

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **96 (1989)**

Heft 7

PDF erstellt am: **25.05.2024**

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
E. Wegmann, Ebnet-Kappel
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
Redaktionsschluss: 25. des Vormonats

Abonnement und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

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

Annoncenregie

ofa Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 - 250 31 11
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

Inhalt

Lupe	266
Privat	266
Transportsysteme und Lagereinrichtungen	267
Aus der Spinnstube. Neue Lagereinrichtungen bei Schachenmayr von SSI Schäfer	267
Stark erweitertes und modernisiertes Förderrollen- Programm	269
Die Starken fürs Grobe	270
Beleuchtung	271
Bessere Lichtverhältnisse bei halbem Energieaufwand	271
Chemiefasern	272
Grilon M-25. Die Thermobond-Faser	272
Zubehör für die Textilindustrie	272
Der neue Schussfadenspeicher ROJ QUARZ	272
Weberei	274
P/1001: Zielsetzungen erreicht	274
Technik	275
Universal-Musteranlage MA-7000	275
Wo bücken sinnlos ist	276
Oberflächenvergütung durch thermisches Spritzen	276
Betriebsreportage	277
Kuga AG, Burgdorf	277
Volkswirtschaft	278
Vom Zeitvertreib zur Freizeitindustrie	278
Investieren als unternehmerische Kernaufgabe	279
Substitution von Energieträgern	280
Mode	280
Neue Modifarben für Frühjahr/Sommer 1990	280
Tagungen und Messen	281
Mayer - Kreuzspul-Fadenautomat auf der ATME - I / 89	281
ATME-I - ein voller Erfolg für Barmag	281
Japan Yarn	282
Generalversammlung VSWS	282
Sulzer Rüti an der TECHTEXTIL	282
Luwa an der OTEMAS 1989 in Osaka	283
Geschäftsberichte	283
Bei Gessner arbeiten 210 Mitarbeiter für die ganze Welt	283
Cerberus AG, CH - 8708 Männedorf	284
Sulzer: Das Geschäftsjahr 1988	285
Firmennachrichten	286
20 Jahre Kooperationsvertrag zwischen Elitex, Kdyne und Volkman, Krefeld	286
Starke IWS-Unterstützung für Schurwolle-Verarbeiter	287
Sofinal nimmt 1000. Sulzer-Rüti-Projektilewebmaschine in Betrieb	287
Seidenweberei Reutlingen - Gerstenberg KG	288
Saurer Textilmaschinen AG, CH - 9320 Arbon	289
Jubiläum	289
60 Jahre Gherzi Textil Organisation	289
Marktberichte	289
Rohbaumwolle	289
Marktberichte Wolle / Mohair	290
Literatur	291
Wärme und Strom mit Erdgas	291
STF	291
17. Generalversammlung der STF am 14. Juni 1989	291
Kurs: Farbmessung in Theorie und Praxis	292
SVT	293
SVT-Forum	293



Brüggen AG Schweiz
Spiralhülsenfabrik
CH - 6418 Rothenthurm
Telefon 043 45 16 16

SWISS-WASH


**swiss.
COTTON**

...MIT
CARL WEBER
STETS
GUT UND ZUVERLÄSSIG
AUSGERÜSTET

Aktiengesellschaft Carl Weber Textilveredlung CH-8411 Winterthur

bertschinger

Gebrauchte Textilmaschinen

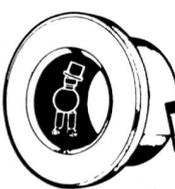
Unseren Dienstleistungen für gebrauchte

Textilmaschinen können Sie trauen

 Bertschinger Textilmaschinen AG
 8304 Wallisellen/Zürich
 Schweiz
 Telefon 01 830 45 77
 Telex 828 688, Telefax 01 830 79 23

Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze


 Glissa
 ESSEM/GLIBRO
 Glissec

 Über
 500 Dimensionen
 ab Lager Zürich
 lieferbar

Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

TRICOTSTOFFE

 bleichen
 färben
 drucken
 ausrüsten

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

ABENDKURS

 Beginn: 22. oder 23. August 1989
 16 Dienstag- oder Mittwochabende,
 18.45 - 20.15 Uhr

Textile Grundkenntnisse

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

 Verlangen Sie unverbindlich unsere Prospekte
 und Lehrpläne.

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

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

 Senden Sie mir kostenlos Ihre Prospekte
 «Textile Grundkenntnisse» 1989

Name: _____

Strasse: _____

PLZ/Ort: _____

**CAMENZIND
 + CO**

 FASZINIERENDE
 FADEN
 KREATIONEN

 SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
 6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 84 14 14

Lupe

Privat

Wenn ich stundenlang diskutiert habe, spüre ich ein starkes Bedürfnis, mich zurückzuziehen. Nicht weil ich meinen Gesprächspartner nicht mag. Auch bei lieben Freunden kommt der Moment, in dem ich sie loswerden möchte, um ganz privat, bei mir selbst zu sein.

«PRIVATO» ist ein Wort, dem wir im Tessin immer wieder begegnen, auf Schildern an Gartentoren, Zäunen und Mauern. Ich ärgere mich, wenn ich eines privaten Parkes wegen einen weiten Umweg machen muss. Ergebe mich dann in mein Schicksal, indem ich daran denke, dass «privare» auf deutsch «berauben» heisst: der Grundeigentümer beraubt mich und andere, indem er sein Grundstück der allgemeinen Nutzung entzogen hat. Im übrigen weiss ich natürlich, wie wichtig die Privatsphäre ist. Der Mensch braucht einen nichtöffentlichen Bereich, in den er sich zurückziehen kann. Einen Ort, an dem er keine Rolle spielen, sich nicht verstellen muss, an dem er sich selbst sein, seine Identität finden und leben kann.

Es betrifft auch andere, wenn ich mir eine private Sphäre schaffe: indem ich mich abgrenze, setze ich zugleich meiner Umwelt Grenzen. Dass etwas nicht offen gezeigt wird, weckt die Neugier. Ein liegengeliebenes Tagebuch, die Lektüre des Nachbarn im Bahnabteil, das Privatleben von Menschen die im Rampenlicht stehen, sind besonders interessant.

Die entgegengesetzten Bedürfnisse nach Leben in Gemeinschaft und nach Rückzug ins Privatleben sind nicht bei allen Menschen gleich ausgeprägt. Beide entwickeln sich durch Übung: wer viel unter den Leuten ist, hat mehr Bedürfnis nach Gemeinschaft, und er leidet früher, wenn er über längere Zeit allein ist. Wer sich jederzeit zurückziehen kann, wenn ihm danach zumute ist, hat besondere Mühe, wenn ihm diese Möglichkeit einmal fehlt.

Im Spannungsfeld Privatsphäre — Offenheit gilt es, die richtige Mitte zu finden zwischen purem Egoismus auf der einen und Selbstaufgabe aus lauter Rücksicht auf die Ansprüche der Mitmenschen auf der anderen Seite. Die Privatsphäre ist nötig für mein seelisches Wohlbefinden. Grenze ich mich jedoch zu sehr ab, so isoliere ich mich, verliere den Kontakt zu den Mitmenschen und werde einsam.

Peter Baur

Transportsysteme und Lagereinrichtungen

Aus der Spinnstube Neue Lagereinrichtungen bei Schachenmayr von SSI Schäfer

Das Lagern und Zusammenstellen der Wolle für die unterschiedlichen Abnehmer

- Grosshandel
- Einzelhandel

mit unterschiedlichen Mengen, zu unterschiedlichen Zeiten, war das Sorgenkind bei der Kammgarnspinnerei Schachenmayr, Mann & Cie. GmbH, 7335 Salach, die seit 4 Jahren zur Unternehmensgruppe Coats-Viyella plc gehört.

Drastische Reduzierung der Auftragsdurchlaufzeiten bei optimaler Flächen- und Raumnutzung stand als wesentlicher Faktor bei der Neuplanung des Lagers obenan. Eine weitestgehende Automatisierung des Materialflusses sollte erreicht werden.

Das grosse Qualitätssortiment mit den jeweiligen Farbpartien sowie die Gross- und Kleinabnehmer erforderten 2 Lager- und Kommissioniertechniken:

- Vollautomatisches Hochregallager
- Manuell bedientes Durchlauf / Fachbodenregallager



Bild 1

Das automatische Hochregallager

Das imposante Hochregallager mit einer Breite von 25 m, einer Länge von 99 m und einer Höhe von 22 m hat 106 200 Karton-Stellplätze.

5 Regalbediengeräte und die an die Regalanlage angebundene Fördertechnik für die Ein- und Auslagerung werden vollautomatisch über den Rechner gesteuert.

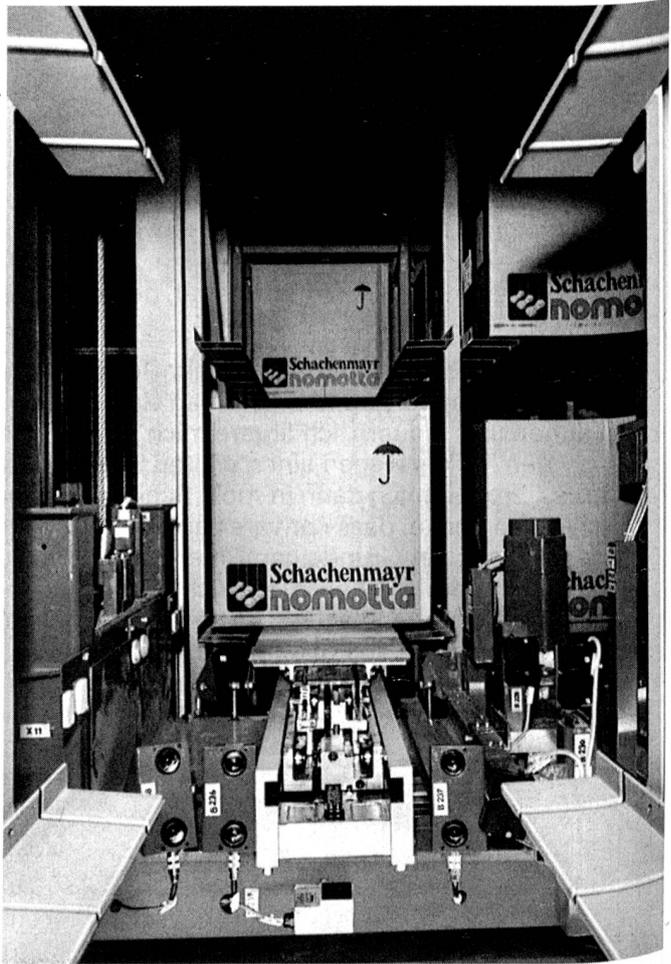


Bild 2

Ablauf der Einlagerung

In der Fertigung wird die Wolle direkt in Kartons (Abmessung: L 590 x B 390 x H 610/340 mm) gepackt und mit einem Inhaltlabel versehen. Diese Kartons sind Transport-, Lagerhilfs- und Versandmittel. Durch die vollautomatische Ein- und Auslagerung der Kartons in das Hochregallager werden, was Stabilität und Genauigkeit der Abmessungen anbetrifft, an den Hersteller besondere Anforderungen gestellt, die nach einigen Anfangsschwierigkeiten gut gelöst wurden.

Von einem Transportwagen wird der in das Hochregallager einzulagernde Karton von der Fertigung zur Systemeingabe gebracht und dort mit einem Identlabel versehen und manuell auf das Eingabeförderband gestellt. Automatisch wandert er durch die Profilkontrolle und gelangt, falls die Überprüfung der drei Aussenmasse korrekt ist, zum Identifikationspunkt.

Am Identifikationspunkt werden das Identifikationslabel und Inhaltlabel gelesen. Ausserdem wird das Kartongewicht mittels Waage festgestellt. Alle erfassten Daten werden automatisch an die EDV übermittelt.

Ist die Gewichtsprüfung positiv verlaufen und ergaben sich keine Abweichungen und Datenfehler, so wandert der Kar-

ton in Richtung Hochregallager zum Adressenvergabepunkt. Bei Abweichungen wird der Karton automatisch auf eine Nebenstrecke ausgeschleust.

Der Adressenvergabepunkt befindet sich kurz vor dem Hochregallager an der Förderstrecke. Hier wird vom Lagerverwaltungsrechner der Stellplatz für den Karton im Hochregallager vergeben. Von der Förderstrecke übernimmt das Regalbediengerät den Karton und lagert ihn ein (Bild 2).

Für den störungsfreien Ablauf in der automatischen Anlage waren hohe Toleranzgenauigkeiten in der Regalkonstruktion und bei der Montage einzuhalten. Die Regalbediengeräte bilden mit den übrigen Komponenten des Hochregallagers eine Funktionseinheit.

Die Führung der Bediengeräte wurde zusammen mit den Regalen von SSI Schäfer geliefert und montiert. Sie besteht im oberen Bereich aus der Überfahrabstützung und dem Führungsprofil, das an den Regalverbindungen mit der Stromversorgung befestigt ist.

Am Boden sorgt die justierte Fahrschiene für einen sicheren und ruhigen Lauf.

Die Regalfussplatten, entsprechend dem zulässigen Bodendruck dimensioniert, sind mit dem Rahmen verschweisst und am Boden mehrfach verankert (Bild 3).

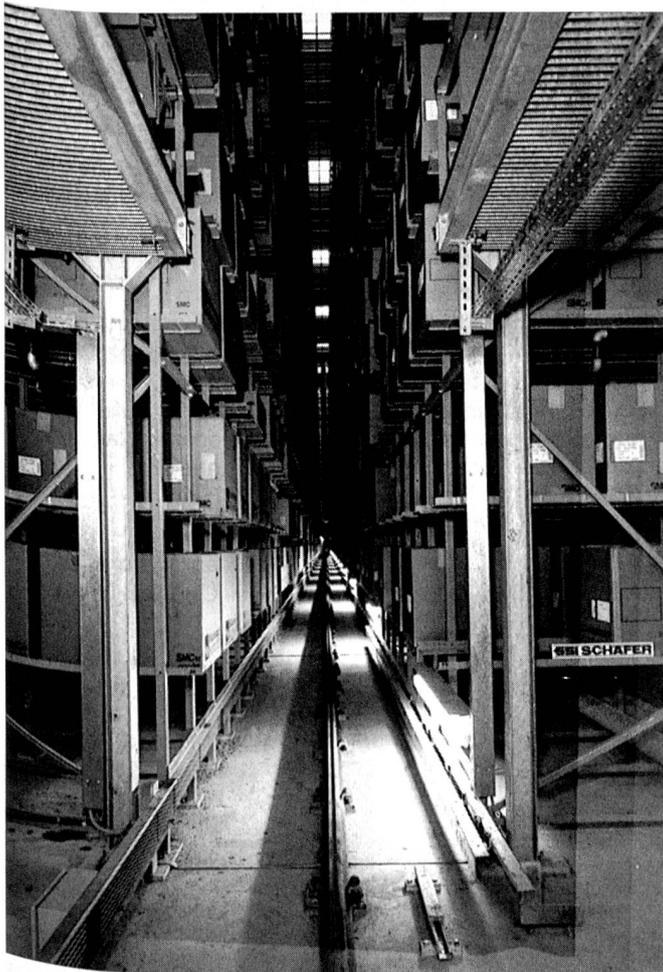


Bild 3

Wie die Fahrschienen sind auch die Regalfussplatten mit schwundfreiem Mörtel unterfüllt. Dieses System bietet die grösste Gewähr für eine dauerhafte Ruhestellung der Regale und eine gleichmässige Lastenübertragung.

Durch die Sicherheitsabsperrung (Bild 4) kann die Regalanlage während des Betriebes nicht betreten werden.

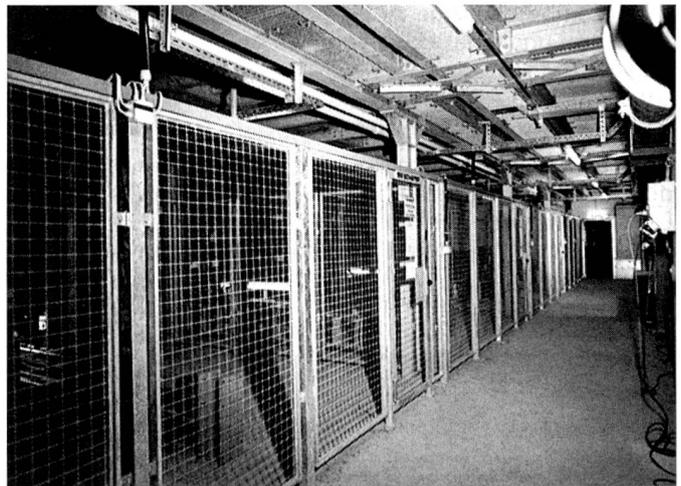


Bild 4

Ablauf der Auslagerung

Eine Auslagerung kann automatisch durch die Datenverarbeitung erzeugt werden oder sie erfolgt durch eine manuelle Eingabe am Terminal.

Das Regalbediengerät erhält vom Rechner den Auslagerungsauftrag, übernimmt den Karton vom vorgegebenen Lagerplatz und übergibt ihn an die Förderstrecke. Über die Förderstrecke geht es zum K-Punkt, wo die Zieladresse von der Datenverarbeitung vergeben und der Karton mit einem Adressenaufkleber versehen wird.

Folgende Zieladressen sind möglich:

- Nachschublieferung für das Kommissionierlager A
- Nachschublieferung für das Kommissionierlager B/C
- Zieladresse Grosskommissionierlager
- Zieladresse Versand
- Zieladresse Exportlager

Nicht identifizierbare Kartons werden auf eine sogenannte unkonforme Strecke ausgeschleust.

Durchschnittlich 2000 Kartons können in 8 Stunden bewegt werden.

Das manuell bediente Kommissionierlager

Im Lager A, B und C werden die kleineren Aufträge für den Einzelhandel und die Fachgeschäfte kommissioniert.

Hierfür stehen

- eine zweigeschossige Durchlaufregalanlage auf einer Grundfläche von 1260 m² und einer Gesamthöhe von 4,50 m mit eingebautem Lastenaufzug = Lager B und C (Bild 5) und



Bild 5

- eine eingeschossige Anlage auf einer Grundfläche von 1200 m² und einer Höhe von 3,60 m
- Lager A zur Verfügung.

Wesentliches Konstruktionsmerkmal der Systemregale von SSI Schäfer ist das Steckprinzip, wodurch ein Umstellen oder Erweitern jederzeit problemlos möglich ist. Die einzelnen Ebenen der Regale, die im Raster in der Höhe auch jederzeit verändert werden können, sind mit Stahlpaneelen belegt.



Bild 6

Für die Lagerung der anfallenden Restbestände einer Farbpartie wurde eine gute Lösung in die Anlage eingebaut. Jede Farbpartie hat ihren eigenen Korb, in dem die Wolle gesammelt wird.

Kommissioniert wird in Euro-Kästen L 800 x B 600 x H 415 mm (Bild 6). Bis zu 1200 Packzettel mit ca. je 8 Pickpositionen müssen täglich abgewickelt werden. Unberücksichtigt bleiben hierbei die Grosshandelsaufträge, die wie bereits beschrieben, direkt aus dem Hochregallager zum Grosskommissionierlager oder zum Versand kommen.

Sind alle Positionen eines Auftrages kommissioniert, gehen sie über eine Förderstrecke zu den Packstationen (Bild 7), werden nochmals kontrolliert, die ausgedruckten Versandpapiere beigelegt und für den Versand fertig gemacht.



Bild 7

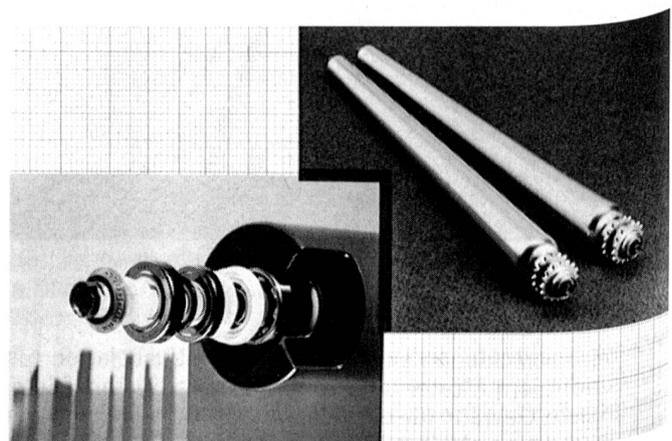
Wird durch die Abschreibung der Kommissionen über den Rechner festgestellt, dass im Bereich A, B und C nicht mehr genügend Warenbestand zur Abdeckung der Kundenaufträge vorhanden ist, wird an das Hochregallager automatisch eine Nachschubforderung gegeben.

emag norm AG
CH-8213 Neunkirch

Stark erweitertes und modernisiertes Förderrollen-Programm

Das Förderrollen-Programm der Polytechna AG in Dübendorf wurde entsprechend den immer anspruchsvoller werdenden Anforderungen überarbeitet und ergänzt. Die nun angebotene Palette wird allen Anwenderwünschen gerecht: Sei dies bezüglich leichter oder besonders robuster Ausführung, sei es in Bezug auf die verschiedenen Antriebsmöglichkeiten oder sei dies hinsichtlich Sonderausführungen, Baukastenanlagen oder, immer mehr gefragt, der speziellen Staurollen (Bremsrollen, Reibungsrollen).

