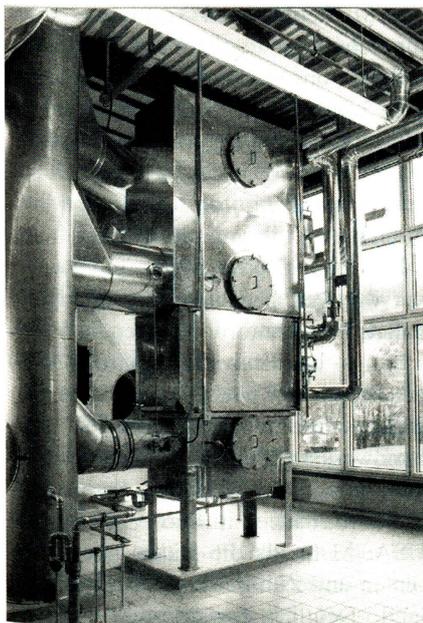
Links der 6-t-Hauptdampfkessel mit der Abluft-Zufuhrleitung zum Brenner, rechts der 3-t-Reservekessel.

nen Erdgas oder Flüssiggas-Luft-Gemisch verarbeiten. Dies hat einerseits den Vorteil, dass die SST einen Vertrag für unterbrechbare Gaslieferung abschließen konnte. Weil hier während der Winterspitze kein Erdgas bezogen wird – der Brenner wird dann auf Flüssiggas-Luft-Gemisch umgeschaltet – ergibt sich ein günstigerer Gaspreis.

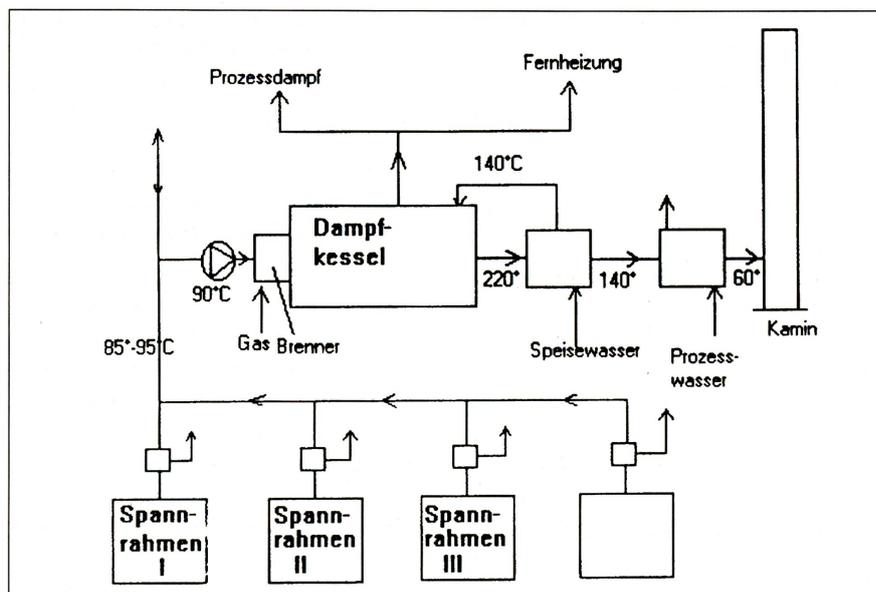
Andererseits wird der Kessel im Gegensatz zu den üblichen Gas/Öl-Zweistoffbrennern stets nur mit gasförmigen Brennstoffen befeuert. Dies bringt Energiesparvorteile. Das 230 °C heiße Abgas des Kessels wird nämlich in zwei Stufen durch eine Wärmerückgewinnungsanlage auf 60 °C abgekühlt. Bei Heizöl könnte die Abgaswärme dagegen nur bis auf rund 130 °C ausgenutzt werden, weil bei tieferen Temperaturen die Gefahr besteht, dass die Wärmetauscher durch schweflige Säure zerstört würden.

Die in der ersten Rückgewinnungsstufe anfallende Wärme dient der Speisewasser-Vorwärmung (140 °C), die zweite erwärmt 4000 l/h Färbewasser. Weil Gleichzeitigkeit im Verbrauch nicht immer gegeben ist, wurde der Rückgewinnung ein 6000-l-Warmwasserspeicher nachgeschaltet.

Zusammen mit der Abwärme der



Der zweistufige Abgaswärmetauscher hinter dem Kessel, der die Abgase bis auf 60 °C abkühlt.



Prinzipschema der neuen Anlage.

Bilder: SST, Thal

Spannrahmen erzielt die SPARAL-Anlage der SST im Vergleich zu einer modernen konventionellen Anlage eine Energieeinsparung von 20%.

Flüssiggas in Erdgas-Qualität

Damit der Zweitbrennstoff Flüssiggas nicht nur in der Heizzentrale, sondern auch von den Brennern der Spannrahmen problemlos verarbeitet werden kann, müssen Heizwert und Wobbezahl denjenigen von Erdgas angepasst werden. (Die Wobbezahl ist ein Maß für die Energielieferung eines Brenners und damit bestimmend für die Austauschbarkeit von Gasen.) Weil Flüssiggas einen viel höheren Heizwert hat als Erdgas, muss dafür Luft beigemischt werden. Deshalb wurde die Firma Wohlgroth, Schwerzenbach, mit der Planung und Lieferung einer Flüssiggas-Luft-Mischanlage beauftragt. Diese umfasst einen Verdampfer für das Flüssiggas aus den beiden Tanks sowie einen elektronisch gesteuerten Gas-Luft-Mischer mit Wobbe-Index-Geber. Die Mischer-Leistung lässt sich von 20 bis 900 m³/h regeln. Eine Förderpumpe stellt sicher, dass der Gasdruck an den Brennern bei Propan-Luft-Gemisch unverändert bleibt.

Voraussichtlich rentabel

Die Investitionen für eine neue Energiezentrale der SST belaufen sich auf

insgesamt 4 Mio. Franken. Auf Gebäudedekosten entfallen 1,5 Mio., während die technischen Installationen 2,5 Mio. kosteten. Dazu gehören auch die Fernverteilungen zu den dezentralen Verbrauchern – insgesamt wurden 9 Heizzentralen ersetzt. Die Energieeinsparung von rund 20% dürfte die Wirtschaftlichkeit der Anlage sicherstellen – Ernst Weyrich ist diesbezüglich zuversichtlich. Vor allem aber ist er überzeugt, dass sich die Investitionen der SST im Hinblick auf die Umwelt gelohnt haben.

Martin Stadelmann, SST, Thal ■

Auswaschen von Schlichten und deren Rückgewinnung durch Ultrafiltration

Am 21. Mai 1992 fand in Bad Säckingen im Kursaal ein Symposium statt. Das Generalthema lautete: Auswaschen von Schlichten und deren Rückgewinnung durch Ultrafiltration.

Rund 130 Praktiker und Fachleute aus 8 europäischen Ländern waren der Einladung gefolgt.

In sieben Fachvorträgen wurden die wichtigsten Aspekte – rechtliche, ver-

fahrens-/anlagentechnische, betriebswirtschaftliche und ökologische – behandelt und diskutiert. Dank der Konferenzdolmetscher, die alle Beiträge ins Englische und Italienische simultan übersetzen, gab es selbst bei den teils lebhaften Diskussionen keine Verständigungsschwierigkeiten.

In einer längeren Pause zwischen den Vorträgen wurde den Teilnehmern Gelegenheit gegeben, im Werk Öflingen der Firma Brennet AG eine Schlichterückgewinnungsanlage (UF-Rückgewinnungsanlage kombiniert mit Entschlichtungswaschmaschine) unter Produktionsbedingungen zu besichtigen.

Babcock Textilmaschinen GmbH,
Seevetal ■

VFWL-Tagung in Brugg

Gegen 400 Teilnehmer(innen) besuchten an einem oder an beiden Tagen die ausgezeichnet organisierte VFWL-Tagung, die zusätzlich durch eine dem Thema angepasste Ausstellung ergänzt wurde.

Die Thematik dieser Tagung war hauptsächlich der Luftreinhalte-Verordnung (LRV) 1992, die am 1. Februar 1992 in Kraft gesetzt worden ist, gewidmet.

Namhafte Referenten verstanden es, den Wissensstand der interessierten Zuhörer/-innen auf den neuesten Stand zu bringen.

In späteren Nummern werden wir auf einzelne Vorträge noch zurückkommen.

Vorerst begnügen wir uns, Sie über die einzelnen Themenkreise und die in diesen gehaltenen Vorträge sowie über deren Referenten zu informieren.

Vorschriften

- Die Luftreinhalteverordnung (LRV) 1992 – neue Bestimmungen für Industrie und Gewerbe
U. Jansen, BUWAL, Bern
- Der verschärfte Vollzug der Luftreinhaltung – LRV 1992, Instrumente und Strategien in Massnahmeplänen
Dr. H. Mathys, KIGA, Bern

- Alternativen zur bestehenden Luftreinhaltestrategie: BAT (Best Available Technologies) – und Dualsysteme
Dr. M. Brüstlein, Aluisse-Lonza Service AG, Basel

Einhaltung der LRV 1992 – industrielle Feuerungsanlagen

- Technische Anforderungen an bestehenden Feuerungsanlagen zur Einhaltung der verschärften Vorschriften
R. Hunziker, Ing., Verb. Schweiz. Oel- und Gasbrennerunternehmen (VSO), Gelterkinden
- Brenner mit externer Rauchgasrezirkulation ohne Gebläse
Dr. M. Malobabic, Körting Hannover AG, D-Hannover
- Eurobrenner, die neue Brennergeneration ohne Rauchgasrezirkulation
Dr. N. Schopf, Saacke GmbH, D-Bremen
- Schadstoffarme Schwerölfeuerungen – Felderfahrungen
M. Hauswirth, Masch. Ing. HTL, Oertli Wärmetechnik AG, Hinwil

Emissionsminderungsmassnahmen zur Einhaltung der LRV 1992 – Produktions- und Veredlungsanlagen

- Der Betriebsbeauftragte für Luftreinhaltung – Organisation und Aufgabe
Dr. Reinker, Chem. HTL, Inspektorat VFWL, Zürich
- Von der Vollzugsorientierten zur prozessorientierten Messtechnik
Dr. P. Hofer und Dr. T. Bühler, EM-PA, Dübendorf
- Eigene Entsorgung des Betriebsabfalles
Ph. Widmer, dipl. Ing. ETH, Widmer-Chemical Engineer & Consulting, Mezzovico
- Emissionsminderung bei der Anwendung von Farben und Lacken durch zukunftsorientierte Produkte und Prozesse
G. Jegher, Ing. Chem. HTL, Verband Schweiz. Lack- und Farbenfabrikanten (VSLF), Zürich
- Technische und organisatorische Möglichkeiten der Emissionsminderung bei lösungsmittelhaltigen Abgasen – eine Übersicht

Dr. H. J. Mildenerger, CIBA-GEIGY AG, Schweizerhalle

- Praxisbeispiele ausgeführter Konzepte und Anlagen
 - Chemieanlagen (verschiedene Sanierungsbeispiele)
H. Wach, dipl. Ing. ETH, CIBA-GEIGY AG, Basel
 - Aluminiumfolienwalzwerk (Kombination Thermische Nachverbrennung/Adsorption)
M. Allenspach, Ing. HTL, Allenspach Apparatebau Hermetschwil
 - Verpackungsdruck (Thermoreaktor)
R. Fankhauser, Rentsch AG, Trimbach
 - Lackiererei (Prozessänderung)
H. Specht, Lista Degersheim AG, Degersheim

Kurzreferate der einzelnen Vorträge stehen bei der Geschäftsstelle BWL-Textil zur Verfügung. Die vollständigen Texte dürften in ca. 6 bis 8 Monaten vorliegen.

Peter Villinger, BWL-Textil,
Binningen ■

Umweltfragen gewinnen an Bedeutung

Über 500 Wissenschaftler und Ingenieure aus Industrie und Hochschule sowie Marketing- und Vertriebsexperten für technische Textilien aus 25 Ländern nahmen am 4. Techtexil-Symposium vom 2. bis 4. Juni 1992 in Frankfurt am Main teil. Das Programm umfasste 71 Vorträge aus Forschung, Entwicklung und Anwendung von technischen Textilien und textilarmierten Werkstoffen.

Die thematischen Schwerpunkte dieses weltweit bedeutendsten internationalen Expertenforums lagen auf Forschungs- und Entwicklungsprojekten in den Bereichen neue Fasern, neue Veredlungsverfahren, Vliesstoffe, Verbundwerkstoffe und Umwelttechnologien sowie auf Markttendenzen und Zukunftschancen in Europa und in den USA. Mehr als die Hälfte aller Referenten und Zuhörer kam aus dem Ausland. Deutlich registriert wurde eine Zunahme des Interesses aus den USA.

Messe Frankfurt GmbH,
D-6000 Frankfurt ■

Neues Ausbildungcenter der Saurer Sticksysteme AG

Auch in der Stickerei hat die elektronische Datenverarbeitung Einzug gehalten. Zeitgewinn ist eine Seite, Qualitätssteigerung die andere. Wie sich die Saurer Sticksysteme die Zukunft der Stickerei vorstellt, wurde anlässlich einer Presseorientierung ausführlich demonstriert.

Grosser Tag in Arbon: Am 10. Juni 1992 wurde das neue Center offiziell dem Betrieb übergeben. Jakob Züger, der Gesamtleiter freute sich über das Interesse, eine stattliche Zahl Medienvertreter war anwesend.

EmNet-System

Bis Anfang der 80er Jahre wurden die Stickmaschinen-Programme grösstenteils noch in mühsamer Handarbeit auf mechanischen Maschinen erstellt. Zwar haben ab Mitte der 80er Jahre elektronische PUNCHsysteme vielerorts die Mechanik ersetzt – der Entwurf musste aber weiterhin von Hand in eine Vorlage für Puncher umgesetzt werden. In der zweiten Hälfte der 80er Jahre kamen elektronische Zeichnungs-Computer auf den Markt. Die «atelier/artist» von Saurer war eine der ersten CAD-Anlagen, welche eine rationelle Dessinverarbeitung ermöglichte.

Mit dem EmNet-System ist Saurer in eine neue Dimension der elektronischen Dessinverarbeitung vorgestossen.

Das neue CAD-System vereinigt die bisher getrennten Arbeitsplätze für Zeichnen und Punchen. Es reduziert die bis vor kurzem noch notwendige zweimalige Datenerfassung auf einen Vorgang, verfügt über leistungsfähige Zeichnungs- und Punch-Automatiken und ist einfach zu bedienen.

Das an der ITMA '91 vorgestellte Saurer EmNet-System ermöglicht dank dem zentralen Hochleistungsrechner darüber hinaus die Verbindung mehrerer Arbeitsplätze zu einer CAD-Verbundanlage. Auch die Nutzung der beiden Softwarepakete für Zeichnen und Punchen allein ist möglich. Diese Flexibilität von Saurer EmNet – seine Vielfalt an praxisorientierten Möglichkeiten bei gleichzeitig garantiertem

Anschluss an die Zukunft – macht dieses zur Referenzgrösse für Systeme der modernen Art.

Der Weg zu mehr Kreativität

Die Vorteile des Saurer EmNet-Systems kommen dann voll zum Tragen, wenn Zeichnungs- und Punchsoftware gleichzeitig genutzt werden. Der Weg zu mehr Kreativität heisst: Weg von Routinearbeiten – hin zu mehr Freiheiten. Wenn dabei noch Möglichkeiten für individuelle Arbeitstechniken da sind, umso besser.

Aus wirtschaftlichen Gründen werden immer weniger Vergrösserungen gezeichnet. Ein Entwurf wird direkt gepuncht. Die Integration von Punchen und Zeichnen in der gleichen Anlage schafft die Möglichkeit des selektiven Zeichnens. Sind Muster anspruchsvoll, können als Sicherheit für die Genauigkeit diese teilweise oder ganz gezeichnet werden. Zahlreiche Automatismen erleichtern die Arbeit mit dem Saurer EmNet-System. Zeichnungen können direkt ins Punchprogramm übernommen werden.

Typische Beispiele sind die automatische Übernahme von Form, Stichlagen und Rädli bei Automatikfunktionen, wie variable Füllung, variables Geflecht, fixes Geflecht, Abzeichenstich oder Spezialgeflecht.

Zudem steht bei beiden Softwarepaketen eine praxisorientierte Vielfalt von Benutzerführungen zur Verfügung. Der umfassenden Bedienungsfreundlichkeit wurde grosse Beachtung geschenkt.

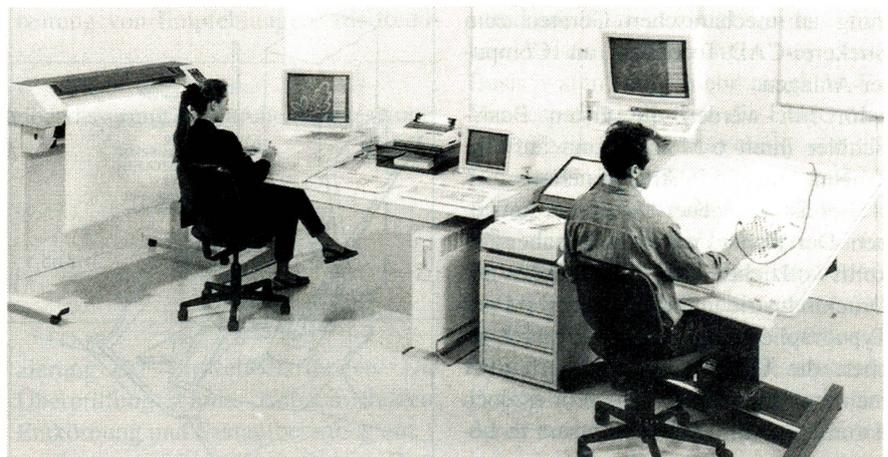
Breite Einsatzmöglichkeiten

Der Einsatzbereich der Applikationen umfasst die ganze Stickerei-Industrie. So können Programme sowohl für Schiffchen- als auch für Mehrkopfstickmaschinen generiert werden.

Die Ausgabemöglichkeiten der generierten Stickprogramme reichen von der Diskette über die Stanzertypen für alle gängigen Schiffchen- und Mehrkopfsticksysteme bis hin zur Datamat-Ansteuerung an der Stickmaschine über Party-Line.

Das Saurer EmNet-System ist der optimale Link zwischen Kreativität und Ökonomie. Es ist der erste Meilenstein und der beste Einstieg ins CIM-Zeitalter der Schiffchen- und Mehrkopfstickerei.

Zurzeit ist Saurer das einzige Unternehmen, das Stickysteme in einer einzigen Lösung anbietet. Alle Mitbewerber bieten Systeme an, die für Entwurf und Punchen getrennte Anlagen haben. Das System kann mit einer modernen Jacquard-Anlage verglichen werden.



Das Saurer EmNet System im Überblick

Bild: Saurer

Angeboten wird es in verschiedenen Sprachen, in Vorbereitung ist auch Japanisch und Chinesisch. Wie zur Bestätigung, war beim Besuch im Ausbildungszentrum eine Gruppe von Chinesen zu beobachten, die sich ins EmNet-System einarbeiten.

Die Software, eine hauseigene Entwicklung, wird genau nach den Spezifikationen des Kunden durch Saurer installiert. Zum Schutz des Programms werden auf Anfrage grosse Schritte unternommen.

Pay Back

Vom Zeitpunkt der Musterfassung bis zum Anlaufen der Maschine ist die Zeitersparnis im Durchschnitt rund 50%, je nach Muster und Schwierigkeitsgrad variiert die Einsparung zwischen 30 und 80%. Der Pay back soll in 12 bis 24 Monaten erzielt werden.

Das System ist kompatibel mit allen bisherigen Systemen. Als wichtigste Märkte werden die Stickereiländer Schweiz, Italien, Österreich, Frankreich, dann auch Marokko und die Türkei avisiert. Die Geschäftslage präsentiert sich laut Jakob Züger für die Sticksysteme ähnlich gut wie letztes Jahr.

Neues Berufsbild

Diese Veränderungen bringen auch eine Neuausrichtung der Ausbildung. So haben die Saurer Sticksysteme ihr Programm wie folgt verändert:

Übergang von der Puncher-Ausbildung an mechanischen Geräten zum Stickerei-CAD-Techniker an Computer-Anlagen.

Im Juli werden die ersten Basis-Schüler ihren 6-Monate-Kurs auf den EmNet-Anlagen in Angriff nehmen.

Hier ist ein neuer Beruf im Entstehen. Der Wandel wird sich in naher Zukunft vollziehen. Ein Vergleich mit der Druckindustrie und dem Berufsbild des Typographen liegt nahe. Eines ist sicher: die Umstellung wird sich über mehrere Jahre erstrecken, geht es doch darum, alte Strukturen behutsam zu beinigen.

Neu beim Saurer-Ausbildungs-Kon-

zept ist aber auch, dass die Kurse nicht mehr im «mechanischen Umfeld» der Stickmaschinen durchgeführt werden. Und das ist der eigentliche Grund für die Vorstellung der neuen Schulungsräume.

In den vergangenen Wochen haben Spezialisten und Handwerker den ehemaligen Ausstellungssaal der AG Adolf Saurer in ein modernes Demonstrations- und Ausbildungs-Center verwandelt. Jetzt ist der Umzug abgeschlossen und die Räume und Anlagen stehen voll im Einsatz.

Die Produktionsmaschinen bleiben an ihrem gewohnten Ort in der Demonstrations-Stickerei. Dort findet auch weiterhin die Ausbildung an den Maschinen statt. Zwischen den beiden

Räumen wurde für die Übertragung der Dessins eine Datenleitung erstellt.

Umfangreiches Kursprogramm

Zurzeit bieten die Saurer Sticksysteme Kunden und Interessenten pro Jahr rund ein Dutzend Kurse an. Die Palette reicht vom 22 Wochen dauernden Basiskurs bis zum zweitägigen Spezialkurs. Bei Bedarf werden auch externe Spezialkurse durchgeführt.

Die Kapazität des neuen Ausbildungszentrums beträgt 300 Kursteilnehmer pro Jahr. Dies entspricht über 2000 Ausbildungstagen!

Fünf vollamtliche Instruktoressen und Instruktorinnen sind für die Schulung und Betreuung der Kursteilnehmer zuständig.

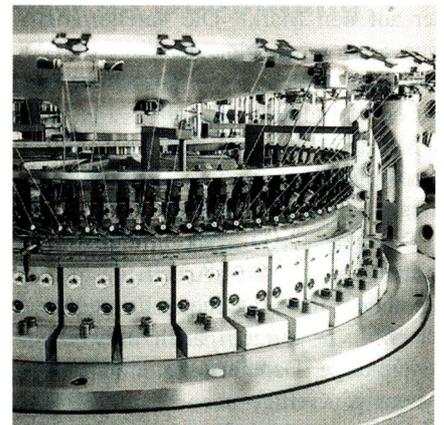
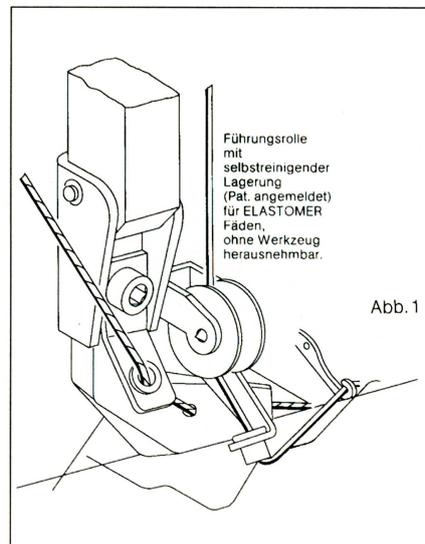
JR ■

Die I 3P-Serie von Terrot

Im Rundstrickmaschinenbau zählt Terrot zu den führenden Herstellern. Mit dem 8-Schloss-Konzept der Serie I 3P 154, I 3P 184 und I 3P 284 (I = Interlock, 3P = 3 Positionen) bietet Terrot drei Maschinen für Rechts/Rechts-Grundbindungen auf Ripp- und Interlockbasis mit besonders hohen Leistungsmerkmalen.

Die Chronologie der I 3P Modellbaureihe ist eine Auflistung vieler fortschreitender Erfolge:

1963	I 3P	32 Systeme
1967	I 3PN	32 Systeme
1971	I 3P 148	48 Systeme
1975	I 3P 172	72 Systeme
1979	I 3P 184	84 Systeme



1987 I 3P 284 84 Systeme

1990 I 3P 154 54 Systeme

I 3P 154 extreme Vielseitigkeit bei 54 Systemen.

I 3P 184 hochproduktive Achtschloss-Technik mit 84 Stricksystemen, 4 Nadelbahnen im Zylinderschloss und 2 Nadelbahnen im Rippverschluss.

I 3P 284 wie die I 3P 184 mit 84 Stricksystemen bei 2 Nadelbahnen im Ripp- und Zylinderschloss.

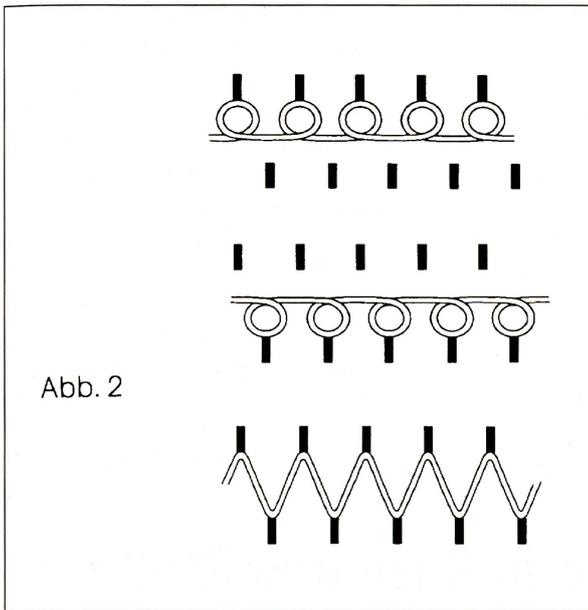


Abb. 2

leichte oder sehr schwere Einstellungen der Warengewichte gefragt sind. Rippränder mit Elastomergarnen auf je einer Nadelbahn (Abb. 1) lassen sich ebenso herstellen wie 2-Seiten-Ware auf produktivster Bindungsbasis (Abb. 2) aktuell für Freizeit-/ Sportbekleidung und technische Artikel.

Praktisch findet sich kein Grundbindungsmuster, das von den Terrot I 3Ps nicht in bester Form gemeistert werden kann.

Auch in Leibweiten steht ein Achtschloss-Angebot zur Verfügung; das Modell RH 216-I.

pd - Terrot GmbH
D-7000 Stuttgart ■

Für alle I 3Ps stehen eine Vielzahl von Wechselzentern zur Verfügung, die allen stricktechnischen Erfordernissen entsprechen, unabhängig ob extrem

steht ein Achtschloss-Angebot zur Verfügung; das Modell RH 216-I.

USA: Untergrundbewässerung im Baumwollanbau

Eine Forschungsstation des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums in Shafter, Kalifornien, veröffentlichte eine Studie, in der Untergrundbewässerung mit Furchenbewässerung verglichen. Im Fall der Untergrundbewässerung wurden Tropfschläuche in 38 cm Tiefe in jede zweite Furche verlegt. Der Furchenabstand war 75 cm. Die Durchschnittsergebnisse über 2 Jahre Versuchsdauer waren wie folgt:

grundbewässerung bei schlechteren, sandigen Böden neben einem um 36% geringeren Wasserverbrauch einen um 13% höheren Faserertrag als bei Furchenbewässerung.

