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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 87 (1980)

Heft: 7

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 15.07.2025

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

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Juli 1980
Erscheint monatlich
87. Jahrgang

mittex

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

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion

Anton U. Trinkler, Chef-Redaktor
G. B. Rückl, Redaktor

Beratender Fachausschuss

Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen; a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich; Dir. H. Keller, Schweizerische Textilfachschule (Abteilung Zürich); Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich; Dir. E. Wegmann, Schweizerische Textilfachschule, Wattwil.

Adresse für redaktionelle Beiträge

«mittex», Mitteilungen über Textilindustrie
Postfach, CH-8706 Feldmeilen

Abonnemente und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

Für die Schweiz: jährlich Fr. 50.–
Für das Ausland: jährlich Fr. 62.–

Annoncenregie

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

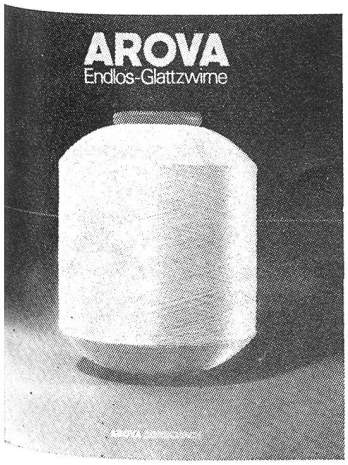
Druck und Spedition

Buchdruckerei Berichthaus, Staffelstrasse 12, 8045 Zürich

Geschäftsstelle

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

Monatliche Beilage für SVT-Mitglieder:
«Vom Textillabor zur Textilpraxis»



Inhalt

Es ist nichts zu fürchten, nur die Furcht 193

Synthetics
Swiss Polyester Grilene 194
Ein Krankenhauszimmer muss nicht nur zweckmässig sein 196

Sicherheitsplanung
Sicherheitsplanung im Vorlauf zu Sicherheitsmassnahmen 198

Webereizubehör – Schusseintragungselemente
Entwicklung und Einsatz moderner Webgeschirre und Kettfadenwächter 201
Bindungslehre in der Hoch-/Tieffach-Drehertechnik 206
Elektronik in der Textilindustrie 209

Leasing
Leasing in der Schweiz 212
Leasing ist nicht gleich Leasing 213

Volkswirtschaft
Privatvermögen in der Schweiz 214
Absentismus ist ein Übel 215

Wirtschaftspolitik
Herkunftsangaben für Textilien nach schweizerischem Recht 215
Arbeitsmarkt und Arbeitgeber in den 80er Jahren 217

Mode
Die «Kniefeinen» 221
Die neuen elastischen Gewebe mit Favoriten-Flair 221

Tagungen und Messen
Beliebter Besuchstag an der Textilfachschule 222
8. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule 222
«SWISSGAS» – 8. ordentliche Generalversammlung 24. Juni 1980, Bern 223
IWS-Spitze in London neu formiert 224
Energiesparen in der Industrie 224

Jubiläum
350 Jahre Scheitlin + Borner AG, Worb 224
175 Jahre J. G. Nef-Nelo AG, Herisau 225
163 Jahre Textilwerke Aarburg
100 Jahre Weber + Cie. AG, Aarburg 226
150 Jahre jung geblieben – vom Appenzeller Handweber zum weltbekannten Stickereinouveauté-Haus 227
100 Jahre Maschinenfabrik Schärer AG, Erlenbach/ZH 228

Geschäftsberichte
Gessner AG, CH-8820 Wädenswil 229
Wechsel in der Sulzer-Konzernleitung 230
Cerberus AG, CH-8708 Männedorf 230
GV des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie 231

Firmennachrichten
Das «handlichste» Digital-Handtachometer aus der Schweiz 232
60 000. Mayer-Textilmaschine ausgeliefert 232

Splitter 232

Marktbericht
Wolle 234

Literatur 235

SVT – Unterrichtskurse 1980/81 236

OZALID

...und was hinter diesem kompetenten Namen steht: das umfassende Angebot an Kopier- und Übertragungsverfahren, an Papieren und Lichtpausmaschinen speziell für den Zuschnitt. Inklusive unverbindliche Kundenberatung, inklusive heisser Draht für Fachauskünfte (Tel. 01/62 71 71). Und das alles zu Preisen, die auch bei Licht besehen noch günstig sind.

Breites Sortiment an Lichtpaus- und Übertragungspapieren
für jedes Verfahren.

Maschinen und praktische Arbeitshilfen
für das Strich- und Schablonenverfahren

Prompter Lichtpausservice,
falls Sie Ihre Schnittbildpausen nicht selber herstellen wollen

OZALID
denn jedes Licht hat seine Quelle

OZALID AG
Herostrasse 7
8048 Zürich
Telefon 01/62 71 71

Es ist nichts zu fürchten, nur die Furcht

«In den nächsten 30 Jahren wird es zu einer drastischen Reduktion des Anteils der menschlichen Arbeit kommen. Das hat die Schattenseite, dass viele Arbeitsplätze vernichtet werden. Es hat die positive Seite, dass frustrierende Arbeit von Maschinen erledigt wird.»

Diese Prognose, die mit hinreichender Wahrscheinlichkeit als dannzumalige Tatsache erlebt werden wird, stammt von K. Brunnstein, einem Professor für Informatik an der Universität Hamburg.

Es ist weder die Prognose, noch die Gegebenheit, dass sie von einem Akademiker stammt, was mich bewegt. Es ist vielmehr die Geisteshaltung dieses akademischen Lehrers, die mich aufhorchen lässt: frustrierende Arbeit.

Ich stehe dazu: es gibt keine frustrierende Arbeit! Solange die Fachleute keine befriedigende Antwort darüber bereit haben, wie die Rationalisierungszwänge der Wirtschaft und die Bedürfnisse der betroffenen Menschen unter einen Hut zu bringen sind, mindestens so lange ist jede Arbeit ein Segen; sie bringt Verdienst, Sicherheit und Ruhe, meistens auch Genugtuung, weil jede Arbeit ein Teil eines Werkes ist. Wo Arbeit ist, ist keine Not.

Menschen das Fürchten beibringen, ist einfach. Aber auch Steine werfen, ist einfach. Insbesondere in der steinreichen Schweiz. Wo aber Arbeit ist, ist nichts zu fürchten, nur die Furcht.

Anton U. Trinkler

Synthetics

Swiss Polyester Grilene

Faser für die 3-Zylinder-Spinnerei

Die differenzierten Ansprüche an ein gutes 3-Zylinder-Garn veranlasste die GRILON SA, zusätzlich zur B-Type (Baumwolltype) Polyesterfasern mit gezielten Eigenschaften für diesen Bereich in ihr Programm aufzunehmen. Als direkte Weiterentwicklung der B-Type ist die Swiss-Polyester-Grilene-HTB-Type (high tenacity) zu bezeichnen. Wie der Name sagt, besitzt diese Faser eine höhere Festigkeit. Um diesen Effekt zu unterstützen, wurde der Titer von 1,7 auf 1,55 dtex reduziert. Die Ausspinngrenze der Faser wurde damit bis Nm 130 erhöht.

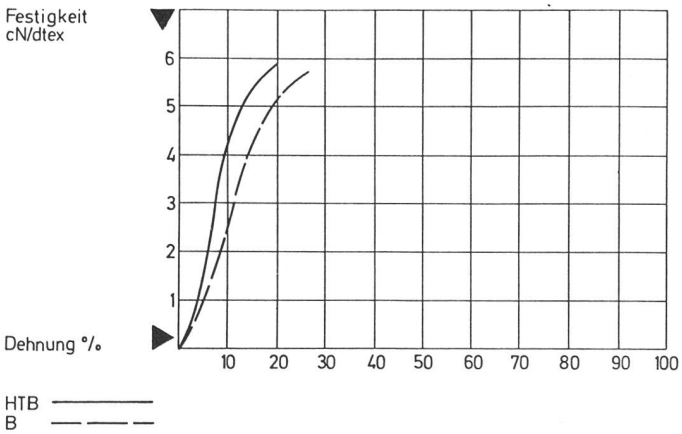
Die HTB-Type ist vorfixiert und eignet sich mit einem Thermoschrumpf von 3–6% bei 200°C/15′ problemlos für die Kreuzspulfärbung.

Lieferbar ist die Faser entweder in halbmatt/rohweiss oder in glänzend/optisch aufgehellt. Sie ist in der Schnittlänge von 38 mm (auf Wunsch auch in 34 mm) verfügbar.

Folgende physikalischen Eigenschaften kennzeichnen die HTB-Type:

- Bruchfestigkeit	5,3–6,3 cN/dtex
- Bruchdehnung	15–25%
- Kochschrumpf	etwa 1%
- Relative Nassbruchfestigkeit	98–100%
- Relative Nassbruchdehnung	etwa 100%
- Feuchtigkeitsaufnahme bei 20°C/65% RF	0,4%
- Spezifisches Gewicht	1,38 g/cm³
- Schmelzbereich	250–260°C

Kraft-Dehnungs-Diagramm



Die Swiss-Polyester-Grilene-HTB-Type ist für Reinausspinnung wie für Mischungen mit Baumwolle und allen Zellwolltypen geeignet. Diese, für den Websektor konzipierte Faser, wird mit Erfolg für die Herstellung von Herren- und Damenwäsche, Regen- und Freizeitbekleidung, Heimtextilien sowie Stickereiartikeln als auch gröberen Nähgarnen verwendet.

Fasern für die Vliesstoffherstellung

Die GRILON SA bietet dem Vliesstoffverarbeiter mit ihren speziell für dieses Marktgebiet entwickelten Fasern Swiss Polyester Grilene, Typ F-3, Swiss Polyester Grilene, Typ HS 050 interessante und vielseitige Möglichkeiten.

Diese zwei Typen gliedern sich je nach Verwendungszweck und Fasereigenschaften folgendermassen auf:

Trockenlegeverfahren und Wirrvliese
nach dem aerodynamischen Verfahren
Die Swiss-Polyester-Grilene-Faser, Typ F-3, wird zur Herstellung von Vliesstoffen für Mehrfachgebrauch, Filter, Einlagen, Beschichtungsvliesen, leichte Füllvliese eingesetzt. Die äusserst schrumpf- und pillarme Faser ist vom sehr feinen Titer bis zum Grobtiter (1,1/1,7/3,3/6,0/13,0/30,0 dtex) lieferbar. Neben dem Standardlüster rohweiss/halbmatt wird die F-3-Faser auf Anfrage auch optisch aufgehellt produziert.

Neu im Programm steht die für Interlinings bestimmte, düsenschwarze F-3-Type mit Titer 2,2 dtex.

Je nach Einsatzanforderungen sind die Fasern in Schnittlängen zwischen 38 und 90 mm lieferbar.

Für Verarbeiter und Verbraucher zählen folgende Eigenschaften: problemlose Verarbeitungsfähigkeit, grosse Deckkraft bei geringem Vliesgewicht, gute und rasche Bauscherholung, gute Antipilling-Eigenschaften, geringer Restschrumpf (weniger als 3% bei 200°C). Zudem ist die F-3-Type kochfest und reinigungsbeständig.

Nadelfilze
Die Swiss-Polyester-Grilene-Hochschrumpffaser Type HS 050 wird in den Titern 2,2, 3,3 und 6,7 dtex mit Schnittlängen von 50, 60 oder 90 mm in einem rohweiss/halbmatten Lüster hergestellt. Der freie Faserschrumpf beträgt 50–60%; im Faserverband werden etwa 50% Flächenschrumpf erzielt.

Die Faser wird mit Erfolg überall dort eingesetzt, wo hohe Verdichtungen eines Faserverbandes (z. B. Filter, Syntheseleder) angestrebt werden.

Der volle Schrumpf wird bei schockartiger Auslösung (Einwirkung von Sattdampf, bei Wasser ab 80°C) erreicht.

Die HS-050-Faser kann praktisch mit jeder anderen Faser gemischt werden (Mischungsanteil 35–45%).

Faserprogramm für die Maschenindustrie

Die GRILON SA bietet der Maschenindustrie mit ihrer Swiss-Polyester-Grilene-MAP-Type (modified antipilling) eine echte Bereicherung. Diese Faser ist qualitativ hochstehend, vielseitig anwendbar und verarbeitungstechnisch problemlos.

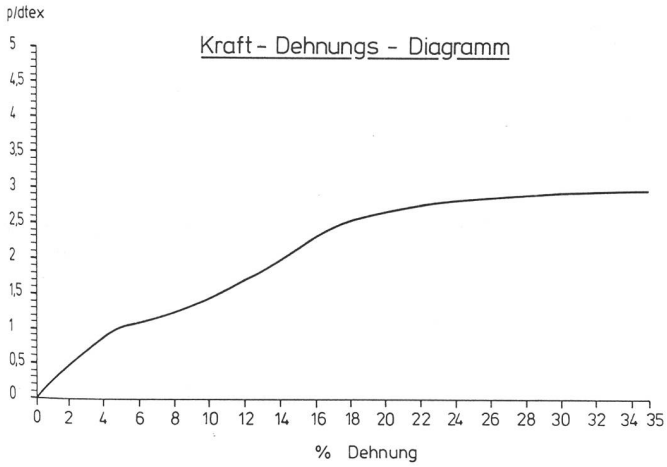
Dank der geringen Scheuerfestigkeit der Faser wird ein Pillen verhindert, gleichzeitig besitzt sie im Fertigartikel, sowohl im Maschensektor als auch in der Webware, eine ausreichende Scheuerresistenz.

Die Scheuerfestigkeitsprüfung erfolgt auf einem speziellen Gerät, welches die Anzahl Drahtscheuertouren (DST) misst. Die Faser wird über einen gespannten Wolfram-Draht bis zum Bruch hin und her geführt. Bei der MAP-Type liegen die DST im Bereich von 700–900.

Je nach Verarbeitungssystem kommen Stapellängen zwischen 51 und 150 mm, oder auch Kabel, welches auf Schneid-Quetsch-Konvertoren konvertiert wird, zum Einsatz. Die Swiss-Polyester-Grilene-MAP-Type, in Feinheiten von 2,3/3,3/4,4 dtex wird im Lüster halbmatt/rohweiss oder auch schwarz/düsengefärbt produziert. Eine Färbung des Kabels – auf Serracant Continue Färbeanlage – oder der Flocke in beliebigen Farbtönen ist ebenfalls möglich.

Die physikalischen Eigenschaften spezifizieren sich, nebst den Angaben über die Drahtscheuertouren, mit den Daten der Reissfestigkeit 2,5–3,5 cN/dtex sowie der Bruchdehnung 40–60%.

Der Verlauf dieser zwei Grössen zeigt das folgende Diagramm:



Das Schrumpfverhalten beschreibt sich mit dem Kochschrumpf 1–2% sowie dem Thermoschrumpf (Heissluft 200 °C/15 Min.) 5–8%.

Die Verarbeitung der MAP-Type in den Titern 3,3 und 4,4 dtex erfolgt vorwiegend im Kammgarnsektor ab konvertiertem Kabel in 100% sowie in Mischungen mit Wolle im Verhältnis 55/45% und 70/30% PES/Wolle, oder aber auch in Mischungen mit Zellwolle 67/33% und 50/50% PES/ZW.

Die hergestellten Garne werden in der gesamten Maschenstoffindustrie sowie im modischen DOB- und HAKA-Websektor eingesetzt.

Die Kammgarnspinnerei Bürglen entwickelte unter dem geschützten Namen «Burglene» ein wollstrukturiertes Garn aus 100% Swiss-Polyester-Grilene-MAP-Fasern. Durch eine spezielle Titer- sowie Stapelmischung wird der Garncharakter demjenigen der Wolle äusserst nahe gebracht. Es entsteht eine besondere Kräuselkonstruktion im Garn-Faser-Verbund, welche durch den damit bewirkten Einschluss kleinster «Luftkissen» einen angenehmen Tragkomfort ergibt. Das Burglene-Garn findet vorwiegend in der Maschenindustrie, aber auch in der Weberei Verwendung. Hervorzuheben ist die Hautfreundlichkeit des Materials und die Fähigkeit des Wärme- und Kälteausgleichs.

Die Faser in 2,3 dtex, in Mischung mit feiner Wolle, wird zu Qualitätsgarnen für den Wäschesektor ausgesponnen. Die 3,3 dtex Type mit einer Schnittlänge von 51 oder 60 mm wird in Form von Flocke, in einem Mischungsverhältnis Polyester-Zellwolle 67/33%, in der 3-Zylinder-Spinnerei verwendet.

Die Verarbeitung in den Spinnereien ist problemlos. Angesichts der tiefen Drahtscheuertouren empfiehlt sich eine schonungsvollere Arbeitsweise, d.h. keine übermässigen Touren, vor allem beim Ausspinnen oder gegebenenfalls auch beim Zwirnen, um die Faser, beziehungsweise das Garn, nicht unnötigerweise zu strapazieren.

Das Färben von Swiss-Polyester-Grilene-MAP-Fasern kann mit allen für Polyester empfohlenen Dispersionsfarbstoffen vorgenommen werden. Empfehlungen für das Färben oder Nachavivieren von Flocke wie auch Konverterzug können bei der anwendungstechnischen Abteilung der GRILON SA jederzeit angefordert werden.

Selbstverständlich ist auch das Bedrucken von Maschen- oder Webware möglich.

Grilon SA, CH-7013 Domat-Ems

Einige Garnrichtwerte veranschaulicht die nachstehende Tabelle:

Mechanisch-physikalische Eigenschaften von Garnen aus Swiss Polyester Grilene MAP-Type halbmatt

Faser-Titer		2,3	3,0	3,0	3,3	3,3	3,3	4,4
Stapel		60	60	60	CVZ	CVZ 88	CVZ 88	CVZ 75
Mischung								
Polyester	%	70	67	67	100	70	55	55
Wolle	%	30	–	–	–	30	45	45
Zellwolle	%	–	33	33	–	–	–	–
Garnnummer	Nm	40/1	40/1	40/2	40/1	40/1	40/1	42/1
Garnnummer effekt.	Nm	41,1	40,6	40,4/2	39,3	39,7	38,9	42,1
Reisslänge	Rkm	13,0	13,3	15,7	16,7	16,55	14,41	11,7
Bruchdehnung	%	15,3	11,7	15,2	17,6	15,3	14,9	16,9
Dreh. Koeffizient	&m	107,3	113,4	110,6	90,5	89,5	86,9	82,4
Thermoschrumpf 200 °C/15 Min.	%	4,3	5,7	7,3	5,6	5,3	5,1	3,3
Uster Ungleichmässigkeit	U%	16,16	15,4	–	12,72	13,98	15,32	15,6
			rohweiss			rohweiss		marine-blau

Ein Krankenhauszimmer muss nicht nur zweckmässig sein

Die Zweckmässigkeit wird bei der Einrichtung eines Krankenhauszimmers immer Vorrang vor der wohnlichen Gestaltung haben. Dennoch aber muss die den Patienten umgebende Atmosphäre nicht übertrieben sachlich sein. Es gibt vielfältige Möglichkeiten, auch einen funktionsgerechten Raum individuell einzurichten.

Das beginnt bei den Möbeln, die anstelle des üblich sterilen Weiss durch zarte Farbtöne sehr viel weniger streng wirken. Nicht nur in der eigenen Wohnung verändert ein Fensterkleid das Zimmer zum Vorteil, im Krankenhaus ist es ebenso. Gardinen aus modernen Chemiefasern sind für den Objektsektor geradezu prädestiniert. Sind sie zum Beispiel aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 hergestellt, können sie problemlos mit in die Koch- und Mangelwäsche. Das sind Pflegevorteile, wie sie bislang bei den Synthetics vermisst wurden. Ähnliches gilt auch für die Ausstattung des Krankenbettes. Seit langem schon wird Bayer-Textilfaser Vestan 16 als moderner, besonders für das Krankenhaus geeigneter Textilrohstoff eingesetzt; namhafte Verarbeiter bieten Artikel aus Vestan 16 an:

Das weiche, voluminöse Antidecubitusfell aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 vermeidet beim Patienten Druck, Reibung und Feuchtigkeit – die wesentlichen Ursachen für das Wundliegen. Körperfeuchtigkeit wird über zahllose Einzelfasern des Felles verteilt und nach aussen abgeleitet, wo sie verdunsten kann. Gleichzeitig hält die vom Faserflor eingeschlossene Luftschicht den Körper angenehm warm. Stauhitze wird verhindert, da Luftzirkulation für ausreichende Klimatisierung sorgt. Das Fell – waschbar bis 95° – trocknet in kürzester Zeit bei Temperaturen bis 120°, ist geeignet für die chemische Reinigung in Perchloräthylen, kann desinfiziert und bis 140° sterilisiert werden.

Einziehdecken aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 vermeiden unnötige Belastungen des Körpers. Das Material bietet gute Wärmeisolierung bei gleichzeitig dosiertem Luftaustausch, ist kochfest, kann gereinigt, desinfiziert und sterilisiert werden.

Strapazierfähige Schlafdecken aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 weisen ein geringes Gewicht auf, sind hautfreundlich und lassen durch das hohe Florvolumen keine Kältekanäle entstehen. Auch diese Artikel sind kochfest, können gereinigt, desinfiziert und sterilisiert werden.

Hier wird dem Markt ein völlig neuer Artikel angeboten: die bereits erwähnte Gardine weist wie alle anderen Qualitäten aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 sämtliche für die Hygiene erforderlichen Pflegeeigenschaften auf, d. h. kochfest, sterilisier- und desinfizierbar.

Bayer-Textilfaser Vestan 16

Vestan 16 ist eine Spezialität aus dem Bayer-Textilfaser-Programm und unterscheidet sich von Normapolyester-Fasern durch das spezifische Gewicht, den Schmelzpunkt und die deutlich grössere Bauschigkeit. Diese Bauschigkeit macht sich sowohl im Flockezustand als auch in Bändern, Garnen und Fertigartikeln bemerkbar.

Vestan 16 eignet sich besonders für die Herstellung von Artikeln, bei denen u. a. ein hohes Bauschvolumen ein wesentliches Merkmal darstellt, z. B.:

Bettwaren	– Flachbetten und Kissen für den Konsumbereich
	– kochfeste Einziehdecken für den Krankenhausberich
Polartikel	– Teppiche, Fellimitationen
Füllvliese	– Anorak
	– Polstersektor
Decken	– kochfeste Velourdecken für den Objekt- und Krankenhausbereich
Techn. Sektor	– Wäschereitextilien
	– Säureschutz-Bekleidung
Handstrickgarne	– weich, voluminös

Antidecubitusfell aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 Type X 160 dtex 6,7/50 mm glänzend

1. Einsatzgebiete:
Krankenhäuser, Altenpflegeheime, Rehabilitätszentren, Privatbedarf: In entsprechend konfektionierter Form, z. B. als Schlupfsack für Rollstuhlfahrer (Querschnittgelähmte), als Fersenschoner, Ellenbogenschoner, Nierenwärmer, Autoschonbezug, Satteldecke, Bettauflage, techn. Artikel (Malerwalzen).

2. Eigenschaften:
Ursachen des Decubitus, Vorbeuge gegen Decubitus, Unterstützung der Heilung bei aufgetretenem Decubitus: Druck, Reibung, Feuchtigkeit, sind die drei Hauptursachen für das Wundliegen.
Vestan-Antidecubitusfell beugt dem Decubitus vor; fördert bei aufgetretenem Decubitus die zu ergreifenden Heilmassnahmen.
Weicher, stabiler, voluminöser Faserflor: Das Fell wirkt wie ein elastisches Luftkissen; der Auflagedruck des Körpers wird gleichmässig verteilt. Der Flor trägt wohltuend den Körper, gibt den Bewegungen nach, vermeidet konzentrierten Druck an einzelnen Körperstellen und verringert wesentlich Reibung auf der Haut.
Ableitung von Körperfeuchtigkeit: Feuchtigkeit dringt kaum in die Fasern; sie wird über die zahllosen Einzelfasern des Fells feinst verteilt und schnell nach aussen abgeleitet, wo sie verdunstet.
Lufteinschluss und Luftaustausch: Vom Faserflor eingeschlossene Luftschicht wirkt als Isolation und hält den Körper angenehm warm. Die Luftzirkulation sorgt für gesunde Klimatisierung des Körpers und verhindert Stauhitze.
Physiologische Eigenschaften: hautsympatisch; verursacht keine Allergien und keine toxischen Nebenwirkungen.
Bakterien: Für Bakterien bietet Vestan keinen Nährboden.
Motten: Vestan dient Motten nicht als Nahrung.
Staubfrei: Das Fasermaterial ist stabil; es bricht im normalen Gebrauch nicht und bildet somit keinen Faserstaub.
Geruchlos: Das Material ist geruchsneutral.

3. Pflege, Säuberung, Desinfektion, Wirtschaftlichkeit:
Wäsche: In Waschmaschinen waschbar, bei Temperaturen von 30 °C bis 95 °C; kochfest.
Trocknung: Schleudern und danach trocknen im Tumbler bei Temperaturen bis 120 °C; kurze Trockenzeiten; schnell wieder einsatzfähig.
Chem.-Reinigung: Chem.-Reinigung in Perchloräthylen ist möglich.
Desinfektion: Durch Zugabe entsprechender Mittel können die Felle in der Wäsche oder Chem.-Reinigung desinfiziert werden. Bei Temperaturen bis 140 °C zu sterilisieren; ohne grossen Aufwand keimfrei zu bekommen.
Wirtschaftlichkeit: Bewegungsfähige Kranke müssen weniger oft in ihrer Lage verändert werden (Entlastung des Pflegepersonals); Prophylaxe gegen Wundliegen (Ersparnis von kostenverursachender Decubitusbehandlung); lange Lebensdauer; hoher Gebrauchswert; hohe Wirksamkeit.

4. Lizens-Kriterien:
Um ein genügendes abfederndes Florvolumen zu erreichen, sind bei niedrigster Florhöhe von 20 mm 700 g Florgewicht pro qm erforderlich. Wenn der Flor nicht soweit zurückgeschoren wird, z. B. nur auf 25 mm Florhöhe, dann erhöht sich zwangsläufig das Florgewicht pro qm auf 800 g.
Unser Empfehlung lautet jeodch aufgrund der durchgeführten Praxisversuche Florgewicht 900 g pro qm, Florhöhe 23 mm.
Für Satteldecken, Autoschonbezüge, sollte der unterste Wert 700 g Florgewicht pro qm, Florhöhe 20 mm nicht unterschritten werden.