Hier eine geraffte Programmübersicht: Freilaufrollen für Schwerkraftförderer, entweder mit Federachsen für schnellen Ein- und Ausbau im Rahmen mit gelochten Halterungen (Leichtrollen) oder mit Innengewinden für Schraubbefestigung.

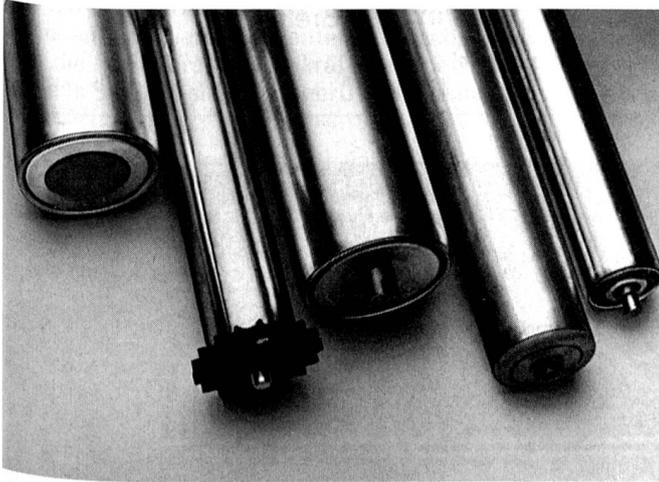


Optimale Abdichtung bei Förderrollen. Angetriebene Friktionsrollen (rechts)
Bild: Polytechna AG

Rollen für Antrieb mittels Tangentialkette oder mittels Serienketten, ebenfalls mit Federachsen oder für Schraubbefestigung.

Angetriebene Rollen mit Reibkupplung (Stau-/Bremsrollen) erlauben das Anhalten des Transportgutes trotz weiterlaufendem Antrieb.

Rollen und Doppelrollen für Kurvenbahnen. Röllchenbahnen mit Röllchen auf gemeinsamer Achse (auch für Kurven geeignet) oder in U-Profilen montierten Röllchen.



Gefragt sind: Auswahl und Qualität – Förderrollen nach Mass
Bild: Polytechna AG

Rollen und Röllchen aller Art sind erhältlich als Stahlrollen roh, galvanisch oder feuerverzinkt, mit Weich-PVC-Beschichtung, mit stossfester Gummibeschichtung oder, für leichtere Belastungen, als Kunststoffrollen bzw. -röllchen.

Alle Rollen sind mit dauergeschmierten, staubgeschützten oder gekapselten Radiallagern ausgerüstet, werden vor der Auslieferung einzeln im Herstellerwerk einer Funktions- und Qualitätskontrolle unterzogen und – last, not least – überzeugen durch aussergewöhnlich günstige Preis-Leistungs-Relationen.

Firma: Polytechna AG, Antriebs- und Fördertechnik
Ringstrasse 14, 8600 Dübendorf

Kind + Jugend

Internationale Kinder- und Jugend-Messe Köln
22. – 24. September 1989

Eintrittskarten-/Katalog-Bestellungen

Tageskarte:	Fr. 14.–	Dauerkarte:	Fr. 27.–
2-Tageskarte:	Fr. 18.–	Katalog:	Fr. 16.–

Handelskammer Deutschland-Schweiz,
Büro Köln-Messe, Talacker 41, 8001 Zürich
Telefon 01 / 211 81 10

Reisearrangements:

Reisebüro Danzas AG
Telefon 01 / 211 30 30

Reisebüro Kuoni AG
Telefon 01 / 277 44 44

Die Starken fürs Grobe

Das erweiterte Still-Programm: 6- und 8-t-Diesel-Gabelstapler in der Baureihe R 70

Still, einer der grössten europäischen Gabelstaplerhersteller mit Sitz in Hamburg, hat seine Diesel-Gabelstapler-Baureihe R 70 um zwei Fahrzeuge in dem oberen Tragfähigkeitsbereich erweitert. Der Schwerlasteinsatz stellt besonders hohe Anforderungen an einen Gabelstapler. Konsequente Abstimmung der gesamten Konstruktion auf die zu erwartende Höchstbelastung im Dauereinsatz ist wesentliche Voraussetzung für den effektiven und ökonomischen Einsatz.

Die Leistung des kompakten Antriebs, die dem modernsten Stand der Technik entsprechenden elektronischen Steuerelemente, der ergonomisch gestaltete Arbeitsplatz des Fahrers, die Wartungsfreundlichkeit, die nicht nur für einige, sondern für alle Baugruppen gegeben sein muss, der zuverlässige Service und die schnelle Ersatzteilversorgung sind Punkte, die für diese wertvollen Schwerlastmaschinen ganz besonders ins Gewicht fallen.

Die beiden neuen Diesel-Gabelstapler R 70-60 und R 70-80 (zwillingsbereifte Vorderachse serienmässig) von Still, Tragfähigkeit 6 t beziehungsweise 8 t, berücksichtigen alle diese Kriterien und bieten darüber hinaus noch eine Reihe weiterer Vorteile, die sie als Spitzengeräte auszeichnen.

Schwerlasteinsatz bedeutet bei herkömmlicher Staplertechnik auch hohe Belastung des Fahrers. Deshalb hat Still überall dort, wo es technisch sinnvoll ist, die mechanischen Steuerelemente durch elektronische Bauteile ersetzt. Sie arbeiten verschleissfrei, schneller und präziser als die Mechanik.



Der neue Still-Diesel-Gabelstapler R 70-60.
Tragfähigkeit: 6,0 und 8,0 Tonnen.

Foto: Still GmbH

Der wassergekühlte 4-Zylinder-Dieselmotor, der im Staplerahmen elastisch aufgehängt ist, erzeugt die elektrische Energie für die beiden Fahrmotoren in der Vorderachse – das bewährte dieselektrische Antriebsprinzip der Baureihe 70 wurde selbstverständlich auch in den beiden grossen Maschinen übernommen. Das herkömmliche stufenlose Getriebe und die damit notwendigen vielen Verschleisstteile entfallen; verschleissfreies elektromagnetisches Bremsen ist eine weitere Option dieses revolutionären Antriebssystems. Zentimetergenaue Kriechfahrten bei gleichzeitig schnellem Heben und der Fahrtrichtungswechsel bei jeder Geschwindigkeit, auch unter Vollast, ist dank der Elektronik völlig problemlos und ebenfalls verschleissfrei. Die Qualität



RÜEGG + EGLI

8621 Wetzikon ZH

Telefon 01/930 30 25

Webeblatffabrik

Webeblätter für alle Gewebeatrten in Zinn und Kunststoff.

Rispelblätter in allen Ausführungen.

Spiralfederrechen (Durchlaufkluppen) in allen Breiten.

Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)

ELASTISCHE
BÄNDER

GEWOBEN
UND GEFLOCHTEN,
ELASTISCHE KORDELN
UND HÄKELGALONEN

geka G. KAPPELER AG, CH-4800 ZOFINGEN, TEL. 062-97 37 37, FAX 062-97 37 49

SWISS
FABRIC

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



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

Ausrüst- und Färbereiten bis 320 cm

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

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

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

des Arbeitsplatzes auf den beiden «Grossen» der Baureihe 70 ist praktisch nicht mehr zu überbieten. Der gesamte Fahrerstand ist (ebenso wie der Dieselmotor) freischwingend auf Gummipuffern gelagert. Schwingungen und Vibrationen, die vom Motor oder vom Chassis ausgehen, werden dadurch fast ganz eliminiert. Der Fahrer arbeitet entspannt, ermüdungsfrei und damit produktiver. Eigentlich selbstverständlich, dass auch alle Einrichtungen des Fahrerplatzes ergonomisch gestaltet sind: wie der speziell für den Staplereinsatz entwickelte Sitz, wie der grosse Fussraum, wie der bequeme Aufstieg mit breiten, rutschsicheren Trittstufen, wie die verstellbare Lenksäule mit allen griffgünstig zueinander angeordneten Bedienteilen einschliesslich Fahrersitz, wie die vollhydraulische, kräfteschonende Lenkung oder wie das Still-Freisicht-Hubgerüst für schnelleres und sicheres Arbeiten.

Unabhängig von der normalen Fahrregelung über das Pedal, kann der Fahrer zusätzlich das Beschleunigungs- und Verzögerungsverhalten des Gerätes manuell, entsprechend den Einsatzbedingungen über Drehknopf regeln.

Still GmbH, CH-8957 Spreitenbach



Moderne, mit Reflektoren ausgestattete Lichtleisten an Montageschienen bieten in der Näherei der SIDEMA SA, Lugano, einen zeitgemässen Beleuchtungskomfort. Gleichzeitig reduzieren sie den Energieverbrauch der Beleuchtungsanlage auf weniger als die Hälfte des bisherigen Wertes. (Foto Zumtobel AG)

Beleuchtung

Bessere Lichtverhältnisse bei halbem Energieaufwand

Beleuchtungserneuerungen zahlen sich aus

Der grosse Fortschritt in der Lichttechnik und ständig steigende Anforderungen an die Beleuchtung haben dazu geführt, dass heute fast jede Beleuchtungsanlage, die älter als zehn Jahre ist, als lichttechnisch und wirtschaftlich überholt betrachtet werden muss.

Jeder Unternehmer sollte deshalb einmal kritisch seine bestehende Anlage von einem Fachmann überprüfen lassen, da eine Erneuerung veralteter Anlagen mehrfachen Nutzen bringt:

- Höhere Beleuchtungsqualität, das heisst bessere Ergonomie am Arbeitsplatz. Dadurch erhöht sich die Arbeitsleistung, weniger Fehler werden gemacht und die Ermüdung wird geringer.
- Angenehmere Raumatmosphäre
- Geringere Wärmebelastung durch niedrigere Werte der installierten Leistung
- Erhebliche Möglichkeiten der Energieeinsparung

Gerade der letzte Punkt – die Energieeinsparung – findet zur Zeit grosses Interesse, wie die BRAVO-Energiespar-Kampagne zeigt. Aus diesen Gründen werden nicht nur in Büros und Verkaufsräumen, sondern auch im Produktionsbereich zunehmend Beleuchtungsanlagen erneuert. Ein gutes Beispiel, wie sich ein neues Lichtsystem in Produktionsräumen bezahlt macht, ist die Hemdenfabrik SIDEMA SA in Lugano. Hier waren in der Produktionshalle 152 ca. fünfzehn Jahre alte Powergrove-Leuchten mit je 215 W installiert. Die vergilbten Leuchten lieferten nicht mehr die erforderliche Beleuchtungsstärke und eine Untersuchung zeigte, dass durch die Unregelmässigkeit der Beleuchtung störende Schatten an

den Nähmaschinenplätzen entstanden und auch die Lichtfarbe als unangenehm empfunden wurde. Ausserdem war der Energieverbrauch der alten Anlage mit 30 W/m² viel zu hoch.

Die SIDEMA SA liess das bestehende Lichtsystem von Spezialisten des bekannten Lichttechnik-Unternehmens Zumtobel analysieren und erhielt dann einen detaillierten Erneuerungsvorschlag. Die notwendigen lichttechnischen und wirtschaftlichen Berechnungen wurden dabei computerunterstützt mit der Zumtobel-Planungssoftware COPHOS durchgeführt. Aufgrund der Analysen fiel die Wahl auf das durchdachte Lichtleistensystem ZN der Zumtobel AG und zwar auf moderne, zweiflammige Lichtleisten 2/58 W in staubgeschützter Ausführung mit Reflektoren. Die Montage erfolgte ohne Störung des Produktionsablaufes auf einfache Weise mittels vorverdrahteter Montageschienen an die bestehende Decke.

Die folgenden detaillierten Daten belegen das durchaus zufriedenstellende Ergebnis der Erneuerung:

	alt	neu
Anzahl Leuchten	152	128
Bestückung	1/215 W	2/58 W
Vorschaltgeräte	konventionell	verlustarm
Anschlusswert/Leuchte	235 W	128 W
Anschlusswert gesamt	36 kW	16 kW
Spezifischer Anschlusswert	28 W/m ²	13 W/m ²
Energieverbrauch/Jahr	79 200 kWh	35 200 kWh
Energiekosten/Jahr	sFr. 14 256.-	sFr. 6 336.-
Kostenersparnis/Jahr		sFr. 7 920.-
Investitionskosten		ca. sFr. 35 000.-
Amortisationszeit		ca. 4 1/2 Jahre

Durch die Reduktion des Energieverbrauches auf weniger als die Hälfte amortisiert sich die neue Beleuchtungsanlage in weniger als 5 Jahren, was für bauliche Investitionen einen guten Wert darstellt. Vor allem aber schätzen die Mitarbeiter die neue, wesentlich angenehmere Lichtqualität, die auf die gesamte Raumatmosphäre einen positiven Einfluss hat.

Zumtobel AG, Rümlang

Chemiefasern

Grilon M-25. Die Thermobond-Faser

Vliesstoffe sind ein Erzeugnis des 20. Jahrhunderts. Sie sind stoffähnliche Flächengebilde, in denen Fasern nicht zu Garnen versponnen vorkommen, sondern nach richtungsorientierter oder wirrer Ablage auf verschiedene Weise miteinander verbunden werden. Die Vliesstoffe entstammen den Industriebereichen Textil, Papier, Kunststoff und Leder. Daraus hat sich eine äusserst leistungsfähige und überaus anpassungsfähige Industrie entwickelt.

EMS beliefert die Vliesstoff-Industrie seit den frühen 70er Jahren mit anwendungsspezifischen Grilon und Grilene Fasern. Diese Fasern werden mit Erfolg für die Trocken- und Nass-Herstellverfahren verwendet. EMS stellt der Industrie ganze Fasersysteme von Träger, Klebe- bis hin zu Thermobondfasern zur Verfügung. EMS geht aber noch weiter. Mit Griltex stellt EMS der Konfektions-Industrie ein äusserst erfolgreiches Produkt her, das für das Verkleben von beschichteten Einlagevliesstoffen verwendet wird.

Vliesstoffe ermöglichen neue Herstellverfahren, Halberzeugnisse und Endprodukte. Vliesstoffe können selbst dann Probleme lösen, wenn andere Materialien versagen. Trotz all dieser verschiedenen Möglichkeiten sind Werkstoffe wie etwa Stahl, Papier oder auch Kunststoff weitaus bekannter. Das ist nicht weiter verwunderlich, denn Vliesstoffe sind nur gerade in den seltensten Fällen als «typisch Vliesstoff» erkennbar. Häufig liegen sie in Formen vor, die anderen bekannten Materialien gleichen. Selten denkt man daran, dass andere Produkte mit Hilfe von Vliesstoffen hergestellt oder veredelt werden.

Mit Grilon M-25 entwickelte EMS eine Standard-Thermobondfaser für Hochleistungs-Krempel. Die Faser liegt in einer Feinheit von 1,7 dtex und einer Stapellänge von 38 mm vor. Die Bondierfähigkeit liegt einer physikalischen Modifikation zugrunde. Grilon M-25 wird heute für trockengelegte Flachvliese wie auch Interlinings eingesetzt.

Vliesstoffe lassen sich über verschiedene Wege verfestigen. Dabei setzt sich die thermische Verfestigung mittels Thermobondfasern je länger je mehr durch:

- hohe Energie-Ersparnis gegenüber binder-verfestigten Vliesen
- widerstandsfähig gegenüber Lösungsmitteln bei der chemischen Reinigung
- optimale Vliesfestigkeit, weil nur ein Polymer eingesetzt wird
- äusserst einfaches Faserhandling, weil sich komplizierte Gemische erübrigen.

Unsere Polyamid-6 Faser Grilon M-25 arbeitet in einem Bondierbereich von 195 bis 200° C. Dieses gutmütige Bondierverhalten gibt dem Vlieshersteller eine sehr hohe Betriebssicherheit. Bei der Herstellung eines 35 g/m² Vlieses, mit einem Walzendruck von 60 daN/cm², lassen sich Kalender-Auslaufgeschwindigkeiten von 90 Metern/min und mehr erzielen. Grilon M-25 wird verwendet für Einlagevliese in leichten Blusen, Hemden, und Manschetten. Diese Interlinings zeichnen sich dank der Verwendung von Grilon M-25 durch ganz besondere Merkmale aus:

- extrem weicher Griff des Vlieses
- sehr gutes textiles Arbeitsverhalten auf Hochleistungs-Karden
- formstabil - auch nach mehreren Waschgängen
- gute Deckkraft des Vliesbildes

Ems-Grilon, Sandro Ursch

Zubehör für die Textilindustrie

Der neue Schussfadenspeicher ROJ QUARZ

Für die ROJ ELECTROTEX, die sich zum weltweit bekannten Unternehmen auf dem Gebiet der elektronischen Automation im textilen Bereich entwickelt hat, bedeutet das Jahr 1988 einen Meilenstein in Bezug auf die Lancierung des neuen Schussfadenspeichers ROJ QUARZ.

Dem Hersteller ist es gelungen, alle bisher gewünschten Eigenschaften in diesem neuen Gerät in bemerkenswerter Weise zu vereinigen. Dabei wird der hunderttausendfach bewährte Vorgänger AT 1200 in zahlreichen Fällen seine Existenzberechtigung bewahren können.

- Die Stillstandszeiten infolge Fadenbruchs zu kürzen;
 - trotz immer höherer Fadengeschwindigkeiten leistungsstarker Webmaschinen die Fadenspeicherung ohne Überbeanspruchung des Garnmaterials sicherzustellen;
 - das Vorspulgerät zu einem «intelligenten» Bestandteil der modernen Webmaschine zu machen
- waren wichtige Zielsetzungen bei der Entwicklung des ROJ QUARZ. Während mehr als zwei Jahren sind über 3 Mio. Schweizer Franken in Forschung, Werkzeuge und Prototypen investiert worden.

Das aus Aluminiumguss hergestellte Gehäuse ist so konzipiert, dass die verschiedenen Bremssysteme schnell montiert, ausgewechselt oder reguliert werden können. Auch das Ersetzen anderer wichtiger Teile wird durch das servicefreundliche System stark erleichtert.

Durch die Integrierung eines elektronischen Systems wird die Programmierung bzw. Steuerung durch eine Tastatur und die Kontrollfunktion mittels eines Digital-Displays ermöglicht. Dadurch ist es in der Tat möglich, bei den verschiedenen Funktionsparametern einzugreifen und nötigenfalls Korrekturen anzubringen. Über das Display können unter anderem folgende Situationen festgestellt werden:

- dass z. B. die Empfindlichkeit der Fotozelle nicht richtig eingestellt ist (Korrektur durch Tastendruck);
- fehlende oder falsche Verbindungen am elektrischen Netz (z. B. das Fehlen einer Phase oder anderes);
- das eventuelle Blockieren des Motors oder dessen Überlastung;
- Funktions-Unregelmässigkeiten der Elektronik bzw. Fehlprogrammierungen.

Dieses technologisch hochentwickelte System verhilft dem ROJ QUARZ nicht zu Unrecht zur Bezeichnung «intelligenter Apparat».

Technische Merkmale

- Nachstehend die wesentlichen Merkmale des ROJ QUARZ:
- Für den Abstand der einzelnen Garnwindungen stehen acht Positionen von minimal 1 bis maximal 4 mm zur Verfügung. So kann die Art der Reservewicklung optimiert werden, ob sehr feines oder sehr grobes Garn verarbeitet wird.
 - Die Einstellung der Bewicklungsrichtung für Garne mit Z- oder S-Drehung ist einfach und schnell zu bewerkstelligen (Bild 1).
 - Die Regulierung der Fadenspannung bei Verwendung von Metallamellenbremsen ist schnell und sehr fein möglich (Bild 2).