Vor einiger Zeit beauftragte die Australasian Cotton Foundation eine unabhängige Kommission zur Überprüfung der Umweltschutzsituation im australischen Baumwollanbau und der Ausarbeitung von Empfehlungen, zur Redu-

Baumwoll-Faserertrag (kg/ha)

Bodenart	Untergrundbewässerung	Furchenbewässerung
guter Boden	1859	1875
schlechter (sandiger) Boden	1768	1552

Netto Wassereinsatz (in mm)

guter Boden	1580	2520
schlechter (sandiger) Boden	1530	2730

Das überraschende Ergebnis: Während auf guten Böden der Faserertrag (bei 41% geringerem Wassereinsatz in der Untergrundbewässerung) in etwa gleich lag, erbrachte die Unter-

gründbewässerung bei schlechteren, sandigen Böden neben einem um 36% geringeren Wasserverbrauch einen um 13% höheren Faserertrag als bei Furchenbewässerung.

zierung der Umweltbelastungen. Die Überprüfung schloss Anbaumethoden, Entkörnung und Saataufbereitung ein.

Cotton Service Büro
6000 Frankfurt 70 ■

Faserverbundwerkstoffe für den Maschinenbau

Nachdem Faserverbundwerkstoffe aus glasfaserverstärkten Polyestern seit mehr als 30 Jahren, z.B. für Abdeckungen eingesetzt werden, kommen heute Kohlenstoff- und Glasfasern in thermoplastischer Matrix als Verbundstoffe für aktive Maschinenteile zur Anwendung. Eine Entwicklungsgruppe von Sulzer-Innotec erarbeitet geeignete Prozesse zur Herstellung und Verarbeitung von Faserverbundwerkstoffen zu massearmen, hochfesten und korrosionsbeständigen Maschinenteilen. Spezielles Gewicht beim Engineering wird dabei auf Konstruktions- und Auslegungsg Grundlagen derartiger Bauteile gelegt. Verbunden mit einer rationellen Produktionstechnologie lassen sich die Materialkosten mehr als kompensieren. Vorgefertigte Halbfabrikate werden auf einfache Weise zu komplexen Bauteilen gepresst, geformt und geschweisst.

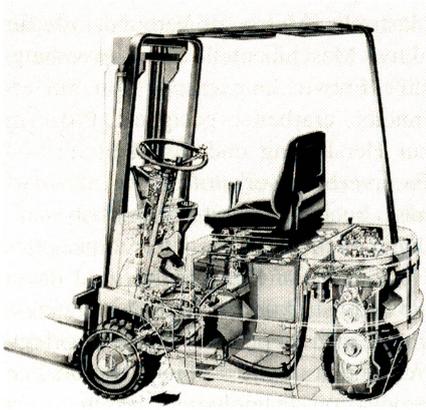
Anwendungsbeispiel

Der Beschleunigerhebel einer Projektilwebmaschine beschleunigt 300 bis 400 x in der Minute je ein Projektil, das den Schussfaden einträgt. Um die Anfangsgeschwindigkeit von nahezu 40 m/s zu erreichen, war die Masse des Hebels bis auf ein Minimum reduziert und der Hebel selbst unter hohem Kostenaufwand aus Titan gefertigt worden. Weitere Leistungssteigerungen auf dieser Basis waren nicht mehr möglich. Ein Bundesprojekt, an dem die Eidgenössische Technische Hochschule und die Eidgenössische Materialprüfanstalt beteiligt waren, beinhaltete die Entwicklung eines Beschleunigerhebels aus Faserverbundstoff, den Sulzer für die Produktion vorbereitet. Der neue Beschleunigerhebel lässt eine Leistungssteigerung von bis zu 25% erwarten. Zudem können Übertragungsteile und damit auch deren Schmierung in einem kritischen Bereich entfallen.

Sulzer AG, Winterthur ■

R 50 – Leistungsfähigkeit und Bedienkomfort

Die Gabelstapler R 50 von Still sind die weltweit meistverkauften Elektro-Dreiradstapler. Die fundierte Konstruktion und die ständige Übernahme neuer



Blick in das hochentwickelte, dem neuesten Stand der Technik angepasste Innenleben des neuen R 50 von Still.

Bild: Still GmbH

Erkenntnisse aus Forschung, Elektronik und Ergonomie in die laufende Serie sind Gründe für den ungewöhnlichen Erfolg dieser Reihe.

Jetzt will das Unternehmen mit der Neuauflage des erfolgreichen R 50 prinzipielle Verbesserungen und technische Innovationen ohne Kompromisse einbringen. Zur Wahl stehen drei Modelle mit Tragfähigkeiten von 1.0, 1.2 und 1.5 Tonnen.

Still GmbH, Otelfingen ■

FAG an der CITME 1992 in Beijing

FAG Kugelfischer Georg Schäfer KGaA, Erzeugnisbereich Textilmaschinenzubehör, präsentiert auf der CITME 1992 aktuelle Beiträge zur Produktivitätssteigerung Qualitätsverbesserung, Energieeinsparung und Geräuschminderung. Die Neu- und Weiterentwicklungen umfassen:

– Neu: Fadenzugkraft-Messsystem

«on-line Tensor» für kontinuierliche Prozesskontrolle in der Texturierung mit Aufbau einer Datenbank über die Qualität der gesamten Produktion

- Neu: Friktionsaggregat FTS 52 in Modulbauweise, in Klapp- oder Fixcenterausführung, umrüstbar von Tangentialriemen- auf Einzelmotorantrieb: für Standardgarne wie auch für Multi- und Mikrofilamente
- Neu: Drallstopper für die Verarbeitung von Polyamid- und Polyester-garnen in der Texturierung
- Verwirbelungsdüsen für das Tangling- oder Interlacing-Verfahren

- Hohlspindeln mit Tangentialriemenantrieb für das Umspinnen oder Umspinnen
 - Hohl- und Spulspindeln, Zwirn- und Doppeldrahtspindeln mit Einzelmotorantrieb für das Umspinnen, Umspinnen, Spulen oder Zwirnen
 - Verlegerollen für textile und technische Fäden
 - Hochtourige Open-End-Turbinen- und Auflösewalzeinheiten
 - Speziallagerungen für verschiedene Anwendungen in Texturiermaschinen und im allgemeinen Maschinenbau
- pd-FAG, D-8783 Hammelburg ■

Innovationen in Garn und Stoff für Winter 1993/94

Das Angebot von Rhône-Poulenc in Meryl und Meryl-Micro (PA 6.6) umfasst heute 16 verschiedene Varianten in glatt, falschdraht- und lufttexturiert in matt sowie neu den Titer 78 dtex f 68 in glänzend rund. Mit diesem Garn ergeben sich neue Möglichkeiten in Richtung samtiger Glanz für die Einsatzgebiete Sport-/ Freizeitbekleidung und DOB.

Ergänzt wird das Programm durch das Angebot in Meryl-Garnen von Texturierern, so u. a. in lufttexturiert von Kemira, Valkeakoski oder Carolan-Lacoray, Genf oder in elastischen Garnen (mit Elasthan) von Salzmann, St. Gallen oder Payen, Les Vans.

Die wesentlichen Trends:

Meryl-Gewebe in höheren Gewichten

Nach der grossen Zeit der extrem weichen, leichten und geschmeidigen Gewebe geht der Trend im Sport- und Freizeitbereich mehr und mehr zu schwereren und kompakteren Stoffen, die aber keinesfalls steif sein dürfen.

Meryl-Gewebe in leichteren Gewichten

Für diese Gewebe werden in der Kette die Titer 78 dtex f 68 und im Schuss Fasergarne eingesetzt. Rhône-Poulenc entwickelte auf dieser Basis sehr schöne und superleichte Stoffe für Freizeitbekleidung und DOB.

Meryl in Kombination mit Elasthan

Durch den Einsatz von Kombinations-

garnen aus Meryl und Elasthan (umzwirnt oder luftverwirbelt) – z. B. 78 dtex f 68 mit 44 dtex – im Schuss können neben guten querelastischen Eigenschaften auch unterschiedliche Oberflächeneffekte erzielt werden.

Meryl-Mischgewebe mit Wolle

Im Trend liegen die Mischungen aus Polyamid 6.6 in der Kette und Wolle im Schuss. Mit dem Titer 110 dtex f 68 lufttexturiert ist auch hier das Angebot ganz auf die Bedürfnisse des Marktes abgestimmt.

Setila

Im Bereich der feinfibrilligen Polyester-Filamentgarne ist Rhône-Poulenc mit der Marke Setila mit einem breiten Garnprogramm im Markt vertreten.

Die Gewebeneuheiten:

Setila glänzend multilobal

Mit diesem Garn im Titer 50 dtex f 44 in der Kette und diversen Textur-, Crêpe- und Fantasiegarnen im Schuss wur-

de eine ganze Serie von Geweben entwickelt. Sie entsprechen dem Trend zu Stoffen mit glänzenden und metallisierten Optiken.

Setila Crêpe und Crêpe texturiert

Für diesen Bereich werden hochwertige Crêpe-Garne in glatt und texturiert (z. B. 145 dtex f 100 SZ 2000) im Schuss verwendet. Durch zusätzliche Alkalisierung erhalten die Gewebe den typischen körnigen, nervigen Griff und den gewünschten Fall

Tergal Pontella / Rhonel Pontella

Die nach einem von Rhône-Poulenc entwickelten Verfahren hergestellten Multifilamentgarne im Faserlook sind sehr vielseitig einsetzbar. Vor allem verleihen sie den Geweben einen ausgeprägten Fasergarncharakter und besitzen im Vergleich zu andern Fasern eine verbesserte Deckkraft bei gleichzeitig geringerem Flächengewicht.

Gewebeentwicklungen auf der Basis Tergal Pontella 78 dtex f 44:

- Eine Mischung mit einem Meryl Micro Schussgarn. Nach aufeinander abgestimmten Veredlungsschritten ergibt sich ein changierender Effekt und eine gewisse Elastizität (etwa 20%) in der Kettrichtung.
- Mit einem kettgleichen Schuss und einer Whipcord-Bindung. Die Geschmeidigkeit, der Griff und der sehr «baumwollartige» Look des Tergal Pontella sind besonders hervorzuheben.
- Mit einem Baumwoll-Schuss. Ausser den vorgenannten Eigenschaften zeichnen sich diese Gewebe durch ein sehr sportliches Aussehen wie bei den üblichen Leinwandbindungen aus 100% Baumwolle aus, aber mit dem zusätzlichen Reiz der Neuartigkeit und mit einer besonderen Leichtigkeit und Strapazierfähigkeit.
- Durch spezielle Einstellungen und Behandlungen sowie Schussgarnen aus PES/Wolle oder PES/Viscose erhält man schwerere Artikel für Anzü-

ge, Jacken und Hosen. Bemerkenswert ist die Elastizität in Kettrichtung.

Gewebeentwicklungen auf der Basis Rhonel Pontella 190 dtex f 67:

- Zwei Produktlinien mit diesem Kettgarn stehen im Vordergrund:
- Parkas, Trainingsanzüge und Anoraks aus 100% Rhonel Pontella und modische Skianzüge (durch Tergal Pontella im Schuss dehnbar) für Aktiv- und Freizeitsport sowie modische Artikel.
 - Die spezifischen Eigenschaften des Filamentgarnes werden in der Mischung mit Schussgarnen aus Wolle oder PES/Wolle für Herrenanzugstoffe genutzt. Dabei ist vor allem das gute Pilling-Verhalten und die Scheuerfestigkeit hervorzuheben.

Tergal Micro

Rhône Poulenc präsentiert eine neue Stapelfaser-Generation von Polyester Mikrofasern. Die Feinheit der Einzelfibrillen von Tergal Micro, Typ 111, halbmatt, beträgt 0,9 dtex in einer Stapellänge von 32 und 38 mm und kann konventionell und open end versponnen werden.

Das Fasergarn Tergal Micro gibt der Strickware einen äusserst feinen Griff, Volumen und natürlichen Fall. Die Maschenoptik zeigt eine naturfaserähnliche Struktur und zeichnet sich durch gute Stabilität und ausgezeichnete Pflegeleichtigkeit aus. Das Garn eignet sich für uni, garngefärbte oder bedruckte Qualitäten in den Einsatzgebieten DOB, HAKA, Kinder- sowie Sport- und Freizeitbekleidung.

Tergal Decora

Die spinngefärbten Tergal Decora Polyester-Filamentgarne sind in den verschiedensten Farben auch in schwarz/weiss Varianten für Uni, Überfärbefekte (Zweifarbigekeit) und Jacquard einsetzbar. Hervorzuheben ist die äusserst gute Farbegalität und hohe Farbechtheit der Stoffe.

Rhône-Poulenc, F-69398 Lyon ■

Wintermode 1992/93

Die neue Wintermode aus Paris und Mailand verspricht viel Klasse und – analog zum Zeitgeist – zeigt mehr Qualität als Schau. Modische, absolut neue Stoffe in Struktur und Optik stehen im Mittelpunkt, weit mehr als spektakuläre «neue Moden». Einzig die Säume fallen deutlich unters Knie. Die Frau der 90er Jahre sieht die Mode rationaler: Sie kauft näher am Bedarf, sucht gute Schnitte, viel Tragkomfort und setzt auf hochwertiges, neuartiges Material, weniger auf Schau um der Schau willen.

Das Material macht's

Geben die Schnitte, ausser den langen Längen nicht viel zu reden, so sorgen die Stoffen vor allem auch aus der Schweiz, für grossen Beifall. Wenn es – analog zu den härter werdenden Zeiten – darum geht, mit Qualität und Innovation zu überzeugen, kann sich die Schweizer Textilindustrie, traditionell in diesen Disziplinen ganz vorne mit dabei, ein schönes Stück vom Modekuchen abschneiden. Die neuen Stoff-Trends, den internationalen Kunden von den Schweizer Stoffherstellern schon letzten Herbst vorgestellt, finden sich nun überall auf den Laufstegen.

New Basics

Das sind weich und lässig fallende, crêpige Stoffe mit feiner Struktur, auch meliert oder fein changierend. Sie sind ideal für die neupropagierten Hosenanzüge oder die femininen Kostüme mit kleinen taillierten Jäckchen und weiten, weichfallenden, hüftschmalen Glockenröcken. Natürlich in neuen Länge. Maskuline Muster oder grosszügige Geometrie oder Mix unterschiedlicher Dessins machen Bekanntes in langer Länge attraktiver, passen ebensogut zum vorgeschlagenen Dandy wie zu unkomplizierter, modern-lässiger Sportlichkeit. Gegensätze lieben sich. So findet sich Weiches neben Festem, Stretch wird mit Wattiertem kombiniert.

Silhouettenwandel angesagt

Ob kurz oder lang – auch Kurzes oder zumindest viel Beinfreiheit bleibt top – die neue Mode setzt auf drei Silhouetten und natürlich auf die Alternative Hosen: Die Bodyline ist körperschmal, sexy, es darf auch mal ein Schlauchrock sein. Die X-Linie betont die Taille, bei schmalen Oberkörper sind die Röcke glockig weit und wieder sehr lang.

Die H-Linie, z.B. beim Hosenanzug variiert Bekanntes, bleibt schlank aber nicht eng, körperbewusst aber figurfreundlich.

Abends viel Glamour

Die Abendmode hat sich emanzipiert. Wie in der Tagesmode gilt die Devise: Das Material, die Stoffe machen die

Schau. Traditionelle St. Galler Stickerie wird ebenso wie elastischer Samt, seidige Drucke und neuerdings wieder effektvolle Brokate, Taft, Satin Duchesse, viele natürlich schweizerischer Provenienz, für lässige Cocktail- und Abendmode eingesetzt. Kostbare Ätzbordüren, Pailletten- und Goldlamé-Stickerie aus St. Gallen finden sich ebenso auf dem kleinen Disco-Jäckchen wie auf dem Catsuit.

Bei der Wintermode 1993 steht der Stoff im Mittelpunkt. Davon profitiert die Schweizer Textilindustrie, denn Innovation in Verbindung mit grosser Kreativität ist das Markenzeichen «made in Switzerland».

Exportwerbung für Schweizer Textilien, St. Gallen ■

Imhof zugrunde: Im Namen des Auftraggebers überwacht der Fotograf die gesamte Druckvorstufe, vom Briefling des Auftraggebers bis zu Proof (An-druck). Eine Adresse bietet die kostengünstigste und effizienteste Variante. Soviel wie nötig, und nicht soviel wie möglich, heisst die Devise. Der Kunde hat damit die Möglichkeit aktiv an der Planung und Gestaltung seiner Drucksachen/Werbemittel mitzuwirken. Er hat damit die Gewähr, dass sein Budget mit einem Gesamtpaket optimal eingesetzt wird.

Modernste Datenverarbeitung

Durch den Einsatz digitaler Bildverarbeitung verringert sich der Zeitaufwand der Druckvorstufe erheblich. Dies ist besonders wichtig bei eiligen Prospekten oder anderen Verkaufshilfen. Der Computer bietet praktisch uneingeschränkte Bewegungsfreiheit, die Gestaltungsmöglichkeiten sind nahezu unbegrenzt. Durch den Einsatz der richtigen Apparate wird die geforderte Produktionsqualität in jedem Fall erreicht.

Moderne Bildbearbeitung von A – Z

Bei der Werbemittelproduktion ist normalerweise die Arbeit des Fotografen nach Ablieferung der Bilder beendet. Das muss nicht sein. Mit der neuen Foto-Elektronischen-Bild-Bearbeitung verschmelzen herkömmliche Arbeitsabläufe zu einer vom Fotografen überwachten Druckvorstufenproduktion. Dadurch bieten sich unbegrenzte Möglichkeiten in der Bildmanipulation.

Die Produktion einer Drucksache erforderte bis heute viele Spezialisten: Berater, Assistenten, Texter, Grafiker, Layouter, Reinzeichner, Setzer, Lithografen, und, last but not least, den Drucker. Auftraggeber von Drucksachen aller Art sind oft nicht in der Lage, die Entstehung und Produktion vollumfänglich zu überwachen, und, wo nötig, korrigierend einzugreifen. Ein in der Produktion ausgebildeter Fotograf kann das Projekt begleiten und hilfreich zur Seite stehen. Auch Musiker begleiten ihre Werke bis zur fertigen Produktion.

Viele Hände

Die Arbeit dieser Spezialisten kostet bis zum Schluss der Produktion eine grosse Summe Geld. Ein weiterer Nachteil beim Arbeiten mit diesen Spezialisten ist der mögliche Verlust von Informationen während der Produktion oder auch unnötige Leerläufe durch Fehlinterpretation des Auftrags. Ein

Spezialist, der das ganze Projekt als roten Faden begleitet und im Auftrag des Kunden überwacht, drängt sich auf.

Dienstleistung nach Mass

Dieser Idee liegt das neue Dienstleistungsangebot des Fotografen Primo

Zeit und Geld sparen

Bereits die Gestaltung, bzw. das Layout der Fotos kann mit Hilfe geeigneter Geräte direkt erfolgen und on-line ausgedruckt werden. Ist der Kunde einverstanden, geht die Produktion in die nächste Phase. Dank digitaler Kamerasysteme und Scanner sind kurz nach der Aufnahme farbige Probedrucke



Aussenaufnahme



Innenaufnahme



Elektronische Bildbearbeitung der Dias 1 und 2

möglich. Ohne Zeitverlust bestimmt der Auftraggeber, ob das Resultat seiner Vorstellung entspricht. Es erlaubt dem Kunden, kostengünstig Änderungswünsche anzubringen. Das neue System ermöglicht Retuschen, Bildkombinationen, Auswechseln von Stoffmustern bis zum Erstellen von synthetischen 3D-Bildern.

Sinkende Lithokosten

Lithos für den Farbdruck gehören bis heute zu den kostenintensivsten Arbeiten in der Produktion. Durch den Einsatz der Foto-Elektronischen-Bild-Bearbeitungsanlage kann hier eine erhebliche Kostenreduktion erzielt werden.

pd-Primo Imhof, Zürich ■

Bubentraum

Am 10. April 1992 wurde er gesprengt! Nicht der Baumwollmarkt, nein der Fels an der Axenstrasse!

Wieviele Buben und, nicht zu vergessen, Mädchen wohl Sprengmeister Schwarz insgeheim beneidet haben an jenem denkwürdigen Tag. 16400 m³ Fels, 42000 Tonnen Gestein waren es, welche die Wasser des Vierwaldstätter-sees in perfektem Medienszenario kräuselten! Hätte ich Ihnen, liebe Leserin, lieber Leser, aber nur das Datum des 10. April genannt und Sie danach gefragt, was an diesem Tag denn passiert sei, ja hätte ich mich selber ebendies gefragt, wir wären nie draufgekommen!

Unsere Welt ist kurzlebig! Vielleicht ist dies auch gut so! Schlechtes, Negatives, Unerfreuliches wird somit schnell Geschichte, lässt dem Menschen wenig Zeit zum Nachdenken, sicher auch weil er darüber kaum je nachdenken will. Aber jetzt zurück zum 10. April! Ganze 2 Monate ist dies her und schon fast vergessen! Hand aufs Herz: Wissen Sie noch, womit sich denn der Baumwollmarkt vor 2 Monaten beschäftigte? Über welche Ereignisse, Erkenntnisse berichteten wir hier an dieser Stelle vor 4 Monaten? Und dann, ja dann beginnt man zu blättern! Sofern man die Blätter behalten hat.

Erinnern Sie sich noch an El Niño? Im November 1991 tauchten die ersten Berichte über ein El Niño-Jahr 1992 auf. Aber damals waren wir alle dafür nicht bereit, schenkten diesen ersten Informationsfragmenten keinen Glauben und versorgten sie in der Schublade «psychologische Phänomene».

Nun, sechs Monate später, sieht es doch etwas anders aus. In Südamerika

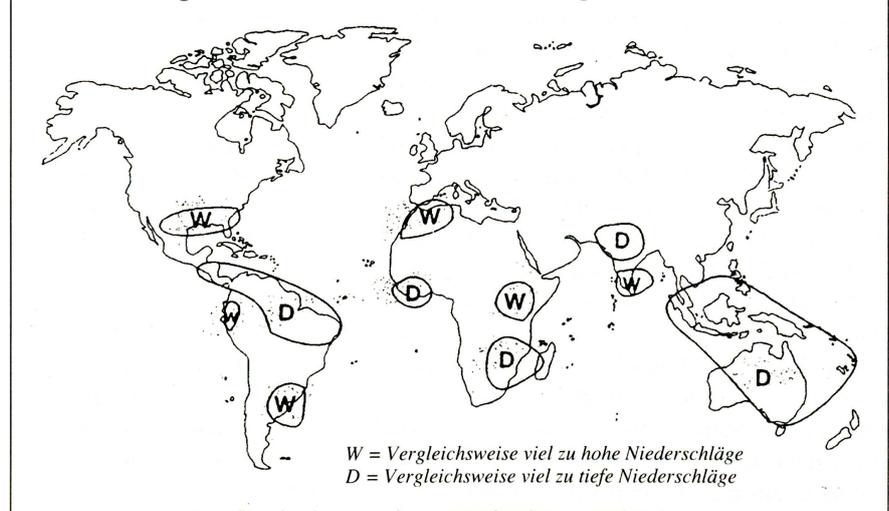
haben aussergewöhnlich ergiebige und nichtendwollende Niederschläge die Menge und Qualität der Baumwollernnten in Paraguay, Argentinien und Brasilien stark im Mitleidenschaft gezogen. In Australien brachten die Bauern derweil ihre 1992er Ernte unter idealen Witterungsbedingungen ein, aber die Anbau-Aussichten für die Ernte 1992/93 werden getrübt durch Wassermangel. In Texas fielen im Monat Mai monsunartige Regenfälle, welche, gekoppelt mit tiefen Temperaturen, zu grösserer Besorgnis Anlass geben. Und das südliche Afrika erlebt eine der schlimmsten Dürren dieses Jahrhunderts.

Was meint der Meteorologe und El Niño-Spezialist dazu? Die nachfolgende Karte zeigt es auf:

der Ernte 1992/93 noch eine wichtige Rolle spielen!

Aber ist wirklich das El Niño-Phänomen der Sündenbock für die Kapriolen des Baumwollwetters? Da war doch auch noch der Pinatubo! Damit begeben wir uns nun aber in heiklere Gefilde, denn beim Pinatubo können wir nicht vom Erfahrungsschatz zehren, welchen uns die 26 El Niño-Jahre seit 1877 gegeben haben, nein Vergleichsmodelle fehlen uns beim Pinatubo weitgehend. Die im letzten Jahrhundert erfolgten Grossausbrüche des Krakatau und des Tambora führten zwar jeweils zu Absenkungen der mittleren Weltjahrestemperatur um bis zu 2 Grad Celsius im darauffolgenden Jahr, aber genauer belegte wissenschaftliche Erkenntnisse fehlen. Dazu kommt, dass die Krakatau- und Tambora-Explosionen wesentlich mehr Material in die Stratosphäre beförderten als der Ausbruch des Pinatubo. Eine Erkenntnis aus dem Pinatubo-Ausbruch haben wir allerdings bereits gewonnen: Die Staubwolken des Pinatubo werden aller Voraussicht nach nur das Klima auf der nördlichen Erdhälfte beeinflussen. Wenn überhaupt! Und uns im übrigen, wie nach dem vor einigen Jahren erfolgten Ausbruch des El Chichon in Mexiko geschehen, unwirklich anmutende Sonnenuntergänge bescheren!

Niederschlagsanomalien im Zusammenhang mit El Niño seit 1877:



Die Übereinstimmung mit der Weltwetterkarte vom Mai 1992 ist geradezu frappant. Vergessen wir El Niño also nicht, denn dieses Phänomen könnte in

Die Sprengung an der Axenstrasse hingegen – ja die müssen wir glücklicherweise nicht auch noch berücksichtigen! Die hat höchstens das Mikrokli-

ma des Urnersees etwas durcheinandergebracht!

Nach diesem Exkurs in sozusagen apokalyptische Dimensionen möchte ich Sie, liebe Lesende, nun wieder sanft auf ruhigere Pfade zurückführen. Lassen wir also für einmal die Geschichten über Mahlströme und feuer-speiende Ungeheuer Geschichten sein und widmen wir uns der fantasielosen Statistik.

Nach einer Rekordwelternte von 95,5 Mio. Ballen à 480 lbs netto im zu Ende gehenden Baumwolljahr 1991/92 und einem Anstieg der Vorräte per Ende Saison auf weltweit fast 40 Mio. Ballen, sehen wir für 1992/93 einen weiteren Anstieg der Vorräte voraus, denn einer etwas kleineren Welternte von nunmehr 92 Mio. Ballen dürfte im kommenden Jahr ein Verbrauch von 87 Mio. Ballen gegenüberstehen. Damit könnten die Weltvorräte am 1. 8. 1993 gut und gerne 45 Mio. Ballen betragen. Kaum Grund für eine Preiseuphorie also! El Niño und Pinatubo sozusagen höchstens als Garanten dafür, dass die weltweiten Baumwollvorräte doch nicht aus allen Nähten platzen!

Allerdings! Relativieren muss man diese Zahl von 45 Mio. Ballen schon. Mindestens 15 Mio. Ballen davon dürften nämlich in China anfallen. Dazu kommen noch Vorräte von einigen Millionen Ballen in den ehemals sowjetischen Anbaugeländen Zentralasiens. Die China-Stocks sind momentan doch eher Phantomgebilde, weil sie nämlich physisch kaum verfügbar sind. Und ob die zentralasiatischen Republiken angesichts des anhaltenden Transportmalaise in der Lage sind, 9 Mio. Ballen pro Jahr zu exportieren – davon 3 Mio. nach Regionen ausserhalb der GUS – darf füglich angezweifelt werden.

Trotzdem, die Tatsache bleibt unverrückbar bestehen: Auch in der kommenden Saison 1992/93 sind wir mit einem recht massiven Angebotsüberhang am Baumwollmarkt konfrontiert!

Ob es angesichts der gedrückten Baumwollpreise der Baumwollindustrie gelingt, ihren Anteil am weltweiten Faserkuchen zu steigern?

