

Objektyp: **Issue**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **91 (1984)**

Heft 8

PDF erstellt am: **24.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

<http://www.e-periodica.ch>

Herausgeber

**Schweizerische Vereinigung von
Textilfachleuten (SVT), Zürich**

Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor
Jürg Rupp, Redaktor

Beratender Fachausschuss

Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen;
Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich;
Dir. E. Wegmann, Schweiz. Textilfachschule, Wattwil;
Anton U. Trinkler, Pfaffhausen;
Hans Naef, Zürich
Paul Bürgler, Laupen

Adresse für redaktionelle Beiträge

«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie
Seegartenstrasse 32, 8810 Horgen, Telefon 01 725 66 60

Abonnemente und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

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

Annoncenregie

ofa Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 251 32 32
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats
und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition

Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 20, 6301 Zug

Geschäftsstelle

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

Software-engineering für Müller-Bandwebmaschinen



Maschinenfabrik
Jakob Müller AG
CH-5262 Frick

Inhalt

Lupe	299
Freunde	299
Maschinenreinigung/Objektreinigung	300
Zentrale Vakuum-Reinigungsanlage Steinemann – Lizenz Sulzer	300
Recycling	300
Recycling von textilen Abfällen mit dem Dref-2-Spinnsystem	300
Technik	303
Neues Ansehen für britische Textilmaschinen	303
Gesteigerte Webleistung	305
Luftgleitkissen: Leichte Füße für schwere Brocken	306
Betriebsreportage	307
Bandfabrik E. Schneeberger AG, Unterkulm	307
Volkswirtschaft	308
Bevölkerungsentwicklung als Faktor des Wirtschaftswachstums	308
Unterschiedliche wirtschaftspolitische Erfolge Der schweizerische Bekleidungshandel im 1. Halbjahr 1984	309
Mode	310
Nylsuisse- (PA) und Tersuisse- (PES) Sportswear, Gewebe für Herbst/Winter 1985/86	310
Herbst-Prognose von Esprit	310
Tagungen und Messen	311
Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (Zürich, 27. Juni 1984)	311
Rekordbesuch	311
Sulzer: Chinatex ein voller Erfolg	312
Jubiläum	313
25 Jahre Mode-Woche-München: Rückblick und Vorschau	313
Firmennachrichten	314
Chemikalien-Merkblatt für textile Trockenbetriebe	314
Damit Ihre gegenwärtigen Programme Zukunft haben	315
Computer-Diagnose per Telefon	315
Die modernste OE-Spinnerei der Welt ist in Betrieb	318
Investitionen im Zeichen der Qualität und Wirtschaftlichkeit	319
Babcock Textilmaschinen GmbH	319
Marktberichte	320
Rohbaumwolle	320
Marktberichte Wolle/Mohair	320
STF	321
12. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule	321
61 Diplomanden an der Schweizerischen Textilfachschule verabschiedet	322
Kaderausbildung in der Schweizerischen Textilindustrie	324
SVT	328
Mit Dampf durchs «Züri-Oberland»	328
IFWS	329
Einladung zu einer Informationstagung	329
SVT/IFWS/SVF/SVCC	330
Ausbildungskurse 1984/85 der Schweizerischen Textilfachvereinigungen und der STF St. Gallen/Wattwil	330

Rotolor-OE-Garne.

Weil Know-how und Service zum Garn gehören.



Reibungslose Produktion hängt vom Garnlieferanten ab. Wir bieten konstante Qualität, bedienen terminsicher und sind auch sonst für unsere Kunden da: für Informationen über den Garn-Markt und für Assistenz bei Entwicklung und Verarbeitung.

Wir produzieren OE-Garne für Sie und Ihre Kunden. Vielseitig für Ihren Markt, bereit für neue Ziele. Zum Beispiel **Rotana** aus hochwertigen Baumwollkämmlingen. Garantiert höchste Gleichmässigkeit und Sauberkeit und bietet ungeahnt viele Einsatzmöglichkeiten.

Neue Produktionsanlagen auf der Basis modernster OE-Technologie eröffnen eine weitere Lorze-Aera. Unsere OE-Garne sind präzisionsgewickelt und längenabgepasst, damit Ihre Web- und Wirkmaschinen reibungslos arbeiten können. Denn wir wollen bessere Resultate für Sie und Ihre Kunden. Darin sehen wir unsere gemeinsamen Markterfolge. Tun Sie mit uns Ihren Schritt nach vorn. Rufen Sie an. Ein Gespräch führt weiter.



Spinnerei an der Lorze
CH-6340 Baar
Telefon 042/33 21 51
Telex 868 832

LORZE

Stärkt Ihre Stellung im Markt.

Freunde

Lupe

Wenn ich auf der Strasse jemand grüsse und meiner Frau sage, dies sei einer meiner Freunde oder Freundinnen, so weiss sie, was ich meine. Es handelt sich nicht um die seltene Beziehung gegenseitigen bedingungslosen Vertrauens, von der ich überzeugt wäre, dass sie sich auch unter schwierigsten Umständen bewähren würde. Ich brauche das Wort «Freund» bewusst und gern in seiner in der englischen Sprache üblichen lockeren Bedeutung. Ein solcher Freund ist jemand, der mir vertraut ist, weil ich ihm immer wieder begegne, auf dem Arbeitsweg, auf dem Bahnhof oder im Restaurant. Manchmal kenne ich ihn nur vom Sehen, manchmal ist mir darüber hinaus noch sein Name und etwas von seinem Leben bekannt.

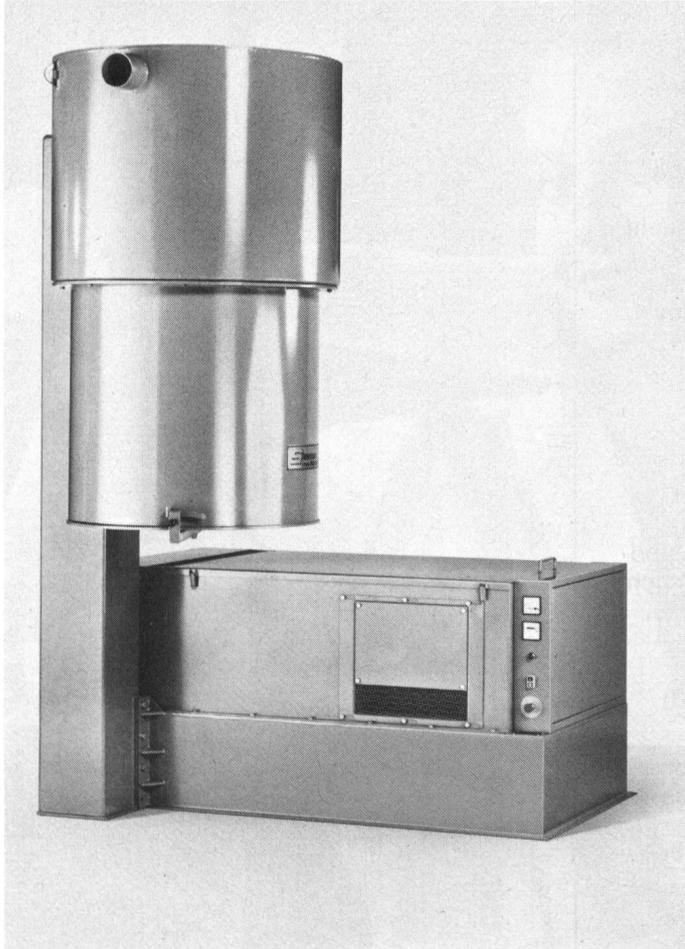
Natürlich kenne ich auch die enge und tiefe Beziehung zu einem Menschen, zu einem Freund, der meine guten und schlechten Seiten kennt und trotzdem mein Freund bleibt. Zu dem ich absolut aufrichtig sein kann. An den ich denke, wenn ich etwas erlebe, weil ich es ihm erzählen möchte, und weil mich interessiert, was er dazu sagen würde. Ein Mensch auch, der einmal etwas sagt oder tut, das ich nicht erwarte, das mich vielleicht sogar verletzt. Er tut es als Freund, weil nur ein Freund es tun kann. Nicht die Erfüllung aller Erwartungen erwarte ich von einer Freundschaft, sondern allein Offenheit, Ehrlichkeit und Wohlwollen auf der Grundlage einer gegenseitigen Zuneigung.

Neben diesen wenigen Freunden im alten Sinn des Wortes liebe ich es, mir weniger nahestehende Menschen als Freunde zu betrachten. Menschen, bei denen ich mich freue, wenn ich sie sehe. Menschen, mit denen ich gern gemeinsam etwas unternehme. In irgend einer Erwartungshaltung trete ich ja jedem Menschen entgegen. Vielleicht gibt es die streng sachliche neutrale Haltung. Wahrscheinlicher scheint mir aber doch entweder eine positive Grundstimmung oder ein zurückhaltendes Misstrauen. Weil wir unsere Erwartungen nicht verstecken können, entwickeln sie sich in ihrer Wirkung auf das Gegenüber gern zu Prophezeiungen, die sich selbst erfüllen. Darum betrachte ich einen mir unbekanntem Menschen lieber als Freund denn als Feind. Und ich nenne ihn auch so. Die Sprache hat sich so entwickelt: Während man vor dreissig Jahren sich in Briefen «mit vorzüglicher Hochachtung» von Geschäftskontrahenten verabschiedete, schliesst man heute Briefe an «Geschäftsfreunde», die man nicht näher kennt, «mit freundlichen Grüssen». Manche mögen dies als Zerfall guter Sitten und als Abwertung des Wortes «Freund» bedauern. Ich aber schätze es als Ausdruck einer gewandelten Haltung. Allerdings: dass es nicht nur ein Wort, eine Fassade bleibt, dafür tragen Sie und ich die Verantwortung!

Freunde machen uns reich. Der deutsche Philosoph Hans Margolius sagt: «Alle Freundschaft ist zunächst und vor allem Freude eines Menschen an einem andern». Und der Schriftsteller Robert Louis Stevenson: «Der Freund ist ein Geschenk, das du dir selbst gibst».

Maschinenreinigung Objektreinigung

Zentrale Vakuum-Reinigungsanlage Steinemann – Lizenz Sulzer



Zentrale Vakuum-Reinigungsanlage Steinemann: Die neue Kompaktstation mit Motor, Gebläse und Filterkessel benötigt nur wenig Platz und ist weitgehend wartungsfrei

Die zentrale Vakuum-Reinigungsanlage bietet die Möglichkeit, Schmutz und Faserflug wirtschaftlich, d.h. mit einem Minimum an personellem Aufwand, zu beseitigen, und trägt entscheidend zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen in der Weberei bei.

Es handelt sich um eine ortsfeste Anlage mit einem festverlegten Rohrleitungsnetz, das ständig unter Vakuum (4000 mm WS) gehalten wird. Das Rohrleitungsnetz wird im Klima-Bodenkanal oder an der Decke geführt. Eine Vielzahl auf diesen Rohrleitungen angebrachter Saugstutzen ermöglicht den Anschluss leichter und flexibler Schläuche mit vorgesetzten Saugdüsen verschiedener Form zum Reinigen von Boden und Maschinen. Schmutz und Faserflug gelangen zusammen mit der eingesaugten Luft in einen Filterkessel, in dem der beförderte Staub zurückgehalten, gesammelt und dadurch die Luft so weit gereinigt wird, dass sie ohne zusätzliches Filtrieren vom Gebläse angesaugt und ins Freie befördert werden kann. Der gefüllte Filterkessel wird auf denkbar einfache Art periodisch entleert.

Vakuum-Erzeugung

Die Anlage besitzt ein luftgekühltes Kreiskolbengebläse «System Roots», das keine speziellen Kühlsysteme benötigt. Die Installations- und Betriebskosten sind entsprechend niedrig. Das Roots-Gebläse fördert über den gesamten in Frage kommenden Vakuumbereich eine praktisch unveränderte Luftmenge und schafft damit die Voraussetzungen für konstante Saugkraft und grosse Fördergeschwindigkeit. Das Gebläse ist gegen leichten Staubanfall unempfindlich, so dass auf spezielle Feinfilter verzichtet werden kann.

Neue Kompaktstation

An der ITMA in Mailand zeigte Sulzer Rüti erstmals die neue Kompaktstation mit Motor, Gebläse und Filterkessel. Die Kompaktstation bietet erhebliche Vorteile und ermöglicht u.a. eine problemlose Montage innerhalb kürzester Zeit. Sie benötigt nur wenig Platz und ist weitgehend wartungsfrei.

Modernes Baukastensystem

Die Reinigungsanlage ist nach dem Baukastenprinzip für ein Fördervolumen von 1200 bis 3600 m³/h ausgelegt und kann so auf jeden Textilbetrieb entsprechend seiner Grösse abgestimmt werden. Je nach gewähltem Fördervolumen können 2 bis 6 Saugstellen gleichzeitig angeschlossen werden.

Recycling

Recycling von textilen Abfällen mit dem Dref-2-Spinnsystem

Vortrag, gehalten an der Schweiz. Textilfachschule, Abteilung St. Gallen

Wiederaufbereitung von Webrandstreifen auf der Dref-2-Spinmmaschine

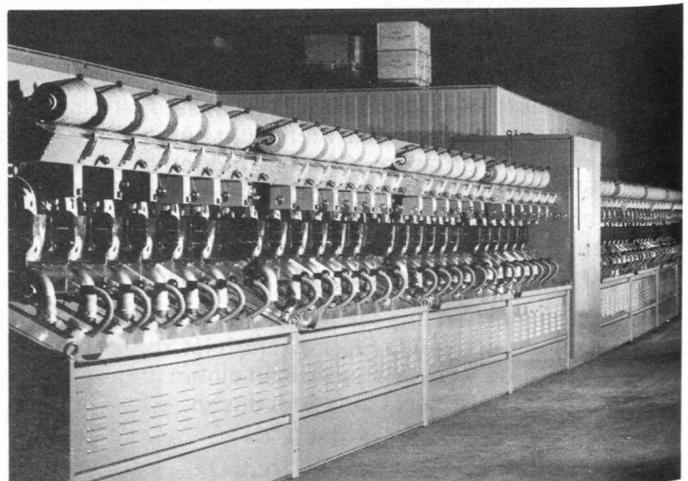


Bild 7: Dref-2 48 Kopfspinnmaschine in Produktion

Durch den zunehmenden Einsatz von schützenlosen Webmaschinen fallen immer mehr Abfälle in Form von Webrandstreifen an. Die derzeitige Wiederverarbeitung erfolgt zum Grossteil über den langwierigen Weg des Reisswolfes, Wiederverspinnung etc. Diese Art der Abfallwiederverarbeitung ist u.a. mit hohen Transport-, Fertigungs- und Energiekosten verbunden. Für viele Firmen ist es nicht rentabel, dass man diese Leisten weiterverarbeitet, deshalb werden sie ungenutzt deponiert oder vernichtet.

Ein rationelles Verfahren zum Aufbereiten von Webrandstreifen bietet sich mit der OE-Friktionsspinnmaschine DREF 2 an, bei der die geordnet vorgelegten Webleisten zusammen mit Krempellunten direkt in das Spinnaggregat eingegeben werden (siehe Abb. 1).

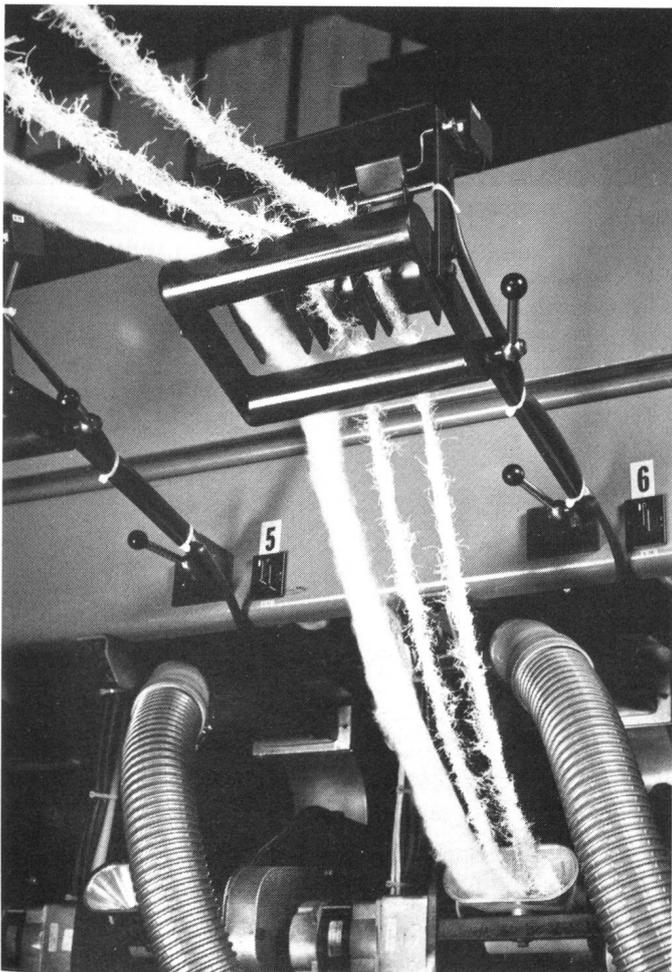
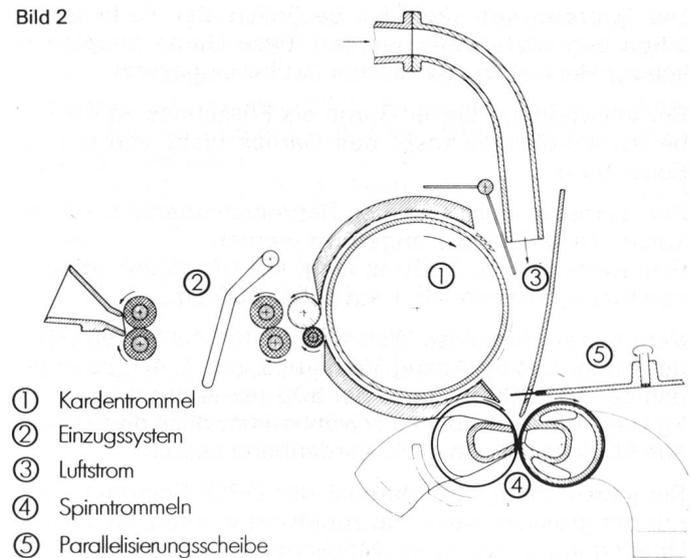


Bild 1

Funktionsprinzip:

Das Material wird durch das Einzugsystem zugeführt und gelangt über 2 Streckzonen (Faserband bis 30% verstreckt) zur Kardentrommel. Die Kardentrommel (1) mit Sägezahnbelag löst das Material auf, und werden die aufgelösten Einzelfasern mittels Zentrifugalkraft in den Spinnzwickel abgelegt. Der vertikal orientierte Luftstrom (3) unterstützt die Ablösung der Einzelfasern von der Kardentrommel und legt sie im Zwickelbereich zwischen den beiden, eng benachbarten, perforierten Spinntrommeln (4) ab. Die gleichsinnig rotierenden Spinntrommeln haben die Aufgabe, die Einzelfasern zu einem Garnband einzudrehen. Anschliessend wird das Garn parallel zur Trommellängsachse abgezogen. Den beiden Spinntrommeln sind zwei einander zugekehrte Saugzonen zugeordnet. (Abb. 2)

Bild 2



- ① Kardentrommel
- ② Einzugsystem
- ③ Luftstrom
- ④ Spinntrommeln
- ⑤ Parallelisierungsscheibe

Festigkeitsveränderungen können schon im Einzug geregelt werden. Es kommt darauf an, welches Material rechts oder links einläuft. Entsprechend dem Einzug von rechts nach links wird das Garn vom Kern bis zum Mantel gebildet.

Die Voluminosität kann durch die Ummantelung eines Filamentgarnes (Seelenfaden), welches vorne zugeführt wird, erhöht werden.

Methoden für Verspinnung von Webrandstreifen:

1. Das Material (Kardenband, Webrandstreifen) wird einzugsseitig zugeführt und durch eine spezielle Auflösungswalze aufgelöst. Zur Verbesserung der Reissfestigkeit verwendet man einen Seelenfaden.
2. Ein Webrandstreifen wird ohne Auflösung in Einzelfasern direkt der Spinnzone zugeführt. Dem Webrandstreifen wird dabei eine Drehung erteilt. Er wird nur mit dem Material, welches einzugsseitig zugeführt wird, umwickelt. Der Vorteil dieser Methode besteht darin, dass der Webrandstreifen als Garnseele verwendet werden kann.

Mögliche Einsatzgebiete dieser Garne:

- Putztücher
- Gardinen
- Dekostoffe
- Teppichfüllgarne
- Oberbekleidung u.a.

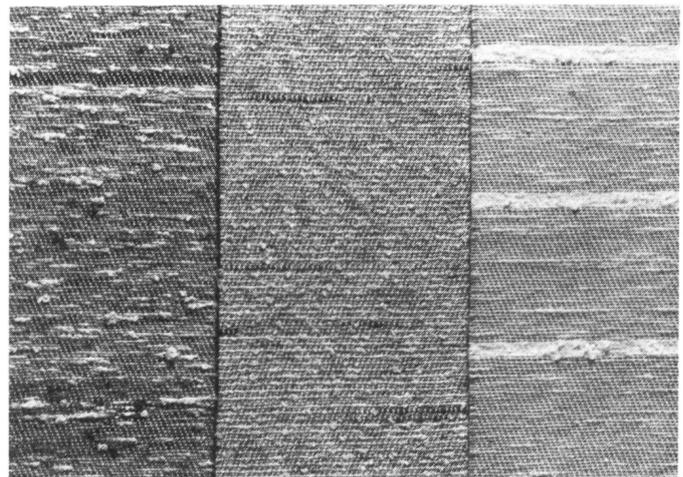


Bild 3

Die Reproduzierbarkeit ist bezüglich der Farbkonstellation begrenzt, daher werden diese Garne hauptsächlich zur Herstellung modischer Artikel eingesetzt.

Bei Verwendung dieser Garne als Füllschuss ist die Farbe der Webleisten resp. des Garnes nicht von grosser Bedeutung.

Zur Veranschaulichung der Reproduzierbarkeit soll ein kurzes Zahlenbeispiel angeführt werden:

Eine Kette ist z.B. 2000 m lang. Die Länge der abfallenden Webrandstreifen beträgt daher 4000 m.

Verarbeitet man diese Webrandstreifen nach Methode 1 bei einem Einzug/Abzug Verhältnis von 1:40, so ergibt das ca. 160 000 m Garn. Bei 500 tex ergibt dies ca. 80 kg Garn/Kette, wobei zu erwähnen ist, dass dieses Garn aus 60% Abfall und 40% Kardenband besteht.

Bis jetzt konnte das Material der DREF-Spinnmaschine nur mit grossem Aufwand zugeführt werden. Aus dieser Überlegung wurden zwei Möglichkeiten erarbeitet:

- Wickelaggregate an der Webmaschine, die die Webrandstreifen auf Kreuzspulen aufwickeln. Diese Kreuzspulen können der Spinnmaschine direkt vorgelegt werden.
- Ein Legeaggregat an der Webmaschine, das die Webrandstreifen in Achterstreifen in die Kannen legt. Diese Kannen können ebenfalls der Spinnmaschine direkt vorgelegt werden.

Da in den meisten Webereibetrieben eine Person eingesetzt wird, um das Material in Säcke zu füllen, könnte diese Person jetzt eingesetzt werden, um die Kannen oder Kreuzspulen zu sammeln.

Sie könnte auch die Wickel- oder Legeaggregate bedienen. (Tauschen von vollen Kannen oder Spulen gegen leere). An den Webmaschinen müsste lediglich eine dieser beiden Aggregattypen angebracht werden. Ein zusätzlicher Platzbedarf ist nicht erforderlich, denn bis jetzt wurden entweder links oder rechts der Webmaschinen Kannen aufgestellt, die die Webrandstreifen wirt aufgefangan haben.

Es ist sehr naheliegend, dass sich die Kosten für diese technischen Neuerungen sehr bald amortisieren werden, da die Rohstoffe immer knapper und teurer werden.

Verspinnung von Spinnereiabfällen (Synthetik-Regeneratfasern, BW- und Wollabfall, Effiloché etc.)

Eine überaus wichtige Position nimmt die DREF-2-Spinnmaschine weltweit in der Verspinnung von Fasern zweiter und dritter Wahl, Spinnereiabfällen, wiederaufbereiteten Konfektionsabfällen etc. ein. Die Wirtschaftlichkeit in diesem Bereich liegt in der sehr billigen Materialmischung, einfachen Vorbereitung (Krempellunten bis zu 35 g/m), hohe Spinnengeschwindigkeit (bis zu 180 m pro Minute) und einem hohen Wirkungsgrad, d.h. bis zu 95% durch grosses Spulengewicht bis max. 8 kg. Amortisationszeiten liegen zum Teil unter 1 Jahr, was natürlich die Kunden veranlasst, möglichst viele Einsatzgebiete für diese Art von Garnen zu finden.

Die bisher grössten Einsatzgebiete für diese Garne liegen im Bereich Decken (auch elektr. Heizdecken), Putztücher und Mops, (Abb. 4) technische Garne für Filter (Abb. 5), Sohlen für Sommerschuhe, Füllgarne für Teppiche etc.