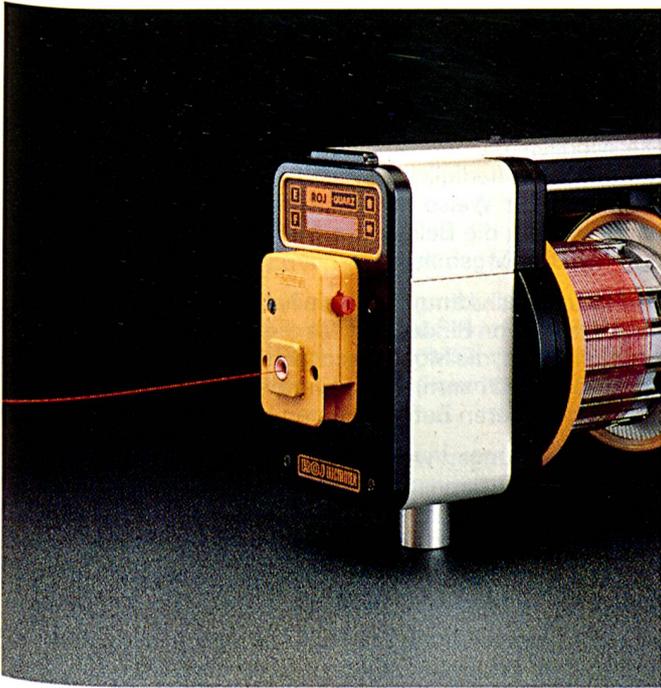


Bild 1

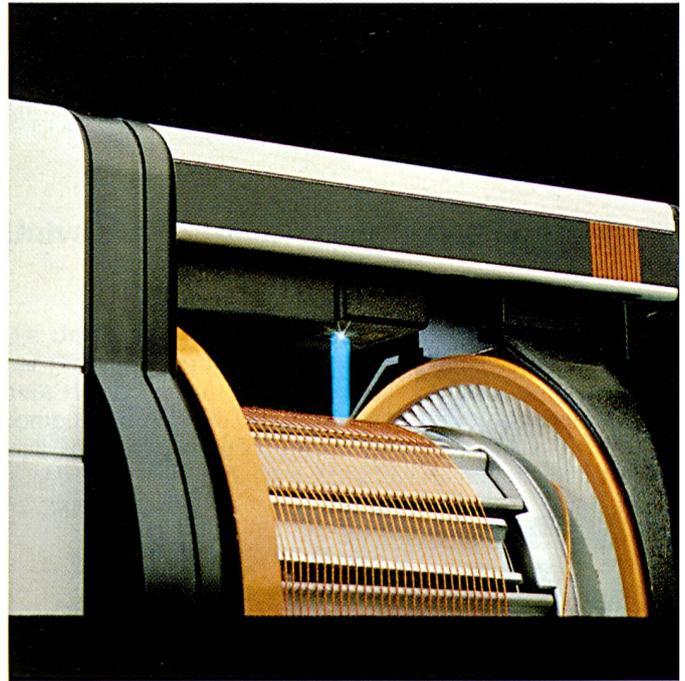


Bild 3

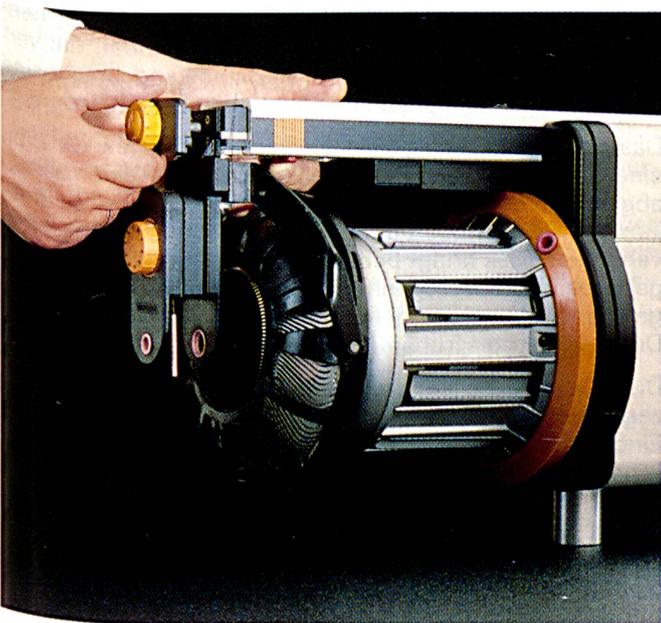


Bild 2



Bild 4

- In speziellen Fällen kann auch die bewährte Bürstenbremse eingesetzt werden (Bild 3).
- Die Überwachung der Fadenreserve geschieht mittels Fotozelle und funktioniert somit berührungslos. Ein wesentlicher Vorteil für sehr heikle Garne.
- Die Regulierung der Wickelgeschwindigkeit für die Reserve funktioniert vollautomatisch in Abhängigkeit der Schusseintragsleistung (von 80 - 1600 m/Min.).
- Schaltgruppe mit Digital-Display ermöglicht:
 - Ablesen der momentanen Eintragsleistung pro Minute;
 - einfaches Einstellen der Normalfunktionen;
 - automatische Überprüfung der Funktionstüchtigkeit.
- Kontrolle aller Funktionen mittels Mikroprozessor bidirektional mit Webmaschine.
- Die Elektronik bzw. der Print befindet sich im Motorengehäuse und ist auf einfache Weise austauschbar.

- Bei wahlweiser Verwendung des Vor-Fadenwächters zuverlässiges Anhalten der Webmaschine vor Schussfadenbruch (Bild 4).
- Dank vorteilhafter Fadenführung ist das Einfädeln schnell und leicht möglich.
- Wickelzylinder mit grossem Durchmesser bietet Vorteile bei grobem Garn und hoher Schusseintragsleistung. Zudem gewährleistet die Punktauflage des Fadens optimale Laufeigenschaften.

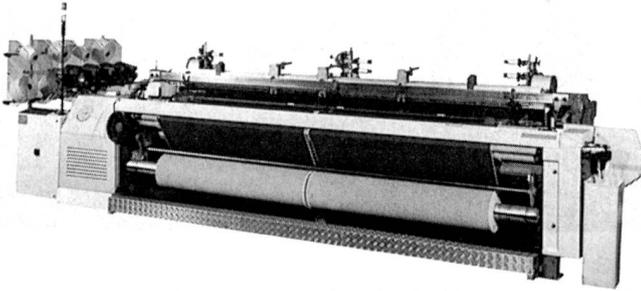
Alle diese Möglichkeiten und Merkmale machen den ROJ QUARZ zu einem äusserst vielseitig einsetzbaren Schussfadenspeicher, der in der Lage ist, höchste Ansprüche moderner Webmaschinen zu erfüllen.

Verkauf Schweiz und Vorarlberg/Tirol:
Hch. Kündig & Cie. AG, Wetzikon

Weberei

P/1001: Zielsetzungen erreicht

ITMA '87: Präsentation des ersten Prototyps
ATME '88: Endgültige Einführung auf den Weltmarkt



P/1001 Vamatex – Saurer Diederichs, H. 3600, Art. Jeans
Negativ-Greifer

Hier ist die Rede von der völlig neuen Webmaschine mit Negativ-Greifer P/1001, hergestellt von Vamatex – Saurer Diederichs. Obwohl sie erst seit wenigen Monaten auf dem Markt ist, hat sie schon grosse Erfolge erzielt, die sie mit Sicherheit zur Webmaschine der Zukunft machen.

In ihr verbinden sich alle Kenntnisse aus der höchst fortschrittlichen Forschungs- und Entwicklungstätigkeit und der Erfahrung, die die Gruppe Vamatex – Saurer Diederichs im Bereich der Greifermaschinen in den letzten Jahren gesammelt hat, mit der ihr eigenen Ernsthaftigkeit und Zielstrebigkeit.

Das Hauptziel bei der Entwicklung der P/1001 war die Erreichung einer Webgeschwindigkeit von 500 U/min bzw. von 1300 m/min Schusseintrag, d. h. etwa 20 % mehr als bei den früheren Modellen und bei Maschinen der Konkurrenz, ohne umfangreiche Änderungen bei der Standardvorbereitung der Garne vornehmen zu müssen. Zur Umsetzung dieses Ziels galt besondere Aufmerksamkeit der Fachgrösse, den Abmessungen und den Stellungen der Greifer, dem Greiferband und dem Fachführungssystem.

Um schädliche Reibungen der Kettfäden soweit als möglich zu verhüten, werden das Greiferband und die Greifer von speziellen gefrästen Haken genau in die Fachmitte und hinter das Webblatt geführt. Dies wird durch die geringen Abmessungen der Bänder und die besondere aerodynamische Form der Greifer wirkungsvoll unterstützt. Geringere Belastungen des Kettfadens werden unter anderem durch den grösseren Abstand zwischen dem Webblatt – Führungselement (der Faden wird nicht ruckartig zwischen Webblatt und Führungshaken umgeleitet) und durch das besondere Bandprofil erreicht, welches in jedem Fall vermeidet, dass die das Band berührenden Fäden von diesem mitgeführt und so durchtrennt oder beschädigt werden.

Das Profil des Führungshakens ist besonders schmal und birgt aufgrund seiner Form nicht die Gefahr, dass für den Haken beim Fachaussgang keine Möglichkeit der Schuss- oder Kettfadeneinhängung besteht, insbesondere wenn man stark geschlagenes Gewebe zu weben beabsichtigt, bei dem die Fäden zueinander nicht parallel sind.

Wie bereits zuvor unterstrichen, sind im Hinblick auf die Leistungsfähigkeit die sehr geringe Grösse und die Symmetrie der Fachöffnungsform gegenüber dem eintretenden Schussfaden von besonderer Wichtigkeit.

Die Möglichkeit der Verkleinerung der Fachform auf das Mindestmass (lediglich 24,2 mm beim Webblatt) verringert in erheblicher Weise nicht nur die Kettfadenbelastungen, sondern auch die Belastungen der Webschäfte, der Litzen und der Bindungsmaschine.

Da man die Fachöffnung so klein halten kann, hat man im Fall des Webens von Bindungen, für die 14 und mehr Schäfte erforderlich sind, die Möglichkeit, Schäfte und Litzen der Standardgrösse (331 mm) zu verwenden, was den Vorteil von immer geringeren Betriebskosten bietet.

Bessere Leistungen werden auch durch die stark verringerte Masse der Bänder, Zangen und Antriebsräder ermöglicht sowie durch das äusserst bewährte Bänderantriebssystem («Propeller»), das bei der neuen Ausführung direkt von der Hauptwelle angetrieben wird, ohne dass Treibriemen oder Übersetzungszahnräder erforderlich sind.

Das so überarbeitete Propellersystem ermöglicht eine harmonischere Greiferbewegung und verringert die Trägheitskräfte wie auch den Verschleiss, so dass das Spiel auf Dauer minimal bleibt und die mechanische Leistungsfähigkeit in vollem Masse ausgenutzt werden kann.

Ein Beleg für ihre sichere Leistungsfähigkeit sind die auf dem Weltmarkt bereits vorhandenen 20 000 Maschinen.

Zur Betätigung der Weblade werden je nach Maschinenbreite zwei oder drei Exzenterkästen verwendet, die verankert und am Hauptträger der Maschine angebracht sind und so eine äusserst feste und kompakte Einheit bilden.

Das Profil der Exzenter, die das Webblatt betätigen, wird von einer Datenverarbeitungseinheit optimiert, die einen besser abgestimmten Bewegungsablauf bewirkt, so die Stokungszeiten verringert und folglich die Annäherungszeiten verlängert. Dies bringt bedeutende Vorteile mit sich: weniger Arbeitsgeräusch, geringere Belastung der Kettfäden und grösseres Webvermögen für geschlagene Gewebe, mit Deckfaktoren, die frühere Modelle um 15 – 20 % übersteigen.

Die P/1001-Maschine ist serienmässig mit einer Mikroprozessorsteuerung versehen. Diese ermöglicht nicht nur die Eingabe der Produktionsdaten, sondern auch jeglicher nützlicher Informationen zur Bestimmung von Art und Häufigkeit der Maschinenstillstände, so dass die Einstellarbeiten durch das Personal soweit als möglich vereinfacht und die Stillstandszeiten der Maschine verringert werden. Der Mikroprozessor ist ferner in der Lage, in beiden Richtungen mit Zentral-Datenverarbeitungsanlagen und Produktionssteuerungssystemen zu kommunizieren, wodurch eine genauere Bewertung und Planung des Fertigungszyklus ermöglicht werden.

Die moderne Elektronik der Maschine vergrössert nicht nur ihre Arbeitsproduktivität, sondern auch die Fertigungsqualität. Aus diesem Grund weisen wir darauf hin, dass die Maschine auch mit einer elektronisch gesteuerten Kettfadenablassvorrichtung ausgestattet werden kann, die sowohl die normalen Webvorgänge über einen neuartigen Streichbaum steuert als auch die Kettfadenspannung in Echtzeit regelt und sie bei jeglichen Arbeitsbedingungen konstant hält. Die Ablassvorrichtung ist ausserdem mit dem Warenabzug und mit der Bindungsmaschine synchronisiert und führt über einen Hilfsmotor die automatische Fachschlussuche aus, was die Ausschliessung von Produktfehlern durch Maschinenstillstand ermöglicht.

Das Erreichen der hauptsächlichen Zielsetzung, nämlich die mengen- und qualitätsmässig hochwertigere Gewebeproduktion

duktion, lässt sich mit Sicherheit bei den Maschinen feststellen, die Vamatex - Saurer Diederichs bereits bei seinen Kunden aufgestellt hat.

Folgende Ziele sind ebenfalls bei der Entwurfsausarbeitung in Betracht gezogen worden und von nicht minderer Bedeutung als die zuvor genannten:

- grosse Einsatzvielseitigkeit
- wirtschaftlicher Betrieb
- einfacher Aufbau und Zuverlässigkeit der Maschine

Die Einsatzvielseitigkeit ist besonders gross, da sowohl sehr leichte Stoffe für Bekleidungsartikel aus Seide gefertigt werden können als auch sehr robuste Stoffe für Wohnungseinrichtungsstücke und herkömmlichere Baumwoll- und Synthetikstoffe.

Da die Arbeitsnutzbreite auf bis zu 60 cm verringert werden kann, ist es praktisch möglich, mit Gewebebreiten von 100 bis 385 cm zu weben.

Die Einsatzvielseitigkeit der Maschine wird unter anderem durch die geringen Artikelwechselzeiten gewährleistet, die in erster Linie auf der Einfachheit der mechanischen Bauteile und der Anwendung mikroprozessorgesteuerter Systeme beruhen.

Ein weiterer Faktor, dem in der Entwurfsphase grosse Beachtung zuteil wurde, ist die grösstmögliche Einschränkung der Gesamt-Webkosten.

In bestimmten Fällen liess sich eine Reduzierung der Gesamt-Produktionskosten von weit mehr als 10 % gegenüber jedem anderen auf dem Markt erhältlichen Webmaschinenmodell verwirklichen.

Wir möchten abschliessend daran erinnern, dass die Maschine P/1001 ein sehr einfaches Modell ist, das für jeden Textilbetrieb erschwinglich und ausserordentlich zuverlässig ist, vor allem wegen der erstklassigen Qualität der verwendeten Bauteile.

Sämtliche obengenannten Merkmale machen das Modell P/1001 mit Sicherheit zur Webmaschine, die den neuen Marktansprüchen am meisten gerecht wird, und das wird einem jeden Kenner der Textilbranche leicht verständlich sein.

Weitere technische Daten der Webmaschine P/1001:

Nenn-Breiten:

160 - 190 - 210 - 230 - 260 - 300 - 320 - 340 - 360 - 380

Schussfadenfarben oder -typen:

bis zu 8

Bindungsmaschinen:

- Exzentermaschine mit Teilung von 12 oder 18 cm und bis zu 12 nutzbaren Webschäften

- mechanische oder elektronische Positiv-Schaftmaschine mit bis zu 20 nutzbaren Webschäften

- elektronische Rotationsschaftmaschine mit bis zu 20 nutzbaren Webschäften

- einfache oder doppelte Jacquard-Maschinen mit mechanischer oder elektronischer Abtaststeuerung

Kettbäume:

ganze Bäume oder Halbbäume mit Kettscheibendurchmesser von bis zu 940 mm

Gewebe-Aufwicklung:

Aufwicklung über Warenbaum direkt an der Maschine mit Aufwicklungsdurchmesser bis zu 550 mm oder über Einsatz einer äusseren Aufrollvorrichtung zur Aufwicklung von Grossrollen

Einsatzbereich:

Garne mit Naturfasern, geschnittenen Kunstfasern oder mit durchgehender Faser, mit Titerwert von 1 Nm bis 150 Nm oder von TD 1100 bis TD 9

Schussdichte:

von 1,5 bis zu 150 Schüsse/cm

Technik

Universal-Musterungsanlage MA-7000

Die Universal-Musterungsanlage MA-7000 ist ein moderner Programmierarbeitsplatz. Das System dient insbesondere der schnellen Erstellung von Strickprogrammen für computergesteuerte Universal-Flachstrickautomaten. Kreative Gestaltungsmöglichkeiten sind praktisch keine Grenzen gesetzt. Die Anlage kann durch Zukauf handelsüblicher Büromögel individuell angeordnet werden.



Die Universal-Musterungsanlage MA-7000 als Kompaktarbeitsplatz mit diversen Sonderausstattungen für den individuellen Bedarf.

Die Universal-Musterungsanlage ist ein aufgabenspezifisches Computersystem und erfüllt höchste Ansprüche. Der modulare Aufbau in Hard- und Software bringt vielfältige Einsatzmöglichkeiten bei der Mustererstellung. Zur Grundausstattung gehören die Zentraleinheit, ein interaktiver Farbmonitor und eine Maus für die Befehlseingabe. Zur Anpassung an den individuellen Bedarf sind zahlreiche Peripheriegeräte (wie Schwarz-Weiss-Drucker, Farbdrucker usw.) als Sonderausstattung lieferbar. Zu den primären Systemmerkmalen gehört die Klartext-Direktprogrammierung mit komfortabler Benutzerführung für alle computergesteuerten Universal-Flachstrickautomaten.

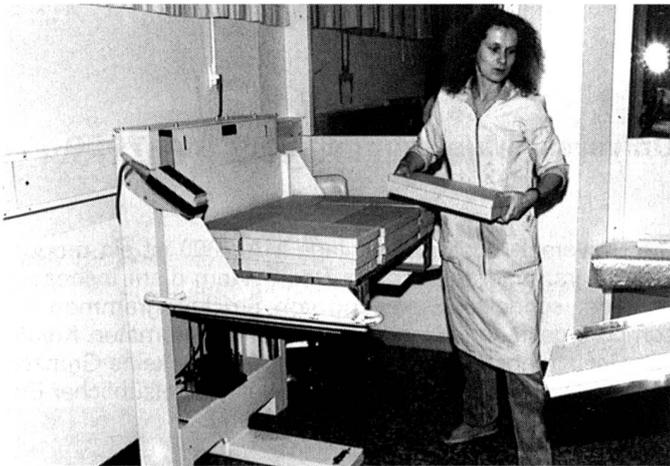
Die Anlage verfügt über verschiedene interne Speicher und arbeitet entsprechend den zu bedienenden Maschinentypen mit externen Datenträgern, und zwar mit Magnetbändern oder Disketten.

Für die Bewältigung der diversen Aufgaben ist die Anlage mit einem sehr komfortablen Farb-Graphikprogramm, einem Programm für die Listentechnik, verschiedenen Sonderprogrammen (z. B. Betriebsdatenbearbeitung) und mehreren Testprogrammen ausgestattet. Grundprogramme für verschiedene Anfänge und Farbjacquards sind für die Programmerstellung abrufbar.

Alle in interne Speicher gelesenen Daten sind gesichert und stehen zeitlich unbegrenzt zur Verfügung. Daten des Arbeitsspeichers werden bei normalem Stromausfall in einen Sonderspeicher abgelegt und sind jederzeit zurückrufbar.

Universal Maschinenfabrik
D-7084 Westhausen

Wo Bücken sinnlos ist



Die richtige, optimale Arbeitshöhe verhindert Rückenschmerzen und lässt rationell arbeiten.

Paletten, welche be- oder entladen werden müssen, stehen normalerweise auf dem Boden. Bücken bei der Arbeit ist somit unumgänglich. Wenn solche Arbeiten länger ausgeführt werden müssen, sind bleibende Schmerzen im Rücken des Mitarbeiters nicht zu vermeiden. Dies muss nicht sein.

Palettenhubgeräte, gebaut für jede Palettengröße und dem jeweiligen Arbeitsplatz angepasst, lassen Rückenschmerzen gar nicht erst aufkommen. Sie heben das zu hantierende Gut auf die ideale Griffhöhe, damit mit gestreckter Wirbelsäule die Arbeit verrichtet werden kann. Somit werden die diffizilen Bandscheiben nicht unnötig gequält.

«Vitax»-Palettenhubgeräte lassen sich mit jedem Gabelhubwagen beschicken, sind in Ihrer Ausführung SUVA-konform und entsprechen optimal den an einen normalen Arbeitsplatz gestellten Anforderungen.

Überlegt man sich, dass Palette mit Gewichten bis zu 1000 kg je 1500 kg beladen sein können und diese Lasten manuell herumgetragen werden müssen, so ist der rationelle Einsatz richtig konzipierter Palettenhubgeräte Verpflichtung jedes Betriebsinhabers und erst noch wirtschaftlich.