Baumwollpreis

Datum	Cotlook Index «A» middling 1-3/32"				Mittelkurs
	US \$-cts/lb		DM/kg		DM/US \$
1991	**	***	**	***	
19.09.	69,85		2,60		1,6859
26.09.	69,10		2,56		1,6813
03.10.	68,70		2,52		1,6623b
10.10.	68,45		2,54		1,6834
17.10.	67,85		2,55		1,7016
24.10.	67,25		2,52		1,7027
31.10.	65,85		2,43		1,6731
07.11.	64,35		2,32		1,6361
14.11.	62,70		2,26		1,6336
21.11.	63,00		2,23		1,6054
28.11.	61,95		2,20		1,6137
05.12.	61,85		2,18		1,5952
12.12.	61,85		2,15		1,5746
19.12.	61,90		2,15		1,5729
27.12.	61,35		2,05		1,5170
1992					
02.01.	60,80		2,03		1,5177
09.01.	59,45		2,03		1,5265
16.01.	59,45		2,12		1,6190
23.01.	58,65		2,06		1,5920
30.01.	56,95		2,02		1,6047
06.02.	57,15		1,99		1,5762
13.02.	56,25		1,99		1,6028
20.02.	55,70		2,03		1,6552
27.02.	56,25		2,03		1,6360
05.03.	55,65		2,05		1,6734
12.03.	54,40		2,00		1,6706
19.03.	55,15		2,02		1,6625
26.03.	55,90	***	2,04	***	1,6537
02.04.	57,20	(62,65)	2,08	(2,28)	1,6519
10.04.	58,45	(63,00)	2,11	(2,27)	1,6351
16.04.	57,90	(62,45)	2,12	(2,28)	1,6592
23.04.	57,90	(62,50)	2,13	(2,29)	1,6649
30.04.	59,45	(62,55)	2,18	(2,29)	1,6598
07.05.	60,00	(62,85)	2,16	(2,26)	1,6338
14.05.	61,50	(63,35)	2,18	(2,25)	1,6111
21.05.	61,10	(62,10)	2,17	(2,17)	1,6127
28.05.	61,35	(61,85)	2,21	(2,23)	1,6334b
04.06.	62,10	(62,00)	2,20	(2,20)	1,6058

** «A» Index für das laufende Baumwolljahr

*** Forward «A» Index für das folgende Baumwolljahr

Verschiffung frühestens Okt./Nov.;

N = Nominal; a = DM-Kurs vom folgenden Tag / b = DM-Kurs vom Vortag

Wenn man die Entwicklung des Baumwollkonsums in den USA als Gradmesser nimmt, müsste man diese Frage mit Ja beantworten. Die im Monat April in den amerikanischen Spinnereien verbrauchte Baumwollmenge beträgt aufs Jahr umgerechnet 9,6 Mio. Ballen. Man muss weit zurückblättern, um höhere US-Verbrauchszahlen zu finden. 1950 wurden 10,5 Mio. Ballen verbraucht. 1946, 1942, 1941 und 1940 waren weitere Jahre mit einem Konsum von über 9,6 Mio. Ballen. Das wär's dann aber schon! Und 1992? Ein Verbrauch von 10 Mio. Ballen Baumwolle wird von einigen Textilexperten der US Baumwollindustrie als absolut nicht utopisch eingestuft. Was andererseits wiederum bedeutet, dass die Welt US Baumwollern von mindestens 17 bis 18 Mio. Ballen braucht, um die Versorgung nicht zu gefährden. Denn für viele Länder sind die USA immer noch oder sogar zunehmend der zuverlässige Hauptlieferant für Baumwolle.

Für diese Länder, aber nicht nur für diese, werden die Entwicklungen am US Baumwollmarkt also richtungsweisend sein. Der US Baumwollmarkt wird auch in Zukunft, vielleicht sogar noch in vermehrtem Ausmass als bisher, die internationale Preisentwicklung im Baumwollsektor massgebend beeinflussen. Vergessen wir nicht, dass die USA mit einem Anteil von 30% am gesamten Welthandel mit Baumwolle bei weitem der wichtigste Exporteur sind, dabei aber am Ende der laufenden Saison nur knapp 10% der Weltvorräte aufweisen werden.

Auch die Welt der Zahlen gehört zu unserer Welt und ist demnach ebenso kurzlebig. Im Baumwollmarkt gilt deshalb wie anderswo auch: Was heute geschrieben wird, gilt morgens schon nicht mehr. Erkenntnisse von heute sind schon morgens nichts mehr wert. Ob ich wohl doch besser aufhören sollte mit Schreiben? Aber halt! Dann gäbe es ja nichts mehr zum Lesen! Über den El Niño zum Beispiel oder den Felsen an der Axenstrasse!

Volkart Cotton Ltd.
E. Hegetschweiler, Winterthur ■

«Neue Impulse für die Texturierung»

Am 13. und 14. Oktober 1992 findet in der Festhalle in Denkendorf das 4. Texturier-Kolloquium statt.

Unter dem Zentralthema «Neue Impulse für die Texturierung» werden wichtige Entwicklungen und Komponenten behandelt, die die Friktions-Falschdrahttexturierung, die BLF-Tepichgarnherstellung, die Elastangarnherstellung und die Luftblastexturierung betreffen. Die angeschnittenen Themen sind für die technischen und betriebswirtschaftlichen Führungskräfte der Textilindustrie und des Textilmaschinenbaus gleichermaßen relevant.

Institut für Textil- und Verfahrenstechnik, D-7306 Denkendorf ■

4. «Heimtextil Asia»

Zum vierten Mal findet vom 27. bis 30. Januar 1993 die «Heimtextil Asia» im Nippon Convention Center, Makuhari Messe in Tokyo statt – wiederum parallel zur «Japantex».

Die kombinierte Fachveranstaltung «Heimtextil Asia» und «Japantex» hat sich nach drei Jahren als Branchentreffpunkt für die Heim- und Haustextilienindustrie in der Wirtschaftsregion Asien-Pazifik, mit Schwerpunkt Japan, etabliert. Über 90000 Besucher informierten sich 1992 über das Angebot von insgesamt 463 Ausstellern aus 27 Ländern – darunter 143 im Rahmen der «Heimtextil Asia».

Rahmenprogramm:

Für die vierte «Heimtextil Asia» ist ein Rahmenprogramm vorgesehen, das im einzelnen die folgenden Punkte umfasst: – In einer Sonderschau erhält der vorwiegend japanische Besucher einen Überblick über den westlichen Lebensstil. Detaillierte Information über Trends und Stilformen werden in einer sowohl dem Informationszweck als auch dem Erlebniswert dienenden

Form dargeboten. Für diese Sonderschau können Aussteller kostenlos ihre Exponate zur Auswahl bereitstellen.

– Fachseminare sind als Plattform zum Austausch zwischen Herstellern und Anwendern geplant.

– Bei der diesjährigen Veranstaltung wird eine Lotterie mit von den Ausstellern gesponserten Gewinnen ein zusätzlicher Anreiz für den Besuch der «Heimtextil Asia» sein.

– Musikalische Darbietungen zählen ebenfalls zum Rahmenprogramm.

Auch die kommende «Heimtextil Asia» steht wieder unter günstigen Vorzeichen. Die zunehmende Individualisierung des japanischen Lebensstils und Freizeitverhaltens und damit zusammenhängend die wachsende Nachfrage nach westlichen Konsumgütern schafft gerade für nicht-japanische Anbieter von Heim- und Haustextilien günstige Absatzbedingungen.

Messe Frankfurt GmbH,
D-6000 Frankfurt ■

ModaBerlin vom 9. bis 11. August 1992

Mit ihrem neuen Termin vom 9. bis 11. August 1992 entspricht die ModaBerlin dem Wunsch vieler Hersteller nach einem frühen Messetermin. Laut Befragung durch ein neutrales Marktforschungsinstitut plädieren 70% der Anbieter internationaler Markenmode, sowie in verstärktem Masse Haka-Hersteller, für diesen frühen Messetermin. Die Ergebnisse der Marktforschung ergaben, dass – nach Meinung und Erfahrung der Konfektion – die Einkaufsbudgets eine bessere Verteilung zulassen. Somit belegt die ModaBerlin von jetzt ab einen festen Platz zwischen den grössten internationalen Modemessen in Düsseldorf, der cpd und der Igedo. Die ModaBerlin, die alle Produktgruppen von Women, Men, Kids, Body/Beach, Casual/Jeans, Accessories bis Prestige anbietet, hat damit weiterhin an Attraktivität für die gesamte Modebranche gewonnen.

Igedo, D-4000 Düsseldorf 30 ■

Asian International Silk Fair

Anlässlich der Igedo Düsseldorf wird erstmals im September 1992 die Asia Silk unter der Schirmherrschaft des Ministerpräsidenten des Landes Nordrhein-Westfalen, Johannes Rau, auf dem Messegelände Düsseldorf stattfinden.

Die Asia Silk Düsseldorf 1992 wird in Zusammenarbeit mit der United Nations Economic and Social Commission for Asia and the Pacific (UN-ESCAP), Bangkok, The International Trade Centre UNCTAD/GATT (ITC), The International Silk Association (ISA) und der Igedo Internationale Modemesse Düsseldorf durchgeführt.

Ziel dieser Veranstaltung ist, das Image und die Identität der Faser Seide und die Produktion von hochwertiger Seide in Südostasien, dem Pazifik und in Europa zu fördern.

Igedo, W-4000 Düsseldorf 30 ■

IMB Köln 1995

Die deutsche Bekleidungsmaschinenindustrie einigte sich über die Termine der Internationalen Messe für Bekleidungsmaschinen nach 1993: Die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen soll 1995 wieder im alten Turnus stattfinden.

Über dieses Terminschema wurde auch in einer anschließenden internationalen Konferenz Konsens erzielt. Es berücksichtigt die besonderen Erfordernisse des internationalen Marktes, der in der Start- und Etablierungsphase des Europäischen Binnenmarktes vor ganz besonderen Herausforderungen steht. In einer solchen Phase sind für die Unternehmen Entscheidungs- und Orientierungshilfen zum richtigen Zeitpunkt besonders wichtig. Diesen Anforderungen entspricht die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen mit ihrer Veranstaltungsfolge 1993/1995. Sie ist nicht nur die Nr. 1 in der Welt aufgrund ihrer starken Internationalität auf Aussteller- und Besucherseiten, sondern sie ist das Gipfeltreffen der Branche, das

alle Chancen und Möglichkeiten zur Festigung und zum Ausbau von Marktpositionen bündelt.

Die Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen ist mit rund 750 Ausstellern aus 35 Staaten, rund 45000 Besuchern aus rund 100 Ländern und einer Bruttoausstellungsfläche von 110000 m² die grösste und bedeutendste Veranstaltung ihrer Art in der Welt.

Die nächste Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen findet vom 21. September bis 25. September 1993 statt.

KölnMesse, D-5000 Köln 21 ■

UFI-Anerkennung auch für die Systec

Im Rahmen des 58. Kongresses des Weltverbandes für das internationale Messewesen (UFI), an dem Ende Oktober letzten Jahres in Salzburg 84 Messestädte aus 42 Staaten teilgenommen hatten, wurde auch die jüngste Fachmesse der Münchener Messegesellschaft, die Systec, Internationale Fachmesse für Informationstechnik in Entwicklung, Produktion, Logistik und Qualitätssicherung, in die Mitgliedschaft der Weltorganisation aufgenommen. Mit dieser Anerkennung wurde nach der dritten erfolgreichen Durchführung mit entsprechender internationaler Beteiligung auf Aussteller- und Besucherseite der Münchner Fachmesse Systec das Privileg zuteil, auf allen Werbemitteln und offiziellen Unterlagen das UFI-Emblem ausweisen zu dürfen. Damit haben insgesamt 19 Veranstaltungen des Münchner Messeprogrammes die UFI-Mitgliedschaft erworben. Dem Messeplatz München wird dadurch von kompetenter Stelle die wachsende Internationalität eindeutig bestätigt.

Die erste Systec wurde im Jahr 1986 durchgeführt. Mit jeweils zweistelligen Zuwachsraten auf Aussteller- und Besucherseite etablierte sie sich innerhalb von 6 Jahren zur international führenden Trendmesse für computergestützte Informationstechniken im gesamten industriellen Fertigungsprozess. Bereits

bei der dritten Durchführung im Jahre 1990 konnte die Systec 739 Aussteller und 23 zusätzlich vertretene Firmen aus 17 Ländern und 40412 Fachbesucher aus 53 Staaten ausweisen. Vom 20. bis 23. Oktober 1992 wird sie zum vierten Male in München durchgeführt.

Messe München International,
D-8000 München ■

Richtungsweisende Informationssysteme

Die Jahrestagung 92 des VDI-Fachbeirates Informationssysteme für die Bekleidungsindustrie findet am 10./11. November 1992 in Düsseldorf statt.

Die Dynamik in der Bekleidungsindustrie wird wesentlich vom modischen Wechsel ihrer Produkte bestimmt. Der begrenzte Lebenszyklus der Artikel erhöht das wirtschaftliche Risiko für die Unternehmen in der Bekleidungsindustrie. Um dieses zu vermindern, kommt der schnellen und qualitativ hochwertigen Informationsverarbeitung und -bereitstellung eine besondere Bedeutung zu.

Auf der Jahrestagung des VDI-Fachbeirates Informationssysteme für die Bekleidungsindustrie, die am 10. und 11. November 1992 in Düsseldorf stattfindet, werden Erfahrungsberichte über den erfolgreichen Einsatz solcher Systeme präsentiert und diskutiert. Die Tagung verfolgt das Ziel, die Wirkung und Leistungsfähigkeit vorhandener Informationssysteme zu verbessern. Mit praxisorientierten Vorträgen wird unter anderem gezeigt, welchen Nutzen rechtzeitige Informationen tatsächlich bringen.

VDI, D-4000 Düsseldorf ■

2. SAPUZ-Mitgliederversammlung

Die Schweizerische Normenvereinigung (SNV) organisiert am 9. September im Hotel Zürich, Zürich, zum zweitenmal die Mitgliederversammlung des Schweizer Ausschusses für Prüfung

PRÄZISION

Zukunftsweisende Sticktechnologie - Made in Germany



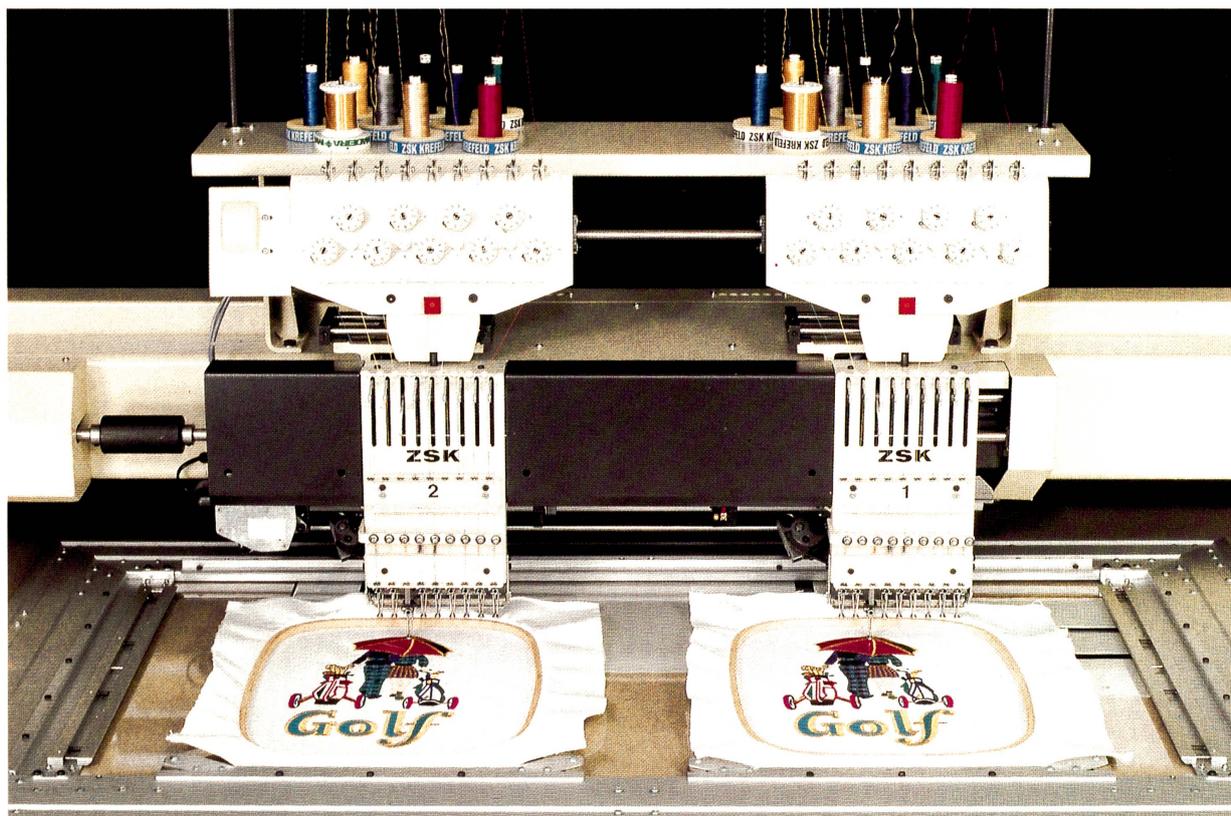
Design Firma Müller GmbH, Diespeck

Hohe Flexibilität und Qualität durch technologischen Fortschritt - das sind die heutigen Kennzeichen für die wirtschaftliche Veredelung von Textilien. Auf dieser Basis bietet die ZSK System-Technik nahezu unbegrenzte Möglichkeiten - von der kreativen Gestaltung bis hin zur

Produktion eines Stickmotivs. Beispiel für präzise und saubere Stickqualität der neuen Stickmaschinen-Generation ist dieses modische Design in Kombination mit effektvoller manueller Applikation.

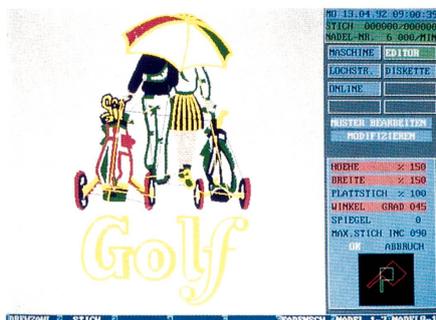


PRÄZISION-ZUKUNFTSWEISENDE STICKTECHNOLOGIE - MADE IN GERMANY



High-Tech Musterungsmaschine

Neben der variablen Einzelmotivstickerei bietet diese 2-köpfige Maschine auch die Musterungsmöglichkeit für Bordürenstickerei. Sämtliche Funktionen des Produktionsmaschinen-Programms wie z.B. für Bohrstickerei, Kordelstickerei, Schlaufenstickerei, Applikationsstickerei, Paillettenstickerei sind selbstverständlich vorhanden. Die max. Drehzahl von 850 U/min. macht die Multi-Sticktronic 202 so leistungsstark, daß sie auch für die Produktion kleinerer Stückzahlen eingesetzt wird.



Steuerungstechnik MSCC

Die Software der neuen Stickmaschinen-Generation kommt allen Varianten der Multi-Sticktronic-Serie und damit selbstverständlich auch den Musterungsmaschinen zugute.

- Graphische und alphanumerische Darstellung im Farbmonitor
- Speicherkapazität bis zu 1 Mio Stiche aufrüstbar
- Hintergrundbetrieb für Arbeitsvorbereitung und andere Betriebsarten sind nur einige der herausragenden Möglichkeiten der neuen Steuerung.

Für detaillierte Informationen und ausführliche Beratung stehen Ihnen unsere weltweit ansässigen Repräsentanten gern zur Verfügung.



ZSK Stickmaschinen Gesellschaft mbH
Magdeburger Straße 38-40 · Postfach 4180
D-4150 Krefeld - Bockum
(Bundesrepublik Deutschland)
Telefon 02151/444-0 · Fax 02151/444170
Telex 8 531 539 zsk d · Telegramm stickpoint

Österreich: Magnus Malin GmbH & Co. KG
Postfach 540 · A-6803 Feldkirch
Telefon 0043-5522-22411/2 · Fax 0043-5522-224117
Telex 047-52211 MALIN A
Schweiz/ Lichtenstein: Siegfried Nau Textilmaschinen
Im Angelrain 6 · CH-8185 Winkel
Telefon 0041-1-8606095 · Fax 0041-1-8611587

und Zertifizierung (SAPUZ). Neben den statutarischen Traktanden der Mitgliederversammlung am Morgen ist der Nachmittag als eigentliche Informationsveranstaltung organisiert. Inhalt dieser Informationsveranstaltung ist das Prüfen, Zertifizieren, die Akkreditierungsorganisation in der Schweiz sowie die CE-Marke.

Informationsveranstaltung

(13.00–14.30 Uhr)

1. Das schweizerische Akkreditierungssystem im EWR
Dr. O. Piller, EAM
2. The CE mark
J. McMillan, ECE

Parallelsitzungen

(14.30–ca. 16.30 Uhr)

- 4a – Prüfen/EUROLAB-CH
(14.30–ca. 15.30 Uhr)
Prof. Dr. F. Eggimann, EMPA
– Bauprodukte
(ca. 15.30–16.30 Uhr)
C. Reinhart, SIA
- 4b Qualitätssicherung
A. Girschweiler, SQS
- 4c – Elektrotechnik
(ELSECOM)
(14.30–ca. 15.30 Uhr)
Dr. J. Heyner, SEV
– Informationstechnologie
(ECITC)
(ca. 15.30–16.30 Uhr)
Dr. J. Heyner, SEV
- 4d Sicherheit in Gebäuden
K. Reithaar

UT ■

Redaktionsplan 1992

Oktober

Spinnerei:
Technik, Maschinen, Zubehör
**Unternehmensberatung
und Betriebsorganisation
Leasing**

November

Heimtextilien:
Gardinen, Vorhänge, Teppiche
und Bodenbeläge, Möbelstoffe
Informatik

Kalender 1992/1993

Industrie

Bobbin Show	Atlanta	15.09. – 18.09. 92
Internationale Chemiefasertagung	Dornbirn	23.09. – 25.09. 92
Medic-Asia '92	Singapore	06.10. – 09.10. 92
ATME-I	Greenville	19.10. – 23.10. 92
Techtextil Asia	Osaka	04.11. – 06.11. 92
Index 93	Genf	20.04. – 23.04. 93
geotechnica 93	Köln	05.05. – 08.05. 93
Internationale Messe für Bekleidungsmaschinen IMB	Köln	21.09. – 25.09. 93

Mode

CPD	Düsseldorf	02.08. – 04.08. 92
TMC-femme	Zürich/TMC	10.08. – 12.08. 92
TMC-monsieur	Zürich/TMC	10.08. – 12.08. 92
Internationale Herrenmodewoche/ Inter-Jeans	Köln	14.08. – 16.08. 92
Mode-Woche-München	München	16.08. – 18.08. 92
Kind + Jugend	Köln	21.08. – 23.08. 92
TMC-enfants	Zürich	24.08. – 27.08. 92
TMC-dessous	Zürich	24.08. – 27.08. 92
Salon Int. du Prêt-à-Porter et Boutique	Paris	04.09. – 08.09. 92
Paas	Paris	05.09. – 09.09. 92
Salon de la Mode Enfantine	Paris	05.09. – 08.09. 92
Sehm	Paris	05.09. – 08.09. 92
Igedo	Düsseldorf	06.09. – 09.09. 92

Modit/Milanovendemoda/ La Moda a Milano	Mailand	11.09. – 15.09. 92
Sposaitalia	Mailand	11.09. – 15.09. 92
Öspa/Jim/Mode made in Austria	Salzburg	11.09. – 13.09. 92
Ideabiella	Cernobbio	28.09. – 02.10. 92
Fashion Fabrex	London	29.09. – 01.10. 92
Milano Collezioni Donna	Mailand	04.10. – 08.10. 92
Première Vision	Paris	05.10. – 08.10. 92
Ideacomo	Cernobbio	10.10. – 13.10. 92
Prêt-à-Porter Designerschauen	Paris	14.10. – 21.10. 92
Intertext Stoffschau Haka + Sportswear	Zürich/TMC	19.10. – 23.10. 92
Interstoff	Frankfurt	27.10. – 29.10. 92
Inertex Stoffschau DOB	Zürich/TMC	03.11. – 05.11. 92
Interstoff Asia	Hong Kong	04.11. – 06.11. 92
Portex	Porto	04.12. – 06.12. 92
Expofil	Paris	09.12. – 11.12. 92

Sport

Spoga	Köln	30.08. – 01.09. 92
Ispo	München	31.08. – 03.09. 92
Bespo	Bern	20.09. – 22.09. 92

Tagungen

SAPUZ Mitgliederversammlung	Hotel Zürich, Zürich	09.09. 92
-----------------------------	----------------------	-----------

Heimtextilien

TMC-intérieur	Zürich	31.08. – 03.09. 92
Heimtextil	Frankfurt	13.01. – 16.01. 93
Heimtextil Asia	Tokio	27.01. – 30.01. 93
Raumtex 93	Stuttgart	12.03. – 14.03. 93

SVCC-Anlässe

Gemeinsame SVCC/SVF Herbsttagung		19.09. 92
Messen + Regeln, Kurs 1	Rigi-Kaltbad	29.10. – 31.10. 92
Messen + Regeln, Kurs 2	Rigi-Kaltbad	12.11. – 14.11. 92

Ausstellungen

Plattstichweberei – eine alte appenzellische Heimindustrie	Appenzeller Volkskundemus. Stein	10.05. – 25.10. 92
Textilmuseum St. Gallen		
Koptische Gewebe	St. Gallen	– 19.09.92
Borten, Bänder, Bandspitzen	St. Gallen	ab Ende 09.92
Ostschweizer Handstickereien	St. Gallen	ab April 92

Aus- und Weiterbildung

4. Texturier-Kolloquium «Neue Impulse für die Texturierung»	Denkendorf	13.10. – 14.10. 92
---	------------	--------------------

Sprunghafter Anstieg der Fachbesucher aus Osteuropa

Zur Interstoff Frühjahr '92, Internationale Fachmesse für Bekleidungstextilien, vom 7. bis 9. April kamen 1082 Aussteller, davon 298 aus dem Inland und 784 (73 Prozent) aus dem Ausland. Die grössten europäischen Ausstellerguppen waren nach der Bundesrepublik Deutschland Italien mit 169 und Frankreich mit 119 Teilnehmern.

Trotz der äusserst unterschiedlichen konjunkturellen Situation der bekleidungsstoff-relevanten Branchen zeigten sich 70% der 1082 Aussteller zufrieden über den Messerverlauf.

Von den rund 22200 registrierten Besuchern aus 78 Ländern reisten 13000

aus dem Inland und 9200 (rund 40%) aus dem Ausland nach Frankfurt. Allein aus dem europäischen EG-Wirtschaftsraum stammten 4680 Messegäste, wobei die Niederlande mit 1100, Italien mit 690 und Grossbritannien mit 670 Facheinkäufern die wichtigsten Besucherländer waren.

Sprunghaft angestiegen im Vergleich zur Vorjahresmesse war die Zahl der Besucher aus Osteuropa: 1991 waren es 368, 1992 bereits 592, wobei sich diejenigen aus Polen, der CSFR und der GUS teilweise mehr als verdoppelten.

Messe Frankfurt GmbH,
D-6000 Frankfurt ■

wirkten sich negativ auf die Umsätze aus.

Haushaltprodukte

Die Sparte Haushaltprodukte hat 1991 ihren Umsatz um 15,9 Prozent auf 516 Mio. DM erhöht. Zu diesem Wachstum trugen neben der deutschen Vileda vor allem die Auslandsgesellschaften in Italien und Spanien bei. Nach der Übernahme der Vertriebsgesellschaft YOM, Paris, Anfang 1991 wird die Sparte im Hinblick auf den europäischen Binnenmarkt in Frankreich ihre Position ausbauen. Darüber hinaus wird auch in anderen europäischen Ländern gegenwärtig ein eigener Vertrieb aufgebaut.