Velours-Schlafdecke aus Bayer-Textilfaser Vestan 16 Type X 160 dtex 6,7/60 mm glänzend/dtex 5,0/60 mm glänzend

1. Einsatzgebiet:
Krankenhäuser, Sanatorien, Altenpflegeheime, Wohnheime, Rehabilitationszentren u. ä.

2. Eigenschaften:
Hautfreundlich: Kratzen nicht; selbst für empfindliche Haut wohltuend.
Geringes Gewicht: Keine unnötige Belastung des Körpers.
Schmiegsam: Bei Veränderung der Körperlage schmiegt sich die Decke demselben an und es entstehen keine unerwünschten Kältekanäle, durch die Kaltluft unter die Decke eindringen kann.
Hohes Florvolumen und viel Lufteinschluss: Gute Wärmeisolierung
Ständiger, allmählicher Luftaustausch: Gleichbleibend gesunde Körpertemperatur; kein Hitzestau
Ableitung von Körperfeuchtigkeit: Durch Luftströmung wird ein Teil der Körperfeuchtigkeit nach aussen geleitet und ein anderer durch Feuchtigkeitsleitfähigkeit der Faseroberfläche. Bei zuletzt genanntem Vorgang wird die Feuchtigkeit auf der Faseroberfläche verteilt und schnell nach aussen geleitet.
Allergien: werden von Vestan nicht verursacht.
Bakterien: Für Bakterien bietet Vestan keinen Nährboden.
Motten: Vestan dient Motten nicht als Nahrung.
Staubfrei: Das Fasermaterial ist stabil, es bricht im normalen Gebrauch nicht und bildet somit keinen Faserstaub.
Geruchlos: Das Material ist geruchsneutral.

3. Pflege, Säuberung, Desinfektion, Wirtschaftlichkeit
Geringes Gewicht: Leicht und schnell zu handhaben; Ersparnis an Zeit und Mühe.
Wäsche: In Waschmaschinen waschbar bei Temperaturen von 30 °C bis 95 °C; kochfest. Stark verschmutzte Decken werden durch Kochwäsche wieder suaber und behalten ihre hervorragenden Schlafdeckeneigenschaften.
Trocknung: Schleudern, danach trocknen im Tumbler bei Temperaturen bis 120 °C; kurze Trockenzeiten von nur ca. 10 Min; Artikel steht sehr schnell wieder zur Verfügung.
Chem.-Reinigung: Chem.-Reinigung in Perchloräthylen ist möglich.
Desinfektion D: Durch Zugabe entsprechender Mittel können die Decken in der Wäsche oder Chem.-Reinigung desinfiziert werden. Bei Temperaturen bis zu 140 °C können sie sterilisiert werden. Ohne grossen Aufwand keimfrei zu bekommen.
Wirtschaftlichkeit: Vestan-Decken sind strapazierfähig und haben eine lange Lebensdauer. Die Decken schrumpfen nicht, verfilzen nicht und behalten auch nach häufigem Gebrauch und regelmässiger Pflege ihren voluminösen Flor, ihre Weichheit und Schmiegsamkeit. Hoher Gebrauchswert. Geprüfte Qualität.
Auszeichnung: Von Bayer geprüfte Qualität. Auszeichnung der lizenzierten Artikel durch Kombietiketten Hersteller/Bayer oder Bayer-Textilfaser-Vestan 16 Etiketten.

Einziehdecke, gefüllt mit Bayer-Textilfaser Vestan 16 Type X 166 dtex 5,8/60 mm matt

1. Einziehdecke:
Krankenhäuser, Sanatorien, Altenpflegeheime, Wohnheime, Rehabilitationszentren u. ä.

2. Eigenschaften:
Geringes Gewicht: Keine unnötige Belastung des Körpers.
Schmiegsam: Bei Veränderung der Körperlage entstehen keine unerwünschten Kältekanäle, durch die Kaltluft unter die Decke eindringen kann.
Hohes Bauschvolumen und viel Lufteinschluss: Gute Wärmeisolierung
Dosierter Luftaustausch: Gleichbleibend gesunde Körpertemperatur; kein Hitzestau.
Ableitung von Körperfeuchtigkeit: Durch Luftströmung wird ein Teil der Körperfeuchtigkeit nach aussen geleitet und ein anderer durch Feuchtigkeitsleitfähigkeit der Faseroberfläche. Bei zuletzt genanntem Vorgang wird die Feuchtigkeit auf der Faseroberfläche verteilt und schnell nach aussen geleitet.
Allergien: werden von Vestan nicht verursacht.
Bakterien: Für Bakterien bietet Vestan keinen Nährboden.
Motten: Vestan dient Motten nicht als Nahrung.
Staubfrei: Das Material ist stabil, es bricht im normalen Gebrauch nicht und bildet somit keinen Faserstaub.
Geruchlos: Das Material ist geruchsneutral.

3. Pflege, Säuberung, Desinfektion, Wirtschaftslichkeit:
Geringes Gewicht: Leicht und schnell zu handhaben, Ersparnis an Zeit und Mühe.
Wäsche: In Waschmaschinen waschbar bei Temperaturen von ca. 30 °C bis 95 °C; bei Verwendung eines kochbaren Bezuges ist der Artikel kochfest.
Trocknung: Schleudern und danach trocknen im Tumbler bei Temperaturen bis 120 °C; kurze Trockenzeit; Artikel steht sehr schnell wieder zur Verfügung.
Chem.-Reinigung: Chem.-Reinigung in Perchloräthylen ist möglich.
Desinfektion: Durch Zugabe entsprechender Mittel können die Decken in der Wäsche oder Chem.-Reinigung desinfiziert werden. Bei Temperaturen bis zu 120 °C können sie sterilisiert werden. Ohne grossen Aufwand keimfrei zu bekommen.
Wirtschaftlichkeit: Einziehdecken, gefüllt mit Vestan fiberfill sind eine Anschaffung mit hohem und langem Gebrauchswert. Artikel ist strapazierfähig, besitzt stabile Bauschelastizität, kann häufig gewaschen werden, Füllung klumpt und filzt nicht, schnell wieder einsatzfähig.
Geprüfte Qualität.

Gardinen aus Bayer-Textilfaser Vestan 16, kochfest, Type X 160 dtex 5,0/60 mm glzd.

1. Einsatzgebiet
Krankenhäuser, Alten- und Pflegeheime sowie für alle Sozialeinrichtungen (z. B. Rehabilitationszentren, Schulen, Behörden).

2. Eigenschaften
Durch den Einsatz dieser Spezialtype mit ihrer aussergewöhnlichen Thermostabilität wurde eine Gardine entwikkelt, die den Behandlungen in Krankenhäusern, Kochwäsche, Desinfektion, Stertilisieren, standhält, ohne bei den bisher verwendeten Baumwollgardinen auftretenden Schrumpf zu zeigen. Die von unserer Anwendungstechnik durchgeführten Waschversuche zeigten hervorragend niedrige Schrumpfwerte. Durch Praxistests der Finanzbehörde Hamburg, Waschversuche wurden in zwei Städtischen Krankenhäusern und einer gewerblichen Wäscherei durchgeführt, wurden unsere Versuchsergebnisse bestätigt.

3. Pflege, Säuberung, Desinfektion, Wirtschaftlichkeit:
Wäsche: In Waschmaschinen waschbar, bei Temperaturen von 30–95 °C; kochfest.
Trocknung: Schleudern und danach trocknen im Tumbler bei Temperaturen bis 140 °C; kurze Trockenzeiten; schnell wieder einsatzfähig.
Chem.-Reinigung: Chem.-Reinigung in Perchloräthylen ist möglich.
Desinfektion: Durch Zugabe entsprechender Mittel können die Gardinen in der Wäsche oder Chem.-Reinigung desinfiziert werden. Bei Temperaturen bis 140 °C zu sterilisieren.

4. Wirtschaftlichkeit
Die Gardinen können je nach örtlichen Gegebenheiten behandelt werden, ohne dass auf spezielle Behandlungen oder Empfindlichkeit Rücksicht genommen werden muss; schnell trocken, lange Lebensdauer.

5. Konfektion
Fensterfertig, konfektioniert inkl. Bleiband, lieferbar in jeder gewünschten Ausführung. Warenbreite 3 m. Art. Nr. 5840

Bayer (Schweiz) AG, Verkauf Fasern, CH-4005 Basel

Sicherheitsplanung

Sicherheitsplanung im Vorlauf zu Sicherheitsmassnahmen

Sicherheit und Planung sind zwei Begriffe, die, wenn sie von Erfolg gekrönt sein sollen, eine Einheit bilden müssen. Planung ohne Einbezug der Sicherheit hat nicht Bestand, ist soviel wie Improvisation und schafft nicht selten gefährliche Zustände. Planung heisst weitgehend entwerfen, konstruieren, festlegen; sie setzt schöpferische Kräfte frei und hat in ihrer technologischen Entwicklung gerade in der Textilindustrie einen Stand erreicht, von dem die Internationalen Textilmaschinen-Ausstellungen bestes Anschauungsmaterial bieten. Allerdings zeigt sich auch dort, dass trotz aller Vervollkommnung der Technik die Maschinen und Anlagen nicht alle Gefahren für den Bedienenden restlos ausschalten. Neben den technischen Möglichkeiten für die Sicherheit kommen noch die Sicherheits- und Verhaltensregeln zum Tragen; sie sind in die Schulung des Personals einzuplanen. Dazu gehört ein Sicherheitskonzept wie dies von verschiedenen Firmen schon erarbeitet worden ist. Es geht dabei um die Aufrechterhaltung einer aktiven Wachsamkeit gegenüber Gefahren, um Behebung der Ursachen und um das Lernen, sich sicher zu verhalten.

Planen heisst im weitesten Sinn Aufbauarbeiten leisten. Für eine solche sind alle sachbezogenen Erfahrungen zusammenzutragen und die Kenntnisse auszuwerten, um die Arbeit sicher ausführen zu können. Während bei Neuanlagen die Sicherheit weitgehend durch die technische Vervollkommnung einbezogen und verwirklicht worden ist, kommen im betrieblichen Bereich oft Improvisationen vor, die durch mangelndes Durchdenken oder fehlendes Planen gekennzeichnet sind. Unklare wie falsche Zielsetzungen über den Einsatz von Personal, Material, Energie, Zeit und Geld sowie mangelnde Kontrolle und Überprüfung sind Faktoren, die das Ergebnis prägen und nicht selten einem Unfall rufen.

Hiezu einige Beispiele:
– An einer Dreisatzkrempel für die Streichgarnfabrikation (Bild 1) ereignete sich ein schwerer Unfall. Von der ersten

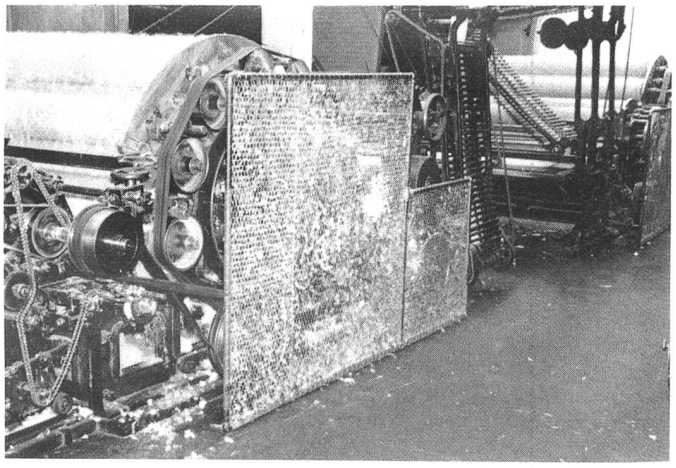


Bild 1 Dreisatzkrempel mit ungenügendem Schutzgitter

Maschine aus wird das Flor über Lattentransportbänder auf das Zuführband der zweiten Maschine getäfelt und dem Briseur zugeführt. Dieser übergibt das Flor dem Tambour und darauf den Arbeiter- und Wenderwalzen. Längs der Maschine sind mobile Schutzgitterelemente aufgestellt und seitlich an den Walzen sind Schilde angebracht. Während seiner Arbeit sah der Bedienende, dass der horizontale Teil des Lattentransportbandes blockiert war; er eilte hinzu, um ihn durch Ziehen frei zu machen; dann sprang er nach der Maschinenlängsseite, um von dort aus das Fasermaterial zu kontrollieren. Auf dem durch die Schmälze der Fasern glitschigen Boden glitt er aus und geriet mit der Hand in die Wenderwalze, was zur Handamputation führte. Nach diesem Vorfall kam als Lösung eine Schutzvorrichtung zustande, die aus den Bildern 2 und 3 ersichtlich ist. Sie zeigen eine durchgehende Gitterabdeckung über den ganzen Gefahrenbereich der Antriebsorgane und Garniturenwalzen. Die Gitterteile sind ausschwenkbar angeordnet. Intiatoren und Türverschlussmagnete im Türpfosten verhindern, dass die Maschine bei geöffneten Schutzverdecken eingeschaltet werden kann und dass ein Öffnen der Schutzgitter nur im Stillstand der sehr lang auslaufenden Maschine erfolgen kann.

– Dass auch bei Versuchen die Sicherheit nicht vernachlässigt werden darf und eingeplant werden muss, zeigte sich

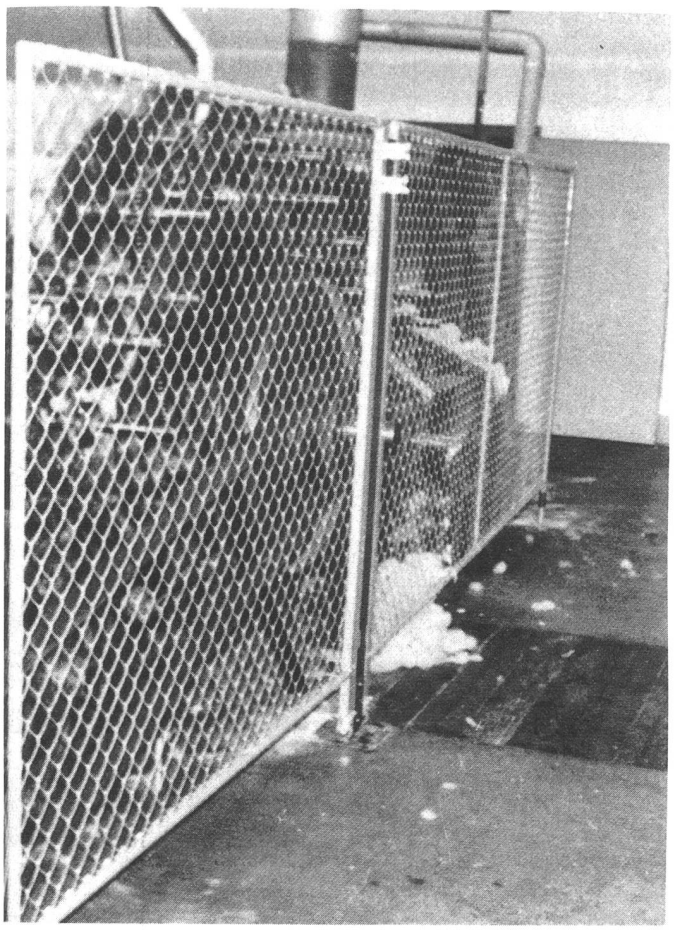


Bild 2 Gesicherter Dreisatzkrempel

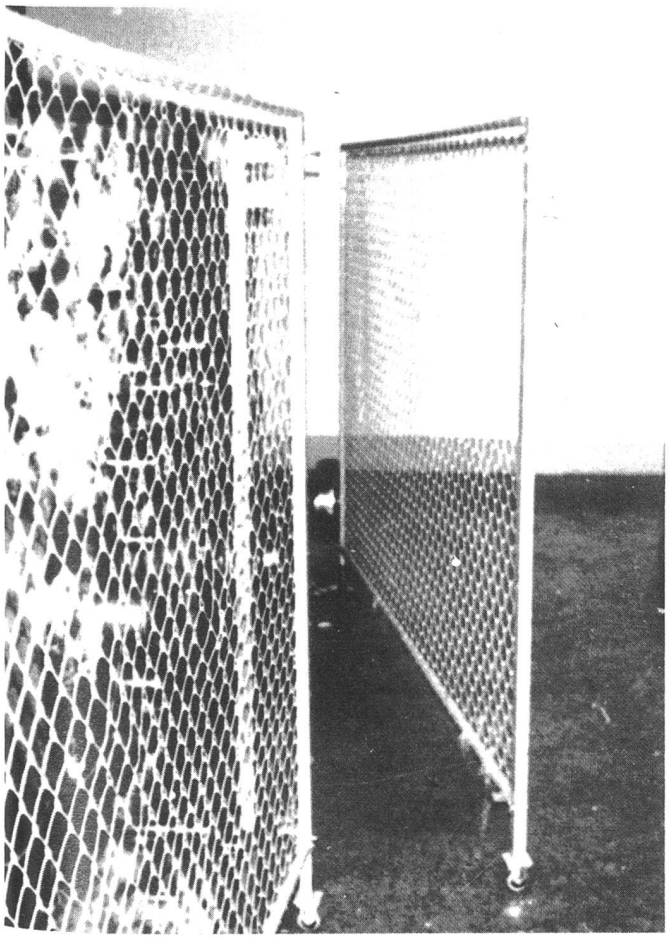


Bild 3 Schutzgitter geöffnet bei stillstehendem Dreisatzkrempel

an einem Foulard, das in umgekehrter Drehrichtung der Walzen verwendet wurde, um probeweise zwei Stoffbahnen zusammenzuführen. Die mit Schutzstangen für den Normalbetrieb gesicherte Maschine wurde dazu umgepolt. Das im Verband mit dem Spannrahmen betriebene Foulard wurde dabei über eine Tänzerwalze von einer Drittperson in Gang gesetzt. Beim Einführen der Stoffbahn in eine nun bei der umgekehrten Drehrichtung ungesicherten Walzeneinlaufstelle wurden dem Bedienenden die Finger gequetscht.

– In einem Betrieb musste Wirkware von 3 m Breite kalandriert werden, für die der vorhandene Kalander nicht ausreichte. Es handelte sich um eine aussergewöhnliche Warenbahnbreite, die zu behandeln war. Man benützte hiezu das Foulard (Bild 4) mit einer andern Warenführung als es

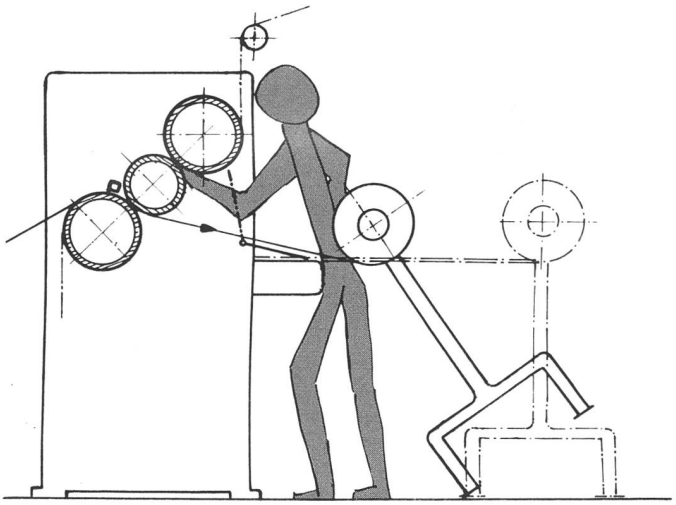


Bild 4 Foulard mit Docke

sonst für die Appretur üblich war. Das Schutzverdeck musste dafür ausgeschwenkt und der elektrische Schalter bewusst unterbunden werden. Der für das Verfahren verwendete neue, stärkere Hydraulikmotor für den Zentrumsantrieb der Docke erlaubte nun diese Arbeit mit grossem Längszug auf dem Foulard durchzuführen. Der Meister bediente die Maschine, und zwei Hilfskräfte waren zwischen Foulard und Aufwickeldocke damit beschäftigt, die Wirkware seitlich auszuziehen. Die Durchzugsgeschwindigkeit wurde dann auf 30 m pro Minute erhöht, als die Verletzte durch Anlehnen die eingelegte Stütze zwischen Dockengestell und Foulard ausrückte. Die Docke kippte dabei gegen das Foulard und drückte die Arbeiterin an die Maschine, wo sie sich in gebeugter Stellung an der mittleren Walze abstützte. Mit der Abstützkraft haftete sie auf der Walze und kam in den Einlauf, und da die obere Walze eine relativ weiche Gummibemantelung aufweist, wurde ihr die rechte Hand bis zur Hälfte eingezogen und gequetscht. Die Walzenpaare waren mit grossem Druck hydraulisch zugestellt. An der Anlage drängten sich nun folgende ergänzende Sicherheitsmassnahmen auf, die vorher in der Planung fehlten: Das Dockengestell musste gegen ein Kippen am Boden verankert werden. Der Überwachungsschalter am Schutzverdeck war so zu ändern, dass ein Missbrauch ausgeschlossen bleibt und nur mechanisch zwangsläufig in der nicht sichernden Lage des Verdeckes funktioniert. Auch war der Einbau einer zusätzlichen Stoffumlenkrolle erforderlich, um weiter solche Arbeiten gefahrlos ausführen zu können.

– Die Bilder 5 und 6 zeigen einen Wickler an einer Textilverarbeitungsmaschine mit hochklappbarer Schutzhaube, die wegen ihrer Grösse beim Anlegen der Stoffbahn auf der Wickelwalze ausgeschwenkt werden muss. Die Arbeit wurde bei kleiner Geschwindigkeit vorgenommen, doch wurde

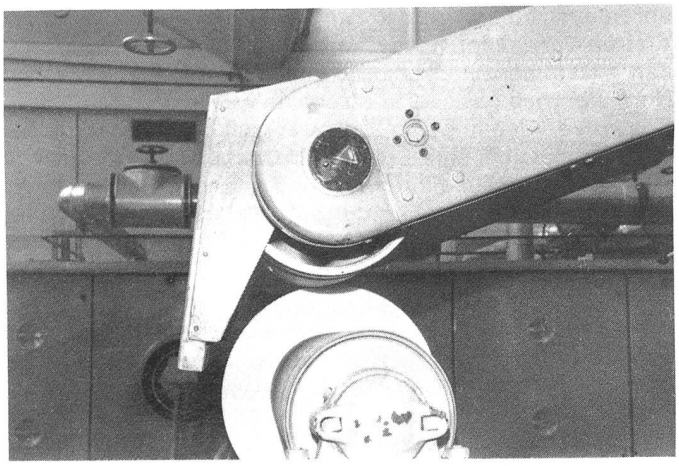


Bild 5 Wickler mit abgesenkter Schutzhaube

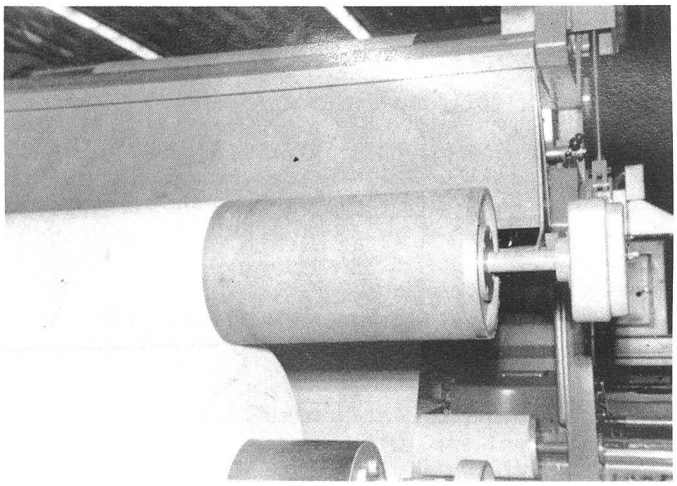


Bild 6 Wickler mit ausgeschwenkter Schutzhaube

dem Arbeiter die Hand erfasst und in die Walzeneinlaufstelle gezogen. Eine nach den im Merkblatt 22016 der SUVA enthaltenen konstruktiven Forderungen über Schutzvorrichtungen an Walzen ergab eine feste Abdeckung gemäss Bild 7. Diese verhindert in jeder Wickelstellung den Zugriff in den Gefahrenbereich.