Absenzen wegen Rückenschäden werden eliminiert, und die Arbeit kann wesentlich rationeller ausgeführt werden.

Bruno Zwahlen, 8737 Gommiswald

Oberflächenvergütung durch thermisches Spritzen

Zu einem vielseitigen Verfahren im Bereich der Oberflächentechnik hat sich das thermische Spritzen entwickelt. Neben dem Flamm- und Lichtbogenverfahren ist es vor allem das Plasmaspritzverfahren, welches immer neue Anwendungsgebiete erschliesst und zur Lösung verschiedenartiger oberflächenbezogener Probleme geeignet ist.

Das Beschichtungsmaterial wird in Pulverform einem elektrischen Lichtbogen zugeführt, in diesem bei Temperaturen von bis ca. 20000° C aufgeschmolzen und im Gasstrom bei

Partikelgeschwindigkeiten von 600 m/s auf der vorbereiteten Werkstückoberfläche abgelagert. Die Werkstücktemperatur erreicht dabei nicht mehr als 100° C.

Prinzipiell alle Werkstoffe, die nicht sublimieren oder sich zersetzen, können in Pulverform als Beschichtungswerkstoff eingesetzt werden:

- Metalle und Elemente (B, Si, Ti, Nb, Ta, Cr, Mo, W, Ni, Co)
- Metall-Legierungen
- Metall-Nitride, Carbide, Boride, Silicide
- Oxide

Auch in der Textilindustrie gewinnt das Plasmaspritzverfahren zunehmend an Bedeutung. Steigende Fadengeschwindigkeiten und das Verlangen nach höherer Betriebssicherheit stellen immer grössere Ansprüche an Verschleisswiderstand und Reibungsverhalten der Funktionsteile. Oxid-Keramikbeschichtungen auf Al_2O_3 -Basis haben sich bei fadenführenden Bauteilen besonders bewährt.



Verschleisschutz durch Beschichtung
Wear Protection by Coating

Hohe Härte von > 2000 HV, Schichtdicken von 0,04 - 0,4 mm und eine modifizierbare, den Erfordernissen angepasste Oberflächengüte sind besondere Vorteile.

Dabei ist es möglich, den metallischen Bauteilwerkstoff so zu wählen, dass durch die Verwendung von kostengünstigeren Materialien ein wirtschaftlicher Vorteil entsteht, oder durch den Einsatz von spezifisch leichten Werkstoffen wie z. B. Al, Mg, Ti das Bauteilgewicht erheblich reduziert werden kann.

Neben einem wirkungsvollen Verschleisschutz haben sich noch weitere Applikationen im industriellen Einsatz bewährt:

- Schichten zur Reibungsverminderung
- dielektrische Schichten
- thermische Schutzschichten
- Korrosionsschutzschichten
- Reparaturschichten zur Wiederherstellung der Funktion

Aufgrund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von Plasmaspritzschichten erwachsen ständig neue Anwendungsgebiete. Es ist lohnenswert, schon in der Konstruktionsphase entsprechender Bauteile diese Möglichkeiten mit einzubeziehen.

So ist es Memminger-Iro gelungen, durch den Einsatz von Flamm- und Plasmaspritztechnik die Betriebszeiten von verschleissbeaufschlagten Bauteilen um ein Vielfaches zu erhöhen.

Memminger-Iro GmbH, D-7290 Freudenstadt

mit tex Betriebsreportage

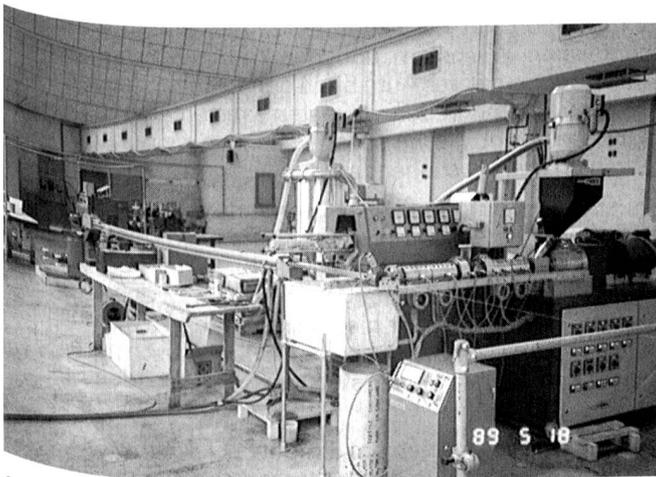
Kuga AG, Burgdorf

Garnbeschichtung und Ummantelung nach eigenem Verfahren

Die offizielle Firmenbezeichnung Kuga AG, mit Sitz im bernischen Landstädtchen Burgdorf, mag für den Aussenstehenden Rätsel aufgeben. Wer sich jedoch näher mit technischen Textilien und Entwicklungen im Bereich der Textiltechnologie befasst, könnte eine praxisbezogene Erklärung für die sonst ungewohnte Kurzform zumindest erahnen: Kuga bedeutet im Klartext nichts anderes als kunststoffbeschichtete Garne. Das Unternehmen, vor zwei Jahren durch Heinz Nold gegründet, hat die «Geburtswehen» hinter sich, Grund für unseren Besuch am Geschäftsdomizil der Kuga an der Burgdorfer Bahnhofstrasse.

Marktlücke erkannt

Ausgangspunkt für die Idee zum Aufbau einer eigenen Produktion kunststoffbeschichteter Garne war die Tatsache, dass auf dem Markt disponible neue sogenannte High-Tech-Kunststoffe immer mehr an Bedeutung gewinnen, die über bestimmte, wichtige Eigenschaften verfügen, als da sind Gasundurchlässigkeit, extrem hohe Beständigkeit, frei von Halogenen (Umweltschutz!) etc. Dipl.Ing.chem. Heinz Nold sah sich vor das Problem gestellt, diese neuen Kunststoffe auch mit Geweben bzw. Garnen in Verbindung zu bringen, was bis vor kurzem noch nicht möglich gewesen ist. Bekannt war bisher die Technik der Kabelummantelung oder die Garnummantelung mit PVC. Ziel war also, High-Tech-Polymere ebenfalls auf das Garn zu bringen. Das ist dem initiativen und ebenso einfallreichen Fachmann gelungen. Nach der Applikation auf das Garn und dem anschliessenden Webprozess und Verpressen, z.B. für Wasser- und Gasundurchlässigkeit, entsteht nach diesem Verfahren ein inertes (reaktionsträges Gewebe, das sich an bestimmten chemischen Prozessen nicht beteiligt) textiles Flächengebilde.



Garnummantelungsanlagen mit automatischer Dosierung und Abzugsvorrichtung

Am Anfang stand ein Extruder

Aus der Chemiefasernerzeugung sind die Extruder bekannt. Eine solche Maschine kaufte Nold und konstruierte dazu den Kopf, um damit das erstrebte Ziel zu erreichen. Gleichzeitig wurden die zur Garnbeschichtung verwendeten Kunststoffe teilweise noch nach eigener Entwicklung und eigenen Vorstellungen modifiziert, um die gewünschte Verarbeitbarkeit zu erzielen. Verwebbar sind die von der Kuga mittlerweile hergestellten ummantelten und kunststoffbeschichteten Garne auf Greifer- und Sulzer-Rüti-Projektilewebmaschinen. Das heisst für die Praxis, dass mit einem bestimmten Know-how Webereien, die über einen entsprechenden Maschinenpark verfügen, die Kuga-Garne ohne weiteres verarbeiten können.

Die Anwendungsbereiche

«Entscheidend für die Eigenschaften der Kuga-Garne sind die Anforderungen des Endproduktes. Je nach Polymer oder Rezeptur entstehen z.B. Garne, die physiologisch unbedenklich, wasserfest, flammwidrig, lebensmittelecht, schäumbar, antistatisch, verpressbar, nachleuchtend, reflektierend etc. sind.» So steht es im jüngsten Firmenprospekt. Was heisst das nun in bezug auf die praktischen Anwendungszwecke? Aus der Fülle der Einsatzgebiete seien als Beispiele einige etwas näher erläutert. Gegenwärtig verwebt eine namhafte Weberei für technische Gewebe Kuga-Garne zu Meterware, aus der anschliessend Container für die Klärschlammverwertung und -beseitigung hergestellt bzw. konfektioniert werden. Angesichts der Aggressivität des Klärschlammes ist augenscheinlich, dass die Behälternisse – sie sind bis zu 40 Meter lang und werden auf den Deponien verwendet – über besondere Eigenschaften verfügen müssen. In einem Grossversuch werden für rund 1000 Kubikmeter Klärschlamm entsprechende Behälter hergestellt, im Einzugsgebiet der involvierten Deponie fallen aber 20 000 Kubikmeter (!) je Woche an. Daraus lassen sich leicht Entwicklungsmöglichkeiten für die Metrage errechnen. Zur Beseitigung des Klärschlammes über den skizzierten Weg bleibt anzumerken, dass die bei der Lagerung entstehenden Gase teilweise wiederverwendet werden und der ominöse Klärschlamm schliesslich dergestalt, langsam austrocknet und er schliesslich verbrannt werden kann.

Weiter ist die Kuga in der Lage, Aramide mit beispielsweise TPR, PVC und Polyäthylen usw. dergestalt zu ummanteln, dass die Garne anschliessend UV-beständig sind, was bisher in diesem Sektor noch nicht möglich gewesen ist. Andere Einsatzgebiete für Gewebe aus Kuga-Garnen sind etwa Weinbehälter mit entsprechender physiologischer Unbedenklichkeit oder Transportbänder für die Nahrungsmittelindustrie, auch hier wird nach dem Kuga-Verfahren erstmals Polyäthylen verwendet ebenso wie für Schwimmbadabdeckungen, womit eine bessere Haltbarkeit erzielt als bisher üblich. Möglich ist weiter die Polymer-Ummantelung von Glasgarnen für schwerentflammbare Storenstoffe. Der Reigen der Einsatzgebiete liesse sich noch weiter fortsetzen. Wir haben hier nur einige Exempel im High-Tech-Bereich aufgeführt, als letztes seien noch nachleuchtende Garne, die beispielsweise für Schutzbekleidung oder Abschrankungen verwendet werden können, erwähnt.

Patent angemeldet

Heinz Nold hat ferner selbst ein Patent europaweit angemeldet für eine Garnverarbeitung mit Hell-/Dunkleigenschaften (ähnlich wie in der Augenoptik). Derart behandelte Garne werden dann für Schattierungsgewebe weiterverarbeitet, das Endprodukt findet in Grossgärtnereien Verwendung.

Das noch junge Unternehmen verfügt heute über zwei in der geschilderten Form entwickelte Maschinen, die im Ein- bis Zweischichtbetrieb in der Lage sind, zwischen 5 und 8 Tonnen Garne monatlich zu beschichten und zum ummanteln. Das Geschäft erfolgt zum weitaus überwiegenden Teil in eigener Regie, d. h., die Kuga kauft die Rohgarne oder -zwirne selbst. Ferner vermittelt das Unternehmen als «Generalunternehmer» die Weiterverarbeitung der Kuga-Garne. Nach der Startphase erreichte die Firma im letzten Geschäftsjahr einen Umsatz in siebenstelliger Grössenordnung, davon 70% im Export.

Mehr als diese Ziffern sagt das lebhafteste Interesse von Brancheninsidern, etwa von Chemiefaserherstellern, über die zweifellos vorhandene Innovationskraft der Kuga AG aus. Hein Nold hat zudem das AK seiner Firma bereits von 100 000 auf 600 000 Franken erhöht.

Die Perspektiven des Unternehmens, das sei abschliessend beigefügt, werden von Fachleuten im Bereich technischer Garne als hervorragend eingestuft.

Peter Schindler

damit anzufangen. Wem man eben bei der Arbeit genaue Anweisungen geben muss oder wer von Tag zu Tag einen klar abgegrenztes Pensum zu erledigen hat, dem fällt es schwer, über sich selbst und über seine freie Zeit zu disponieren, gewissermassen der «Manager seiner selbst» zu sein; denn ihm fehlen ja Ausbildung und Erfahrung, die ihn in die Lage versetzen, alle Chancen, aber auch alle Risiken und Konsequenzen verlässlich abzuschätzen.

Nun hat es natürlich immer Leute gegeben, denen bisweilen oder gar dauernd die Zeit lang wurde. Für sie hat man schon früher mancherlei erfunden, um ihnen «die Zeit zu vertreiben», vor allem für «The Leisure Class», die «Müssige Klasse», von Thorstein Veblen, jene Leute also, die nicht «arbeiten» mussten, durften oder wollten. Parallel mit der wachsenden Freiheit hat sich aber auch das Sortiment jener Angebote erweitert, mit denen heutzutage eine eigentliche «Freizeitindustrie» die ihre neue Freiheit Geniessenden und insbesondere auch die Gelangweilten umwirbt.

Aktive Freizeitgestaltung

Das kulturkritische Gejammer über die grassierende Langeweile und über die Massenflucht in die leichte Unterhaltung darf nun freilich nicht die kraftvolle Bewegung übersehen lassen, die auf eine aktive Gestaltung der frei verfügbaren Zeit gerichtet ist und die von mehr Menschen getragen wird, als der flüchtige Anschein vermuten liesse. Manche Sparten reichen weit zurück in die Vergangenheit, vor allem der Sport der Männer als Wettkampf und als Kampfsport. Andere sind, wie etwa das Windsurfen, in unseren Gemarkungen erst wenige Jahre alt. Wohl ist es nicht allein die Lust an der Bewegung, Kraftübung oder Ausdauer, die zu solchen Aktivitäten hinführt – es gibt heute auch einen «Trend», eine Mode, ständig auf Draht zu sein, man ruft allenthalben nach «action» und ist eingestellt auf Dauerbetrieb. Sogar die Ferien, die der Erholung dienen sollten, sind bald nur noch zu haben in Kombination mit «Aktiv-Arrangements». Gleichzeitig mehrten sich die Fälle, da Arbeitnehmer völlig abgekämpft aus dem Wochenende oder aus dem Urlaub in den Betrieb zurückkehren und sich dort erst einmal erholen müssen . . .

Ist der Sport in all jenen Formen, welche die eigene körperliche Aktivität einschliessen und sich nicht nur im «Schauen» erschöpfen, die wohl typischste und am weitesten verbreitete aktive Freizeitgestaltung, so gibt es auch noch andere Arten, die Beachtung verdienen. Da ist vor allem an das Musizieren zu denken, Musikmachen in Orchestern und Chören, in Ensembles für Kammer- und Hausmusik, in Musikvereinen aller Art und in Kapellen für Volksmusik oder Jazz. Von Bedeutung sind sodann weitere Liebhabereien wie das Gärtnern, das Basteln und das Sammeln, um nur einige der wichtigsten zu nennen.

Viel profitiert hat die aktive Freizeitgestaltung vom wirtschaftlichen Wachstum und der kräftigen Erhöhung der Reallöhne. So hat das Auto bis in den Arbeiterstand Verbreitung gefunden und den weitesten Kreisen eine ungeahnte individuelle Mobilität verschafft – denken wir nur an das Skifahren an den Wochenenden.

Als eine Sonderform aktiver Verwendung der Freizeit darf auch die allgemeine und die berufliche Weiterbildung angesprochen werden, soweit sie ausserhalb der normalen Arbeitszeit erfolgt. Im üblichen Wechselspiel zwischen Bedürfnis und Angebot hat sich hier ein Freizeitbereich etabliert, in dem der Bildungshunger, aber auch der Wunsch nach beruflichem Aufstieg von einer stets noch wachsenden Branche befriedigt wird.

Einen kräftigen Auftrieb hat die aktive Freizeitgestaltung im weiteren erhalten durch die Alternativbewegung seit 1968, die für mehr «Selbstverwirklichung» plädierte. Sie hat namentlich bei den jüngeren Frauen viel Echo gefunden, die

Volkswirtschaft

Vom Zeitvertreib zur Freizeitindustrie

Während in der Schweiz noch ein zähes Ringen um die generelle Einführung der 40-Stunden-Woche im Gange ist, nehmen die Arbeitnehmerorganisationen in der Bundesrepublik Deutschland bereits die 30-Stunden-Woche ins Visier. Das würde bedeuten, dass seit etwa 1900 die wöchentliche Arbeitszeit auf die Hälfte zurückgegangen wäre. Oder aber, was im vorliegenden Fall mehr interessiert, dass die Freizeit, präziser: die «frei verfügbare Zeit», sich nahezu verdoppelt haben würde, ganz abgesehen von der inzwischen eingetretenen Verlängerung der bezahlten Ferien. Berücksichtigt man überdies die Ausbreitung neuer Arbeitsformen wie die Teilung eines Vollpensums in zwei Halbstellen, die intermitierende, durch Perioden etwa des Reisens unterbrochene Arbeit und schliesslich die vor allem bei den Frauen beliebte Teilzeitarbeit, dann wird bald einmal klar, dass das Wort «Freizeitgesellschaft» nicht aus der Luft gegriffen ist.

Von der Not zur Langeweile

Der Philosoph Arthur Schopenhauer hat in seinen «Aphorismen zur Lebensweisheit» als die beiden Extreme menschlichen Leidens die Not und die Langeweile bezeichnet. Ohne Zweifel plagten sich heutzutage nicht wenige Menschen, die vor Jahrzehnten noch mit der Not gerungen hatten, mit der Langeweile herum. Sie haben mittlerweile einen komfortablen Lebensstandard erreicht, sie verfügen aber auch über so viel freie Zeit, dass sie Mühe bekunden, etwas Rechtes

früher eher dazu erzogen worden waren, ihr Schicksal passiv hinzunehmen. Diese Bewegung geht ohne Zweifel in die richtige Richtung, sofern sie auf tragfähige Substanz bedacht ist und sich nicht einfach in emanzipatorischen Extravaganzen verliert.

Aktivierungsbedürfnisse besonderer Art machen sich schliesslich in jenem Segment der Gesellschaft geltend, in dem auch die bisher der Arbeit gewidmete Zeit zur «frei verfügbaren Zeit» geworden ist: bei den Pensionierten, den «Senioren». Der Wunsch nach Erhaltung der Gesundheit und einer angemessenen Fitness, nach Bewahrung der geistigen Beweglichkeit und des Erinnerungsvermögens, aber auch nach Pflege von Freundschaft und Geselligkeit hat neuen Formen sinnvoller Tuns gerufen, die nur durch die sich dadurch verstärkende Segregation der Alten etwas überschattet werden.

Die Geissel der Langeweile

Dass Langeweile eine Geissel sein kann, ist im Roman «Oblov» von Iwan A. Gontscharow eindrücklich dargestellt. Langeweile ist entgegen einer weit verbreiteten Vorstellung nicht einfach abhängig vom Bildungsstand. Sie erfasst vielmehr alle, die sich für nichts mehr wirklich interessieren ausser für sich selber, sei es, dass man sie nie für etwas begeistern konnte, sei es, weil sie die Misserfolge und Enttäuschungen, die das Leben für jeden und jede bereithält, nicht in frische Kraft zu neuen Anläufen umzumünzen vermochten. Die ersten sind der Passivität verfallen; sie warten stets auf ein «besonderes Erlebnis», das ihnen der Zufall darbieten könnte. Die zweiten sind auf «Zerstreuung» angewiesen, wollen «sich vergessen» und sich durch leichte Unterhaltung oder spannende Spiele für einige Stunden ins Land der Träume entführen lassen. Sie sind ganz und gar auf die Angebote der Massenmedien und der Unterhaltungsindustrie angewiesen.

Auch unter den Gelangweilten gibt es übrigens die besondere Kategorie der «Senioren». Sie liessen sich von der abrupten Vervielfachung der frei verfügbaren Zeit überraschen, weil sie es nicht für nötig befunden hatten, sich rechtzeitig auf den Ruhestand vorzubereiten. Haben sie erst einmal den «Pensionierungsschock» überstanden, dann bekunden sie meist grosse Mühe, befriedigende neue Aktivitäten aufzubauen.

Umkehr der Perspektive: die Freizeitangebote

So weit unser Wissen zurückreicht, hat es immer Leute gegeben, die es drängte oder die eigens dazu verpflichtet waren, ändern im Bedarfsfall die Zeit zu vertreiben. Geschichtenerzähler und Schlangenbeschwörer gehören heute noch auf jedem orientalischen Markt zum Inventar. Kirchweih und Jahrmarkt, Viehmärkte und die grossen Messen, aber auch die bedeutenderen Wallfahrten boten vielfältige Gelegenheiten, mit Unterhaltung und Schaustellung sowie Spielen aller Arte gute Geschäfte zu machen.