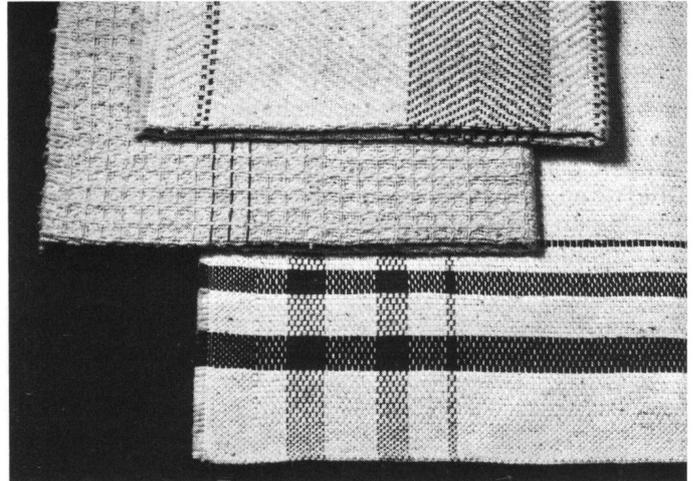
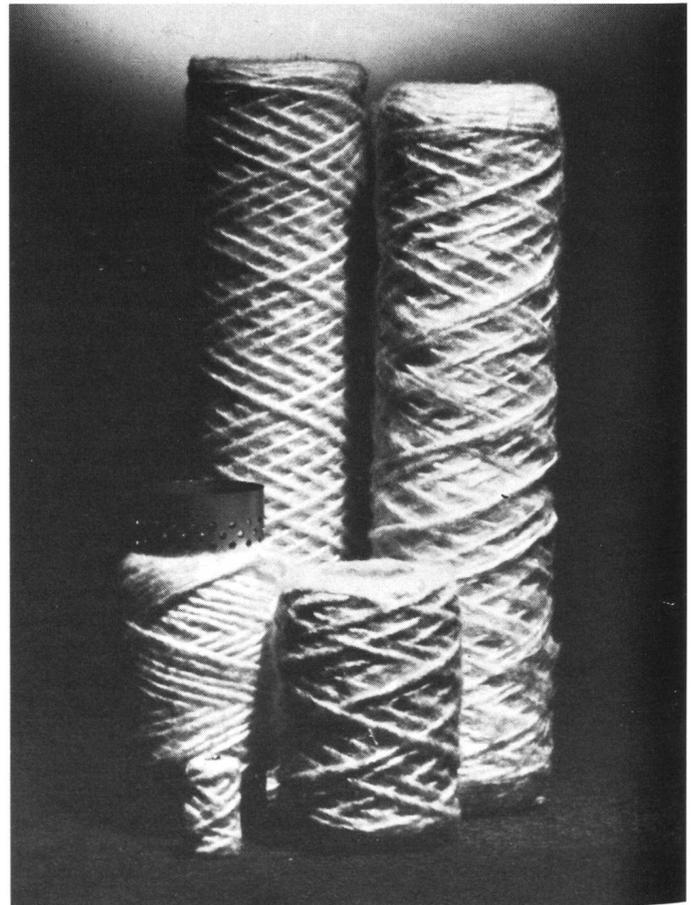


Bild 4/5



Aus all diesen Anwendungsgebieten möchten wir ein Praxisbeispiel konkret anführen und zwar Sommerschuh-Sohlen aus Jute-/BW-Abfallmischung (Abb. 6).

Vor 2 Jahren wurde an einen Kunden in Spanien eine DREF-6-Kopfmaschine zur Verspinnung von Jute-BW-Abfällen geliefert, welche 2 Monate später auf 24 Spinnstellen erweitert wurde. Noch dieses Jahr wird eine weitere 12- oder 24-Kopfmaschine investiert, da man die Spinnerei komplett auf DREF umstellen wird.

Ausschlaggebend für die Nachbestellung waren folgende wirtschaftlichen Vorteile:

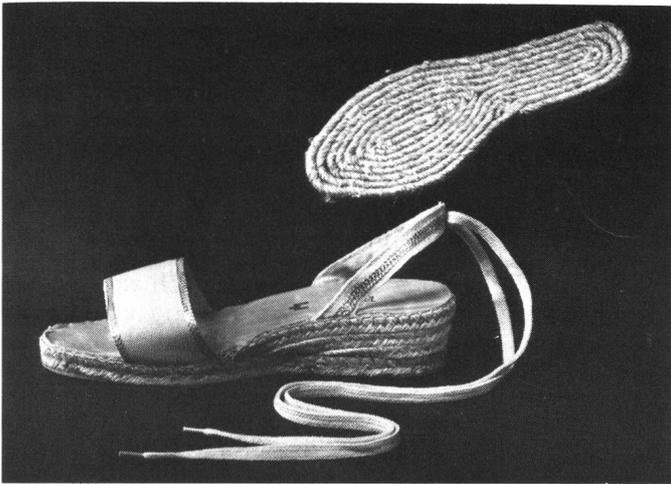


Bild 6

a) Im Vergleich zur konventionellen Spinnerei, wo 85 % Jute und nur 15 % BW-Abfall eingesetzt werden konnten, ist es beim DREF-2-System möglich, eine Mischung von 50 % Jute- / 50 % BW-Abfall zu verarbeiten.

Dadurch wird das Risiko des Jute-Einkaufes aus Drittländern (z.B. Pakistan etc.) erheblich reduziert und gleichzeitig der Materialpreis der Mischung erheblich verbilligt.

b) Garnausfall:

Durch den höheren Anteil des BW-Abfalles voluminöseres Garn, weicherer Griff, dichteres Gewebe etc.

c) Personaleinsparung:

DREF-2-System

Eine 24-Kopfmaschine mit 2 Personen

Produktion: 2700 kg Garn/16-Stundentag (130 m/min, 90% Wirkungsgrad)

Konventionelles System

5 Ringspinnmaschinen à 200 Spindeln mit 12 Personen

Produktion: 1800 kg Garn/16-Stundentag

In Konklusion: Mit einem um vieles geringeren Maschinenpark und damit verbundenen geringeren Platzbedarf beim

DREF-2-System

1 Bedienungsperson

1350 kg/16-Stundentag

gegenüber konventionellem System

1 Bedienungsperson

150 kg/16-Stundentag

entspricht die Leistung der DREF 2 einer 900%igen Produktionssteigerung!

d) Verwendung eines Filamentes:

Durch Einsatz eines Multifilamentes, welches nur ca. 3-4% des Garnanteiles ausmacht (bei Garn Nm 1,0)

- höhere Produktion und höherer Wirkungsgrad (kein Fadenbruch)

- voluminöseres Garn mit guter Reissfestigkeit, dadurch höherer Wirkungsgrad bei Weiterverarbeitung (Weberei etc.)

- Preis des Filamentes im Verhältnis zu den Vorteilen in der Produktion, kalkuliert auf Garnherstellungskosten ca. 5%.

Heute, 4 Jahre nach Beginn der Serienproduktion, stehen bereits mehr als 3000 Spinnköpfe im Einsatz, wobei grössere Anlagen in den USA, Kanada, Südamerika, Südafrika, GB, Belgien, BRD, Österreich, Portugal, Spanien sowie im Comecon in zwei- bzw. dreischichtiger Produktion arbeiten.

Manfred Gsteu, Fa. Dr. Ernst Fehrer, Linz/Österreich

Literatur

(1) S. Gruoner, Melliand 56 (1975) 690; 57 (1976) 703

(2) Chemiefasern/Textilindustrie 25/77 (1975) 961

(3) Textilpraxis 32 (1977) 35, 912

(4) A. Mitteregger, Chemiefasern/Textilindustrie, 27/79 (1977) 1005-1012

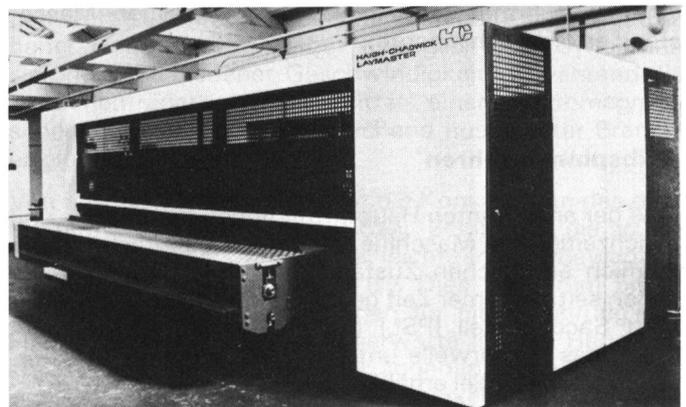
(5) W. Sprenkman, Textilbetrieb 95 (1976) Heft 9, Seite 39

(6) H. Fuchs, Melliand 60 (1979) 638

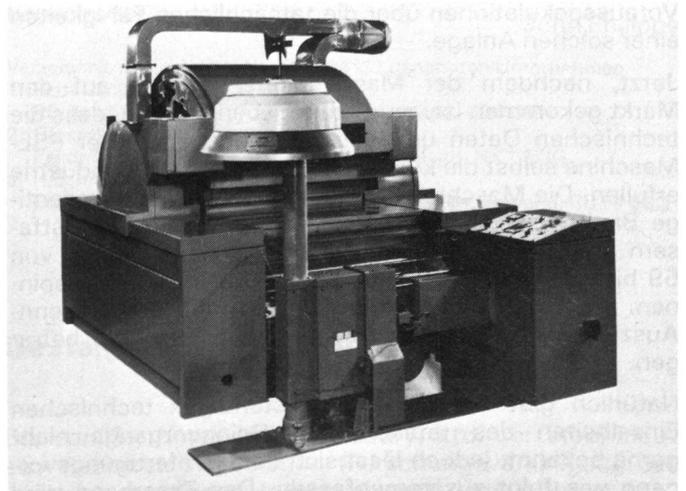
(7) F. Czupper, Textilbetrieb 98 (1980) Heft 5, Seite 30-34

Technik

Neues Ansehen für britische Textilmaschinen



Die von der Crosrol Ltd hergestellte neue Kardiermaschine des Typs Crosrol-Varga Mark 4.



Die von Haigh-Chadwick hergestellte Querlegemaschine des Typs Laymaster für Vliesstoff-Watten.

Während eines Zeitraumes von nur wenigen Monaten Dauer haben die britischen Textilmaschinenhersteller ihren schon seit langem verlorenen Platz unter den führenden Lieferanten der Welt für Maschinen und die maschinelle Ausrüstung für die hauptsächlich Garnspinn- und Webarbeiten zurückerobert.

Noch vor einem Jahr konnte man es sich schwer vorstellen, dass eine britische Web- oder Spinnmaschine eine ernstzunehmende Konkurrenz für die dominierende Ausrüstung, die auf dem europäischen Kontinent oder in Japan hergestellt wurde, sein könnte. Damals hatte es den Anschein, als ob die britischen Maschinenbauer in eine Nebenrolle als Lieferanten «zweitklassiger» Anbaugeräte und Sonderausstattungen zurückgefallen wären.

Jedoch änderte eine ganze Reihe höchst bedeutender Maschinenentwicklungen, die im vergangenen Oktober anlässlich der internationalen Textilmaschinenmesse, der ITMA '83, in Mailand vorgestellt wurden, das Ansehen der britischen Hersteller von Textilmaschinen und Zubehör im wahrsten Sinne des Wortes über Nacht. Innovationen, wie beispielsweise die von der Bonas Machine Company hergestellte Luftdüsen-Webmaschine, die revolutionierende Reibspinnmaschine der Platt Saco Lowell und das von der Smith Engineering Projects hergestellte Hochfrequenz-Färbesystem fanden das ernsthafte Interesse der anspruchsvollen ITMA-Besucher. Und was noch wichtiger ist: Die Maschinenbau-Unternehmen des Vereinigten Königreichs konnten berichten, dass diese ITMA – vielleicht in noch grösserem Masse als die bisherigen Veranstaltungen dieser Art – wirklich eine Verkaufsmesse gewesen war, bei der Aufträge hereinströmten, und die in mehr als einem Fall den Verkauf einer Vorfühmaschine direkt vom jeweiligen Messestand erforderlich machte.

Reibspinnverfahren

Eine der anerkannten Hauptattraktionen der ITMA – und gleichzeitig eine Maschine, auf deren Begutachtung im käuflich erhältlichen Zustand man in den Spinnereien schon seit geraumer Zeit gewartet hat – war das von der Platt Saco Lowell (PSL) (1) entwickelte Reibspinnsystem, das mittlerweile unter der Bezeichnung «Masterspinner» im Handel erhältlich ist.

Wegen der zahlreichen Behauptungen hinsichtlich der wirtschaftlichen Vorteile des Reibspinnverfahrens im Vergleich zum Ring- und Rotorspinnen gab es zahlreiche Vorausspekulationen über die tatsächlichen Fähigkeiten einer solchen Anlage.

Jetzt, nachdem der Masterspinner endlich auf den Markt gekommen ist, muss zugegeben werden, dass die technischen Daten und Leistungsangaben dieser PSL-Maschine selbst die kühnsten Erwartungen der Industrie erfüllen. Die Maschine kann sowohl einhundertprozentige Baumwolle als auch einhundertprozentige Kunstfasern und Mischmaterialien über einen Zählbereich von 59 bis 15 tex (g/km) bzw. 17 bis 65 Nm (km/kg) spinnen. Die Faserlänge kann bis zu 40 mm bei einer Nenn-Ausziehgeschwindigkeit von bis zu 300 m/min betragen.

Natürlich gibt die PSL die vollständigen technischen Einzelheiten des tatsächlichen Spinnvorgangs nicht gerne bekannt; jedoch lässt sich der Garnfertigungsvorgang wie folgt zusammenfassen. Das Faserband wird mit Hilfe einer aus Abzugswalze und Pedal bestehenden Anordnung aus der Spinnkanne gezogen. Danach wer-

den die mit Hilfe des Schlägers «geöffneten» Fasern durch ein Transferrohr zwischen die Reibwalzen gezogen, das Garn durch die Rollwirkung dieser Reibwalzen gebildet, durch den Nip (Greifer) eines Auszugszylinders aus dem Spinnenteil herausgezogen und anschliessend auf Garnspulen gewickelt.

Neues Verfahren

Die PSL beschreibt das System tatsächlich als «ein vollkommen neues Verfahren zur Herstellung von Garnen aus Fasern» und nimmt für sich in Anspruch, dass das mit dem Masterspinner erzeugte Garn «zahlreiche im Garn selbst beruhende Vorteile gegenüber anderen herkömmlicheren Garnen besitzt und hochwertige Gewebe mit ganz neuen Eigenschaften in Bezug auf Gefühl, Handhabung und Aussehen ergibt».

Das mit dieser Maschine mögliche besondere Garnherstellungsverfahren bedeutet, dass es den Einschränkungen der Betriebsgeschwindigkeit, die sich bei Offen-End-Rotorspinnmaschinen ergeben, nicht unterliegt. Nach den von der PSL erhaltenen Informationen kann der Masterspinner das Dreifache der Betriebsleistung erbringen, die beim Rotorspinnen erzielt werden kann.

Hinzu kommt, dass das hergestellte Garn verschiedene bedeutende neue Eigenschaften besitzt, zu denen neben dem völligen Fehlen von Einschlagfasern – wodurch ein gleichmässigeres Aussehen erzielt wird – auch der Fortfall dichter Stellen gehört. Aufgrund der letztgenannten Eigenschaft ist das neue Garn zur Herstellung von Florfadenware, wie sie von Velours und Cordstoffen (Ripp-samt, Manchester) repräsentiert wird, besser geeignet.

Nach Darstellung der PSL zeichnen sich Masterspinnergarne durch einen echten, regelbaren Drall (Twist) aus, was wiederum bedeutet, dass das jeweils gewünschte Ausmass des Zwiast – nicht zuletzt auch deshalb, weil keine Einschlagfasern vorhanden sind – entsprechend den besonderen Anforderungen des aus dem betreffenden Garn herzustellenden Gewebes genau gemessen und vorherbestimmt werden kann. Die das System auszeichnende geringe Garnspannung während des Spinnens schliesst dem Vernehmen nach eine Verschmelzung der Fasern aus. Dies gilt insbesondere für die Verarbeitung von Polyester. Ausserdem kommen infolge der insgesamt «sanften» Behandlung der Fasern nur wenige geringere Mängel vor, was ein besonders bemerkenswerter Vorteil ist, wenn Masterspinnergarne mit gleichartigen Garnen, die im Ringspinnverfahren hergestellt worden sind, verglichen werden.

Um die Auswertung dieser im Grunde immerhin noch unbewährten Technologie zu ermöglichen, bietet die PSL die Ausrüstung als eine mit 10 Spinnpositionen ausgerüsteten Laboratoriums an. Die vollmasstäbliche Ausführung dieser Anlage ist mit 144 Spinnpositionen bestückt.

Weltbeste

Auf einem der bedeutendsten Textilmaschinen-sektoren – Ausrüstungen und Maschinen zur Vorbereitung des Spinnens – nimmt Grossbritannien seit jeher einen Platz unter den Weltbesten ein, und zwar hauptsächlich wegen der unaufhörlichen Entwicklungsinitiative der Crosrol Ltd (2). Neben technologisch ausgereiften Kardiermaschinen-Zuführungseinrichtungen hat die Crosrol-Varga-Kardiermaschinen-Baureihe den weltweit guten Ruf dieses Unternehmens begründet, dessen Ver-

besserungs- und Änderungsbestrebungen bereits drei von einander unabhängigen Baureihen äusserst erfolgreicher Kardiermaschinen hervorgebracht haben. Erst vor kurzem hat die Crosrol Ltd unter der Bezeichnung «Crosrol-Varga Mark 4» eine völlig neue Kardiermaschinen-Baureihe angekündigt, die sowohl einfache als auch doppelte Maschinen (Tandem-Kardiermaschinen) umfasst.

Wie das Unternehmen verlauten liess, erzielten die neuen Kardiermaschinen einen ungeheuren Erfolg, als sie in den Vereinigten Staaten in privatem Rahmen vorgestellt wurden. Darüber hinaus gingen im Anschluss an die öffentliche Vorstellung dieser Maschinen im Rahmen der ITMA mehrere Grossaufträge ein.

Die Kardiermaschinen der Baureihe Mark 4 zeichnen sich durch sehr hohe Ausstossleistungen aus, die bei der einfachen Kardiermaschine zwischen 20 und 72 kg/h liegt und bei der Tandem-Ausführung bis zu 100 kg/h betragen kann, wobei das Erreichen der genannten Betriebsleistungen natürlich von der Art der Fasern und dem Gewicht des Faser- bzw. Kardenbandes abhängt.

Da die Crosrol Ltd den einzelnen Bauteilen dieser neuen Maschinen auch eine intensive technische Betreuung angedeihen liess, lassen sie sich problemlos bedienen und bringen auch keinerlei Umweltbelastungen mit sich. Weiter heisst es, dass sie hinsichtlich der Wartung und des Ersatzteilbedarfs anspruchsloser als die bisherigen oder ihre Konkurrenzmodelle sind.

So wird beispielsweise für das Antriebssystem eine neuartige Riemenanordnung benutzt, die so ausgelegt ist, dass selbst bei den höchsten Betriebsgeschwindigkeiten ein freier, leichter und gut sichtbarer Flor abgenommen werden kann. Die kugelgelagerten Deckel rollen – anstatt, wie üblich – zu gleiten, wodurch ein praktisch geräuschloser, reibungsfreier Lauf mit stark verringertem Verschleiss erzielt wird.

Wie die Crosrol verlauten lässt, sind die Deckel genormt, damit sie erforderlichenfalls untereinander und von Maschine zu Maschine ausgetauscht bzw. im Bedarfsfall ausgewechselt werden können. Wie es weiterhin heisst, kann die Verkleidung der vollständigen Maschine innerhalb von vier Minuten abgenommen werden. Eine weitere Eigenschaft dieser neuen Maschinen ist die beiseitige Staubabzugsvorrichtung.

Die Crosrol Ltd hat ebenfalls vor kurzem ein vollständig neues computergesteuertes Kardenrutsch-Zuführungssystem vorgestellt. Wie es heisst, ist dieses System hinsichtlich der Art, wie es die Fasern im Luftstrom führt, ohne dass sie durch ein Lüfterrad hindurchgeführt zu werden brauchen, einzigartig. Auf diese Weise werden nicht nur Faserschäden vermieden, sondern es wird auch Energie eingespart und eine Staubbelastung der Umgebungsluft vermieden.

Echte Zuwachsraten

Einer der wenigen Textilverarbeitungsbereiche, für den sich bereits für die unmittelbare Zukunft mit Sicherheit echte Zuwachsraten – und in einigen Fällen völlig neue Absatzchancen – vorhersagen lassen, ist die Nonwoven-Artikel- (Faservlies, Vliesstoffe) und Einwegartikel-Industrie.

Zu den hochspezialisierten Herstellern von Ausrüstungen für die Hersteller von Faservlies-Artikeln, die sich auf diese neuen Absatzmöglichkeiten konzentrieren, gehört die Haigh-Chadwick Ltd (3), die sich ihr Fachwissen durch eine langjährige Anwendung der unter Beachtung

der neusten Technologien entwickelten Regel- und Messeinrichtungen auf die Belange der Industriezweige, die sich mit der Vorbereitung von Garnen und Spinnvorgängen beschäftigen, erworben hat.

Bei der neuesten Haigh-Chadwick-Maschine, die für die Herstellung von Faservliesprodukten bestimmt ist, handelt es sich um eine Querlegemaschine zur Herstellung von aus Kunst- und Naturfasern bestehenden Vaser-vlieswatten. Die unter der Bezeichnung «Laymaster» vertriebene Querlegemaschine stellt sowohl in Bezug auf ihre Produktionsgeschwindigkeit als auch hinsichtlich der Genauigkeit, mit der sie arbeitet, einen derart ausgeprägten Fortschritt dar, dass sie noch vor Aufnahme der Serienfertigung bereits ein garantierter Erfolg war. Nicht weniger als 15 Aufträge wurden allein von europäischen Unternehmen erteilt.

Kritische Anforderungen

Abgesehen von seiner hohen Produktionsgeschwindigkeit – wobei allerdings wegen der starken Abweichungen, die durch die unterschiedlichen Arten des jeweils verarbeiteten Materials bedingt sind, keine Zahlen genannt werden – erfüllt der Laymaster dem Vernehmen nach die äusserst kritischen Anforderungen, die seitens der Hersteller leichter Vliesstoffprodukte im Hinblick auf solche Faktoren wie die Vermeidung von Kantenmängeln gestellt werden.

Die Arbeitsbreite des Liefergitters kann zwischen 3 und 14,5 m eingestellt werden; und die Krempelflorproduktion wird durch Antriebe, deren Geschwindigkeit geregelt werden kann, gesteuert. Ein von der Karde angetriebener Haupt-Drehzahlgeber ermöglicht die Synchronisierung verschiedener Geschwindigkeiten, während die Riemchenträgerbewegung mittels einer elektromagnetischen Kupplung und entsprechend ausgelegter Bremse erfolgt.

Von besonderer Bedeutung ist die Konstruktion des oberen und des unteren Trägers bzw. Schlittens, die so angeordnet wurden, dass eine leichtgängige Bewegung der Riemchen gewährleistet ist. Dies wiederum bietet die bestmöglichen Bedingungen für die Zuführung des Faserflors. Die Breite der Faserwatte ist von Hand einstellbar, und das Problem der sogenannten kurzlagigen Wattestrecken wird durch die Fähigkeit der Maschine, während der Anlauf- und Abstellvorgänge übergrosse Falten zu legen, vermieden. Die Steuerung der genannten Vorgänge erfolgt mit Hilfe leicht zugänglicher Nebenschalter.

John Philipps

Verzeichnis der in Artikel Nr. TG 2041/3 genannten Unternehmen

1. Platt Saco Lowell (UK) Ltd,
PO Box 55, Accrington, Lancashire, England, BB5 0RN
2. Crosrol Ltd,
Pellon Lane, Halifax, West Yorkshire, England, HX1 5QG
3. Haigh-Chadwick Ltd, Marh Mills,
Dewsbury Road, Cleckheaton, West Yorkshire, England, BD19 5BQ

Gesteigerte Webleistung

Die von der Henry Hill (Dewsbury) Ltd, der Wool Industry Research Association (Forschungsvereinigung der wolleverarbeitenden Industrie) und dem Weberei-Konzern Scott (Dudley Hill) gemeinsam durchgeführten Forschungs- und Entwicklungsarbeiten haben zu einer Ent-

wicklung geführt, die der britischen Textilindustrie durch eine Steigerung der Webleistung um ungefähr 9% eine Kosteneinsparung in Höhe von 8 Millionen Pfund Sterling einbringen könnte. Es ist äusserst interessant zu erfahren, dass diese Entwicklung dem Unternehmungsgeist einer kleinen Firma – die Henry Hill (Dewsbury) Ltd beschäftigt nur 14 Arbeitnehmer – zu verdanken ist. Diese Leistung ist ein Zeichen für den Aufschwung, der bei den kleineren britischen Industrieunternehmen zu verzeichnen ist.

Beim Weben geht es darum, Fäden nach einem bestimmten Muster über- und untereinander anzuordnen, um solche Produkte wie texturierte Teppiche und Vorhänge herzustellen. Werden solche Erzeugnisse nach handwerklichen Grundsätzen von Hand geknüpft, kann es Monate oder gar Jahre dauern, bis solche künstlerisch hochwertigen und kostspieligen Kreationen, die aus vielen Ländern zu uns kommen, entstehen.

Bei der Herstellung von für Massenprodukte bestimmter Ware darf für ein Produkt, das auf den Weltmärkten erfolgreich konkurrieren können muss, kein solcher Zeitaufwand getrieben werden. Die hierfür benutzten Maschinen sind mit Schiffchen ausgerüstet, die sich nach einer bestimmten Reihenfolge von einer Seite der Webmaschine zur anderen bewegen. Damit die Fäden mit der entsprechenden Geschwindigkeit eingetragen werden können, müssen sie – um ein mögliches Festhängen zu vermeiden – geschmiert werden. Andererseits müssen die Fäden ein gewisses Haftverhalten besitzen, damit sie innerhalb des Musters nicht verrutschen.

Alle drei Erfordernisse erfüllt

Dies sind zwei scheinbar einander entgegengesetzte Erfordernisse. Und es kommt insofern noch eine weitere hinzu, als die zur Unterstützung des Webvorgangs erforderlichen Chemikalien anschliessend wieder entfernt werden müssen.