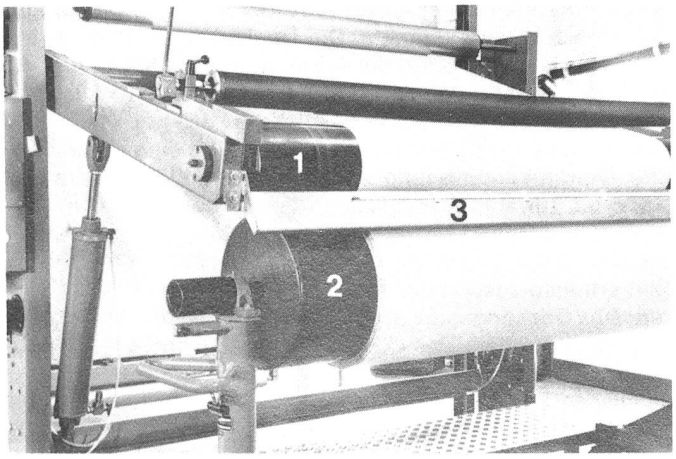


Bild 7 Wickler mit fest angebrachter Abdeckung

– Bild 8 zeigt einen Schautisch mit schräg gestellter Tischplatte. Darunter ist eine gummierte Antriebswalze und in einem Abstand von nur 2 cm eine Umlenkwalze angeordnet. Beim Rückwärtslauf kam es unterhalb der Tischplatte zum Auffalten der Stoffbahn. Dies veranlasste die Arbeiterin, mit

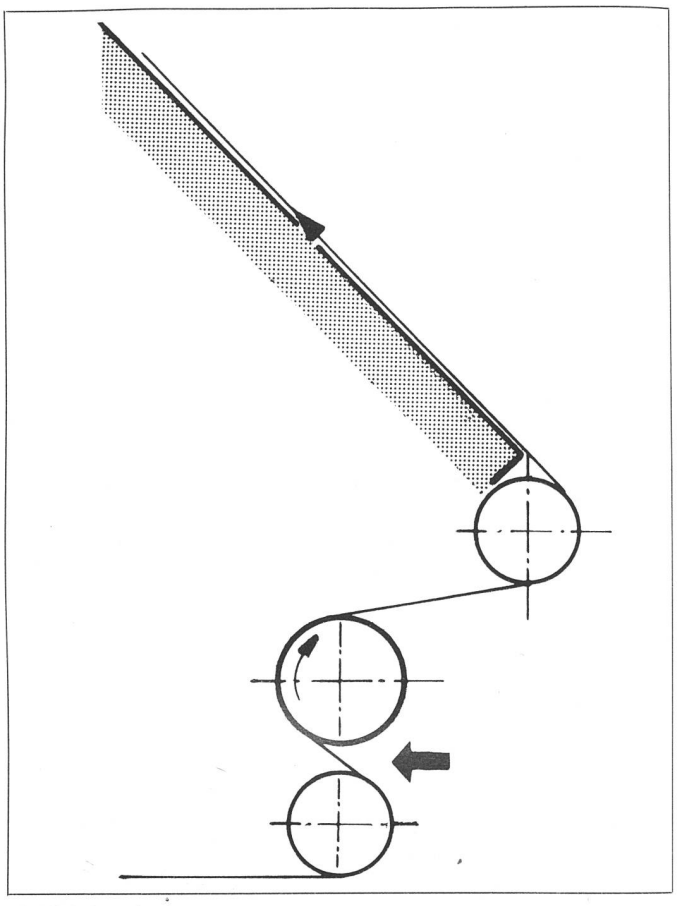


Bild 8 Schautisch

der Hand die Stoffbahn nachzustossen, wobei sie in die Walzenzusammenlaufstelle geriet und mit dem ganzen Vorderarm eingezogen wurde. Über die dazu erforderlichen Sicherheitsabstände kann aus dem Merkblatt 22016 der SUVA das Bild 9 Aufschluss geben.

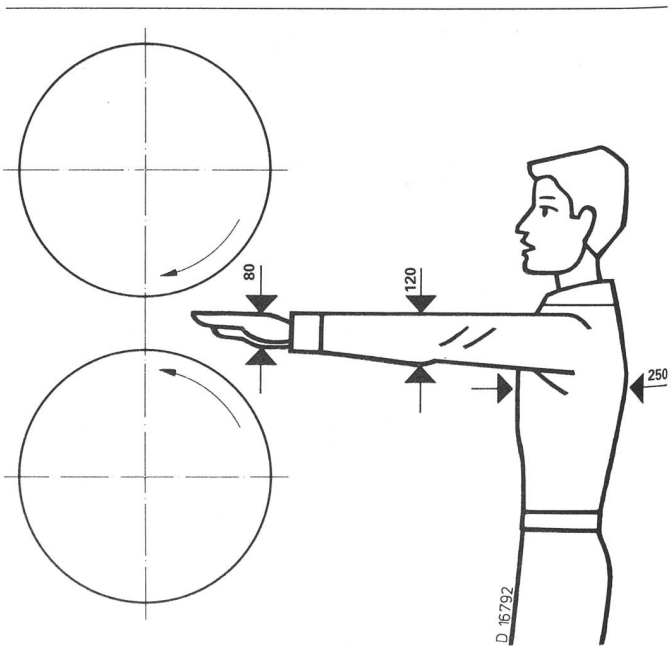


Bild 9 Erforderliche Walzenabstände bei Annäherung entsprechender Körperteile

Dem geschilderten Unfallgeschehen liegt eine den Gefahren gegenüber verschlossene Einstellung derer zugrunde, die an der Erstellung der Maschinen wie der Fertigung der damit erzeugten Produkte mitgewirkt haben. Wird jedoch

die Sicherheit in die Planung einbezogen, geschieht das, was aus einem Zitat von August Piccard hervorgeht: «Wenn ein Gerät gründlich durchdacht und sicher konstruiert ist, muss es funktionieren» und braucht nicht Ausfälle zwangsläufig zu zeigen, wie dies in den vorerwähnten Unfallereignissen der Fall ist. Beim heutigen Stand der Technik stellt dies stets grössere Anforderungen an Planer, Hersteller, Benützer und verlangt, dass das Erfahrungsgut auf breiterster Basis zu Nutzen gezogen wird und dass auch der, welcher sich der Mittel bedient, sie auch kennt. In diesen allseitigen Bemühungen liegt allein der Fortschritt, der uns so viele Erleichterungen in der Arbeit gebracht hat.

Karl Mattli, Experte bei der Abteilung Unfallverhütung der SUVA, Schweizerische Unfallversicherungsanstalt, 6002 Luzern

Webereizubehör – Schusseintragungselemente

Entwicklung und Einsatz moderner Webgeschirre und Kettfadenwächter

Einleitung

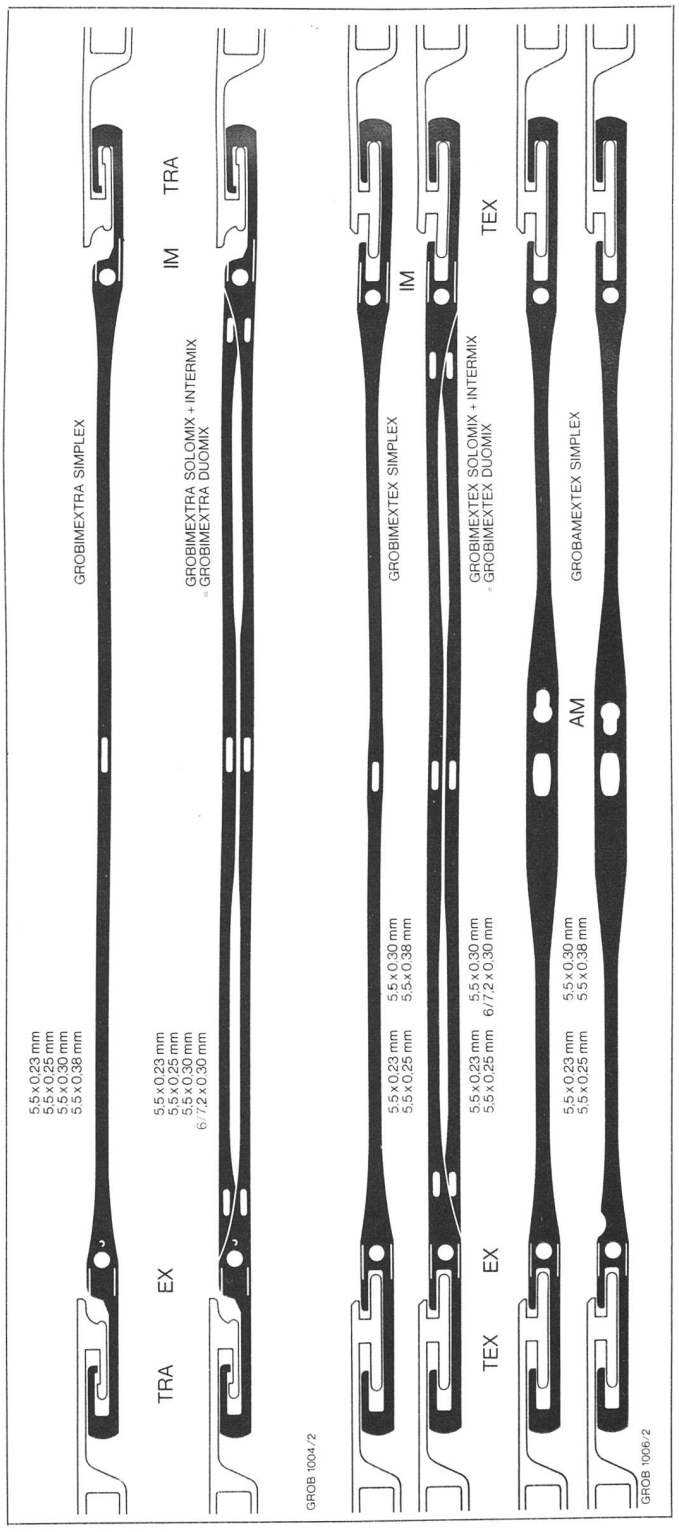
Im Bau moderner Webmaschinen ist in den letzten Jahren eine beträchtliche Steigerung der Schusseintragsleistung feststellbar. Dies bedeutet entweder grössere Warenbreiten oder höhere Drehzahlen. Beides stellt mannigfaltige Anforderungen an die Webgeschirre. Bei den Webschäften bedingt dies optimale Stabilität und Steifigkeit, möglichst niedrige und daher bedienungsfreundliche Bauart, möglichst geringes, die Fachbildeeinrichtung schonendes Gewicht, ein Minimum an möglichen Verschleissstellen. Anforderungen, die nur schwer auf einen Nenner zu bringen sind. Hand in Hand mit den Leistungssteigerungen in der Weberei sind auch in der Vorbereitung der Webgeschirre bemerkenswerte Fortschritte erzielt worden. Die automatischen Einziehmaschinen sind in den letzten Jahren leistungsfähiger und beweglicher geworden und sind nicht mehr auf einen bestimmten Weblitzentyp ausgelegt. Dies hat dazu geführt, dass zahlreiche neue Weblitzenausführungen angeboten werden, die sich für automatisches Einziehen eignen. Die automatischen Einziehmaschinen stellen ganz besondere Anforderungen an die Weblitzen. Damit diese modernen Anlagen störungsfrei arbeiten, müssen die Weblitzen gleichmässig geformt sein, d.h. bei der Fabrikation ist auf eine ganze Reihe von Toleranzen zu achten. Tatsache ist jedenfalls, dass eine rationelle Geschirrvorbereitung ohne automatische Einziehmaschine kaum mehr denkbar ist, es sei denn, es werden ausschliesslich Stapelartikel hergestellt, bei denen die Webketten vorwiegend auf der Webmaschine angeknüpft werden.

Aus den eingangs erwähnten Gründen wird es für die Webereien immer schwieriger, die richtige Wahl der Webgeschirre zu treffen. Zudem sind dies Entscheide, die auf Jahre hinaus ihre Gültigkeit haben müssen, weshalb Fehlentscheide, die es zu korrigieren gilt, mit hohen Kosten verbunden sind. Die Beratung durch einen erfahrenen Hersteller dieser Spezialartikel hat darum mit Vorteil in einem möglichst frühen Zeitpunkt der Planung zu erfolgen.

Arten von Weblitzen und ihre Einsatzgebiete

Flachstahl-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen

Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen werden als Rundstahl- und Flachstahl-Weblitzen für die Schaft- und die Jacquardweberei hergestellt. Die älteste Weblitze ist die sogenannte Rundstahl-Weblitze, die aus doppeltem, durch Verzinnen gepaartem rundem Stahldraht gefertigt wird. Diese sei an dieser Stelle nur der Vollständigkeit halber erwähnt, hat sie doch in den Industrienationen und auf modernen schnellaufenden Webmaschinen keine Bedeutung mehr.



Flachstahl-Weblitzen mit geschlossenen O-förmigen Endösen werden seit den neunziger Jahren des vorigen Jahrhunderts bis zum heutigen Tage im wesentlichen in unveränderter Form hergestellt. – Das erste «GROB»-Patent datiert vom 6. Dezember 1889! – Diese Weblitzen mit Querschnitten von 1,8×0,25 mm bis 7,5×0,6 mm und entsprechend unterschiedlich grossen Fadenaugen eignen sich für jeden Verwendungszweck. Es gibt sie entweder in der geraden «SIMPLEX»-Ausführung für einreihigen oder in der abgekröpften «NOVO-DUPLEX»-Version für zweireihigen Augenstand. Die Weblitzen weisen oben und unten gegengleich geschränkte Endösen auf, damit sie sich auf den Webschäften nicht übermässig um die Längsachse drehen können. In einer besonders für die automatische Einziehmaschine «USTER» empfohlenen Form sind die oberen Endösen gewellt und die unteren flach. Zudem weisen jene Weblitzen-Querschnitte, die sich zum automatischen Einziehen mit der Einziehmaschine «USTER» eignen, oberhalb der unteren Endösen im Einstechbereich der Abstechpassette zugespitzte Schmalkanten auf. Diese einlenkenden Kanten, die in verschiedenen Ländern durch Patente geschützt sind, verunmöglichen ein direktes Auftreffen der Passettenspitze auf die Weblitzen.

Je nach Einsatz der Weblitzen werden diese aus hochwertigem Kohlenstoffstahl, nichtrostendem Chrom- oder gar aus rost- und säurebeständigem Chromnickelstahl «GROBINOX» hergestellt.

Die Flachstahl-Weblitzen aus gewalztem Stahldraht haben über die gesamte Litzenlänge die gleiche Breite. Um die notwendige Öffnung der Endösen zur Aufnahme der Litzentragschienen 9×1,5 mm zu erreichen, müssen die schmalen Schlitze durch Prägen des Stahlbandes ausgeweitet werden. Dadurch wird das Stahlband im Endösenbereich dünner und somit die Auflagefläche für die Litzentragschienen verringert, was bei schnellaufenden Webmaschinen, ab etwa 400 Touren je Minute, zu vorzeitigen Abnützungserscheinungen führt. Diese erhöhten Anforderungen, insbesondere auf den schnellaufenden Webmaschinen mit hydraulischem Schusseintrag, gaben den Anstoss zur Entwicklung der neuen «GROBIMEXO»-Flachstahl-Weblitzen mit geschlossenen, O-förmigen Endösen. Diese Weblitzen werden aus einem 5,5 mm breiten, rostsicheren Federbandstahl hergestellt. Im Endösenbereich sind sie widerstandsfähiger, da die volle Bandbreite erhalten bleibt, wodurch ein Prägen des Stahlbandes zur Ausweitung der Endösen nicht erforderlich ist. «GROBIMEXO»-Flachstahl-Weblitzen können mit der Einziehmaschine «USTER» für Flachstahl-Weblitzen mit O-förmigen Endösen und der «BARBER-COLMAN»-Einziehmaschine, die mit der entsprechenden Zusatzeinrichtung ausgerüstet ist, automatisch eingezogen werden.

Flachstahl-Weblitzen mit seitlich offenen, J-förmigen Endösen

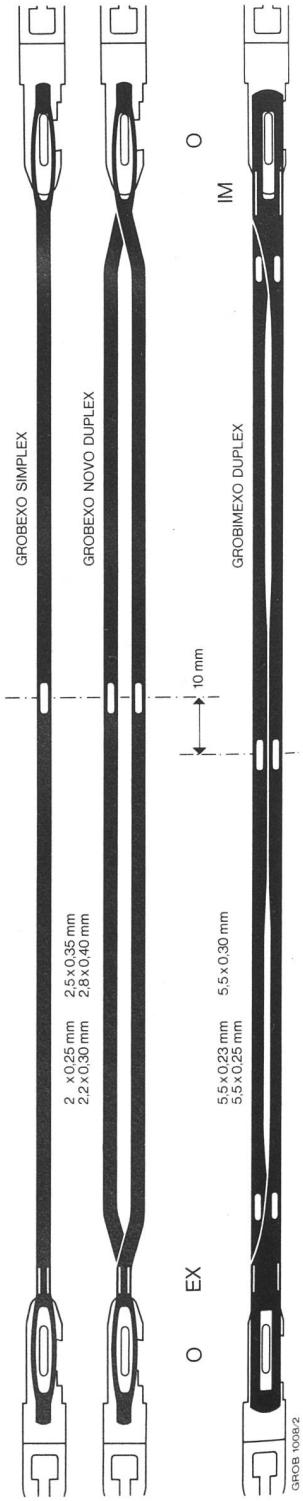
GROB zeigte an der ITMA 1963 in Hannover erstmals die «GROBEXTRA»-Flachstahl-Weblitzen mit seitlich offenen, J-förmigen Endösen, passend für die reiterlosen «GROBEXTRA»-Webschäfte. Diese Flachstahl-Weblitzen werden aus 5,5 mm breitem Bandstahl hergestellt und im Bereich zwischen den Endösen ausgestanzt, um die Reibung der Kettfäden beim Durchlaufen des Webgeschirres zu verringern und das Gewicht so klein wie möglich zu halten. «GROBEXTRA»-Flachstahl-Weblitzen werden in «SIMPLEX»-Ausführung für einreihigen Augenstand oder in «DUOMIX»-Ausführung für zweireihigen Augenstand hergestellt. Entsprechend ihrem Verwendungszweck werden selbstverständlich auch die «GROBEXTRA»-Flachstahl-Weblitzen in verschiedenen Querschnitten und mit verschieden grossen Fadenaugen geliefert. Alle «GROBEXTRA»-Flachstahl-Weblitzen eignen sich zum automatischen Einziehen mit der automatischen Einziehmaschine «USTER EMU» und «DELTA».

Seit kurzem bietet auch BARBER COLMAN eine Einziehmaschine an, die das Einziehen kleinerer Fadenaugen erlaubt. Die Weblitzen werden dabei nicht mehr wie bei der bekannten Ausführung mittels eines Litzenschlüssels, der durch die Schlüssellöcher der Weblitzen geführt wird, abgetrennt, sondern das Abtrennen erfolgt im Bereich der oberen Endöse. Eine Abtrennschnecke greift in diesem Bereich seitlich in den Weblitzenstapel ein und trennt die einzelnen Weblitzen für das Einziehen ab. Um das Abtrennen zu erleichtern, weisen diese Weblitzen im Bereich der oberen Endöse zugespitzte Schmalkanten auf. Diese Weblitzen tragen die Bezeichnung «GROBIMEXTRA».

Flachstahl-Weblitzen mit seitlich offenen, C-förmigen Endösen

Weblitzen mit seitlich offenen, C-förmigen Endösen waren in den USA schon vor dem Zweiten Weltkrieg bekannt. Eine grössere Verbreitung fanden diese Weblitzen in Europa aber erst nach dem Zweiten Weltkrieg. Sie sind bekannt unter dem Namen «Schlüsselloch-Weblitzen» und eignen sich zum Einziehen auf der automatischen Einziehmaschine «BARBER COLMAN». GROB nennt diese Weblitzen «GROBAMTEX». Ihr besonderes Merkmal ist die schlüssellochförmige Ausstanzung oberhalb des Fadenauges. Als «GROBAMEXTEX»-Weblitzen lassen sie sich neuerdings auch auf der «USTER»-Einziehmaschine einziehen.

Alle Flachstahl-Weblitzen für reiterlose Webschäfte werden aus hochwertigem Bandstahl hergestellt. Die Flachstahl-Weblitzen aus Kohlenstoffstahl, sowohl diejenigen mit geschlossenen O-förmigen als auch diejenigen mit seitlich offenen J- und C-förmigen Endösen, werden je nach Einsatzgebiet mit einem Oberflächen-Rostschutz aus Nickel, Zink (GROBAT) oder Kadmium versehen.



Arten von Webschäften

Schiebereiter-Webschäfte

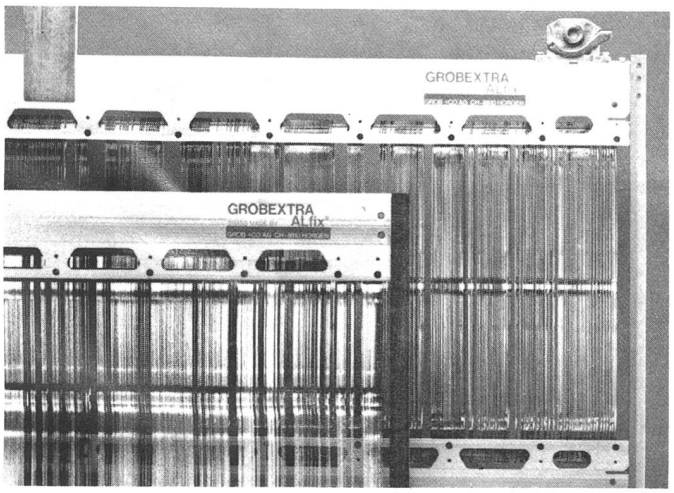
Das von GROB entwickelte und 1939 zum erstenmal auf den Markt gebrachte Konzept hat sich bewährt und hat mit der rasanten Entwicklung auf

dem Webmaschinensektor bis heute Schritt gehalten. Das Prinzip ist das gleiche geblieben, nur das Sortiment hat sich den vielfältigen Kundenwünschen entsprechend erweitert. Ausschlaggebend für die Bewährung eines Schiebereiter-Webschaftes sind die Schiebereiter, die sich, wie schon der Name sagt, über die ganze Rahmenlänge verschieben lassen. Es ist äusserst wichtig, dass sie in genügender Anzahl und in gleichmässigen Abständen aufgeschoben werden. Der Abstand zwischen den einzelnen Reitern sollte nicht mehr als 180–200 mm betragen. Bei der Herstellung schwererer Gewebe empfehlen wir, alle 150 mm einen Reiter aufzuschieben. Auf sehr schnell laufenden Webmaschinen, z.B. solchen mit hydraulischem Schusseintrag, sollte bereits alle 100 mm ein Schiebereiter eingesetzt werden. In der Praxis hat es sich zudem bewährt, wenn die Schiebereiter abwechslungsweise mit der Hakenöffnung nach vorn und nach hinten aufgeschoben werden. Weil Schiebereiter zwangsläufig im Gleitstück und im Hakenteil Spiel aufweisen, sind sie einem gewissen Verschleiss unterworfen. Es ist darum empfehlenswert, die Reiter von Zeit zu Zeit zu kontrollieren und ausgeschlagene Schiebereiter auszuwechseln, weil sonst das Litzenspiel zu gross wird und die Weblitzen Schaden leiden.

Alle «GROB»-Schiebereiter-Webschäfte mit Litzentragschienen 9×1,5 mm sind für die automatische Einziehmaschine der Zellweger USTER AG geeignet. Die Litzentragschienen sind auf der einen Seite zugespitzt, und auf der gegenüberliegenden Seite weisen sie das gabelförmige Ende auf für das «TRANSeasy»- Verschiebesystem.

Reiterlose Webschäfte «ALvari» und «ALrefix»

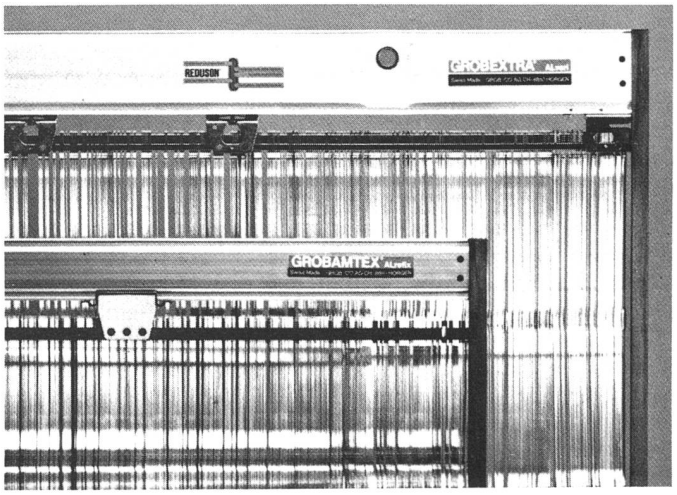
1959 zeigte GROB erstmals die für die «BARBER-COLMAN»-Einziehmaschine bestimmten reiterlosen «GROBAMTEX- ALvari»-Webschäfte. An der ITMA 1963 in Hannover wurde das reiterlose «GROBEXTRA»-Webgeschirr vorgestellt, das für die Erfordernisse der automatischen Einziehmaschine «Zellweger USTER» abgestimmt war. Die Litzentragschienen, die man samt den festgenieteten Schienenträgern auswechseln kann, sind mit Schrauben am Schaftstab befestigt, mit deren Hilfe nötigenfalls der äussere Abstand mit Kontrollehren eingestellt wird.



Nun hat GROB den altbewährten «ALvari»-Webschäften eine neue Generation von reiterlosen Webschäften hinzugefügt – die reiterlosen «GROBAMTEX»- und «GROBEXTRA- ALrefix»-Webschäfte –, deren Litzentragschienen nicht mehr eingestellt, aber immer noch ausgewechselt werden können. Beide Schafttypen weisen die gleichen Aussenabmessungen auf und können daher ohne Umstellen der Antriebsorgane der Webmaschine wechselweise eingesetzt werden.

Reiterlose Webschäfte «ALfix» und «ALmono»

Die hohen Tourenzahlen moderner Webmaschinen bedingen besonders stabile und präzis gefertigte Webschäfte. Diese müssen über ihre ganze Breite ein genau festgelegtes Spiel der Weblitzen gewährleisten, und zwar bei jeder Belastung. Das einfachste Mittel, die Stabilität der Webschäfte zu vergrössern, wäre die Verwendung höherer Schaftstäbe. Das würde jedoch gleichzeitig eine grössere Bauhöhe und ein grösseres Gewicht der Webschäfte mit sich bringen. Im Hinblick auf die bedeutenden Massen, die auf den schnelllaufenden Webmaschinen in schneller Folge zu beschleunigen und zu stoppen sind, ist aber sowohl eine grosse Bauhöhe als auch ein grosses Gewicht der Webschäfte unerwünscht. GROB ist darum neue Wege gegangen und hat für die «ALfix»-Webschäfte wohldurchdachte, neuartige Leichtmetallprofile entwickelt, die, zusammen mit fest verbundenen Litzentragschienen, eine Einheit von ausserordentlicher Steifheit und Stabilität bilden. Bei Gewichtsvergleichen zwischen dem herkömmlichen «ALvari»- und dem neueren «ALfix»-Webschaft hat sich ergeben, dass dieser um 20% leichter ist als der «ALvari» und zudem eine um 44% höhere Stabilität aufweist als die «ALvari»-Webschäfte.