Zum Jahresbeginn hat die Unternehmensgruppe alle Anteile der bisher schon voll konsolidierten Fremawerk Martini GmbH, Augsburg, übernommen.

pd-Freudenberg GmbH
D-6940 Weinheim ■

Freudenberg – Weltumsatz + 12,6%

Die Unternehmungsgruppe Freudenberg erzielte 1991 mit Vliesstoffen weltweit einen konsolidierten Umsatz von 1,75 Mrd. DM. Der Zuwachs gegenüber dem Vorjahr betrug 12,6 Prozent. Der Anteil der Vliesstoffe am Gesamtumsatz der Unternehmensgruppe erhöhte sich 1991 auf 38,9 (36,2) Prozent.

Die Vliesstoff-Aktivitäten von Freudenberg werden von den drei Sparten Faservliesstoffe, Spinnvliesstoffe und Haushaltsprodukte wahrgenommen.

Faservliesstoffe

Die Sparte Faservliesstoffe setzte 1991 mit 940 Mio. DM weltweit 10,8 Prozent mehr um als in Vorjahr. Hierzu haben in erster Linie die Tochterunternehmen im Ausland beigetragen.

Die Einlagestoffe (Vlieseline) sind nach wie vor Hauptumsatzträger der Sparte. Da die weiterverarbeitende Bekleidungsindustrie ihre Produktion weiterhin von Europa nach Fernost verlagert, ist das Geschäft für die Freudenberg-Vertriebsgesellschaft in Hongkong entsprechend überproportional gewachsen.

In Westeuropa hielten sich die Umsätze in etwa auf Vorjahreshöhe – im östlichen Europa gingen sie zurück.

Sehr erfolgreich verlief trotz schwa-

cher Gesamtkonjunktur das Geschäft in den USA. In den Vereinigten Staaten wurde der Ausbau des Direktvertriebs durch die Übernahme von Distributoren konsequent weiterverfolgt.

Spinnvliesstoffe

Die Sparte Spinnvliesstoffe erhöhte 1991 ihre Umsätze um 14,9 Prozent auf 294 Mio. DM. Dieser Zuwachs beruht u.a. auf dem erstmals für ein ganzes Jahr voll einbezogenen Werk Colmar (Elsass), das zum 1. Juli 1990 von Rhône-Poulenc übernommen wurde, und auf den zunehmenden Verkäufen aus dem Werk in Taiwan, dessen Produktion im Oktober 1990 anlief.

Im Ausland – vor allem in den Schlüsselmärkten USA, Grossbritannien und Skandinavien – wurde durch die schlechte Konjunktur der Automobilindustrie das Geschäft beeinträchtigt; auch die Probleme der Teppichindustrie in Belgien und Grossbritannien

Sohler Airtex legt kräftig zu

Neben der Reinigung von Flyern und Ringspinnmaschinen beschäftigt sich Sohler Airtex seit geraumer Zeit auch mit Staubproblemen an Spul-, Kreuzspul-, Vorzwirn- und Zwirnmaschinen.

Linz Textil, Hämmerle Dornbirn und Landolt haben vor kurzem für ihre neuen Schlafhorst AC 238 Sohler-Geräte bestellt. Weitere Anlagen gehen zu dem chilenischen Coats-Betrieb Coats Cadena und zu Four Union nach Taiwan.

Hamel-Maschinen werden derzeit bei Schöller in Düren, GVW in Goch und British Crepe (GB) ausgerüstet, während Hilandería Bogotá S. A. in Kolumbien und Indophil auf den Philippinen Reiniger über ihre neuen Murata DD-Maschinen erhalten. Bei Indophil fiel die Entscheidung für Sohler aufgrund der guten Erfahrungen, die man in den letzten fünf Jahren mit Anlagen über insgesamt 112 Ringspinnmaschinen gemacht hat.

Die Firma Karl-Otto Braun in Wolfstein entschloss sich, gleich 33 Volk-

mann mit neuen Geräten auszustatten, so dass dort nun über Karden, Rundstrickmaschinen, Bandwebmaschinen, Webmaschinen und insgesamt 54 Zwirnmaschinen Sohler-Cleaner laufen.

Weitere Volkmann-Maschinen bei Otto Dietsheim, Fibracentro in Argentinien, Garib S. A. in Chile und FLA-SA in der Schweiz erhalten in Kürze Wanderreiniger. Und bei DMC in Mulhouse werden momentan Sohler-Anlagen über die letzten von insgesamt 13 Saurer-Allma-Maschinen montiert.

pd-Sohler Airtex GmbH
W-7988 Wangen ■

Ein turbulentes Jahr gut gemeistert

Am 22. Mai 1992 genehmigte die Generalversammlung der Seidenstoffweberei Gessner AG den Geschäftsbericht und die Jahresrechnung des Jahres 1991. Für das Jahr 1991 kommt eine unveränderte Dividende von Fr. 90.– je Aktie zur Auszahlung.

Die Auswirkungen des Golfkrieges zwangen die Unternehmung, von Januar bis Mai 1991 die Produktion zweischichtig zu führen. Der Vertrauensschwund an den internationalen Märkten reduzierte die Risikobereitschaft für hochwertige Produkte empfindlich. Entsprechend lagen Produktion und Umsatz nur bei etwa 85% des Vorjahres.

Den kreativen Anstrengungen der drei Produktionsabteilungen für Damenoberbekleidungs-, Einrichtungs- und Krawattenstoffe war es zu verdanken, dass das Gesamtergebnis nicht stärker litt. Verbunden mit den erfolgreichen Diversifikationen der Unternehmung war es möglich, den Abschreibungsbedarf zu verdienen und eine unveränderte Dividende an die Aktionäre auszurichten.

Die Generalversammlung verabschiedete auch den langjährigen Verwaltungsrat, Dr. Fritz Honegger, alt Bundesrat und wählte an seine Stelle Herrn Prof. Dr. Klaus Jakobi, alt Staatssekretär, in den Verwaltungsrat.

Gessner AG, Wädenswil ■

ofa mit neuer Organisationsstruktur

Die ofa Orell Füssli Werbe AG, verantwortlich für den Inseratebereich der «mittex», gibt sich eine neue Organisationsstruktur. Sie will damit den heutigen wie zukünftigen Herausforderungen des Kommunikationsmarktes noch wirkungsvoller begegnen.

Verstärkte Marktnähe und -präsenz aller Führungsstufen bilden den Kern der getroffenen Massnahmen. Mit einer konsequenten Ausrichtung sämtlicher Dienstleistungen auf die Bedürfnisse ihrer Verlegerpartner und Inserentenkunden schafft ofa die Voraussetzungen für eine weitere positive Entwicklung des Unternehmens.

Die wesentlichsten Merkmale der neuen ofa-Organisationsstruktur sind:

– Elimination einer Führungsebene auf der Stufe der bisherigen Regionen.

Die Führungsstruktur umfasst somit nur noch drei Ebenen.

– Daher werden die bisherigen sieben Regionen als operative Einheiten und Begriff künftig nicht mehr existieren.

An ihre Stelle treten drei Direktionsbereiche, in denen das Geschäftsstellen-Netz der ofa nach geographischen und wirtschaftlichen Kriterien neu gruppiert wird. Diese Direktionsbereiche werden unter folgender Leitung stehen:

– Zürich und Ostschweiz:

Walter Fessler

– Mittelland: Daniel Corrodi

– Nordwestschweiz und Bern:

Arthur W. Müller

– Diese drei Bereichsleiter gehören mit den Ressortdirektoren für das Marketing, das Finanz- und Rechnungswesen, Personal und Organisation und die Informatik der Geschäftsleitung an, deren Vorsitz Anton Küng, Generaldirektor, anvertraut ist.

– Die Abteilung «Zeitschriften/Fachzeitschriften» mit Sitz in Glattbrugg wird verselbständigt und bildet unter der Leitung von Stefan Staub den Direktionsbereich Zeitschriften, der – ebenso wie die Geschäftsstellen in der Westschweiz – direkt dem Generaldirektor, Anton Küng, unterstellt ist.

– Auf der Stufe der Geschäftsstellen werden zweckmässige geographische und partnerblattbezogene Gruppierungen realisiert. So wird ofa künftig über grössere Geschäftsstellen verfügen, denen im Sinne von Verkaufsstützpunkten Agenturen angeschlossen sind. Damit erfahren die mittleren und kleineren Geschäftsstellen eine Aufwertung. Sie erhalten verstärkt die Voraussetzungen, um eine optimale Marktbearbeitung zu gewährleisten, und zwar im Interesse der Partnerverleger wie Inserentenkunden. Dabei werden eindeutig Verkaufstätigkeiten zugunsten von Printmedien im Vordergrund stehen.

Die neue Organisationsstruktur wird im Verlaufe des zweiten Semesters 1992 schrittweise eingeführt. Die ofa Orell Füssli Werbe AG festigt damit ihre Marktposition als zweitgrösste Werbegesellschaft und baut sie gleichzeitig weiter aus.

pd-ofa, Glattbrugg ■

Auf bewährtem Kurs

Die traditionsreiche und weltweit etablierte Marke «Zimmerli of Switzerland» hat neue Perspektiven: Mit der Firmenbezeichnung Zimmerli Textil AG haben neue Eigentümer die Eigenständigkeit des Aarburger Unternehmens eingeläutet. Die Geschäftsleitung hat Miteigentümer H. R. Büchli übernommen. Die feinste Herrenwäsche der Welt soll nicht nur weiter gepflegt, sondern durch neue Produkte-Linien ausgebaut werden. «Zimmerli of Switzerland» steht aber auch nach wie vor für exklusiven, hochwertigen Herrenstrick aus Edelmateriale (Cashmere, Alpaca, Wolle, Baumwolle).

pd – Zimmerli Textil AG, Aarburg ■

Fortsetzung der Globalisierungsaktivitäten

Die oberösterreichische Lenzing AG konnte 1991 – trotz verschärfter Marktbedingungen – den Umsatz mit 5,9 Mrd. ÖS auf dem Niveau des Vorjahres halten. Die weltweiten Produktionseinschränkungen bei gleichzeitiger Preisrücknahme in der Faserindustrie wurden in Lenzing gut überstanden, sodass – nach den Rekordjahren 1988 bis 1990 – auch für 1991 ein zufriedenstellendes Ergebnis erzielt werden konnte. Alle Geschäftsbereiche erwirtschafteten positive Ergebnisse, die Verringerung des Geschäftsergebnisses im Faserbereich konnte allerdings nicht ganz kompensiert werden. 3700 Mitarbeiter erzielten einen Cash-Flow von 715 Mio. ÖS, der Exportanteil betrug 74,8%. Die Dividendenausschüttung bleibt unverändert bei 16% plus einem Bonus von 7% (11% im Vorjahr).

pd-Lenzing AG, A-4860 Lenzing ■

Niederer Garne weiter am Markt

Die für ihre hohe Qualität bekannten Garne der Niederer + Co. AG, Lichtensteig, werden weiter erhältlich sein. Die in Kreuzlingen/TG ansässige Lion + Co. AG, ein international tätiges Schweizer Handelshaus im Textilbereich, hat die Marke «Niederer Garn» übernommen und vertreibt weiterhin diese Spitzenprodukte. Um die für Schweizer Produzenten diskriminierenden Handelsvorschriften zu umgehen, wird die Herstellung in den EG-Raum nach Norditalien verlagert. Aufgrund der nicht mehr überbrückbaren Nachteile im passiven Warenveredlungsverkehr mit der EG, hat die Niederer + Co. AG im April dieses Jahres die Einstellung ihrer Textilproduktion gegen Jahresende bekanntgegeben.

Durch die nun erfolgte Übernahme bietet die seit fast 100 Jahren bestehende Lion + Co. AG die Gewähr dafür,

dass die Kunden die bekannten Garne in gleicher Qualität, mit grösserer Flexibilität und EG-konform erhalten. Im Rahmen des unter Rückgriff auf Reserven beschlossenen grosszügigen Sozialplans der Niederer + Co. AG wurden bei voller Freizügigkeit der Altersvorsorge bereits 44 Stellen abgebaut. Davon konnten rund 22 Mitarbeiter eine neue Stelle finden und 14 Beschäftigte werden vorzeitig pensioniert.

Niederer + Co. AG, Lichtensteig ■

AROVA-Bast für Walliser Obstplantagen

Für den Aufbau verschiedener Walliser Obstkulturen wird zurzeit der neue, unter Lichteinfluss abbaubare Polypropylen-Baumbast eingesetzt. Damit entfällt das aufwendige Entfernen der Fixationen im Herbst.

Durch den gezielten Einsatz von speziellen Additiven hat AROVA Schaffhausen einen neuen, unter Lichteinfluss abbaubaren Baumbast entwickelt. Damit werden verschiedene Probleme bei den Hochleistungs-Niederstammkulturen wie Apfel- und Birnenkulturen



Polypropylen-Bast in Walliser Obstkulturen
Bild: Arova

gelöst. Zudem wird die Umwelt vor jeglichen Belastungen geschützt, da sämtliche pulverförmige Produkterückstände auf natürliche Weise eliminiert werden. Das neue preisgünstige Garn bietet zahlreiche anwendungsspezifische Vorteile wie die hohe Anfangsfestigkeit, keine Verletzung der Äste, kein Einwachsen der Fixation am Stamm sowie die anwendungsfreundliche Konfektionierung. Ausserdem entfällt durch den natürlichen Abbau das Entfernen im Herbst.

AROVA Schaffhausen AG,
Schaffhausen ■

Johann Müller AG übernimmt Betriebe der Färberei AG Zofingen

Per 1. August 1992 übernimmt die Johann Müller AG, Textilveredlung in Stregelbach, die Garn- und Tricotfärberei AG Zofingen. Diese behält ihre Immobilien und vermietet der Johann Müller AG einen Teil ihrer Industrieliegenschaften in Zofingen. Durch diesen Zusammenschluss wird die schweizerische Textilveredlungsindustrie gestärkt, womit die entsprechenden Arbeitsplätze längerfristig erhalten werden können.

Beide Firmen sind im gleichen Marktsegment der Garn- und Tricotveredlung tätig. Durch den Zusammenschluss unter einer Leitung entstehen Synergieeffekte, die zu einer gesteigerten Wirtschaftlichkeit führen, welche für eine schlagkräftige und selbständige schweizerische Textilveredlungsindustrie unabdingbar ist. Im Hinblick auf klare Führungsstrukturen verzichten die beiden Firmen auf eine gegenseitige Aktienbeteiligung. Die Textilveredlung wird allein durch die Johann Müller AG weiter betrieben. Sie führt die bisherigen Produkte beider Firmen für die angestammten Kunden aus der Textilindustrie vollständig fort. Nicht betroffen von diesem Zusammenschluss ist die Kammzugfärberei AG Zofingen, an welcher die Färberei AG Zofingen beteiligt ist.

Die bisherigen Produktionsstandorte der Johann Müller AG in Strengelbach sowie der Färberei AG Zofingen in Roggwil und einstweilen in Zofingen werden beibehalten. Geplant ist in den nächsten Jahren eine Verlegung der Tricotfärberei von Zofingen nach Strengelbach. Der Verzicht auf den Standort Zofingen ist bereits vor drei Jahren beschlossen worden. Durch diesen Zusammenschluss und die dadurch erreichte Effizienzsteigerung können die Arbeitsplätze längerfristig am besten erhalten werden.

pd-Johann Müller AG, Strengelbach,
Färberei AG, Zofingen ■

Benninger Anlagen für Südkorea

Der südkoreanische Grosskonzern Taekwang Ind. Co. Ltd. setzt mit der Realisierung eines kompletten Ausrüstungsprojektes in Pusan-City neue Massstäbe in der Textilveredlung. Dieses Projekt zielt darauf ab, sich im textilen «high-quality»-Bereich weiter zu etablieren und damit für die Zukunft entscheidende Marktvorteile zu sichern.

Bei der Maschinenauswahl wurde besonderes Augenmerk darauf gelegt, dass das Unternehmen auch in Zukunft für die immer grösser werdenden Umweltauflagen gewappnet ist.

Aufgrund der obenerwähnten Aspekte wurde die Benninger AG, Uzwil, mit der Realisierung dieses Ausrüstungsprojektes beauftragt. Im fertigen Ausrüstungsbereich der Firma Taekwang Ind. Co. Ltd. werden folgende Anlagen wesentlich zur Produktion qualitativ hochwertiger Fertiggewebe beitragen:

- 1 Benninger Kontinue-Vorbehandlungsanlage bestehend aus vollautomatischen Dockenwechsel – Senge – INJECTA – Kontinueentschlichtung mit Schlichterrecycling (PAV) und zweistufigem Abkochen/Bleichen zur Verarbeitung von hochqualitativer 100prozentiger Baumwolle sowie Mischgeweben aus PES/BW. Die Anlage wird in drei Schichten während 350 Tagen im Jahr in Betrieb sein.

- 1 Benninger Mercerisiermaschine DIMENSA zur vollständigen Kontrolle von Breite, Länge und Kante/Mitte-Differenzen, inkl. Laugenrecycling.

- 1 Benninger Pad-Steam-Färbeanlage. Sie erlaubt die Anwendung sämtlicher Farbstoffklassen. Küpenfarbstoffe können wahlweise im Pad-Dry-Pad-Steam- oder im Nassdampfverfahren verarbeitet werden.

- 1 Benninger Drucknachwaschanlage mit INJECTA. Dieses neue Waschkonzept garantiert einen hervorragenden Wascheffekt bei minimalem Wasserverbrauch. Das extrem hochkonzentrierte Abwasser bietet die besten Voraussetzungen für die Rückgewinnung.

Reproduzierbarkeit und ein Höchstmass an Qualität stellt das modulare Antriebs- und Automationskonzept dar. Die Produktionsaufnahme des gesamten Ausrüstungsbereichs erfolgt im Herbst 1992.

pd-Benninger AG, Uzwil ■

Schädigungen beim Schweißen vermeiden

Die beste Vorkehrung zur Vermeidung von Lungenschädigungen beim Schweißen ist eine möglichst nahe Absaugung bei der Schweisstelle. Dies ist überall dort möglich, wo feste Schweissplätze installiert sind. Mit leicht beweglichen Gelenkarmen, wie z. B. den Industar-Armen mit trapezförmigem Querschnitt, wird der Schweissrauch vom Schweißer weggesogen, bevor er den Rauch einatmen kann. Diese Arme schalten mit Start-/Stop-Automatik und Lampe ausgerüstet die Ventilation nur dann ein, wenn wirklich geschweisst wird. Die eingebaute Lampe ist direkt auf die Schweisstelle gerichtet und erleichtert die Arbeit wesentlich. Die abgesaugte Luft wird vollständig gereinigt und kann (im Weiteren ohne Wärmeverlust) 100% wieder dem Raum zugeführt werden.

Nur wenn solche Direktabsaugungen



Einfache Schweissrauchabsaugung

Bild: Wild AG, Zug

nicht möglich sind, z. B. bei grossen Objekten, bei denen die Verstellung der Arme zuviel Aufwand erfordert oder bei sonst unzugänglichen Stellen, sind sog. Hallenabsaugungen vorzusehen.

pd-Wild AG, Zug ■

Erneuter Grossauftrag für Saurer Textil Systeme

Die Firma Branta Mulia, Jakarta (Indonesien), hat für ihre Tyre Cord Fabrik Mill in Citeureup (Nähe Jakarta) eine Neuausrüstung mit 20 CableCordern bei der Allma GmbH in Auftrag gegeben. Mit diesen neuen Produkten aus dem Sortiment der Allma können pro Jahr rund 7000 Tonnen Reifencord hergestellt werden. Weiter orderte Branta Mulia für ihre im Aufbau befindliche Fabric Mill in Bangkok (Thailand) 14 CableCorder, entsprechend einer Jahreskapazität von rund 4000 Tonnen. Mit diesen Bestellungen nimmt das indonesische Unternehmen einen eindrucklichen Schritt ins Zeitalter der modernen Reifencord-Herstellung. Das Unternehmen existiert erst seit 1984 und zählt in seinem Maschinenpark be-

reits 150 Ringzwirmmaschinen der Saurer Textil Systeme.

Branta Mulia ist einer der grössten unabhängigen Tyre Cord Hersteller der Welt mit bestem Ruf. Als Leader in diesem Geschäft verfügt Branta Mulia über hervorragende Exportverbindungen nicht nur in die ASEAN Staaten, sondern liefert ihre Produkte auch nach Australien, Japan, China, Afrika und in den Mittleren Osten.

Zu den Kunden gehören die grossen Reifenhersteller der Welt wie Bridgestone, Goodyear, Uniroyal-Goodrich, Firestone, General Tire und Dunlop Sumitomo, die damit in den Genuss des mit hohen Qualitätsgarantien auf dem CableCorder hergestellten Tyre Cordes kommen.

Die Allma GmbH in Kempten (BRD), ein Unternehmen der Saurer Textil Systeme Gruppe, die mit Ringzwirmmaschinen für Reifencord über lange Jahre Welt-Marktleader war, hat mit den grossen Aufträgen der vergangenen Monate bereits wieder die Position als Number One Supplier für moderne CableCorder zurückerobert.

pd-Saurer-Textil Systeme
Arbon ■

Perfecta Schmid übernimmt Saurer Steppmaschinen

Die Perfecta Schmid AG, Rorschach, übernimmt das Sortiment des Bereichs Steppmaschinen der Saurer Sticksysteme. Mit dem erfolgreichen Abschluss der Vertragsverhandlungen bleibt nicht nur das gesamte Know-how der Saurer Steppmaschinen in der Bodensee-Region erhalten. Gleichzeitig werden rund 20 Arbeitsplätze für Fachkräfte langfristig gesichert. Ebenso werden im Saurer-Areal Werk 2 rund 3500 m² weiter industriell genutzt.

Im Rahmen der Konzentration der Saurer Textil-Systeme auf die Kernaktivität Gross-Sticksysteme wurde Ende März der Abbau von rund 80 Arbeitsplätzen bekanntgegeben. Dank intensiven Bemühungen der Saurer-Gruppe

sowie einer reibungslosen Zusammenarbeit mit regionalen Unternehmen konnten inzwischen für rund 60 Mitarbeiter gleichwertige Stellen gefunden werden.

Die Perfecta Schmid ist eine hochspezialisierte Firma im Bereich des Stickereibedarfs. Sie erzielte 1991 mit 60 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 12 Mio. Franken. In Ergänzung zur Herstellung und dem Vertrieb von Stickereimaschinen übernahm Perfecta Schmid Ende der achtziger Jahre die Schiffchen-Sparte der Romanshorner Schmid AG und der Arboner Bühler Regina AG und ist seither der einzige Schiffchen-Hersteller der westlichen Industriewelt. Die hohe Produktionsflexibilität und die weltweiten Marktkontakte bilden eine optimale Voraussetzung für die erfolgreiche Eingliederung der Steppmaschinen-Aktivitäten.

Saurer Gruppe Holding AG, Arbon ■

Umweltgerechte Lagerhaltung

Zur umweltgerechten Lagerhaltung von wassergefährdenden, brennbaren und giftigen Stoffen wurde ein ausbaufähiges Lagerkonzept entwickelt.

Individuell ausrüstbare Stahlcontainer bilden die Grundelemente für das im Baukastensystem aufgebaute Gefahrstofflager, wodurch eine technisch sinnvolle und wirtschaftliche Alternative zu herkömmlichen Lagerhallen entsteht.

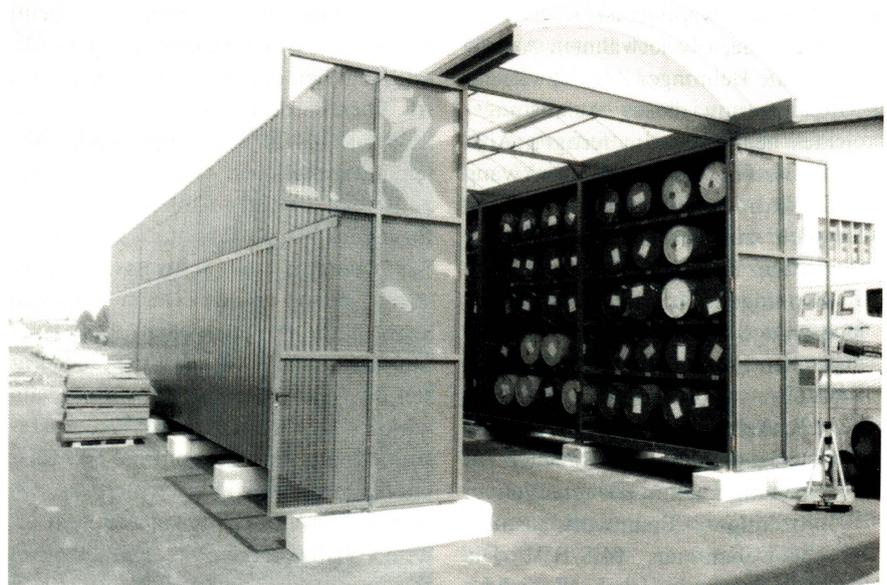
Das zu lagernde Medium und die geforderten Sicherheitsmassnahmen sind die Vorgabe für die Ausstattung der Anlage. Dadurch, dass die Anlage aus Einzelcontainern aufgebaut ist, können die Gefahrstoffe getrennt nach ihren Gefährdungspotentialen aufbewahrt werden.

So können Fässer liegend oder stehend gelagert werden. Frostempfindliche Stoffe können temperiert oder bis auf 200 °C aufgeheizt werden. Feuergefährliche Stoffe werden in einem F90 verkleideten Element mit der notwendigen Brandmelde- und Löschanlage sowie einer automatischen Torschliessanlage gelagert.

Zur Grundausstattung jedes Containers gehört eine lagergutbeständige, geprüfte Auffangwanne, die im Havariefall auslaufendes Medium aufnimmt.

Abschliessbare Tore der Einzelcontainer oder der Gesamtanlage ermöglichen die gesetzlich geforderte Sicherheit gegen unbefugten Eintritt.

Krebs & Co. AG
Therwil ■



Systemcontainer-Anlage zur Lagerung von wassergefährdenden, brennbaren Stoffen.
Bild: Krebs & Co. AG

PATEBI-Grundkurs 1992

Unter der Kursbezeichnung «Grundkurs der paritätischen Arbeitsgemeinschaft zur Ausbildung von Personalkommissionen in der Textil- und Bekleidungsindustrie» eröffnete Herr H. C. Röthlisberger, Sekretär des Landesverbandes freier Schweizer Arbeitnehmer (LFSA), am 13. 05. 1992 um 10.00 Uhr sein Referat über die gesetzlich geltenden Mitwirkungsrechte der Arbeitnehmer.

Dank der angenehm klein gehaltenen Teilnehmeranzahl entwickelten sich bereits nach einiger Zeit interessante Diskussionen und Fragestellungen seitens der 16 Vertreter von Kommissionen. Über Zweck und Funktion einer solchen Kommission waren die Teilnehmer zum Teil bestens informiert.

Interessant war zu erfahren, wie verschiedene Probleme gelöst werden können. Durch Gruppenarbeiten wurden wir aufgemuntert, selbst Lösungsvorschläge auszuarbeiten und vorzutragen.

Durch das anschliessende Referat von Herrn P. Zumstein, Wissenschaftlicher Mitarbeiter der LFSA, hatten wir die Möglichkeit, uns Grundlagenwissen über arbeitsrechtliche Bestimmungen anzueignen. Auf leicht verständliche Art wurde über die Entwicklung des Arbeitsrechtes orientiert. Die vielen praxisbezogenen Fragen seitens der Teilnehmer zeigten, dass die Darlegung der Gesetzgebung für den Arbeitnehmer nicht immer klar und eindeutig ist, und deshalb eine intensivere Auseinandersetzung mit dem Arbeitsgesetz empfehlenswert ist.

Am darauffolgenden Morgen war aber auch der letzte Teilnehmer, spätestens nach dem Beginn des Referates von Herrn A. Gmür, Vizedirektor VATI, wach. Mit sehr viel Dynamik vermittelte er den Teilnehmern das Wesentliche über Information und Kommunikation.

Auf humorvolle Weise gab er uns Aufschluss über Bedeutung von Informationen und Risiken von Desinformationen, indem er über Ablauf und Zielsetzung eines Gespräches im Hinblick auf eine Konfliktlösung unterrichtete. Seine Fähigkeit, die Teilnehmer in lebhaft und aktive Diskussionen zu leiten, wurde geschätzt. Auch wenn

nicht immer die gleiche Meinung vertreten wurde, besteht doch die Lösung einer Konflikt-Situation im «rede miteinander».