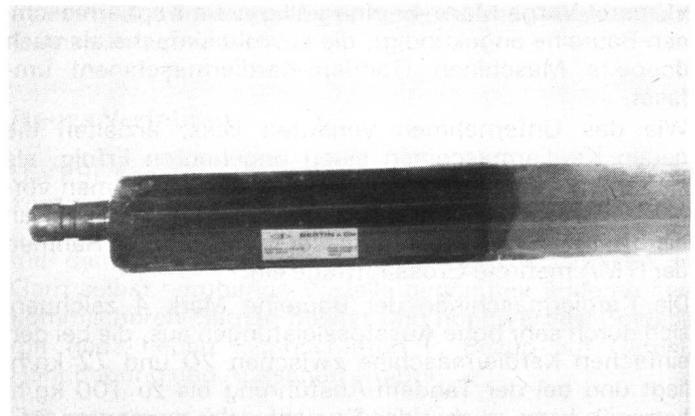
Diese drei Erfordernisse – Schmierer, Verkleben und Ausspülen – werden mit einem neuen Produkt der Henry Hill Ltd, die der Hersteller von mit Unterstützung des britischen Department of Trade (Handelsministeriums) entwickelten chemischen Produkten für die Textilindustrie ist, erfüllt. Um die erwähnten Erfordernisse erfüllen zu können, werden zwei chemische Präparate, die in Anpassung an die jeweils verwendeten Garnsorten in unterschiedlichem Verhältnis miteinander vermischt werden müssen, benutzt. Es ist das erste Mal, dass eine solche Möglichkeit geboten wird.

Die beiden in flüssiger Form vorliegenden chemischen Präparate tragen die Bezeichnung Hibond T6 und T8. Während es sich bei der erstgenannten Flüssigkeit in erster Linie um ein Haftmittel handelt, ist die zweite in der Hauptsache – wenn auch nicht ausschliesslich – ein Schmiermittel. Beide Flüssigkeiten werden in einem an die zu verarbeitenden Fasern angepassten Verhältnis gemischt.

Die Flüssigkeiten sind weder entflammbar noch verursachen sie irgendwelche Reizungen; und sie sind beide antistatisch, d.h. sie erzeugen keine durch Reibung verursachte Elektrizität. Beide Flüssigkeiten sind in Wasser löslich und oberflächenaktiv, so dass sie andere Unreinheiten beseitigen. Darüber hinaus ist sowohl Hibond T6 als auch T8 biologisch abbaubar und kann demzufolge nach dem Gebrauch in die Kanalisation abgelassen werden.

Henry Hill (Dewsbury) Ltd,
Victoria Works, Savile Street,
Batley, West Yorkshire, England, WF17 6JS

Luftgleitkissen Leichte Füsse für schwere Brocken



Ein Luftkissenelement allein trägt und verschiebt 100 kg

Ohne massiven Kraftaufwand und Beschädigungsrisiko, war es bisher schlichtweg undenkbar, schwere Lasten von mehreren 100 kg bis zu etlichen Tonnen, präzise zu verschieben und zu positionieren.

Das «Bertin»-Luftgleitkissen, ein expandierbares Tragelement als Einbauteil, eröffnet fürs Verschieben von Lasten ganz neue Möglichkeiten. Ein durch das Gleitelement genau gesteuertes Luftkissen erzeugt zwischen der zu transportierenden Last und dem Untergrund einen Luftspalt von 0,01–0,02 mm. Dies bedeutet, dass die fürs Verschieben zu überwindende Reibung praktisch aufgehoben wird.

Es kann davon ausgegangen werden, dass die benötigte Verschiebekraft etwa 1/1000 des Gewichtes der zu verschiebenden Last oder weniger beträgt.

Werden das oder die Elemente mit Pressluft aus dem Netz (ca. 6 bar) gespiesen, so dehnen sie sich um ca. 7 mm aus und heben so die Last vom Untergrund ab. Gleichzeitig bildet sich unter dem Gleitkissenelement der nötige Luftfilm, welcher das leichte Verschieben der Last erst ermöglicht. Nuten und Rillen bis zu 12 mm Breite im Untergrund bieten kein Hindernis, da sie mühelos überfahren werden können.

Die Einsatzmöglichkeiten solcher Luftkissengleitelemente sind unbegrenzt. Denken wir beispielsweise an den Werkzeugeinbau an Stanzan, das Verschieben von Werkzeugen und Vorrichtungen auf Werkzeugmaschinen, das Kontrollieren und Messen von schweren Teilen auf der Messplatte, oder an Montagearbeiten jeder Art.

Der An- oder Einbau der Elemente ist einfach. Sie können – aber müssen nicht, festgeschraubt oder geklebt werden, da sie ihre Position unter Last ohnehin einhalten.

Die Baumasse des kleinsten Elementes sind 160 × 44 × 23 mm und dennoch trägt dieses Element 100 kg. Das Anschliessen des Luftschlauches geschieht bei den kleinen Gleitkissen mittels Schnellsteckanschluss.

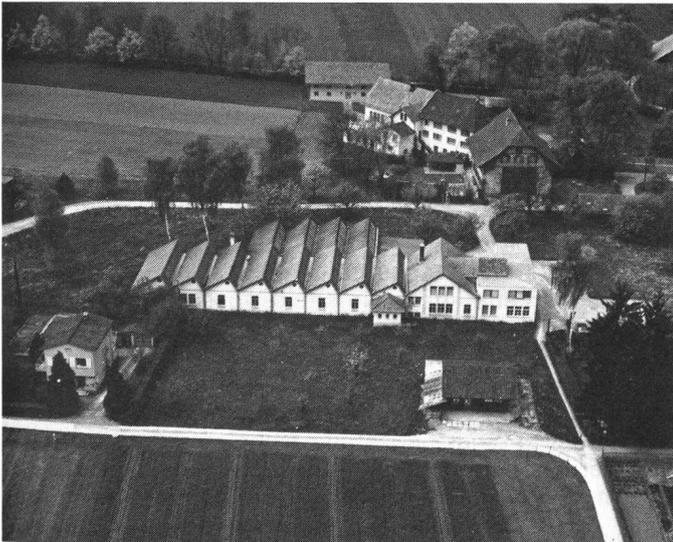
Die Bertin-Luftkissentechnik bietet Einzel- oder Komplettlösungen für Lastverschiebeprobleme von einigen kg bis zu 100 Tonnen und mehr, an.

Lastenverschieben mittels Luftkissen ist kostengünstig und zeitsparend, für Produktionsleitung und Arbeitsvorbereitung sicher interessant genug, um ihre Arbeitsabläufe auf Einsatzmöglichkeiten hin zu überprüfen.

Bruno Zwahlen, 8854 Galgenen

mit tex Betriebsreportage

Bandfabrik E. Schneeberger AG, Unterkulm



Mit Vielfalt und Spezialitäten im Markt

Die Firmengeschichte der Unternehmerfamilie Schneeberger setzte zu Beginn dieses Jahrhunderts ein. Ernst Schneeberger übernahm damals eine bereits über 50 Jahre existierende Bandweberei in Kölliken und überführte diese nach Unterkulm, wo sich auch heute noch der Hauptsitz der rührigen Firma E. Schneeberger AG, Bandfabrik, befindet. Den ansprechenden PR-Unterlagen des Unternehmens ist weiter zu entnehmen, dass im Bereich der Bandweberei (Marke: «Exella») in den 70er-Jahren in Unterkulm zwei Neubauten entstanden. Heute führt in dritter Generation Johann-Ulrich Schneeberger die Bandfabrik sowie die 1963 gegründete, juristisch von der Stammfirma getrennte Tissa Glasweberei AG. Unser Augenmerk gilt jedoch diesmal den Schmalgeweben.

«Den modernsten Anforderungen genügen»

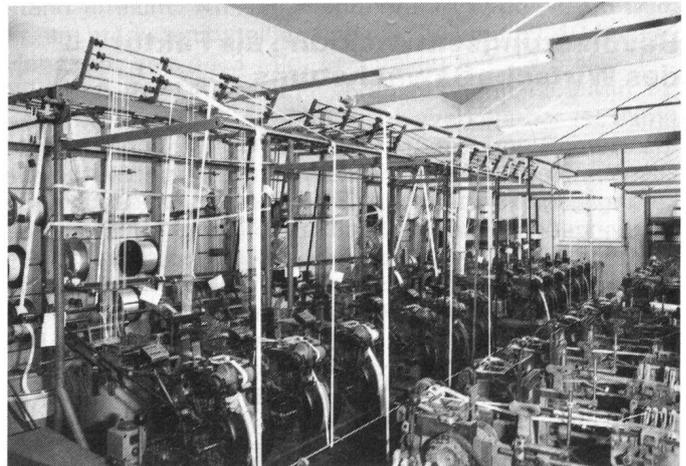
Anlässlich des 75-jährigen Firmenjubiläums definierte Johann-Ulrich Schneeberger wie folgt: «Die Geschäftspolitik ist nach wie vor, den modernsten Anforderungen zu genügen, das Bestmögliche zu leisten, kurz: den Kunden zu dienen, denn sie sind es schliesslich, welche das Fundament bilden und uns die Arbeit ermöglichen.» Die darin enthaltenen beiden Superlative sind nahezu die einzigen, die im Prospektmaterial zu finden sind – was sicherlich für das Unternehmen spricht. Wie modern oder wie neu die Anwendungsbereiche der «Exella»-Bänder sind, ist rasch ersichtlich. Bänder aus hochfesten Du Pont-Garnen («Kevlar»), die in Unterkulm gefertigt werden, werden beispielsweise in der Luft- und Raumfahrt, beim Helikopterbau (Rotorblätterbeschich-

tung), in Kernkraftwerken oder beim Bootsbau, in Skis und Tennisschlägern usf. eingesetzt. Selbstverständlich erstreckt sich das Produktionsprogramm auch auf eher herkömmliche Anwendungsbereiche in der Bekleidungsindustrie oder im Spitalwäschesektor.

Lichtleitbänder statt Lämpchen

Ummantelte «Crofon»-Garne dienen zur Weiterleitung einer bestimmten Lichtquelle von einem Punkt zum anderen. Bekannt sind in diesem Zusammenhang die straussförmigen Beleuchtungskörper mit ihren Lichtpunkten, denen eher romantische denn stilbewusste Gemüter Zuneigung entgegenbringen. In Unterkulm hat sich die stete Suche nach neuen Verwendungszwecken bei diesen Lichtleitfasern gelohnt. Diese Garne können bekanntlich auch zu einem Band verwoben oder zusammengefügt werden. Der Einsatz erfolgt dann beispielsweise in der Automobilindustrie, genauer bei den Armaturenherstellern, die mit diesen Bändern die Beleuchtung von Beschriftungen elegant unter Umgehung der Verwendung zahlreicher Lämpchen vornehmen. Die optischen Bänder ermöglichen nicht nur eine erhebliche Reduktion der Glühbirnen sondern produzieren zweckmässigerweise ein kaltes Licht. Zudem benötigen die Bänder eine sehr geringe Bautiefe, das das Band nur 0,25 Millimeter dick ist. Automobile deutscher, französischer und englischer Produktion beispielsweise sind mit «Exella»-Bändern im Armaturenbrett ausgerüstet. Der Werbeslogan des schweizerischen Autohandels wonach europäische Wagen Arbeitsplätze in Europa und der Schweiz sichern, ist also in diesem Licht besehen nicht ganz unbegründet!

Breite Fächerung



Das «Exella»-Sortiment ist sehr breit gestreut und wird ausschliesslich unter der Markenbezeichnung vertrieben. Zum Programm gehören unter anderem Vorhangbänder, Wäschebänder, Isolierbänder, Schürzenbänder, Gürtel, Druckknopfbänder, Dekorationsbänder, Nahtbänder. Ausserdem werden «Exella»-Bänder im Bereich der Bekleidungsindustrie, für Polstermöbel, Zelte, Rucksäcke, Pferdedecken, Plachen, Teppicheinfassungen usw. verwendet. Im Einklang mit dieser Angebotspalette steht ein auf die verschiedensten Bedürfnisse abgestimmter Maschinenpark, der im Bereich der Nadelmaschinen auch eigene Adaptionen umfasst. Die ausserordentliche Heterogenität der Maschinenkapazitäten

drängt zur quantitativen Erfassung die Nennung der Nadelgänge auf, die 150 Einheiten umfasst, und eine Breite der Bänder von 35 bis 350 Millimeter abdeckt. Die Auslastung erfolgt je nach Produktionseinrichtung ein- oder zweischichtig. Insgesamt beschäftigt die E. Schneeberger AG 40 Personen. Nachzutragen bleibt, wiederum im Zusammenhang mit der Sortimentspolitik, dass auf ein Produkt im Maximum unter 10 Prozent der Gesamtproduktion entfallen. Neben dem Vorteil der breiten Risikoabdeckung bedingt das andererseits auch eine recht umfangreiche Lagerhaltung bei Garnen und bei den Endprodukten um der vom Markt verlangten Lieferbereitschaft entgegenzukommen.

Den gegenwärtigen Geschäftsgang bezeichnet Johann-Ulrich Schneeberger als gut, im ersten Halbjahr stellte sich im Vergleich zum ersten Semester des Vorjahres eine deutliche Produktionssteigerung ein, die auch ertragsseitig wirksam geworden ist. Steigende Tendenz weist auch der Exportabsatz auf, er liegt gegenwärtig bei 35 Prozent des Umsatzes.

P. Schindler

Volkswirtschaft

Bevölkerungsentwicklung als Faktor des Wirtschaftswachstums

Gemäss einem UNO-Bericht beläuft sich die Weltbevölkerung gegenwärtig auf 4,76 Milliarden Menschen. Es wird angenommen, dass sie bis zum Jahre 2000 auf gut 6 Mrd. steigen wird. Die Weltbevölkerung setzt ihr seit längerer Zeit anhaltendes starkes Wachstum, etwas abgeschwächt, fort. Ein Vergleich mit der Schweiz zeigt die sehr ungleiche Verteilung dieser Entwicklung. Die schweizerische Wohnbevölkerung wuchs bis 1970 stark an, erlebte dann einen Knick und wächst seither nur noch sehr langsam. Die Schweiz zählt heute 6,43 Millionen Menschen, für das Jahr 2000 werden nur wenig mehr, nämlich 6,6 Millionen erwartet. Unser Land kann in dieser Beziehung gut als Beispiel einer allgemeinen Entwicklung herangezogen werden. In den Industrieländern liegt der jährliche Bevölkerungszuwachs seit 1970 allgemein unter 1%, in den Entwicklungsländern aber konstant über 2%. Das Wachstum der Weltbevölkerung wird also im wesentlichen von einer überproportionalen Zunahme in den Entwicklungsländern getragen.

Mannigfache Querverbindungen

Der Bevölkerungsentwicklung kommt allgemein eine grössere Bedeutung zu, als ihr in der landläufigen Mei-

nung oft beigemessen wird. Bevölkerungsfragen sind nicht nur im Zusammenhang mit Ernährungsproblemen wichtig. Das Bevölkerungswachstum gilt, zusammen mit der Kapitalbildung beziehungsweise der Investitionstätigkeit und dem technischen Fortschritt, als zentraler Faktor für das Wirtschaftswachstum schlechthin. Dieses wird im wesentlichen über folgende drei Mechanismen durch die Bevölkerungsentwicklung beeinflusst. Erstens über das Arbeitskräftepotential. Zweitens bestimmt die Grösse der Bevölkerung zusammen mit der vorhandenen Kaufkraft in entscheidendem Ausmasse die gesamtwirtschaftliche Nachfrage. Drittens beeinflusst die Bevölkerung zusammen mit der Kapitalausstattung der Wirtschaft auch ihre Arbeitsproduktivität.

Die Auswirkungen der Bevölkerungsentwicklung fallen, je nach quantitativem Ausmass und vorhandenen Rahmenbedingungen, sehr unterschiedlich aus. Ihre wirtschaftliche Wirkungsrichtung wird im wesentlichen vom bestehenden Kapitalstock in der Wirtschaft, also der quantitativen und qualitativen Ausstattung mit Produktionsmitteln, und der sozialen Organisation und Tradition im betreffenden Wirtschaftsraum bestimmt.

Ein Bevölkerungswachstum wirkt allgemein wachstumsverstärkend, wenn die Kapitalausstattung der Wirtschaft parallel in gleichem Masse zunimmt. Wächst aber die Bevölkerung schneller als der Kapitalstock, so kehrt sich diese Wirkung in ihr Gegenteil. Das dauernd anwachsende Arbeitskräftepotential kann in Ländern mit tiefem Entwicklungsstand nicht produktiv beschäftigt werden, es entstehen hohe Arbeitslosenzahlen, die zudem mit keinerlei Kaufkraft ausgestattet sind. Das führt dazu, dass auch bei einem an sich vorhandenen aber zu kleinen Wirtschaftswachstum das Pro-Kopf-Einkommen sinkt. Das Wachstum wird durch die Bevölkerungsexplosion überkompensiert. Diese Situation ist heute in den meisten Entwicklungsländern anzutreffen.

Die Industrieländer, und damit auch die Schweiz, sind hingegen mit einer mehr oder weniger stagnierenden Bevölkerung konfrontiert. Diese setzt dem Wirtschaftswachstum grundsätzlich mengenmässige Grenzen: Die Zahl der Arbeitskräfte bleibt abgesehen von der Zuwanderung begrenzt, dasselbe gilt auch für den quantitativen Aspekt der Nachfrage. Die negative Wirkungsweise dieser Mechanismen kann aber durch ein qualitätsorientiertes und kapitalintensives Wachstum sowie durch steigende Produktivität entscheidend gemildert werden.

Fragen der Bevölkerungsstruktur

Eine stagnierende oder nur noch geringfügig wachsende Bevölkerung führt zum zusätzlichen Problem der Überalterung. Die wachsende, nicht mehr erwerbstätige Zahl von Rentnern muss von einer ungefähr konstanten Zahl Erwerbstätiger unterhalten werden, die «Alterslast» der Wirtschaft steigt. Die parallel dazu abnehmende Anzahl junger Leute führt aber auf Grund der immer längeren und anspruchsvolleren Ausbildung nicht zu einer Senkung der «Jugendlast», sondern auch zu einer Zunahme. Eine stagnierende Bevölkerung wird somit mit einer nicht unerheblichen «demographischen Last» beladen.

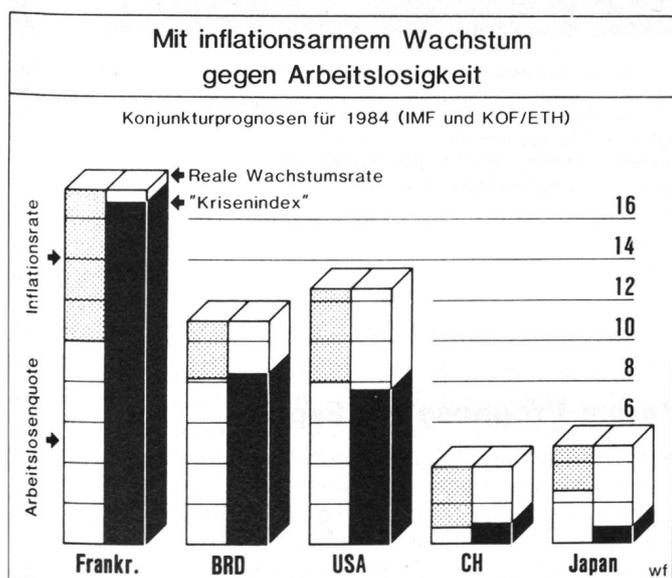
Positiv führt die Bevölkerungsstagnation hingegen zu einer gewissen Entlastung der Umwelt, die Ernährungsproblematik wird gemildert und, für die Schweiz von besonderer Bedeutung, die Raumordnungsprobleme werden entschärft, die Bevölkerungsdichte steigt nicht weiter an.

Auf Grund der hier skizzierten Wirkungszusammenhänge ergeben sich unterschiedliche Konsequenzen. Eine grundsätzliche Verbesserung der Situation der Entwicklungsländer ist letztlich nur auf der Basis eines eingedämmten Bevölkerungswachstums möglich. In diesem Zusammenhang sind auch der Kampf gegen den Analphabetismus sowie der Aufbau minimaler sozialer Netze, welche die soziale Funktion der Grossfamilie übernehmen, von grosser Bedeutung. Die Bevölkerungsproblematik entpuppt sich mithin als zentraler Ansatzpunkt sinnvoller Entwicklungshilfe.

Für Länder mit stagnierender Bevölkerung, so auch für die Schweiz, ergeben sich Konsequenzen auf zwei Ebenen: Zum einen müssen die Probleme, die sich aus der skizzierten «demographischen Last» ergeben, einer Lösung zugeführt werden. Insbesondere gilt es zu verhindern, dass die Sozialwerke an der steigenden Alterslast zerbrechen. Zum andern müssen jene neuen Technologien gefördert werden, welche das notwendige qualitative Wachstum und die Produktivitätssteigerungen erst ermöglichen.

P.M.

Unterschiedliche wirtschaftspolitische Erfolge



Nach einer längeren Rezessionsphase hat sich die Weltwirtschaft 1983 zum Bessern gewendet. Dies gilt besonders für die Industrieländer: Sie haben nicht nur die Inflation erfolgreich eingedämmt, sondern auch zu einem – wenngleich mehrheitlich mässigen – Wachstum zurückgefunden; dagegen verharrt die Arbeitslosigkeit nach wie vor auf hohem Niveau. Wie gut werden die wichtigsten Industrieländer und die Schweiz das wirtschaftspolitische Zieldreieck Geldwertstabilität, Wachstum und Vollbeschäftigung im laufenden Jahr realisieren? Trotz der allgemeinen Konjunkturerholung verbleiben beträchtliche Abweichungen. Frankreich schneidet in allen drei Punkten weitaus am schlechtesten ab; bildet man eine Art «Krisenkennzahl» (Inflationsrate plus Arbeitslosenquote minus reale Wachstumsrate), so kommt unser westliches Nachbarland

auf den hohen Wert von 16,7. Im Mittelfeld liegen Deutschland (8,4) und die USA (7,4), an der Spitze die Schweiz (1,1) und Japan (0,7). Selbstverständlich stellen diese Messziffern nur Tendenzaussagen dar, die von Land zu Land unterschiedlich zu deuten sind. Für japanische Verhältnisse etwa ist ein Wachstum von 4% relativ bescheiden, während in der Schweiz eine Arbeitslosenquote von 0,8% Sorgen bereitet, obwohl diese zehnmal niedriger ist als der Durchschnitt aller Industrieländer.

Der schweizerische Bekleidungsaußenhandel im 1. Halbjahr 1984:

Fernost wieder im Kommen

Die schweizerischen Einfuhren von Bekleidungswaren (ohne Schuhe) haben im 1. Halbjahr 1984 im Vergleich zur entsprechenden Zeit des Vorjahres um 14,8% oder 193,6 Mio. Fr. auf 1501,0 Mio. Fr. zugenommen. Gleichzeitig lässt sich bei den Ausfuhren eine Erhöhung um 4,4% oder 12,3 Mio. Fr. auf 291,7 Mio. Fr. feststellen. Damit verschlechterte sich, wie aus einem Communiqué des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) hervorgeht, die Branchenausenshandelsbilanz um 181,3 auf 1209,3 Mio. Fr. Die durchschnittlichen Einfuhrpreise (+0,3%) und Ausführpreise (-1,2%) haben sich nicht stark verändert.

Auf der Einfuhrseite fallen insbesondere die Importsteigerungen aus dem asiatischen Raum auf, so dass ihr Anteil mit 20,8% (Vorjahr: 18,4%) einen neuen Höchststand erreicht. An den Mehreinfuhren von 193,6 Mio. Fr. am stärksten beteiligt sind die BRD mit 51,1 Mio. Fr., Hongkong mit 44,3 Mio. Fr., Italien mit 29,6 Mio. Fr., Südkorea mit 14,6 Mio. Fr., Frankreich mit 13,9 Mio. Fr. und Portugal mit 11,6 Mio. Fr. Unverkennbar ist damit nach Meinung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie der Anreiz, mehr Bekleidungswaren aus Ländern mit tiefen Lohnkosten einzuführen. Die fünf wichtigsten Bezugsländer bleiben die BRD (Anteil: 27,7%), Italien (21,0%), Hongkong (12,5%), Frankreich (10,9%) und Österreich (6,2%), auf die zusammen über drei Viertel der gesamten Bekleidungseinfuhren entfallen.

Nicht ohne Erfolg blieben die Anstrengungen der schweizerischen Bekleidungsindustrie, einen vermehrten Anteil ihrer Produktion zu exportieren. Mit einem Plus von 12,3 Mio. Fr. blieben allerdings die Mehrausfuhren deutlich unter den Mehreinfuhren. Am meisten ins Gewicht fallen die Exportzunahmen nach der BRD mit 8,4 Mio. Fr., nach den USA mit 5,2 Mio. Fr., Österreich mit 3,9 Mio. Fr. und Grossbritannien mit 1,7 Mio. Fr. Im Vordergrund stehen also Abnehmerländer mit gehobener Kaufkraft, die für höherwertige Bekleidungswaren aufnahmefähiger sind. Auffallend ist im 1. Halbjahr, wie bereits im Vorjahr, der Wiederaufschwung des Geschäftes der schweizerischen Bekleidungsindustrie mit den USA, die nach der BRD, Österreich, Frankreich, Grossbritannien und Italien wieder zu den wichtigsten Exportmärkten hinzugestossen sind, wie dies bereits vor mehreren Jahren der Fall gewesen war.

GSBI

Mode

Nylsuisse- (PA) und Tersuisse- (PES) Sportswear, Gewebe für Herbst/Winter 1985/86

Für Sportswear eingesetzte Gewebe verlangen besondere Anforderungen an Funktionalität, Aussehen und Griff. Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften sind weitere wichtige Punkte beim Entwickeln von Stoffen für diese Anwendungsgebiete.

Mit der Verarbeitung von texturierten Filamentgarnen werden für die Sportswear wichtige Eigenschaften wie Bewegungsfreiheit (Elastizität) und Rücksprungvermögen selbst im feuchten Zustand erzielt.

Die Viscosuisse zeigt in ihrem neuen Bulletin Nr. 406 Möglichkeiten, Nylsuisse- (PA) und Tersuisse- (PES) Filamentgarne mit Wolle und Baumwolle für Cordsamte, Double-Faces und Flachgewebe zu verarbeiten.

Durch den Einsatz von Texturgarnen in der Floorpartie von Cordsamt erhöht sich die Druckresistenz, und die Ware zeichnet sich durch ein hohes Volumen aus.