Gleichzeitig bietet der «ALfix»-Webschaft den Vorteil, dass er dank seiner um 15% niedrigeren Bauweise besonders bedienungsfreundlich ist. Auf Wunsch werden die «ALfix»-Webschäfte auch mit ein- oder beidseitig ausschwenkbaren Litzentragschienen-Enden geliefert. Solche ausschwenkbaren Litzentragschienen-Enden ermöglichen das Auf- und Abreihen der Weblitzen, ohne eine Seitenstütze entfernen zu müssen. Um das Gewicht der «GROB»-Webschäfte noch weiter zu verringern, wurde der «GROBEXTRA-Almono»-Webschaft entwickelt. Schienen und Schaftstab des «ALmono»-Webschaftes werden aus einem Stück Aluminiumlegierung gepresst. Das bedeutet, dass der «GROBEXTRA-ALmono»-Webschaft keine Verschleissteile mehr aufweist und Korrosionsprobleme der Vergangenheit angehören. Der «GROBEXTRA-ALmono»-Webschaft ist bei gleicher Profilhöhe nochmals 15% leichter als der «ALfix»-Webschaft. Dies bei gleicher Stabilität wie der um 32% schwerere «ALvari»-Webschaft.

Die Antriebselemente wie Aufhänge- und Niederzughaken, Antriebsbüchsen usw., werden bei den «ALfix»- und «ALmono»-Webschäften auf der nach aussen gerichteten Schmalseite des Profiles festgeschraubt. Im Vergleich zu den herkömmlichen Webschäften, bei denen die Antriebselemente in die Schaftstäbe eingelassen sind, bringt dies den Vorteil, dass beim Ersetzen eines Antriebselementes nur dieses und nicht der ganze Schaftstab ausgewechselt werden muss.

Auch dem immer lauter werdenden Ruf nach Senkung des Lärmpegels in der Weberei hat GROB mit Verständnis gegenübergestanden. GROB ist deshalb vor fünf Jahren dazu übergegangen, die Leichtmetallschaftstäbe der Webschäfte mit einem Füllstoff auszuschäumen, der das Hohlprofil auf seiner ganzen Länge gleichmässig ausfüllt und eine optimale Schalldämpfung garantiert. Der von GROB verwendete Schaumstoff ist überdies keinem Alterungsprozess unterworfen. Diese Schalldämpfung trägt die Bezeichnung «REDUSON». Es handelt sich dabei um eine oft nachgeahmte aber noch nie erreichte, bahnbrechende «GROB»-Entwicklung.

Vorbereitung von «GROB»-Webgeschirren

Mit «TRANSeasy» hat GROB ein praktisches Hilfsmittel geschaffen. Ein einfacher Verbinder aus Kunststoff wird in das gabelförmige Ende der Litzentragschienen eingeschoben. Dann wird die angefügte Schiene in die geschlossenen O-förmigen Endösen der Weblitzen geschoben bzw. die andere Schiene ausgestossen. Das Abgleiten der Weblitzen von den Versandschienen wird vermieden, indem «TRANSeasy»-Stopper in deren gabelförmigen Enden eingesetzt werden.

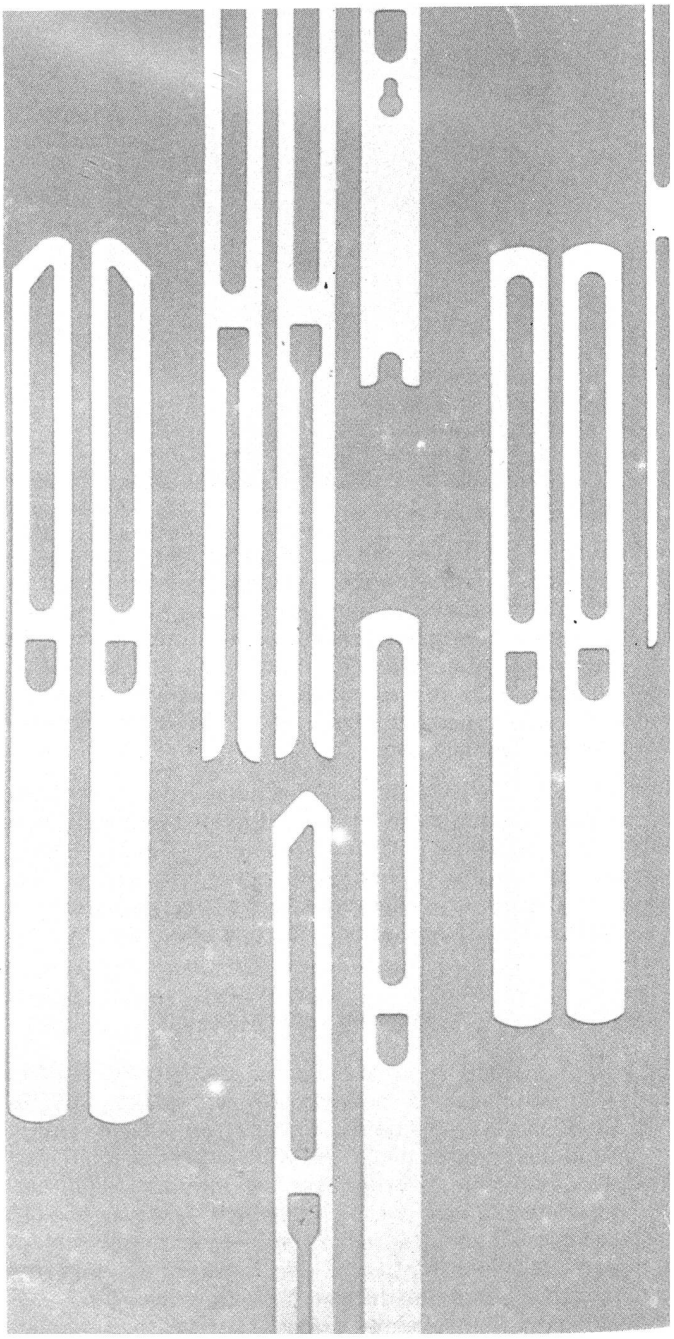
Beim Transportieren und Verschieben von Weblitzen mit seitlich offenen, C- und J-förmigen Endösen, bewährt sich nach wie vor das «TRANSITEX» und «TRANSEXTRA»-Verschiebe- und Transportsystem. Für Weblitzen mit C-förmigen Endösen werden «TRANSITEX», und für solche mit J-förmigen Endösen «TRANSEXTRA»-Transportschienen und Verschiebevorrichtungen verwendet.

Seit kurzem bietet GROB eine zusätzliche Möglichkeit an, reiterlose Webgeschirre rationell vorzubereiten. Das neue «PORTER»-Reihsystem besteht aus zwei Elementen: den «PORTER»-Reihstäben und den «PORTER»-Reihbrücken. Diese dienen dazu, die aus der Schaftebene angehobenen Litzentragschienen während des Auf- und Abschiebens der auf den «PORTER»-Reihstäben gereihten Weblitzenstapel in der gewünschten Lage festzuhalten. Beim Versand von Flachstahl-Weblitzen mit seitlich offenen C- und J-förmigen Endösen wurden bisher durch die Endösen Versandschienen geschoben. Das «PORTER»-Reihsystem hat diese überflüssig gemacht: GROB ist dazu übergegangen, die entsprechenden Weblitzen auf «PORTER»-Reihstäben zu verschikken. Die Weblitzen werden nunmehr mit Reihlöchern oberhalb der unteren und unterhalb der oberen Endösen versehen, durch welche die «PORTER»-Reihstäbe geschoben werden.

Die Umstellung bei GROB auf das «PORTER»-Reihsystem bedingt keinerlei Änderungen in den Webereien. Es empfiehlt sich aber, die beiden Litzenausführungen getrennt einzusetzen.

Lamellen

In der ISO Norm 441-1978 und ISO 1150-1978 sind offene und geschlossene Lamellen sowohl für mechanische als auch für elektrische Kettfadenwächter zusammengefasst. Noch heute sind Tausende von Lamellenssorten unterschiedlicher Ausführung im Gebrauch, die, von wenigen Ausnahmen abgesehen, ohne weiteres durch ein halbes Hundert genormter Lamellen ersetzt werden könnten. Die

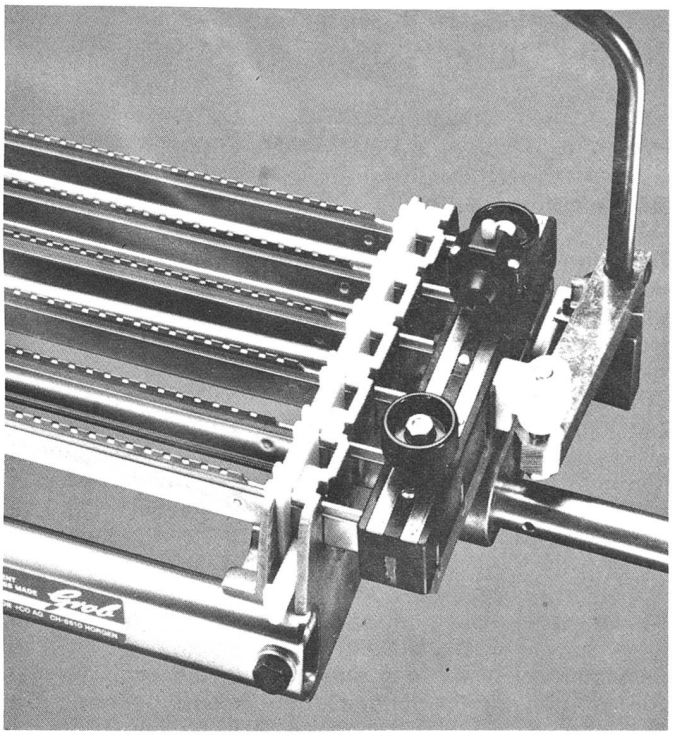


Vielfalt der Formen und Abmessungen wirkt kostenverteuernd. Insbesondere wenn leistungsfähige Lamellensteckmaschinen oder automatische Einziehmaschinen benützt werden, sollte gleichzeitig auf einheitliche, genormte Lamellen umgestellt werden. Ebenso sollten neue Webmaschinen immer mit genormten Lamellen ausgerüstet werden. – Es gibt heute je 14 offene und geschlossene Lamellen mit übereinstimmenden Gewichten. Diese total 28 genormten Lamellensorten sind mit gerundetem, oberem Schienenschlitz für mechanische Kettfadenwächter und mit einseitig abgeschrägtem oberem Schienenschlitz für elektrische Kettfadenwächter mit symmetrischen Kontaktschienen lieferbar. Die Gewichte der durch ISO genormten Lamellen bewegen sich zwischen 0,9 gr und 4,4 gr, sie eignen sich sowohl für die feinsten Kettfäden als auch für grobe Garne Ne 10 oder Tex 100. Auf Wunsch werden die 11 mm breiten, 165 mm bzw. 180 mm langen Lamellen auch in 0,5 mm Dicke geliefert und erreichen alsdann ein Gewicht von rund 5,5 gr. Für Sonderfälle ist GROB aber auch in der Lage, Lamellen von über 17 gr zu liefern. Selbstverständlich empfehlen wir diese genormten Lamellen mit dem U-förmigen Fadenauge mit gerader Auflagefläche für den Kettfaden. Geschlossene «GROB»-Lamellen für die automatischen Einziehmaschinen werden unter den Marken «GROBEX», «GROBAM» und «GROBAMEX» verkauft. Die «GROBAM»-Lamellen mit der schlüssellochförmigen Ausstanzung unterhalb des Fadenauges können mit der «BARBER COLMAN»-Einziehmaschine eingezogen werden. Die «GROBEX»-Lamellen mit dem abgeschrägten Lamellenkopf eignen sich für den automatischen Einzug mit der «Zellweger USTER»-Einziehmaschine. Die «GROBAMEX»-Lamellen dagegen, welche sowohl das Schlüsselloch als auch den abgeschrägten Lamellenkopf aufweisen, können mit beiden Einziehmaschinen automatisch eingezogen werden. Damit Lamellen auf den modernen Einziehautomaten störungsfrei und in rascher Folge eingezogen werden können, müssen sie höchsten Ansprüchen bezüglich Masshaltigkeit genügen. GROB-Lamellen werden unter Einhaltung engster Toleranzen angefertigt und bieten Gewähr für ein störungsfreies Arbeiten der Einziehmaschinen. Zur Herstellung von Lamellen verwendet GROB ausschliesslich gehärteten Federbandstahl bester Qualität.

In den aufs modernste eingerichteten galvanischen Abteilungen der GROB + CO AG werden die Lamellen vernickelt, «GROBAT» rostgeschützt oder kadmiert. In zunehmendem Masse liefert GROB auch Lamellen aus rostsicherem Stahl «GROBINOX». Diese sind vor allem für Webmaschinen mit hydraulischem Schusseintrag bestimmt.

Elektrische und elektromechanische GROB-Kettfadenwächter

Der elektrische Kettfadenwächter KFW 1000 eignet sich für das Überwachen von feinsten Kettgarnen bei sehr hohen Einstelldichten, da bis zu zwölf Kontaktschienen eingesetzt werden können. Der Abstand von Mitte zu Mitte Kontaktschiene beträgt 12 mm und es können 7 mm und 8 mm breite Lamellen eingesetzt werden. Dieser Kettfadenwächter kann jederzeit in einen 6- oder 8-reihigen Kettfadenwächter mit 16 mm Teilung umgebaut werden, den KFW 1100, falls schwerere, 11 mm breite Lamellen verwendet werden sollen. Es müssen lediglich die teilungsabhängigen Teile ausgetauscht werden. Für leichte bis mittelschwere Gewebe stellt GROB den elektrischen Kettfadenwächter KFW 2250 her. Dieser ist mit sechs Kontaktschienen ausgerüstet und deren Teilung beträgt ebenfalls 16 mm. Der KFW 2250 zeichnet sich aus durch seine neuartige, rahmenlose Bauweise, bei der alle Teile an einem einzigen Tragrohr aus Profilstahl befestigt werden. Dank seiner rahmenlosen Bauweise ist der Kettfadenwächter nach einer Seite hin offen, was das Einfahren mit den Lamellenreihen nach dem Lamellenstecken ausserordentlich erleichtert.



Auf den modernen, schnellaufenden Webmaschinen werden mit Vorliebe die robusten KFW 1600 und 2400 eingesetzt. Die Teilung der Kontaktschienen beträgt 30 mm. Die Schienen messen 23×4 mm und sind besonders stabil. Es können 11 mm, 12 mm und 16 mm breite Lamellen eingesetzt werden. Beim KFW 1600 kann die Fallhöhe der Lamellen stufenlos eingestellt werden, während beim KFW 2400 die Fallhöhe der Lamellen je nach Bedarf verändert werden kann, indem die Kontaktschienen zu den Fadentragstangen höher oder tiefer eingestellt werden. Es sind dafür zwei Stellungen vorgesehen, die leicht durch Auswechseln der Distanzplatten eingestellt werden können. Aus diesen Gründen sind die KFW 1600 und KFW 2400 für höhere Kettspannungen und schwerere Lamellen geeignet.

Auf der Basis des sich seit vielen Jahren bewährenden KFW 2400 hat GROB nun ein Modell entwickelt, das elektromechanisch funktioniert – der elektromechanische «GROB»-Kettenfadenwächter KFW 2800. Auch er legt die Webmaschine über die heute überall vorhandene elektrische Abstellvorrichtung still. Der Kontakt wird jedoch mittels mechanisch arbeitender Zahnschienen hergestellt, indem diese beim Fall einer Lamelle einen Umschalter betätigen. Der Einsatz von mechanischen oder elektromechanischen Kettfadenwächtern ist heute wohl nur noch in Sonderfällen zu verantworten, so z.B. bei stark flaumenden Kettgarnen, welche zu einer starken Verschmutzung des Kettfadenwächters und vor allem der Kontaktschienen führen, was zu Fehlabstellungen Anlass geben kann oder aber unter extremsten Betriebsbedingungen.

H. Fietz, GROB + CO. AG, CH-8810 Horgen

Bindungslehre in der Hoch-/Tieffach-Drehertechnik

Abgrenzung

Drehergewebe der häufigsten Gruppe, nämlich jener mit nur einem Dreher- und einem Steherfaden, können neben der konventionellen Technik mittels Steherschaftwippe und Nachlassvorrichtung auch in der Hoch-/Tieffach-Drehertechnik erzeugt werden. Diese Technik wird auch mit «Drehertechnik mittels umgestürztem Dreherschaft» bezeichnet. Sie entspricht der fremdsprachigen Bezeichnung «inverted leno» oder «montage tête-bêche». Die Hoch-/Tieffach-Drehertechnik kann nicht angewendet werden, wenn je Drehergruppe mehr als ein verschieden bindender Steherfaden vorhanden ist.

Merkmale

Es wird sowohl für den Dreherfaden als auch für den Steherfaden ein kompletter Dreherschaft benötigt. Der Dreherschaft für den Dreherfaden arbeitet mit Halblitzenkopf nach oben (Hochfach-Dreher) und der Dreherschaft für den Steherfaden ist mit Halblitzenkopf nach unten (Tieffach-Dreher) auf der Webmaschine montiert (Fig. 1). Nachdem ein kompletter Dreherschaft aus zwei Hebeschäften besteht und somit zwei Schwingen der Schaftmaschine belegt, sind für die Steuerung der beiden Fäden auch vier Schaftmaschinenschwingen notwendig.

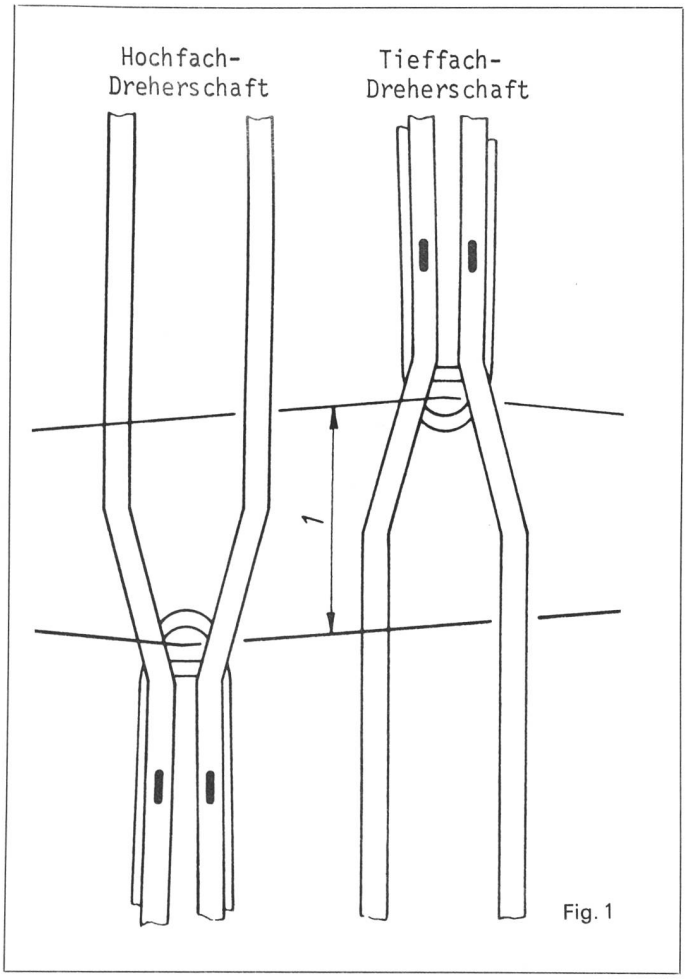


Fig. 1

Dekomposition und Aufzeichnung des Gewebebildes

Die Darstellung der Bindung eines Drehergewebes kann nicht, wie bei Flachgeweben, durch einzelweises Ausziehen von Kett- oder Schussfäden erfolgen, weil die Kettfäden nicht parallel, sondern unter sich verkreuzt im Gewebe liegen. Das Aufzeichnen der Bindung muss deshalb aufgrund des Gewebebildes erfolgen.

Die Gewebeoberseite wird aufgrund der Verkreuzung zwischen Dreher- und Steherfaden bestimmt. Es ist eine Grundregel, dass der Dreherfaden (1) bei seiner Verkreuzung (3) mit dem Steherfaden (2), (also nicht bei seiner Kreuzung mit dem Schuss!), unten liegt. Zweifädige Drehergruppen (ein Dreher und ein Steher) sind meistens gleichseitig, d.h. besteht kein Unterschied zwischen der Abbindung des Dreherfadens und jener des Steherfadens. Somit wird einfach der eine der beiden Fäden als Dreherfaden bestimmt, und beim Aufzeichnen wird darauf geachtet, dass dieser beim Kreuzen mit dem Steher unten liegt.

Die bildliche Darstellung einer einzelnen Drehergruppe sieht dann gemäss Fig. 2 aus. Dieses Gewebebild entsteht,

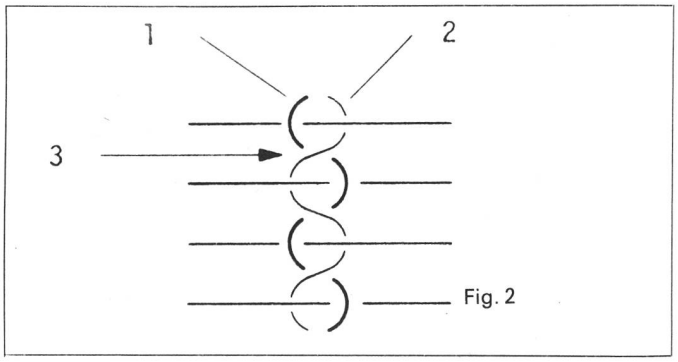


Fig. 2

wenn Dreherfaden und Steherfaden vom gleichen Kettbaum, also mit der gleichen Kettspannung, eingewoben werden. Um eindeutig zu definieren, wann der Dreherfaden links und wann er rechts vom Steherfaden im Oberfach liegt, wird in der Aufzeichnung des Gewebebildes der Steherfaden immer gestreckt gezeichnet. Dementsprechend schlingt sich der Dreherfaden abwechslungsweise nach links und nach rechts unter dem Steherfaden durch. Würde zweibäumig gewebt und die Spannung der Steherfäden wesentlich höher sein als jene der Dreherfäden, könnte die Bindung genau entsprechend dem Gewebebild, wie in Fig. 3 dargestellt, auf das Papier übertragen werden. Bei einem genauen Vergleich zwischen Fig. 2 und 3 ist festzustellen, dass die dargestellte Gewebebindung identisch

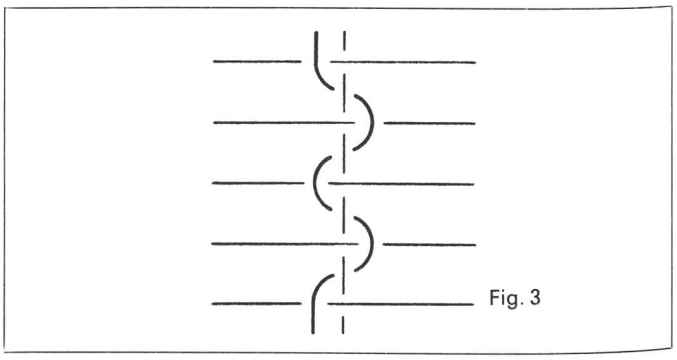


Fig. 3

ist. Fig. 4 ist eine raumsparende Darstellung des gleichen Gewebebildes wie Fig. 2 und 3. Es ist zweckmässig, sämtliche Dreherbindungen auf diesem Grundprinzip aufzuzeichnen.

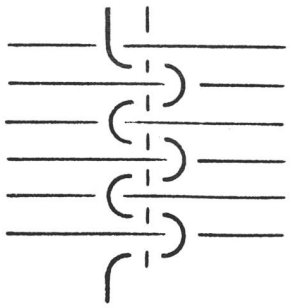


Fig. 4

Aufzeichnung von Einzug und Schlagpatrone

Aufgrund des aufgezeichneten Gewebebildes ist nun festzustellen, ob sich das Gewebe überhaupt für die Hoch-/Tieffach-Drehertechnik eignet. Wie bereits erwähnt, kann die Technik nur bei zweifädigen Drehergruppen angewendet werden. Sind pro Drehergruppe mehrere verschieden bindende Steherfäden oder Dreherfäden vorhanden, ist das Verfahren mittels Steherschaftwippe und Nachlassvorrichtung anzuwenden.

Die Anzahl der je Webgeschirr notwendigen Dreherschäfte ergibt sich aus der Anzahl verschieden bindender Drehergruppen. Auch hier, wie bei Flachgeweben, gilt das Prinzip: jede anders bindende Drehergruppe bedingt einen weiteren Dreherschaft. Nachdem bei der Hoch-/Tieffach-Drehertechnik auch für jeden anders bindenden Steherfaden ein weiterer Dreherschaft benötigt wird, werden für das Gewebe gemäss Fig. 3 zwei Dreherschäfte benötigt, wovon der eine mit kopfstehenden Dreherlitzen einzuziehen ist. Die Dreherschäfte werden schematisch dargestellt, wie in Fig. 5 unter 1.1. bis 2.2. eingezeichnet.

Der im Fadenauge der Halblitze eingezogene Dreherfaden wird durch die beiden Hebeschäfte 1.1. und 1.2. gesteuert. Ebenso wird der im Fadenauge der umgestürzten Halblitzen eingezogene Steherfaden durch die Hebeschäfte 2.1. und 2.2. gesteuert. Es ist deshalb erforderlich, sowohl dem Dreherfaden als auch dem Steherfaden je zwei verschiedene Einzugspunkte zuzuordnen (Fig. 5). Der Auszug der

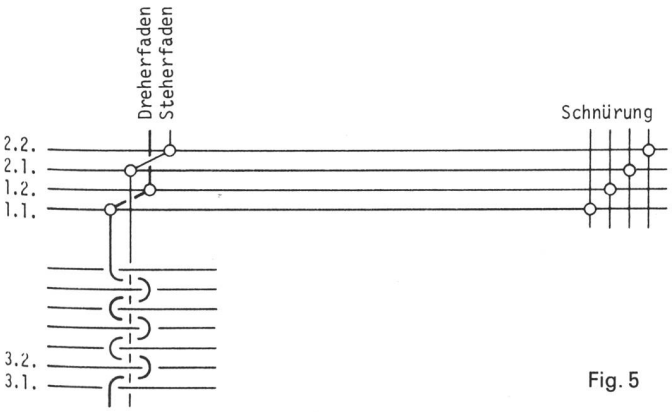


Fig. 5

Schlagpatrone erfolgt in drei Schritten, deren Reihenfolge strikte einzuhalten ist:

1. Hebungen des Dreherfadens durch Ankreuzen auf den Verbindungslinien des Dreherschaftes 1.1. und 1.2. eintragen.
2. Ungeachtet des Gewebebildes sämtliche Hebepunkte des Hebeschaftes 1.1. auch auf Hebeschaft 2.1. und des Hebeschaftes 1.2. auch auf Hebeschaft 2.2. übertragen.
3. Bei allen Hebungen des Steherfadens, also überall wo der Steher über dem Schussfaden liegt, müssen beide Hebeschäfte 2.1. und 2.2. gehoben werden, sodass die Verbindungslinien der Hebeschäfte 2.1. und 2.2. an entsprechender Stelle anzukreuzen sind.