In Gruppendiskussionen konnten wir im Anschluss an das Referat von Herrn J. Bleicher, Zentralsekretär CTB, zum Thema Sozialversicherungen Stellung nehmen. Dabei fiel auf, dass der Umgang mit der Arbeitslosenversicherung doch einige Kenntnislücken seitens der Teilnehmer aufwies.

Der letzte Teil dieses Grundkurses war den Sozialpartnerschaften gewidmet. Herr H.-R. Enggist, Zentralpräsi-

dent der Schweiz. Kader-Organisation, führte uns mittels eines lehrreichen Films die Entstehung der Sozialpartnerschaften vor.

Grundsätzlich muss die Bereitschaft vorhanden sein, die gegensätzlichen Interessen von Arbeitnehmer und Arbeitgeber in einer Sozialpartnerschaft auf einen für beide Teile zufriedenstellenden Nenner zu bringen.

Der als Gast anwesende Herr Dr. R. Weiss, Swissfashion, engagierte sich rege am Kursverlauf und beantwortete kompetent alle Fragen.

Unser spezieller Dank gilt Herrn E. Hippenmeyer, Gemeinschaftsverband Textil, für die perfekte Organisation und die Auswahl eines Hotels, in dem wir uns sehr wohl fühlten.

Wir freuen uns auf den Folgekurs, der voraussichtlich am 29. bis 30. Oktober 1992 stattfinden wird.

Margrit Kunz,
Weber & Cie. AG, Aarburg ■

Camp 92 – Lehrlings-Seminar der Textil- und Bekleidungsindustrie

Auch in diesem Herbst findet das traditionelle Lehrlings-Seminar der Arbeitsgemeinschaft für Nachwuchsförderung und Bildungswesen (ANB) im Sporthotel La Moubra in Montana statt.

Das Programm ist wiederum äusserst vielversprechend. Es werden verschiedene aktuelle Problemkreise der Jugendlichen angesprochen (z.B. Wirtschaft, Gesellschaft, Kultur usw.), und die ANB wird mit ihren ausgewiesenen Referenten einen wesentlichen Beitrag bei der Behandlung von berufskundlichen Themen und Fragen der Aus- und Weiterbildung leisten. Neben Gruppenarbeiten, Vorträgen und Diskussionen gehören auch Erholungsphasen mit sportlicher Betätigung zum Programm (z.B. Ballspiele, Wanderung, Tischtennis, Schwimmen).

Das Camp steht allen Lehrlingen kaufmännischer und technischer Rich-

tung aus der Textil- und Bekleidungsindustrie offen.

Das Seminar wird in der Woche vom 27. September bis 3. Oktober 1992 durchgeführt.

Nähere Auskünfte und Anmeldeformulare sind beim Sekretariat erhältlich: 056 - 83 38 71.

ANB Zürich ■

Wechsel im Präsidium

Die Generalversammlung des Verbandes der Schweizerischen Chemiefaser-Industrie hat am 22. Mai 1992 in Zürich Dr. Siegfried Bähler, Generaldirektor der Rhône-Poulenc Viscosuisse SA, Emmenbrücke, zum neuen Präsidenten sowie Ernst Hippenmeyer zum geschäftsführenden Direktor gewählt.

UT ■

Aktuelle Fragen des Wirtschaftsstandortes Schweiz

Auszüge aus dem Referat von Jean-Luc Nordmann, Direktor des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit, Bern, an der Gründungsversammlung Textilverband Schweiz.

Die Textilindustrie muss ein wichtiger Industriezweig bleiben, und hierfür braucht es qualifizierte Arbeitskräfte. Die Textilindustrie stand am Ursprung der Industrialisierung der Schweiz. Sie war als erste einem grundlegenden Strukturwandel ausgesetzt, den sie trotz mehrerer Krisen erfolgreich bewältigt hat. Sie bewährt sich heute im weltweiten Wettbewerb, und die wirtschaftlichen Aussichten sind angesichts des bestehenden und zukünftigen Bedarfs an Textilprodukten intakt. Aus industriepolitischer Sicht wäre es für unser Land ein grosser Verlust, wenn der Textilindustrie nicht weiterhin eine Kernaktivität in der Schweiz ermöglicht wird. Denn zum einen verfügt Ihr Industriezweig über eine grosse Erfahrung und ein unschätzbare Know-how. Zum anderen stützt die Textilindustrie wichtige Dienstleistungsbereiche wie den Handel und den Verkehr.

Ich bedaure deshalb, dass es bisher nicht gelungen ist, in den Verhandlungen mit der EG die Diskriminierungen im Zusammenhang mit dem passiven Textilveredlungsverkehr aus dem Weg zu räumen. Immerhin beinhaltet der EWR-Vertrag eine Evolutivklausel, wonach die Vertragsparteien ihre Bemühungen fortsetzen, um die Ursprungsregeln in allen Aspekten weiter zu verbessern und zu vereinfachen und die Zusammenarbeit in Zollfragen zu vertiefen.

Abgesehen von diesem besonderen Problem stellt sich eine ganze Reihe von aktuellen Fragen zum Wirtschaftsstandort Schweiz; die auch Sie – direkt oder indirekt – angehen. Wirtschaftspolitisch stehen wir heute vor einer doppelten Herausforderung. Einerseits haben wir die mit der Rezession zusammenhängenden gesamtwirtschaftlichen Ungleichgewichte, die hartnäckige Inflation, die zunehmende Arbeitslosigkeit und die drohenden Defizite der öffentlichen Hand, zu bekämpfen. Der relative Erfolg unse-

rer Bemühungen, unsere Wirtschaft im monetären, arbeitsmarktlichen und öffentlichen Bereich wieder ins Gleichgewicht zu bringen, gemessen an jenem unserer Konkurrenten und Partner in Europa und der Welt, die ebenfalls mit den Folgen des weltweiten Konjunkturerbruchs kämpfen, ist für den Wirtschaftsstandort Schweiz, zumindest in der kurzen Frist absolut wesentlich. Andererseits sind im Rahmen der Entstehung eines gemeinsamen europäischen Binnenmarktes die künftigen Rahmenbedingungen für den Wirtschaftsstandort Schweiz neu festzulegen.

Standortpolitik vor neuen Herausforderungen

Die gegenwärtigen konjunkturellen Schwierigkeiten dürfen nicht von längerfristigen Problemen ablenken, welche die Schweiz zu bewältigen hat: Ich meine die Sicherung der Attraktivität des Wirtschaftsstandortes Schweiz.

Die Schweiz hat auch ohne natürliche Rohstoffe – oder vielleicht gerade aufgrund dieses Mangels – weltweit eines der höchsten Einkommensniveaus. Im Vergleich zur Grösse gibt es eine überdurchschnittlich hohe Zahl von schweizerischen Unternehmen, die weltweit zu den Führenden ihrer Branche zählen. Gleichzeitig sind viele kleinere und mittlere Unternehmen aufgrund einer ausgeprägten Nischenpolitik erfolgreich auf internationalen Märkten tätig. Diese Ergebnisse sind Ausdruck einer hohen Wettbewerbsfähigkeit schweizerischer Unternehmen und damit des Wirtschaftsstandortes Schweiz.

Trotz dieses positiven Ausweises mehrten sich die Stimmen, welche einen Verlust von Standortvorteilen gegenüber dem Ausland diagnostizieren. Anzeichen lassen sich wiederum an den Ergebnissen des Wirtschaftsprozesses erkennen. Die Einkommen sind zwar hoch, der Einkommensvorsprung ge-

genüber anderen Ländern nimmt aber ab. Trotz hoher Investitionstätigkeit ist der ausgewiesene Produktivitätszuwachs pro Arbeitskraft seit längerer Zeit eher schwach. Schweizerische Unternehmen verlagern zunehmend Forschungsaktivitäten ins Ausland. Dies ist angesichts der Globalisierung der Märkte und der Forderung, möglichst in die weltweit führenden Forschungs- und Ausbildungspools integriert zu sein, für sich allein nicht bedenklich. Partizipation an der weltweit führenden Forschung ist Voraussetzung für die langfristige Wettbewerbsfähigkeit von Unternehmen. Bedenklicher ist, dass dieser Auslagerung von Forschungsaktivitäten keine entsprechend starke Forschungsverlagerung ausländischer Unternehmen in die Schweiz gegenübersteht. Die Schweiz verliert damit an relativer Bedeutung in der Forschung und Produkteentwicklung.

Die Erosion der schweizerischen Standortvorteile geht zum einen auf Entwicklungen in der Schweiz zurück, sie ist andererseits aber auch Ergebnis deutlicher Standortverbesserungen im Ausland. Standortattraktivität ist ein Konzept relativer Vorteilhaftigkeit und kann entsprechend auch durch Entwicklungen im Ausland ausgehöhlt werden:

- Politische Stabilität und sozialer Frieden waren in der Nachkriegszeit klare Vorzüge des Standortes Schweiz. Sie sind nach wie vor wichtige Argumente für die Wettbewerbsfähigkeit der Schweiz; vor allem die westeuropäischen Staaten haben in dieser Beziehung aber deutlich aufgeholt.
- Die Steuerbelastung ist in der Schweiz im internationalen Vergleich nach wie vor tief; die Steuerquote ist in der Schweiz allerdings deutlich stärker gestiegen als im Ausland.
- Geldwertstabilität und Kapitalverkehrsfreiheit zählten lange zu den Vorteilen des Standortes Schweiz. Bezüglich der Kapitalverkehrsfreiheit hat das Ausland – nicht zuletzt aufgrund des EG-Binnenmarktprogrammes – erheblich aufgeholt, und die schweizerische Inflationsrate war in den letzten Jahren höher als in zahlreichen europäischen Vergleichsländern.
- Zur schlechten Inflationserfahrung hat auch die Tatsache beigetragen, dass die Schweiz einen grossen Anteil ad-

ministrierter Preise mit entsprechenden Preisüberwälzungsmechanismen aufweist. Die inländische Sockelsteuereuerung beträgt seit Jahren 3–4%, und die Bekämpfung setzt einen stark restriktiven Kurs der Geldpolitik mit negativen Konsequenzen für die Zinssätze voraus.

- Die schweizerische Fremdarbeiterpolitik, welche den Zustrom relativ schlecht qualifizierter Arbeitskräfte begünstigt, hat sowohl für saisonale Aktivitäten wie für mittlere und obere Kader einen teilweise geschützten Heimmarkt geschaffen und damit den Leistungs- und Innovationsdruck reduziert.

Zusammenfassend müssen wir festhalten, dass eine gewisse Erosion der Standortvorteile der Schweiz unverkennbar ist. Es gilt sie ernst zu nehmen. Es besteht ein Handlungsbedarf, der weitreichende Anpassungsschritte verlangt.

Konsequenzen des EWR auf die Standortattraktivität

Inwieweit trägt die Teilnahme am EWR zur Verbesserung der Standortattraktivität bei? Eine entscheidende Konsequenz ergibt sich aus der Freizügigkeit für Arbeitskräfte und der damit verbundenen Liberalisierung des Arbeitsmarktes:

- In einem wettbewerbsmässigen, von administrativen Zuteilungsmechanismen befreiten Arbeitsmarkt wird die Qualifikationsstruktur der einheimischen Arbeitskräfte von den nachfragenden Branchen bestimmt und nicht mehr im selben Umfang durch die Saisonbranchen Gastgewerbe, Bauwirtschaft und Landwirtschaft.
- Der flexiblere Zugriff auf die westeuropäischen Arbeitsmärkte ermöglicht wettbewerbsfähigen Branchen und Unternehmen die raschere Beseitigung von Ungleichgewichten auf dem Arbeitsmarkt.
- Die administrative Zuteilung von Fremdarbeitern wird durch Marktprozesse ersetzt. Wettbewerbsstarke Unternehmen können Arbeitskräfte gewinnen, was die gesamtwirtschaftliche Produktivität erhöht.

Die Freizügigkeitsregelung für Erwerbspersonen im EWR-Vertrag ist des-

halb zu begrüssen, und Anpassungsschritte sind möglichst schnell an die Hand zu nehmen. Gesamtwirtschaftlich und politisch ist es notwendig, die Freizügigkeit gegenüber den EWR-Staaten mit einer restriktiveren Handhabung der Einwanderung aus Nicht-EWR-Ländern zu verbinden. Das Saisonier-Statut muss deshalb in der heutigen Form abgeschafft werden.

Handlungsbedarf besteht auch in den Bereichen öffentliches Beschaffungswesen und Wettbewerbsrecht (Kartellverbot). Diese, auch mit dem EWR-Vertrag und EG-Beitritt verbundenen Liberalisierungen sind wirtschaftspolitisch erwünschte Reformschritte und im Interesse der schweizerischen Wirtschaftsentwicklung.

Weitergehende Reformen

Diese durch den EWR-Vertrag erfolgten Liberalisierungen sind auch unabhängig von der vertraglichen Gestaltung unserer Beziehungen zu Europa anzustreben. Darüber hinaus sind weitreichende Reformen autonom durchzuführen, um die Attraktivität des Wirtschaftsstandortes Schweiz längerfristig zu sichern.

Die *Regulierungsdichte* in den Bereichen Bau, Umwelt und Energie hat in den letzten Jahren zugenommen. Die Ablösung administrativer Regelungen durch marktwirtschaftliche Instrumente – insbesondere im Umweltbereich – würde die angestrebten Schutzziele besser erreichen und dies bei geringeren wirtschaftlichen Kosten.

Reformbedürftig ist auch die schweizerische *Steuerordnung*. Die Warenumsatzsteuer sollte durch eine wettbewerbsneutrale Verbrauchssteuer ersetzt werden. Die Stempelsteuer, welche die Kapitalbeschaffung belastet und zu einer Abwanderung der Wertpapiergeschäfte führt, ist durch andere Steuern zu ersetzen.

Stark reglementiert ist auch der *Boden- und Baumarkt*. Viele Vorschriften schränken die effiziente Nutzung des Bodens ein und hemmen Investitionsentscheide. Baubewilligungsverfahren müssen verkürzt werden (politischer Führungsentscheid!).

Vor neuen Herausforderungen steht auch das *Bildungswesen*. Eine erfolg-

versprechende Standortpolitik muss bei immobilen Standortfaktoren ansetzen. Zu diesen gehören das investierte Sachkapital, die Infrastruktur, das politische System, insbesondere aber auch das bestehende Angebot inländischer Arbeitskräfte. Deren berufliche Qualifizierung und Leistungsbereitschaft haben einen massgeblichen Einfluss auf die Attraktivität eines Wirtschaftsstandortes und auf die Anziehungskraft auf immobile Produktionsfaktoren wie Kapital und technisches Wissen. Das Schweizer Bildungswesen weist im internationalen Vergleich ein gutes Niveau auf. Angesichts des raschen technologischen Wandels in der Berufswelt sind jedoch im Bildungswesen weitere Anstrengungen erforderlich. Im folgenden sollen kurz die wichtigsten Aspekte im Teilbereich Berufsbildung angeführt werden. Sie zielen darauf ab, die Berufslehre wieder attraktiver zu machen und höhere Fachschulen zu Fachhochschulen aufzuwerten.

Priorität genießt im Moment die Schaffung einer technischen Berufsmaturität. Eine Arbeitsgruppe aus Vertretern der Berufsschulen und der Ingenieurschulen ist unter der Leitung des BIGA im Begriff, die Inhalte einer Berufsmaturität zu formulieren.

Diese Aufwertung der heutigen höheren Fachschulen muss einhergehen mit einer grösseren Durchlässigkeit zu den Universitäten und Hochschulen. Künftigen Fachhochschulabsolventen muss der Zutritt zu den akademischen Lehrgängen weitgehend offen sein.

Die angesprochenen Reformvorhaben stellen keine abschliessende Aufzählung dar. Sie sind lediglich als Beispiele zu verstehen. Der EWR- bzw. ein EG-Beitritt können wesentlich zur Verbesserung der Standortattraktivität unseres Landes beitragen. Entscheidende Impulse müssen von uns selbst ausgehen. Die Zukunft liegt in unserer Hand. Um die Chancen zu nutzen, müssen wir vom Besitzstanddenken Abstand nehmen. Wir dürfen nicht darauf warten, was die Zukunft oder was Europa uns bringt. Wir müssen durch aktives, innovatives Denken und Handeln, durch Mut zum Risiko, durch Flexibilität und Mobilität unsere Zukunft selbst gestalten – selbst gestalten wollen.

UT ■

30. Mitgliederversammlung der Schweiz. Normen-Vereinigung

Der europäische Binnenmarkt steht unmittelbar vor seiner Realisierung. Seine Verwirklichung hat bedeutsame Auswirkungen auf die Schweiz im allgemeinen und auf die technische Harmonisierung im besonderen. Die Angleichung der technischen Normen aber auch der technischen Vorschriften im gesamten Wirtschaftsraum ist das unbestrittene Ziel aller Beteiligten. Dass die Schweiz seit jeher in diesem Harmonisierungsprozess mit gleichen Rechten und Pflichten mitwirken kann, ist eine grosse Chance. Es handelt sich dabei aber auch um eine Grundvoraussetzung zur Stärkung unserer Wettbewerbsfähigkeit, heute und morgen, mit oder ohne EWR.

Die SNV kann mit ihrer föderalistischen Struktur den besonderen Anforderungen des neuen Europa auch im Vergleich zu anderen nationalen Normenorganisationen besonders gut gerecht werden. Acht branchenspezifische, autonome, unter anderem auch eigenständige Normenbereiche, eingebettet in einen koordinierenden Dachverband, gestatten die optimale Wahrnehmung von Synergien. Dies zum Nutzen und zur Entlastung der Administration in einzelnen Bereichen, aber auch zur Konzentration der Kräfte, wo ein gesamtschweizerisches Auftreten gefordert und am wirksamsten ist.

Intensivierung der Dienstleistungen und Ausbau der Infrastruktur

Das Geschäftsjahr 1991 stand im Zeichen der Intensivierung der Leistungen und des Ausbaus der Infrastruktur und Organisation zur Bewältigung der wachsenden internationalen Aufgaben.

Der Mitgliederzuwachs um 26 auf 479 widerspiegelt die wachsende Bedeutung der Normung für alle Wirtschaftszweige. Über 5000 Normen sind bei der SNV registriert und im SNV-Catalogue verzeichnet. Davon sind über 70 Prozent europäisch und weltweit harmonisiert.

Drei wichtige Ereignisse haben das Geschäftsjahr 1991 geprägt:

- Die Inbetriebnahme des Schweizerischen Informationszentrums für technische Regeln (switec) im Auftrag des Bundes

- Die Mandatserteilung des VSM (Verein Schweizerischer Maschinen-Industrieller) zur administrativen und technischen Betreuung der Normung in der Maschinenindustrie
- Die Wahl des neuen Präsidenten Georg Hongler, Vizedirektor Konzernstab Von Roll Gerlafingen und des neuen Vizepräsidenten Dr. Xaver Edelmann, Direktor EMPA St. Gallen
- Der Auftrag zur Einrichtung und Führung von switec und die Mandatserteilung durch die Maschinenindustrie verstärken die Bedeutung der SNV als Dachverband und Dienstleistungsorganisation.

Europäische und internationale Tätigkeit

Die europäischen Normenorganisationen CEN (Comité Européen de Normalisation), CENELEC (Comité Européen de Normalisation Electrotechnique) und ETSI (European Telecommunications Standards Institute) stellen mit den entsprechenden europäischen Normen wesentliche Arbeitsmittel für den freien Güter- und Dienstleistungsverkehr im EWR zur Verfügung. Bis heute hat CEN 600, CENELEC über 1000 und ETSI 150 europäische Normen herausgegeben. Einige hundert Schweizer Experten arbeiten in den technischen Gremien der europäischen Normenorganisationen mit und sorgen dafür, dass schweizerisches Industrie-Know how in die verbindlichen europäischen Normen einfließt. Weltweit harmonisierte Normen werden in den technischen

Gremien der ISO (International Organization for Standardization) und der IEC (International Electrotechnical Commission) erarbeitet, in denen ebenfalls eine grosse Anzahl Schweizer Fachleute vertreten sind.

Die Interessen der Schweizer Wirtschaft in den europäischen und internationalen Normengremien

- Die Schweizerische Normen-Vereinigung SNV betreut die Kontakte zu ISO und CEN
- Der Schweizerische Elektrotechnische Verein (SEV) betreut die Kontakte zu IEC und CENELEC
- Pro Telecom betreut die Kontakte zu ETSI

Prüfen und Zertifizieren

Die SNV verfügt mit dem Schweizerischen Ausschuss für Prüfen und Zertifizieren (SAPUZ) über die nötige organisatorische Einheit zur Wahrnehmung der einschlägigen schweizerischen Interessen im Europäischen Raum. Sapuz ist die Spiegelorganisation zur EOTC (European Organisation for Testing and Certification). Diese Organisation, die vor 2 Jahren durch die EG-Kommission, das EFTA-Sekretariat CEN und CENELEC gegründet wurde, schafft den Rahmen für europäische Abkommen zur Anerkennung von Tests und Zertifikaten als weitere Grundlage für den freien Warenverkehr.

SNV, Zürich ■

GV der Verbände VEGAT und ASTI

Martin Hugelshofer, Präsident des VEGAT, zeichnete an der ordentlichen Generalversammlung auf Schloss Laufen ein düsteres Bild für die gesamte Textilindustrie. Nach einem doch recht erfolgreichen Jahr 1990 zeigte sich das Jahr 1991 mit all seinen wirtschaftlichen Widerwärtigkeiten im Textilbereich. In Zahlen ausgedrückt: Der

VSTV, und analoge Zahlen weist auch der VEGAT auf, verzeichnete einen Gesamtumsatzrückgang von 14,5%, aufgeteilt in

Gewebe	-12,9%
Druck	-16,8%
Stickereiveredlung	-11,4%

Ähnlich verhielten sich die Zahlen für die gesamte Schweizer Textilindustrie ausserhalb der Veredlung:

Chemiefasern	- 5,5%
Spinnerei	-13,7%
Zwirnerei	-11,2%
Weberei	-14,2%

Bei der Entwicklung des laufenden Jahres verwies Martin Hugelshofer auf wesentliche Veränderungen bei der Garnveredlung, wie Beispiele jüngerer Datums verdeutlichten. Einstimmig genehmigten die Versammlungsteilnehmer den Vorschlag, VSTV und VEGAT zu vereinen, um als integrierter Bestandteil eines Gesamtverbandes die Interessen der Veredler möglichst effizient vertreten zu können.

Die Generalversammlung des ASTI, nach der Integration des VATI in den TVS einziger unabhängiger Arbeitgeberverband, wird seine Position gründlich überdenken. Beschlüsse werden jedoch frühestens an der GV 1993 gefällt, während Veränderungen erst ein Jahr später in Kraft treten werden. Die Veredlerverbände zahlen einen Beitrag an den TVS, die Interessen werden dort ebenfalls vertreten, doch vorläufig behalten sich die Veredler ihre finanzielle Unabhängigkeit und verbandsinterne Souveränität. Eine vollständige finanzielle Integration stellt sich Martin Hugelshofer frühestens 1993 vor. Dem Geschäftsreglement des TVS stimmten die Mitglieder schliesslich zu.

Schliesslich konnte der Präsident über die Einigung in Sachen Gesamtarbeitsverträge berichten. Die Gewerkschaften hätten Verständnis gezeigt, dass nicht der volle Teuerungsausgleich ausbezahlt werden konnte. Die Situation sei nach einem Gespräch im Frühjahr mindestens bis zum kommenden Jahr bereinigt.

«Garne und Faservliese» als Thema der Frühjahrstagung der IFWS

Wie in den zurückliegenden drei Jahren wurde auch die diesjährige Frühjahrstagung wieder als Gemeinschaftsveranstaltung der IFWS-Landessektionen Schweiz, Deutschland und Österreich ausgeschrieben. So fanden sich über 100 Teilnehmer aus den drei Nachbarländern zu der zweitägigen Veranstaltung in Flums und Domat/Ems in der Ostschweiz ein.

Einer Einladung der Firmen Nef + Co AG, St. Gallen, und Spoerry & Co AG, Flums, folgend, begann die Tagung mit der Besichtigung der Baumwollfeinspinnerei Spoerry. Nach der Begrüssung und Firmenvorstellung durch R. Kenel, Verwaltungsratspräsident Spoerry & Co AG und J. Nef, Inhaber der Nef + Co AG, folgte gruppenweise der Rundgang. Das 1886 gegründete Unternehmen ist auf die Herstellung feinsten, gekämmter Baumwollgarne für die Strickerei und Weberei spezialisiert. Der Garnnummernbereich reicht von Ne 50-170 (Nm 85-290), womit die Firma Spoerry als feinste Baumwollspinnerei Europas bezeichnet werden kann. Bei einer Jahresproduktion von 1800 t liegt die Durchschnittsnummer bei Ne 80 (Nm 135). Der Betrieb verfügt über 53000 Ringspinnspindeln, 600 Spulspindeln sowie über ein firmeneigenes Elektrizitätswerk und beschäftigt im Vierschichtbetrieb 220

Mitarbeiter. Auffallend sind die grosszügigen, sauberen Maschinensäle in dem historischen Gebäude und der moderne Maschinenpark mit elektronischer Steuerung und Überwachung, von dem vor allem der neueste Autoconer Typ 238 von Schlafhorst, die automatische Palettierung der Spulen und das grosszügige Labor herausstechen.

Qualitätsspulen vom Autoconer 238

Nach dem Mittagessen im Tagungshotel Gauenpark in den Flumserbergen folgte in Ergänzung zur Besichtigung am Vormittag ein Vortrag von Dipl. Ing. Ludwig Neuhaus von der Firma W. Schlafhorst AG & Co., Mönchengladbach, über «Qualitätsspulen vom Autoconer 238 für Strickerei/Wirkelei».

Diese müssen drei wesentliche Anforderungen erfüllen:



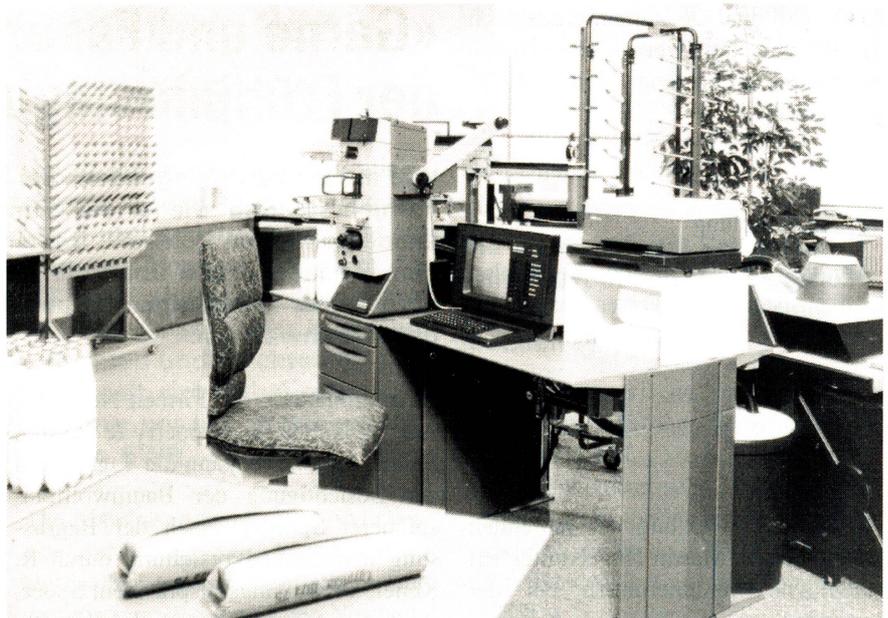
UT ■ Teilnehmer der IFWS-Tagung

- optisch einwandfrei
- störungsfreies Ablaufen in den nachfolgenden Verarbeitungsstufen
- sich durch gute Garnqualitäten auszeichnen und diese in bestimmten Eigenschaften durch Ausreinigung und Paraffinierung verbessern

Der Redner erläuterte die Probleme beim Kopsabzug und Spulenaufbau, welchem durch Abzugsbeschleuniger und Absenken der Spulgeschwindigkeit gegen Kopsende, mittels eines Thermosensors zur Regelung der Spulgeschwindigkeit und damit der Fadenspannung, mit flachem Kreuzungswinkel und asymmetrischen Fadenführungstrommeln, Sanftanlauf von Spule und Trommel, elektronisch gesteuerter durchmesserabhängiger Bildstörung und einer Gewichtskompensation für konstanten Auflagedruck begegnet wird. Zur Verbesserung der Garnqualität trägt vor allem das Spleissen, die elektronische Fadenreinigung und das Paraffinieren bei.