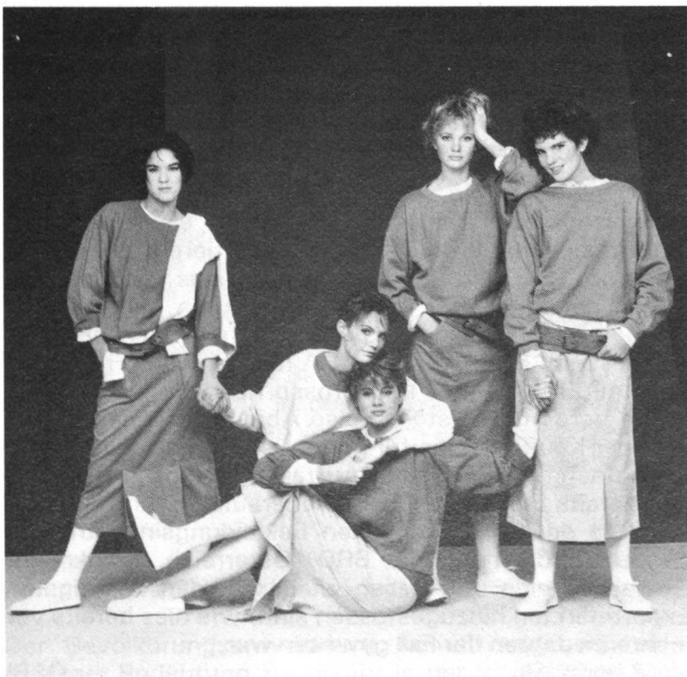
Zusätzliches Kreuzfärben verschiedener Kett- und Schussmaterialien ergibt modisch ansprechende Doubleface-Farbeffekte.



Bild 4028

Sportliche Nylsuisse-Freizeitjacke aus beschichtetem Gewebe. Aufgesetzte Taschen und Ziernieten sowie Lüftungsösen verleihen dem Modell die erwünschte Funktionalität. Dazu assortiert längselastische Nylsuisse-Kniebundhose.

Modelle: Brunex AG, CH-6280 Hochdorf
Foto: Stephan Hanslin, Zürich



Herbst-Prognose von Esprit:

Das Thema «Golf», für kühle Herbsttage goldrichtig «cool» interpretiert...

Die kühle, sportliche Eleganz selbstbewusster Golf-Spielerinnen ist das Vorbild der klassischen Esprit-Linie «Golf». Aus Satin-Twill sind die Jupes mit kurzen Doppelfalten hinten und vorn. Und ganz grosse Klasse haben die neuen Sweat-Shirts: sie sind aus hochwertiger Baumwolle sorgfältig verarbeitet und façonnéiert. Die klassische Linie wird von Esprit mit humorvollem Augenzwinkern jungmädchenhaft akzentuiert: mit lose geschlungenen Ledergürteln, auf der Hüfte getragen, und frech-grobgemusterten Strümpfen oder Kniesocken.

Die Farben wecken die Vorfreude auf einen gesitteten Herbst: Schmelzendes Ecreu, warmes Jute und Braun.

Die Esprit-Early Fall-Kollektion ist in der ganzen Schweiz ab Juli im Verkauf.

Esprit-Kollektion Early Fall 1984
Foto: Uli Rose

Tagungen und Messen

Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (Zürich, 27. Juni 1984)

Optimistische Stimmung in der Bekleidungsindustrie

Das Geschäftsjahr 1983 ist für die schweizerische Bekleidungsindustrie im allgemeinen befriedigend verlaufen. Gegenwärtig sei man in der Branche wieder in der Mehrzahl etwas optimistischer. Dies stellte Ständerat Dr. Jakob Schönenberger an der Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) fest. Ungünstige Witterungsverhältnisse hätten die Erwartungen des Detailhandels auf eine gute Frühjahressaison allerdings beeinträchtigt. Mangelnde Risikobereitschaft der Abnehmer würden das Beschäftigungsklima in der Bekleidungsindustrie weiterhin beeinflussen. Hinzu komme der Konkurrenzkampf von Grossverteilern, Warenhäusern und ausländisch beherrschten Discountgruppen in der Schweiz, der den Fachhandel vermehrt zum Ausweichen auf billige Importware zwingt.

Gleiche Produktion mit halbiertem Belegschaft

Die Leistungsfähigkeit der schweizerischen Bekleidungsindustrie unterstrich Ständerat Dr. Schönenberger mit dem Hinweis, dass die rund 520 verbliebenen Unternehmen 10 harte Jahre mit Erfolg überlebt haben, dies im Gegensatz zur ausländischen Konkurrenz ohne Protektionismus im Aussenhandel und andere Beihilfen des Staates. Es sei immerhin beachtlich, dass die Produktion in dieser Zeit trotz des nahezu auf die Hälfte zusammengeschrumpften Betriebs- und Belegschaftsbestandes gehalten werden konnte.

Konsequenz aus dem hohen Lohngefälle

Im Hinblick auf eine erfolgreiche Bewältigung der Zukunft kommt nach Ständerat Dr. Schönenberger der Lösung des Kostenproblems existenzentscheidende Priorität zu. Die schweizerische Bekleidungsindustrie stehe im Vergleich zur Konkurrenz mit einem durchschnittlichen Stundenlohn (inkl. Sozialkosten) von rund 16 Franken an der Spitze. Weit darunter liegen die entsprechenden Löhne, z.B. in Marokko mit Fr. 1.10, Tunesien mit Fr. 1.57, Portugal mit Fr. 2.81 und Hongkong mit Fr. 3.53. Dieses Lohngefälle zwingt zur Konzentration auf qualitativ und modisch anspruchsvolle Produkte sowie Spezialitäten.

Warnung vor weiteren Arbeitsverkürzungen

Ständerat Dr. Schönenberger würdigte das Verhalten der Branchen-Gewerkschaften, welche die Zeichen der Zeit erkannt hätten, indem sie einen flexiblen Gesamtarbeitsvertrag unterstützten, der den möglichen wirtschaftlichen Schwankungen angemessen Rechnung trägt. So wurde bei der Arbeitszeitverkürzung von 44 auf 43 Wochenstunden ab 1. Mai 1984 der Lohnausgleich auf die Effektivlöhne nur zur Hälfte gewährt. Der Redner warnte zugleich aber vor zusätzlichen Arbeitszeitverkürzungen, welche die meisten Unternehmen der Bekleidungsindustrie in den nächsten Jahren kaum ohne

Existenzgefährdung verkraften könnten. Dagegen gewinne das System der «flexiblen Arbeitszeit» zusehends an Aktualität.

Grenzen der Sozialgesetzgebung

Masshalten fordert der Präsident des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie auch bei der staatlichen Sozialgesetzgebung mit ihren wettbewerbschwächenden Auswirkungen. Zur Entlastung der Firmen wünscht er sich den Abbau von Doppel- und Mehrfachbesteuerungen von Gesellschaften, die Verbesserung der Abschreibungs- und Rückstellungsmöglichkeiten, die Herabsetzung der Kapitalgewinnsteuer sowie die Befreiung von der Warenumsatzsteuer für Anlagegüter und Betriebsmittel.

Bildung von Eigenkapital zur Existenzsicherung

Ein immer akuterer Problem ist für Ständerat Dr. Schönenberger die Bildung von Eigenkapital und die Beschaffung von langfristigem Fremdkapital für Rationalisierungen, Innovationen und Diversifikationen für die Klein- und Mittelbetriebe der Bekleidungsindustrie. Ihnen bleibe der Zugang zum Kapitalmarkt meist verwehrt. Eine enge Partnerschaft mit Banken könne die Überwindung finanzieller Probleme jedoch sichern helfen.

Teilweise vernachlässigte Nachwuchsförderung

Mit Nachwuchs- und Ausbildungsproblemen in der Bekleidungsindustrie befasste sich an der Generalversammlung Dr. Robert Weiss, Delegierter des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie. Der Rückgang des Lehrlingsbestandes in der Branche gebe zu ernsthaften Bedenken Anlass. Die Abwanderung der Jugend in vermeintlich attraktivere Berufszweige und die mangelnde Unterstützung von Berufsberatern und Lehrerschaft könne als Begründung nicht befriedigen. Dies beweisen kleinere und mittlere Bekleidungsfirmen, die problemlos einen hohen Lehrlingsbestand erreichten. Die Hauptgründe für zahlenmässig ungenügende Lehrplätze liege wohl eher in der Passivität vieler Bekleidungsindustrieller bei der Nachwuchsförderung und in der mangelnden Bereitschaft, diese wichtige unternehmerische Aufgabe für die Zukunftssicherung der Branche zu übernehmen. Es geht nach Dr. Robert Weiss um eine Frage der Solidarität, indem nicht nur ein kleiner Firmenkreis allein die Verantwortung für die Heranbildung des Kadernachwuchses und die namhaften Ausbildungskosten tragen sollte.

Bekleidungsmarketing in den achtziger Jahren

Als Gastreferent sprach Dr. Paul Meyer, stellvertretender Direktor der Häusermann & Co. AG, Zürich, zum Thema «Bekleidungsmarketing in den achtziger Jahren». In einer seiner Schlussfolgerungen wünscht er sich von den Bekleidungsindustriellen sorgfältige Analysen, anspruchsvolle Ziele und entschlossenes Handeln. Gerade in sogenannten «schwierigen» Branchen gebe es zahlreiche Unternehmen, die florierten, expandierten und ihre Gewinne steigerten.

GSBI

Rekordbesuch

Fachmesse «handarbeit '84» in Köln schliesst nach vier Tagen mit Spitzenergebnis – Ungebrochener Boom im Markt für textiles Gestalten – Computertechnik hält Einzug in eine traditionsreiche Branche.

Köln. – Mit einem Rekordbesuch schloss die «handarbeit '84» – 4. Internationale Fachmesse Textiles Gestalten – im Kölner Messe-Congress-Centrum Ost ihre Tore: Rund 28 000 Fachbesucher aus 26 Ländern besuchten den im 2-Jahres-Turnus veranstalteten «grössten Handarbeitsmarkt der Welt». Bei der letzten Veranstaltung, vor zwei Jahren, hatte man knapp 20 000 Besucher gezählt – ein Zuwachs also von etwa 45%. Etwa 30% der Besucher kamen aus dem Ausland.

Veranstalter wie Vertreter der ausstellenden Wirtschaft und der beteiligten Verbände äusserten sich am Rande der Messe befriedigt über die Resonanz im In- und Ausland, die die «handarbeit» nach nunmehr vier Veranstaltungen gefunden hat. Heijo Gassenmeier vom Bundesverband des Deutschen Textil-Einzelhandels (BTE): «Die «handarbeit» hat sich als zentrales internationales Ereignis der Branche voll etabliert. Keine andere Fachmesse bietet einen umfassenderen Überblick über das weltweite Angebot an Handarbeitsartikeln.» Entsprechend der Umsatzsituation im Handarbeitsmarkt insgesamt sei auch die Messe durch das Angebot rund ums Thema Handstrickgarn geprägt gewesen.

Die im Auftrag der Messeleitung durchgeführte repräsentative Besucher- und Aussteller-Befragung eines Marktforschungsinstituts belegt den fachlichen Stellenwert der Veranstaltung für die Branche – einige Ergebnisse in Kürze:

Besucher-Befragung: 52% der Fachbesucher kamen erstmals zur «handarbeit» – die Zahl erklärt den beachtlichen Besucherzuwachs in diesem Jahr. 26% kamen aus dem Ausland (25 Länder), an der Spitze (mit je 3%) die Niederlande und Grossbritannien, es folgen (mit je 2%) Norwegen, Schweden, die Schweiz und USA. Weiterhin vertreten: VR-China, Saudi-Arabien, Neuseeland, Südafrika, Kanada u.a. Die überwiegende Mehrheit der Fachbesucher (77%) kam aus dem Handel, wobei Vertreter von spezialisierten Handarbeitsgeschäften mit 53% klar dominierten. «Sehr zufrieden» bzw. «zufrieden» (91%) mit dem Angebot, erteilten 48% der Besucher einen oder mehrere Aufträge (Gesamtauftragswert je Käufer: knapp 10 000 Mark), 80% beabsichtigen, in den nächsten Monaten Nachorders zu erteilen. 93% der Fachbesucher wollen auch die nächste «handarbeit» wieder besuchen.

Aussteller-Befragung: 98% der Aussteller berichten von neuen Geschäftsverbindungen durch ihre Teilnahme an der «handarbeit», 95% hatten Kontakt mit ausländischen Interessenten. 91% der Aussteller konnten im Verlauf der Messe zu konkreten Verkaufsabschlüssen kommen, der gleiche Prozentsatz berichtet von einem «positiven Gesamterfolg» der Beteiligung. 77% der Aussteller wollen auch bei der nächsten «handarbeit» im Jahr '86 wieder dabei sein.

Günter Austermann vom Gesamtverband des Deutschen Textilgrosshandels: «Durch den sehr hohen Auslandsbesucheranteil und die entsprechenden Orders wirkt diese Messe auch als bedeutender Katalysator fürs Exportgeschäft. Wichtige Abnehmer kamen beispielsweise aus Japan, USA, Australien, Neuseeland. Umgekehrt bedienen ausländische Anbieter den hiesigen Markt – immerhin waren in diesem Jahr fast 40% der «handarbeit»-Aussteller ausländische Anbieter.»

Im Produktangebot generell – und dies gilt besonders für den Bereich Handstrickgarne als Mode-Trendsetter im Handarbeitsmarkt – zeichnete sich ein deutlicher Trend zu hochwertigen und höherpreisigen Qualitäten ab.

Typisch dafür: eine enorme Nachfrage nach Designer-Strickgarnen. Ein vermehrtes modisches Angebot zeichnete sich auch in den traditionellen Handarbeitstechniken wie z.B. Tapisserie ab.

Als eine wichtige Tendenz für die Zukunft der gesamten Branche hat sich auf der Messe der Einzug der Neuen Medien auch im Handarbeitsmarkt herauskristallisiert. Neu im Angebot sind etwas Lehr- oder Lernkassetten für Videogeräte, die sowohl in der schulischen Ausbildung als auch in privaten Handarbeitskursen sinnvoll eingesetzt werden können. Neu auch: Computertechnik und -software zum schnelleren und individuelleren Anfertigen selbst komplizierter Arbeitsanleitungen und Design-Muster. Der Vormarsch des Computers wird nicht zuletzt auch Berufsbilder dieser Branche beeinflussen, beispielsweise den «Musterzeichner», der in absehbarer Zeit – will er in seinem Beruf auch künftig noch eine Chance haben – auch den Computer als Werkzeug beherrschen muss.

Künftig – dies gaben die Veranstalter am Rande der Messe bekannt – wird die «handarbeit» jährlich alternierend mit der «jobtex», einer neuen, ebenfalls international orientierten Fachmesse rund ums Thema Berufsbekleidung veranstaltet – auch dieses Objekt in Kooperation zwischen der Wiesbadener Heckmann GmbH Messen + Ausstellungen und KölnMesse.

Sulzer: CHINATEX ein voller Erfolg

An der internationalen Textilmaschinen-Ausstellung CHINATEX '84, die vom 10.–16. Juni 1984 in Shanghai in der Volksrepublik China stattfand, stiessen die von Sulzer vorgestellten Webmaschinen auf lebhaftes Interesse.

Die Projektwebmaschine des Typs PU mit Mischwechsler mit einer max. Arbeitsbreite von 3930 mm, ausgerüstet mit Exzentermaschine und belegt mit einem Denim, fand dabei ebenso grosse Beachtung wie die Luftdüsenwebmaschine des Typs L 5000 mit Mischwechsler mit einer max. Arbeitsbreite von 1900 mm, ausgerüstet mit Innentritt und Trommelspeicher, die einen Imitat-Popeline webte, und die mit Kartenschaftmaschine ausgerüstete Vierfarben-Greiferwebmaschine F 2001 mit einer Arbeitsbreite von max. 1900 mm, die mit einem Kleiderstoff aus Polyester in Kette und Schuss belegt war.

Die zahlreichen Besucher zeigten sich vor allem auch von den hohen Leistungen und dem einwandfreien Lauf der Maschinen beeindruckt und auch die Tatsache, dass die Dokumentationen in chinesischer Sprache zur Verfügung standen, wurde sehr positiv aufgenommen.

Sulzer-Direktor Dr. Fritz Fahrni, der Leiter des Produktbereiches Webmaschinen, und die Verantwortlichen des Verkaufs bezeichnen denn auch die Ausstellung als vollen Erfolg.

Angesichts des Interesses der chinesischen Textilindustrie erwartet man bei Sulzer ein lebhaftes Nachmessegeschäft und rechnet mit einem verstärkten Auftragszugang; umso mehr, da man auf diesem für alle Textilmaschinenhersteller attraktiven Markt bereits über grosse Markterfahrung und entsprechende Marktanteile verfügt.

20 JAHRE WOLLSIEGEL. MIT QUALITÄTS- BEKENNTNIS GEGEN DEN PREISVERFALL.

In vielen Branchen ist das Konsumklima in den vergangenen Jahren deutlich unfreundlicher geworden. Häufig wurden dabei nur gleiche Mengen – diese aber zu schlechteren Bedingungen – für Handel und Industrie verkauft.

Wenn dieser Trend gestoppt werden soll, sind starke Argumente nötig. Und aktive Hilfe.

In der Textil-Branche gibt es diese Unterstützung: die Promotions-Aktivitäten und die Qualitäts-Werbung des Internationalen Woll-Sekretariats

und vor allem das Wollsiegel.

Dieses Maßnahmen-Bündel hat der Reinen Schurwolle ein einzigartiges Qualitätsbild verschafft. Und damit soviel Goodwill, daß der Verbraucher auch in der heutigen Zeit noch bereit ist, angemessene Preise für Textilien aus Reiner Schurwolle zu zahlen. Wenn sie mit dem Wollsiegel gekennzeichnet sind.

Damit ist das bekannteste Textil-Gütezeichen der Welt gleichzeitig eine der stärksten Waffen gegen Preisverfall und mangelnde Renditen.



Reine Schurwolle

**DAS WOLLSIEGEL.
20 JAHRE
KONTROLLIERTE
QUALITÄT.**

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 1868

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon 01/201 17 18

TESTEX
AG



Webeblätter für Nadel- und herkömmliche Webmaschinen

Ausrüstungsteile für Vorbereitungsmaschinen

Spezialanfertigungen nach Zeichnung oder Muster

A. Ammann CH-8162 Steinmaur/ZH Telefon 01 853 10 50

Dessins

M. HOFSTETTER

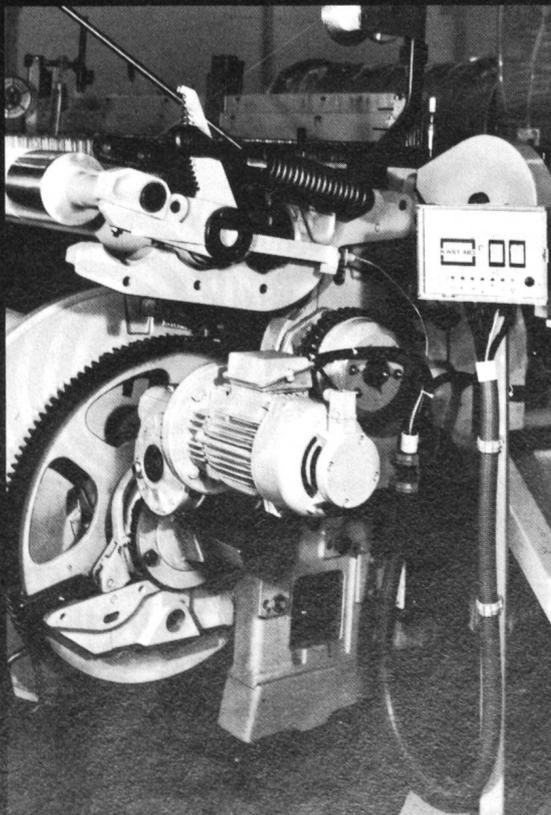
Atelier für Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 01 463 46 66 Töpferstrasse 28 8045 Zürich

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

Die positive Kettnachlass-Vorrichtung



KAST 483...

...für Ihre Webmaschine

*Kurze Umbauzeit –
jahrelanges, sorgloses Weben*

GROB

Willy Grob AG

WEBEREI ZUBEHÖR CH-8733 Eschenbach

Tel. 055 3115 51 Telex 875 748

Jubiläum

25 Jahre Mode-Woche-München Rückblick und Vorschau

Rückblick

25 Jahre erfolgreiches Messe-Marketing, ein guter Grund zum Feiern und Anlass für einen kurzen Rückblick auf die Grundlagen eines so stetigen Erfolgs.

Am Anfang stand die private Initiative von massgebenden deutschen Fabrikanten, die zu den traditionellen Orderterminen in Berlin und Düsseldorf einen neuen, angepassten Termin schaffen wollten.

Im April 1960 fand die erste Mode-Woche-München statt. 28 Firmen gaben ihre Teilnahme in einer Anzeige bekannt. Die zweite Veranstaltung im Herbst 1960 hatte schon 119 Teilnehmer. Die Gründung der Mode-Woche erfolgte dann am 2. Mai 1963, deren Gesellschafter waren Willi Althof, Dr. Franz Kellner, Gerhard Radtke und Alfred Wurm. Die Zahl der Aussteller und auch die Beteiligung des Auslands wuchs kontinuierlich. Am 1. Januar 1969 wurden die Gesellschaftsanteile von der Münchner Messe- und Ausstellungsgesellschaft übernommen. Alfred Wurm blieb alleiniger Geschäftsführer.

Die Zahl der Aussteller wuchs von Jahr zu Jahr und überstieg mit der 49. MWM, die unter der Leitung des neuen Geschäftsführers Dr. Karl-Dieter Demisch ablief, erstmals die magische Zahl 2000. Diese ständige Expansion ist der beste Beweis für ein marktgerechtes Konzept, das von den Anbietern und Nachfragern der Modebranche akzeptiert wird.

Die Münchner Mode-Tage wurden von Anbeginn von der Mode-Woche-München organisiert, auch wenn sie in den Mode-Zentren, eigenen Räumen und den Hotels stattfanden, da der dicht gedrängte Messe-Kalender eine frühere Verlegung auf das Messegelände nicht zuließ. Ab Herbst 1983 wurden die MMT erstmals in das Münchner Messegelände gelegt.

Vorschau

33. Münchner Mode-Tage, 26.–28. August 1984

Die 33. Münchner Mode-Tage, deren Bedeutung als erster Ordertermin in München von Anbietern und Nachfragern im Modegeschäft immer stärker bestätigt wird, wurden ab Herbst 1984 dem Wunsche der Branche entsprechend auf drei Tage verkürzt. Dem Orderverhalten entsprechend liegt die Profilierung der MMT in den Bereichen Young Fashion, Strick, den modischen Frühprogrammen – von Blusen, Röcken, Hosen, Jacken und auch Kleidern – also modische, individuell zu kombinierende Ware. Besonders der Young Fashion-Bereich gewinnt im Zuge der Bevölkerungsstruktur eine immer grössere Bedeutung für den Textileinzelhandel.

Überraschenderweise sind zu diesem frühen Termin aber auch Hersteller aus dem Bereich Trachten- und Lodenmode mit ihrem Frühjahrs-/Sommer-Programm 1985 vertreten.

Münchner Förderpreis für Mode-Design

Anlässlich der 33. Münchner Mode-Tage wird der «Münchner Förderpreis für Mode-Design» ins Leben gerufen, der 1985 erstmals verliehen wird. Die Mode-Woche-München will diesen Preis an Newcomer in der Designer-Szene verleihen die es gewagt haben, sich mit eigenen Kollektionen selbständig zu machen. Damit soll eine Unterstützung für weitere Aktivitäten dieser Jungdesigner geschaffen werden.

Der Preis wird mit DM 5000.– dotiert und bundesweit ausgeschrieben, wobei ein Auswahlkriterium für die Jury eine Schau in München anlässlich der Münchner Mode-Tage sein wird. Der Förderpreis ist als gezielte Unterstützung stylistischer Talente zu sehen.

Designer-Schauen

Glanzvolles Ereignis zur Eröffnung der 33. Münchner Mode-Tage wird die Schau von Caren Pflieger sein.

Ferner feiert im Rahmen der Mode-Tage die Designerin Petra Schmolz mit ihrer Kollektion Petronella ihr 10jähriges Bestehen.

Ein Münchner «Extra» anlässlich der 33. Münchner Mode-Tage sind die Designer-Schauen unter dem Titel Szene München 84. Es werden Münchner Designer vorgestellt, die in ihrer Mode die typischen Elemente des Münchner Lebensstils mitverarbeitet haben.

Weitere Verhandlungen mit namhaften Designern sind noch nicht abgeschlossen.

Trend-Nachrichten

Ein besonderer neuartiger Informations-Service anlässlich der 33. Münchner Mode-Tage für die Fachbesucher stellen die MMT-Trend-Nachrichten dar, die den Einkäufern in konzentrierter Form die neuen Richtungen der Mode nahe bringen. Anhand von übergrossen Skizzen und Tableaus wird auf markante modische Details hingewiesen, die dann an einem trendspezifischen Modell, integriert in die Gesamtlinie, gezeigt werden. Jeder Trend wird beschrieben, kombiniert mit den neuen Stoffen und Farben. Die MMT-Trend-Nachrichten bieten eine essentielle Information ohne ablenkende Schau-Elemente. Eine weitere, echte Service-Leistung der Mode-Woche-München.

50. Mode-Woche-München, 7.–10. Oktober 1984

Das Jubiläum der 50. Mode-Woche-München wirft seine Schatten voraus. Die Vorbereitungen laufen auf Hochtouren.