Schritt 1 entspricht dem üblichen Vorgehen beim Ausziehen von Schlagpatronen. Schritt 2 ist notwendig, um die Dreherlitzen von Dreherschaft 1.1./1.2. im «Gleichschritt» mit jenen von Dreherschaft 2.1./2.2. zu halten. Wird dieser «Gleichschritt» nicht beachtet, entstehen Verkreuzungen zwischen Dreher- und Steherfaden, welche die Bildung eines Webfaches gänzlich verunmöglichen.

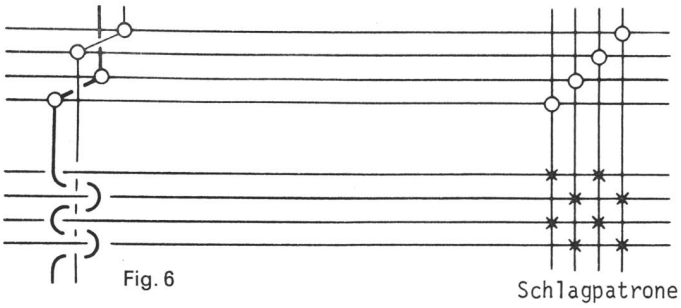


Fig. 6

Schritt 3 ist nur bei Geweben notwendig, bei denen der Steherfaden mitunter über dem Schussfaden liegt. Dies ist beispielsweise bei Geweben, wie in Fig. 7 dargestellt, der Fall. In Fig. 7 sind in der Schlagpatrone die Hebepunkte nach den Schritten 1 und 2 normal eingezeichnet, während die Hebepunkte nach Schritt 3 eingekreist dargestellt wur-

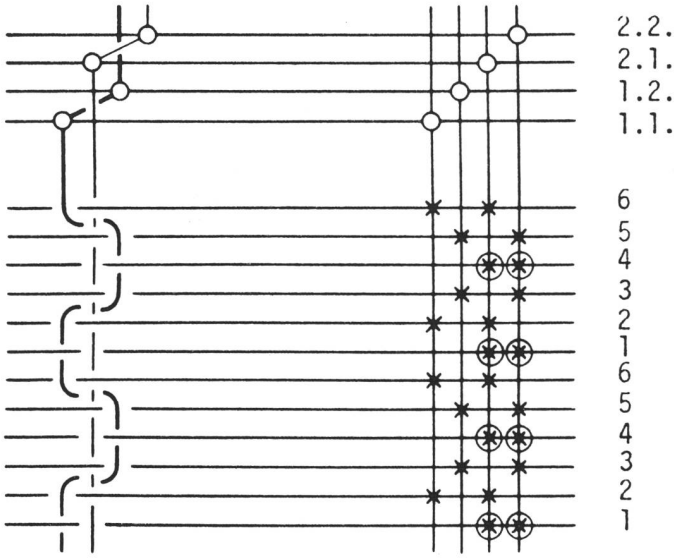


Fig. 7

den (Schüsse 1 und 4). Es könnte nun die Frage auftreten, warum für die Hebung des Steherfadens gleichzeitig zwei Hebeschäfte betätigt werden müssen, während für die Hebung des Dreherfadens nur je ein Schaft abwechslungsweise gehoben werden muss. Wie bereits erwähnt, werden die Halblitzen durch zwei Hebeschäfte gesteuert. Somit befindet sich der Dreherfaden im Hochfach, ob nun Hebeschaft 1.1. oder Hebeschaft 1.2. gehoben ist. In umgekehrtem Sinne liegt der Steherfaden im Tieffach, ob nun Hebeschaft 2.1. oder Hebeschaft 2.2. gesenkt ist, da die Halblitze, in welcher der Steherfaden eingezogen ist, mit Kopf nach unten montiert ist. Folglich müssen beide Hebeschäfte 2.1. und 2.2. ins Hochfach gehoben werden, wenn der Steherfaden über den Schuss zu liegen kommen soll. Es gibt auch Gewebebindungen, bei denen einer der beiden Hebepunkte des Steherfadens bereits durch Schritt 2 eingezeichnet wurde.

In diesem Falle ist bei Schritt 2 lediglich noch am zweiten Hebeschaft eine Hebung einzuzeichnen. In Fig. 8 sind diese Hebungen wieder eingekreist dargestellt (Schüsse 1 und 4).

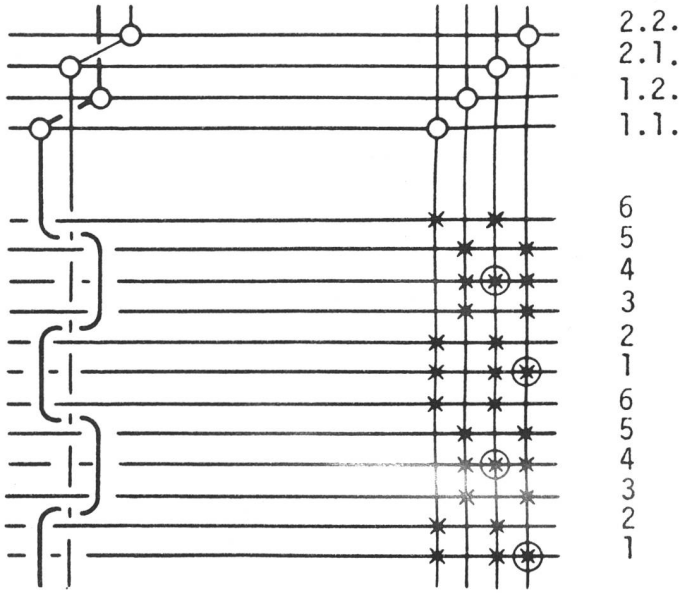


Fig. 8

Bisher haben wir nur Gewebe mit einer einzigen Drehergruppe erwähnt, die folglich auch nur je einen Dreherschaft für Dreher- und Steherfäden benötigen. Solche Gewebe können jedoch eine hohe Einstelldichte haben, sodass je ein Dreherschaft für Dreher- und Steherfaden nicht mehr ausreicht. In diesen Fällen würde ein Einzug auf insgesamt vier Dreherschäfte gemäss Fig. 9 gewählt. Es ist vorteilhaft,

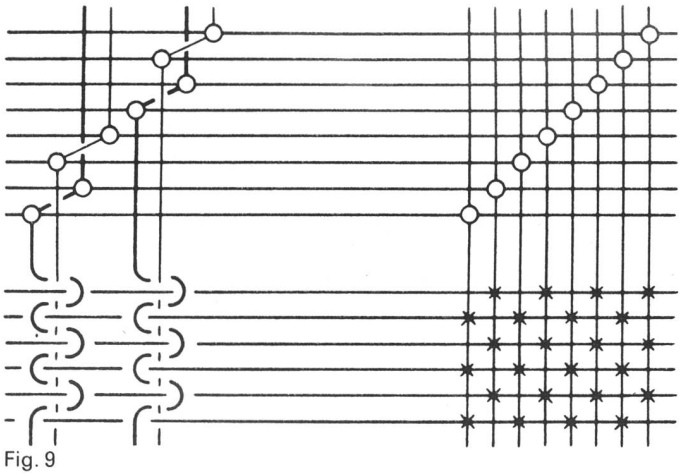


Fig. 9

wenn die beiden Dreherschäfte der gleichen Drehergruppen unmittelbar hintereinander in der Webmaschine plaziert werden, also abwechslungsweise ein Dreherschaft mit Halblitzen nach oben (Hochfach-Dreher) und nach unten (Tieffach-Dreher). Die Gruppierung mit zwei Hochfach-Dreherschäften vorne und zwei Tieffach-Dreherschäften nicht (vom Weberstand aus gesehen) hat sich in der Praxis als weniger günstig erwiesen.

Fig. 10 zeigt ein Gewebe, bei welchem durch die Bindung bedingt vier Dreherschäfte eingesetzt werden müssen, da zwei verschieden bindende Drehergruppen vorhanden sind.

Sollten drei verschieden bindende Drehergruppen vorkommen, müsste die Anzahl der Dreherschäfte auf sechs erhöht werden. Der Einsatz von mehr als sechs Dreherschäften je Webgeschirr ist nicht zu empfehlen.

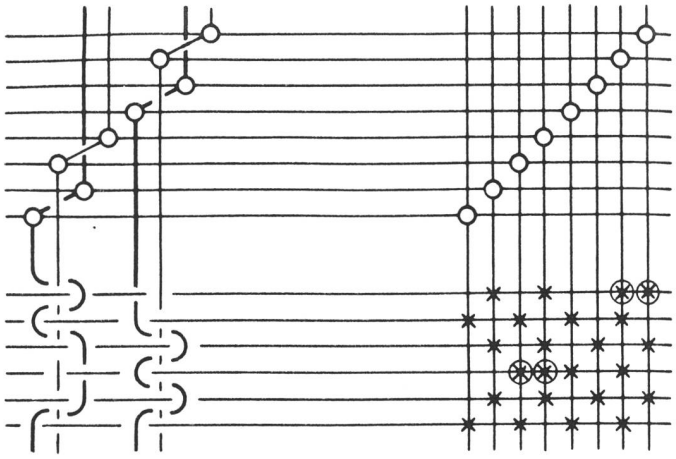


Fig. 10

Geschirreinzug

Der Dreherfaden wird sowohl in die Halblitzenaugen des Hochfach-Dreherschaftes als auch zwischen den beiden Hebelitzen des Tieffach-Dreherschaftes eingezogen. Der Steherfaden ist eintgegengesetzt einzuziehen, d.h. zwischen den beiden Hebelitzen des Hochfach-Dreherschaftes und in das Halblitzenauge des Tieffach-Dreherschaftes. In Fig. 1 wurde der Einzug einer kompletten Drehergruppe dargestellt.

Es ist sowohl Einzug von links nach rechts als auch von rechts nach links möglich. Somit kann auch ein Spitzeinzug gemacht werden, mittels welchem beispielsweise Gegendreherbindung mit einem Drehergeschirr von nur zwei kompletten Dreherschäften gewoben werden kann (Fig. 11).

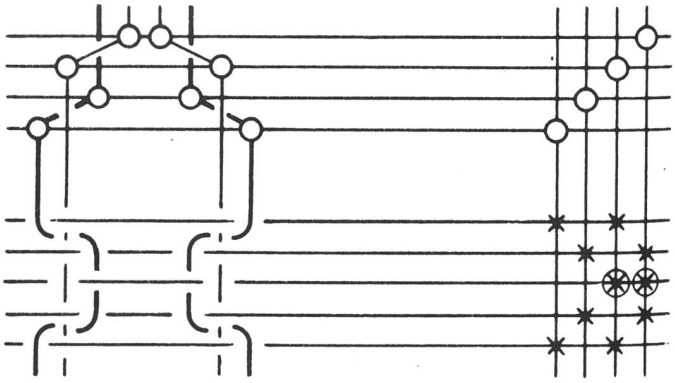


Fig. 11

Selbstverständlich kann nicht der Steherfaden von links nach rechts eingezogen werden, wenn der Dreherfaden der gleichen Gruppe von rechts nach links eingezogen ist. Innerhalb der gleichen Gruppe müssen die Dreherfäden und die Steherfäden in der gleichen Richtung eingezogen sein.

Webgeschirrsysteme

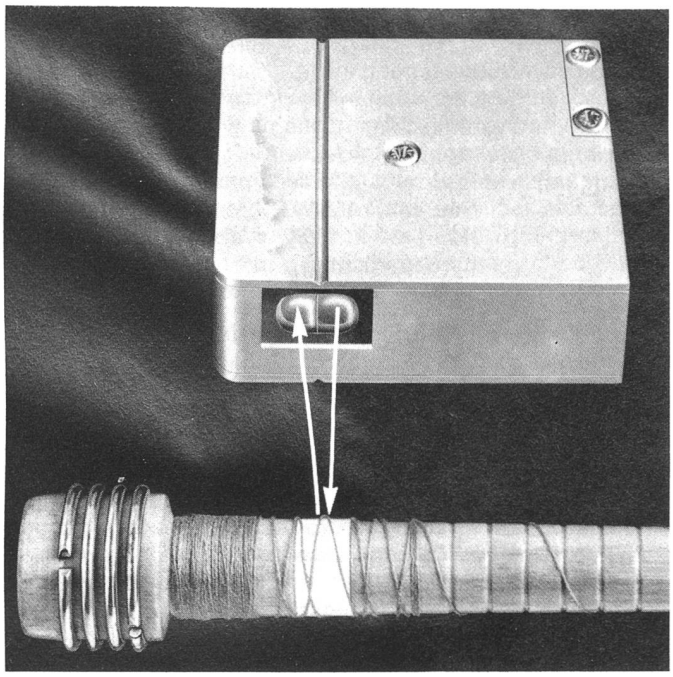
Für die Anwendung dieser Webtechnik eignen sich Flachstahl-Dreher-Webelitzen mit O-förmigen Endösen für Schiebereiter-Webeschäfte oder mit C-förmigen Endösen für schiebereiterlose Webeschäfte, wie sie von der Firma Fröhlich AG in Mühlehorn/Schweiz hergestellt werden.

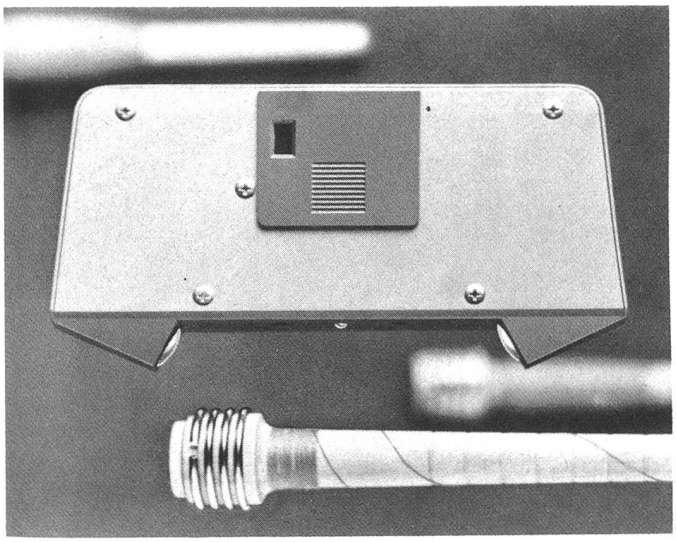
E. Fröhlich AG, CH-8874 Mühlehorn

Elektronik in der Textilindustrie

Unter die Rubrik Webereizubehör fallen eine Reihe Geräte, die noch vor nicht allzu langer Zeit ausschliesslich auf mechanischer Basis funktionierten, heute jedoch in vielen Fällen modernster Technik – der Elektronik – ihren Platz abtreten mussten. Zu dieser Kategorie Geräte gehören eindeutig die Schussfühler und Schusswächter, neuerdings aber auch Schützenflugüberwachung und Fadenwächter, Knotenwächter und Brennscheren.

Die nachfolgende Kurzbeschreibung dieser Geräte soll dazu beitragen, die erzielten Fortschritte der textilen Überwachungselektronik im Sektor «Webereizubehör» bekannter zu machen. Denn nicht zuletzt hängt vielfach die perfekte Funktion einer Produktionsmaschine gerade von der Zuverlässigkeit dieser «Details» ab.





Der optisch-elektronische LOEPFE-Schussfühler LE-2

Technik: optisch-infrarot, Spiegelreflexion, Stillstandstastung
Aufgabe: berührungslose Abtastung der Schussspulen, Einleitung des Spulenwechsels im richtigen Moment
Anwendung: auf allen einschützigen Webmaschinen

Mit diesem neuen Fühler gelang es erstmals, ganz normale, d.h. nicht besonders präparierte Spulen zu überwachen bzw. deren Wechsel mit einem Minimum an Fadenreserve einzuleiten.

Dadurch, dass die Schussspulen nicht mehr mit Reflexband oder ähnlichem belegt werden müssen, beschränken sich die Investitionskosten auf das eigentliche Gerät. Dies hat dazu geführt, dass dieser neue Fühler auch vermehrt auf Maschinen zum Einsatz kommt, auf denen sogenannte Billigartikel hergestellt werden. Funktionssicherheit, wenig Unterhalt, keine Einstellarbeit sind bei diesen Fällen die hauptsächlichen Faktoren für eine rasche Amortisation.

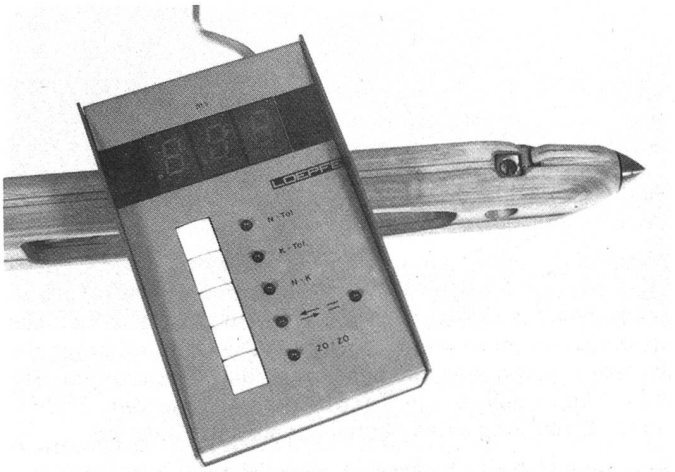
Auf neuen einschützigen Webmaschinen gehört der LE-2 praktisch zur Standardausrüstung.

Der optisch-elektronische Schussfühler LF-8

Technik: optisch-infrarot, Umkehrreflexion, Flugtastung
Aufgabe: berührungslose Abtastung der Schussspulen, Einleitung des Spulenwechsels im richtigen Moment
Anwendung: auf allen, insbesondere auf mehrschützigen Webmaschinen

Dieser in Kompakt-Bauweise gehaltene Fühler ist der Nachfolger des legendären «LOEPFE-LF-4»-Fühlers. Wie dieser benötigt er zur Überwachung Spulen mit Reflexband. Der Vorteil dieses Gerätes liegt in seiner Universalität und, bedingt durch die Flugtastung der Unabhängigkeit von der Schützenendlage.

Die Fremdlichtunempfindlichkeit ist durch die Verwendung von Infrarotlicht (Lichtquelle: Gallium-Arsenit-Diode) vollständig ausgeschaltet. Die Langzeitstabilität der Elektronik gewährleistet eine jahrelange, absolut sichere Funktion. Über eine entsprechende Leuchtanzeige lässt sich diese zudem jederzeit kontrollieren.



Die Schützenflugüberwachung SC-5 von LOEPFE

Aufgabe: Überwachung des Schützenfluges ohne Stechermechanik, präzise Einstellung der Webmaschine – Erhöhung der Tourenzahl
Technik: elektronisch-induktiv
Anwendung: auf Rüti 1-1 C 1000 Webmaschinen
Saurer 1-1 100 WT Webmaschinen
Saurer 1-1 100/2 Webmaschinen (Standardausrüstung)
Draper 1-1 X-3

Hohe Tourenzahlen führen bei Schützenwebmaschinen zu erhöhten Problemen mit der Stecher-Einrichtung.

Der Einsatz der elektronischen Schützenflugüberwachung SC-5 ermöglicht die Entfernung des Stechers und dessen zum Teil heiklen mechanischen Übertragungselemente.

Durch den im Schützen eingebauten Permanentmagneten wird beim Überfliegen der in der Lade eingebauten Sonden (Induktionsspulen) ein Impuls erzeugt. Gleichzeitig werden vom Steuersystem, einer mit der Kurbelwelle laufenden Scheibe, an welcher Schaltnocken angebracht sind und an einem Annäherungsschalter vorbeidrehen, Referenzimpulse abgegeben. Die Elektronik kontrolliert dann, ob die Schützenimpulse mit den Steuersystemimpulsen übereinstimmen. Ist dies nicht der Fall, wird ein Abstellbefehl an die Maschine übermittelt.

Über die elektronische Schützenflugüberwachung lässt sich die Webmaschine mit Hilfe eines Monitors sehr präzise einstellen. Es resultiert ein weicherer Schlag, daher eine verringerte Beanspruchung des Schussfadens. Nicht zuletzt bietet die Schützenflugüberwachung einen sicheren Schutz der Maschine vor Beschädigung.

Der elektronische Schusswächter SW-10G «Digi»

Technik: piezoelektrisch
Aufgabe: Schussfadenüberwachung über die ganze Gewebebreite
Anwendung: auf allen Greiferwebmaschinen

Der digitale Schusswächter SW-10G «Digi» ist eine Weiterentwicklung des bekannten SW-10G.

Wesentlich neu ist die erweiterte Funktion der im Tastkopf angeordneten Elektronik: sie liefert ein den Fadenlauf anzeigendes digitales Ausgangssignal an einen getrennt an der Maschine angeordneten Logikprint. Dieser übernimmt die weiteren Funktionen, insbesondere die Verknüpfung des vom Trigger gelieferten Kontrollintervalls mit dem Fadensignal, Erzeugung eines Abstellsignals und Speisung.

Eine neue Hybridschaltung ermöglicht einen sehr kompakten Aufbau der Tastkopfelektronik. Eine Funktionskontrolle bei laufendem Faden ist durch eine am Tastkopf angeordnete rote Signallampe gewährleistet.

Besonders vorteilhaft infolge der hohen Empfindlichkeit des Tastkopfs ist die Möglichkeit, in jedem Falle eine optimale Einstellung durch einen im Tastkopf angebrachten Regler vorzunehmen. Dadurch ist eine sichere Überwachung auch feinster Schussgarne, z. B. Endlos-Synthetik ohne Drehung, auch bei minimalen Umlenkwinkeln und entsprechend niedriger Fadenspannung möglich.

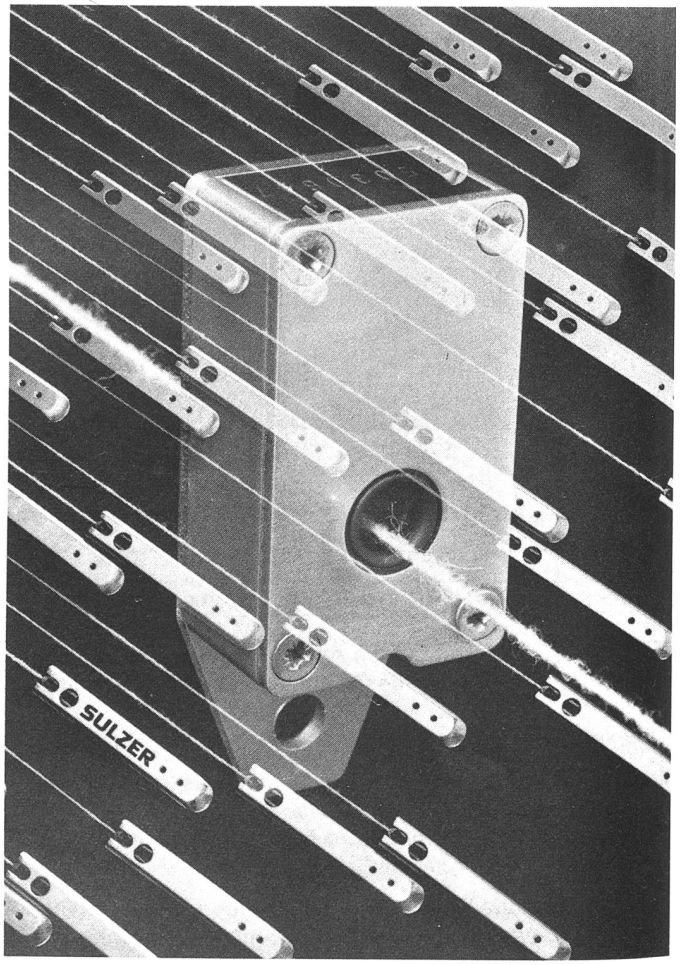
Dank dem digitalen Ausgangssignal kann ein nicht abgeschirmtes Verbindungskabel zum Logikprint verwendet werden, ohne dass dadurch eine Störanfälligkeit auftritt. Somit ist auch die Freiheit der Anordnung von Tastkopf und Logikprint an der Maschine in idealer Weise gesichert.

Hinsichtlich Ausbildung des Logikprints ergibt sich nicht nur eine Vereinfachung der Elektronik infolge des digitalen Tastkopfsignals, es ist zudem nur noch ein Typ des Logikprints für Einfach- und Doppelschusseintrag erforderlich.

Der Aufbau ist bei guter Zugänglichkeit aller Teile servicefreundlich.

Der digitale Schusswächter SW-10G «Digi» ist für 1 bis 8 Farben lieferbar.

Der elektronische Schussfadenwächter SFW-L



Technik: triboelektrisch
Aufgabe: Schussfadenüberwachung über die ganze Gewebebreite bei minimalster Fadenspannung
Anwendung: auf allen Sulzer-Webmaschinen

Der Einsatz dieses Gerätes geht auf das Jahr 1972 zurück. Seither wurde es auf über 25000 Sulzer-Webmaschinen angebaut.