Garnüberwachungssystem «YarnMaster»

Als zweiter Referent sprach Dr. H. Spinner, Geschäftsführer der Gebrüder Loepfe AG, Wetzikon, über das neue Garnüberwachungssystem «YarnMaster». Dieses in der Firma Spoerry in Erprobung stehende Qualitätssicherungssystem ist modular aufgebaut. Die Basisversion YarnMaster 700 umfasst einen nach optischem Messprinzip arbeitenden Garnreiniger. Dieser lässt sich durch Einsatz eines Mikroprozessors pro Spulstelle zur Version 800 aufrüsten, womit der Garndurchmesser auch unterhalb der Reinigungsgrenze analysiert und die Abweichungen klassiert werden können. Durch Einsatz eines andern Tastkopfes lässt sich das System in der Version 900 zur Garnüberwachung und Reinigung auch bezüglich Fremdfasern ausbauen. Dabei wird ein besonderer Tastkopf mit zwei verschiedenen Sensoren eingesetzt. Während beim klassischen Garnreiniger die Fotozelle den erzeugten Schatten des Garnes misst, wird bei den Fremdfasern das gespulte Garn mittels Auf- und Durchlicht unsichtbar ge-



Prüflabor in der Firma Spoerry & Co. AG

macht, wobei sich andersfarbige Fremdfasern unterscheiden. Als Ergänzung ist das mit einem Personal Computer ausgestattete Zentralsystem «MillMaster» lieferbar. – Durch die Installation all dieser Systemkomponenten in der Firma Spoerry wird diese bezüglich der on-line Garnüberwachung zum weltweit modernsten Betrieb aufrücken.

Im Anschluss an den fachlichen Teil des ersten Tages folgte die Landesversammlung Schweiz. Unter Leitung des Landesvorsitzenden Fritz Benz wurden die Vereinsgeschäfte zügig erledigt. An der Tagung konnte auch der Vorsitzende der Landessektion CSFR und Tagungspräsident des 34. Weltkongresses der IFWS, Jiri Steinbauer, begrüsst werden. Ein Videofilm vermittelte eine Vorschau auf diese vom 30. August bis 2. September in Brunn stattfindende Veranstaltung. Die von der Landessektion Schweiz zusammen mit dem Reisebüro Kuoni organisierte Gruppenreise mit anschliessendem Ausflug nach Prag und Umgebung fand ein gutes Echo. (Das Programm vom 34. IFWS-Kongress wurde in mittex 5/92 veröffentlicht.) F. Benz konnte bereits das provisorische Programm des von der Landessektion Schweiz zu organisierenden 35. Weltkongresses der IFWS vorstellen,

welcher vom 19. bis 22. September in der Ostschweiz im Hotel Kapplerhof in Ebnat-Kappel abgehalten wird.

Das gemeinsame Abendessen – umrahmt von folkloristischen Darbietungen – bot Gelegenheit zu persönlichen Kontakten auch über die Landesgrenzen hinaus sowie zu ausgedehnten Fachgesprächen. Sowohl beim Mittagessen wie dem feinen Abendbuffet waren die Tagungsteilnehmer Gäste der Firmen Spoerry & Co AG sowie Nef + Co AG, letztere vertreibt die in Flums hergestellten Garne. Die beiden genannten Unternehmen trugen auch dazu bei, dass die Teilnehmer in dem schön gelegenen, komfortablen Tagungshotel Gauenpark zu sehr günstigen Bedingungen übernachten konnten.

Trocken-, Nass- und Klebevliesen

Am zweiten Tag begaben sich die Teilnehmer zur Firma Ems-Chemie AG nach Domat/Ems. Josef Burri, Leiter Verkauf und Marketing des Unternehmensbereichs Technische Fasern und Kleber, begrüsst die Besucher und stellte die Unternehmensgruppe und deren Produkte vor. Die EMS-Gruppe ist mit ihren rund 2500 Mitarbeitern in den Bereichen Polymere Werkstoffe, Feinchemikalien und Engineering tätig.

Der Vortrag von Peter Kemper befasste sich mit Trocken-, Nass- und Klebevliesen und deren Anwendungssegmenten. Der Referent erläuterte die mechanische, chemische und thermische Verfestigung von Vliesstoffen und deren vielfältige Verwendungsmöglichkeiten als Hüll-, Abdeck- und Trägervliese, zum Dichten, Dämmen, Isolieren, im Haushalt, zur Reinigung sowie bei Bekleidung und Schuhen, in der Medizin und in Fahrzeugen. Die Fasern lassen sich in Haft-/Klebefasern, Schmelzbindefasern sowie Bikomponenten-Fasern (Haftung durch Schmelzen einer Faserkomponente) unterteilen. Trockenvliese finden Verwendung für Polster, Einlagen, Isoliermaterial, Dämmstoffe, Filter, Hüll-/Abdeckvliese, Nassvliese für Dachbahnen, Filter, Spezialpapiere und Spinnvliese als Klebe- und Abdeckvliese. Der Referent informierte ausführlich über Fasermaterial, Herstellung und Verarbeitung von Einlagen für die Bekleidungsindustrie und die von der Ems-Chemie AG hierzu angebotenen PA- und PES-Fasern und Schmelzklebstoffe. Die angesprochene Pulverpunkt-, Pastenpunkt- und Streubeschichtung wurden in der betreffenden anwendungstechnischen Abteilung vorgeführt. Als neues, in Entwicklung befindliches Produkt zeigte P. Kemper wiederverwertbare, sortenreine Formteile aus thermoplastischen Fasern für Automobile.

Grilon Multifil-Trenn-, Klebe- und Kombigarne

Diese stellte Walter Schürmann vor. Temperaturempfindliche Trenngarne schrumpfen und brechen unter Einwirkung von Dampf und Hitze. Sie werden vorwiegend in der Flachstrickerei bei der Herstellung abgepasster Pulloverteile und Ränder, in der Rundstrickerei für abgepasste Körperteile und Zubehör sowie in der Socken- und Strumpfindustrie eingesetzt. Je nach Faserstoff und Ausrüstung der Waren-teile werden Trenngarne für Schmelzbereiche von 60, 85, 110, 135 und 160 °C im Garnnummernbereich von 75 bis 330 dtex angeboten. Flachbörtchen mit maschenfestem Anfang von einer

hochsystemigen Rundstrickmaschine ermöglichen ein flaches Annähen. Schmelzklebe- und Kombigarne finden in der Bekleidungsindustrie Verwendung, wo Revers, Polster, Taschen, Besätze, Kragen, Säume und Aufschläge zickzack genäht oder abgesteppt und dann abgeschmolzen werden. Kombigarne dienen zum Vernähen von Interlinings in mehreren Lagen sowie auch als Unterfaden für aufbügelbare Stricksujets. Schmelzklebegarne werden in der Wirkerei/Strickerei zur Maschensicherung sowie in der Weberei zur Kantenverfestigung eingesetzt.

Bei dem anschliessenden Rundgang durch die Anwendungstechnik und das Kundendienst-Labor wurden die Herstellung von Trockenvliesen, die verschiedenen Klebetechniken sowie das Beschichten und Kaschieren sowie das

Aufbügeln von Strichmotiven und das thermische Trennen von Strickteilen vorgeführt.

Nach einem von der Ems-Chemie AG offerierten, feinen bündnerischen Mittagessen bot die Gastgeberfirma interessierten Besuchern noch eine interessante Führung durch den historischen Teil der Stadt Chur.

Die Frühjahrstagung der IFWS mit ihrem vielfältigen und hochinteressanten Fachprogramm, dem gesellschaftlichen und kulturellen Rahmenprogramm in Verbindung mit der grossen Gastfreundschaft bedeutete für die in- und ausländischen Teilnehmer ein bleibendes Erlebnis. Hierfür sei den beteiligten Firmen Nef + Co AG, Spoerry & Co AG und Ems-Chemie AG an dieser Stelle nochmals verbindlich gedankt.

Fritz Benz, Wattwil ■

Kaderschulung



Schweizerische Textil-Bekleidungs- und Modefachschule

St. Gallen

Textiles Grundlage-Wissen

17. 10. 92 bis 8. 5. 93
24 Samstage à 6 Lektionen

Textiles Fachwissen

31. 8. bis 14. 12. 92
14 Abende à 2 Lektionen, Montag

Modeberater/in

13. 10. bis 15. 12. 92
10 Abende à 2 Lektionen, Dienstag
Januar 93 bis März 93

Vortragszyklus 93

Abende, Montag

Farbenlehre

5. 9. bis 7. 11. 92
14. 11. bis 19. 12. 92
13. 2. bis 20. 3. 93

Aufbaukurs
Grundkurs
Abschlusskurs

Modezeichnen

7. 9. bis 16. 11. 92

Aufbaukurs

Schnittzeichnen

22. 9. bis 8. 12. 92

Grundkurs

Kostümgeschichte

26. 1. 93 bis 20. 4. 93

Aufbaukurs

26. 8. bis 4. 11. 92

Grundkurs

10. 2. 93 bis 21. 4. 93

Aufbaukurs

Basel

Textilfachkurs

1. 9. bis 8. 12. 92
10 Abende à 2 Lektionen

Bern

Textilfachkurs

12. 10. 92 bis 15. 3. 93
20 Abende à 2 Lektionen, Montag

Olten

Textilfachkurs

29. 8. bis 28. 11. 92
11/13 Samstage à 4 Lektionen

Weitere Details und Anmeldung bei Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Vadianstrasse 2, 9000 St. Gallen, Telefon 071-22 43 68

Mikroskopiekurs 1992 «Mikroskopie in Theorie und Praxis»

Veranstalter:

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Textilveredlungsabteilung Wattwil

Daten:

Dienstag, 17. November 1992, 09.00 Uhr bis Freitag, 20. November 1992, 16.00 Uhr

Kursleitung:

E. Wagner, Fachlehrer der STF und R. Schürmann, Carl Zeiss (Schweiz) AG

Kursziel:

Vermittlung der theoretischen Grundlagen und Einführung in die Anwendung der Mikroskopie in der Fasererkennung und Schadenfallbearbeitung. Mikrophotographie.

Videotechnik als Lehr- und Lernmittel.

Theorie und Praxis in der Durchlicht-, Auflicht-, Hell- und Dunkelfeld sowie Phasenkontrastmikroskopie.

Fasereinbettung für Längsansicht und Faserquerschnitt-Betrachtung (Schnitt- und Nassschliffmethode, usw.)

Faseranalytik und spezifische Nachweismethoden (Farb-, Quellungs- und Lösungsnachweis) in der praktischen Anwendung.

Polarisations- und Fluoreszenzmikroskopie in Theorie und Textilmikroskopie.

Anwendung der gelernten Techniken in der Schadenerkennung.

Mikrophotographische Dokumentation.

Zielpublikum:

Fachleute aus der Spinnerei-, Weberei-, Wirkerei/Strickerei-, Textilveredlungs- und Bekleidungsindustrie sowie Waschmittel- und Chemisch-Reinigungsindustrie und verwandten Branchen.

Kursort:

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

Kurskosten:

Fr. 560.- (in den Kurskosten nicht inbegriffen sind Verpflegung und Übernachtungen. Für Zimmerbeschaffung sind wir behilflich).

Anmeldung:

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

Anmeldeschluss:

Mitte Oktober 1992. Die Teilnehmerzahl ist auf 20 Personen beschränkt. Anmeldungen werden nach dem Eingangsdatum entsprechend berücksichtigt.

Zum guten Abschluss gratulierte Schulleiter Claude den erfolgreichen Kursteilnehmern und dankte zugleich den 21 Fachlehrern, die mit ihrem Einsatz zum guten Ergebnis dieser Ausbildung beigetragen haben.

Erwin Jepsen-Föge, St. Gallen ■

Textilfachschule St. Gallen expandiert

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule St. Gallen (STF) hat ihr Aktionsfeld im vergangenen Jahr weiter ausgedehnt. Neben den bisherigen Ausbildungsorten in St. Gallen, Olten und Bern für die berufs begleitende Erwachsenenbildung konnten im Schuljahr 1991 auch zwei Ausbildungskurse in Basel angeboten werden. Damit deckt die STF in weiteren Regionen der Schweiz die Nachfrage nach Aus- und Weiterbildungskursen ab. Mit 302 Kursteilnehmern und damit einer Steigerung von 8,6 Prozent wurde erstmals die Zahl von 300 überschritten.

Kürzlich fand im Hörsaal der Textilfachschule die Schlussfeier für den abgeschlossenen Kurs in St. Gallen statt. Im Mittelpunkt der Veranstaltung referierte Ronald Weisbrod, Delegierter des Verwaltungsrates der Weisbrod-Zürcher AG über die Chancen und Zukunft der Textilindustrie. An der Schlussfeier hob Schulleiter Robert Claude die hohe Leistungsbereitschaft der Kursteilnehmer hervor. So hätten sich 48 Kursteilnehmer an 22 Samstagen im letzten Schuljahr ihrer Weiterbildung gewidmet, wozu noch zwei Prüfungssamstage kamen. 30 Teilnehmer hätten sich schliesslich zur Abschlussprüfung gemeldet. 26 von ihnen haben diese Prüfung mit Erfolg bestanden mit einer Durchschnittsnote von 4,5. Als beste Teilnehmer/innen erwiesen sich Christine Arcon, von der Roman Arcon AG, Zürich mit der Note 5,8; Paricija Borovnik, Migros Gen. Bund, Zürich (5,6) und Stefan Bloch, Sethos AG, Winterthur (5,5).

GV der STF Zürich

«Die Textilindustrie wird in Zukunft noch verstärkt internationale Marktverflechtungen aufweisen». Mit diesen Gedanken eröffnete der Präsident Bruno Bolliger die STF-Generalversammlung. Beeinflusst durch die hohe Arbeitsteilung bei Beschaffung, Produktion und Absatz; durch politische und wirtschaftliche Veränderung in Osteuropa und durch die Realisierung des EG-Binnenmarktes befinden wir uns international in einem dramatischen Umstrukturierungsprozess und die Konsequenzen daraus sind mindestens genauso dramatisch.

Vision Textil

Eine klare und eindeutige Rollenverteilung wird in Zukunft neu definiert werden müssen. Deshalb haben rund 60 Unternehmer, die am Endprodukt «Textil» beteiligt sind, in der Arbeitsgruppe «Vision Textil» des neuen Textilverbandes Schweiz begonnen, die branchenspezifischen Entwicklungschancen und Gefahren aufzuzeigen. Mit interessanten Thesen legte der STF-Präsident seine Folgerungen aus den Arbeiten dar.

Auswirkungen auf die STF

Herr Dr. Ch. Haller zeigte die Auswirkungen des weltweiten Wandels auf die Textilfachschule. Letztes Jahr wurden die neue STF-Strategie definiert und PR-Massnahmen eingeleitet. Das optische Erscheinungsbild soll den Wandel charakterisieren.

Ein grosser Vertrauensbeweis für die STF war die spontane finanzielle Unterstützung des neuen Werbemittels durch über 70 STF-Genossenschafter.

Den Blick zurück richtete Ch. Haller, um für die 22jährige Lehrtätigkeit von Ernst Wagner, der auf Ende des Semesters in den aktiven Ruhestand tritt, herzlich zu danken. Als Nachfolger wurde Adolf Mück gewählt, der als Ing. grad. und dipl. oec. in Deutschland und Übersee in verschiedenen Textilveredlungsbetrieben gearbeitet hat und auch als Lehrer an Schulen vergleichbarer Stufe tätig war.

Ausbildung – eine tragende Säule im neuen Textilverband Schweiz

Mit folgendem markanten Zitat von Uli Forster legte Direktor Ernst Hippenmeyer, Verantwortlicher für den Sektor Ausbildung im TVS klar, warum sich der Verband wesentlich mit Ausbildungsfragen beschäftigt wird.

«Wir müssen lernen uns als Teil eines grösseren Marktes zu verstehen und deshalb kommt der rationellen, international konkurrenzfähigen Produktion künftig eine ebenso grosse Bedeutung zu wie der modischen Kreativität. Neben einer Reihe von anderen Massnahmen ist die qualitative Verbesserung des Mitarbeiterbestandes sehr wichtig geworden. Selbst in Personalabbauphasen ist daran zu denken, dass die fachspezifischen Fähigkeiten in einem Unternehmen stärker gewichtet werden und das insbesondere im Kreativbereich, in der Technik und im Sourcing».

Die verwirrende Vielfalt an textilen Lehrberufen soll durch die Schaffung einer klaren, logischen und übersichtlichen Berufsstruktur mit breiter Grundausbildung verbessert werden. Also auch Wandel in der Ausbildung, um im sich chaotisch veränderten, gesättigten Weltmarkt zu bestehen.

A. Schmid, Wattwil ■

Die Schweizer Werbeagenda 92

Die Schweizer Werbeagenda 1992 ist da! In einer Zeit, in der in den Agenturen das Sparen angesagt ist und in der

viele Werbeabteilungen in der Wirtschaft selber aktiv produzieren müssen, kommt dieses Nachschlagewerk für manchen wie gerufen. Schliesslich deckt es das gesamte Spektrum der Werbung von Kreation, Konzeption und Produktion mit vielen Detailinformationen ab.

Schnelle, kurze und bündige Werbelösungen sind heute gefragt. Um so mehr, als die derzeitige Wirtschaftslage zu weisem Umgang mit dem Werbefranken rät.

Bei der kritischen Auswahl von Werbeträgern und Lieferanten ist die Schweizer Werbeagenda ein guter Berater. Sie liefert ausführliche Informationen – Grundwissen, Adressen und Lieferantenspezifikationen – über alle Bereiche der Werbung. Besonders hilfreich: Das Kapitel 6 mit ausführlichen Mediadaten und demographischen Angaben sowie ausführliche Desk-Research-Unterlagen und die Adamos-Zielgruppen-Datei am Anfang des Buchs. Der über 1200 Seiten dicke Ratgeber präsentiert sich 1992 in einem neuen Layout.

Mosse Adress AG, Zürich ■

«Kunststoff-Industrie der Schweiz 1991/92»

«Die Kunststoff-Industrie der Schweiz» nennt sich das Fachnachschlagewerk, in dem sämtliche Firmen aus dieser Branche aufgeführt sind. Die neueste Ausgabe ist soeben als Jubiläumsausgabe aufgrund des Zusammenschlusses der Kunststoffverbände zum Gesamtverband KVS Kunststoff-Verband Schweiz erschienen.

«Die Kunststoff-Industrie der Schweiz» ist Helvetiens einziges Nachschlagewerk für diese Branche, in dem sich alle Informationen über Hersteller, Grosshändler und Zulieferanten finden. Der Benutzer findet – übersichtlich nach Kapiteln unterteilt – sämtliche für seine Arbeit wissenswerten Informationen: Die Kunststoffe herstellenden Fabriken, Produzenten von Chemiefasern, alle Lieferanten von Rohstoffen, Che-

mikalien und Hilfsprodukten für die Kunststoffherstellung sowie Adressen für den Bezug von Halbzeug, Zwischenfabrikaten und Kunststoff-Endprodukten. Ebenso enthalten sind aber auch die Lieferanten von Maschinen, Einrichtungen, Werkzeugen für die Kunststoff-Industrie sowie Verzeichnisse von Fachorganisationen und Wirtschaftsverbänden. Ein Verzeichnis von Marken- und Firmensigneten sowie Fachbeiträge runden das umfassende Werk ab. Die einzelnen Firmen finden sich nicht nur in den entsprechenden Kapiteln, sondern ein alphabetisches Firmenregister erleichtert die Suche nach Herstellern oder Lieferanten in jedem Fall.

«Die Kunststoff-Industrie der Schweiz» ist eins von sechs Fachnachschlagewerken, das der Verlag für Wirtschaftsliteratur herausgibt.

Dieses Werk erscheint nun bereits in der 17. Auflage. Das Werk wird mit einer Auflage von 3500 Exemplaren im In- und Ausland vertrieben.

OF Orell Füssli AG, Zürich ■

Baumwollstatistiken für 1991

Das neue Statistikheft des Cotton Service-Büro enthält Zahlen zum deutschen Aussenhandel mit Baumwolle und Baumwollerzeugnissen (Rohbaumwolle, Garne, Stoffe, Fertigerzeugnisse) für die Jahre 1989, 1990, 1991. Einfuhr (nach Herkunftsländern), Ausfuhr (nur Zusammenfassung). Ergänzend finden sich in dem Heft 12 Tabellen aus der aktuellen ICAC-Weltbaumwollstatistik nach Ländern (darunter Erzeugung, Ausfuhr, Einfuhr und Lager von Rohbaumwolle; Erzeugung, Ausfuhr und Einfuhr von Baumwollgarnen und -geweben).

Das Heft kann im Abonnement vom Cotton Service-Büro, Frankfurt, zum Jahrespreis von DM 25,- bezogen werden (Fax 069 - 681479).

Cotton Service-Büro
W-6000 Frankfurt 7 ■

Am SVT-Ball lockt die Côte d'Azur

Wer an Ball denkt, denkt an beste Unterhaltung, ausgelassene Stimmung, Tanz und Gemütlichkeit. Die Mitglieder der SVT dürfen sich noch auf einen Punkt mehr freuen. Am gesellschaftlichen SVT-Grossereignis wird jemand mit einem dreitägigen Aufenthalt für zwei Personen an der Côte d'Azur beglückt. «Wer nichts wagt, gewinnt nichts» dürfte deshalb das Motto der Lotto-Match-Runden lauten, wenn unter anderem um den von Danzas Reisen gestifteten Preis gespielt wird.

Man stelle sich die Situation vor: Ein laues Spätsommernachtslüftchen weht. Die Stadt Zürich strahlt in ihrem Lichterglanz. Bars und Pubs füllen sich langsam. Ausgelassenheit ist Trumpf. Und Sie sind Teil dieses grossstädtischen Vergnügens.

Treffpunkt Hotel Zürich. Sie im superkurzen Mini oder ultralangen Ballkleid, er mit Panzerknackerkrawatte oder Fliege, im Nadelstreifenanzug oder im roten Designer-Anzug (trotz Ball soll die Kleidung möglichst ungezwungen sein – so wie die Stimmung eben. Gut möglich ist eine Prämierung der ausgefallendsten Robe . . . Lassen Sie sich überraschen. Deshalb: Mut zur Farbe und Treue zum Motto «Ein Hauch von Südfrankreich»).

Nach einem gemütlichen Apéro lädt der Chef des Hauses zu Tisch und verwöhnt die ganze Gesellschaft mit einem exquisiten Nachtessen und erlesenen Weinen. Dezent im Hintergrund spielt die Joe Martin Band. Es wird dis-

kutiert, gewitzelt, gelacht. Nach dem Dessert folgen die ersten Tanzpartien. Dann die Aufforderung durch Urs Herzog zum Spiel: 1, 36, 15, . . . Lotto! halt es plötzlich durch den Raum. Alle schauen auf eine Person, die plötzlich aus der Anonymität der Masse herausgegriffen von Dutzenden von Augenpaaren gemustert wird. Ein paar Zahlen waren es, welche ihr einen dreitägigen Trip nach Nizza ermöglicht haben. Und vielleicht sind gerade Sie diese Person.

Traumklima (Juli-August 26–28 Grad, September-Oktober 24–26 Grad); Feinschmeckerküche; 30 Yachthäfen; versteckte Buchten und malerische Dörfer; Karneval, Festspiele, 10 000 Boutiquen, Yachten, Stars – und immer dazu die Sonne . . . – und dies zu einem sensationellen Preis von sagen wir einmal 10 Franken? Würden Sie ein solches Angebot ausschlagen?

Ermöglicht wurde dieser Hauptpreis von Danzas Reisen, der SVT-Familie schon seit langem als Tour-Operator

verbunden. Daneben finden sich noch weitere attraktive Preise im Pott, über die direkt an der Veranstaltung informiert wird und an deren Spenderadresse ebenfalls der beste Dank geht (und vielleicht finden sich ja noch weitere . . .).

Während wir Sie bereits ausgiebig über die Örtlichkeit, die Kosten und die musikalische Untermauerung informiert



haben, hier nochmals eine kurze Zusammenfassung der wichtigsten Fakten des SVT-Balls:

Treffpunkt: 26. September 1992 um 19.00 Uhr im Hotel Zürich, Zürich;
 Kosten: Fr. 78.- (trockenes Gedeck) pro Person
 Musik: Joe Martin Band, Luzern
 Anmelde-schluss: 30. August 1992

Der SVT-Ball verspricht einmalige Leckerbissen!

Natürlich haben die Organisatoren auch an Übernachtungsmöglichkeiten für Ballbesucher gedacht, die ihre Rückreise nicht unmittelbar nach Ballabschluss antreten möchten. Das Hotel Zürich bietet den SVT-Mitgliedern Übernachtungsmöglichkeiten zum einmaligen Preis von Fr. 130.– pro Person für Doppelzimmer inklusiv Frühstücksbuffet. Für Einzelzimmer besteht ein Aufpreis von Fr. 70.–.

Das OK ■

Anmeldetalon SVT-Ball, 26. September 1992

Name: _____

Vorname: _____

Adresse: _____

Tel. P: _____ Tel. G: _____

Anzahl Personen: _____

Übernachtung Ja Nein

Datum: _____ Unterschrift: _____

Bis zum 30. August einsenden an:
 SVT-Sekretariat, Barbara Fahrni, Wasserwerkstr. 119, 8037 Zürich

SVT-Weiterbildungskurse 1991/92

Kurs 8b: Qualitätssicherung = Zukunftssicherung

Ziel dieses Fortbildungskurses, an dem 50 Personen teilnahmen, war es, das allgemeine Wissen über die QS-Systeme nach ISO 9000, das im ersten Kurs vermittelt wurde, durch Praxisbeispiele aus verschiedenen Betrieben und Betriebsbereichen zu vertiefen und zu erweitern.

Zu Beginn gab der Tagungsleiter, Herr B. Schuler, Unternehmensberater, einen Überblick über die einzelnen Vorträge und stellte die Referenten vor.

1. Qualitätssicherung in Marketing und Verkauf

(Herr Hasler, Schweiz. Seidengaze, Thal)

SST hat weltweit als erster Hersteller von technischen Geweben nach ISO 9001 gearbeitet. Herr Hasler ging in seinen Ausführungen auf die Anwendung des QS-Systems in der Auftragsbearbeitung, Marktentwicklung u.a. ein und strich auch den Nutzen für die Kunden heraus. Besonders betonte er, dass es bei der Einführung des QS-Systems unerlässlich ist, innenbetrieblich eine intensive Kommunikation über Sinn, Zweck und Nutzen zu führen, damit die Mitarbeiter aller Stufen das QS-System begreifen und es «leben».

2. Qualitätssicherung beim Produkteentwurf (Designlenkung)

(Herr B. Schuler, Unternehmensberatung, Ramsen)

Angebracht ist dieses QS-Element bei Firmen, die eigene Produkte nach eigenen Ideen auf den Markt bringen. Daher ist dieses Element nur bei ISO 9001 enthalten, nicht aber bei ISO 9002.

Zu Beginn seiner Ausführungen kam Herr Schuler auf den Zweck der Designlenkung (wie z.B. Nachweis der Ideen, die zum Produkt führen, Produkteignung usw.) zu sprechen, um anschliessend auf die Widerstände

beim Erfassen von kreativen Tätigkeiten einzugehen. In der zweiten Hälfte wurde auf den Ablauf von Entwicklungen sowie auf Elemente und Hilfsmittel wie Ideendatenbank, Checklisten, Projektmanagement usw., die je nach Grösse der Aufgabe eingesetzt werden, eingegangen.