Firmennachrichten

Chemikalien-Merkblatt für textile Trockenbetriebe

Seit dem Ende des Zweiten Weltkrieges hat sich die Fabrikation von chemischen Produkten geradezu in stürmischer Weise entwickelt. Insbesondere der Siegeszug, den verschiedene Kunstfasern und Kunststoffe durch die ganze Welt angetreten haben, hat massgeblich zu dieser Entwicklung beigetragen. Im Gleichschritt mit der steigenden Produktion nahmen aber auch die Risiken bei der Herstellung, Lagerung, Verarbeitung und dem Transport von Chemikalien zu. Flixborough, Seveso und Mississauga sind nur Stichwörter, die all jenen, welche sich mit Problemen der Chemie befassen, keiner weiteren Erklärung mehr bedürfen. Obwohl es sich hierbei um drei völlig unterschiedlich gelagerte Ereignisse handelte – eine Explosionskatastrophe, eine Umweltkatastrophe und einen Transportunfall riesigen Ausmasses –, haben sie doch alle dazu geführt, dass man sich insbesondere in den Ländern des Westens schneller und intensiver mit den Problemen des Chemieschutzes befasste.

Auf umweltbelastende Ereignisse jeglicher Art, seien es Gewässer-, Luft- oder Umgebungsverschmutzungen, reagiert die heute sensibilisierte Öffentlichkeit sehr empfindlich und ist zu Recht nicht mehr länger bereit, diese Art von Schäden als fortschrittsbedingte «Gentlemen's-Delikte» hinzunehmen. Es gibt heute wohl kaum andere Ereignisse, die für einen Betrieb einen derart gravierenden Imageverlust zur Folge haben können.

Die gleiche Aussage gilt auch für Personenschäden im Zusammenhang mit Chemikalien – während ein Arbeitsunfall auf Bauplätzen, in Holzverarbeitenden Betrieben oder in der Metallindustrie kaum grosse Beachtung findet – werden Unfälle verbunden mit Chemikalien in einem ungleich stärkeren Ausmass von den Medien aufgegriffen.

Sind an einem Brand Chemikalien direkt oder indirekt beteiligt, sei es, dass sie brandauslösend wirkten, die Löscharbeiten erschwerten oder, dass es dadurch zu Umweltschäden kommt, so sind die indirekten Verluste meist weit höher einzuschätzen als die direkten. Grossbrände in Chemiewerken der jüngeren Vergangenheit im In- und Ausland bestätigen dies.

Es muss daher das Bestreben eines jeden verantwortungsbewussten Betriebsangehörigen sein, die Gefahren der ihm anvertrauten Chemikalien zu kennen oder zumindest abschätzen zu können.

Eine durchgeführte Erhebung hat aufgezeigt, dass heute in den Textilbetrieben mit Chemikalien im weitesten Sinne gearbeitet wird. Dabei unterscheiden sich bezüglich der Verwendung von Chemikalien die Veredlungsbetriebe von den textilen Trockenbetrieben wie sie die Spinnereien, Zwirnereien, Webereien und Wirkereien darstellen, erheblich.

In den Veredlungsbetrieben «Nassbetriebe», ist ein umfassendes Chemikaliensortiment anzutreffen. Diese Stoffe zeichnen sich zum Teil durch Toxizität, Aggressivität und Reaktivität aus und sind deshalb nicht harmlos. Die Veredlungsbetriebe verfügen jedoch beruhigenderweise über kompetente Chemiker, die mit diesen Substanzen umzugehen verstehen und auch in der Lage

sind, im Schadenfall zweckmässige Schutzmassnahmen vorzukehren. In diesen Betrieben gilt es insbesondere organisatorische Massnahmen zu treffen, um im Notfall rasch die richtigen Leute am richtigen Ort einsetzen zu können.

In den Spinnereien, Zwirnereien, Webereien und Wirkereien «Trockenbetriebe», sind die Verhältnisse gegenüber Nassbetrieben weniger gefährlich. Bei den verwendeten Substanzen handelt es sich zumeist um Reinigungs- und Schmiermittel und weit weniger um starke Giftmittel oder ätzende Chemikalien. Solche Reinigungs- und Schmiermittel sind meist mehr oder weniger gut brennbar und sind auch in gewässerschutztechnischer Hinsicht sehr zu beachten.

Chemische Kenntnisse für das Betriebskader von textilen Trockenbetrieben werden erfahrungsgemäss heute eher in zweiter Priorität vorausgesetzt. Die Versicherungsabteilung des IVT hat sich in Anlehnung an das seinerzeit ausgearbeitete «Merkblatt für die Bekämpfung von Baumwollbränden» daher zur Aufgabe gemacht, ein *Chemikalienmerkblatt* für textile Trockenbetriebe herauszugeben. Das in Zusammenarbeit mit dem Brandverhütungsdienst BVD ausgearbeitete Chemikalienmerkblatt soll in erster Linie dem *Nicht-Chemiker*, der im Arbeitsalltag oder im Ereignisfall mit Chemikalien zu tun hat und die besonderen Gefahren nicht oder nur unvollständig kennt, helfen, bei einem allfälligen Schadenereignis sofort die richtigen Massnahmen treffen zu können.

Die Textilbranche hat auf diese Schrift gewartet, sie dürfte auch wegweisend für andere Branchen sein und gehört daher in die Handbibliothek des gesamten Betriebskaders! Zusätzliche Exemplare können beim Industrieverband Textil, Zürich (Fr. 5.– pro Exemplar) angefordert werden.

Wir sind überzeugt, mit der Herausgabe des in dieser «mittex» beigehefteten Chemikalienmerkblattes, einen weiteren Beitrag zur Verhütung von Grossschadenereignissen in der Textilindustrie leisten zu können.

Industrieverband Textil, Versicherungsabteilung
H.R. Kurz

Chemikalien

Als Trockenbetriebe gelten

- Spinnereien
- Zwirnereien
- Webereien
- Wirkereien

Es ist Aufgabe des nachfolgenden Merkblattes, auf die wesentlichsten Fakten hinzuweisen bezüglich

- Vorbeugenden Brandschutz
- Abwehrenden Brandschutz
- Umweltschutz
- Arbeitssicherheit

Herausgeber

Industrieverband Textil IVT, Zürich
Brandverhütungsdienst BVD, Zürich

In Zusammenarbeit mit:

Schweizerischer Feuerwehrverband, Bern
Schweiz. Unfallversicherungsanstalt SUVA, Luzern

Was sind Chemikalien

Chemikalien im Sinne dieses Merkblattes sind natürliche oder synthetische Hilfsmittel der Produktion oder der Infrastruktur, die einen Brand negativ beeinflussen können oder den Einsatz der Löschkräfte behindern.

Schmiermittel

- Spindelöle
- Öle
- Fette

Industrielle Waschmittel

- Seifen
- Netzmittel
- Synthetische Waschmittel

Brennbare Flüssigkeiten

- Industrielle Fleckenentfernungsmittel
- Entfettungs- und Reinigungsmittel (Indurei, Euroclean usw.)
- Petrol
- Sprit, Isopropanol
- Verdünner (inkl. Terpentinersatz)
- Schwerbrennbare Flüssigkeiten (Tri, Chlorothene, Genklene usw.)
- Essigsäure

Unbrennbare Flüssigkeiten

- Säuren
- Laugen
- Oxidationsmittel (z. B. Wasserstoffsuperoxid, Javelle-Lauge)

Brennbare Feststoffe

- Wachse
- Kunstharze
- Schlichten

Verschiedene

- Entkalkungsmittel
 - Bitumen
 - Talkum
-

Nicht als Chemikalien gelten

Stoffe und Waren, die aus Gründen der Betriebspraxis normalerweise nicht in Chemikalienmagazinen gelagert werden, obwohl sie brandbeeinflussende Eigenschaften haben können; des Weiteren werden jene Produkte ausgeklammert, deren Lagerung durch gesetzliche Auflagen derart reglementiert sind, dass eine besondere Gefährdung praktisch ausgeschlossen werden kann.

- Textile Roh-, Zwischen- und Endprodukte
- Malerfarben inkl. Grundierungen
- Schreinerleime
- Haushaltwaschmittel
- Bodenpflegemittel
- Frostschutzmittel
- Spulöle
- Heizöl in Tanks
- Autotreibstoffe
- Diverse Chemikalien, sofern in unbedeutenden Mengen gelagert

Mögliche Brandgefahren

Zur Selbstentzündung neigende Stoffe und Waren



- Öle auf Textilien
 - Öle auf Sägemehl
 - Oxidationsmittel mit brennbaren Substanzen
-

Leicht entzündbare Chemikalien



- Flüssigkeiten mit Flammpunkt unter 30 °C bei normalen Raumtemperaturen (z. B. Verdünner, Sprit, Isopropanol, Fleckenentfernungsmittel)



- Flüssigkeiten mit Flammpunkt über 30 °C (z. B. brennbare Reinigungsmittel, Petrol, Essigsäure, Schmieröle), feinverteilt auf Textilien, Holz, Sägemehl, Ölbindemittel (Dochtwirkung); versprüht oder über ihren Flammpunkt erhitzt.

Achtung: Dämpfe sind schwerer als Luft!

Elektrostatische Aufladung



Bringt man zwei nichtaufgeladene Körper, von denen mindestens einer elektrisch nicht leitend ist, in intensive Berührung und trennt sie dann rasch wieder voneinander, so laden sie sich elektrostatisch auf.

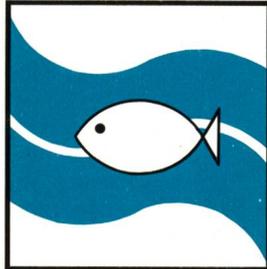
Dieser Trennvorgang findet beispielsweise beim Abwickeln von Geweben von Walzen und Rollen, Abziehen von Folien von einer Unterlage und Strömen von Lösungsmitteln in Rohren, statt.

Bei verschiedenen brennbaren Flüssigkeiten (z. B. Verdünner, Benzin) ist die Gefahr der elektrostatischen Aufladung zu beachten, deren Entladungsfunken zur Zündung von Gasen und/oder Dämpfen führen können; daher

- Bei Ab- und Umfüllarbeiten Behälter leitend untereinander verbinden
- Leitende Schläuche verwenden
- Schuhwerk mit leitenden Sohlen tragen
- Luftfeuchtigkeit auf über 65% erhöhen

Andere Gefahren

Zu Umweltschäden führende Chemikalien



- Gewässerverschmutzung durch
 - Öle
 - Lösungsmittel (Achtung: die in der Textilindustrie üblichen chlorierten Lösungsmittel sind schwerer als Wasser)
 - Säuren, Laugen (Fischsterben)
 - Netz- und Waschmittel (Schaumbildung)
- Luftverschmutzung (kleinere Gefahr durch gebräuchliche Chemikalien in textilen Trockenbetrieben)

Schädigung des Menschen



- Giftige Wirkung durch
 - Gase
 - Flüssigkeiten
 - Feststoffe

Giftklasse und Gefahrzettel beachten!
- Ätzende Wirkung durch
 - Säuren
 - Laugen
 - Oxidationsmittel

Besonders gefährdet sind Augen und Schleimhäute!

Lagerordnung

Tagesbedarf

Als Grundsatz gilt, dass am Arbeitsplatz nur jene Menge an Chemikalien gelagert wird, die für das unmittelbare Aufrechterhalten der Produktion notwendig ist.

Die den Tagesbedarf übersteigende Menge ist in separaten Räumen zu lagern, wobei Chemikalien von «Nicht-Chemikalien» zu trennen sind.

Lagerräume

Als Chemikalienlager geeignet sind Brandabschnitte oder freistehende Gebäude.

Für die Lagerung von flüssigen Chemikalien sollen die Böden undurchlässig, mechanisch und chemisch genügend widerstandsfähig und so ausgebildet sein, dass auslaufende Flüssigkeiten nicht in andere Räume gelangen können.

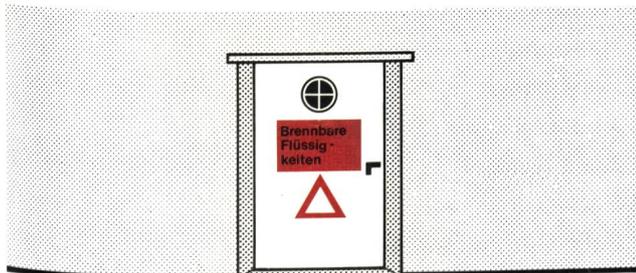
Gebinde und Verpackungen



Die Chemikaliengebinde und Verpackungen müssen eine den betriebsmässigen Beanspruchungen genügende mechanische Festigkeit und chemische Widerstandsfähigkeit aufweisen.

Sie sind eindeutig zu beschriften; bei unbeschrifteten Gebinden ist (sofern der Inhalt nicht identifiziert werden kann) der Kantonschemiker zu konsultieren. Für Produkte mit Trivial- oder Handelsnamen sind vom Lieferanten produktespezifische Vorschriften und Hinweise bezüglich Gefahren und Lagerung zu verlangen.

Separatlagerung



- Brennbare Flüssigkeiten
 - Oxidationsmittel (gegebenenfalls zusammen mit unbrennbaren Flüssigkeiten)
 - Übrige Chemikalien (nach Möglichkeit Chemikalien gleicher Art zusammen lagern)
- Eingangstüren sind deutlich zu kennzeichnen und mit den entsprechenden Warntafeln zu versehen.

Vorgehen bei Brandfall

Löschtechnik

Im Trockenbetrieb genügen die konventionellen Löschtechniken der Feuerwehr und des instruierten Personals.

Chemikalienkataster

Der Einsatzplan der zuständigen Feuerwehr muss möglichst genaue Angaben bezüglich Ort, Art und Menge der gelagerten Chemikalien enthalten.

Dieser Chemikalienkataster ist jährlich nachzuführen.

Verhütung von Umweltschäden

Entsorgungsset



In jeden Betrieb gehört ein Entsorgungsset bestehend aus

- 1 Sack Ölabsorbens (Einsatz auf Boden)
- 1 Sack Ölabsorbens (Einsatz auf Wasser)
- 1 Schaufel
- 1 Siebschaufel (Aufnehmen des Adsorbens von der Wasseroberfläche)
- Kehrriemsäcke
- 1 Eimer
- 1 Handschaufel
- 1 Handbesen
- 1 Reisbesen
- 1 Abdeckkissen für Schächte
- 1 Sack Sand
- 1 Sack Soda
- 1 Paar Gummihandschuhe
- 1 Paar Gummistiefel
- 1 Gummischürze
- 1 Geschlossene Schutzbrille
- 1 Rolle pH-Indikatorpapier



Ausrüstung

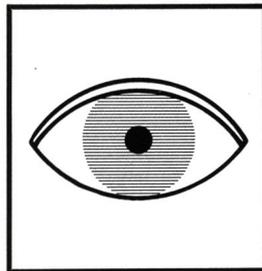
Um bei Chemikaliunfällen Erste Hilfe leisten zu können, gehören ins Sanitätszimmer (bzw. Notfallkoffer) zusätzlich zu der üblichen Ausrüstung

- 100 g Kochsalz
- 2 dl reines Paraffinöl zum Trinken

Allgemeine Grundsätze

- Bewusstlosen nie zu trinken geben
- Nie versuchen, das Gift mit Chemikalien zu neutralisieren
- Immer Arzt konsultieren

Verätzungen der Augen



Geraten trotz Schutzbrille Chemikalien in die Augen, so sind die Augen sofort während mindestens 10 bis 15 Minuten mit fließendem, lauwarmem Wasser in leisem Strahl zu spülen. Ein Helfer hält dabei die Augen des Verletzten offen. Erst nach dieser Spülung darf der Verletzte zum Augenarzt begleitet werden.

Kontaktlinsen sind sofort zu entfernen.

Besonders sorgfältig und lange muss die Augenspülung nach Unfällen mit Laugen jeder Art (Ammoniak, Natronlauge usw.) erfolgen.

Verätzungen der Haut



Sofort verletzte Hautpartie reichlich mit Wasser spülen. Gegebenenfalls Seifenwasser verwenden, niemals aber Lösungsmittel.

Vergiftungen



Bei versehentlichem Schlucken oder Einnehmen von Giften ist wie folgt vorzugehen:

- Gewöhnliche Gifte (Metallsalze, org. Substanzen, usw.)

Brechreiz so schnell wie möglich auslösen durch Eingabe von lauwarmem Kochsalzwasser (3 gehäufte Kaffeelöffel Salz pro Glas) und wiederholen, bis das Erbrochene klar ist.

- Mit Wasser nicht mischbare Lösungsmittel (Petrol, Toluol usw.)

Keinen Brechreiz hervorrufen.

2 dl Paraffinöl zu trinken geben.

- Ätzende Flüssigkeiten (Säuren, Laugen, Oxidationsmittel usw.)

Keinen Brechreiz hervorrufen.

Sofort so viel Wasser wie möglich zu trinken geben.

Literatur und Auskunftsstellen

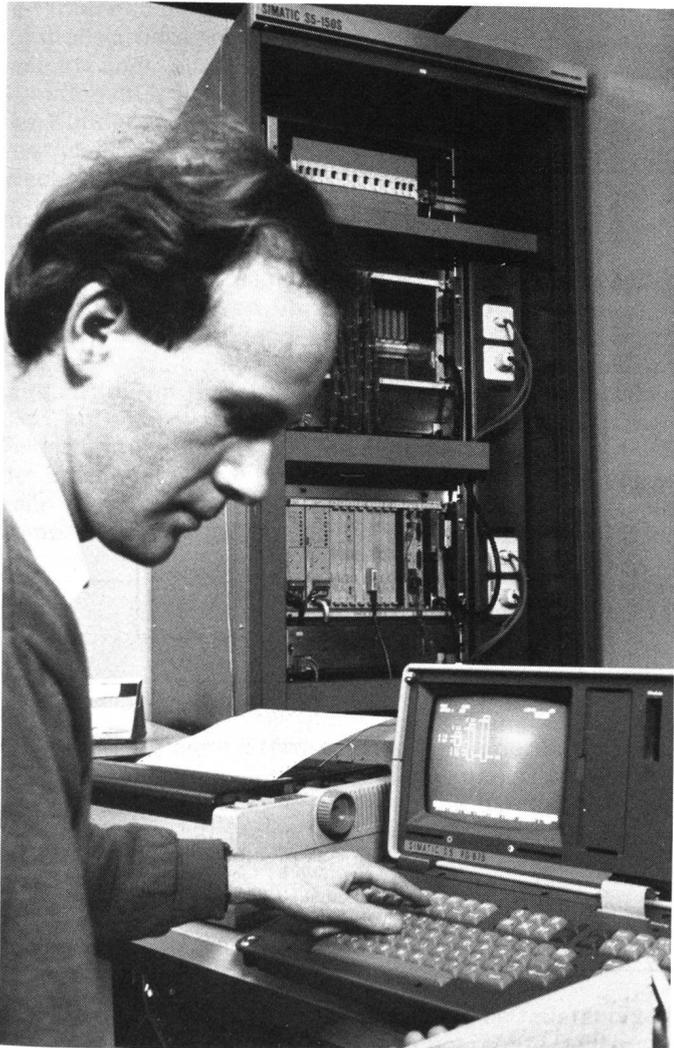
Literatur

- Sicherheitstechnische Kennzahlen von Flüssigkeiten und Gasen (SUVA, Form 1469, 1980)
- Richtlinien für die Lagerung und das Umfüllen von brennbaren Flüssigkeiten mit Flammpunkt unter 55 °C (SUVA, Form 1825, 1974)
- Lagerung und Umfüllen von brennbaren Flüssigkeiten (Wegleitung für Feuerpolizeivorschriften, VKF bzw. kant. Feuerpolizeivorschriften)
- BVD-Blatt SW1 (Klassierung von Stoffen und Waren)
- BVD-Blatt NU1 (Lagerräume für brennbare Flüssigkeiten in Gebinden)
- Hommel; Handbuch der gefährlichen Güter
- Brandverhütung bei Schweiss- und anderen Feuerarbeiten (BVD/VKF/SVS 1980)
- Merkblatt für die Bekämpfung von Baumwollbränden BVD/IVT
- Sicherheitsdatenblätter der Chemikalienlieferanten

Auskunftsstellen

- Kantonale Laboratorien (Kantonschemiker), Tel. _____
 - Kantonale Feuerpolizei, Tel. _____
 - Toxikologisches Institut, Zürich
Telefon 01/251 51 51
 - Schweizerischer Feuerwehrverband, Bern
Telefon 031/44 83 11
 - SUVA, Luzern, Telefon 041/21 51 11
 - BVD, Zürich, Telefon 01/211 22 35
 - IVT, Zürich, Telefon 01/201 57 55
-

Damit Ihre gegenwärtigen Programme Zukunft haben



Das leistungsfähige Programmiergerät PG 675 von Siemens-Albis ermöglicht auch nach der eigentlichen Software-Erstellung noch Kostenersparnisse.

Bei den speicherprogrammierbaren Steuerungen stehen sinkenden Hardwarekosten in zunehmendem Mass steigende Softwarekosten gegenüber. Im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit ist es deshalb besonders wichtig, Programme richtig zu dokumentieren. Nur dann lassen sich später bei geringem zeitlichem und materiellem Aufwand Änderungen vornehmen.

Siemens-Albis bietet mit dem PG 675 ein leistungsfähiges Programmiergerät an, das auch nach der eigentlichen Programm-Erstellung noch Kostenersparnisse ermöglicht – zum Beispiel bei der Programm-Dokumentation. Das Simatic-S5-Programmiergerät PG 675 bietet die Möglichkeit einer umfassenden Dokumentation. Den Strompfaden, wahlweise dargestellt als Kontaktplan, Funktionsplan oder Anweisungsliste, kann neu ein Strompfadkommentar von beliebiger Länge zugeordnet werden. Zudem können die Absolutparameter ausser mit dem Symbolnamen von acht Zeichen neu mit dem Operandenkommentar von 40 Zeichen ergänzt werden. Dies bietet Gewähr, dass Programm-Dokumentationen transparent bleiben und auch nach Jahren noch zu verstehen sind.

F. Schibli
Siemens-Albis, 8047 Zürich

Computer-Diagnose per Telefon

Seit 1980 verfügt Sperry in der Schweiz über ein eigenes Computer-Diagnose-Zentrum, das TRACE Center. Diese Dienstleistung ist nun zum Maintenance Support Center ausgebaut worden. Herr H. Tschudin, technischer Direktor bei Sperry, beschreibt die Funktion dieses Zentrums, die Gemeinsamkeiten mit ähnlichen Zentren anderer EDV-Hersteller und die besonderen Merkmale des Maintenance Support Centers von Sperry.

Computer-Diagnose per Telefon – diese Aussage ist nicht neu. Gleiche oder ähnliche Angebote finden sich seit längerem in der EDV-Fachpresse. Dennoch umschreibt diese Aussage die Dienstleistungen des Maintenance Support Centers (MSC) von Sperry Schweiz AG am umfassendsten. Die Diagnose per Telefon kann auf verschiedene Arten interpretiert werden. Sie kann als Kommunikationsprozess zwischen zwei EDV-Fachleuten in analysierender, beratender, anordnender oder anderer Form verstanden werden. Die Diagnose kann aber auch als reiner Datenaustausch zwischen einem zu analysierenden, zu ladenden oder zu instruierenden Prozessor einerseits, dem Wartungsprozessor oder dem taktgebenden Prozessor andererseits definiert werden. Auch Kombinationen dieser beiden üblichen Diagnosearten sind anwendbar. Das MSC von Sperry kann aber noch zusätzliche Dienstleistungen erfüllen, welche es von anderen Zentren dieser Art unterscheidet.

Neue Anforderungen an den Service-Techniker

Die rasante Entwicklung der Mikroprozessortechnik, der Büroautomation und des Einsatzes endbenutzergestützter Applikationen wie zum Beispiel das «Do-it-yourself»-Programmiersystem MAPPER von Sperry, musste zwangsläufig auch den Kundendienst der EDV-Lieferanten beeinflussen. Neue Wartungstechniken und Marktbedürfnisse zwingen die Hersteller zur Anpassung ihrer Dienstleistungen. Gleichzeitig werden auch den Kundendiensttechnikern neue Instrumente und Werkzeuge zur Verfügung gestellt. Die Umstellung für den Service-Techniker ist nicht einfach. In der Vergangenheit hat der Kunde direkt mit dem jeweils zuständigen Service-Techniker Kontakt aufgenommen, welcher dann die Störung weitgehend selbständig behoben hat. Nur in seltenen Fällen benötigte er die Hilfe eines zentral stationierten Spezialisten. Dagegen müssen heute bei modernen EDV-Systemen zuerst zentral verfügbare Fern-Diagnoseinstrumente eingesetzt werden, die eine rasche und technisch sichere Vorabklärung ermöglichen.