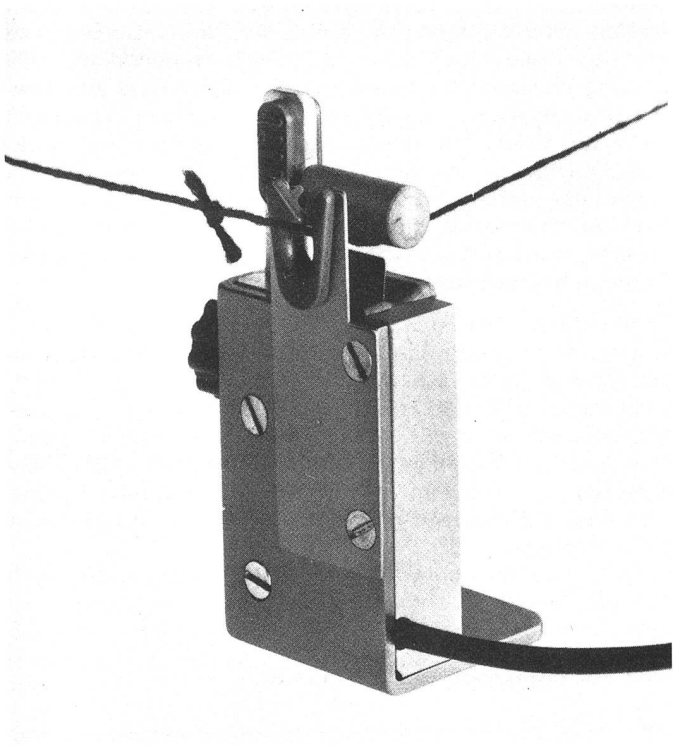
Der triboelektrische Schussfadenwächter SFW-L arbeitet unabhängig von mechanischen Grössen. Er überwacht die Bewegung des Fadens während des gesamten Projektilfluges im Gegensatz zum mechanischen Wächter, der die Anwesenheit resp. Spannung des Fadens zu einem bestimmten Zeitpunkt abtastet.

Der Tastkopf (Bild) arbeitet nach dem triboelektrischen Prinzip. Er ist ein Wandler, der elektrische Spannungen ausnützt, die an den Grenzflächen zwischen Faden und einer als Tribolit® bezeichneten ösenförmigen Empfängerelektrode auftreten. Nur mit dem triboelektrischen System ist es möglich, ohne zusätzliche Umlenkung des Schussfadens ein für die elektronische Überwachung genügend grosses Fadensignal zu gewinnen. Die Tastköpfe sind unempfindlich gegen Erschütterung und Verschmutzung.

Für die neuen Sulzer-Webmaschinen PU wurde der triboelektrische Schussfadenwächter SFW-L in engster Zusammenarbeit mit SULZER neu überarbeitet und den maschinen-spezifischen Anforderungen angepasst.

Der elektronische Schussfadenwächter ist heute zu einem integrierenden Bestandteil der Sulzer-Webmaschine PU geworden und wird direkt ab Werk Sulzer geliefert.

Der elektronische Knotenwächter KW-1R



Technik: piezoelektrisch
Aufgabe: Erfassen von Knoten, bevor diese ins Endprodukt gelangen
Anwendung: Greiferwebmaschinen
Sulzer-Webmaschinen
Stoppausführung bei Spulmaschinen
Ansteuerung einer Schere oder eines Zählers

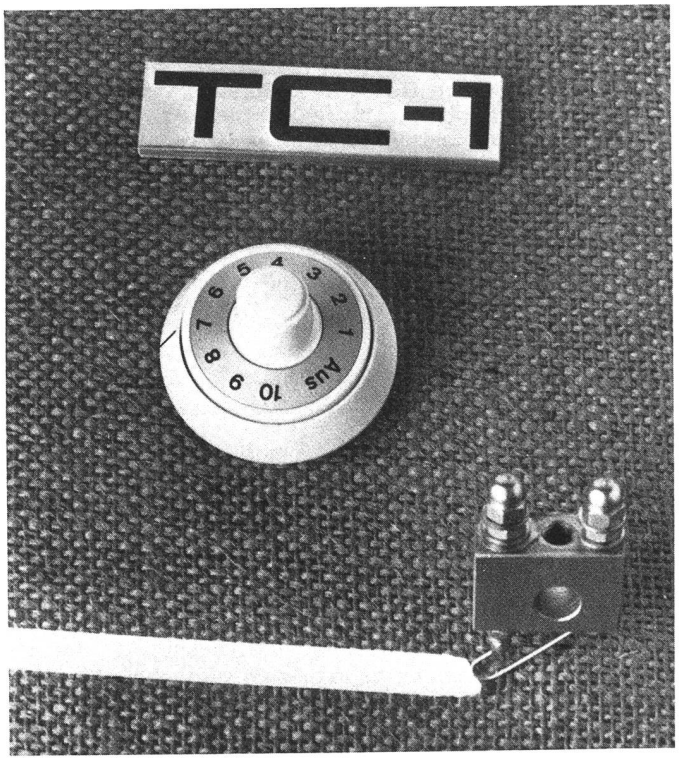
Bei der Herstellung von Kreuzspulen ab Spinncopsen – besonder bei gleichzeitigem Einsatz von Garnreinigern – entstehen zwangsläufig Knoten. In technischen Geweben, welche zur nachträglichen Beschichtung bestimmt sind, sowie bei sehr heiklen Oberbekleidungs-Stoffen können Knoten störend wirken. Es blieb bisher nichts anderes übrig, als diese auszustopfen, was zeitraubend und daher teuer ist. Ebenso können Knoten oder Schlingen bei Nähmaschinen zu Störungen des Arbeitsablaufes führen. Es besteht die Möglichkeit, den Fadenlauf beim Auftreten eines Knotens zu unterbrechen, bevor dieser in die Fertigware gelangt ist. Die Stelle mit dem Knoten wird dann von Hand durchgezogen und die Maschine wieder gestartet. Voraussetzung dafür ist ein schnell reagierendes Gerät, welches sich so einstellen lässt, dass mit Sicherheit nur Knoten oder Schlingen erfasst werden. Mit herkömmlichen mechanischen Mitteln ist dies schwerlich zu erreichen.

Der Knotenwächter KW-1R von LOEPFE, der auf der ITMA 79 vorgestellt wurde, arbeitet nach dem Piezo-Prinzip. Der zu überwachende Faden wird mit leichter Umlenkung über ein Keramikröhrchen geführt. Der Abstand zur Tastmembrane lässt sich so einstellen, dass nur Knoten oder Schlingen dieses empfindlichen Organ berühren. Der durch die Auslenkung hervorgerufene Impuls wird verstärkt und in ein logisches Signal verwandelt, welches zur Steuerung eines Relais verwendet wird. Je nach Bedarf kann eine Stoppeinrichtung, eine Trennschere oder eine Zählvorrichtung betätigt werden.

Mit der gemeinsamen Verstärkerbox lassen sich bis zu sechs Fäden gleichzeitig überwachen. Eine Signallampe zeigt an, ob ein Knotenwächter angesprochen hat. Die Schaltung kann wahlweise impulsmässig oder mit Selbsthaltung und Rückstellung erfolgen.

Auf Sulzer-Webmaschinen lässt sich der Knotenwächter mit dem LOEPFE-Schussfadenwächter SFW-L kombinieren.

Die elektronisch gesteuerte Thermo-Brennschere TC-1



Technik: elektronisch, thermisch
Aufgabe: thermisches Trennen von Stoffbahnen, sauberes Verschweissen der Stoffkanten
Anwendung: Greiferwebmaschinen
Sulzer-Webmaschinen
Schützen-Webmaschinen

Bei konventionellen Webmaschinen entsteht durch die Hin- und Herbewegung des Schützen die normale Webkante. Bei einigen Greiferwebmaschinen und bei Projektilmaschinen wird eine Kante durch das Einlegen der Schussfadenenden erreicht. Wo solche Einrichtungen fehlen, werden die äussersten Kettfäden mit Drehereinrichtungen abgebunden, die Schussfadenenden ragen ein Stück darüber hinaus. Dies beeinträchtigt nicht nur das Aussehen, sondern sehr oft auch die Ausrüstung. Das «Fransenstück» wird daher auf der Webmaschine abgetrennt. Es kommen dafür Breithalterscheren zur Anwendung, wie sie auch bei Schützenmaschinen zur Entfernung der Wechselfäden im Einsatz sind. Voraussetzung für einwandfreie Funktion ist ein möglichst verschleissfester Schliff, was bei Synthetik-Geweben oft schwer erreichbar ist.

Eine einfachere Methode besteht darin, schmelzbare Materialien mit Thermoscheren zu trennen. Es entsteht dadurch eine verschweisste Kante, die auch ohne Dreherleiste nicht ausfranst.

Die auf der ITMA 79 gezeigte LOEPFE-Trennschere «Thermocut TC-1» zeichnet sich durch folgende Merkmale aus:

Die Temperatur lässt sich durch einen stufenlosen Regler genau auf das zu trennende Material abstimmen. Im Stillstand erfolgt automatisch eine Reduktion der Temperatur, so dass Brennlöcher vermieden werden. Bei Start der Maschine, auch nach längerem Stillstand, erreicht die Schere nach sehr kurzer Zeit den Normalwert, damit die Trennung ohne störende Verzögerung einsetzt. Durch die besondere Form des Heizdrahtes kann das Gewebe ohne Beschädigung unter der Schere durchlaufen, falls die Stromversorgung ausfallen sollte. Mit der Trennschere TC-1 lassen sich auch doppelbreite Gewebe in der Mitte trennen oder schwer zu schneidende Wechselfäden auf konventionellen Maschinen entfernen. Durch kompakte Bauweise wird die Bedienung der Maschine in keiner Weise beeinträchtigt. An das Steuergerät lassen sich 1 bis 3 Scheren anschliessen, wobei durch eine besondere Verdrahtung dafür gesorgt wird, dass alle die gleiche Temperatur haben.

Herbert Bruggmann, Gebrüder Loepfe AG, CH-8040 Zürich

Leasing

Leasing in der Schweiz

Praktisch alle Investitionsgüter können in der Schweiz seit dem Jahr 1964 langfristig gemietet werden. Bis dahin waren Unternehmungen dazu gezwungen, sie mit eigenen oder fremden Mitteln zu kaufen.

Doch mit der Gründung der Industrie-Leasing AG, der ersten universell tätigen Firma in diesem Wirtschaftsbereich, wurde das breitgefächerte Angebot an konventionellen Finanzierungsarten um ein attraktives, äusserst flexibles Glied erweitert. Und der Erfolg blieb nicht aus: Leasing-Möglichkeiten stehen heute bereits in direkter Konkurrenz zu traditionellen Finanzierungsarten und sind in zahllosen Betrieben zu einem wichtigen Instrument der Betriebsführung geworden. Die enormen Zuwachsraten schweizerischer Leasing-Gesellschaften sprechen dafür eine deutliche Sprache.

Optimistisch gestartet – recht bekommen

In den 60er-Jahren steckte Leasing in Europa noch in den Kinderschuhen. Auch in unserm Land. Optimistisch und mit viel Punch und Phantasie wurde dann aber das neue Finanzierungsinstrument lanciert. Und schon bald zeigte sich, dass sich das neue Werkzeug der Investitionsfinanzierung als fundamentaler Gedanke in vielen Betrieben durchsetzte. Die rasante reale Entwicklung übertraf immer wieder die trotz Enthusiasmus vorsichtigen Prognosen. Vor allem die vorübergehenden Kreditrestriktionen in den 70er-Jahren – bedingt durch die damals mangelnde Liquidität der Banken – lösten 1974 einen ersten Leasing-Boom in der Schweiz aus. Zahlreiche investierende Betriebe setzten sich damals fast zwangsläufig und erstmals mit einem Leasing-Vertrag auseinander. Dabei mussten sie erkennen, dass diese Finanzierungsform mittel- und langfristig eine prüfenswerte Ergänzung oder Alternative zur Eigenfinanzierung von Investitionen darstellt. Damit wird die Lücke zwischen kurz- und langfristigen Krediten gefüllt. Das erkannten bald einmal auch die Banken, die, erst skeptisch und zurückhaltend, heute froh sind über diese Finanzierungshilfe. Vor allem angesichts des galoppierenden Fortschritts in der Technik.

Für viele Bankfachleute war Leasing einmal eine Art notwendiges Übel, das nebenbei betrieben wurde. Doch als Dienstleistung mit ganz bestimmtem entsprechendem Preis erfordert Leasing eine andere Philosophie. Das hat man heute in Bankkreisen eingesehen. Ja man hat sich diese Philosophie zu eigen gemacht. Fazit: Das Leasing-Geschäft ist materiell in unserm Land jetzt fest in Bankhänden. Dabei spielen natürlich auch die Fragen der Refinanzierung eine wichtige Rolle. Doch ein Umdenken war notwendig: Die Leasing-Philosophie besteht zum Teil darin, dass eine Leasing-Gesellschaft ein «Produkt» an Kunden verkaufen muss, die dieses Produkt – das Leasing – gar nicht nötig haben. An Unternehmungen zum Beispiel, die ohne weiteres in der Lage wären, ihre Investitionen selber oder durch ihre Bank zu finanzieren, die sich dann allerdings aber sagen müssen, mit Leasing sei ihnen aus einer Reihe von guten Gründen besser gedient.

Es kommt nicht von ungefähr, dass heute – nach höchst erfolgreichen Leasing-Jahren mit Umsatzsteigerungen bei den Gesellschaften von durchschnittlich 30 bis 40 Prozent, im Einzelfall sogar 100 Prozent (Industrie-Leasing) – die Leasing-Abschlüsse in der Schweiz rund vier Prozent sämtlicher Ausrüstungsinvestitionen ausmachen. Und es ist keineswegs Utopie, wenn man von einer möglichen Steigerung dieses Anteils auf etwa zehn Prozent in den nächsten zehn Jahren spricht.

Das Märchen vom teuren Leasing

Leasing ist eine hundertprozentige Fremdfinanzierung. Das Objekt bleibt immer im Besitz der Leasing-Gesellschaft. Wer heute noch glaubt, Leasing sei ein undurchsichtiges, teures Geschäft, der bezichtigt all jene, die Leasing-Verträge abgeschlossen haben, der Unfähigkeit, kalkulieren zu können. In Industrie und Wirtschaft hat man längst erkannt, dass in der Leasing-Branche mit Sätzen gearbeitet wird, die jedem Vergleich mit alternativen Kosten standhalten. Aus reiner Sympathie schliesst noch kein Schweizer Unternehmer mit einem Leasing-Geber einen Vertrag ab . . .

Dazu ist Leasing flexibel wie keine andere Finanzierungsart: Leasing-Verträge können bis ins Detail auf die individuellen Wünsche, Möglichkeiten, Bedürfnisse und Gewinnerwartungen einer Unternehmung zugeschnitten werden. Vor allem in den kommenden Jahren wird es sich noch mehr zur

echten massgeschneiderten Finanzierung entwickeln. Im weiteren zählt auch ein anderer Leasing-Grundsatz immer mehr: Pay as you earn – zahle mit dem Ertrag! Denn Leasing-Verträge laufen in der Regel parallel mit der wirtschaftlichen Nutzungsdauer einer Maschine oder Anlage. Doch die einmal festgelegten Mieten bleiben über die ganze Zeit hinweg gleich. Zinsbewegungen oder Inflation können ebensowenig daran rütteln wie Kostensteigerungen. Dieses Risiko tragen die Leasing-Geber. Eine Unternehmung geniesst somit den Vorteil, Kostenrechnung und Kalkulation auf eine feste Basis stellen zu können. Und das während der gesamten Vertragsdauer, denn Leasing-Verträge sind unkündbar.

Ausblick

Der Leasing-Boom der letzten beiden Jahre scheint sich 1980 fortzusetzen. Beachtliche Steigerungen sind im ersten Quartal schon erzielt worden. Ob sich diese Entwicklung allerdings bis Ende Jahr gleichförmig fortsetzen wird, lässt sich kaum voraussagen.

Fest steht jedoch, dass die Gewinnmargen, die sehr schmal geworden sind, wohl kaum zunehmen werden. New Comer fungierten in der Zeit von 1977 und 1978 als eigentliche Preisdrücker, und gegenwärtig sind «Konditionenkämpfe» unter den Gesellschaften im Gange, die nicht ungefährlich sind. Erfolg werden aber nur jene Gesellschaften haben, welche trotz Tiefpreisgerangel die zusätzlichen Dienstleistungen, allem voran die Beraterfunktion und das individuelle Eingehen auf Kunden, hochhalten und ausbauen. Das ist die grosse Herausforderung.

Fritz Peter,
Direktor der Industrie-Leasing AG, Zürich
und Ehrenpräsident
des Europäischen Leasing-Verbandes
(Leaseurope)

Leasing ist nicht gleich Leasing

Gestützt auf die Leasing-Szene Schweiz lässt sich feststellen, dass in bezug auf die vertragliche Ausgestaltung von Leasing-Verträgen deutliche Unterschiede bestehen. Diese lassen sich in der Vergangenheit ungefähr wir folgt charakterisieren:

Finanzierungs-Leasing-Vertrag für mobile Investitionsgüter

Diesem Vertragstyp kommt besondere Bedeutung zu, weil das fast exponentielle Wachstum der Schweizer Leasing-Industrie in den 60iger und 70iger Jahren damit erreicht wurde.

Und dieser Vertrag zeichnet sich aus durch eine relativ lange unkündbare Grundmietzeit, während welcher das Leasing-Objekt praktisch voll amortisiert wird.

Juristisch handelt es sich bei diesem Vertragswerk um einen sogenannten Innominatsvertrag oder um einen «contractus sui generis».

Immobilien-Leasing-Verträge

Das in der Schweiz von der A + E Leasing AG Zürich/Genf erarbeitete Vertragsmodell wurde in der Zwischenzeit wohl kopiert, aber grundsätzlich nicht abgeändert.

Es charakterisiert sich durch eine Grundmietzeit von zehn oder mehr Jahren, einen normalerweise sehr hohen Restwert, der sich errechnet aus dem Einstandspreis abzüglich der steuerlich für das spezifische Objekt zulässigen Amortisationsquoten. Dem Kunden wird zudem zu diesem so kalkulierten Restwert ein Kaufrecht eingeräumt.

Auto-Leasing

Beim echten Auto-Leasing haben sich im Prinzip zwei Vertragstypen eingebürgert:

Einerseits der sogenannte Finanzierungs-Vertrag und anderseits der Full-Service-Vertrag. Beim ersten Vertragstypus übernimmt die Leasing-Gesellschaft im Normalfall das Restwert-Risiko und im zweiten Fall übernimmt sie zusätzlich dazu auch noch das Reparatur-Risiko, d. h. mit anderen Worten, dass die Leasing-Gesellschaft die echten Eigentümer-Risiken voll übernimmt, und wir haben es daher mit einem Vertrag zu tun, der weitgehend Mietcharakter aufweist und sich von diesem Rechtsinstitut nur durch die relativ lange unkündbare Grundmietzeit von normalerweise 2–3 Jahren unterscheidet.

Entwicklung in der Zukunft

Mit dem sogenannten Teilamortisations-Vertrag – einer Erweiterung des Finanzierungs-Leasing-Vertrages für mobile Investitionsgüter – wurde nun eine echte neue Entwicklung eingeläutet.

Nach diesem Vertragsmodell der A + E Leasing AG wird der monatliche Leasingzins unter Berücksichtigung eines Restwertes von 5–20% kalkuliert. Der während der Grundmietzeit zu entrichtende Leasingzins deckt daher die Anschaffungs- oder Herstellungskosten einschliesslich der Nebenkosten inklusive der Finanzierungskosten der Leasing-Gesellschaften nicht voll ab.

Nach Beendigung eines solchen Vertrages muss der kalkulierte Restwert realisiert werden, sofern der Leasing-Nehmer nicht zu diesen Werten kaufen oder einen Anschlussvertrag abschliessen will.

Da eine universell tätige Leasing-Gesellschaft nicht in der Lage ist, für diesen Restwert zu garantieren, wird ein solches Objekt frei verkauft, wobei der Leasing-Nehmer an einem Über- oder Mindererlös partizipiert.

Nachdem in Deutschland bereits auf ein Jahr kündbare Leasing-Verträge abgeschlossen werden, bei welchen der Restwert für jedes Kündigungsdatum zum voraus festgelegt ist, stellt sich die Frage, ob in Zukunft der Trend in dieser Richtung weitergeht, und wir schlussendlich beim Operating-Leasing landen, d. h. bei einem Vertrag, der sich kaum mehr von einem Mietvertrag unterscheidet, weil er sich charakterisiert durch eine relativ kurze unkündbare Grundmietzeit mit der anschliessenden Möglichkeit, einen Vertrag kurzfristig aufzulösen.

Dr. W. Lüem, Verwaltungsrats-Präsident der A. Welti-Furrer AG, Zürich, und Vize-Präsident der A + E Leasing AG, Zürich/Genf, 8035 Zürich

Vertragstyp	Normale Dauer Jahre	Amortisation %	Eigentümer-Risiken Restwert	Reparaturen und Unterhalt
Finanzierungs-Leasing für Mobilien	4–8	100	–	Leasing-Nehmer
Immobilien-Leasing-Vertrag	10 oder mehr	2–4 p. a.	Leasing-Gesellschaft	Leasing-Nehmer
Echtes Auto-Leasing				
– Finanzierungs-Leasing	2–4	25–90 je nach Vertragsdauer	Leasing-Gesellschaft	Leasing-Nehmer
– Full-Service-Vertrag	2–4	25–90 je nach Vertragsdauer	Leasing-Gesellschaft	Leasing-Gesellschaft
Teilamortisations-Vertrag für Mobilien	4–8	80–95	Leasing-Nehmer	Leasing-Nehmer

Volkswirtschaft

Privatvermögen in der Schweiz

Erstmals publizierte Daten

Wie die Einkommen sind auch die Netto-Privatvermögen durch die Erhebung des Soziologischen Instituts der Universität Bern ermittelt worden (repräsentative Stichprobe auf Grund der Steuertaxationen von Schweizerbürgern ab 19 Altersjahren, Stand 1976). Berücksichtigt ist das Vermögen ohne Hausrat.

Vermögen nach Alter und Zivilstand.

In der Regel hat ein Berufstätiger bei Aufnahme der Erwerbstätigkeit sozusagen kein Vermögen. Hierauf wächst das Vermögen infolge Ersparnissen und Erbschaften. Am höchsten ist es gegen und nach Beginn des Rentenalters. Ein Durchschnittswert für sämtliche Altersklassen sagt über die Vermögensstruktur nichts aus. Auch nach Zivilstand bestehen grosse Unterschiede. Die Alleinstehenden, mit weniger günstigen Vermögensverhältnissen, sind zu etwa 40% Rentner, Anstaltsinsassen, Lehrlinge und Studenten.

Vermögen 1976 nach Zivilstand und Alter

Alter, Jahre	Kein Vermögen	Bis 100000 Fr.	100000 Fr. + mehr
19–29	37%	61%	2%
30–44	23%	63%	14%
45–59	18%	56%	26%
60–64	10%	45%	45%
65 + mehr	11%	49%	40%
Zivilstand			
Alleinstehend	29%	58%	13%
Verheiratet	15%	57%	28%

Die Personen ohne Vermögen gehen von mehr als einem Drittel in der untersten Altersstufe auf ungefähr einen Zehntel ab 60 Altersjahren zurück. Gegen das Rentenalter hin haben beinahe die Hälfte der Steuerpflichtigen Vermögen von 100000 Franken an. Den Personen von 60 Jahren an (knapp ¼ der Steuerpflichtigen) gehören etwa 40% allen schweizerischen Privatvermögens. – Die Alleinstehenden haben weniger Vermögen als die Verheirateten. Dabei ist wiederum die Altersgliederung von Einfluss, indem in der untersten Altersklasse die Ledigen stark vertreten sind.

Vermögensverteilung unter den Verheirateten

Wissenswert ist ausserdem, wie sich die gesamte Vermögenssumme auf die einzelnen Vermögensstufen verteilt. Wir beschränken uns auf die Vermögen der Verheirateten, die sich approximativ wie die Vermögen aller 30–64jährigen verteilen. Diese Angaben sind für die Schweiz neu und werden hier erstmalig publiziert.

Eine Differenz zwischen dem prozentualen Anteil der Personen und ihrem prozentualen Anteil an der Vermögenssumme kennzeichnet eine Abweichung vom Vermögensdurchschnitt nach unten oder nach oben. Nur bei völliger Nivellierung der Vermögen würden die beiden Werte übereinstimmen.

Verheiratete. Vermögensverteilung 1976

Vermögen, Fr.	Personen in %		Ihr Vermögen in % des Totals der Verheirateten	
Kein Vermögen	15		—	
0– 10 000	12)	29	0)	3
10– 30 000	17)		3)	
30– 50 000	10)	28	3)	13
50–100 000	18)		10)	
100–200 000	15)	24	18)	41
200–500 000	9)		23)	
500 000–1 Mio	2)	4	10)	43
1 Mio + mehr	2)		33)	
Total	100		100	

15% der verheirateten Steuerpflichtigen haben kein Vermögen und 29% Vermögen bis 30000 Fr. Die 28% Personen zwischen 30000 und 100000 Fr. Vermögen gelangen auf 13% der gesamten Vermögenssumme und die 24% Personen zwischen 100000 und 500000 Fr. Vermögen auf 41% allen Vermögens. Die 2% Vermögensmillionäre vereinigen einen Drittel der gesamten Vermögen auf sich (am Gesamtvermögen aller Schweizer haben die Millionäre einen Anteil von 30%). Mehr als die Hälfte der Verheirateten sind nennenswert an der Summe aller Vermögen von Verheirateten beteiligt.

Schlussbemerkung

Eine Darstellung der schweizerischen Vermögenslage, die weder auf die Verteilung nach Altersklassen noch nach Zivilstand eingehen würde, ergäbe ein unvollständiges Bild. Die genauere Analyse zeigt auf, dass die Konzentration auf grosse Vermögen mässig ist und dass namentlich mit steigendem Alter eine breite Vermögensstreuung eintritt.

H.G.B.