Man kann, um sich einen Überblick zu verschaffen, die Freizeitangebote in drei Kategorien einteilen: in die Unterhaltung im weitesten Sinne, in die Befriedigung der Bedürfnisse nach aktiver Gestaltung und in die Sparte der Animation, Beratung und Betreuung. Alle drei stehen zur Zeit in voller Entfaltung.

Schon ein flüchtiger Blick auf die Veranstaltungsanzeigen in der Zeitung lässt die Bedeutung der Unterhaltungsindustrie erkennen, auch wenn die Unterhaltungsmaschine Nummer 1, die Television, noch gar nicht darunter figuriert. Wenn wir uns vergegenwärtigen, wieviel Zeit der durchschnittliche Zeitgenosse täglich am Radio und/oder am Bildschirm ver-

bringt, dann drängt sich der Schluss auf, dass ein grosser Teil der zusätzlich frei verfügbar gewordenen Zeit für den Medienkonsum aufgewendet wird. Die andern Unterhaltungsangebote zeigen mindestens zeitweilig Mühe, gegen die mächtige Konkurrenz aufzukommen. Und nachdem, wie Neil Postman in seinem Buch «Wir amüsieren uns zu Tode» gezeigt hat, vorläufig in Amerika auch die Politik, ja sogar die Religion den Zuschauern in möglichst unterhaltender Form nahegebracht wird, dürfte sich an dieser beherrschenden Stellung kaum viel ändern.

Einen mächtigen Aufschwung hat aber auch der Wirtschaftszweig genommen, der für die aktive Freizeitgestaltung Anlagen erstellt, Ausrüstungen und Bekleidung liefert und als Veranstalter in Erscheinung tritt. Wer sich heute in verschiedenen Sportarten betätigt, benötigt zum mindesten einen separaten Kleiderschrank. Neuerdings werden «vollständige Programme» angeboten in eigens dazu eingerichteten Clubs mit Einschluss professioneller Kinderbetreuung.

Die dritte Sparte freilich ist erst richtig am Anlaufen. Bereits sind, im Ausland, erste Lehrstühle etabliert für «Freizeit-Pädagogik» und erste Fachschulen eingerichtet für «Freizeitbetreuer», aus denen wohl über kurz oder lang «Freizeitbetreuer» werden dürften. Es stellt sich nun allmählich die Frage, ob der so umfassend erzogene, beratene und betreute Mensch sich in der ihm zur Verfügung stehenden Zeit künftig überhaupt noch «frei» vorkommen werde. Vielleicht wird man sich bald einmal nach einem passenden Ersatz für das Wort «Frei»-Zeit umsehen müssen.

Aus dem «Wochenbericht» der Bank Julius Bär

Investieren als unternehmerische Kernaufgabe

Unter Investitionen lassen sich alle Massnahmen der Unternehmungen zusammenfassen, welche Geldausgaben für die Bereitstellung eines Güter- und Dienstleistungsangebots bewirken und mit denen zu einem späteren Zeitpunkt grössere Geldeinnahmen oder kleinere Geldausgaben bezweckt werden. Volkswirtschaftlich betrachtet wirken Investitionen nicht nur kapazitätserweiternd, sondern auch einkommensfördernd, wodurch Investitionen einen wichtigen Motor des wirtschaftlichen Wachstums darstellen. Dabei sind je nach Anlageobjekt Finanz-, Bildungs- und Sachinvestitionen zu unterscheiden, zwischen denen allerdings mannigfaltige Beziehungen bestehen. Investitionen bedeuten eine unternehmerische Kernaufgabe, entscheidet doch die Art des angebotenen Leistungspotentials über die Marktstellung (Wettbewerbsposition) und damit letztlich das langfristige Fortbestehen. Ihre Planung, Durchführung und Überwachung stellt dabei an die beteiligten Instanzen erhebliche Anforderungen bezüglich Informationssuche, -aufarbeitung und Entscheidungsfindung. Diese Prozesse laufen unter einer erheblichen Ungewissheit der Entwicklung der technischen, wirtschaftlichen und sozialen Gegebenheiten ab und verbinden sich daher mit einem erheblichen Risiko. Entsprechend sind die Firmen bestrebt, dieses Risiko durch methodisch sorgfältige Abwägung aller Faktoren möglichst gering zu halten, wobei günstige und stabile wirtschaftliche und gesellschaftliche Rahmenbedingungen sowie effiziente Vorleistungen des Staates diesen Prozess erleichtern.

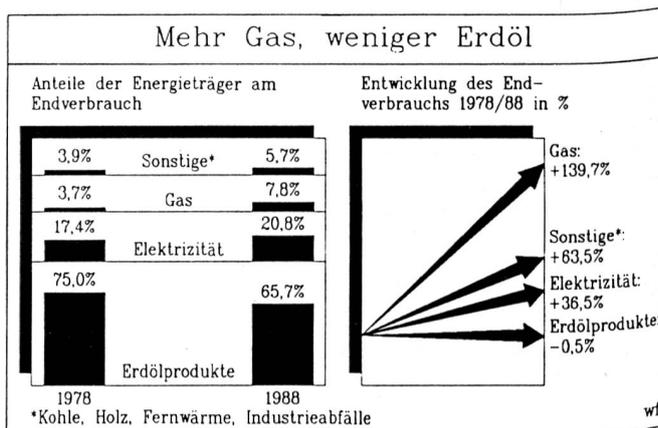
Bestimmungsgründe privater Investitionen

Die Unternehmen investieren in der Regel, um die Unternehmens-, Markt- und Gewinnziele unter Berücksichtigung der bisherigen Unternehmensentwicklung zu erreichen. Dies ist dann der Fall, wenn die Unternehmen von einer entsprechenden (Mehr-)Nachfrage nach den bestehenden oder neu angebotenen Produkten und Dienstleistungen ausgehen und gleichzeitig über die nötigen Finanzmittel aus dem Cash-flow, einer Kapitalerhöhung oder langfristigen Krediten verfügen. Zudem sind viele Unternehmen bestrebt, die vorhandenen an die gewünschten Kapazitäten anzupassen und dabei eine möglichst hohe Rentabilität der eingesetzten finanziellen Mittel zu erzielen. Um diese Ziele zu verwirklichen, können verschiedene Arten von Investitionen getätigt werden, die sich in ihrem Dringlichkeitsgrad unterscheiden. Investitionsobjekte bilden Bauten, Ausrüstungen (Maschinen und Apparate) sowie Vorräte. Investitionsanlässe liegen in der Aufnahme eines Produktionsprozesses, im Ersatz abgenutzter und in der Erweiterung bestehender Anlagen sowie in der Rationalisierung zwecks Kostensenkung und Möglichkeit der Produktinnovation. Dabei hängen diese Investitionsmotive eng zusammen, geht es doch darum, den Kapitalapparat stets an die Veränderungen der Märkte anzupassen und möglichst hohe Produktivitätsfortschritte zu erreichen. Schliesslich können Investitionen auch dazu dienen, gesetzliche Auflagen zu erfüllen (z. B. im Bereich des Umweltschutzes) und die Betriebsabläufe und -einrichtungen zu vervollständigen (z. B. im Falle von Verbesserungen des Arbeitsschutzes oder der Einrichtung von Freizeitanlagen).

Als Grundlagen von Investitionsentscheidungen dienen vielfältige Daten, welche die Entwicklung inner- und ausserbetrieblicher (Markt-)Gegebenheiten darstellen. Methodisch gelangen Investitions- bzw. Wirtschaftlichkeitsrechnungen zur Anwendung, welche die geschätzte Entwicklung der quantifizierbaren Grössen – z. B. der Erlöse und Kosten – enthalten und zumindest eine Negativauswahl von alternativen Investitionsprojekten ermöglichen. Darüber hinaus unterliegen Investitionsentscheidungen aber auch zahlreichen unwägbareren technischen, wirtschaftlichen und sozialen Einflüssen, die nicht genau quantifizierbar sind. Die zukünftige Entwicklung der Märkte lässt sich nicht exakt prognostizieren, so dass bei Investitionen, trotz sorgfältiger vorgängiger Marktklärungen, von einem grundsätzlich erheblichen Fehlschlagsrisiko auszugehen ist. Wie die Restrukturierungserfolge der Schweizer Wirtschaft in den letzten Jahren zeigen, werden von den Firmen jedoch in den meisten Fällen richtige Investitionsentscheidungen getroffen. Dies darf aber nicht über die fundamentale Notwendigkeit einer weiteren, permanenten und sorgfältig abgewogenen Investitionstätigkeit hinwegtäuschen.

Martin Leber

Substitution von Energieträgern



Im Zeitraum zwischen 1978 und 1988 nahm der Gesamtenergieverbrauch in der Schweiz um insgesamt 13,6% zu. In dieser Entwicklung spiegelte sich nicht zuletzt das wirtschaftliche Wachstum, die Bevölkerungszunahme und der steigende Energie-Endverbrauch pro Kopf wider. Dennoch ist es gelungen, das Wachstum des Verbrauchs von Energieträgern mit höherer Umweltbelastung gering zu halten. So erhöhte sich der Endverbrauch von Erdölprodukten von 1980 bis 1988 lediglich um 0,4% und im Jahresvergleich 1978/1988 war gar eine Reduktion um 0,5% zu verzeichnen. Dabei stand der Abnahme des Brennstoff eine erhebliche Zunahme des Treibstoffverbrauchs gegenüber. Erfreulich verlief die Entwicklung bei den neu erschlossenen (Recycling-)Energieträgern. Die Fernwärme konnte im Zehnjahresvergleich eine Verbrauchssteigerung um über 86% und die Verwertung von Industrieabfällen eine solche von 83% verzeichnen. Dennoch weisen diese Energieträger noch einen bescheidenen Anteil am Gesamtenergieverbrauch auf.

Quelle: Schweizerische Gesamtenergiestatistik 1980, 1988 (Auszug)

Mode

Neue Modifarben für Frühjahr/Sommer 1990

Nach den Prognosen internationaler Modeinstitute, führen der Weber und Wirker wurden 60 Nuancen ausgewählt, die in der nächsten Frühjahr-/Sommer-Kollektion farbtönengebend sein werden. Die Einteilung in fünf aktuelle Farbgruppen erleichtert das Abmustern.

Alle Farben sind in den wichtigen Stärken No. 30, No. 70, No. 80, No. 100 und No. 120 lieferbar. Als Ergänzung empfiehlt Gütermann die Industriekarte im DIN-A4-Format, nach der jeweils 360 Farben in den wichtigsten Stärken lieferbar sind.

Alle Farbkarten können kostenlos bei Gütermann & Co., D-7809 Gutach, abgerufen werden.

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei
Zitextil AG, 8857 Vorderthal
 Telefon 055/69 11 44

Tagungen und Messen

Mayer-Kreuzspul-Fachautomat auf der ATME-I 89

Kräftige Rationalisierungsmöglichkeiten im Garnvorbereitungsbereich

Die US-amerikanische Teppichindustrie zeigt für den neu entwickelten *Kreuzspul-Fachautomaten RC 10 ADW* (ADW = Automatic Doubling Winder), der von der Firma Karl Mayer GmbH auf der ATME-I 89 in Greenville der Fachwelt erstmals vorgestellt wurde, äusserst grosses Interesse. Die Begründung für das grosse Interesse liegt darin, dass in den USA Teppichböden vorwiegend aus Zweifach-Garnen bestehen. Diese Zwirne werden in der Regel auf Doppeldraht-Zwirnmaschinen mit 2 x 6"-Spulenvorlagen hergestellt. Durch den neuen Kreuzspul-Fachautomaten RC 10 ADW besteht nun die Möglichkeit, eine 2fädige 10"-Spule der Zwirnmaschine vorzulegen und damit den Garnherstellungsprozess kosten- und qualitätsmässig zu optimieren:

- kein Garnabfall mehr in der Zwirnstufe
- höhere Produktivität und
- verbesserte Garnqualität

Mit dem Mayer-Kreuzspul-Fachautomaten ist es möglich geworden, das bisher ausschliesslich manuelle Fachen mit einer erheblichen Kosteneinsparung zu automatisieren.

Die neuen Kreuzspul-Fachautomaten werden zur Zeit bereits in der amerikanischen Teppichindustrie installiert, so dass die ersten Rationalisierungseffekte schon in nächster Zeit eintreten werden.



Blick auf den Mayer-Ausstellungsstand während der ATME-I '89

Rationalisierungseffekte gleicher Grössenordnung werden auch mit dem von Karl Mayer entwickelten und auf dem ATME-I 89-Stand der Firma Schlumberger (M) & Cie. ausgestellten *VD-Verbundsystem* erzielt. Mit diesem System werden Schlumberger-Ringspinnmaschinen und Mayer-Kreuzspulautomaten direkt gekoppelt, so dass der Spinn-/Spul-Prozess kontinuierlich abläuft. Die Spinnhülsen befinden sich in einem permanenten Kreislauf, d.h., auf der Ringspinnmaschine werden sie mit Garn bewickelt, das Garn wird auf dem Kreuzspulautomaten vom Spinnkopf auf die Kreuzspule gespult, und die leere Spinnhülse wandert wieder zurück zur Ringspinnmaschine.

Beide Systeme - Kreuzspul-Fachautomat RC 10 ADW und Verbundsystem VD - wurden von den ATME-I-Besuchern

als herausragende Entwicklungen für den Teppichbereich bezeichnet, die dieser Branche sowohl in wirtschaftlicher wie auch qualitativer Hinsicht völlig neue Perspektiven eröffnen werden. Waren diese Systeme auf der ITMA in Paris noch als Studie zu sehen, so konnten sich die Fachbesucher aus dem nord-, mittel- und südamerikanischen Bereich wie auch aus Europa auf der ATME-I 89 von der Funktionsweise und den betriebswirtschaftlichen Vorteilen dieser Neuentwicklungen überzeugen.

ATME-I - ein voller Erfolg für Barmag

Remscheid: Die diesjährige ATME war für Barmag ein voller Erfolg. Die Messe war ausnehmend gut besucht, so konnten mit dem Fachpublikum aus den USA und Kanada, weniger aus Südamerika, vereinzelt auch aus Europa, kompetente Gespräche über konkret anstehende Projekte geführt werden.

Wichtigste Themen waren immer wieder die Modernisierung und die Qualitätssteigerung bestehender Anlagen. Noch während der ATME konnte Barmag mit bedeutenden nordamerikanischen Chemiefaserveredlern grosse Aufträge über Texturiermaschinen abschliessen.

Das neue Messekonzept der Barmag - statt der weltweit bekannten Maschinen und Anlagen standen die jüngsten Optimierungen und Weiterentwicklungen im Vordergrund - kam besonders gut an, entsprach es doch genau dem Hauptinteresse der Besucher.

Das gestraffte Spulkopfprogramm, ein neues Konzept für den Fadenwechsel bei Revolver-Spulköpfen, das optimierte Spinnkopfprogramm oder die neue Saugpistole «Turbojet» für wirtschaftliches Fadenhandling an Hochgeschwindigkeitsspinnmaschinen sind Schwerpunkte auf dem Spinnereisektor. Weiterentwicklungen wie der geteilte Fadenlauf für einige Modelle der Baureihe FK6 für eine beiderseitige unabhängige Produktion oder die Luft-Tangelung standen im Vordergrund.

Darüber hinaus fanden Aggregate wie UNITENS, FK6 DEN-SITROL (Spulenhebel für besonders dichte Aufwickelspulen), TORQUEMASTER (für feine niedriggedrehte Nylonstrumpfgarne), SPRAY-WET (Garn-Befeuchtungssystem für Lufttexturiermaschinen) und SLUBMASTER (für die Herstellung von Core-Effektgarnen) grosses Interesse.

Die ATME hat gezeigt, dass Barmag-Kunden - nicht nur in Nordamerika - mit unseren Optimierungen und Weiterentwicklungen die stetig steigenden Qualitätsansprüche der Weiterverarbeiter und schliesslich der Endverbraucher auch in Zukunft befriedigen können.

Barmag AG, D-5630 Remscheid-Lennep

Japan Yarn

Erste internationale Garn- und Fasermesse in Tokio, 26. – 28. September 1989

Die im September dieses Jahres erstmals in Tokio stattfindende Garn- und Fasermesse Japan Yarn zeichnet sich durch zunehmende Internationalität aus. So wird die Gruppe der Aussteller von italienischen Firmen angeführt, die eine Erhöhung ihres Marktanteils an japanischen Garnimporten anstreben.

Das ursprüngliche Konzept der Japan Yarn als nationale Trendmesse ist überarbeitet worden. Hieraus resultiert die Erkenntnis, dass die japanische Textilbranche zunächst eher einen Bedarf an Präsentationen internationaler Firmen hat. Japan, der weltweit grösste Garnimporteur, ist dabei vor allem an hochwertigen Garnen und Fasern interessiert.

Auf den einschlägigen Messen – Pitti Filati, Expofil und British Yarn – etablierte europäische Trends werden vorgestellt und als aktive Verkaufunterstützung für die Aussteller eingesetzt. Die führenden Designer in Europa werden japanische Fachbesucher mit ihrem Design Center auf europäische Modetrends einstimmen.

Zu nennen sind hier die führenden Designer Inge Cordsen mit Livingston Studio, Dominique Tabary mit La Maille und Ornella Bignami mit Elementi Moda. Japanischen Importeuren wird somit eine wirkungsvolle Entscheidungshilfe zum Einkauf gegeben.

Langfristig gesehen geht der – vor Ort mit einem eigenen Büro vertretene – Veranstalter davon aus, dass sich die Messe durch direkte japanische Beteiligung zum Trendsetter im asiatischen Raum entwickeln wird.

Weitere Informationen: Mesago
Josef Rath
Rotebühlstrasse 83-85
7000 Stuttgart 1

Generalversammlung VSWS

Verein Schweizerischer Woll- und Seidenstoff-Fabrikanten

Am 26. Mai tagten die Woll- und Seidenstoff-Fabrikanten unter dem Präsidium von Ronald Weisbrod in St. Gallen – ein nicht alltägliches Ereignis. Die grösstenteils in Zürich – aber auch im Mittelland – domizilierten Unternehmer unterstrichen damit ihr Interesse an der Stickerei-Metropole. Sie besuchten samt Damen unter der illustren Führung von Victor Widmer, Präsident der Aufsichtskommission, das neu ausgebaute Textil-Museum. Das weitere Damenprogramm sah den Besuch einer Stickerei vor.

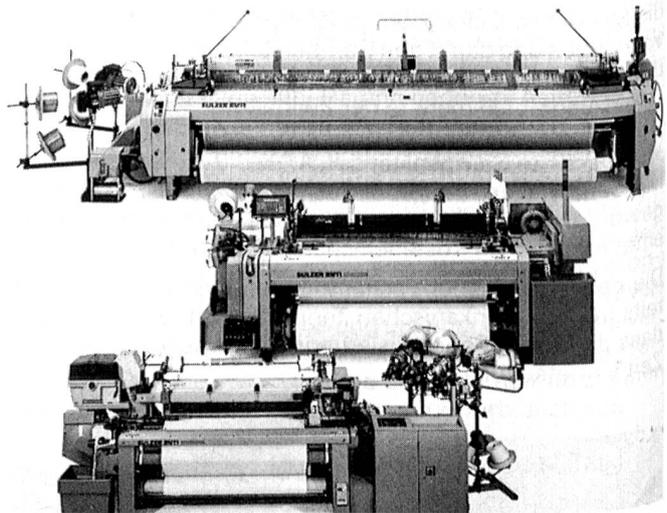
Nebst den statutarischen Geschäften und internationalen Lageberichten kam auch das Traktandum «Verbandsfusion» auf den Tisch. Entsprechende Berichte von R. Weisbrod, C. Kalt und B. Ämissegger wurden im Plenum diskutiert. Einhellig wurden die nun laufenden Bestrebungen befürwortet.

Der Vorstand des VSWS setzt sich das Ziel, eine mögliche Integration in den VSTI und späteren Gesamtverband zu studieren und entsprechende Vorschläge auszuarbeiten.

Christine Kalt-Ryffel

Sulzer Rüti an der TECHTEXTIL

Technische Textilien spielen in unserem Zeitalter eine immer grössere Rolle. Bevorzugte Einsatzgebiete sind neben dem Bereich der Arbeits-, Schutz- und Sicherheitsbekleidung und neben dem Reifencordsektor die Industrie, die Landwirtschaft und das Bauwesen. Auch in den Bereichen Transport, Lagerung und Verpackung, im Fahrzeugbau oder im medizinischen und ökologischen Bereich werden in zunehmendem Masse technische Textilien eingesetzt. Spezielle Fasern und Garntypen mit spezifischen Eigenschaften, hochfeste Synthetics, Polyester und Polyamide, Polyolefine, Polypropylen und Polyäthylen, Glasfasergarne und neue Hochleistungsfasern wie die Aramide und Kohlenstofffasern haben herkömmliche und nichttextile Materialien substituiert. Eine innovative und erfolgreiche Produkteentwicklung, neue Verfahren und Technologien haben bestehende Märkte ausgeweitet, den technischen Textilien neue Märkte erschlossen.