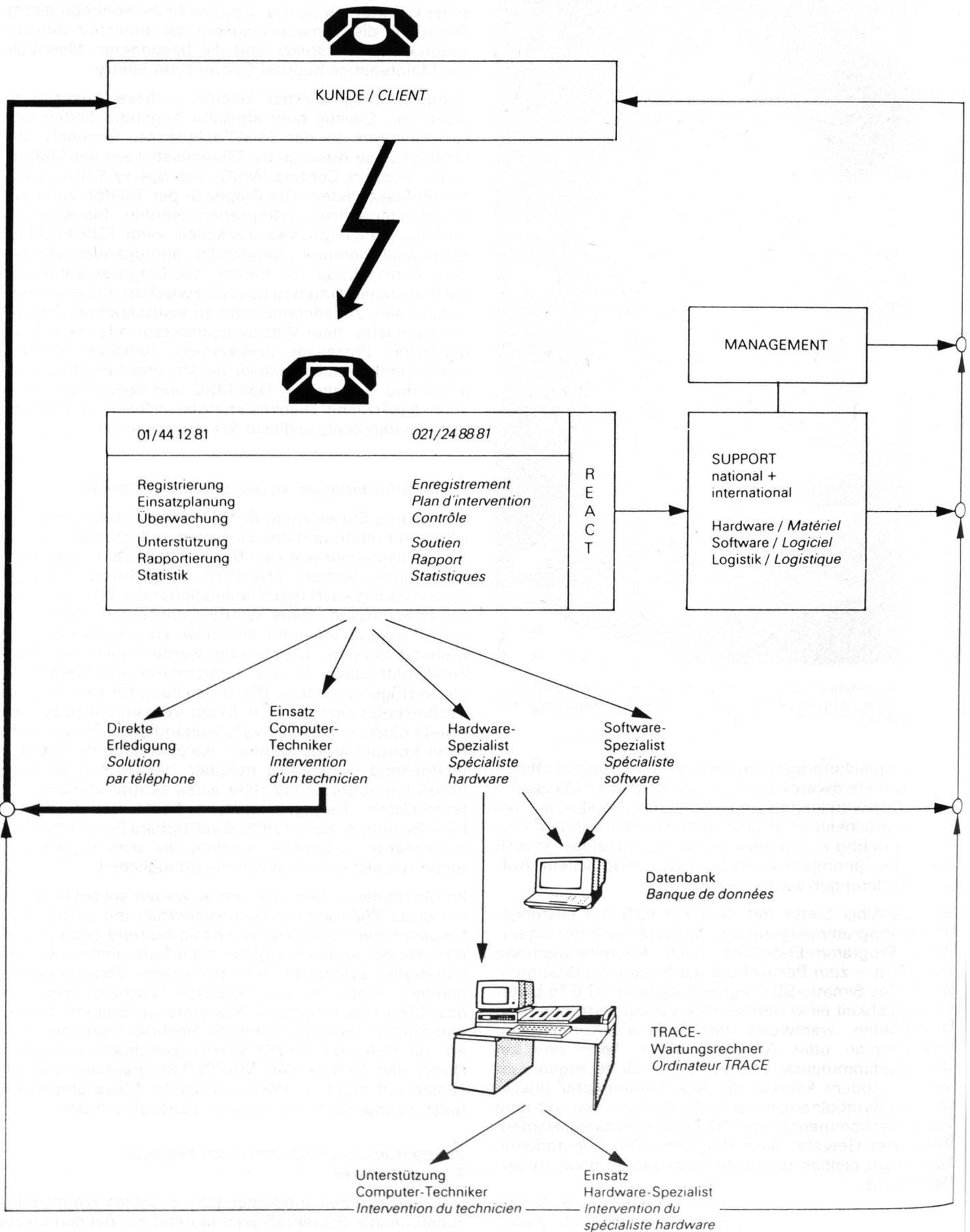
Im Maintenance Support Center werden suspektete Rechner unter Wahrung der Datensicherheit mit einem Wartungsrechner in sehr kurzer Zeit umfassend geprüft. Das Resultat der Analyse, ergänzt mit Informationen über die benötigten Ersatzteile und besondere Vorsichtsmassnahmen, erhält der Kundendienst-Techniker nun über das 1983 neu installierte Maintenance Support Center von Sperry, welches sämtliche Rechner moderner Bauart mit Hilfe des TRACE-Wartungsrechners überprüft. Durch den Einsatz von MAPPER-Programmen können zudem auf einfache Weise sämtliche Massnahmen erfasst, nachgeführt und laufend überprüft werden.

Zentralisierung zugunsten eines besseren Kundendienstes

Die Verfügbarkeit moderner EDV-Systeme nimmt dank abnehmender Störanfälligkeit laufend zu. Bei den immer

Grafik 1

Maintenance Support Center



selteneren und meistens sporadisch auftretenden Störungsfällen erhöhen sich dadurch jedoch zwangsläufig die Anforderungen an die eingesetzten Techniker. Ohne die Hilfe des zentralen MSC kann eine rasche und sichere Problemlösung nicht mehr garantiert werden. Für die Zentralisierung der Einsatzleitung des Kundendienstes spricht aber auch die zunehmende Vermischung der Funktionalität in Hard- und Software, welche auch von der Kundenseite her das Bedürfnis nach einer einzigen, zentralen Anlaufstelle für alle Betriebsprobleme geweckt hat.

Im MSC von Sperry werden diese Bedürfnisse wie in den normalerweise ähnlich ausgelegten Diagnosezentren anderer EDV-Hersteller abgedeckt. Im Unterschied zu den anderen Zentren verfügt das MSC von Sperry jedoch über eine eigene Kundendienst-Telefonzentrale, welche von erfahrenen Service-Technikern bedient wird. Dadurch gelangt der Kunde mit seinem Problem direkt an einen Fachmann mit einer langen und breiten Felderfahrung auf den verschiedensten Systemen. Auch der in Kundennähe stationierte Kundendienst-Techniker kann damit bei allfälligen Rückfragen direkt auf einen kompetenten Gesprächspartner zugreifen.

Individuelle Problemlösung im Störungsfall

Nach Eingang einer Störungsmeldung in der Einsatzzentrale des MSC wird die Meldung individuell ausgewertet. Je nach Problemstellung wird der Fall direkt bearbeitet oder unverzüglich an den entsprechenden Spezialisten weitergeleitet. Dabei setzt die Einsatzleitung bei Hardware-Störungen entweder den in Kundennähe stationierten Service-Spezialisten oder dann die dem MSC angegliederte Gruppe von System-Spezialisten (Engineering Support) ein.

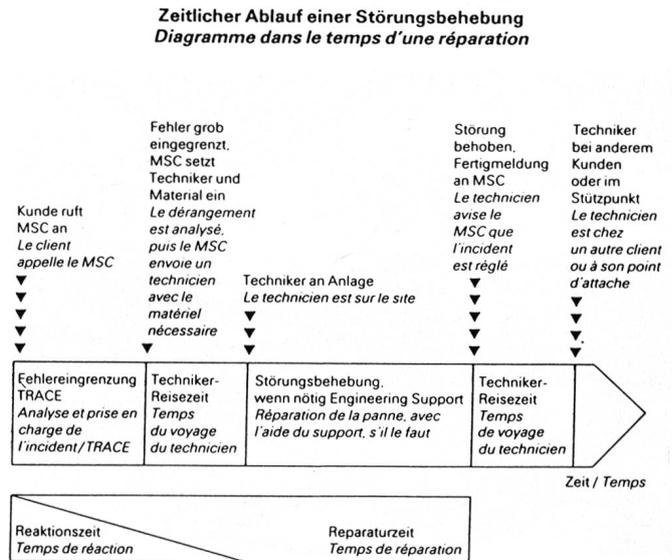
Bei Software-Störungen garantieren die zuständigen Spezialisten für eine rasche und sachgerechte Behebung der Störung. Die Störungsfälle im Grenzbereich zwischen Hard- und Software werden gemeinsam von einem Support Engineer und einem Systemanalytiker unter Leitung des MSC behandelt. Der Ablauf einer solchen individuellen Problemlösung im Maintenance Support Center von Sperry ist in der Grafik 1 dargestellt.

Der Faktor Zeit

Die durch die MSC-Einsatzzentrale ausgelöste Fehlereingrenzung sorgt dafür, dass der Kundendienst-Techniker bereits mit den benötigten Ersatzteilen und Messinstrumenten ausgerüstet zum Kunden fährt. Damit kann der für eine Problemlösung entscheidende Zeitfaktor auf ein absolutes Minimum reduziert werden und zudem steht der Techniker nach Abschluss seines Einsatzes schneller wieder für neue Einsätze zur Verfügung.

Der in der Grafik 2 dargestellte zeitliche Ablauf einer Problemlösung wird durch die Einsatzleitung laufend überwacht. Mit dem Überwachungsverfahren REACT (Report for Action) werden Zeitüberschreitungen sofort registriert, so dass gegebenenfalls der Einsatz einer zusätzlichen Verstärkung aus der Unterstützungsgruppe rechtzeitig ausgelöst werden kann.

Grafik 2



Merkmale des Maintenance Support Centers

Vier Faktoren sind bezeichnend für das Leistungsangebot des MSC von Sperry:

1. Eine Störung wird über Telefon vom Wartungsrechner TRACE direkt analysiert und in entsprechende Instruktionen für die Kundendienst-Techniker und EDV-Spezialisten umgesetzt.
2. Die Einsatzzentrale des MSC wird bei jeder Hard- und Software-Störung direkt eingeschaltet, koordiniert den ganzen Einsatz und überwacht mit REACT den zeitlichen Ablauf, um zur Sicherstellung einer schnellstmöglichen Problemlösung allfällige Zusatzmassnahmen einleiten zu können.
3. Über den direkten Zugriff auf die technischen Datenbanken von Sperry in Zürich, London und Roseville, USA, können jederzeit alle relevanten Daten über die zu wartenden Systeme sowie über ähnliche Störfälle und die entsprechenden Massnahmen abgerufen werden.
4. Das Maintenance Support Center wertet über TRACE laufend die von allen angeschlossenen Systeme eingeholten Error-Log-Daten aus und kann damit potentielle Fehlerquellen rechtzeitig erkennen und beheben. Dadurch wird die Betriebsbereitschaft der Systeme von Sperry zusätzlich erhöht.

Die weitere Entwicklung

Das Dienstleistungsangebot des MSC von Sperry wird laufend erweitert. So ist zum Beispiel der Einsatz von tragbaren Miniterminals für die Kundendienst-Techniker denkbar. Mit diesem Personal Computer kann sich der Techniker jederzeit und überall in das Netzwerk (z.B. Telepac) einschalten und über das zentrale TRACE-System zur Diagnose ansetzen.

Die im MSC und im TRACE gesammelten Erfahrungen und Informationen werden laufend ausgewertet und auf mögliche weitere Verbesserungen zugunsten eines noch besseren Kundenservice analysiert.

Die modernste OE-Spinnerei der Welt ist in Betrieb



Gesamtansicht der mit 10 Rieter OE-Rotorspinnmaschinen M2/1 (links) und 6 Strecken D1 bestückten OE-Produktion in dem grosszügigen und arbeitsattraktiven Gebäude.

Die Spinnerei an der Lorze ist eine private Aktiengesellschaft mit Haupttätigkeit in der Garnproduktion und Diversifikationen im Elektrizitäts- und Liegenschaftsbereich. Sie zählt zu den grössten Verkaufsspinnereien der Schweiz und verfügt über beachtliche Ring- und Rotorkapazitäten.

Gerade die junge Technologie der Rotorgarnherstellung hat in dieser Firma von Anfang an einen Schwerpunkt gebildet. Seit 1970 sind OE-Spinnmaschinen installiert, was zu fundiertem Wissen, einem echten Know-how geführt hat. In kaum einem anderen Betrieb hat man Schwächen und Stärken des Rotorspinnens derart im Detail erforscht und zur Verbesserung der Garnqualität – zum Vorteil der Weiterverarbeiter – angewendet.

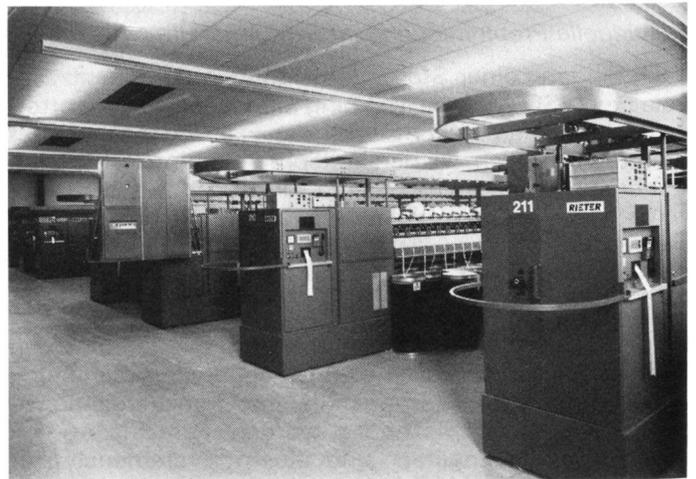
Um seine Marktstellung zu festigen, begann das Unternehmen nach eingehenden Strategiestudien im Frühjahr 1983 mit der Realisierung eines grosszügigen Investitionsvorhabens – dem Bau einer neuen Rotorspinnerei. Darin sollten die nach neuesten technologischen und produktivitätsfördernden Erkenntnissen gebauten Maschinen mit allen zur Verfügung stehenden elektronischen Überwachungseinrichtungen und Qualitätssicherungen eingebaut werden.

Die Spinnerei an der Lorze entschied sich aufgrund einer sorgfältig durchgeführten Evaluation für die neueste Generation von Rieter Hochleistungsstrecken D1 und OE-Rotorspinnautomaten M2/1.

Im Mai 1983 erfolgte der Aushub für das Spinnerei-Gebäude, das sich an den Ostflügel des Altbaues anschliesst und mit diesem durch einen direkten Zugang verbunden ist. Im Januar 1984 wurde mit der Montage der 6 Rieter Strecken D1, davon eine doppelköpfige D1/2, und 10 OE-Rotorspinnmaschinen M2/1 mit 2200 Spinnstellen begonnen. 6 Maschinen sind für zylindrische und 4 Maschinen für konische Kreuzspulen ausgelegt. Die Strecken sind mit einem völlig neu konzipierten Streckwerk sowie elektronisch gesteuerter Micronaire-unabhängiger Bandregulierung ausgerüstet. Die automatische Rotorspinnmaschine M2/1 ist auf die heutigen und zukünftigen Produktionsbedürfnisse zugeschnitten.



Im Vordergrund die doppelköpfige Strecke D1/2. Die neuesten technologischen Erkenntnisse wurden hier verwirklicht. Der Rolleneinlauf wird auch bei sehr hohen Geschwindigkeiten einen sicheren Bandabzug. Fehlende Bandstücke gibt es mit dem D1-Konzept nicht mehr.



Am Kopfende der M2/1 befindet sich die elektronische Steuereinheit für Programmierung und Überwachung sämtlicher Funktionen des Spinnroboters sowie des Rieter Rotor Control Systems.



Die mit 220 Spinnstellen arbeitende OE-Rotorspinnmaschine verfügt über kompakte Spinnboxen mit optimaler Spinngeometrie für die Verarbeitung aller Fasern bis 600 mm.

So besorgt der Spinnrotor das Fadenansetzen, Doffen und Rotorreinigen computergesteuert und selbstüberwacht. Der Hülsenlader eliminiert das manuelle Nachfüllen des Hülsenmagazins und der automatische Spulensapler übernimmt bei schonendster Spulensbehandlung die geordnete Spulensabgabe. Das patentierte Rieter Rotor Control System ermöglicht die elektronische Längenmessung, die Fadenbruchfassung und den Print-out der wichtigsten Produktions-Daten. Zusätzlich sind sämtliche Maschinen der Spinnerei an der Lorze mit einer Garnreinigungsanlage ausgerüstet, was weltweit erstmalig realisiert wurde.

Termingerech konnte am 1. April 1984 die Produktion in der neuen OE-Spinnerei aufgenommen werden. Gearbeitet wird vorläufig im 3-Schicht-Betrieb von Sonntag, 21.00 Uhr bis Samstag 06.00, resp. 12.00 Uhr. Es ist vorgesehen, zu einem späteren Zeitpunkt den 4-Schicht-Betrieb einzuführen. Pro Schicht wird ein 4-Mann-Team eingesetzt. Der Aufgabenbereich umfasst alle Arbeiten von den Strecken bis zum Abtransport der verpackten Spulen.

Verarbeitet werden Mittelstapel-Baumwollen, California-Type 1 $\frac{1}{8}$ '' , und Langstapel-Kämmlinge sowie Polyester. Daraus werden qualitativ hochstehende Garne im Nummernbereich Ne 8-30, Durchschnittsnummer Ne 17, hergestellt. Das Produktionsprogramm umfasst Rotorgarne aus 100% Baumwolle, aus Mischungen (67% Polyester/33% Baumwolle) und aus 100% Polyester.

Die Jahresproduktion beträgt 2,5 Millionen kg. Die Garne werden an Webereien, Strickereien, Kettwirkereien und Zwirnereien im In- und Ausland verkauft.

Dank den Rotorspinnmaschinen der neuen Generation kann das Garnangebot auch auf die feineren Nummern ausgedehnt werden. Damit versucht man, neue Märkte zu erschliessen.

Die Spinnerei an der Lorze hat mit dieser neuen Anlage einen bedeutenden Schritt in die Zukunft getan. Sie ist in der Lage, gereinigte Garne auf konischen und zylindrischen Spulenkörpern mit konstanter Fadenlänge und einwandfreier Fadenreserve zu produzieren und wird damit allen Anforderungen des hartumkämpften Rotorgarnmarktes gerecht. Alle diese Vorteile werden den Weiterverarbeitern einen wesentlichen Nutzen bringen.

Maschinenfabrik Rieter AG

Investition im Zeichen der Qualität und Wirtschaftlichkeit



«Weitere Verbesserung der Produkte-Qualität» und «gesteigerte Wirtschaftlichkeit» heissen die Gründe, welche die Kleiderfabrik Lenox AG in Altstätten zur neuesten Investition in ihren Maschinenpark veranlasst haben: Dank einer Durchlaufpresse modernster Prägung werden nunmehr die Einlagestoffe noch schonender und rascher auf den edlen Oberstoffen fixiert. Dieser Arbeitsschritt ist von besonderer Bedeutung, bewirken doch die Einlagen, dass die Kleidungsstücke auch nach -zig Reinigungen eine optimale Passform aufweisen und genauso weich anzufassen sind wie beim Kauf.

Der erfreuliche und in der Bekleidungsindustrie eher ungewohnte Erfolgskurs der Lenox AG ist nicht zuletzt das Ergebnis einer gezielten Investitionspolitik. Die neue, fast sechs Meter lange Durchlaufpresse erlaubt bis zu drei Personen, die einzelnen Einlage- und Stoffteile bequem und voneinander unabhängig aufzulegen. Dank dem integrierten, dreibahnigen Stapler auf der Abnahmeseite entstehen an der Eingabestation keine Wartezeiten. Zudem kann sich das Personal ganz auf diese Tätigkeit konzentrieren. Weitere Argumente zugunsten der neuen Maschine sind die günstigen Werte bezüglich Energieverbrauch und Lebensdauer.

Babcock Textilmaschinen GmbH

Rationalisierung durch Investitionen und Standort-Konzentration

Die Babcock Textilmaschinen GmbH, Seevetal 3, Maschen bei Hamburg, konzentriert ihre Spannrahmen-Fertigung jetzt unter einem Dach:

Ihre modernste Fertigungsstätte in Kornwestheim bei Stuttgart wird zu diesem Zweck um 2400 m² Produktionsfläche erweitert. Der Neubau macht eine bisher genutzte zweite Fertigungsstätte in einem anderen Stadtteil von Kornwestheim frei.

Für den Neubau sind weitere CNC-gesteuerte Werkzeugmaschinen geordert.

Das Unternehmen erwartet von diesen Investitionen einen bedeutenden Rationalisierungseffekt.

**mit
tex**

Zielgerichtete Werbung
= Inserieren in der «mittex»

Marktberichte

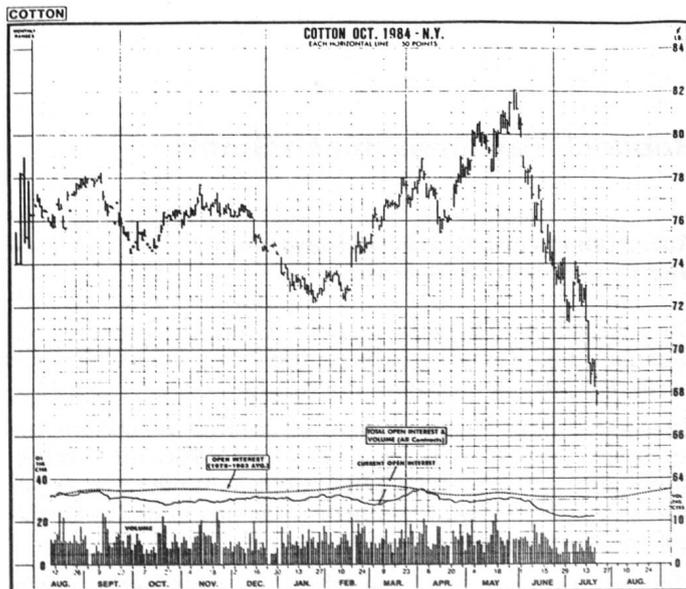
Marktberichte Wolle/Mohair

Rohbaumwolle

Die Rohbaumwollsituation als solche hat sich seit unserem letzten Bericht wenig verändert. Die Aussaat in der nördlichen Hemisphäre ist in den meisten Gebieten erfolgreich abgeschlossen worden. Wachstumsbedingungen sind gegenwärtig überall günstig. Eine Welternte von 73 Millionen Ballen zu 480 lbs ist auf dieser Basis durchaus möglich. Die Wirbelsturm- und Taifun-Saison liegt allerdings noch vor uns.

Stark ansteigende Textilimporte in die Vereinigten Staaten, vor allem verursacht durch den starken Dollar, begannen den lokalen Spinnereikonsum negativ zu beeinflussen, was aber weltweit nur eine Verlagerung des Verbrauchs an Rohbaumwolle darstellt. Schätzungen für das kommende Baumwolljahr bleiben bei knapp unter 70 Millionen Ballen. Wir sehen deshalb gegenwärtig einem Produktionsüberschuss von bis zu drei Millionen Ballen entgegen. Nach der ersten offiziellen Ernteschätzung des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums per 1. August, die am 10. August publiziert wird, werden wir für die nächste Ausgabe von «mittex» revidierte Statistiken zusammenstellen können.

Anders sieht es an der Preisfront aus, vor allem was den New Yorker Terminmarkt betrifft. Die untenstehende Grafik für den Lieferungsmonat Oktober zeigt deutlich den durch Regenfälle in Texas eingeleiteten Preiszerfall. Diese Niederschläge ermöglichten in praktisch letzter Minute noch die Aussaat auf grossen, nicht künstlich bewässerten Flächen. Höhere Zinsen, der starke Dollar, die Sommerflaute, das allgemein deflationäre Szenario für Rohstoffe sowie der Baissedruck der technischen Marktsituation trugen das ihre bei, die Terminmarktnotierungen praktisch ohne Pause oder Korrektur um 14 cents (Oktober) und 10 cents (Dezember von 78.00 auf 68.00) fallen zu lassen.



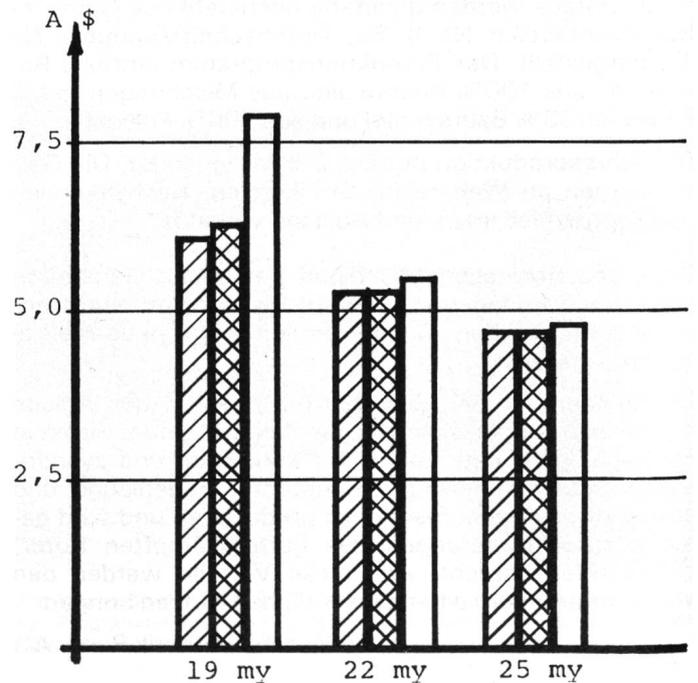
Mitte Juli 1984

Gebr. Volkart AG
E. Trachsel, Direktor

Die Woll-Saison 1983/84 ist zwischenzeitlich beendet. Entsprechend ruhig zeigt sich auch der Wollmarkt. Am 5. Juli 1984 wurden vom Chairman der AWC in Australien die Minimumpreise für die kommende Saison bekannt gegeben. Da sich der weltweite Wollhandel doch weitgehend auf die Austral-Preise stützt, sind solche Veränderungen jeweils richtungsweisend für das ganze Geschehen auf dem Wollmarkt.

Zusammengefasst bleibt der in der soeben zu Ende gegangenen Saison etablierte Durchschnittsminimumpreis auch für die kommende Saison in etwa gleich. Für Feinheiten um 19–20 my wurden die Minimumpreise etwas angehoben, für gröbere Merino-Qualitäten (23, 24 und 25 my) hingegen etwas reduziert.

Die folgende Grafik zeigt auf 3 Feinheiten bezogen, die Unterschiede der Minimumpreise 1983/84, zu 1984/85, wie aber auch zu den effektiv bezahlten Preisen per Ende Juni 1984.



- AWC-minimum Preis 1983/84
- AWC-minimum Preis 1984/85
- effektiver Marktpreis Ende Juni 1984

Die Erwartungen der neuen Schur wurden im letzten Bericht skizziert, zusammengefasst noch einmal das Wichtigste:

- Neuseeland: mengenmässig + 2,5%
- Australien: mengenmässig + 8%

Per Mitte Juli kletterte die US-Valuta über sFr. 2.40 und beeinflusste den Wollhandel negativ. Zur Zeit wird nur noch gekauft, was unbedingt notwendig ist, da viele Einkäufer auf einen schwächeren Dollar spekulieren.

Die voraussichtliche Preissituation für die vor uns stehende Schur ist, von entscheidenden Schwankungen des Dollars abgesehen, nun mehr oder weniger gegeben. Entscheidende Veränderungen dürften kaum eintreten, dabei muss jedoch beachtet werden, dass das heutige Niveau rund 15% über den Einkaufsmöglichkeiten per Januar/Februar 1984 liegt. Verglichen mit dem Jahresbeginn, wird also die neue Saison entscheidend teurer eröffnen.

Mohair

Die nächsten Kap-Auktionen beginnen am 28. August 1984 und werden dann am 11./25. September fortgeführt. Im Oktober sind dann 2 weitere, im November wiederum 2 und im Dezember noch eine Auktion vorgesehen. Preislich hat sich im Bereich Mohair seit dem letzten Bericht nichts geändert, entsprechend dem Dollar wurde allerdings auch Mohair wiederum etwas teurer.