Absentismus ist ein Übel

Unter Absentismus wird Verschiedenartiges verstanden. In unserem Land spricht man in der Regel nur bei sogenannten Kleinabsenzen oder Kurzabsenzen – unter Vorgabe falscher Gründe – von Absentismus. Die begründete Abwesenheit vom Arbeitsplatz infolge nachgewiesener Krankheit oder Unfall wird hierzulande im allgemeinen nicht als Absentismus bezeichnet, obwohl auch diese Abwesenheiten die Betriebe unter Umständen beträchtlich belasten können.

Unterschiedliche Ursachen

Das Ausmass des (unbegründeten) Absentismus hängt von verschiedenen Faktoren ab, so u.a. vom Alter und der Ausbildung des Arbeitnehmers sowie von der Verantwortung, die er bei der Arbeit trägt. Aber auch die Branche, in welcher der Arbeitnehmer tätig ist, ferner der Kulturkreis, in dem er aufwächst und lebt, beeinflussen den Grad des Absentismus. Wichtigster Grund bleibt das, was man allgemein als das Betriebsklima zu beschreiben pflegt. Gerade hier darf eingeflochten werden, dass in der Schweiz wegen des im allgemeinen guten sozialen und betrieblichen Klimas der Absentismus, international gesehen, wenig verbreitet ist. Doch scheint sich das übel Absentismus auch bei uns in letzter Zeit stärker ausbreiten zu wollen.

Der Absentismus hängt nicht zuletzt von der Konjunktur ab. Nach Einbruch der Rezession nahm er schlagartig ab. Heute, nachdem der Arbeitsmarkt Anzeichen der höchsten Anspannung wie zu Zeiten der Überkonjunktur vermittelt, aber auch durch den unguten Einfluss negativer ausländischer Vorbilder wächst der Absentismus in vielen schweizerischen Betrieben an. Gewisse Missbräuche der Arbeitslosenversicherung deuten – wenigstens teilweise – ebenfalls auf dieses Problem hin.

In der Genfer Metallindustrie ist beispielsweise die Zahl der Absenzen pro Monat im Jahr 1972 von 18 Stunden 32 Minuten auf 13 Stunden 21 Minuten im Jahr 1975 gesunken, um 1978 wieder auf 15 Stunden 37 Minuten anzusteigen. Davon entfielen 7% auf Betriebsunfälle, 8,9% auf Nichtbetriebsunfälle, 67,6% auf Krankheit und 16,5% auf diverse Gründe (=Kleinabsenzen).

Bei den PTT-Betrieben wurde 1978 folgendes statistisch nachgewiesen: In den Postbetrieben entfielen auf 100 Bedienstete 66 sogenannte Kurzabsenzen pro Jahr. Bei den Mitarbeitern der Telefondirektion stiegen die Kurzabsenzen gesamthaft auf 156 pro 100 Beschäftigte, jene der «Telefonfrauen» sogar auf 255.

Ungerechtigkeiten und Kosten

Die statistische Erkrankungshäufigkeit bei allen Betriebskrankenkassen belief sich 1971 auf 36,6 pro 100 Arbeitnehmer. Beim eigentlichen Absentismus wird man auf etwa 2% der Arbeitszeit kommen, was eindeutig zuviel ist. Deshalb ist verständlich, dass das ganze Problem gegenwärtig in Unternehmerkreisen kritischer als je erläutert und versucht wird, dem Übel zu begegnen. Dass diese Bemühungen gelegentlich bei Gewerkschaften auf Protest stiessen, ist eigentlich nicht zu verstehen. Denn der Absentismus gewisser Drückeberger stellt gegenüber der überwiegenden Zahl jener Mitarbeiter, die ihre Arbeit zuverlässig und vertragsgerecht erfüllen, eine Ungerechtigkeit dar. Er schafft Missgunst und Benachteiligung der Pflichtbewussteren.

Der Absentismus kostet indessen den Betrieb auch viel; und diese Gelder stehen, wirtschaftlich gesehen, dann auch jenen Mitarbeitern nicht zur Verfügung, die eine höhere Pflichtauffassung an den Tag legen. Deshalb ist sehr gut zu begreifen, dass die Grosszahl der Arbeitnehmer selbst scheel auf die Absentisten blickt und ihr Verhalten im höchsten Mass als unkollegial auffasst. Die Massnahmen der Betriebsleitungen zur Bekämpfung des Übels des Absentismus werden deshalb nicht selten von den Mitarbeitern selbst aktiv unterstützt.

Noch ist der Absentismus bei uns kein Volksübel wie etwa in vielen planwirtschaftlichen Ländern. Doch ist es richtig, den Absentismus als einen Faktor der schleichenden Kosteninflation rechtzeitig zu erkenen und zu bekämpfen und seine Ausmasse und wirtschaftlichen Auswirkungen zu begrenzen.

A.T.

Wirtschaftspolitik

Herkunftsangaben für Textilien nach schweizerischem Recht

Unser Verband bekämpft seit vielen Jahren falsche Herkunftsangaben auf Textilien und konnte dabei vor allem auf dem Gebiet der Gardinen, der Bettwäsche und der Taschentücher wertvolle Erfahrungen sammeln. Vor allem geht es um die unberechtigte Auszeichnung «Swiss made» oder anderer falscher Herkunftsangaben. Nachstehend seien die wichtigsten Probleme umrissen:

Der Schutz der Herkunftsangabe im schweizerischen Recht

Das schweizerische Recht bietet einen umfassenden zivil- und strafrechtlichen Schutz der Herkunftsangabe. Rechtsgrundlage hiefür sind die Artikel 18 bis 20 des Markenschutzgesetzes, die Artikel 153 und 154 des Strafgesetzbu-

ches und Artikel 1, Abs. 2, lit. b, sowie Artikel 2 und Artikel 13 des Bundesgesetzes über den unlauteren Wettbewerb.

Nach dem Markenschutzgesetz sind diejenigen Herkunftsbezeichnungen geschützt, welche für bestimmte Erzeugnisse einen besonderen Ruf geniessen. Es muss sich dabei nicht nur um den Begriff Schweiz handeln, sondern es kann auch um Städte, Ortschaften oder Gegenden eines Landes gehen. Falsche Herkunftsangaben sind verboten. Darüber hinaus muss derjenige, der an einem solchen für bestimmte Waren bekannten Ort wohnt, aber mit anderswoher bezogenen Waren handelt, seinen Namen, seine Adresse oder seine Marke auf diesen Waren mit einem gut sichtbaren Zusatz versehen, der klarstellt, dass die betreffende Handelsware nicht aus jenem Ort stammt. Gerade diese Bestimmung ist besonders wichtig im Hinblick auf den Verkauf von Handelsware unter einem bekannten Produzentennamen.

Unrichtige Herkunftsangabe bei Waren, die gänzlich im Ausland hergestellt wurden

Bei Waren, die gänzlich im Ausland hergestellt wurden, hat jeder direkte oder indirekte Hinweis auf die schweizerische Herkunft der Ware zu unterbleiben. Es darf also weder der schweizerische Landesname, noch der Name irgendeines schweizerischen Kantons, Ortes, Berges, Flusses usw. noch irgendein schweizerisches Bildmotiv auf der Ware angebracht werden.

Hat der Händler seinen Wohnsitz in der Schweiz, dann darf er überdies seinen Namen, seine Adresse oder seine Marke, die für Schweizer Ware bekannt ist, nur auf der Ware oder ihrer Verpackung anbringen, wenn er gleichzeitig an gut sichtbarer Stelle deklariert, dass die Ware nicht aus der Schweiz stammt, beispielsweise «Importware» oder «Made in Hongkong» usw. Diese Bestimmung gilt auch für Fantasiemarken, welche keinerlei direkte geografische Herkunftshinweise enthalten, weil sie doch auf die Herkunft der Ware aus dem Betrieb des Markeninhabers deuten und somit ebenfalls zu den Herkunftsbezeichnungen zu rechnen sind.

Teilweise Fabrikation im Ausland

Im Rahmen der europäischen Integration ist es natürlich häufig, dass Waren teilweise im Ausland und teilweise in der Schweiz hergestellt werden. Hier gilt folgendes: Der für den Konsumenten wesentliche Fabrikationsvorgang muss in der Gänze in der Schweiz stattgefunden haben. Bei Waren, deren wesentlicher Fabrikationsvorgang nicht in der Schweiz stattgefunden hat, dürfen keinerlei schweizerische Herkunftsbezeichnungen angebracht werden. Es gelten also in diesen Fällen die gleichen Regeln, wie für gänzlich im Ausland hergestellte Textilien. Aus der Vielstufigkeit der Herstellungsprozesse in der Textilindustrie darf nicht abgeleitet werden, dass nur ein, für den Konsumenten unwesentlicher Fabrikationsvorgang, in der Schweiz stattgefunden haben muss. So genügt es regelmässig nicht, wenn das Garn aus der Schweiz stammt, das Gewebe aber im Ausland hergestellt wurde. Das Umgekehrte ist schon eher möglich, nämlich ausländische Garne in der Schweiz zu einem Stoff zu verweben und diesen als schweizerisch auszuzeichnen.

Natürlich gibt es in diesen Bereichen Grenzfälle, wo jede Produktionsstufe für sich in Anspruch nimmt, dass ohne ihr Mitwirken ein für den Konsumenten wesentlicher Fabrikationsvorgang fehle. So ist bei den Kleidern für den Weber selbstverständlich, dass das Konfektionieren allein nicht genügt, um die Ware als schweizerisch kennzeichnen zu können, während für den Konfektionär die Stoffherstellung allein nicht genügt, um einem ausländisch konfektionierten Kleid den Charakter eines schweizerischen Artikels zu verleihen.

Angesichts der grossen Arbeitsteilung, die wir nicht behindern sollten, ist unser Verband in solchen Fragen einen liberalen Weg gegangen: Er hat sowohl die Stoffherstellung für sich allein als auch die Kleiderherstellung für sich allein als genügend erachtet, damit die daraus hergestellten Produkte als schweizerisch ausgezeichnet werden dürfen.

Erhöhter Schutz durch Swiss Fabric

Die im Markenregister eingetragene Marke Swiss Fabric darf in diesem Zusammenhang besonders hervorgehoben werden. Diese Marke darf nur von Lizenznehmern verwendet werden, wobei die Regeln über die teilweise Auslandsfertigung genau zu beachten sind. Vor allem schreibt der VSTI als Lizenzgeber vor, dass bei konfektionierten Artikeln das Garn oder das Gewebe ebenfalls aus der Schweiz stammen müsse.

Wer also ein teilweise in der Schweiz hergestelltes Produkt mit der Marke Swiss Fabric auszeichnet, gibt zu erkennen, dass es sich um ein Qualitätserzeugnis handelt, das vollständig oder überwiegend in der Schweiz hergestellt wurde.

Die Herkunftsangaben im ausländischen Recht

Vorschriften über Herkunftsangaben sind in der Handelspolitik immer wieder ein beliebtes Mittel, um die inländische Ware vor zu starker Importkonkurrenz zu schützen.

Angesichts der Vielfältigkeit der textilen Produktionstechniken begnügen sich aber regelmässig solche gesetzlichen Bestimmungen damit, dass der wesentliche Fabrikationsvorgang gekennzeichnet werden müsse.

So müssen in den USA und wohl in absehbarer Zeit auch in Frankreich sämtliche in den Detailhandel gelangende Textilien mit ihrem Ursprung gekennzeichnet werden. Nach den Bestimmungen der EG über den nationalen Ursprung einer Ware wird wahrscheinlich der letzte wesentliche Fabrikationsvorgang als ursprungsbegründend gelten.

Dabei wird der Exporteur besonders beachten müssen, dass keineswegs immer Identität zwischen den Kriterien über die Ursprungsangaben im Sinne des Freihandelsvertrags EG/EFTA und den Anforderungen über die Herkunftsangaben nach schweizerischem oder ausländischem Recht gegeben sein wird. Noch viel weniger besteht Identität mit den vom Exporteur benötigten nationalen Ursprungszeugnissen für die Warenausfuhr in manche ferne Länder.

Diese fehlende Übereinstimmung mag verwirren und unvernünftig erscheinen. Sie kommt daher, dass die verschiedenen Regeln unterschiedlichen Zwecken dienen: Einmal will man die inländische Erzeugung schützen und stellt strenge Herkunftsangaben auf, ein andermal will man den Export erleichtern und stellt entsprechend geringe Anforderungen an die Erlangung des nationalen Ursprungs. Die Konsequenz davon kann durchaus sein, dass ein Exporteur für ein teilweise in der Schweiz hergestelltes Erzeugnis das schweizerische (nationale) Ursprungszeugnis erhält, diese Ware im Warenverkehr EG/EFTA zollfrei ausführen kann, also Ursprungsware im Sinne des Freihandelsabkommens ist, sie aber nicht mit einer schweizerischen Herkunftsangabe versehen darf, respektive beim Import in Frankreich oder in Grossbritannien sie als Drittlanderzeugnis kennzeichnen muss. Auch ist denkbar, bei teilweiser Auslandsfertigung,

dass Erzeugnisse, die nach schweizerischem Recht als Schweizer Ware gekennzeichnet werden dürfen, keinen zollfreien Zugang zum EG/EFTA-Markt haben, also nicht als Ursprungswaren im Sinne des Freihandelsvertrages gelten.

Als Konsequenz ergibt sich daraus, dass der Exporteur und Detaillist in zunehmendem Umfang sich nicht nur auf eine einzige Herkunftsangabe beschränken kann, sondern die Herkunft aller wesentlichen Fabrikationsvorgänge offenlegen muss.

Dr. A. Hafner, IVT, Industrieverband Textil, 8022 Zürich

Arbeitsmarkt und Arbeitgeber in den 80er Jahren

Referat von Dr. Hans Rudin anlässlich der Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) vom 9. Mai 1980

Seit Beginn der 80er Jahre ist der Wirtschaftsverlauf durch einen raschen Wechsel von Wirtschaftslagen, durch hektisch aufeinanderfolgende Spannungen und Erschütterungen gekennzeichnet. Noch Anfang 1979 verlangten wir vom Bundesrat dringende Massnahmen gegen die Aufwertung des Schweizerfrankens, und im Mai 1980 nehmen wir es widerspruchslos hin, dass die Nationalbank den Schweizerfranken nach unten zu drücken versucht. Gleichzeitig sagen alle längerfristigen Prognosen eine Tendenz zur Überbewertung des Frankens voraus. Auch weltwirtschaftlich und politisch ist der Beginn der 80er Jahre geprägt durch Ungewissheit und Unsicherheit. Die gegenwärtig relativ günstige wirtschaftliche Lage darf uns nicht über die Notwendigkeit langfristiger Strategien zur Bewältigung dieser Wechsellagen hinwegtäuschen. Im Augenblick können wir uns zwar, wie die meisten europäischen Industrieländer, eines bescheidenen Aufschwungs erfreuen: Aber vermutlich wird alles so verlaufen, wie in früheren Aufschwungszyklen: Man nimmt zuerst die gestiegenen Zuwachsraten dankbar zur Kenntnis, die Arbeitslosigkeit geht in den Ländern mit hoher Beschäftigungslosigkeit etwas zurück, aber bald steigen die Preise und man muss wieder bremsen. Notwendig ist nun, in diesem Auf und Ab, in diesem raschen Wechsel von positiven und negativen Lagen, die Grundtendenzen zu erkennen und sich darauf einzustellen.

Neue Aera der Wirtschaftsentwicklung

Ist mit den 80er Jahren tatsächlich eine neue Aera der Wirtschaftsentwicklung angebrochen? Die führenden Nationalökonomen der Welt sind sich in der Tat darüber einig, dass eine neue Epoche der Wirtschaft begonnen hat. Drei Merkmale sind dabei von Bedeutung: Das erste ist die Verlangsamung des Wirtschaftswachstums. Als zweites haben sich auf der Wirtschaftskarte der Welt erhebliche Veränderungen infolge beschleunigter Industrialisierung einer Reihe von Entwicklungsländer ergeben. Und das dritte Merkmal, das kurz- und mittelfristig das Wirtschaftssystem der ganzen Welt wahrscheinlich noch drastischer beeinflussen wird, ist die neue Energiesituation, die bereits gigantische Umwälzungen im internationalen Währungsfluss und in der Verteilung der wirtschaftlichen Macht verursacht und eine grosse Ungewissheit über die Zuverlässigkeit der künftigen Ölversorgung hervorgerufen hat. Diese drei Faktoren – Verlangsamung des Wirtschaftswachstums, weiteres Vordringen der Entwicklungsländer und Energiemangel – werden die 80er Jahre bestimmen.

Wachstum, Stagnation oder Abbau?

Zunächst zur Frage des Wachstums in den kommenden Jahren, was für die Probleme des Arbeitsmarktes und der Beschäftigung von ganz besonderer Bedeutung ist. In den westeuropäischen Ländern mit Marktwirtschaft bewegte sich das Wirtschaftswachstum während der 60er Jahre und Anfang der 70er Jahre in der Grössenordnung von 5% jährlich. In jüngster Zeit liegt es unter 3% und scheint weiter auf 2% abzusinken. Die Hauptfaktoren, die für die aussergewöhnlich hohen Wachstumsraten der Vergangenheit verantwortlich waren, sind heute nicht mehr vorhanden: nämlich der Wiederaufbau nach dem Krieg, der Wettlauf, mit der technischen Entwicklung in den Vereinigten Staaten gleichzuziehen, und die phänomenale Zunahme des internationalen Handels dank der Bildung des Gemeinsamen Marktes und der weltweiten Handelsliberalisierung der 60er Jahre.

Nun bedeutet aber die Verlangsamung des Wirtschaftswachstums verminderte Möglichkeiten, durch höhere Reallöhne und sonstige Formen des Einkommens den Lebensstandard zu heben. In den Marktwirtschaftsländern hat dies auch zu verhältnismässig hohen Arbeitslosigkeitsraten beigetragen. Eine einzige Zahlenangabe soll dies verdeutlichen: Die Zahl von gegenwärtig 8,6 Mio Arbeitslosen in Europa. In diametralem Gegensatz zu dieser Entwicklung bleibt für die überwiegende Mehrzahl der Menschen ein weiteres Ansteigen des Lebensstandards und dauernde Beschäftigung ein primäres Anliegen, und die enttäuschenden Wachstumsraten der letzten Zeit sind in beängstigendem Ausmasse Quelle von Frustrationen und Ursachen von sozialen Spannungen geworden. Auch in der Schweiz sollen nach gewissen Prognosen in den nächsten Jahren Beschäftigungsprobleme, sei es einerseits Arbeitslosigkeit, sei es anderseits extremer Mangel an Personal, im Vordergrund der wirtschaftlichen Problematik stehen. Bevor ich auf diese Fragen eintrete, noch ein Hinweis auf das vielleicht schwierigste wirtschaftliche und soziale Problem der nächsten Jahre in der Schweiz: Die 70er Jahre haben uns gezeigt, wie schwierig es für eine demokratische Gesellschaft ist, sich auch nur an abnehmende reale Wachstumsraten anzupassen; die 80er Jahre könnten uns vor das kritische und schwerwiegende Problem stellen, wie unsere Gesellschaft mit einem abnehmenden Wohlstand fertig würde. Wie das zu bewältigen wäre, steht noch völlig offen, denn auch in der Schweiz herrscht noch die Grundüberzeugung, dass die Wirtschaft in der Lage sein müsse, den Wohlstand ständig zu heben. Schweden scheint heute vor diesem Problem zu stehen – der Rückfall in überwunden geglaubte Verhaltensmuster wie Generalstreik zeugt davon. Jedenfalls müsste allen Berufstätigen noch mehr als bisher klar gemacht werden, dass in den 80er Jahren viel grössere Anstrengungen als bisher nötig sind, um unseren Wohlstand auch nur zu erhalten. Dies gilt besonders auch hinsichtlich Begehren um Arbeitszeitverkürzung und Ferienverlängerung. Wichtig ist weiter die Wahrung der noch vorhandenen Standortvorteile unserer Wirtschaft wie Preisstabilität, innenpolitische Ruhe und sozialer Friede, Kapitalversorgung und Zinsniveau, qualitative Vorsprünge dank qualifiziertem Personal, und was für uns besonders zählt: Wechselkursstabilität.

Der Arbeitsmarkt der 80er Jahre – gleichzeitiger Überfluss und Mangel

Wie wird sich Arbeitsmarkt und Beschäftigung in der Schweiz in den 80er Jahren entwickeln? Die Rezession 1974 bis 1976 hat die Schweiz im Vergleich zu den anderen europäischen Ländern besonders schwer getroffen. Etwa 300000 Arbeitsplätze gingen verloren. Zu zwei Dritteln waren es Ausländer, aber auch über 110000 Schweizer gaben den Arbeitsplatz auf. Seit Rezessionsende haben sich nun die Arbeitslosenzahlen und offenen Stellen über längere Zeit etwa die Waage gehalten. Aber trotz sehr geringen Arbeitslosenzahlen besteht ein deutliches Ungleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage und zwar struktureller Natur, das heisst, dass in gewissen Sektoren eher genügend bis viele Arbeitskräfte vorhanden sind, während in anderen Sektoren äusserster Mangel an gewissen Kategorien von Arbeitskräften besteht, wie z.B. in der Textilindustrie. Das BIGA schreibt dazu in seiner Jubiläumsuntersuchung 1980 über den schweizerischen Arbeitsmarkt: «dass die arbeitsmarktlichen Hauptprobleme in der Schweiz weniger auf der gesamtwirtschaftlichen als auf der Ebene einzelner Branchen, Regionen und Arbeitnehmergruppen zu erwarten sind.» Und weiter: «nicht nur Situationen des Angebotsüberhangs, auch partielle Nachfrageüberhänge sind zu erwarten, wie z.B. Engpässe bei qualifizierten Facharbeitern, aber auch ausgesprochener Mangel an unqualifizierten Arbeitskräften für einzelne Berufe des Gastgewerbes und der Textilwirtschaft.» – Von gewissen Prognostikern werden die globalen Aussichten des Arbeitsmarktes allerdings noch negativer beurteilt. Da die Pufferfunktion der Fremdarbeiter wegfällt, werden sich nach diesen Auffassungen künftige Konjunkturschwankungen verstärkt bei den einheimischen Arbeitslosenraten auswirken. Als Folge eines vergangenen Bevölkerungsschubes werden zudem die 80er Jahre hindurch bis Mitte des Jahrzehnts verstärkt Jugendliche zum Arbeitsmarkt drängen, was ebenfalls Beschäftigungsprobleme geben könnte, die mit dem nächsten Konjunktureinbruch voll durchschlagen würden. Unter diesen Umständen würden auch die durch den Strukturwandel entstehenden Störungen auf dem Arbeitsmarkt zu noch erhöhter Strukturarbeitslosigkeit führen. In Zeiten verlangsamten Wachstums machen sich ja Strukturschwächen ungleich stärker bemerkbar. Die Expertengruppe «Wirtschaftslage» wies in ihrem kürzlichen zweiten Bericht sehr deutlich auf diese Gefahren hin. In einer Prognos-Studie werden diese Befürchtungen in Zahlen ausgedrückt. Nach dieser Studie sei in der Schweiz bis 1990 mit über 200000 Arbeitslosen zu rechnen und nach P. Rogge, dem Chef des Prognos-Institutes, werden im Jahre 1990 mehr als 12 Mio Europäer vergeblich nach einem Arbeitsplatz suchen, was nichts anderes heisst, als dass von je zehn arbeitswilligen Europäern einer ohne dauernde Beschäftigung sein würde. In den erwähnten Prognosen wird festgehalten, dass neben solcher Arbeitslosigkeit gleichzeitig grosser Mangel an bestimmten Arbeitsnehmerkategorien bestehen wird, z.B. für Schichtarbeit, Nachtarbeit, Sonntagsarbeit, Arbeit an Maschinen usw. Ob wir von der gemässigten Prognose des BIGA oder von der dramatischeren des Prognos-Institutes ausgehen: Der Arbeitsmarkt der 80er Jahre wird gleichzeitig durch Überfluss und Mangel Schwierigkeiten bereiten.

Finden wir noch genug Personal in den 80er Jahren?

Die gegenwärtige Mangelsituation ist in der Textilindustrie und verwandten Industriezweigen extrem schwierig, und für die nächsten Jahre ist keine Besserung zu erwarten: Grösster Mangel herrscht an Personal für Arbeit an den Maschinen, Schichtarbeit, Nachtarbeit, beschwerliche Arbeiten, aber auch auf den unteren Kaderstufen und bei bestimmten Berufsarbeiten ist die Knappheit schwerwiegend. Durch allgemein steigendes Bildungsniveau und die Expansion des Dienstleistungssektors wird das Reservoir dieser Arbeitskräfte immer kleiner, eine Erscheinung, die in allen westeuropäischen Industriestaaten anzutreffen ist. In der Schweiz hat sich dieses Problem noch verschärft, da diese Tätigkeiten vorwiegend von ausländischen Arbeitskräften ausgeführt werden und dieses Arbeitskräftepotential aus politischen Gründen drastisch reduziert wurde. Vom Kontingent der 7000 Neueinreisen wird zwar unserer Textilindustrie ziemlich mehr zugeteilt, als ihr nach linearer Aufteilung zustünde. Doch machen diese lediglich ganz wenige Prozente des Gesamtpersonalbestandes aus. In manchen Betrieben ist eine regelrechte «Ausblutung» im Gange, welche sich auch lähmend auf die betroffenen Geschäftsleitungen auswirkt. Wie die Erfahrung in den letzten Wochen und Monaten zeigt, werden viele Betriebe versuchen, diese Mangelsituation durch höhere Lohnangebote zu beheben. Forcierte Lohnerhöhungen eines einzelnen kleineren Bereiches sind aber, das wissen wir alle, gefährlich. Der Lohn ist dann praktisch nur noch ein Kostenfaktor, und der volkswirtschaftliche Einkommenseffekt dieser Lohnerhöhungen kann vernachlässigt werden, auch wenn die Gewerkschaften immer wieder darauf hinweisen, wir müssten doch ein Interesse an Einkommenserhöhungen haben, denn dann würde auch unser Absatz steigen. Richtig ist aber, dass wegen des Kosteneffektes die Beschäftigung zurückgehen und sich im Extremfall ein Wirtschaftszweig ganz aus dem Markte herausmanövrieren kann. Es gilt also, den sehr schwierigen Weg, der einer Gratwanderung vergleichbar ist, zu finden zwischen einer Lohnpolitik zur Sicherung der Konkurrenzfähigkeit auf dem Arbeitsmarkt und gleichzeitig zur Sicherung der preislichen Konkurrenzfähigkeit auf dem Produktemarkt.