3. Qualitätssicherung bei der Beschaffung

(Herr Hiestand, GRD, Bern)

Der Referent sieht in den QS-Systemen nach ISO 9000 einen grossen Vorteil in der Kunden-Lieferantenbeziehung. Mit Hilfe eines QS-Systems kann das Hauptziel, die Zufriedenheit des Kunden, schneller und besser erreicht werden, da die für eine Beschaffung wichtigen Punkte, wie Spezifikationen, Erstmusterprüfung, Abnahmeprüfungen, Prüfzeugnis usw. in ihm vorhanden und festgelegt sind. Ein genormtes QS-System nach ISO 9000 vereinfacht das Verfahren bei einer Qualitätsvereinbarung zwischen Kunde und Lieferant wesentlich.

4. Qualitätssicherung in der Produktion

(Herr Jäger, RP-Viscosuisse, Emmenbrücke)

In seinen interessanten Ausführungen ging Herr Jäger auf die zahlreichen QS-Elemente innerhalb der Produktion ein, wie z.B. Produktionsplanung, Prozesssteuerung, Einfügen neuer Produkte, in den Produktionsprozess u.a. Bei seiner Firma, bei der schon seit 30 Jahren mit Qualitätstechniken gearbeitet wird, waren zwar die meisten Vorschriften vorhanden, mussten jedoch modifiziert und angepasst werden, um in das QS-System nach ISO 9001 eingefügt werden zu können. Die wichtigste und zugleich schwierigste Aufgabe ist die Beherrschung der Schnittstellen

zwischen den einzelnen Haupt- und Nebenelementen des QS-Systems.

Um einen Nutzen aus der Qualitätssicherung zu ziehen, sollten Daten nicht nur produziert, sondern auch aufbereitet werden; so lassen sich mit deren Hilfe Schwächen und Grenzen von Prozessen und Anlagen erkennen.

5. Qualitätssicherung in der Logistik

(Herr Eugster, ZBF, Heiden)

Anhand von Ablaufschemen zeigte Herr Eugster den Warenfluss bei ZBF von der Bestellung bis zur Auslieferung auf und beschrieb die dabei nötigen Hilfsmittel. Das wichtigste bei der Einführung des QS-Systems ist, alle Beteiligten einzubeziehen und durch Gespräche einen hohen Motivationsgrad aller Mitarbeiter zu erreichen.

6. QS-Systemelemente

(Herr Schuler, Unternehmensberatung, Ramsen)

Im abschliessenden Referat ging Herr Schuler nochmals grundsätzlich auf die QS-Systemelemente ein. Einige wichtige Punkte sind nachfolgend stichwortartig aufgeführt:

- es muss geführt werden
- Management muss die Qualitätspolitik formulieren
- umfangreiche Schulung aller Mitarbeiter
- Dokumentenmanagement
- u.a.

Eine grosse Arbeit für die QS-Verantwortlichen ist es meistens, die Geschäftsleitung von der Wichtigkeit und dem Nutzen eines QS-Systems zu überzeugen.

Bei der Einführung eines QS-Systems sollte eine vernünftige Projektplanung mit Einstiegstermin erstellt werden. Bei der Erarbeitung des Systems sollte nicht isoliert, sondern partizipativ unter Einbezug aller Mitarbeiter vorgegangen werden.

Im Schlusswort bedankte sich Herr Fust bei den Vortragenden für die interessanten Referate und überreichte ihnen ein «textiles» Präsent.

J. Freitag, Domat/Ems ■

SVT-Weiterbildungskurse 1991/92

10. Kurs: Die ganzheitliche Entscheidungsfindung

«Nur was der Mensch selbst erlebt, kann er lernen.» Dies ein Kernsatz aus dem Vortrag von Referent Jean-Pierre Crittin. So kann die Berichterstattung von diesem spannenden und lehrreichen Kurs nur einen Teilaspekt wiedergeben.

Kursleiter Pierro Buchli geht mit seinen WBK-Seminaren immer wieder neue Wege. Auch diesmal trat er mit der Thematik ins Schwarze. Alle 22 Teilnehmer waren mit dem gebotenen Stoff mehr als zufrieden.

Hirn und Bauch

Wer kennt nicht die Situation: Der Verstand sagt nein, aber das Gefühl sagt ja. Jean-Pierre Crittin vermochte im Laufe des Tages glaubhaft darzustellen, dass nicht nur der Verstand, sondern auch das Gefühl eine wichtige Rolle in der ganzheitlichen Entscheidungsfindung spielt. Er zeigte sich erfreut, dass in der SVT-Weiterbildung nicht nur technische Kurse ausgeschrieben sind. Denn oft verlangen Managemententscheidungen mehr als nur die Abklärung von sachlichen Fakten. Einflüsse aller Art spielen eine wichtige Rolle bei der Entscheidungsfindung. Und dazu wollte dieser Kurs mithelfen.

Wer ist gefeit vor Fehlentscheidungen und hat oft Angst davor? Das sollte nicht sein. Angst ist sogar ein wichtiges Instrument, keine Fehler zu machen. Bei Betrachtung aller Aspekte ist für den Referenten oft diejenige Fehlentscheidung die schlimmste, wenn es zu keiner Entscheidung kommt.

Logisch-Analytisches Denken

Logisch-analytische Arbeitsmethoden funktionieren dann reibungslos, wenn drei Bedingungen gegeben sind:

1. Wenn alle auf das jeweils zu untersuchende Objekt einwirkenden Einflussgrößen bekannt, kontrollierbar und voraussagbar sind.
2. Wenn genau definiert, genau gemessen und quantifiziert werden kann.
3. Wenn eine überschaubare Menge an Informationen vollständig vorhanden ist.

Verstand oder Intuition?

Der westliche Mensch vertraut seinem Gefühl wenig, dies wurde in Untersuchungen festgestellt. Oft sucht man für



Nicht nur der Kopf, auch die Intuition soll laut Jean-Pierre Crittin, subtiler Referent des WBK-Kurses, bei der ganzheitlichen Entscheidungsfindung nicht zu kurz kommen. Bild: mittex

eine gefühlsmässige Entscheidung nachträglich logische und sachliche Argumente. So ist bewiesen, dass bei Vorstellungsgesprächen die Entscheidung schon in den ersten 5 Minuten fällt, und das ganze Gespräch nur zur Rechtfertigung dieser Tatsache dient. Anhand verschiedener Beispiele zeigte der Referent die Unzuverlässigkeit und Zufälligkeit des logisch-analytischen Denkens auf. Auch die menschliche Logik ist nicht frei von Fehlern. Komplexe Probleme erfordern erweiterte Instrumente, die der Referent als ganzheitliches Denken bezeichnet.

Sechs Arten von Intuition unterscheidet Jean-Pierre Crittin:

- die entdeckende,*
- die kreative,*
- die bewertende,*
- die zum Handeln veranlassende,*
- die prognostische sowie*
- die erleuchtende Intuition.*

Ganzheitliches Denken

Dies umfasst neben der logisch-analytischen auch die ganzheitlich vernetzte Denk- und Arbeitsweise. Alles spielt sich in der linken und rechten Hirnhemisphäre ab, die verschieden arbeiten. So arbeitet die linke Hirnseite logisch,



Dass eine komplexe Materie auch durchaus amüsant sein kann – vor allem die Ergebnisse bei Gruppenarbeiten – zeigt die Momentaufnahme deutlich. Bild: mittex

sachlich und bewusst, während die rechte ganzheitlich-vernetzt, zeitlos und überblicksartig tätig ist. Beide Hirnhälften tauschen ihre Informationen pausenlos und mit immenser Geschwindigkeit aus. Intuition läuft üblicherweise in drei Phasen ab:

Inkubation

Intuition

Verifizierung.

Diese funktioniert bestens, wenn ein Mensch für die bevorstehende Aufgabe motiviert und zuversichtlich ist – aber auch die Intuition kann sich irren. Darum ist sicher ein gesundes Mass an Objektivität und Kritik nötig.

Der amerikansiche Psychologe M. Westcott hat 1968 in einer breit angelegten Untersuchung festgestellt, dass besonders intuitive Menschen folgende Eigenschaften haben:

- sie sind unkonventionell
- sie haben Selbstvertrauen
- sie sind selbständig und selbstbestimmt
- sie sind bei abstrakten Problemen emotional beteiligt, sowohl bezüglich der sachlichen, als auch der menschlichen Anteile
- sie haben Lust, Unbekanntes zu erforschen
- sie haben keine Probleme mit Widersprüchen und Zweifeln
- sie können Kritik ertragen
- sie sind gewillt, Neues auszuprobieren
- sie sind innerlich unabhängig, vorausschauend und spontan.

Ganzheitliche Entscheidungsfindung

Wie bereits eingangs beschrieben, ist es sehr schwierig, den «Geist» des Kurses dem unbeteiligten Leser näherzubringen. Jean-Pierre Crittin verstand es während des ganzen Tages, seine Zuhörer immer wieder mit verblüffenden Übungen zu überraschen und aufzuzeigen, welche Punkte beim Weg zur ganzheitlichen Entscheidungsfindung wichtig sind. Hier zum Schluss der Berichterstattung über diesen ausgezeichneten WBK-Kurs die wichtigsten Punkte:

Raumschaffen (5 Min.)

Inkubation, Entspannung, Aufmerksamkeit

Kontakt zum Thema (2 Min.)

Innere Befindlichkeit, Emotion, Neugier

Griff (3 Min.)

Symbolisierung der Antwort der rechten Hirnhälfte

Verifizierung (1 Min.)

Stimmt die Symbolisierung?

Befragung (2 Min.)

Was hat die Symbolisierung mit dem Thema zu tun?

Entscheidung

= Identifikation, AHA-Erlebnis

JR ■

SVT-Weiterbildungskurse 1991/92

11. Kurs: Saurer Textil-Systeme Sticken und Zwirnen für die 90er Jahre

WBK-Chef Georg Fust begrüßte die Teilnehmer, den Tagungsleiter Jürg Gygax sowie die Referenten im Namen der WBK zum Weiterbildungskurs bei Saurer in Arbon. Ziel der Veranstaltung war es, die klaren Akzente des Saurer Textil-Systems im Bereich Sticken und Zwirnen für die Zukunft theoretisch und die damit verbundenen Schwerpunktaktivitäten auch in der Praxis kennenzulernen. Nach einer auflockernden Schifffahrt über den Bodensee hatten die Teilnehmer die Gelegenheit, die Firma Schoeller in Bregenz zu besichtigen.

Sticken heute, Hochleistungssticken und Elektronik?

Jakob Züger, Gesamtleiter der Saurer Sticksysteme AG, führte die Kursteilnehmer in die Thematik ein.

Man unterscheidet heute drei verschiedene Stickmaschinentypen, welche der maschinellen Herstellung von Stickereien dienen. Die traditionelle Grosstickmaschine – oder Schifflickstickmaschine, wie sie in Stickerkreisen auf der ganzen Welt familiär bezeichnet wird – deckte während Jahrzehnten den ganzen Produktbereich ab. Sie wurde ergänzt durch die Mehrkopfmachines, bei welchen das aktive Element ein autonom funktionsfähiger Nähkopf ist. Als Kleinstickmaschinen bezeichnet man Anordnungen mit ein bis vier Köpfen.

Mehrkopfmachines reichen von sechs bis sechsunddreissig Köpfen,



Jakob Züger, Geschäftsführer Saurer Sticksysteme AG.

Grosstickmaschinen verfügen über maximal 1400 Stickstellen.

Der Gesamtmarkt der Stickmaschinen wird heute mit rund einer Milliarde Umsatz pro Jahr volumenmässig von den Mehrkopfstickmaschinen dominiert.

Die erst etwa seit zwanzig Jahren hergestellten Kleinsticksysteme haben sich mit 150 Mio. SFr. Neuinvestitionen pro Jahr etwa das gleiche Volumen wie die Grossticksysteme erobert.

Das Schwergewicht der installierten Schiffchenstickmaschinen liegt heute noch mit 5000 von total 10 000 Maschinen in Europa. Im Gegensatz dazu liegt das Schwergewicht des Wachstums, gemessen an den jährlichen Neuinvestitionen klar im Fernen Osten.

Damit steigt die Produktionskapazität dieser Region insbesondere mit modernen Produktionsanlagen gegenüber Europa laufend an.

Hochleistungsstickmaschinen und Elektronik

Das Konzept der Hochleistungsstickmaschinen hat sich während Jahrzehnten in allen wesentlichen Elementen erhalten. Die erste Schiffchenstickmaschine mit Automat wurde 1912 von Saurer gebaut. Zwar wurden die Maschinen mit der Zeit schneller und grösser – das Prinzip blieb in allen Einzelheiten unangetastet, bis 1983 Saurer mit der elektronisch gesteuerten Stickstellenschaltung neue sticktechnische Möglichkeiten erschloss.

Die elektronisch gesteuerte Stickstellenschaltung gestattet das programmierte Ein- und Ausschalten jeder einzelnen Stickstelle über Elektromagnete.

Besonders eklatant ist dabei die Leistungssteigerung bei mehrfarbigen Stickereien. Die Möglichkeit, verschiedene Rapporte anzuwenden, eröffnet dem Entwerfer völlig neue Perspektiven.

Die Beeinflussung der Stickerei beschränkt sich dabei nicht nur auf das Programm – Stickstellenkombinationen können auch direkt am Bedientableau an der Stickmaschine kontrolliert,

geändert, geschaltet oder völlig neu programmiert werden.

Positionierantrieb

Mit der modernen Steuerungselektronik Positronic wurde das eigentliche «Pièce de résistance» der Grossstickmaschine, der mechanische Automat abgelöst. Die bisher rein mechanisch gesteuerte Bewegung des Gatters übernimmt ein hochdynamischer Servomotor, welcher durch eine Mikroprozessorstuerung kontrolliert ist.

Zusammen mit Modifikationen der Mechanik lassen sich je nach Maschinentyp wesentliche Drehzahlerhöhungen erreichen.

Kartenloses Sticken mit Datamat

Der Datamat ist der erste Schritt zum Sticken ohne Karte – also auch eine erste Anwendung von moderner Informatik zur Steuerung der Stickmaschine. Auf einer normalen 3,5"-Diskette findet ein Kilometer Punchkarten Platz.

CIM – Computer Integrated Manufacturing in der Stickerei

In der Stickerei sind gut realisierte CIM-Konzepte in der Zukunft der Schlüssel zum echten Wettbewerbsvorteil.

Unter CIM in der Stickerei versteht man ein vernetztes System, welches ein modernes CAD-System mit den Produktionsmaschinen verknüpft. In die-

sem vernetzten System werden neben der eigentlichen Maschinenansteuerung beispielsweise folgende Aufgaben mitübernommen:

- Speicherung der Stickmuster
- Korrektur von Stickdaten
- Empfang und Interpretation von Daten verschiedener Absender und Weiterleitung an verschiedene Empfänger. Die rechnergestützte Vernetzung übernimmt alle Funktionen des Betriebsmanagements:
- Laufende Auswertung der Betriebsdaten und damit Unterstützung der Qualitätssicherung.
- Planung und Steuerung der Produktion, insbesondere wirtschaftliche Optimierung des Einsatzes des Maschinenparks.

Moderne CAD-Anlagen zum Entwerfen, Zeichnen und Programmieren sind nur dann kompatibel mit der Zukunft, wenn sie bereits heute als Element eines CIM-Systemes konzipiert sind.

Textiltechnische Chancen

Ein wesentlicher Kostenfaktor bei der Bedienung der Grossstickmaschine ist das Schiffchen und sein Umfeld. Mehr als die Hälfte des Bedienungsaufwandes entfällt durchschnittlich darauf. Verständlich, dass man schon lange vom Sticken ohne Schiffchen träumt. Saurer Sticksysteme hat vor eineinhalb Jahren eine Prinzipentwicklung und die dazugehörigen Patente von der Plauener Spitze erworben. In der Zwischenzeit hat eine Ingenieurgruppe in Chemnitz im Auftrag von Saurer ein Funktionsmodell erstellt und den Machbarkeitsnachweis erbracht.

Obschon Saurer gut vorankommt, ist der Zeit- und Mittelbedarf jedoch gross und niemand kann heute etwa auf die Produktionsmaschine im neuen Verfahren warten. Das Sticken ohne Schiffchen ist hier auch nur stellvertretend für eine ganze Anzahl den Stickvorgang direkt betreffender Entwicklungsprojekte erwähnt.

Start-up-Business in der Stickerei

Jürg Gygax, Leiter Gruppenmarketing, Saurer Textil-Systeme, äusserte sich



Kurt Schneider, Direktor Schoeller, Bregenz Ges.m.b.H (links) im Gespräch mit Tagungsleiter Jürg Gygax.

zum Thema Kreativität in vielen Dimensionen mit Melco-Kleinsticksystemen.

Stickereien liegen seit einigen Jahren im Trend. Dies ist in starkem Masse auf den recht weiten Einsatz der Elektronik in der Stickerei gemeinhin – und insbesondere in der Mustergestaltung zurückzuführen. Wo früher mühsam eine ganze Reihe von Arbeitsgängen sequentiell erforderlich waren, schafft modernes Textil-CAD Freiräume.

Kleine Seriengrößen in der Bekleidung allein reichen nicht aus – mit Accessoires und individueller Stickerei kann ein entscheidender, weiterer Schritt in Richtung Individualität getan werden.

Erzeugnisse die das «weg von der Wegwerfgesellschaft» symbolisieren und ein Hauch von Luxus sind gefragt. Märkte, die früher vom Flocken und vom einfachen Drucken belegt waren, werden zunehmend von der Stickerei erobert. Nicht etwa obschon – sondern gerade weil – die Stickerei preislich am oberen Ende positioniert ist.

Besondere Aspekte der Kleinsticksysteme

Massenware von Stickereiartikeln werden heute kostengünstig in Billiglohnländern hergestellt. Demzufolge liegt auch das Schwergewicht der Investitionen in die Produktionskapazität dort. Und es sind durchaus Investitionen in modernste Technik, die dort getätigt werden. Der Trend zur Individualisierung einerseits und diese Produktions- und Investitionsverlagerung andererseits führt zu einem Vakuum: Es fehlen flexible Produktionskapazitäten in Kundennähe. Typische Beispiele sind Monogramme auf allen möglichen Artikeln, aber auch Sonderanfertigungen für Vereine oder spezielle Arbeitsbekleidung.

Genereller Trend zur Stickerei, Wunsch nach Individualität, Hauch von Luxus, flexible, marktnahe Befriedigung von Sonderwünschen und die Chance, selbständige Unternehmerin – oder Unternehmer – zu werden, sind die Triebfedern für den Erfolg der Kleinsticksysteme.



Peter Fischer-Fürwentsches, Verkaufsgebietsleiter Volkmann Zwirnsysteme.

Bilder: mittex

Kleinsticken als Start-up-Business

Bereits mit einer Vierkopfmachine, ausgerüstet mit Sechsfarbenköpfen und Fadenschnittvorrichtung kann man zum professionellen Sticker werden.

Diese bereits sehr leistungsfähige Anlage arbeitet mit bis zu 800 Stichen pro Kopf und Minute bei einer maximalen Mustergrösse von 41 x 28 cm. Diese Anlage kostet mit dem Computer, der bis zu acht Anlagen steuern kann, rund Fr. 75 000.–.

Der doch typisch amerikanische Weg des Start-up-Business kommt auch in Europa in Gang, die Hemmschwelle ist hier jedoch gross. Als lukrativer Zweitverdienst werden sich die Kleinsticksysteme jedoch in Europa etablieren. Insbesondere Länder in Osteuropa zeigen starkes Interesse. In jedem Fall kann die Bekleidungsindustrie mit diesen Systemen ihren Produkten eine individuelle Note mit dem so gesuchten Hauch von Luxus verleihen.

Wer davon ausgeht, dass die heimische Textilindustrie kreative Impulse benötigt, um gegen die ausländische Konkurrenz erfolgreich zu sein, hat mit der Veredelung der Produkte durch Kleinstickereien ein ideales Werkzeug in der Hand. Günstig beschaffte Serieprodukte werden damit in

kürzester Zeit zu Einzelstücken mit persönlichem Anstrich.

Die neuen Produkte der Saurer Zwirnsysteme

Seit dem Zusammenschluss von Allma, Hamel und Volkmann sind die Saurer Zwirnsysteme der weltweit kompetenteste Anbieter in allen Problemstellungen, bei denen gesponnene Garne umeinandergedreht, Filamentgarne verzwirnt oder kabliert oder Effektwirne hergestellt werden.

Die in den Saurer Zwirnsystemen zusammengeschlossenen Firmen Allma, Hamel und Volkmann sind Spezialisten, jede für ein klar abgegrenztes Produktspektrum. Peter Fischer-Fürwentsches, Verkaufsgebietsleiter Volkmann Zwirnsysteme, ging in seinem Referat auf die Neuerungen der drei Firmen ein und besprach den Cable Corder von Allma, die Optimierung des ballenlosen Zwirns von Hamel sowie die neue Doppeldraht-Zwirnmaschine von Volkmann.

Transportverbund und Maschinenautomation Saurer Zwirnsysteme

Der Referent gab den Teilnehmern einen Überblick über die relevanten Entscheidungskriterien und daraus resultierende wirtschaftliche Automationsstufen.

Die wirtschaftliche Garnproduktion in Spinnereibetrieben erfordert in hohem Masse automatisierte Maschinen und einen optimierten Materialfluss zwischen den Prozessstufen. Diese allgemeingültige Tendenz ist auch auf die Zwirnerei übertragbar, muss allerdings hier sehr differenziert betrachtet werden.

Die Analyse des Materialflusses und Arbeitsplatzstudien in der Zwirnerei haben in Verbindung mit Wirtschaftlichkeits- und Simulationsberechnungen die Zielsetzung bestimmt.

Für Volkmann als Mitglied der Saurer Zwirnsysteme ist es eine permanente Herausforderung, diese Zielsetzung zu realisieren.

UT ■

Mitgliedereintritte

Als neue Mitglieder in der SVT dürfen wir folgende Personen und Firmen willkommen heissen:

Fischer Dottikon AG	Gönner
5605 Dottikon	
Formica Stefano	Aktivmitglied
8570 Weinfeld	
Gimmi Walter	Aktivmitglied
8810 Horgen	
Lüttgen Wilfried	Abonnet
9470 Buchs/SG	

Südafrika-Studienreise vom 16. bis 31. Mai 1992

Eine anstrengende, sehr interessante Reise ist Erinnerung.

Besten Dank den Organisatoren unter Führung von Walter Borner. Die allerhöchsten Erwartungen in Bezug auf

Organisation und Hotels sowie die diversen Besichtigungen wurden in jeder Hinsicht erfüllt. Dazu beigetragen haben nebst einer aufgestellten 26köpfigen Gruppe auch die wunderschöne Landschaft, die afrikanische Gastfreundschaft und das ideale Wetter.

Über die diversen Besichtigungen und Ausflüge dürfte Jürg Rupp noch im speziellen berichten.

Südafrika ist eine Reise wert! Diesem Land, das sich im Aufbruch befindet, wäre ein friedliches Nebeneinander zwischen Schwarz und Weiss zu gönnen. Dazu braucht es günstige wirtschaftliche und finanzielle Rahmenbedingungen und echte Hilfe aus Europa und USA. Auf überhebliche Belehrungen aus Europa oder USA kann auch Südafrika verzichten.

Ich hoffe, die Schönheit dieses Landes bei anderer Gelegenheit noch vertiefter kennenlernen zu dürfen.

Ich bin gespannt!

Werner Hurter ■

Anmerkung der Redaktion: Ein ausführlicher Reisebericht folgt in der nächsten Nummer.