Ein Grossteil aller technischen Gewebe wird heute auf Sulzer Rüti Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen hergestellt. Jede der Maschinen bietet der Textilindustrie besondere, ganz spezifische Vorteile, im High-Tech-Sektor und im Bereich der Standardgewebe.

An der internationalen Fachmesse für technische Textilien und faserverstärkte Materialien TECHTEXTIL, die in Verbindung mit der internationalen Fachmesse für die Konfektionierung technischer Textilien ZESPLAMA vom 6. bis 8. Juni 1989 in Frankfurt in der Bundesrepublik Deutschland durchgeführt wurde, boten mehr als 420 Aussteller aus 21 Ländern Verarbeitern und Anwendern einen eindrucksvollen und lückenlosen Überblick über die Angebotspalette technischer Textilien, faserverstärkter Materialien und ihrer konfektionierten Endprodukte.

Sulzer Rüti informierte als weltgrösster Webmaschinenhersteller an der TECHTEXTIL über die Einsatzmöglichkeiten seiner Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen im Bereich der technischen Gewebe und über die besonderen, ganz spezifischen Vorteile, die jede der Maschinen der Textilindustrie in diesem Bereich, sowohl im High-Tech-Sektor als auch im Bereich der Standardgewebe, bietet.

Im Automobilbau unterscheiden wir heute mehr als 25 textile Anwendungen, vom Reifencord über die Filtergewebe bis zu den Innenauskleidungen. Ähnlich ist die Situation im Flugzeug- und Schiffsbau. Ein Grossteil der hier benötigten technischen Gewebe wird auf Sulzer Rüti Hochleistungswebmaschinen hergestellt.

Reifencord aus Viscose und Polyester, Polyamiden und Aramiden wird mit Erfolg auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen – vorzugsweise auf 190 cm breiten Maschinen mit Mischwechsler – hergestellt.

Die hervorragenden Eigenschaften der Aramide und Kohlenstoffasern kommen vermehrt in Verbundwerkstoffen, deren Trägergewebe ebenfalls auf Sulzer Rütli Hochleistungswebmaschinen hergestellt werden, zum Tragen. Die Verbundwerkstoffe werden in zunehmendem Masse für hochbeanspruchte Teile im Automobilbau, in der Luft- und Raumfahrt eingesetzt.

Gewebe Geotextilien, im Erd- und Wasserbau eingesetzt, werden mehrheitlich auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen hergestellt, die hier aufgrund ihrer grossen Arbeitsbreite bis zu 545 cm besondere Vorteile bieten. Verarbeitet werden in der Regel Polyester- und Polyamidgarne, Polyolefine, Polypropylen und Polyäthylen.

Ein auch ökologisch interessantes Einsatzgebiet: Membranen zur Auskleidung von Kläranlagen, Schwimmbädern, Trinkwasserreservoirs und Mülldeponien. Als Trägermaterial dienen technische Gewebe mit einer Breite bis zu 5 Metern aus hochfesten Polyamid- und Polyestergeräten, die ebenfalls auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen hergestellt werden.

Textiles Bauen ist längst zu einem Begriff geworden. Beschichtete Gewebe aus hochfesten Synthetics, aus Aramiden und Glasfasern haben sich zu einem zuverlässigen und wandlungsfähigen, aber auch höchst wirtschaftlichen Baustoff entwickelt. Ein Grossteil der Armierungs-, Gitter- und Beschichtungsgewebe wird heute auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen hergestellt, wobei neben den Aramiden und Glasfasergarnen vor allem Polyamid- und Polyestergeräten verarbeitet werden.

Es gibt heute praktisch keinen Industriezweig, in dem technische Gewebe nicht eine wichtige Rolle spielen. Ein Grossteil dieser Gewebe wird auf Sulzer Rütli Projektil-, Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen hergestellt, zum Beispiel die technischen Präzisionsgewebe, die Sieb- und Filtergewebe und die Schablonengewebe für die Druckindustrie.

Glasfasergewebe für Beschichtungen, Armierungen und Isolationen werden mit Vorteil auf Sulzer Rütli Projektil- und Greiferwebmaschinen gewebt. Im feinen Bereich, beispielsweise zur Herstellung technischer Präzisionsgewebe als beschichtete Trägerplatten für elektronische Schaltungen, setzen führende Gewebehersteller die Sulzer Rütli Luftdüsenwebmaschine ein.

Förderbänder und Pipelines, flexible Silos und Container-Innenhüllen, Schüttgut- und Flüssigkeitsbehälter, LKW- und Abdeckplanen aus beschichteten hochfesten Synthetics haben heute schon einen beträchtlichen Anteil am technischen Gewebemarkt. Die Trägergewebe werden vorzugsweise auf Sulzer Rütli Projektilwebmaschinen hergestellt.

Im Bereich der Arbeits-, Schutz- und Sicherheitsbekleidung, im Sanitäts- und Rettungswesen, in den Bereichen Freizeit und Sport wurden und werden herkömmliche Materialien durch neue Werkstoffe ersetzt. Neben Geweben aus hochfesten Polyester- und Polyamidgarnen werden heute vermehrt auch solche aus Aramidgarnen eingesetzt, vor allem als Hitzeschutz, in der harten und weichen Ballistik, im Sport. Alle diese Gewebe werden, wie auch ein Grossteil der technischen Gewebe im medizinischen Bereich, mit Erfolg auf Sulzer Rütli Hochleistungswebmaschinen hergestellt.

Luwa an der OTEMAS 1989 in Osaka

Luwa (Japan) Ltd., Nagoya (Halle 6, Stand 604)

Luwa (Japan) Ltd., ein Unternehmen der Luwa-Gruppe, die weltweit im Bereich der Textillufttechnik führend ist, präsentiert an der OTEMAS 1989 das flexible TexPac-Luftaufbereitungssystem für die Textilindustrie, aufgebaut aus individuell kombinierbaren modularen Einheiten für die Funktionen Zu- und Abluftförderung, Rückluftfiltrierung, Luftbefeuchtung und -entfeuchtung und weiteren ergänzenden Bauelementen. Andere Exponate sind: eine Brikettpresse für die Kompaktierung textiler Abfälle, der Wanderbläser Pneumablow für die Reinigung von Maschinenoberflächen in Spinnerei und Weberei, modernste Regel- und Überwachungssysteme für textillufttechnische Anlagen, welche die neuesten Errungenschaften der rechnergestützten Gebäudeleittechnik nutzen, sowie das neue Pneumaflow-System für die Abscheidung von luftgetragener Staub und Faserflug. Luwa-Produkte sind unter anderem auch auf den Ständen von Howa, Marzoli, Murata, Rieter und Toyoda zu sehen.

Geschäftsberichte

Bei Gessner arbeiten 210 Mitarbeiter für die ganze Welt

Die Kaufkraft der meisten Märkte, mit denen Gessner 1988 in Kontakt stand, war stabil oder hat sich weiter verbessert. Kreative Höchstleistungen finden in einer wachsenden Wohlstandsumgebung vermehrte Beachtung. Aus schöpferischen Leistungen entsteht auch Bedarf. Diese Bedürfnisse in Wädenswil zu erkennen, und sie unter Berücksichtigung der Eigenart der jeweiligen Märkte in ein Produkt umzusetzen, erachtet man bei Gessner als wichtigste Aufgabe. Bei gleichbleibender Produktion wurde 1988 6% mehr Umsatz erzielt. Damit wurde in Wädenswil die 40 Millionengrenze erstmals überschritten. Höchste Bereitschaft einer begeisterten Mitarbeit auf allen Stufen war im vergangenen Jahr für dieses Resultat die Voraussetzung.

1988 war Deutschland der Markt Nr. 1, gefolgt von den Vereinigten Staaten, von Frankreich, Italien, Grossbritannien, Japan, Kanada und einer Anzahl kleinerer Märkte. 76% der Produktion gingen direkt in den Export, die restlichen 24% zum grössten Teil ebenfalls über schweizerische Grosshandelshäuser. Die weltweite Anstrengungen im textilen Wettbewerb wird immer grösser. Die Spitze der Pyramide wird zusehends härter umkämpft. Eintreten auf individuelle Wünsche und Schnelligkeit erfordern die Nutzung modernster technischer und elektronischer Ausrüstungen. Das CAD Computer Assisted Design ist bei Gessner längst ein Begriff.

Mit der neusten Computeranlage verfügt das Unternehmen über den neusten Stand. Dank höchster Bereitschaft einer grossen Zahl kreativer Mitarbeiter konnte das Unternehmen die harten, weltweiten Bedingungen erfüllen und ein weiteres Jahr erfolgreich im Markt bestehen.

Die Diversifikationsbemühungen innerhalb der Firma Gessner blieben auch 1988 nicht stehen. In der alten Fabrik wurde das bereits attraktive Angebot durch die Produktpalette des Ski- und Sportgeschäfts der Firma Stöckli Wolhusen weiter bereichert. Die betriebseigenen Geschäfte Stoffmarkt, Bettwöschmarkt, Frottéshop, Giardino Seidenblumenmarkt und Fadespüeli arbeiteten 1988 ebenfalls erfolgreich.

Der seit den 80er Jahren erfolgreich eingeführte Trend hat sich 1989 fortgesetzt. Die Zusammenarbeit mit der Seidenruckerei Mitlödi AG in Mitlödi, von der Gessner 1989 eine 1/3-Beteiligung erworben hat, erweist sich weiterhin als für beide Unternehmungen positiv.

Die Generalversammlung der Unternehmung, welche am 30. Mai 1989 in Anwesenheit von 19 Aktionären, welche insgesamt 2396 Aktien, entsprechend 99,4% des Aktienkapitals vertraten, stattfand, genehmigte Geschäftsbericht und Jahresrechnung des Jahres 1988 und stimmte der vorgeschlagenen Verwendung des Überschusses zu. Entsprechend kommt eine Dividende von Fr. 80.- je Aktie zur Auszahlung.

Cerberus AG, CH-8708 Männedorf

Cerberus legt kräftig zu

Die Cerberus AG, Männedorf, ein führendes Unternehmen der elektronischen Sicherheitstechnik, hat 1988 ihre weltweite Marktstellung nochmals bedeutend ausgebaut. Das Geschäftsvolumen *der Gruppe* nahm um 40% auf 713 Mio. Franken und der Auftragseingang um 42% auf 754 Mio. Franken zu. Zu diesem Wachstum haben verschiedene Akquisitionen beigetragen. So ist Pyrotronics USA, Ende 1987 erworben, erstmals in der konsolidierten Rechnung berücksichtigt. Weitere Akquisitionen wurden im Berichtsjahr im Fernen Osten (Hong Kong), in Europa und in Nordamerika getätigt. Ohne Akquisitionen betrug das Umsatzwachstum 13%. Die Cerberus Gruppe beschäftigte 1988 4545 Mitarbeiter.

Das *Stammhaus* steigerte den Umsatz um 10% auf 260 Mio. Franken, der Auftragseingang betrug 275 Mio. Franken und liegt um 13% über demjenigen des Vorjahres. Das Wachstum der Kosten lag deutlich unter demjenigen des Umsatzes.

Der Gewinn entwickelte sich ebenfalls erfreulich; der Cashflow stieg 28% auf 29.1 Mio. Franken und erreichte 11,2% des Umsatzes. Der Personalbestand erhöhte sich um 2% auf 1480 Mitarbeiter.

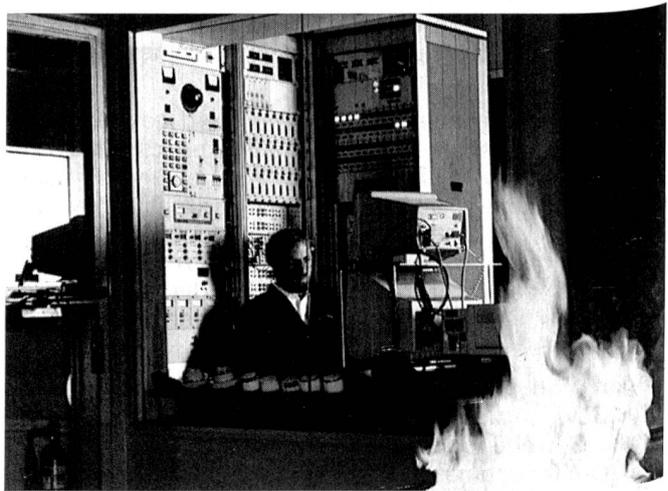
Weltweit positive Geschäftsentwicklung

Das Geschäftsjahr 1988 nahm in der Cerberus Gruppe weltweit einen guten Verlauf. Günstig ausgewirkt hat sich zweifellos die Baukonjunktur, die in Europa – nicht aber in Nordamerika – starke Impulse vermittelte. Besonders positiv wirkte sich die Akquisition des langjährigen Lizenznehmers

Pyrotronics in den USA aus. Durch diesen Kauf konnte die Marktstellung im wichtigen Markt Amerika auf einen Schlag entscheidend ausgebaut werden. Pyrotronics wurde neben Gamewell und Arrowhead Technologies Inc. als weitere Division in die Cerberus Technologies Inc. (Medway, Massachusetts) integriert. Die Integration verlief zügig und Pyrotronics steuerte bereits im ersten Jahr der Zugehörigkeit zur Cerberus Gruppe einen erfreulichen Anteil zum guten Ergebnis bei.

Mit der neuen Gesellschaft Cerberus Arnhold Engineering Services in Hong Kong konnte die Marktstellung im Fernen Osten gefestigt und der Zugang zum chinesischen Markt verbessert werden; Cerberus Arnhold verfügt in China über eigene Niederlassungen.

Im Vertrieb Apparate und Komponenten wurde in den USA die nationale Distributionsfirma Arrowhead Security Distribution mit Alarm Supply, einer Tochtergesellschaft von ADT, zusammengelegt. Die Beteiligung der Cerberus an diesem Joint Venture mit dem Namen USSco beträgt 50%; die USSco ist in der Gesamtrechnung zu 50% konsolidiert.



Die Ergebnisse der Forschung werden laufend durch praktische Versuche in einem der bedeutendsten Brandlaboratorien der Welt nachgeprüft, um schrittweise dem Ziel einer völlig fehlerfreien Frühentdeckung eines Brandes näher zu kommen. (Foto Cerberus)

Anlagenbau mit eigenen Gesellschaften

Ein wichtiger Grund für die positive Entwicklung liegt in dem vor einiger Zeit eingeleiteten Schritt zum Bau von Sicherheitsanlagen mit eigenen Gesellschaften in allen wichtigen Märkten. Merkmale dieser Anlagenbaustrategie sind umfassende Dienstleistungen und Kundennähe.

Zur Verbesserung der Marktpräsenz wurde das Netz von Zweigniederlassungen in den einzelnen Ländern weiter ausgebaut. Parallel dazu wurde die Marktleistung erweitert. Das Cerberus Produkte- und Systemangebot ist heute sehr breit und umfasst alle Bereiche der elektronischen Sicherheitstechnik: Brandmeldung, Löschung, Gasmeldung, Intrusionsmeldung, Zutrittskontrolle, Zeiterfassung und das Spezialgebiet Überspannungsschutz. Auch das Dienstleistungsangebot wurde ausgebaut, zum Beispiel mit Alarmempfangsstellen in einigen Ländern und dem Ausbau der Wartungsorganisationen.

In der Schweiz, wo diese Strategie schon seit vielen Jahren verfolgt wird, betrug das Wachstum über 13%. Die schweizerische Vertriebsorganisation verstärkte ihre Position erheblich durch den Ausbau ihrer Verkaufs- und Wartungsstruktur. Bemerkenswert ist der von der Wartungsorganisation betreute Anlagenbestand: Über 22 000 Cerberus Sicherheitsanlagen stehen in der Schweiz in Betrieb und werden von 180 Wartungstechnikern regelmässig geprüft und revidiert.

Unter den Grossaufträgen figuriert unter anderen der Neubau des Administrationsgebäudes der Dupont de Nemours in Genf, wo die Brandmelde- und Sicherheitsanlagen über eine INTERSYST-Leitstelle mit den Heiz- und Klimaregelanlagen der Stäfa Control System kommunizieren. Ein positives Echo fand das von Cerberus entwickelte, computergestützte Chemielager-Bewirtschaftungsverfahren. Es erlaubt, das Brandrisiko aufgrund der Gefährlichkeitsklassen der Chemikalien zu beurteilen, die Lagerordnung zu definieren und die geeigneten Brandmelde- und Löschsysteme zu bestimmen.

Sulzer: Das Geschäftsjahr 1988

Aus dem Geschäftsbericht 1988,
herausgegeben zur Generalversammlung im Mai 1989

Das weltweite Wirtschaftswachstum hat sich für Sulzer positiv ausgewirkt. Auftragseingang und Umsatz liegen für den Konzern deutlich über den Vorjahreswerten und übertreffen die zu Jahresbeginn geäußerten Erwartungen. Unter Ausklammerung der Werte der erstmals konsolidierten, im Berichtsjahr erworbenen Gesellschaften, erzielte der Konzern eine Zunahme des Bestellungseinganges von 7%. In den wichtigsten Wirtschaftsräumen konnte der Konzern den Bestellungseingang auch im Vergleich zu den von der OECD publizierten Wachstumsraten überproportional steigern.

Der konsolidierte Bestellungseingang des Konzerns betrug 5585 Millionen Franken und lag damit 16% über dem Vorjahreswert von 4820 Millionen Franken. Der fakturierte Umsatz im Konzern übertraf den Vorjahreswert um 17% und erreichte die Höhe von 5416 Millionen Franken (Vorjahr 4636 Millionen Franken). Der Wert der noch nicht fakturierten Aufträge betrug Ende 1988 4,9 Milliarden Franken und lag somit um 0,3 Milliarden Franken höher als im Vorjahr. Am Ende des Berichtsjahres waren im Konzern 33800 Mitarbeiter beschäftigt. Dies bedeutet eine Zunahme von etwa 7% gegenüber dem Vorjahresbestand von 31662 Mitarbeitern. Die Kosten für Investitionen in Sachanlagen betragen 203 Millionen Franken (Vorjahr 222 Millionen Franken). Die Gesamtaufwendungen des Konzerns für Forschung und Entwicklung betragen 211 Millionen Franken und nahmen gegenüber dem Vorjahreswert von 202 Millionen Franken um 4% zu. Der Konzerngewinn beträgt 79 Millionen Franken. Dies entspricht einer Zunahme um 3% gegenüber dem Vorjahreswert von 77 Millionen Franken.

Konzernbereich Sulzer Rütli

Mit einem Bestellungseingang von 1109 Millionen Franken konnte wiederum eine beachtliche weltweite Verkaufslleistung erzielt werden. Hohe Absatzzahlen wurden in der Bundesrepublik Deutschland, in Italien, Portugal, Belgien und der Türkei erzielt, während in Übersee die USA, Mexiko, die Volksrepublik China und Taiwan an der Spitze stehen. Trotz einer erfreulichen Umsatzsteigerung um 8% auf 1193 Millionen Franken ist der Ertrag infolge gedrückter Marktpreise tiefer als im Vorjahr. Das Ergebnis ist positiv.

Gezielte Kundenbetreuung auf allen Stufen

Die eher verhaltene Investitionsbereitschaft und der verschärfte Preisdruck haben gegenüber dem Vorjahr zu einem leicht reduzierten Bestellungseingang geführt. Für das Jahr 1989 zeichnet sich auf dem amerikanischen Markt bereits wieder ein Aufschwung ab. Für die traditionellen Märkte in Europa werden weitere Kapazitätsanpassungen in Webereien erwartet, so dass sich die Konkurrenzsituation noch verschärfen dürfte. Sulzer Rütli sieht seine Aufgabe deshalb vermehrt darin, Kundenbetreuung und Kundenservice auf allen Stufen gezielt auszubauen, um dadurch die hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit seiner Produkte sicherzustellen. Mit der Eröffnung von Service- und Kundenberatungs-Center in Fernost sowie dem Ausbau der Stützpunkte in Nord- und Südamerika hat das Unternehmen bereits auf diese Marktentwicklung reagiert. Speziell für die weiterhin wachsenden Märkte in Fernost und in den Schwellenländern erachtet Sulzer Rütli die kundenspezifische Beratungstätigkeit während und nach dem Verkauf von ausschlaggebender Bedeutung.