Interessant mag auch ein kurzer Blick in weitere Edelhaare sein:

Cashmere	liegt je nach Farbe bei sFr. 185.– bis 260.– pro kg
Alpaca	ist zwischenzeitlich wieder etwas zugänglicher geworden und liegt auch je nach Farbe und Feinheit zwischen sFr. 40.– bis 56.–/kg
Lama	ebenfalls abhängig von Farbe bei sFr. 40.– bis 42.–/kg
Seidenkammzug	liegt im Bereich Tussah um sFr. 50.– bis 55.–/kg und im Bereich Maulbeer um sFr. 70.– bis 80.–/kg

An

Begrüssungsansprache des Präsidenten

Der Präsident, Herr Dipl.-Ing. ETH R. Willi, konnte unter den Anwesenden einige Ehrenmitglieder begrüßen:

Herrn B. Aemissegger, Ehrenpräsident, Pfungen-Turbenthal,
Herrn Dr. E. Brunnschweiler, Basel,
Herrn E. Meyer-Desbaillets, Nesslau,
Herrn U. Reber, St. Gallen,
Herrn E. Steiger, Lostorf.

Namhafte Vertreter der Textilverbände und der Behörden umrahmten die illustre Gesellschaft textiler Prominenz.

Ein besonderer Gruss galt dem diesmaligen Referenten, Herrn Georges Murbach, Ing. HTL und Dozent für Informatik an der Technikerschule in Grenchen/SO.

Im Berichtsjahr sind verdiente Genossenschafter durch Tod aus der Gemeinschaft geschieden und werden durch eine Gedenkminute der Stille geehrt.

Der Präsident erläuterte im Anschluss die neu erarbeiteten Führungsrichtlinien der STF. Das Funktionendiagramm, in welchem Aufgaben und Kompetenzen bis ins Detail gegliedert wurden, umfasst ein Dokument von 12 Seiten. Es sind dies Führungsrichtlinien, sowie Verfahrens- und Verhaltenshilfen. Das ganze Instrument ist Grundlage für eine moderne kooperative Führung. Es werden vermehrt für verschiedene Aufgaben Projektgruppen aufgebildet, deren Aufgabe ist, Probleme aufzuarbeiten und Lösungen vorzuschlagen.

Herr Willi schloss seine Ausführungen mit Dank an die Schulleitung und die Lehrerschaft, welche neben ihren täglichen Aufgaben diese Ausarbeitung zur Hauptsache bewältigten.

Das Protokoll der 11. GV wurde ohne Einspruch genehmigt.

Jahresbericht der STF und Ergänzungen

Herr Dipl.-Ing. ETH E. Wegmann, Direktor der STF, gab über den an alle Genossenschafter verteilten Jahresbericht hinaus noch einige Zusatzinformationen. Die Schweizerische Textilfachschule wurde als Technikerschule TS anerkannt. Absolventen dürfen den Titel «Techniker TS» führen und zwar rückwirkend für die Fachrichtungen:

– Webereitechniker	ab 1933
– Wirkerei/Strickereitechniker	ab 1965
– Spinnerei/Zwirnereitechniker	ab 1968
– Textilveredler	ab 1970
– Bekleidungstechniker	ab 1978

Die Studentenzahlen bewegen sich in einzelnen Fachrichtungen zur grossen Zufriedenheit, andere, besonders die Techniker in Strickerei/Wirkerei, Spinnerei/Zwirnerei und Weberei haben in letzter Zeit nachgelassen. Hier, falls keine Umkehr des heutigen Trends stattfinden wird, werden Anpassungen nötig sein. Gedacht ist, die Technikersparte weitgehend zusammenzufassen und einen Textiltechniker genereller Art auszubilden. Seine Spezialisierung muss im Beruf stattfinden. Eine Projektgruppe ist dabei, dahingehende Lehrpläne auszuarbeiten.

Das Kursprogramm der Webereimeister wurde überarbeitet, wobei das Fachgebiet «Elektronik» neu aufgenommen wurde.



**Schweizerische
Textilfachschule
Wattwil**

12. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule

Am 20. Juni 1984 versammelte sich die Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule in der Aula des Schulgebäude in Zürich zu ihrer 12. Generalversammlung. Der Anlass ist von einer grossen Anzahl von Genossenschaftern, welche sich aus der gesamten Textilwirtschaft, den Fachverbänden, den Behörden und Einzelmitgliedern zusammensetzen, wahrgenommen worden. Die Aula des Institutes in Zürich vermochte erst nach einer Zusatzbestuhlung allen einen Sitzplatz zu geben. Eine erfreuliche Feststellung, mit welcher Verbundenheit und mit welchem Rückhalt unsere STF in weitesten Kreisen von Industrie, Staat und Wirtschaft getragen wird.

Der Besuch der ITMA (Internationale Textilmaschinen-Ausstellung) in Mailand war im Berichtsjahr ein besonderer Impuls für die Fachlehrer. Die im Anschluss stattgefundenen Fachtagungen mit Vorträgen und Diskussionen an der STF, stellten das Institut in den Brennpunkt des Interesses der textilen Fachwelt der Schweiz und des benachbarten Auslandes.

Der Dank des Direktors galt allen Genossenschaffern, der Aufsichtskommission und dem Präsidenten. Ein ganz besonderer Dank galt aber dem in den Ruhestand tretenden Fachschulsekretär, Herrn Louis Gressbach. «Er war ein Sekretär auf den ich mich verlassen konnte», knappe Worte mit grossem Inhalt. Dies war auch die Art, in welcher Louis Gressbach dem Institut 40 Jahre lang gedient hat. Die Verabschiedung Herrn Louis Gressbachs wird bei der Semesterschlussfeier in Wattwil stattfinden.

Die Jahresrechnung 1983 schloss mit einem Fehlbetrag von 180000 Franken ab. Zur Abdeckung wurden Fondserträge gebraucht. Kapitalreserven blieben unangetastet. Das Budget 1984 schliesst mit einem Fehlbetrag von Fr. 200000.-. Eine Verbesserung der Finanzsituation ist in naher Zukunft nicht zu erwarten, so dass auch hier eine Anpassung an den Finanzrahmen notwendig wird.

Genossenschaftler Eintritte:

- Herrmann Bühler & Co. AG	8402 Winterthur
- Hugo Fritschi AG	4225 Brislach
- Grütter Kurt, Weberei Au	9620 Lichtensteig
- Wegrotex AG, Herrn R. Leone	4353 Leibstadt
- Siber Hegner Textil AG	8022 Zürich
- TISCA Tischhauser & Co. AG	9055 Bühler

Genossenschaftler Austritte:

- Humbert Entress AG	8355 Aadorf
- Jakob Gut Söhne AG	8134 Adliswil

Wahlen

Herr Hans Bögli, Mitglied der Aufsichtskommission seit 1974, ist infolge Pensionierung zurückgetreten. Zum Nachfolger wird Herr Martin Hugelshofer vorgeschlagen. Herr Hugelshofer ist Nachfolger von Hans Bögli, als Präsident des Arbeitgeberverbandes der Schweiz. Textilveredlungsindustrie. Seine Wahl erfolgte einstimmig.

In der allgemeinen Umfrage nahm Herr L. Gressbach die Gelegenheit wahr, den versammelten Genossenschaffern, darunter viele seiner persönlichen Freunde, für die 40 Jahre glücklicher Zusammenarbeit herzlich zu danken. Es war eine schöne Zeit. Der Kontakt mit jungen Menschen belebte jeden Tag, doch jetzt herrscht die Freude auf die Ruhepause vor. Der STF wünscht Herr Gressbach eine gute und glückliche Zukunft.

Vortrag von Ing. HTL Georges Murbach, Dozent für Informatik

Thema: Was ist Informatik?

Herr Murbach verstand es durch zunächst humoristische Hinweise und Vergleiche die Zuhörer zu gewinnen. Wie z.B. «Informatik ist ein Intelligenzverstärker, ohne selbst Intelligenz zu besitzen». Oder «Informatik ist ziemlich dumm, aber schnell». Nach einem sehr weit gesteckten Geschichtsabriss der Entwicklung von Rechenmaschinen und Rechensystemen, angefangen im alten China über Jacquard und Hollerith bis zum modernen

Computer, erfuhr man, dass Informatik eine automatische Verarbeitung von Informationen ist. Die Informationen werden zunächst gespeichert, dann verglichen und ausgetauscht. Ohne Menschen, welche die Computer programmieren und bedienen, leisten diese nichts. Welche Talente braucht der Mensch für diese Technik? Es sind: klares Denken und vor allem Ausdauer.

Der Referent hat in der «Schweizerischen Arbeitgeber Zeitung» Nr. 1 vom 5. Januar 1984, über das Thema «Informatik in Betrieb und Schule» ausführlich geschrieben.

Nach einem Schlusswort des Präsidenten, Herrn R. Willi, und dem Hinweis, dass die nächste GV in Wattwil, am 19. Juni 1985, stattfinden wird, schloss die sehr eindrucksvolle Generalversammlung 1984 in Zürich.

Anschliessende Demonstrationen an zwei Computern zeigten Interessierten verschiedene Details in der Nutzung von Programmen für Schule und Betrieb.

Ein kleiner Imbiss mit Umtrunk im Pausenraum der Schule gab der Versammlung in freien Gesprächen einen gemütlichen Abschluss.

HG

61 Diplomanden an der Schweizerischen Textilfachschule verabschiedet

Einverstanden «Das Wichtigste ist die Freude»



v.l.n.r. STF-Direktor Ernst Wegmann, Frau Gertrud Sigrist-Strübi, Louis Gressbach, Frau Ida Kengelbacher-Koller und Reto Willi, Präsident der STF-Aufsichtskommission.

Fast bis auf den letzten Platz füllte sich am Freitagnachmittag, 6. Juli 1984, die geräumige Aula des Wattwiler Sitzes der Schweizerischen Textilfachschule mit Diplomanden, deren Eltern, Vertretern der Aufsichtskommission sowie des Lehrkörpers. Noch nie zuvor gab es an einer Diplomfeier der STF gleich 61 Absolventen zu verabschieden. Diese Aufgabe oblag einmal mehr Direktor Ernst Wegmann, der unter anderen Reto Willi, Baar, als Präsident der Aufsichtskommission und Ehrenmitglied Emil Steiger, Lostorf, begrüßen durfte.

ADNOVUM Garn-, Gewebe und
Trikotuntersuchungen

Qualitätskontrollen
und Qualitätssicherung **ADNOVUM**

ADNOVUM Lösung von spezifi-
schen Problemen

Neue Verfahren und
Produkte **ADNOVUM**

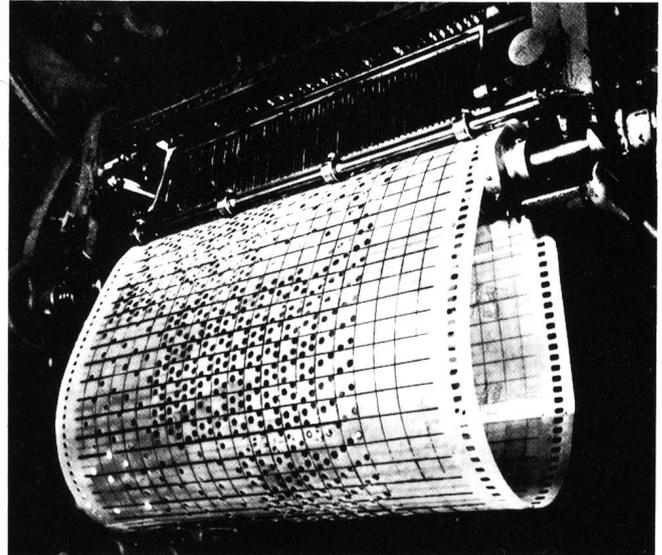
ADNOVUM Technische Beratung,
Expertisen

*Wir prüfen für Sie
-Prüfen Sie uns!* **ADNOVUM**

Adnovum AG
Seestrasse 100
9326 Horn
Telefon (071) 41 36 12
Telex 71 736 adn ch

**Schweizer Papiere und Folien für
die Schaftweberei-**

AGMÜLLER "N" Prima Spezialpapier
AGMÜLLER "X" mit Metall
AGMÜLLER "Z 100" aus Plastik
AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastikeinlage
sind erstklassige Schweizer Qualitäten



**AGM
AGMÜLLER** Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall

Converta AG, 8872 Weesen

Telefon 058/43 16 89

- Chemiefaser Konverterzüge
- Effektfaserbänder

Struktur und Effektgarne
Nm 1.0-5.0 in 100% Baumwolle
Baumwolle/Wolle, Chemiefasermischungen,
rohweiss und gefärbt.



Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33

An- und Verkauf von

**Occasions-Textilmaschinen
Fabrikation von Webblättern**

E. Gross, 9465 Salez, Telefon 085 7 51 58

**Niederer,
Ihr
Spezialist für
Laborprüfungen**

Garne, Zwirne und Textilien aller Art.
Rasch, preisgünstig!

Niederer + Co. AG
Abt. Nicotex, CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074-7 37 11

Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze



Über
500 Dimensionen
ab Lager Zürich
lieferbar

Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

Den Auftakt der Feier bestritt die Aktivitas der «Textilia» mit dem «Gaudemus igitur». Sie hatte am Schluss der Feier auch das letzte Wort, indem sie die viel besungene «Oh du alte Burschenherrlichkeit» vortrug.

Traditionsgemäss gibt es bei der Diplomfeier an der STF eine Ansprache, so etwas wie eine «Maturarede». Für diese Aufgabe stellte sich dieses Mal W. Keller, ehemals Direktor der Habis Textil AG, Flawil, und langjähriger Präsident der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten, zur Verfügung. Der gut ausgewiesene Fachmann konnte aus den Erfahrungen einer langjährigen Praxis schöpfen. Das Thema seines mit viel Beifall aufgenommenen Referates hiess:

Zusammenarbeit zwischen Vorstufen, Textilveredlung und Bekleidung

Seine packenden Ausführungen basierten auf einem «Bereitsein für morgen». Er appellierte an den Zukunftsglauben der STF-Abgänger, die nun (wieder) in die Praxis übertreten. «Menschen, die bereit sind, etwas zu leisten, haben eine Zukunft vor sich, wie sie noch nie vorhanden war!» Das Wissen, das sich die STF-Abgänger an der Fachschule angeeignet haben, dürfte nach W. Keller für die nächsten fünf Jahre Gültigkeit haben. Es gelte, diesen Wissensstand zu erhalten und dauernd den neuen Erkenntnissen anzupassen.

Der Referent verwies darauf, dass in keinem anderen Industriezweig die einzelnen Produktionsstufen so klar

aufgegliedert seien, wie dies in der Textilindustrie der Fall sei. «Diese scheinbare Stufenseparierung auf der technischen Ebene gelangt je länger je schneller in den Sog einer engen technologischen Funktionsbildung, die mit dem fortschreitenden Automationsgrad über die Leistungsfähigkeit und die wirtschaftlichen Erfolge in unserer Industrie entscheiden». Allen Stufen sei eines gemeinsam, nämlich die Verpflichtung zur Qualität.

W. Keller verwies darauf, dass die Niedriglohnländer, also Schwellenländer oder Drittweltländer, mit der rasch fortschreitenden technologischen Entwicklung – wie die Erfahrung zeige – nicht Schritt halten können, dies vor allem wegen des mangelhaften Ausbildungsstands. Es fehlt diesen Ländern oft auch die Marktnähe und die Möglichkeit, rasch auf die neuen Mode-Trends umzuschalten sowie Mode-Ideen sofort aufzufangen.

Als weiteres Argument, das für eine Rückgewinnung der textilen Produktion in die westliche Welt spricht, erwähnte W. Keller den stetig fallenden Lohnanteil. Lag dieser vor 30 Jahren zwischen 30 und 40 Prozent, dürfte er nach Meinung des Referenten in den nächsten 10 bis 20 Jahren unter 10 Prozent fallen.

W. Keller verwies weiter darauf, dass 1850 für die Herstellung von 10 Kilos Baumwollgarn (Ne 20) 30 Stunden Maschinenaufwand notwendig waren; 1950 waren es noch 60 Minuten, und im Jahre 2000 dürften es noch deren zehn sein! Sowohl in der Spinnerei wie auch in der Weberei wurden gewaltige technologische Schritte nach vorn geleistet. Sie führten zu einer nicht voraussehbaren Produktivitätssteigerung.

Ein besonderes Augenmerk warf W. Keller weiter auf die Entwicklung in der Schlichterei. In diesem Zusammenhang verwies er auf den Umstand, dass 60 Prozent der Umweltbelastung in der Veredlung auf die Vorbehandlung der Stoffe und dabei nicht zuletzt auf die Schlichterei zurückzuführen sind.

W. Keller klammerte in seinen Ausführungen die neuesten Entwicklungen im Bereiche der Veredlung nicht aus. Er meinte indessen, dass in den nächsten zehn Jahren in dieser Branche nicht mit grossen chemischen Umwälzungen zu rechnen sei, dass sich dagegen in nächster Zeit gewaltige Fortschritte in den Continue-Anlagen abzeichnen. W. Keller verwies zum Schluss noch auf die Rolle der Konfektion.

Drei Abschiede

Abschied von der STF nahmen am 6. Juli 1984 nicht nur die 61 Diplomanden, sondern auch drei verdiente Mitarbeiter des Wattwiler Zweiges der Schweizerischen Textilfachschule. Reto Willi liess es sich nicht nehmen, ihnen für ihren grossen Einsatz Anerkennung und Dank auszusprechen.

Im Vordergrund stand dabei der nach 40 Jahren «Dienst» bei der STF in das Pensionsalter – nicht in den Ruhestand, wie er selber sagte – übertretende Schulsekretär Louis Gressbach. Ohne ihn wäre die STF schlicht und einfach nicht vorstellbar gewesen.

Links und rechts von ihm standen bei dieser Verabschiedungszeremonie zwei Damen. Frau Ida Kengelbacher-Koller mit 24 Dienstjahren wurde als geschätzte und fleissige Mitarbeiterin in den Vorwerken, in der Tuchkontrolle und schliesslich im Lehrmittelverlag der Schule eingesetzt. Weiter wurde Frau Gertrud Sigrist-Strübi nach elf Dienstjahren als «nebenamtliche» Betreuerin der Lehrmittelverwaltung der STF gebührend verabschiedet.

Louis Gressbach dankte für das ihm von vielen Seiten geschenkte Vertrauen. Er wünschte seinen Kollegen und der Schule, die er nach 40 langen Dienstjahren verlässt, alles Gute. Ein besonderes Kränzchen wand er seiner Mitarbeiterin Fräulein Agnes Naef, Mosnang. Er gab seiner Hoffnung Ausdruck, dass es seinem Nachfolger Walter Grob vergönnt bleiben möge, ebenfalls Befriedigung und Erfolg in der Ausübung seines Jobs zu finden.



Direktor Ernst Wegmann (rechts) übergibt zwei STF-Studenten ihre Diplome.

Viel Applaus für die Diplomanden

Zu zweit wurden sie jeweils nach vorne gebeten, um aus der Hand von W. Wegmann das begehrte Diplom entgegenzunehmen. Unter den Wattwiler Abgängern stellten die Webereitechniker 12 Diplomanden. Sie haben vier Semester an der STF hinter sich – zwei von ihnen sogar deren sechs, da sie auch den Spinnereitechnikerkurs besuchten. Walter Wespi aus Sursee erhielt eine besondere Auszeichnung, da er die Durchschnittsnote 5,5 erreichte. Die gleiche Ehrung widerfuhr Gérald Rüdüsühli aus Rüti, der zusammen mit fünf Kollegen den zweiseimestrigen Webereimeisterkurs mit Erfolg abgeschlossen hatte.

Neun Diplomanden gab es bei den Textilveredlungstechnikern (drei Semester). Ebenfalls mit dem Diplom ausgezeichnet wurden zwei Wirkerei/Strickereitechniker. Sie studierten drei Semester. Auch zu zweit waren die Spinnerei/Zwirnereimeister, die nach zwei Semestern von der STF mit dem Diplom ins Berufsleben entlassen wurden.

Aus Zürich waren 22 Diplomanden der Textilkaufleute/-disponenten-Klassen zur Entgegennahme ihres Reifezeugnisses, nach einem zweiseimestrigen Kurs, nach Wattwil gekommen. Gleich drei «Zürcher» durften einen wertvollen Bildband über Zürich entgegennehmen, nachdem sie mit der Durchschnittsnote 5,5, oder besser, ihre Diplomprüfung hinter sich gebracht haben. Es sind dies Sibylle von Büren aus Baden, Thomas Halter aus Berneck und Esther Koch aus Grosswangen.

Erstmals reihten sich unter die STF-Diplomanden auch acht Webereimeister. Sie haben einen vielwöchigen sogenannten Blockkurs – den sie berufsbegleitend in Wattwil besuchten – hinter sich gebracht. So resultierte schliesslich die grosse Zahl von 61 Diplomanden.

ts

Kaderausbildung in der Schweizerischen Textilindustrie

Eine Übersicht

1. Vorwort

Die alle vier Jahre stattfindende Textilmaschinenmesse ITMA, eine der grössten Messen der Welt überhaupt, hat 1983 in Mailand stärker als je zuvor ausgewiesen:

- Die Textilindustrie wird noch kapitalintensiver als sie es bereits schon ist.
- Sie stützt sich ab auf höchstentwickelte Technologien.
- Der Bedarf an Know-how ist immens.
- Genauso die Anforderungen an Innovations- und Kreativitätsvermögen.

Da dieser Trend unaufhaltsam ist, bedeutet die zukünftige Entwicklung eine klare Stärkung der europäischen, amerikanischen und japanischen Textilindustrie zu Lasten derer in den Entwicklungs- und Schwellenländern. Diese Länder werden immer weniger in der Lage sein, das heute für einen modernen Maschinenpark erforderliche Kapital aufzubringen. Sie besitzen darüber hinaus

weder das für die modernen Technologien zwingend benötigte Know-how, noch das dazu geschulte Personal. Die Textilindustrie ist keine Industrie mehr für Entwicklungsländer.

Diese positive Entwicklung zu unseren Gunsten lässt sich allerdings nur dann voll nutzen, wenn es uns gelingt, unseren Vorsprung an Know-how nicht nur zu halten, sondern weiter auszubauen. Für das Halten eines Spitzen-Know-hows bedarf es aber bestens ausgebildetes Personal auf allen Stufen, vor allem aber im Kaderbereich. Die Kaderschulung war zwar schon immer wichtig und wurde in der Schweiz auch entsprechend gepflegt, sie wird aber noch um einiges an Bedeutung gewinnen. Es haben daher die in die Ausbildung involvierten und von der Ausbildung abhängigen Stellen alles zu unternehmen, um auf diesem Gebiet ein Optimum zu erreichen und auf die Dauer zu halten.

Dass all dies zumeist schon erkannt wurde, zeigen einige Entwicklungen auf dem Sektor «Ausbildung für die Textilindustrie».

2. Neuerungen im Bereich textile Berufsbildung in technischer Richtung

Drei Neuerungen sind hervorzuheben:

- Die Berufslehren in der Textilindustrie wurden vereinheitlicht und vieles an Zersplitterung aufgehoben. Heute bietet die Industrie in technischer Richtung folgende Lehren an:
 - Textilmechaniker/in
 - Textilassistent/in (neu)
 - Maschinenoperateur (Wirkerei/Strickerei)
 - Textilveredler/in

Während der Textilmechaniker und der Operateur auch im mechanischen Bereich ausgebildet wird, soll der Textilassistent mehr der Technologie sein.

Textilfachmann 3-4 Jahre	BIGA-anerkannte Lehren, die von den meisten Textilbetrieben nach Sparten getrennt angeboten werden
Textilmeister 1-2 Semester	Schweizerische Textilfachschole (STF) in Wattwil. Kursbeginn teilweise im August (2-semesterig) oder in einem Zweijahresrhythmus (1-semesterig)
Textiltechniker 3-6 Semester	Schweizerische Textilfachschole (STF) in Wattwil und Zürich Kursbeginn im August oder Februar
Ingenieur und Chemiker HTL 6 Semester	Neu geschaffen für die textile Richtung als Textilingenieur und Textilchemiker, zuständig ist das Interkantonale Technikum in Rapperswil (ITR)
Diplomingenieur ETH 8 Semester	Eidgenössische Technische Hochschule (ETH) in Zürich, Abteilung Textil

- Im Zuge der Anerkennung der Technikerschulen der Schweiz durch den Bund erhält nun auch der Techniker der Textilfachschule ein eidgenössisches Fähigkeitszeugnis, d.h. ein Diplom als Techniker TS. Dies stellt eine bedeutende Aufwertung des Studiums in Wattwil und Zürich dar.
- In der Schweiz neu geschaffen wurde je eine Studienrichtung
Textilingenieur HTL und
Textilchemiker HTL

Die Studenten für diese Fachrichtungen befinden sich bereits in den HTL-Instituten. Der textile Teil des Studiums wird ab Herbst 1985 vermittelt.