Redaktionsplan 1992

September	Weberei: Vorwerk, Technik, Webmaschinen, Zubehör Investition und Finanzierung Transportsysteme und Lagereinrichtungen
Oktober	Spinnerei: Technik, Maschinen, Zubehör Unternehmensberatung und Betriebsorganisation Leasing
November	Heimtextilien: Gardinen, Vorhänge, Teppiche und Bodenbeläge, Möbelstoffe Informatik
Dezember	Bekleidung und Konfektionstechnik: CAD, Nähtechnik, Berufsbekleidung, Einlagestoffe, Informatik

Impressum

Herausgeber
Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich

Wasserwerkstrasse 119,
8037 Zürich
Telefon 01 - 362 06 68,
Postcheck 80 - 7280
Telefax 01 - 361 14 19

Redaktion

Jürg Rupp, Chefredaktor
Urs Tiefenauer, Redaktor

Adresse

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

Redaktionsschluss

10. des Vormonats

Auslandskorrespondenten

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

Ständige Mitarbeiter

Martina Reims, Köln
Helmut Schlotterer, Reutlingen

Abonnement,

Adressänderungen

Administration der mittex
Sekretariat SVT
Abonnementsbestellungen 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 50242, Fax: 0663 7 509 73

Druck Satz Litho

Sticher Printing AG, Reusseggstr. 9,
6002 Luzern

Bezugsquellen-Nachweis

Antriebsselemente 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 981 849, 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, Fax 055/69 15 52



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

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
Ferrachstrasse 30
8630 Rüti
Telefon 055 31 53 54
Telefax 055 31 48 44

Chemiefasern



EMS - CHEMIE AG
CH-7013 Domat/Ems

Telefon 081 36 61 11
Telefax 081 36 74 01
Telex 851 400



I.C.I. (Switzerland) AG
«Aircenter»
Stelzenstrasse 6
8152 Opfikon-Glattbrugg, Postfach

Tel. 01/809 26 60 oder
01/809 26 26
Fax 01/809 26 22
Telex 815375

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

Chemiefaserverarbeitung



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

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarmspinnerei

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

Dockenwickler



Willy Grob AG
Betrieb: alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464, Fax 055 86 35 20
Verkauf: Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti ZH
Telefon 055 31 53 54, Telex 875 748, Fax 055 31 48 44

Effektzwirnerie



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

Elektronische Kettablassvorrichtungen



Willy Grob AG
Betrieb: alte Schmerikonstrasse, 8733 Eschenbach SG
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464, Fax 055 86 35 20
Verkauf: Ferrachstrasse 30, 8630 Rüti ZH
Telefon 055 31 53 54, Telex 875 748, Fax 055 31 48 44

Elektronische Programmiersysteme

STÄUBLI

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

Elektronische Musterkreationsanlagen und Programmiersysteme



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

Etiketten jeder Art

Bally Labels AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Telefax 064 41 40 72
PAGO 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, 9470 Buchs SG
Telefon 085 6 85 11, Telefax 085 6 43 30

Etikettier-Überdruckmaschinen

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

Fachmaschinen



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

Farbgarne/Farbwirne

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-, Entsorgungsanlagen und Wandreiniger

FELUTEX AG

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

Gabelstapler

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 45 01 45

Garnmercerisation und Färberei



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

Garne und Zwirne

Boller, Winkler AG
Baumwollspinnerei
ein Betrieb der

BONJOUR

OF SWITZERLAND



Fax 052/45 38 05
Telex 896 809

**Baumwollgarne
supergekämt
superkardiert
Rotor**



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8042 Zürich
Tel. 01/363 30 02
Fax 01/363 37 38

– Qualitätsgarne für die Textilindustrie

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

Zwirnerei-Färberei

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

Viscose-, Synthetic-Garne für Weberei und Stickerei, gezwirnt und gefärbt

TKZ T. Kümin CH-8059 Zürich



Telefon 01 202 23 15 Telex 815 396 Telefax 01 201 40 78

MADERA

Garnfabrik Rudolf Schmidt KG
Spezialgarne für die Stickereiindustrie

Zinkmattenstrasse 38 Postfach 320
D-7800 Freiburg/Breisgau
Tel. (0761) 5 50 81-82
Telex 772 622 maga d
Fax (0761) 508 456



9001 St. Gallen
Telefon 071 20 61 20
Telefax 071 23 69 20

NEF+CO

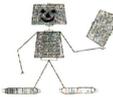
Aktiengesellschaft

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



Schnyder & Co.
8862 Schübelbach

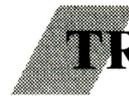
Qualitätszwirne
Garnhandel
Tel. 055/64 11 63, Fax 055/64 51 43

Von sämtlichen Stapelgarne

SETHOS AG

Baumwollgarne / Mischgarne Ne 8 bis Ne 140

Postfach 290
8401 Winterthur
Telefon 052 213 57 78
Telefax 052 213 63 40



TRÜMPLER

Baumwollfeingarne

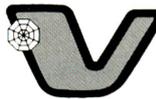
TRÜMPLER AG

CH-8610 USTER

TELEFON 01-940 21 44

TELEFAX 01-940 21 13

Titerbereich
Nm 70-270 Ne 40-160



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

- Flockenfärberei
- Fasermischerei
- Streichgarnspinnerei



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

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
 Kammbarne GRIGNASCO + BVV-Garne VALFINO
 Tel. 072 69 16 55, Telex-Nr. 88 22 80 brtx, Fax 072 69 21 23
 Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20 oder 042 36 10 44
 Fax 042 36 94 77, Telex 862 136
 Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
 R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06, Fax 01 785 02 90
 Zwicky & Co. AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33
 Telex 826 203, Fax 01 830 23 67

Gummibänder und -litzen für die Wäsche- und Bekleidungsindustrie



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



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

Handarbeitsstoffe

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

Häkelgalone, elastisch



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



Greten 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 Küssnacht ZH
 Telefon 01 910 11 22, Fax 01 910 66 29



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

caprex hülsen

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



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

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

PACA Papierwaren und 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 -räder für Antriebs-, Transport- und Fördertechnik

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

Kettenfadenwächter



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

Klapplager, Alu-Konen

Boschert GmbH + Co. KG,
 Mattenstrasse 1
 D-7850 Lörrach-Haugen
 Tel. 07621-5735, Fax 07621-55184

Vertretung Schweiz:
 Stamm Industrieprodukte AG
 Hofstrasse 106, CH-8620 Wetzikon
 Tel. 0193 259 80, Fax 0193 259 86

Lagergestelle



Lager-, Betriebs- und Büroeinrichtungen
 CH-8213 Neuenkirch, Tel. 053 61 14 81, Telex. 89 70 86, Fax 053 61 36 68

Lagerungselemente für Textilmaschinen



FAG (Schweiz)
 Aspstrasse 12
 8154 Oberglatt
 Telefon 01 / 852 11 11
 Fax 01 / 852 15 53

Lamellen



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

Mess- und Prüfgeräte



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

Z Zellweger Uster

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

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzwirne

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



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

Paletthubwagen

Junghenrich 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

Reinigungsanlagen für Spinn- und Webmaschinen



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

Schaftmaschinen



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



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

Schlichtemittel



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

Schmierstoffe und Antriebselemente



WHG-Antriebstechnik AG
Glattalstrasse 844 Telefon 01 817 12 92
Tel. 01 817 18 18 Telex 828 922
CH-8153 Rümlang – Zürich



Seiden- und synthetische Zwirnerie

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 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



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

Spindeln



Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG

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

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



Textilmaschinen-
elemente

FAG (Schweiz)
Aspstrasse 12
8154 Oberglatt
Telefon 01 / 852 11 11
Fax 01 / 852 15 53

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

Tangentialriemen



Habasit AG
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



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

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

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

Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmachinenöle und -fette



Aseol AG
3000 Bern 5
Telefon 031 51 25 78 44
Telefax 031 26 24 60

Transportbänder und Flachriemen



Habasit AG
Antriebs- und Transportelemente
Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel
Telefon 061 715 15 15, Fax 061 715 15 55



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

Transportgeräte



Genkinger Hebe- und Fördertechnik GmbH
Alleinvertretung für die Schweiz:
G. Hunziker AG
Ferrachstrasse 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, Telex 042 31 52 83



Tobler Textil- Unternehmensberatung AG
Lettenstrasse 7 Telefon 042 64 50 32
6343 Rotkreuz Telefax 042 64 50 09

Vakuumgarndämpf- und Konditionieranlagen



Xorella AG
5430 Wettingen, Telefax 056 26 02 56
Telefon 056 26 49 88, Telex 826 303

Webelblätter für alle Maschinentypen



Stauffacher Webblatt-Produktions AG
Postfach 284
Feldstrasse 1719
CH-9434 Au/SG, Tel. 071 71 79 40
Telefax 071 71 79 57, Telex 818 845

Webelblätter

Gross Webblattfabrik AG, 9465 Salez
Telefon 085 7 51 58, Fax 085 7 63 13

Webgeschirre



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

Webmaschinen



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

Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft
Produktbereich Webmaschinen
8630 Rüti (Zürich) Schweiz
Telefon 055 33 21 21
Telefax 055 31 35 97
Telex 875 580 surch

SULZER RÜTI

Weblitzen



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

Webschützen/Einfädler

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

Wellpappe-Verpackungen

BOURQUIN

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

Wellpappenfabriken



Lande Wellpappen AG
CH - 5102 Rapperswil
Telefon 064 - 47 25 71
Telefax 064 - 47 27 30

Zubehör für Webmaschinen

Jacobser Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zubehör für die Texturierung und Verwirbelung

FAG (Schweiz)
Aspstrasse 12
8154 Oberglatt
Telefon 01 / 852 11 11
Fax 01 / 852 15 53



Textilmaschinen-
elemente

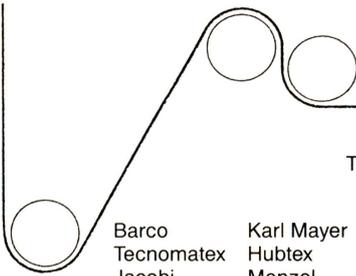
beag

liefert für höchste
Qualitätsansprüche

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

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

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



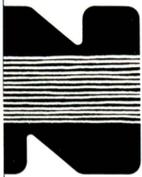
Kurt Rissi

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

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



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

Stellengesuche

Webereitechniker

Analysen, Betriebsführung, Kalkulation, Disposition, Qualitätskontrolle, Betriebsdatenerfassung (Mildata) PC-IBM, Stabsfunktionen, sucht verantwortungsvolle Position.

Postfach 16, 9615 Dietfurt

Bertschinger

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

- 1 RIETER/ZINSER komplette Ringspinnerei, 5760 Spindeln, 1972-1990
- 2 RIETER komplette Putzerei/Kardieranlagen, 1974-1989
- 1 RIETER Kondensier komplett, 1992
- 6 RIETER Hochleistungskarden C1/2 UCC-L, 1969-71
- 7 HERGETH Füllschächte «VIBRACHUTE» DS, 1989
- 1 RIETER Kammereinlage E2/4A+4E/1A+E7/4, REVIDIERT 1992
- 1 INGOLSTADT OE-Spinnmaschine RL10, 1980
- 10 SCHLAFHORST OE-Spinnmaschinen «AUTOCORO» SRK, 1983/84
- 3 SCHLAFHORST Autoconer Typ 138 GKW-P-X-D + GKU-P-X, 1983+86
- 1 ZIMMER Rotationsdruckmaschine, 1986
- 3 HENRIKSEN Jiggers VH-SUPER, REVIDIERT 1992
- 1 BENZ Bänderfärbearbeitung, 1983
- 1 MATHIS Laborbeschichtungsanlage, 1990
- 1 MATHIS Labor-Pad-Steam- und Thermosolanlage, 1990
- 34 SULZER RÜTI Webmaschinen P7100 S 360 N2 SP, 1988+89
- 24 SULZER Webmaschinen TW11 130" MW E10 R, 1978
- 24 SULZER Webmaschinen TW11 153" MW KR, 1978
- 32 SULZER RÜTI Greiferwebmaschinen G6100 B 190 N4 SPG 2, 1990
- 24 SULZER RÜTI Greiferwebmaschinen F2001 6N 190 R, 1983-86
- 5 DORNIER Greiferwebmaschinen GTNO/S 150 cm, 1986

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

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal

Telefon 055 / 69 11 44, Fax 055 / 69 15 52

A B E N D K U R S

Beginn: 25. oder 26. August 1992
16 Dienstag- oder Mittwochabende
Di 18.45 - 20.15 Uhr / Mi 19.15 - 20.45 Uhr

Textile Grundkenntnisse

für alle, die sich in einem berufs begleitenden Kurs textiles Basiswissen aneignen möchten.
Verlangen Sie unverbindlich unsere Prospekte und Lehrpläne.

STF · Schweiz. Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule

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

Senden Sie mir kostenlos Ihre Prospekte «Textile Grundkenntnisse» 1992

Name:

Strasse:

PLZ/Ort:

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

Bänder

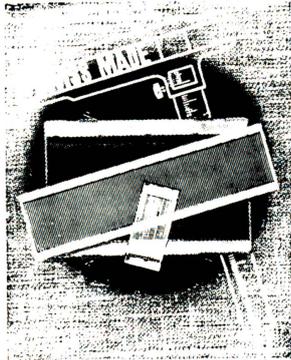
E. SCHNEEBERGER AG
CH-5726 UNTERKULM
TELEFON 064 46 10 70
TELEFAX 064 46 36 34
TELEX 981 582

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



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01 - 932 40 25

Telefax 01 - 932 47 66

Webeblatffabrik

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

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



Geissbühler + Co. AG
Bleicherei Färberei Appretur
3432 Lützelflüh

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

Ausrüst- und Färbereiten bis 320 cm

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

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

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

Paraffinringe und Kettwachsstangen

für alle Spul-,
Spinn- und Web-
maschinen.

Spezielle
Qualitäten für
alle Garnarten.

Reseda Binder

Reseda-Binder KG
Wachswarenfabrik
Mazmannstraße 38
D-W-7470 Albstadt 1-Ebingen
Telefon 0 74 31/25 63
Telefax 0 74 31/43 91
Telex 7 63 315



Stellenangebote

AG vorm. R. Schlittler & Co.



Leuggelbach GL

In unseren modern eingerichteten Textilveredlungsbetrieb suchen wir einen Fachmann als

Leiter Labor

In dieser Position gehören vorrangig zu Ihren Hauptaufgaben die Entwicklung neuer Produkte, die qualitative Produktionskontrolle sowie die Erarbeitung von Färbeverfahren und Rezepturen.

Als innovatives und erfolgreiches Unternehmen bieten wir Ihnen eine interessante und selbständige Tätigkeit und ein der Stellung und Leistung entsprechendes Gehalt.

Als Textilveredlungstechniker oder Laborant besitzen Sie mehrjährige Berufserfahrung und wissen, wie man ein junges Arbeiterteam motivieren und konsequent führen kann.

Wir freuen uns über Ihre Kontaktaufnahme. Bitte richten Sie Ihre Bewerbungsunterlagen an AG vorm. R. Schlittler & Co., Leuggelbach/GL Tel. 058/81 20 21

TRICOTSTOFFE

bleichen
färben
drucken
ausrüsten

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



Technische Dienstleistungen
für die Schweizer Textilindustrie
**Montagen, Reparaturen,
Revisionen, Vertretungen**

6300 Zug 042 / 22 30 33, Fax 042 / 22 10 49

Flugzeugindustrie, Kreativität und hochwertige Textilien als Berufsinhalt

Sicher haben Sie schon von unserem Unternehmen gehört. Wussten Sie jedoch, dass unsere Qualitätsprodukte (Bodenbeläge/Sitzstoffbezüge) weltweit erfolgreich in den Bereichen Zivilluftfahrt, öffentlicher Verkehr und Objekt/Innenausbau eingesetzt werden?

In unsere Créationsabteilung suchen wir zwecks Verstärkung ein(e) dynamische(r), teamfähige(r)

Textil-DesignerIn,

welche(r) uns folgendermassen im Bereich Flugzeug-Sitzstoffe unterstützt:

- bearbeiten von Entwicklungsaufträgen
- bearbeiten von technischen Entwicklungen
- mitwirken bei Ideen- und Lagerkollektionen
- zusammenstellen von Präsentationen intern und extern.

Wir stellen uns vor, dass Sie eine abgeschlossene Berufslehre als TextildesignerIn besitzen. Aber auch als WebereiassistentIn mit entsprechender Weiterbildung wie z. B. Kunstgewerbeschule, haben Sie gute Chancen. Sie verfügen über ein fundiertes Wissen der Bindungslehre (Doppelgewebe/Jacquard) und zeichnen sich durch gestalterisches Flair aus. Da Sie teilweise auch an der Front eingesetzt werden möchten, erachten wir eine gewisse Reisebereitschaft, gute Englischkenntnisse und umgängliche, kundenorientierte Umgangsformen als weitere wichtige Voraussetzungen.

Alles weitere erfahren Sie anlässlich eines persönlichen Gesprächs. Unser Herr Senn freut sich auf Ihr Telefon bzw. Ihre vollständigen Bewerbungsunterlagen.



LANGENTHAL

Möbelstoffweberei Langenthal
Personalabteilung
4900 Langenthal
Tel. 063/29 71 71



Für unseren Lufttexturierungs- und Zwirnereibetrieb BOFIL AG, CH-8782 Rütli GL, suchen wir dynamischen und kreativen

Garntechniker (Garnentwickler)

welcher sich nicht scheut, auch selber einen Schraubenschlüssel in die Hand zu nehmen, und sich zu einem späteren Zeitpunkt aktiv mit der Betriebsleitung im Bereich Produktion, Lager, Entwicklung und Qualitätskontrolle befassen würde.

Wir erwarten:

- Bereitschaft zu langfristiger Anstellung
- mindestens 2-3sprachig, D/E/F oder I
- Erfahrung im Garnbereich (Spinnerei, Zwirnerei oder Weberei wäre von Vorteil)
- Flexibilität
- Teamfähigkeit
- Loyalität
- Durchsetzungsvermögen

Interessenten wollen sich bitte mit unserem Herrn A. Bodmer in Verbindung setzen, Tel.: 01/383 70 80.

AG vorm. R. Schlittler & Co.



Leuggelbach GL

Wir sind ein modern eingerichtetes Textilveredlungsunternehmen mit Sitz in Leuggelbach/GL. Die interessante und vielseitige Position

Disponent(in)

ist neu zu besetzen. Sie übernehmen die gesamte Kunden-Auftragsabwicklung, die Produktionsplanung sowie die Terminkontrolle.

Als Textilfachmann mit kaufmännischen Grundkenntnissen, vorzugsweise in der Textilveredlungsindustrie, erwartet Sie eine herausfordernde Tätigkeit in jungem Team.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung und stehen für weitere Auskünfte gerne zur Verfügung.

AG vorm. R. Schlittler & Co., Leuggelbach/GL
Tel. 058/81 20 21



UHAG

Member of the COSA LIEBERMANN Group

Wir sind ein weltweit tätiges Handelsunternehmen und vor allem im Export von hochstehenden Werkzeug-, Textil-, Plastik- sowie Graphischen Maschinen nach Fern-Ost tätig.

Unsere Marketing- und Verkaufsorganisation in Hong Kong vertritt die Interessen namhafter europäischer Hersteller. Für die Betreuung der Produktgruppe Textilmaschinen suchen wir je einen kaufmännisch versierten

Textil-Techniker (25 bis 30 Jahre, d/e, Textilfachschule) Fachrichtungen Weberei bzw. Färberei/Ausrüstung

Die wesentlichen Aufgaben sind:

- Führen der Gruppen Ausrüstungs- bzw. Webereimaschinen
- Verkaufunterstützung und Verhandlungsführung bei Kunden
- Markt- und Konkurrenz-Beobachtung/Berichterstattung, Bindeglied zwischen Herstellern und unserer Verkaufsorganisation/Kunden
- Ausbildung der eigenen Verkäufer
- Budgetunterstützung und -kontrolle

Sie erfüllen folgende Voraussetzungen:

- Absolvent einer Textilfachschule
- Erfahrung im Bereich Ausrüstungsmaschinen bzw. Webmaschinen
- Sehr gute Sprachkenntnisse Deutsch/Englisch
- Bereitschaft zur Wohnsitznahme in Hong Kong und Reisetätigkeit in China
- Belastbarkeit, Toleranz, Kontaktfreudigkeit, Aufgeschlossenheit

Während einigen Monaten bieten wir Ihnen eine fundierte Einführung in den Bereich Textilmaschinen in unserem Stammhaus in Dübendorf sowie bei Maschinenherstellern, um anschliessend für mindestens 2 Jahre in Hong Kong tätig zu werden.

Sind Sie interessiert? Dann rufen Sie bitte für eine erste Kontaktnahme unseren Personalleiter, Herrn R. Anderegg, Tel. 01/824 12 20 an oder senden Sie uns Ihre Bewerbungsunterlagen.

UHAG Uebersee-Handel AG, Personal, Postfach 216, 8600 Dübendorf

WEBER TEXTIL WERKE

Für unsere **Baumwollweberei** suchen wir per sofort oder nach Vereinbarung eine

Textilassistentin

Ihre Kenntnisse befähigen Sie, aktiv an der Produktentwicklung, Bindungslehre und Materialkunde mitzuarbeiten sowie selbständig Qualitätskontrollen durchzuführen.

Sie sind die rechte Hand des verantwortlichen Leiters in diesem Bereich.

Ihre Aufgabe sehen Sie als Herausforderung an und sind offen für Innovation.

Bitte richten Sie Ihre schriftliche Bewerbung an

Weber & Cie. AG
Textilwerke
4663 Aarburg
Telefon 062/41 32 22, Frau Ceron



WALSER-TEXTIL-TEAM AG

Wir streben Fähigkeiten an,
schnell
zuverlässig
freundlich
kreativ zu sein.

Sie auch?

Dann sind Sie der/die

Textiltechniker/Textiltechnikerin

für unsere moderne Weberei.

Ihr Aufgabengebiet:

- Bindungstechnik, Gewebeentwicklung
- technische Vorschriften
- EDV, Logistik, (CIM und CAD)

Wir richten uns an einen Webereifachmann oder Frau, der die Initiative und die ausgeprägte Kommunikations- und Teamfähigkeiten mitbringt.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung oder telefonische Kontaktnahme und erteilen Ihnen gerne weitere Auskünfte.

Gesprächspartner: J. Lanter, Tel. 01-954 04 49
ALBRECHT & MORGEN AG, Weberei Russikon,
8332 Russikon

ZOLLINGER+NUFER

Unser Auftraggeber ist ein kunden- und zukunftsorientiertes Unternehmen der schweizerischen Textilwirtschaft. Produziert werden im In- und Ausland (EG) zum Teil in gruppeneigenen und spezialisierten Webereien DOB-Stoffe in drei modischen und attraktiven Kollektionen für das gehobene Prêt-à-Porter.

Wir suchen eine verkaufsorientierte Persönlichkeit – Dame oder Herr – mit folgender Zielsetzung

Kreative Textilkraft mit Verkaufsverantwortung für bestimmte Märkte

Sie spüren die Kunden im Markt auf, klären deren Bedürfnisse und machen ihnen die eigenen Möglichkeiten nutzbar.

Sie überzeugen extern und intern durch eine enge Mitarbeit in allen Servicebelangen und in der Kreation.

Sie bauen mit Ihren Kunden eine Partnerschaft auf, die Resultate erzielt!

Sie bringen textile Praxis mit, haben Durchsetzungsvermögen, Teamfähigkeit und gute Sprachkenntnisse, wobei italienisch und Französisch im Vordergrund stehen. Es sind der italienische und deutsche Markt zu bearbeiten.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktnahme oder Bewerbung an K. Zollinger in Horgen. Für weitere Auskünfte und ein Vorgespräch, wo wir Ihnen unseren Auftraggeber mitteilen, stehen wir gerne zur Verfügung. Diskretion ist selbstverständlich.

Referenz: 1201

Zollinger + Nufer Unternehmensberatung AG

8810 Horgen Seestrasse 163 Tel. 01/725 73 73
9100 Herisau Kasernenstr. 40 Tel. 071/51 51 22

Mitglied **ASCO**
Schweizerische Vereinigung
der Unternehmensberater

Reinigungsgeräte

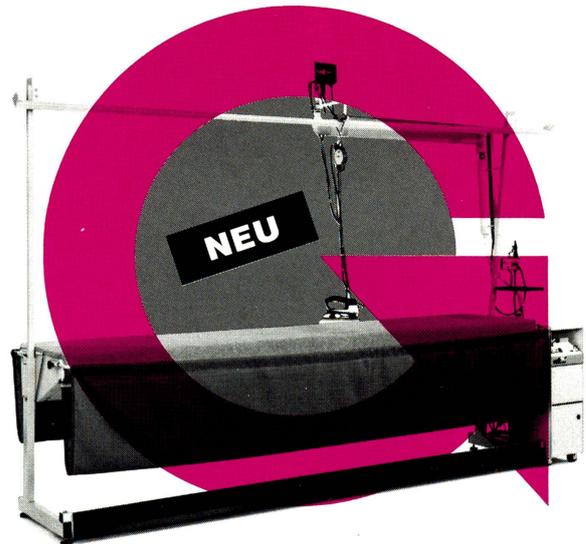
Für die Reinigung von Maschinen,
Gebäude und Hof mit mobilen Geräten
oder stationären Anlagen.

Für die Säuberung der Luft in
Produktionshallen und Werkstätten.

Wir beraten Sie gerne!

wildagzug

6301 Zug, Telefon 042 21 58 58



Gardinenbügelpatz **veit** 7617
Bügeltechnik für den Raumgestalter

Generalvertretung für die Schweiz:

GÜTTINGER AG
ZÜRICH

CH-8021 Zürich · Knüslistrasse 4
Telefon 01.493 03 90 · Fax 01.493 58 18

Kinderleicht – Ihr Geschäftserfolg beginnt in Köln!



21. – 23. 8. 1992

Das weltweite Angebot der gesamten Baby-, Kinder- und Jugendmode und der
Ausstattung aus allen Bereichen.

Mit rund 14.000 Besuchern aus 70 Staaten und rund 800 Ausstellern aus 29 Staaten.

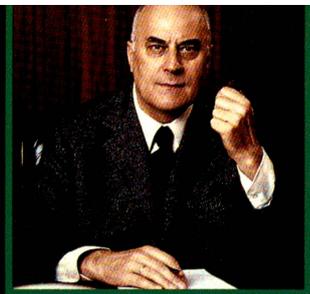
Köln Messe

Weitere Informationen:

Vertretung für die Schweiz und das Fürstentum Liechtenstein: Handelskammer Deutschland-Schweiz, Talacker 41, 8001 Zürich,
Tel. 01/2118110, Telefax 01/2120451, Telex 812684

Für Reisearrangements zum Messebesuch wenden Sie sich bitte an die Spezialisten:

DANZAS REISEN AG, Tel. 01/8094444 oder Reisebüro KUONI AG, Tel. 01/3252424



Dr. phil. Dr. techn. h.c. Ernst Fehrer

D A S D R E F 2 F R I K T I O N S S P I N N S Y S T E M

DAS FEHRER DREF 2 FRIKTIONSSPINNSYSTEM IST WELTWEIT DAS EINZIGE VERFAHREN BASIEREND AUF FRIKTIONSSPINNTECHNOLOGIE, DAS IM MEHRSCICHTBETRIEB ZUR GROBGARNHERSTELLUNG ERFOLGREICH EINGESETZT WIRD. ES EIGNET SICH HERVORRAGEND FÜR DIE WIRTSCHAFTLICHE VERSPINNUNG VON GARNEN IM NUMMERNBEREICH 4.000–100 TEX (Nm 0,25–10) MIT PRODUKTIONSGESCHWINDIGKEITEN BIS ZU 250 M/MIN. ES KÖNNEN SÄMTLICHE NATUR-, SYNTHESE-, SPEZIALFASERN SOWIE ALLE ARTEN VON SEKUNDÄRFASERN UND

DES ENDPRODUKTES AUSGEWÄHLT WERDEN. AUSSERDEM KÖNNEN ALLE ARTEN VON SEELENGARNEN UNTER VERWENDUNG VON SUBSTANDARD-FILAMENTEN, ABFALLGARNEN, HOCHFESTEN FILAMENTSEELEN, GLAS- UND DRAHTSEELEN ETC. HERGESTELLT WERDEN.

DAS DREF 2 SPINNSYSTEM KANN FÜR DIE HERSTELLUNG FOLGENDER PRODUKTE EINGESETZT WERDEN:

- ▶ DECKENGARNE FÜR DEN HEIMTEX-BEREICH, HOTELS, SPITÄLER, CAMPING, MILITÄRZWECKE SOWIE ÜBERWÜRFE AUS 100% ABFALLMATERIAL, SUBSTANDARD- UND ORIGINALFASERN.
- ▶ GARNE AUS 100% TEXTILABFALL FÜR PUTZTÜCHER, MOPS, TEPPICH- UND SCHUHINDUSTRIE, MÖBELBEZUGSSTOFFE, OBERBEKLEIDUNG; FÜLLGARNE FÜR KABEL, SEILE, TEPPICH-RÜCKEN, TRANSPORTBÄNDER SOWIE TEPPICHFÜLLSCHUSS.
- ▶ PP-GARNE FÜR TEPPICH-ZWEITRÜCKEN.
- ▶ GARNE FÜR FILTERPATRONEN.
- ▶ COREGARNE FÜR ASBEST-SUBSTITUTIONSPRODUKTE WIE SCHWER ENTFLAMMBARE SCHUTZBEKLEIDUNG, FRIKTIONSBELÄGE, DICHTUNGEN, KABEL, DRÄHTE ETC.

DEREN MISCHUNGEN (5–100 MILLIMETER LÄNGE, 1,7–15 DTEX) SOWIE 100 PROZENT ABFALLFASERN EINGESETZT WERDEN. ERLAUBT WIRD DIE DIREKTE ZUFÜHRUNG VON SCHWEREN KARDENLUNTEN IM GEWICHTSBEREICH VON 10–15 KTEX.

DIE DREF 2 SPINNTECHNOLOGIE ERMÖGLICHT AUCH DIE ZUFÜHRUNG VON KERNLUNTEN AUS UNTERSCHIEDLICHSTEN FASERQUALITÄTEN. SO BIETET SIE Z.B. DURCH ZUFÜHRUNG EINER KERNLUNTE AUS REGENERATFASERN UND DIE ZUFÜHRUNG VON MANTELLUNTEN AUS HOCHWERTIGEN ORIGINALFASERN DIE MÖGLICHKEIT, HOCHQUALITATIVE GARNE IN VERBINDUNG MIT EINEM GÜNSTIGEN ROHMATERIALEINSATZ HERZUSTELLEN. DIE KERN- UND MANTELFASERN KÖNNEN ENTSPRECHEND DEN ANFORDERUNGEN

DIE DREF 2 FRIKTIONSSPINN-MASCHINE ZEICHNET SICH DURCH EINEN GERINGEN ERSATZTEILBEDARF, EINFACHE WARTUNG UND EINE SEHR KURZE AMORTISATIONSZEIT AUS. SIE KANN LEICHT IN BESTEHENDE PRODUKTIONS-PROZESSE EINGEGLIEDERT WERDEN UND TRÄGT DAMIT ZU EINER SENKUNG VON SOWOHL MATERIAL- ALS AUCH PERSONALKOSTEN BEI. DARÜBER HINAUS STECKT IN JEDER DREF 2 MASCHINE DAS TECHNISCHE UND TECHNOLOGISCHE KNOW-HOW AUS EINER NUNMEHR LANGJÄHRIGEN PRAKTISCHEN ERFAHRUNG, WAS DURCH EINE JÄHRLICHE GARNPRODUKTION VON 180.000 TONNEN BESTÄTIGT WIRD.



FEHRER AG

TEXTILMASCHINENFABRIK DR. ERNST FEHRER AG
WEGSCHEIDER STRASSE 15 · A-4021 LINZ/AUSTRIA
P.O. BOX 397 · TEL. (0 73 2) 80 6 41-0*
TELEX 2-22631 · TELEFAX 73281 672, 81 674