Cerberus 1988 in Zahlen

(Geldwerte in Mio. Franken)	1984	1985	1986	1987	1988
Cerberus Gruppe (konsolidiert)					
Umsatz	361	442	478	508	713
Veränderungen	+24%	+22%	+8%	+6%	+40%
Auftragseingang	377	463	506	530	754
Veränderung	+34%	+23%	+9%	+5%	+42%
Auftragsbestand	161	183	211	233	274
Durchschnittl. Personalbestand	2458	2820	3143	3332	4545
Pro-Kopf-Umsatz (in 1000 Fr.)	147	157	152	152	157
Cerberus AG (Stammhaus)					
Umsatz	190	209	217	236	260
Veränderung	+9%	+10%	+4%	+9%	+10%
Auftragseingang	196	212	232	243	275
Veränderung	+11%	+8%	+9%	+5%	+13%
Auftragsbestand	116	121	135	145	160
Ausgewiesener Reingewinn	4,7	4,8	5,3	5,6	6,5
Aktienkapital	25	40	40	60	60
Dividende	12%	12%	10%	10%	10%
Cash flow	21,9	22,6	34,5	22,7	29,1
Durchschnittl. Personalbestand	1269	1386	1441	1450	1480
Pro-Kopf-Umsatz (in 1000 Fr.)	150	151	151	163	175

Bekanntnis zum Produktionsstandort Schweiz

Cerberus produziert für den europäischen Markt und den Fernen Osten in der Schweiz (Volketswil und Mendrisio), für Nordamerika in den USA und für Südamerika in Brasilien. Mit dem Bau des neuen Werkes der Nelm AG in Mendrisio, das im Sommer 1988 die Produktion aufgenommen hat, wurde ein klares Bekenntnis zum Produktionsstandort Schweiz abgelegt. In Mendrisio werden vor allem Grosserien von Cerberus-Produkten in moderner Flussfertigung hergestellt. Die Investition für das neue Fabrikationsgebäude mit einer Nutzfläche von 10000 m² betrug rund 12 Mio. Franken.

Gute Aussichten für 1989

Der Start ins Geschäftsjahr 1989 verlief sehr positiv. Sowohl im Stammhaus wie auch bei den Gruppengesellschaften in allen Regionen lassen Auftragseingang und Umsätze in den ersten Monaten auf eine Fortsetzung der positiven Geschäftsentwicklung schliessen.

Marktgerechte Produktentwicklung als Dienst am Kunden

Höhere Webleistung bei besserer Gewebequalität sowie verminderte Stillstandszeiten erachtet Sulzer Rüti als die wichtigsten Kundenanforderungen an die Weiterentwicklung der Eintragungssysteme «Projektil, Luft und Greifer». Mit der Einführung der neuentwickelten automatischen Schussfehlerbehebung sowie des Sulzer Rüti Programmier- und Archivierungssystems (PAS) ist man diesem Ziel nähergekommen. Die Anstrengungen konzentrieren sich primär auf die Automatisierung direkt an der Maschine und in zweiter Linie auf jene des Maschinenumfelds.

Der universelle Einsatz der Webmaschinen für eine möglichst flexible Produktgestaltung bildet einen weiteren Schwerpunkt der Entwicklungsanstrengungen. Dies bedeutet einerseits eine weitere Optimierung der Mechanik, andererseits einen vermehrten Einsatz von Elektronik für logische Verknüpfungen und Regelkreise. Die dabei gewonnenen Erfahrungen und Erfolge lassen sich direkt auf die verschiedenen Eintragungssysteme anwenden.

Mit Entwicklungsinvestitionen von 6% des Umsatzes hat Sulzer Rüti 1988 die technologische Stellung als weltbedeutendster Webmaschinenproduzent weiter ausgebaut.

Vermehrter Nutzen flexibler Produktion



Sulzer Rüti: Leitstand eines flexiblen Fertigungssystems.

Das Produktionskonzept Webmaschinen führt bis 1992 zu einer bedeutenden Neuausrichtung der Produktionswerke. Neben der Einführung der flexiblen Fertigung in Rüti und Zuchwil werden für geeignete Einzelteile und Komponenten vermehrt auswärtige Beschaffungsmöglichkeiten miteinbezogen. Für die Realisierung dieses Konzeptes investiert Sulzer Rüti im Zeitraum von 1987 bis 1992 insgesamt rund 300 Millionen Franken. Dies soll auch in Zukunft die wirtschaftliche Herstellung und den hohen Qualitätsstandard der Webmaschinen garantieren. Damit werden die Auslastungsschwankungen reduziert, der «Make or Buy»-Entscheid erleichtert und somit die bestmögliche Flexibilität hinsichtlich Produktemix gewährleistet.

Erfolgreiche Markterschliessung über die Lizenzpolitik

Die aktive Lizenzpolitik von Sulzer Rüti ermöglicht den Zugang zu bis anhin verschlossenen Märkten. Nach Abschluss eines Lizenzvertrags sind in der Sowjetunion die ersten Greiferwebmaschinen in Produktion gegangen. In Indien ist die Herstellung von Luftdüsenwebmaschinen erfolgreich angefallen. Auf dem japanischen Markt verzeichneten die Joint Ventures mit Toyoda Automatic Loom Works ein sehr erfolgreiches Jahr. Die technische Zusammenarbeit ist intensiviert worden.

Firmennachrichten

20 Jahre Kooperationsvertrag zwischen Elitex, Kdyne und Volkmann, Krefeld

Die Firma Elitex in Kdyne (früher Kdyské strojirny) nahe der deutsch-tschechischen Grenze stellt seit 37 Jahren Textilmaschinen und Ersatzteile für die tschechoslowakische Textilindustrie her. Im wesentlichen wurden Ringspinnmaschinen DC-65 und DC-56, Nähwirkmaschinen «Arachne», Texturiermaschinen TK 500 und Zellophanmaschinen CC 12 gebaut.

In den Jahren 1968/69 entstand in den RGW-Ländern ein erhöhter Bedarf an Zwirnmaschinen. Die bis dahin eingesetzten klassischen Ringzwirnmaschinen konnten die gestiegenen Qualitätsansprüche bei gleichfalls geänderter Kostensituation zur Herstellung von Qualitätszwirnen nicht mehr erfüllen. In der westlichen Welt waren damals schon Doppeldraht-Zwirnmaschinen in grösserem Umfang im Einsatz. Zur Abdeckung des neuen Bedarfes und gleichzeitig mit dem Gedanken der Erweiterung des eigenen Produktionsprogrammes entschied sich Elitex Kdyne, die Produktion von Doppeldraht-Zwirnmaschinen aufzunehmen. Unter den damals bereits bekannten Herstellern wurde die Firma Volkmann aus der Bundesrepublik als zukünftiger Kooperationspartner ausgewählt, um keine Zeit durch Eigenentwicklung zu verlieren.

Die Firma Volkmann besass zu der damaligen Zeit schon eine mehr als 15jährige Erfahrung im Bau solcher Maschinen. Die Verhandlungen führten im Jahre 1969 zum Abschluss eines Kooperationsvertrages zwischen der Firma Kdyské strojirny (heute Elitex K. P., Kdyne) und der Firma Volkmann in Krefeld zur Herstellung und zum Verkauf von Doppeldraht-Zwirnmaschinen der Type VTS-07, Bau serie 2.

Als Vermittler des Abkommens war das Aussenhandelsunternehmen Investa (heute Strojimport) eingeschaltet.

Die von Elitex Kdyne hergestellten Doppeldraht-Zwirnmaschinen Type VTS-07 waren vorwiegend für den Verkauf in RGW-Länder bestimmt. Volkmann lieferte in der Anfangsphase der Kooperation den kompletten Spindelanteil. Dies ermöglichte eine Serienproduktionsaufnahme bereits im Jahre 1971.



Im Jahre 1981 wurde der Kooperationsvertrag durch einen Lizenzvertrag ergänzt, wonach Elitex Kdyne die komplette Doppeldraht-Zwirnmaschine inklusive Spindeln produzieren konnte.

Seit Produktionsbeginn wurden in Kdyne bis 1988 etwa 2300 Doppeldraht-Zwirnmaschinen der Type VTS-07, Bauserie 2, mit mehr als 275 000 Spindeln gebaut.

Die inzwischen 20jährige aktive und erfreuliche Zusammenarbeit hat die Richtigkeit des seinerzeitigen Entschlusses bestätigt. Die praktizierte Partnerschaft zwischen den Firmen Elitex Kdyne und Volkmann hat den Anlauf und die Steigerung der Produktion in den vergangenen Jahren sehr erleichtert und gleichzeitig das hohe Qualitätsniveau der in Lizenz gebauten Maschinen garantiert.

Im Rahmen des bestehenden Lizenzvertrages zwischen den beiden Firmen werden inzwischen die weiterentwickelten Typen der Firma Volkmann aus der Bauserie 3 produziert.

Starke IWS-Unterstützung für Schurwoll-Verarbeiter

Das Internationale Woll-Sekretariat (IWS) besitzt alle Voraussetzungen, um seine Partner in der Industrie in Zeiten kurzfristig eingetretener Unsicherheiten und bei der Nutzung langfristiger Chancen für Schurwolle wirksam zu unterstützen.

Dies versicherte Dr. John McPhee, Managing Director des Internationalen Woll-Sekretariat (IWS) auf der Jahrestagung der IWTO im australischen Perth.

Ersagte, die Aktivitäten des IWS würden auch weiterhin eine wichtige Rolle bei der Schaffung und Stärkung der Nachfrage nach Schurwolle spielen, da sie ja das Schurwoll-Image hoch hielten. Wollsiegel-Lizenznehmer bekämen Hilfestellung bei der Entwicklung modischer Produkte. Die Verbraucher würden gezielt angesprochen und der Markt werde mit klaren Prioritäten bearbeitet. Das IWS habe in den vergangenen Jahren eine Anzahl neuer Initiativen gestartet, mit deren Hilfe es an Flexibilität und Fähigkeit gewonnen habe, auf neue Herausforderungen prompt zu reagieren.

«Priorität Nr. 1 bleibt jedoch die Unterstützung der Industrie- und Handelspartner, die bereit sind, dem Wollsiegel treu zu bleiben und unser Marketing-Konzept zu befolgen. Wir unsererseits werden die Verbraucher davon überzeugen, dass Wollsiegel-Produkte das Beste sind, was sie für ihr Geld bekommen können.»

Dr. McPhee machte klar, dass das IWS diesem Anspruch nur gerecht werden könne, wenn es dafür Sorge, - in enger Zusammenarbeit mit der wollverarbeitenden Textil-Industrie - dass Gebrauchseigenschaften, Wert und modische Aktualität von Schurwoll-Erzeugnissen in jeder Hinsicht «stimmten».

Auf diesem Gebiet habe das IWS «die Verpflichtung», noch grösseren Schwung in den Markt zu bringen und zwar durch innovative Wollsiegel-Produkte, die zügig entwickelt und auf dem Markt eingeführt werden und dem Bedarf nach immer schnellerem Warenumsatz genügen.»

Wollsiegel-Dienst

Sofinal nimmt 1000. Sulzer Rütli Projektilewebmaschine in Betrieb

Die Etn. Sofinal N.V. in Waregem hat im April ihre 1000. Sulzer Rütli Projektilewebmaschine in Betrieb genommen. Damit verfügt das Unternehmen über ein Drittel aller in Belgien installierten Projektilewebmaschinen und zugleich über die grösste Sulzer Rütli Webmaschinenkapazität in diesem Land.



Sulzer Rütli Verkaufsdirektor Aldo Heusser gratuliert Valère Devos und seiner Familie, dankt für die langjährige vertrauensvolle und für beide Unternehmen überaus erfolgreiche enge Zusammenarbeit und übergibt Valère Devos ein Modell der Projektilewebmaschine (v.l.n.r.: Bernard Devos, Aldo Heusser, Valère Devos und Arnold Maes, Sulzer Belgien).

Sofinal, 1945 von Valère Devos gegründet, zählt heute zu den führenden europäischen Gewebeproduzenten für Sport- und Berufsbekleidung. Modernste Produktionsanlagen und Hochleistungsmaschinen, eine weitgehend durchrationalisierte und automatisierte Fertigung prägen das Gesicht dieses vollstufigen Unternehmens.

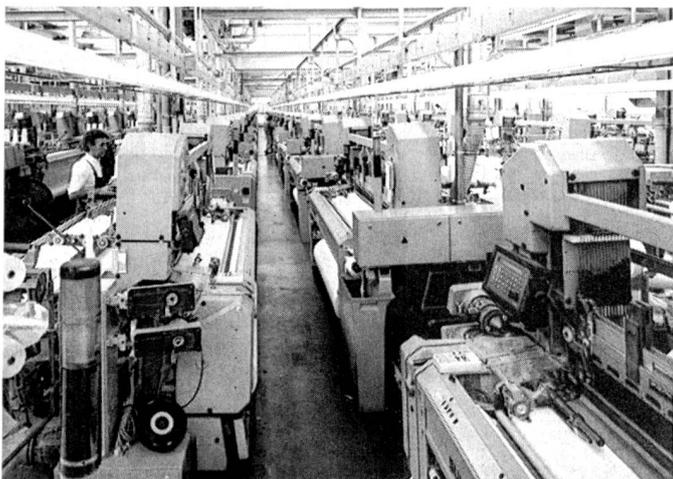
1968 hat Sofinal die ersten 16 Projektilewebmaschinen installiert. In der Folge hat das Unternehmen seine Webmaschinenkapazitäten ständig ausgebaut. Im Frühjahr 1987 hat Sofinal als eines der ersten Unternehmen Projektilewebmaschinen des neuen Typs P 7100 in Betrieb genommen.

Bei den in den Webmaschinenanlagen in Nokere und Waregem installierten Maschinen handelt es sich um Einfarbenmaschinen mit Exzentermaschine in Nennbreiten von 330, 360 und 390 cm, die ein mehrbahniges und damit besonders wirtschaftliches Weben erlauben. Auf den speziell zum Weben von Filamenten ausgerüsteten Maschinen werden vornehmlich Polyamid- und Polyestergerne sowie Mischgerne aus Polyester/Baumwolle verarbeitet.

Die Webmaschinenanlagen arbeiten rund um die Uhr in fünf Schichten während 8760 Stunden im Jahr. Dies erlaubt die optimale Nutzung der Produktionskapazitäten und einen hohen Anlagen-Wirkungsgrad. Die Webmaschinen laufen mit bis zu 320 U/min und erreichen eine Schusseintragsleistung bis zu 1100 m/min. Der Webernutzeffekt liegt bei 98, der Anlagennutzeffekt bei 96%. Einem Weber sind je nach Garn und Artikel 64 bis 144 Maschinen zur Bedienung zugeteilt.

Seidenweberei Reutlingen – Gerstenberg KG – stellt neue Webmaschinenanlage mit 190 Sulzer- Rüti- Luftdüsenwebmaschinen L 5100 vor

Am 9. Juni 1989 führte die Seidenweberei Reutlingen – Gerstenberg KG – in Reutlingen in der Bundesrepublik Deutschland anlässlich der offiziellen Inbetriebnahme ihrer neuen Webmaschinenanlage eine Pressekonferenz durch, zu der die persönlich haftenden Gesellschafter Ernst, Heinz-Peter und Michael Gerstenberg führende Vertreter der deutschen und schweizerischen Fach- und Wirtschaftspresse sowie Generaldirektor Dr. Hans Jäger, Mitglied der Sulzer-Konzernleitung, Sulzer-Rüti-Direktor Robert Bucher und Sulzer-Rüti-Vizedirektor Josef Bieri begrüßen durften. Die Konferenz bot den Teilnehmern willkommene Gelegenheit, einen Blick hinter die Kulissen des Unternehmens zu werfen, vor allem die neue Webmaschinenanlage mit 190 Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschinen L 5100 und damit die zur Zeit weltweit grösste Anlage mit Maschinen dieses neuen Typs näher kennenzulernen.



Blick in die Webmaschinenanlage der Seidenweberei Reutlingen in Reutlingen in der Bundesrepublik Deutschland mit 190 Sulzer-Rüti-Luftdüsenwebmaschinen des Typs L 5100, auf denen das Unternehmen qualitativ hochwertige Gewebe für den Damen- und Herrenoberbekleidungssektor herstellt.

Die Seidenweberei Reutlingen, 1901 gegründet und in der 3. Generation in Familienbesitz, gehört zu den führenden Filamentwebern in der Bundesrepublik Deutschland. Das Unternehmen ist ganz auf die Herstellung qualitativ hochwertiger und modisch anspruchsvoller Gewebe für den Damen- und Herrenoberbekleidungssektor spezialisiert. Verarbeitet werden vornehmlich endlose Cellulosics und Synthetics, Viscose- und Acetat-, Polyester- und Polyamidgarne, rein und in Mischungen, im Feinheitsbereich von 33 bis 650 dtex. Die Produktion ist voll durchrationalisiert und weitgehend automatisiert. Anlagen und Maschinen entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Zur Überwachung und Steuerung der Produktion und zur Optimierung der Gewebequalität setzt das Unternehmen modernste Datenverarbeitungs- und Produktionssteuerungssysteme ein. Der Anteil an Geweben zweiter Wahl ist entsprechend niedrig und liegt bei 1 %. Mit 185 Mitarbeitern stellt die Seidenweberei Reutlingen jährlich 20 Millionen Laufmeter Gewebe mit einer Fertigbreite von 150 cm her. Der Umsatz des Unternehmens liegt bei jährlich 100 Millionen DM. Dies entspricht einem Pro-Kopf-Umsatz von DM 540 000. 22 % der Produktion werden exportiert.

In den 70er Jahren hat die Seidenweberei Reutlingen ihren konventionellen Maschinenpark durch moderne, schützertlose Greiferwebmaschinen ersetzt und 1977 als erstes Unternehmen in der Bundesrepublik Deutschland die Rüti Te Strake Luftdüsenwebmaschine L 5000 in Betrieb genommen. In der Folge hat das Unternehmen seine Sulzer-Rüti-Webmaschinenkapazitäten auf 82 Greiferwebmaschinen F 2001 und 160 Luftdüsenwebmaschinen L 5000 ausgebaut. Aufgrund der positiven Erfahrungen entschloss sich das Unternehmen 1987, seine Webmaschinenanlage auf die neue Sulzer-Rüti-Luftdüsen-Webmaschinenengeneration L 5100 umzurüsten. Bei den Luftdüsenwebmaschinen handelt es sich um 190 cm breite Zweifarbenmaschinen mit zentraler Mikroprozessorsteuerung, ausgerüstet mit elektronisch gesteuerter Schaftmaschine und elektronischem Trommelspeicher zum Eintrag von zwei Schussgarnfarben oder -sorten in beliebiger Folge. Die umfassende Ausrüstung der Maschinen mit modernster Elektronik ist Voraussetzung für die Funktionssicherheit und die hohe Leistung der Maschinen und die Qualität der auf ihnen erzeugten Gewebe, aber auch für ihre einfache Bedienung und Wartung. Die Elektronik überwacht die Mechanik und die Pneumatik. Sie steuert, regelt und optimiert alle wichtigen Webmaschinenfunktionen. Alle Webmaschinen sind, ebenso wie die vor- und nachgelagerten Produktionsstufen und die Material- und Gewebedisposition, an ein zentrales Leitsystem angeschlossen, mit dem sie bidirektional kommunizieren können. So können Informationen, zum Beispiel über den Maschinenzustand oder Stillstandsursachen über die Mikroprozessorsteuerung, an dieses System gegeben und Steuerbefehle von ihm empfangen werden. Ebenso können Maschinen- und Artikel-daten gespeichert und über das zentrale Leitsystem jederzeit auf andere Maschinen übertragen werden. Dies macht mechanische Einstellungen überflüssig und garantiert beste Laufeigenschaften sowie eine von Maschine zu Maschine stets gleichbleibende optimale Gewebequalität. Neben den 190 Luftdüsenwebmaschinen L 5100 setzt die Seidenweberei Reutlingen 48 Greiferwebmaschinen des Typs F 2001 ein.

Die Webmaschinenanlage arbeitet rund um die Uhr in drei Schichten während 6479 Stunden im Jahr. Die Webmaschinenanlage mit 190 Luftdüsenwebmaschinen wird von insgesamt 49 Mitarbeiter betreut und gewartet. Ein Webereileiter zeichnet für alle drei Schichten verantwortlich. Einem Mitarbeiter sind in der Regel 32 Maschinen zur Bedienung zugeteilt. 3 Meister, 1 Mechaniker, 6 Weber, 2 Zettelaufleger, 3 Anknüpfer und 1 Putzer bilden jeweils ein Schichtteam. Pro Schicht werden ca. 5 Kett- und Artikelwechsel durchgeführt. Die Webmaschinen laufen mit 660 U/min und erreichen eine Schusseintragsleistung von 1250 m/min. Dies entspricht einer Produktionssteigerung von 43, gegenüber den Greiferwebmaschinen von 86 %, bei gleicher Infrastruktur, bei gleichen Personal- und Raumkosten. Der Webernutzeffekt liegt bei 92, der Anlagenutzeffekt bei 90 %.