3. Die Neugliederung der Berufsbildung

Die Berufsbildung ist heute klar, übersichtlich und zweckmässig gegliedert. Je nach Eignung, Veranlagung und Wunsch kann man sich für folgende Ausbildungsstufen entscheiden:

4. Berufliche Grundausbildung

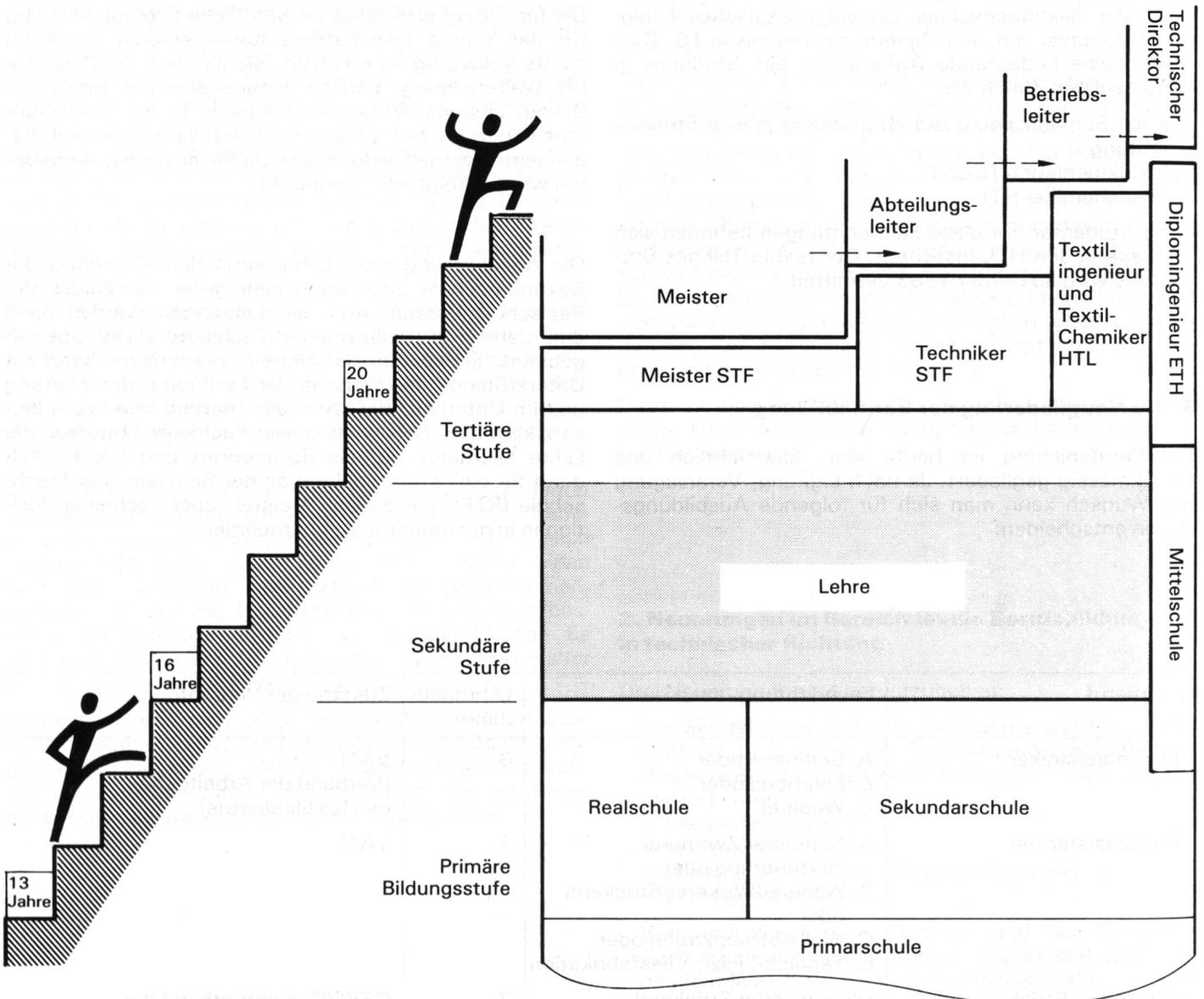
Die fachorientierte Lehre als berufliche Grundausbildung für das untere und mittlere Kaderpersonal ist durch nichts vollwertig zu ersetzen. Sie ist auch die Basis für die Weiterbildung, darüber hinaus eine der tragenden Säulen unseres Wirtschaftssystems. In der Textilindustrie dauert die Lehre heute noch drei Jahre, für neue Reglemente werden jedoch vier Jahre anvisiert. Angeboten werden folgende Lehrberufe:

Die Absolvierung einer Lehre setzt den Abschluss der Sekundarschule oder einen sehr guten Abschluss der Realschule voraus. Aus den Lehrlingen werden nach drei Jahren praxisbezogene Fachleute ihres Spezialgebietes. Sie können als solche in ihrem neuen Beruf zur Unterstützung der Kader in der Fertigung, der Wartung und im Unterhalt, der Qualitätssicherung usw. zum Einsatz kommen. Sehr viele dieser Fachleute benutzen die Lehre allerdings nur als Sprungbrett und Basisausbildung für eine Weiterbildung an der Schweiz. Textilfachschule (STF), um danach Meister- oder Techniker-Positionen in der Industrie zu übernehmen.

Lehrberuf	Fachrichtung	Lehrdauer Jahre	Zuständiger Verband
Textilmechaniker	A. Spinnerei oder B. Zwirnerei oder C. Weberei	3	VATI (Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie)
Textilassistent/in	A. Spinnerei/Zwirnerei/ Texturierung oder B. Weberei/Wirkerei/Strickerei oder C. Wollstofffabrikation oder D. Teppich-, Filz-, Vliesfabrikation	3	VATI
Wirk- bzw. Strick- maschinenoperateur	Wirkerei oder Strickerei	3	GSBI (Gesamtverband der Schweiz. Bekleidungsindustrie)
Textilveredler	Färberei oder Druckerei oder Appretur	3	ASTI (Arbeitgeberverband der Schweiz. Textilveredlungsindustrie)
Textilentwerfer/in (wird ersetzt)	Weberei	3	VATI
Laborant/in E (wird ersetzt durch den Textillaborant)	Textilveredlung	3	ASTI
Konfektionsschneider/in	Konfektion	2	GSBI
Industrieschneider/in	Konfektion	3	GSBI
Stickereientwerfer/in (wird ersetzt)	Stickerei	3	VSSE (Vereinigung Schweizerischer Stickereixporteur)
Techn. Stickereizeichner/in (wird ersetzt)	Stickerei	3	VSSE
Textilgestalter/in (in Ausarbeitung)	A. Weberei oder B. Druckerei oder C. Stickerei	4	VATI ASTI VSSE
Textilzeichner/in (in Ausarbeitung)	A. Textildruck B. Gravur C. Stickerei	4	VATI ASTI VSSE
Techn. Stickereiangestellter	Stickerei		VSSE

Tabelle 1: Lehrberufe in der Textil- und Bekleidungsindustrie

Schema 1: Lehre, Berufsbildung und Berufsausübung



5. Fachstudium

5.1 Meister

Wie die Unteroffiziere das Rückgrat der Armee, so sind die Meister das Rückgrat der Industrie, d.h. ihrer Arbeit kommt eine immense Bedeutung zu. Daher benötigen die Meister eine sehr gute praktische, aber auch theoretische Schulung. Während sie einen grossen Teil der praktischen Fähigkeiten in den Betrieben (z.B. durch die Lehre) erhalten, erwerben sie sich die theoretischen Kenntnisse vor allem durch ein Studium an der Schweiz. Textilfachschule über zwei Möglichkeiten:

- In einem einsemestrigen Kurs im Blocksystem, bei dem der Kursteilnehmer jeweils 3 Wochen an der STF weilt, dann 3-6 Wochen wieder im Betrieb arbeitet, für drei weitere Wochen an die STF nach Wattwil zurückkommt usw. Durch die Unterbrüche bedingt zieht sich der Kurs über etwa ein Jahr hin.
- In einem zweisemestrigen Vollzeitkurs an der Schweiz. Textilfachschule in Wattwil.

Studienvoraussetzung ist ein genügend langes Praktikum in der einschlägigen Betriebssparte.

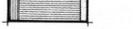
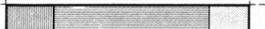
5.2 Techniker «TS»

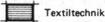
Dies ist eine alte Studienrichtung an der Schweiz. Textilfachschule, die nun aber auch vom Bund anerkannt und mit einem eidgenössischen Fähigkeitszeugnis (Diplom) ausgestattet ist. Techniker werden in Wattwil und Zürich (hier nur die Bekleidungstechniker) ausgebildet. Es sind Vollzeitkurse mit einer Studiendauer von:

- 3-4 Semester für den Fachtechniker (z.B. Spinnereitechniker, Webereitechniker usw.)
- 6-7 Semester für den Textiltechniker, der zwei Fachbereiche beherrscht, z.B. Spinnerei und Weberei

Um alle Ausbildungsmöglichkeiten für das untere und mittlere Kader zu zeigen, sei nachfolgend das Ausbildungsprogramm der Schweiz. Textilfachschule vorgestellt:

Das Ausbildungsprogramm

Fachbereich	Abschluss	Studiendauer	Grobgliederung der Ausbildung
 Spinnerei/Zwirnerei	Meister	1 Semester in Blöcken	
	Meister	2 Semester	
	Techniker	3 Semester	
 Weberei	Meister	1 Semester in Blöcken	
	Meister	2 Semester	
	Techniker Dessinateur/ Dessinatrice	4 Semester 3 Semester	 
 Wirkerei/Strickerei	Meister	1–2 Semester	
	Techniker Dessinateur/ Dessinatrice	3 Semester 2–4 Semester	 
 Textilveredlung	Techniker	3 Semester	
 Bekleidung	Techniker	3 Semester	
 mehrere Fachrichtungen	Textiltechniker	6 oder 7 Semester	
 Textilkauflaute	Textilkaufmann oder Textildisponent	2 Semester	


Schema 2: Das Ausbildungsprogramm der Schweiz. Textilfachschule

Studienvoraussetzung ist eine einschlägige Lehre oder ein entsprechendes Praktikum, sowie das Bestehen einer Aufnahmeprüfung.

5.3 Textilingenieur HTL und Textilchemiker HTL

In der Schweiz sind Textilingenieur-Kurse noch nie und Textilchemiker-Kurse nicht mehr seit 1970 angeboten worden. Dieses Manko hat man bis heute durch die Rekrutierung von Textiltechnikern der STF und Absolventen ausländischer Ingenieurschulen ausgeglichen. In Zukunft jedoch erfolgt die Ausbildung in der Schweiz, und zwar in zwei Studiengängen:

- Textilingenieur HTL, als Allrounder für Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Wirkerei und Strickerei. Einsatzgebiete sind die Textilindustrie, der Textilmaschinenbau, die Chemiefaserindustrie.
- Textilchemiker HTL. Einsatzgebiete: Textilveredlungsindustrie, Chemische Industrie, Chemiefaserindustrie.

Vom Aufbau her ist das Studium zweigeteilt. Die ersten zwei Jahre absolviert der Student ein normales Studium an einer der vielen schweizerischen Höheren Technischen Lehranstalten in den Fachrichtungen Maschinenbau oder Chemie und wechselt erst nach der Vordiplomprüfung, also für das dritte Jahr in die neu eingerichteten Kurse Textiltechnik oder Textilchemie. Diese Kurse werden vom Technikum in Rapperswil angeboten und in Wattwil durchgeführt. Die Textilfachschule Wattwil stellt dem Interkantonalen Technikum Rapperswil Räu-

me, Labors und Maschinensäle zur Verfügung. Interessant kann diese Studienrichtung auch als Nachdiplomstudium für Absolventen sein, die sich nach einem voll abgeschlossenen HTL-Studium in Richtung Textil spezialisieren wollen.

5.4 Diplom-Ingenieur ETH

An der Eidgenössischen Technischen Hochschule wird seit Jahrzehnten eine Vertiefungsstufe zum Grundstudium Maschinenbau in Richtung Textiltechnik geführt. Die Absolventen dieser Studienrichtung sind vor allem Spezialisten für Konstruktion und Forschung, aber auch oft auf Positionen des Technischen Direktors in der Schweiz. Textilindustrie zu finden. Studiendauer ist 8 Semester, Leiter der Abteilung Textil an der ETH Prof. W. Krause.

6. Berufsausübung nach dem Studium

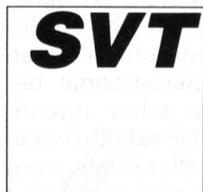
Das Gebiet «Textil» ist sehr umfangreich, vielfältig und vielschichtig. Dementsprechend abwechslungsreich ist die Arbeit in der Textilindustrie. Es gibt wohl kaum einen Industriezweig, bei dem man mit so vielen Wissensgebieten in Berührung kommt und die man für die Berufsausübung braucht. Ausserdem sind, durch einen noch immer spürbaren Mangel an Kaderpersonal bedingt, die Karrierechancen so gross wie selten irgendwo. Absolventen der Schweizerischen Textilfachschule z.B. findet man auf allen Stufen der Hierarchie vom Monteur über den Betriebsleiter bis zum Fabrikanten und in allen Industriesparten mit Textilbezug von der Textilindustrie über den Textilmaschinenbau, die Chemische Industrie, die Chemiefaserindustrie bis zur Zubehör- und Schmiermittelindustrie. Auch Handel und Beratung sind sehr interessante Einsatzgebiete. Da man in Zukunft ohne einen alles umfassenden Service kaum noch irgend etwas verkaufen kann, werden die neben der Textilindustrie oben erwähnten anderen Industriezweige vermehrt Textiltechnologen und Textilchemiker brauchen. Für ausgewiesene Textilfachleute bieten sich etwa folgende Einsatzgebiete an:

Tätigkeitsart	Tätigkeitsstufe	Tätigkeitsrichtung
Überwachung und Führung	Meister, Assistent, Betriebsleiter, Technischer Leiter	Produktion in Textil- und Bekleidungsindustrie
Planung und Organisation, Disposition	Sachbearbeiter, Gruppenleiter, Gesamtleiter, Berater	Stabstellenbereich Textil, Unternehmensberatung, Maschinenbau, Chemiefaserindustrie, Chemische Industrie
Qualitätssicherung	Laborant, Laborleiter, Sachbearbeiter	Textilindustrie Gerätehersteller, Maschinenbau, Chemiefaserindustrie, Farbstoffindustrie, Prüfanstalten
Entwicklung	Sachbearbeiter, Produktentwickler, Gruppenleiter, Gesamtleiter, Dessinateur	Textil- und Bekleidungsindustrie, Maschinenbau, Chemiefaserindustrie, Chemische Industrie

Handel, Marketing	Sachbearbeiter, Einkäufer, Verkäufer, Gruppenleiter, Gesamtleiter	Textil- und Bekleidungsindustrie, Maschinenbau, Chemiefaserindustrie, Chemische Industrie, Textilgross- und einzelhandel
Ausbildung	Trainer, Instruktor, Lehrer	Lehrlingswesen, Personaleinarbeitung, Personalschulung in der Industrie und im After-sales-Service des Maschinenbaus und der Chemischen Industrie

Tabelle 2: Berufswahlmöglichkeiten

Textil-Ingenieur W. Klein
Wattwil



**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

Mit Dampf durchs «Züri-Oberland»



Als Familienplausch erdacht und ausgeschrieben hatte die SVT diese romantische Dampfbahnfahrt vom 20. Mai dieses Jahres. Als echter Plauschtag dürfte dieser erlebnisreiche Sonntag – trotz der eher kühlen Witterung – in der Erinnerung der rund 100 grossen und kleinen Mitgefahrenden haften bleiben.

«Nid z'früh» sollte der Start in Bauma angesetzt werden, so mahnten die bernischen Vertreter im OK, denn auch unsere Mitglieder aus entfernteren Regionen sollten mit ihren Familien an diesem Plauschtag teilnehmen können. So trafen sich denn auch tatsächlich am späteren Sonntagvormittag an die 40 Familien, Ehepaare und Alleinmitfahrer – hergereist vom Pruntrut Zipfel bis hin von den Ufern des Bodensees – beim heimelig mit Geranien geschmückten Bahnhof im schönen Tösstal. Ein

Ausgangspunkt übrigens, der schon zu Beginn des vorigen Jahrhunderts an der Geschichte der Baumwollindustrie mitgeschrieben hat.

Zischend stand unser Dampfross in seinem russig-schwarzen Kleid bereits da, vorgespannt den dunkelgrünen Wagen mit den vielen kleinen Fenstern und den hochglanzpolierten Holzbänken im Innern. Freundschaftliches Begrüssen reihum und gegenseitiges Vorstellen, wo man sich noch nicht bekannt war, wurde vom Ruf «Istiige!» des Kondukteurs unterbrochen – und schon ging's los. Fauchend und stampfend zog das Wolken auspustende Ungetüm unsere Gesellschaft in gemächlicher Fahrt die Kurven in Richtung Bäretswil empor. Im hintersten Wagen ging's hoch zu und her: Zwei Handörgeler spielten auf zum Zuhören, Mitsingen und für stand- und trittsichere Paare auch zum Tanzen. Bald schon liessen wir Bäretswil, den Standort unserer späteren Wanderung hinter uns, und die eigens für solche Dampfbahnfahrten unterhaltene Strecke neigte sich gegen Hinwil hinunter. Da gaben nun die vielen und recht eng gezogenen Kurven den Fokusbewaffneten reichlich Gelegenheit zu nostalgischen Schnappschüssen, und die aus den Wagonfensterchen lehrenden Kinder hatten ihre helle Freude an den russgesprenkelten Gesichtern ihrer Kameraden.

In Hinwil eingefahren erwartete die muntere Gesellschaft das durch die SVT im Freien errichtete Apéro-Buffer. Ein spritziger Weisswein, Orangensaft und die kleinen Beilagen fanden zügig ihre Abnehmer. Zu den bodenständigen Klängen der Handörgelspieler war gleich gegenüber ein weiteres Relikt aus der Dampfbahnzeit zu beobachten: Unsere Dampflok wurde mit Wasser betankt – erneut ein erstklassiges Fotosujet oder einfach interessant zum Zuschauen.

Damit unserem Apéro-Buffer nicht doch noch der Stoff und dem Fahrplan nicht der zeitliche Schnauf ausginge, wurde erneut zum Einsteigen gemahnt. Bald schon hotterte unser Dampfzug nun in Gegenrichtung bergwärts. Die Handörgeler hatten inzwischen den Wagon gewechselt und trotz trüber werdendem Himmel machte sich die fröhliche Stimmung in der ganzen Runde breit. Am Bahnhof Bäretswil verabschiedete sich unser schwarzes Biest mit schrillum Pfiff. Per pedes ging's nun weiter, entlang einer offenbar durch Kinderhand der wegweisenden Fähnchen beraubten Marschroute umgingen wir in Hör- und Sichtweite das regionale Seifenkisten-Derby. Bald erlangten wir etwas Höhe und damit auch die ruhigere Land- und Waldgegend über Bäretswil. Mit einem letzten Blick entlang der Dampfbahnstrecke verabschiedeten wir uns vom ersten Teil unseres Plauschtages.



Nach gut stündiger Wanderung erreichte die grosse SVT-Familie in wechselnden Gruppen und munter plaudernd auf angenehmen Waldpfaden das grosse Hochriet auf dem Rücken der Adetswiler-Höchi. Metzgermeister und Getränkewirt erwarteten bereits mit vorzüglich Grilliertem und kühlgestellter Tranksame die gutgelaunte Wanderschar. Da und dort loderte bald ein Feuer, damit saftige Happen nach individuellen Grillrezepten zubereitet die Mittagsrast auch zum kulinarischen Genuss werden liessen. Die Jungmannschaft zeigte allerdings wenig Sitzleder, denn die vom OK organisierten Wurf-, Hüpf- und Geschicklichkeitsspiele lockten zum eifrigen Wettkampf oder einfach zum fröhlichen Spiel. Grösste Anziehungskraft auf jung und alt übte ein speziell gefertigtes Fallschirmtuch, das im Gruppenspiel viele Varianten zulies und der Phantasie der Spielenden keine Grenzen setzte. Beim Tretradrennen erwiesen sich oft die Kleinsten als wahre Balancierkünstler und manch ein «Offizieller» landete weit vor der Ziellinie in den Büschen.

Den freien Rückmarsch nach Bauma begleiteten einige Regenspritzer, doch konnten auch Sie dem munteren Geist der Wanderschar nichts anhaben. Ein letzter Umtrunk in einer der zahlreichen Wirtschaften Baumas und das herzliche Adiosagen setzten den Schlusspunkt unter den ereignisreichen und fröhlichen Familienplausch der SVT.

Dass dieser erstmals organisierte Familientag als Volltreffer gewertet werden darf, bestätigte dem OK ein wenige Tage später eingetroffener Brief einer Oberaargauer-Familie, die sich auf nette Art bedankte für den schönen Tag in angenehmer Gesellschaft und in bisher wenig bekannter Landschaft.

Lz

Tagungsthema

Qualitätssicherung in der Wirkerei und Strickerei

Zeit

Mittwoch, 19. September 1984, 13.30–ca. 17.00 Uhr

Ort

Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt, St. Gallen, Unterstrasse 11

Vortragsthemen

Grundlagen der Qualitätssicherung – M. Rüedi, EMPA, St. Gallen
 Garnprüfungen/Eingangskontrolle – E. Martin, EMPA, St. Gallen
 Optimierung der Stoffherstellung – Referent noch vakant
 Prüfungen der Fertigware – B. Unsel, Terlinden Textilveredlungs AG, Küsnacht ZH

Tagungsleiter

E. Greuter, Sulgen

Kosten

Für IFWS- und GSBI-Mitglieder freier Eintritt
 Für SVT- und SVF-Mitglieder Fr. 40.– Unkostenbeteiligung
 Für Nichtmitglieder Fr. 80.– Unkostenbeteiligung

Vorherige Einzahlung auf Postcheckkonto 90-14 293 St. Gallen erforderlich.

Über eine rege Beteiligung würden wir uns sehr freuen. Anmeldungen sind bis 10. September 1984 der IFWS Landessektion Schweiz Bülstrasse 30 CH-9630 Wattwil/Schweiz einzureichen.

F. Benz, Landesvorsitzender



Internationale Föderation von
 Wirkerei- und Strickereifachleuten
 Landessektion Schweiz

Einladung zu einer Informationstagung

Regelmässige Garn- und Maschenwarenprüfungen werden in der schweizerischen Wirkerei- und Strickerei-Industrie nur von wenigen Firmen systematisch durchgeführt. Nachdem auf diesem Sektor ein grosses Informationsbedürfnis besteht, organisierten wir als Gemeinschaftsveranstaltung zusammen mit dem Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie eine Informationstagung. Diese soll dem Wirk- und Strickwarenhersteller praxisnah aufzeigen, welche Qualitätsüberwachungen er im eigenen Betriebslabor vornehmen kann und welche der Vor- und Nachstufe überlassen werden sollten. Dabei haben die Tagungsteilnehmer Gelegenheit, die verschiedenen Vorträge im Rahmen der Diskussion durch eigene Erfahrungen zu bereichern.

Anmeldung

zur IFWS-Herbsttagung
 am 19. September 1984 in St. Gallen

Name: _____ Vorname: _____

genaue Privatadresse: _____

Stellung: _____

Adresse der Firma: _____

Mitglied IFWS GSBI SVT SVF oder Nichtmitglied
 Bitte zutreffendes unterstreichen

Ort, Datum: _____ Unterschrift: _____

Einzusenden bis spätestens 10. September 1984 an:

IFWS Landessektion Schweiz
 Bülstrasse 30
 CH-9630 Wattwil/Schweiz

Ausbildungskurse 1984/85

der schweizerischen Textilfachvereinigungen



Schweizerischer Verein
der
Chemiker-Coloristen



Schweizerische Vereinigung
von
Textilfachleuten



Schweizerische Vereinigung
von
Färbereifachleuten



Schweizerische Textilfachschule
Abteilung St. Gallen
Abteilung Wattwil

Ausbildungskurse 1984/85 der Schweiz. Textilfachvereinigungen und der STF St. Gallen/Wattwil

Giftprüfung C

Veranstalter:

STF Abteilung Wattwil

Kursleitung:

A. Schmid, STF

E. Wagner, STF

Kursziel/Programm:

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

- Geltungsbereich
 - Giftliste
 - Kennzeichnung und Beschriftung
 - Bewilligungen zum Verkehr mit Giften
 - Schutzmassnahmen
 - Unschädlichmachen
 - Strafbestimmungen
 - Betriebliche Schutzmassnahmen
- Prüfung zur Erlangung der Allgemeinen Bewilligung C für den Verkehr mit Stoffen und Erzeugnissen der Giftklassen 2-4

Zielpublikum:

Mitarbeiter aus der Textilindustrie

Kandidaten der Färbermeisterprüfung 1985

(Die «Giftprüfung C» ist Voraussetzung. Der Prüfungsausweis muss der Anmeldung zur Färbermeisterprüfung beigelegt werden!)

Kursdaten:

11. 9. 1984, 08.00 - 17.00 Uhr

25. 9. 1984, 08.00 - 17.00 Uhr

16. 10. 1984, 08.00 - 17.00 Uhr

Kursort:

Schweizerische Textilfachschule
Ebnaterstrasse 5, 9630 Wattwil

Kurskosten:

Kurs inkl. Prüfung Fr. 250.-

Anmeldung/Anmeldeschluss:

Schweizerische Textilfachschule
Ebnaterstrasse 5, 9630 Wattwil
20. August 1984

Textiles Grundlagenwissen

(Samstagkurs)

Veranstalter:

STF Abteilung St. Gallen

Kursziel/Programm:

Der Kurs vermittelt ein Basiswissen des Textilfachgebietes. Dabei werden folgende Abschnitte behandelt:

- Faserkunde
- Textiltechnologie (Spinnerei/Zwirnerei/Weberei/Maschenwarentechnik, Stickerei)
- Gewebetechologie (Bindungslehre)
- Textilveredlung
- Webwarenkunde
- Physikalische und chemische Prüfungen
- Bekleidungslehre
- Personalführung

Es werden grundlegende Zusammenhänge aufgezeigt und mit modernen Unterrichtshilfsmitteln (Dia, Film, Demonstrationen) und Exkursionen verständlich dargeboten.

Diverse Einzelreferate
Total 126 Std. und 12 Std. Prüfungen

Zielpublikum:

Alle die sich mit Textilien befassen, auch als Auffrischung von vorhandenem textiltfachlichem Wissen

Kursdaten:

Mitte Oktober bis Mitte April 1985

(jeweils samstags mit 6 Lektionen)

Kursort:

Schweizerische Textilfachschule
Vadianstrasse 2, 9000 St. Gallen

Kurskosten:

inkl. Material und 12
Prüfungen

Fr. 550.-

Anmeldung:

Schweizerische Textilfachschule,
Vadianstrasse 2, 9000 St. Gallen

Bekleidungsphysiologie

Bekleidungsphysiologische Gesichtspunkte bei der Herstellung von Stoffen und Bekleidung

Veranstalter:

SVT

Kursleitung:

Karl H. Frey, Ebikon-Luzern

Kursziel/Programm:

- Bekleidungsphysiologie - was verbirgt sich dahinter?
Referent: Günther Schwabe, Textilingenieur, Viscosuisse AG,
- Leitlinien zur Konstruktion physiologisch optimierter Stoffe, Unter- und Oberbekleidung
Referent: Dr. K.H. Umbach
Bekleidungsphysiologisches Institut Hohenstein BRD