Die **mit**
tex nimmt Ihre Leser
ernst!

Saurer Textilmaschinen AG CH-9320 Arbon

Zusammenarbeit der Saurer Textilmaschinen AG mit der Franz Lässer AG im Stickmaschinen- geschäft in den USA

Der Geschäftsbereich Stick- und Steppmaschinen der Saurer Textilmaschinen AG, 9320 Arbon, und die Franz Lässer AG, 9444 Diepoldsau, werden eine Zusammenarbeit im Marketing aufbauen. In einem ersten Schritt wird die Saurer Textile Machinery Corporation in Greenville, USA, das Gesamtsortiment der Lässer-Stickmaschinen zusätzlich zum eigenen Programm in Nordamerika vertreiben.

Saurer rundet damit sein Programm als Stickmaschinen-Vollsortimenter ab, und Lässer verstärkt die Marktbearbeitung für seine Spezialitäten. Ein entsprechender Zusammenarbeitsvertrag wurde im Frühling dieses Jahres unterzeichnet.

Jubiläum

60 Jahre Gherzi Textil Organisation

Als Herr G. L. Gherzi, einer der Pioniere der Unternehmensberatung, 1929 in Zürich die Gherzi Textil Organisation gründete, betrat er absolutes Neuland. Er setzte aber schon damals das Fundament für die Branchenspezialisierung auf die Textil- und Bekleidungsindustrie sowie die Politik integrierter, internationaler und neutraler Beratung. Auf diesem Fundament entwickelte sich die Gherzi Organisation Zürich, welche vier rechtlich selbständige Unternehmen, die Gherzi Textil Organisation, die Gherzi Management Consultants, die Gherzi Engineering Zürich und die Gherzi Information Systems umfasst.

Integrierter Know-how: Den langjährigen Erfolg in Industrieberatung verdankt die Gherzi Textil Organisation zu einem massgeblichen Teil dem nahtlos integrierten Leistungspaket in Technologie, Organisation und Engineering. Je nach Projektart tragen Spezialisten in Textil- oder Bekleidungstechnologie, Unternehmensführung, Marketing, Informatik, Logistik und Engineering zur vollintegrierten Projektbearbeitung bei. Dies trifft beispielsweise bei Unternehmensanalysen und Strategiestudien genau so zu, wie bei der Planung und Realisierung von neuen Betrieben. 100 Mitarbeiter im Hauptsitz Zürich, 350 Mitarbeiter weltweit, stellen ein Erfahrungspotential dar, welches auch komplexe Grossprojekte bewältigen kann.

Internationale Tätigkeit: Die Branchenspezialisierung erforderte schon in den Gründerjahren die Ausrichtung der Beratung über die Landesgrenze hinaus, zunächst auf Europa, später auch auf Übersee. So wurden seit der Firmengründung in 90 Ländern 3000 Projekte abgewickelt, darunter die Planung und Erstellung von 700 Textil- und Bekleidungswerken. Tochterfirmen und Zweigbüros in München, Mailand, Barcelona, Istanbul, Spartanburg, Bombay und Singapur er-

möglichen eine rasches und flexibles Agieren am internationalen Markt und das Sammeln von Fachwissen und Erfahrungen, insbesondere hinsichtlich Markt, Produkt und Technologie, zum Nutzen der Kundschaft in aller Welt.

Neutrale Beratung: Die Gherzi Textil Organisation ist ein unabhängiges Privatunternehmen und sichert dadurch die unbeeinflusste Beratung und volle Identifizierung mit den Interessen ihrer Kunden.

Die Gherzi Textil Organisation wird ihre Branchenspezialisierung weiterpflegen und ihren Teil dazu beitragen, die an die Textil- und Bekleidungsindustrie gestellten zukünftigen Herausforderungen, insbesondere auch im Hinblick auf die EG 92, erfolgreich zu bewältigen.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Welchen Zusammenhang haben Panzer auf dem Tiananmen-Platz in Peking mit dem Baumwollmarkt in New York? Auf den ersten Blick möchte man meinen, nicht gerade viel. Oder doch?

So wie gesellschaftliche Veränderungen in China die alte Garde der Parteigrössen und damit auch die Armee oder mindestens Teile davon verunsicherten und zu einer gewalttätigen Reaktion veranlassten, so reagierten auch die Baumwollpreise oder genauer gesagt die Terminnotierungen an der New Yorker Baumwollbörse auf diese Ereignisse, und zwar auf eine sehr logische Art und Weise. Die Marktteilnehmer an der New Yorker Börse verminderten nämlich ihr Risiko! Dadurch gerieten die Preise sehr rasch unter Druck.

Ein kurzer Blick zurück zeigt uns, dass der New Yorker Baumwollterminmarkt von Ende September 1988 bis Ende Mai 1989 praktisch ohne Unterbruch von knapp unter 50.- cts/lb auf knapp unter 70.- cts/lb angestiegen war. Ein solch beeindruckender Anstieg beinhaltete gleichzeitig aber auch das Risiko eines temporären Rückschlags. Der Baumwollmarkt in New York wurde also von etlichen Marktteilnehmern als überkauft eingestuft. Eine Korrektur war fällig, ein Anlass dazu musste zuerst aber gefunden werden. Die Ereignisse in China bildeten dann den plausiblen Hintergrund für eine solche Korrektur.

Am 7.6.1989, vier Tage nach den blutigen Ereignissen in Peking, notierte der Dezember-Kontrakt ein Low von 63.40 cts/lb, 6.25 cts/lb oder 9% unter dem Höchstkurs von 69.65 vom 31.5.1989.

Das rasche Reagieren der Marktteilnehmer in New York auf die verunsichernden Ereignisse in China war verständlich, dagegen standen aber bald einmal die weiterhin schlechten Anbaubedingungen in grossen Teilen der USA und die Erkenntnis, dass bei einem Ausfall Chinas als Handelspartner ja nicht nur allfällige USA-Baumwollexporte nach China, sondern, in weit grösserem Ausmass, Exporte an textilen Halbfabrikaten und Bekleidung aus China zu leiden hätten.

Einem noch unverschifften Volumen von ca. 200–300 000 Ballen USA-Baumwolle standen nun also plötzlich ca. 3,5–5,0 Mio. Ballen Baumwolle gegenüber, welche China schätzungsweise jährlich in Form von Textilien resp. textilen Halbfabrikaten exportiert und die bei einem Ausfall der Produktion in China in anderen Ländern hätten erzeugt werden müssen. Dies hätte einen gewaltigen Zusatzbedarf an Rohbaumwolle auslösen können.

So war es dann auch weiter nicht verwunderlich, dass der New Yorker Dezember-Kontrakt nach kurzem Nachdenken innert einer Woche von 63.40 wiederum auf 70.40 cts/lb anstieg, also höher als vor den China-Ereignissen.

Zurück zur Tagesordnung also! Die China-Ereignisse sind bereits wieder «passé» in dieser schnelllebigen Börsenwelt, und die Wetterberichte haben uns wieder eingeholt!

Eine Lehre bleibt für uns alle im Baumwollmarkt: Ereignisse wie jene in China können zu sehr raschen und heftigen Marktreaktionen führen, und zwar einzig und allein zum Zwecke der Risikoverminderung!

Ich bin überzeugt, dass, hätten wir am Tage der China-Ereignisse einen New Yorker Terminmarkt von 50.- cts/lb gehabt, die Preise ebenso rasant angezogen hätten, wie sie auf einem Niveau von 70.- cts/lb nachgaben.

Darf ich Ihnen auf dem Wege in die wohlverdienten Sommerferien, respektive bei Erscheinen dieses Artikels für den hoffentlich nicht in den Stau führenden Rückweg ins heimische Büro, noch etwas Statistik mitgeben?

Die neuesten vom USDA veröffentlichten Zahlen über die Versorgungslage in den USA und weltweit ergeben folgendes Bild:

1. Versorgungslage USA Saison 1989/90 (Ballen à 480 lbs netto)

	Schätzung vom 12. 6.	Veränderung z. Vormonat
Übertrag aus Ernte 88/89	7,9 Mio.	./.
Ernte 89/90	13,5 Mio.	0,2 Mio.
Einh. Verbrauch 89/90	7,5 Mio.	-
Exporte 89/90	7,5 Mio.	-
Übertrag in Ernte 90/91	6,5 Mio.	./.

2. Versorgungslage weltweit

	Schätzung vom 12. 6.	Veränderung z. Vormonat
Übertrag aus Ernte 88/89	32,5 Mio.	./.
Ernte 89/90	82,5 Mio.	1,0 Mio.
Konsum 89/90	85,5 Mio.	-
Übertrag in Ernte 90/91	29,3 Mio.	./.

Kommentar zu den USDA-Zahlen:

- Mit 13,5 Mio. Ballen scheint uns die USA-Ernte 1989/90 als zu hoch eingestuft. Wir rechnen unter den gegenwärtigen Anbaubedingungen mit 12,5–12,8 Mio. Ballen.
- Mit einer USA-Ernte von 12,8 Mio. Ballen reduzierte sich der Übertrag in die Ernte 89/90 für die USA auf 5,8 Mio. Ballen und weltweit auf 28,6 Mio. Ballen.
- 28,6 Mio. Ballen Weltübertrag entsprechen einem Weltkonsum von nur noch knapp vier Monaten – auch historisch gesehen eine ungenügende Deckung!

Zurück zur Tagesordnung: Dies heisst also wohl auch weiterhin feste Preise für Rohbaumwolle.

Ende Juni 1989

Volcot AG
E. Hegetschweiler

Marktberichte Wolle/Mohair

Wolle

Der Monat Juni brachte nicht viel Neues. Die Marktlage ist mehr oder weniger stabil auf einer gedrückten Basis, hervorgerufen durch negative Meldungen aus dem Ausland. Man kann eben immer die Dinge von zwei Seiten ansehen. Es war und ist immer so gewesen. Die Rohstoffmärkte reagieren – ähnlich wie die Devisen – äusserst empfindlich. Im Moment sind es jedenfalls die schlechteren Nachrichten, welche den Markt beeinflussen. Die Preise sind im Kammzug sehr interessant, liegen sie doch deutlich unter dem Niveau einer normalen Kalkulation (Rohwolle plus Kammlohn). Die Qualitäten der Chinesen und Japaner liegen ohnehin schon in der Nähe des Reservepreises, und dieser wird für die kommende Saison aufrechterhalten. Die Kämmereien in Europa sind nicht gut beschäftigt und müssen wohl oder übel in den nächsten Monaten beträchtliche Mengen Wolle kaufen. Der Kammzugstock in Europa ist ebenfalls sehr klein. Man nimmt an, dass die Japaner und Chinesen im Herbst wieder vermehrt in das Marktgeschehen eingreifen werden. So könnte es auch durchaus sein, dass im Herbst, wenn die Nachfrage da ist, die Preise wieder anziehen.

Australien

Der Australmarkt bewegt sich auf der Basis der AWC, welche in den letzten Wochen zwischen 10–20% des Angebots übernommen hat.

Südafrika

Da hier die Auktionen zu Ende sind, orientiert man sich weitgehend an den Preisen von Australien.

Neuseeland

In Neuseeland sind die Preise leicht fester. Der Woolboard übernahm bei den letzten Auktionen ca. 10%.

Südamerika

Die Lage ist dort etwas verworren. Nach kürzlichen Meldungen sollen Stocks vorhanden sein, welche von China im Moment mangels Devisen nicht abgenommen werden. Die Farmer sind sich sehr uneinig über die Preisgestaltung. So kommt es, dass man für späte Verschiffungen kaum Offerten erhält.

Mohair

Alles bleibt beim alten. Die Preise gehen weder nach unten noch nach oben. Mohair ist spottbillig und wartet darauf, wieder vermehrt in Mode zu kommen. Bei feinen Kids ist die Nachfrage gut. Bei den gröbern Typen lässt sie noch immer zu wünschen übrig.

Basel, Ende Juni 1989

W. Messmer

Literatur

Wärme und Strom mit Erdgas

Unter diesem Titel hat die USOGAS eine neue Broschüre herausgegeben, welche einen Überblick gibt über die Möglichkeiten der dezentralen Stromerzeugung. Die verschiedenen Systeme der Wärme-Kraft-Kopplung werden ebenso beschrieben wie die Antriebe für Blockheizkraftwerke. Aus lufthygienischen Gründen können dies derzeit nur Gasmotoren mit Dreiweg-Katalysator und Gasturbinen sein; die verschiedenen, zur Zeit gültigen Schadstoffgrenzwerte sind in einer Tabelle zusammengefasst.

Die Broschüre geht weiter auf Planungskriterien und die Wirtschaftlichkeit von Blockheizkraftwerken ein sowie auf die Randbedingungen, die ein BHKW benötigt. Ein Entscheidungs- und Planungsschema zeigt die Schritte auf, die bei der Abklärung eines BHKW-Projekts notwendig sind.

Die Broschüre kann zum Preis von **Fr. 2.85** bei der USOGAS, Grütlistrasse 44, 8027 Zürich, Telefon 01-2883131, bezogen werden.



**Schweizerische Textil-
Bekleidungs- und
Modefachschule**

STF – 17. Generalversammlung am 14. Juni 1989

Bruno Bolliger, neuer Präsident der Genossenschaft Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule

Grossaufmarsch zur 17. Generalversammlung am 14. Juni 1989 in Wattwil. Für den statutengemäss zurücktretenden Reto Willi wählte die Versammlung Bruno Bolliger einstimmig zum neuen Präsidenten. In Anerkennung der für die Genossenschaft geleisteten Dienste verlieh die Versammlung Willi Keller und Reto Willi die Ehrenmitgliedschaft.

Unterstützung

Eine grössere Anzahl Genossenschafter und Gäste als sonst konnte Präsident Reto Willi begrüessen. In seinem kurzen Eintrittsreferat dankte er der Industrie für die tatkräftige Unterstützung der Schule. Ohne diese Unterstützung würde die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule nicht zu den modernsten in Europa gehören.

Imageverlust

Mit pointierten Worten nahm er zu den aktuellen Problemen der Textilindustrie Stellung. Durch gewisse Vorkommnisse der letzten Wochen und Monate, Insektenplagen und andere, erleide die Textilbranche einen empfindlichen Imageverlust, der zu enormen Nachwuchsproblemen führe.

Modefachschule integriert

Das wichtigste Ereignis des Jahres war die Integration der Modefachschule Zürich in die Schweizerische Textilfachschule. Reto Willi freute sich im Namen aller, dass mit dieser Integration am 1. Juli 1988 eine langjährige Entwicklung ihr glückliches Ende fand, gekennzeichnet durch konstruktives und gemeinschaftliches Denken beider Institute. In den Räumen der Abteilung Zürich, wo die Modefachschüler seit Jahren Gastrecht geniessen, haben sie nun eine dauernde Bleibe gefunden.

Gute Auslastung der Schule

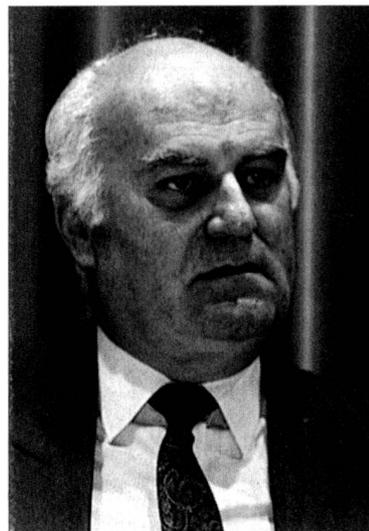
Mehrheitlich zufrieden mit der Belegung der einzelnen Studienrichtungen zeigte sich STF-Direktor Dr. Christof Haller. 1988 hatte die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule die höchsten Studentenzahlen seit zehn Jahren. Alle drei Ausbildungsorte, Wattwil, Zürich und St. Gallen, sind bis auf weiteres gut ausgelastet. Am meisten Beachtung finden Kurse für Dessinateure, Schnittzeichner und Kaufleute. Bei den Studien in technischer Richtung ist das Interesse an der Weberei gleichbleibend, Spinnerei, Bekleidungstechnik und Veredlung sind leicht rückläufig, für die Strickerei/Wirkerei ist bis jetzt kein einziger neuer Student in Sicht.

Dr. Haller stellte sich die berechtigte Frage, wie man moderne Betriebe ohne Nachwuchs führen kann. Weiter informierte er, dass das neue Technikerkonzept vom BIGA wahrscheinlich angenommen wird.

Neuer Präsident

Die Geschäfte der Generalversammlung passierten ohne Opposition, auch die Jahresrechnung mit einem vorausgesehenen Verlust. Um die Rechnung wieder zu verbessern, haben verschiedene Unternehmen und auch kantonale Institutionen ihre Beiträge zum Teil erheblich erhöht. Die Genossenschafter zogen mit: Die vom Vorstand vorgeschlagene Beitragserhöhung von Fr. 450.- auf Fr. 600.- wurde bewilligt.

Statutengemäss trat der bisherige Präsident Reto Willi nach zwei Amtsperioden von je vier Jahren zurück. Seine in den vergangenen acht Jahren geleistete Arbeit verdankten die Genossenschafter mit lang anhaltendem Applaus. Zu seinem Nachfolger wählte die Versammlung einstimmig den bisherigen Vizepräsidenten Bruno Bolliger, Direktor der Spinnerei & Weberei Dietfurt AG. Neuer Vizepräsident ist nun Robert Hochuli, Safenwil.



Bruno Bolliger,
neuer Präsident der
Genossenschaft STF

Neu in die Aufsichtskommission gewählt wurden Alex Braschler (Müller, Seon), Jürg Bischofberger (Rieter) sowie Paul Schnepf (HBC). Verschiedene Wahlen in diverse Kommissionen verliefen positiv, alle Kandidaten wurden gewählt.

Wirtschaft im Wandel

Zur Weiterbildung in einer sich wandelnden Wirtschaft sprach Regierungsrat Hans Ulrich Stöckling, Vorsteher des Erziehungsdepartementes des Kantons St. Gallen. Sein gehaltvolles Referat setzte sich mit den Ursachen und Auswirkungen des Wandels auseinander. Eindringlich plädierte er für permanente Weiterbildung, auch in späteren Berufsjahren. Als hauptsächliche Ursachen für den Wandel bezeichnete der Referent wissenschaftlich-technologische und gesellschaftspolitische Einflüsse sowie den veränderten Arbeitsmarkt. Hauptziel einer guten Arbeitgeberpolitik müsse sein, die Flexibilität des Arbeitsmarktes zu fördern. Lebenslanges Lernen dürfe nicht nur ein leeres Schlagwort sein, das sei heute ein Muss. Laut H. U. Stöckling müssen alle Beteiligten Verantwortung übernehmen, der einzelne, die Wirtschaft und der Staat.

Modeschau

Viel Applaus begleitete zum Abschluss der Generalversammlung die gelungene Modeschau der Schnittmacherklasse. Mit viel Liebe und grossem Aufwand zeigten die angehenden Designer und Nachwuchskräfte der Industrie, dass man sich in diesem Sektor - noch - keine Sorgen um den Nachwuchs machen muss.

JR



**Schweizerische Textil-,
Bekleidungs-
und Modefachschule**

Ausbildungskurs 1989 der Schweizerischen Textildachvereinigung und der Schweizerischen Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule, Wattwil

Kursthema

Farbmessung in Theorie und Praxis

Veranstalter

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule,
Abteilung Wattwil

Kursleitung

Marcel Metzger, Ciba Geigy AG
Ingrid Schmitz, Ciba Geigy AG

Kursziel

Vermittlung der theoretischen Grundlagen und
Einführung in die Aufgaben, Möglichkeiten und Grenzen
der Farbrezeptierung

Kursdaten	Teil 1:	24. 10. 1989	09.00 – 19.00 Uhr
		25. 10. 1989	08.00 – 16.00 Uhr
	Teil 2:	28. 11. 1989	09.00 – 18.00 Uhr
		29. 11. 1989	08.00 – 16.30 Uhr

Kosten

Fr. 440.- pro Kursteil;
Kursunterlagen sind in den Kurskosten inbegriffen.

Kursort

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

Programm Teil 1

Remission, Transmission, Farbstärke, Farbdifferenz,
Farbsortiersysteme, Qualitätsüberwachung,
Weissmetrik, Übungen

Programm Teil 2

Rezeptiersysteme, Eichdaten, Rezepturberechnung,
Nachsatzberechnung, Echtheitsbewertungen,
Farbsysteme, Übungen am Gerät

Zielpublikum

Fachleute aus der Textil-, Papier- und
Konfektionsindustrie

Kursorganisation

A. Schmid, Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und
Modefachschule, CH-9630 Wattwil

Anmeldeschluss: 24. September 1989



Dessins
K. HARTMANN
Azmoos ST. GALLEN

Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33



Feinzwirne

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

Müller & Steiner AG
Zwirnerei
8716 Schmerikon

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

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