Der Kampf um die angelernten Arbeitskräfte darf aber nicht nur mit dem Lohn geführt werden, auch wenn dieser die wichtigste Rolle spielt. Wir müssen unbedingt diese Tätigkeiten auch interessanter gestalten (job enrichment, job rotation), bessere Ausbildungsgänge schaffen, z.B. durch Anlehren gemäss dem neuen Berufsbildungsgesetz, und den Status und das Prestige dieser Arbeitnehmerkategorien zu heben versuchen. Nur durch Anstrengungen auf allen Ebenen wird es noch möglich sein, Arbeitskräfte für unsere Produktion zu finden – eine schwierige, aber nicht unlösbare Aufgabe!

Günstige 80er Jahre für Nachwuchskräfte?

Wenn es richtig ist, dass aufgrund einer demographischen Welle in den 80er Jahren ein starker Andrang schweizerischer Jugendlicher zum Arbeitsmarkt erfolgt, gut ausgebildeter Arbeitskräfte also, so müssen wir die Schlussfolgerung ziehen, dass es gerade in diesen 80er Jahren eher möglich sein könnte, Nachwuchskräfte, zukünftige Kader und qualifizierte Berufskräfte zu finden. Jedenfalls müsste alles unternommen werden, um in dieser relativ günstigen Zeit die Belegschaften in den entsprechenden Kategorien auszubauen, umso mehr als für die 90er Jahre ein völliger Umschlag vorausgesagt wird. Worauf kommt es diesen jugendlichen Arbeitskräften an, welche Faktoren sind für sie bei der Wahl eines Berufes und einer Anstellung massgebend? Eine Studie der Internationalen Arbeitsorganisation weist darauf hin, dass die meisten Menschen die Arbeit heute zwar nach wie vor als wesentlichen Teil ihres Lebens betrachten, dass die Arbeit aber für immer mehr Menschen, und besonders junge Menschen, nicht mehr das Wichtigste im Leben ist. Sie erwarten vom Leben oft viel mehr als ihre

Eltern, weil sie durch eine längere Bildung und einen bisher höheren Lebensstandard ihrer Umgebung geformt sind. Sie streben in ihrem Leben Qualität an und sind weniger tolerant gegenüber Widersprüchen zwischen ihren geweckten Hoffnungen und der Wirklichkeit am Arbeitsplatz. Wenn wir also in den 80er Jahren vermehrt Nachwuchs für qualifizierte Arbeitsplätze und für Kaderpositionen gewinnen wollen, müssen wir auf diese neue, veränderte Einstellung zur Arbeit, welche die Arbeit als Teil einer umfassenden Lebensanschauung auffasst, Rücksicht nehmen.

Probleme der Schichtarbeit

Die Frage, ob in Zukunft überhaupt noch genügend Arbeitskräfte für die Arbeit an den Maschinen und in der Produktion gefunden werden können, ist untrennbar mit der Problematik der Schichtarbeit und Nachtarbeit verbunden. Nur mit Schichtarbeit können die kostspieligen Anlagen rationell betrieben werden und wegen der Schwierigkeit, Personal für Schichtarbeit zu finden, müssen höhere Löhne bezahlt werden. Die hohen Löhne ihrerseits – das ist eine Art Teufelskreis – verursachen die Notwendigkeit noch weiter getriebener Rationalisierung und bewirken damit noch vermehrt Schichtarbeit, Nachtschichtarbeit und sogar ununterbrochenen Betrieb. Wenn ferner ausländische Textilindustrien bis zu 8000 Stunden im Jahr ihre Maschinen laufen lassen können, kann die Schweiz ohnehin nicht auf Schichtarbeit verzichten. Es handelt sich hier tatsächlich um eine Existenzfrage unserer Industrie, auch anderer wichtiger Industriezweige. Ein zusätzlicher Unsicherheitsfaktor für die Zukunft der Schichtarbeit ist die Tatsache, dass meistens Ausländer diese Arbeiten verrichten. Auch das ist eine internationale Erscheinung. In den wichtigsten Nachbarländern der Schweiz sind insgesamt etwa 6 Mio sogenannte Wander-, Gast- oder Fremdarbeiter tätig. Diese «Wanderarbeiter» sind meistens, wie ein Bericht der Internationalen Arbeitsorganisation festhält, bei unangenehmen und unangesehenen Tätigkeiten beschäftigt, die von den einheimischen Arbeitskräften gemieden werden, deren Arbeitsplätze aber ihrerseits vom Bestehen von Schichtarbeit abhängen. Es ist zu hoffen, dass die Fremdarbeiterpolitik ihre Grenzen kennt und dort mit der Reduktion aufhört, wo dadurch die schweizerischen Arbeitsplätze in ihrer Existenz gefährdet sind. Dieser Punkt ist heute zweifellos erreicht.

Die Schichtarbeit wird sich in der nächsten Zeit noch ausdehnen. Unsere Arbeitszeit-Seminare, an denen über 130 Firmen teilnahmen, haben die Möglichkeiten der Schichtarbeit, Nachtarbeit und des ununterbrochenen Betriebs aufgezeigt. Die gesetzliche Regelung dieser Arbeitszeitformen in der Schweiz ist relativ grosszügig – mit einer ganz grossen Einschränkung: Das Verbot der Nachtarbeit und Sonntagsarbeit für Frauen, wobei das Nachtarbeitsverbot noch rigoroser ist als das Sonntagsarbeitsverbot. Wir haben alle Faktoren der Nachtarbeit für Frauen abgeklärt und unsere Vorstösse im letzten Jahr für die Aufhebung dieses Verbotes haben gezeigt, dass dies politisch nicht machbar sein wird, wenigstens nicht in der nächsten Zukunft. Sowohl bei den Gewerkschaften wie bei den politischen Parteien als auch bei den grossen Frauenorganisationen stossen solche Bestrebungen auf grösste Widerstände. Die Nachtschicht wird also weiterhin nur von Männern geleistet werden können, was Konsequenzen für den Schichtwechsel hat.

Ununterbrochener Betrieb?

Sonst aber bietet das schweizerische Arbeitsgesetz relativ viele Möglichkeiten. So ist es z. B. möglich, im Dreischichtbetrieb, also im gewöhnlichen Nachtschichtbetrieb 154 Stunden in der Woche zu arbeiten, da nur die Zeit von morgens 06.00 Uhr bis abends 20.00 Uhr als Sonntag gilt. Auch der ununterbrochene Betrieb wird von den Behörden bei sorgfältiger Begründung und Vorliegen der Voraussetzungen in der Regel bewilligt. Hier liegen die Schwierigkeiten auf der praktischen und politischen Ebene: Einerseits in der Schichtorganisation übers Wochenende und in Widerständen der dadurch betroffenen Arbeitnehmer, besonders der Schweizer, und andererseits in politischen und gesellschaftlichen Widerständen. Einige hochautomatisierte Unternehmen unserer Industrie sind gegenwärtig daran, die Einführung des ununterbrochenen Betriebes zu prüfen; teilweise laufen die Bewilligungsverfahren schon. Eine ganz kleine Zahl verfügt schon über Bewilligungen für den unterbrochenen Betrieb und hat einige Erfahrungen gesammelt. Es scheint, dass der ununterbrochene Betrieb dort am besten und reibungslosesten durchgeführt werden kann, wo an hochautomatisierten Anlagen relativ wenige Leute während des Sonntags arbeiten müssen. Sogar grössere Unternehmen, die aus technischen Gründen Durchlaufbetrieb haben, versuchen, diesen wegen der schwierigen Sonntagsarbeit möglichst einzuschränken. Beim ununterbrochenen Betrieb ist also mit grösster Umsicht vorzugehen, wie auch der Vorstand des VATI kürzlich dazu Stellung nahm.

Eine Umfrage bei den VATI-Firmen im Monat April über die zahlenmässige Ausdehnung der Schichtarbeit, Nachtarbeit und des ununterbrochenen Betriebs ergab, dass von den 167 meldenden Firmen, einem repräsentativen Sample, 4/5 mindestens den zweischichtigen Tagesbetrieb haben. Nach Beschäftigten gerechnet, arbeitet die Mehrheit, d. h. etwa 58% in einer der verschiedenen Schichtorganisationen. Charakteristisch ist der hohe Ausländeranteil im Schichtbetrieb, der von 80% in zweischichtigen Tagesbetrieb auf 90% im ununterbrochenen Betrieb steigt.

	Betriebe	Beschäftigte		Davon Ausländer	
		total	in %	Anzahl	in %
A Einschichtiger Tagesbetrieb	131	7 223	42,6%	2 907	40,2%
B Zweischichtiger Tagesbetrieb	132	8 052	47,5%	6 427	79,8%
C Nachtschicht-Betrieb	75	1 604	9,4%	1 356	84,5%
D Ununterbrochener Betrieb (o. Viscosuisse)	8	83	0,5%	74	89,1%

9 Betriebe haben die Absicht, in den nächsten zwei Jahren den ununterbrochenen Betrieb einzuführen (zusätzlich zu den acht gemeldeten Firmen, die für bestimmte Arbeitskräfte bereits den ununterbrochenen Turnus praktizieren).

Angriffe gegen Schichtarbeit und Nachtarbeit

Während die wirtschaftliche Entwicklung die Ausdehnung des Schichtbetriebes erzwingt, laufen anderseits seit einigen Monaten schwere Angriffe gegen diese Arbeitszeitformen, vor allem gegen die Nachtarbeit. In der Zeitung der Gewerkschaft Textil Chemie Papier erschienen polemische Artikel gegen diese Arbeitszeitformen unter Titeln wie: «Schichtarbeit ist Schinderei» oder «Gefahr für die Gesundheit: Nachtarbeit». In der 1. Mai-Nummer ist eine alles Bis-

herige Übertreffende Schilderung der Schrecken der Schichtarbeit in einer nicht namentlich genannten Spinnerei erschienen. Diese Opposition gegen die Schichtarbeit wird vom linken Flügel dieser Gewerkschaft vorgetragen, der grundsätzlich dagegen eingestellt ist. Aber auch von wissenschaftlicher Seite wird gegen die Schichtarbeit und die Nachtarbeit Sturm gelaufen. Eine zentrale Figur ist dabei Prof. Eberhard Ulich, der seine Thesen in zahlreichen Seminaren am Gottlieb Duttweiler-Institut in Rüschlikon vorgetragen hat. Prof. Ulich, der auch versuchte, Untersuchungen in Textilfirmen durchzuführen, z.B. in der Region Wald oder in der Region Langenthal, hat in einer Broschüre, herausgegeben am GD-Institut in Rüschlikon, geschrieben, dass Schichtarbeit «aus nur ökonomischen Gründen» nicht erlaubt werden sollte. Das bedeutet, dass wirtschaftlich begründete Schichtarbeit, wie sie fast alle Textilunternehmen machen, nicht mehr gestattet werden sollte. Wir sind daran, diese Angriffe auf allen Ebenen abzuwehren; wir haben mit den Bundesbehörden über diese Fragen gesprochen und verhandelten darüber mit den Gewerkschaften.

Vor einer Woche haben wir diese Fragen in der Gemischten Kommission des VATI besprochen, also mit den vier Vertragsgewerkschaften, dem Schweiz. Verband Technischer Betriebskader und dem Schweiz. Kaufmännischen Verband. Die GTCP-Vertreter erklärten zwar ihre grundsätzliche Anerkennung der Schichtarbeit, aber auch ihren Willen (oder Zwang), weiterhin Kritik zu üben. Ein Vorschlag des SKV, ein Stillhalte-Abkommen abzuschliessen, wurde in unverbindlichere Empfehlungen umgewandelt. Positives Ergebnis dieser Besprechung ist die Einsetzung einer paritätischen Arbeitsgruppe, welche die Fakten sichten und abklären soll, damit in Zukunft beide Seiten wenigsten von den gleichen als gegeben anerkannten Tatbeständen ausgehen. Damit haben wir vorläfuig einen Konfrontationskurs vermieden – der beiden Seiten nur schaden würde – und den Verhandlungsweg eingeschlagen. Die Probleme und Nachteile der Schichtarbeit sind uns bekannt und wir arbeiten seit Jahren daran, Erleichterungen im Sinne einer sogenannten «Humanisierung» dieser Arbeitszeitformen zu finden und zu realisieren, im Interesse unserer Mitarbeiter, unserer Firmen und aus arbeitsmarktlichen Gründen. Es gibt aber auch viele Arbeitnehmer, die Schichtarbeit wünschen und sich dabei wohl und gesund fühlen.

Arbeitszeitverkürzung

Eine Forderung zur Erleichterung der Schichtarbeit ist diejenige auf Arbeitszeitverkürzung. Die Arbeitszeitverkürzung hat aber in letzter Zeit, und besonders im Hinblick auf die Arbeitsmarktprobleme der 80er Jahre noch eine ganz neue Begründung erhalten: Durch Arbeitszeitverkürzung sollen mehr Arbeitsplätze für eine grössere Anzahl Arbeitnehmer geschaffen werden, um die Arbeitslosigkeit zu reduzieren. Kann ein Abbau der durchschnittlichen Arbeitszeit die Beschäftigungsprobleme der 80er Jahre lösen? Die Antwort lautet zweifellos negativ. Überwiegend dürfte man sich in Wissenschaft und Praxis darin einig sein, dass sprunghafte Herabsetzungen der durchschnittlichen Arbeitszeit nicht möglich sind, sowohl aus technischen als auch organisatorischen und psychologischen Gründen. Die Arbeitszeitverkürzung im Sinne einer Schaffung von mehr Arbeitsplätzen für Arbeitslose scheitert ferner an der begrenzten regionalen, branchenmässigen und beruflichen Mobilität der Arbeitskraft. Arbeitszeitverkürzung mit vollem Lohnausgleich, welche über den künftigen Produktivitätsfortschritt hinausgeht, bewirkt eine Erhöhung der Kosten pro produzierter Einheit und dadurch eine Verminderung der internationalen Konkurrenzfähigkeit bzw. einen inflationären Trend und beides ist beschäftigungspolitisch gesehen negativ. Sie bewirkt auch noch grösseren Stress bei der Schichtarbeit, wenn die Kostenverteuerung wieder aufgefangen werden muss. Trotz all diesen Zusammenhängen werden wir in den nächsten Jahren einem ständigen Druck für Arbeitszeitverkürzungen ausgesetzt sein und diesem allgemeinen Trend nicht ausweichen können.

Strukturell gefährdete Branchen?

In den bisherigen Ausführungen kam immer wieder zum Ausdruck, dass die Arbeitgeber in der Textilindustrie auf dem Arbeitsmarkt einen besonders harten Kampf zu führen haben. Sind sie in dieser Beziehung «strukturell» benachteiligt? Teilen sie diese Schwierigkeiten mit anderen Branchen? Anfang 1979 wurde am Institut für Wirtschaftsforschung der ETH Zürich ein Projekt in Angriff genommen, das sich mit dem Branchenstrukturwandel und seinen Anforderungen an die Mobilität der Arbeitskräfte befasst. Zu diesem Zwecke wurde ein Viersektorenmodell ausgearbeitet. Dieses Modell unterscheidet einen internationalen Sektor, dem jene Branchen angehören, die auf den Absatzmärkten in hohem Masse der Auslandkonkurrenz ausgesetzt sind und einen Binnensektor. Der internationale Sektor wird gegliedert in den strukturell gefährdeten Teil, dessen Branchen aufgrund ihrer geringen Forschungs- und Entwicklungsmöglichkeiten und aufgrund ihres geringen Anteils qualifizierter Arbeitskräfte weniger konkurrenzfähig seien und in einen strukturstarken Teil, dessen Branchen aufgrund ihrer Forschungs- und Entwicklungskraft und ihrer hohen Quote gut qualifizierter Arbeitskräfte bessere Konkurrenzgrundlagen hätten. Die Textilindustrie gehört zum strukturgefährdeten Sektor, aber zusammen mit der Nahrungsmittelindustrie, Tabakindustrie, Bekleidungs- und Schuhindustrie, Holz- und Möbelindustrie, Papierindustrie, Industrie der Steine und Erden, Uhrenindustrie usw. Diese Industriezweige, ein grosser Teil der schweizerischen Wirtschaft, werden als weniger qualifikations- und innovationsintensiv beurteilt, sodass die Produktionsrichtungen dieses Sektors in Niedriglohnländern bedeutende Standortvorteile geniessen. Ein Ausweg aus dieser Situation sei – so der ETH-Bericht – für das einzelne Unternehmen nur zu finden, wenn es Produktionsrichtungen entwickle, bei dem es nicht in Preiskonkurrenz mit standardisierten Artikeln von Niedriglohnländern stehe, sondern höchstens mit Spezialitäten und mit Unternehmen aus ebenfalls hochentwickelten Industriestaaten. Diese Rezepte werden bereits seit Jahren in der schweizerischen Textilindustrie angewandt, sonst würde sie gar nicht mehr bestehen. Im übrigen muss der Begriff «Spezialität» mit Vorsicht verwendet werden. In den letzten Jahren erwiesen sich «Spezialitäten» oft als zu aufwendig und Standard-Artikel als besser und ertragreicher.

Ausblick auf die Entwicklung der Weltwirtschaft

Wenn wir nun auch den fortschrittlichen Textilunternehmen für die 80er Jahre eine zuversichtliche Prognose stellen, sofern sie sich den soeben erwähnten Gegebenheiten anpassen; und wenn für die gesamte schweizerische Wirtschaft die Zukunft relativ zuversichtlich beurteilen können, sofern sie ihre Standortvorteile wahren kann, so bleibt immer noch die Frage offen, wie sich die Weltwirtschaft in den 80er Jahren entwickeln wird. Es gibt zu dieser Frage eine denkwürdige UNO-Studie – «Die Zukunft der Weltwirtschaft— –, die sich mit folgenden Fragen befasst: Sind die Verfügbarkeit von Bodenschätzen, die Möglichkeiten der Nahrungsmittelproduktion und der Verschmutzungsgrad der Natur Sachzwänge, die das Wachstum zwangsläufig drosseln werden? In Anbetracht des gewaltigen Wachstumsbedarfs in jenen

Teilen der Welt, in denen der Lebensstandard nach wir vor untragbar niedrig ist, muss diese Frage auf weltweiter und nicht mehr auf europäischer Ebene beantwortet werden.

Die Schlussfolgerungen der erwähnten UNO-Studie in den soeben genannten Punkten sind weit weniger pessimistisch als von vielen Kreisen erwartet worden ist. Wie es in der Studie abschliessend heisst, kann das Welternährungsproblem gelöst werden, indem grosse, bisher unerschlossene anbaufähige Böden bebaut werden und die Produktivität des Bodens verdoppelt und verdreifacht wird, Aufgaben, die zwar nicht leicht, aber lösbar seien. In bezug auf die Bodenschätze kam die Studie zu folgendem Ergebnis: In unserem Jahrhundert gibt es kein Problem der absoluten Knappheit, sondern schlimmstenfalls das Problem, weniger produktive und kostspieligere Ressourcen in Anspruch nehmen zu müssen.

Schliesslich findet sich die Schlussfolgerung, dass die Umweltverschmutzung kein Problem ist, das sich nicht lösen liesse. Es sei technisch möglich, die Nettoimmissionen in den entwickelten Regionen auf dem bisherigen Stand zu halten. Ein solcher Optimismus geht davon aus, dass es möglich ist, dass die Einsicht in die Zusammenhänge und die Notwendigkeiten bei vielen, ja bei der Mehrzahl der Menschen wächst, dass das Gefühl der Verantwortung zunimmt und entsprechendes Handeln darauf folgt. Das klingt zwar recht einleuchtend, aber damit wird ein Optimismus begründet, der sich rein auf den Intellekt des Menschen abstützt. Man lässt damit ausser acht, dass sich die affektiven und emotionalen Eigenschaften des Menschen weit weniger leicht beeinflussen und fördern lassen. Aus dieser Sicht sind Zweifel an diesem Optimismus nicht ganz zu unterdrücken. So zuversichtlich wie die erwähnte Studie ist, dürfte man nur sein, wenn man daran glaubt, dass der Mensch unserer Zeit eine neue Ethik aufbauen kann, dass er sich innerlich grundlegend wandelt und sich bei allen Völkern ein allgemein-menschliches Solidaritätsgefühl entwikkelt. Ob dies möglich ist, da gehen die Meinungen auseinander. Eine skeptische Stimme, Alexander Solschenizyn in seinem Werk «Archipel Gulag», sagt dazu: «Wenn sich die menschliche Natur überhaupt ändert, dann doch auch nicht um vieles schneller als das geologische Antlitz der Erde.»

Es ist zu hoffen, ja anzunehmen, dass die Wirklichkeit irgendwo zwischen den allzu optimistischen Hoffnungen der UNO-Studie und dem allzu pessimistischen Weltbild von Solschenizyn liegt – und dass uns die 80er Jahre neben den «Grenzen des Wachstums» auch die «Grenzen der Krisen», die ja immer eine Gelegenheit für einen Neubeginn sind, sichtbar machen.

Mode

Die «Kniefeinen»

Ob die Hosenmode ein Comeback feiert, immer da war oder erst recht im Kommen ist, darüber lässt sich diskutieren. Tatsache jedenfalls ist, dass man sie überall findet, in jeder Jahreszeit, in jedem Modestil, gegenwärtig sogar mit leicht hinaufgerutschten Säumen.

Also stellt sich die Frage, wie man die Zone zwischen Hose und Schuh raffiniert überbrückt? Die Strumpfhosen des Winters und kühlen Frühlings sind für «darunter» jetzt etwas zu warm. Und ganz «unten ohne» tragen sich die eleganten Pumps und Sandaletten nicht nur bedeutend unbequemer, sondern wirken eine Spur ungepflegt.

Zu diesem Garderobe-Problem gibt es eine «halbe» Lösung, die sich als die perfekte entpuppt: nämlich die feinen farbassortierten Knieströmpfe von Fogal. In vierzig verschiedenen Modenuancen zu haben ist z. B. «Garçonne», der «Kniefeine» mit verstärkter Spitze und unsichtbarer Ferse in halbtransparenter Ausführung. Die anspruchsvolle Dame findet genau ihren gewünschten Beigeton, das Disco-Girl die ausgeflipptesten Farben. Keine Hose, die nicht ihren passenden «Kniefeinen» erhielte.

Etwas feiner und nur leicht verstärkt ist der Kniestrumpf «Demoiselle», und punkto Fantasie-Dessins gibt es etwa die wunderhübschen Tupfen, in 10 Modefarben wie Rosa, Hellgrau, Schwarz, Marine, Eierschale, Himmelblau und vielerlei Braun. Halb gewagt ist fein gewonnen . . . zur Hosenmode!

Fogal AG Zürich

Die neuen elastischen Gewebe mit Favoriten-Flair

Elastische Stoffe für differenzierte Einsätze gewinnen je länger je mehr an Marktbedeutung. Der heutige Stand der Technik ermöglicht auch interessantere Entwicklungen in dieser Richtung. Und längst anerkannt sind die ergonomischen Vorteile der elastischen Gewebe.

Ein Optimum an Elastizität und Tragkomfort bieten etwa die monoelastischen Nylsuisse- und Tersuisse-Gewebe. Auf Grund ihrer «gewollt» elastischen Eigenschaften spielen die eingesetzten Garne jede spannende und entspannende Bewegung tadellos und formvollendet mit. Auf Wunsch können gar bei Nylsuisse- oder Tersuisse-Geweben Elastizitäten bis über 50% optimalem Rücksprungvermögen erzielt werden, wobei der Stoff weder an der Knie- noch an der Gesässpartie ausbeult. Auch wird das Warenbild durch störende Spiral- und Borkeneffekte dabei keineswegs negativ beeinflusst.

Einige prägnante Beispiele präsentiert die Viscosuisse SA, Emmenbrücke (Schweiz) in Form von Handmustern einem ausgewählt kleinen Kreis von Webern. Eine besondere Bedeutung kommt den vollelastischen Nylsuisse-Jeans zu. In leichterer Qualität lässt sie sich zu Berufsbekleidung mit optimalem Tragkomfort verarbeiten. Als schwerere Qualität ist sie gar schmutz- und ölundurchlässig.

Nicht mehr wegzudenken sind die elastischen Nylsuisse- und Tersuisse-Stoffe aus dem Sport- und Freizeitbereich. So etwa als Ski-Langlaufgewebe in verschiedenen Gewichtsklassen und Stoffoptiken, die wind- und wetterfest sowie atmungsaktiv sind durch entsprechende Bindungskonstruktionen. Dasselbe gilt für die Nylsuisse-Cord-Reithosenstoffe, die einen maximalen Tragkomfort bieten sowie für die Wander- und Freizeit-Tenues.

Interessant sind aber auch die neuen Nylsuisse-Elastic-Gewebe in aktuell mélangierter Tuch- und Flanelloptik für Hosen und Anzüge. Sie ermöglichen einen modischen silhouettenbetonten Stil und gleichzeitig eine Bekleidung voller Bewegungsfreiheit.

Tagungen und Messen

Beliebter Besuchstag an der Textilfachschule

Wenn die Schweizerische Textilfachschule (STF) immer wieder im Frühjahr ihren Besuchstag weit gestreut ankündigt, fragt man sich, lohnt es sich denn jedes Jahr, einen solchen «Tag der offenen Türen» durchzuführen. Sieht man denn nicht alle Jahre immer wieder das Gleiche? Wer sich am 10. Mai 1980 in die Nähe der STF wagte, wurde sich bald einmal bewusst, dass da etwas los ist: Auf Grund aller in ihrer Nähe vorhandenen voll belegten Parkplätze konnte festgestellt werden, dass der traditionelle Besuchstag der STF nichts von seiner Beliebtheit eingebüsst hat. Was einem dabei immer wieder auffällt, sind die beiden Merkmale, dass die Besucher aus dem ganzen Ostschweizer Raum, inklusive der Kantone Zürich und Aargau, bei dieser Gelegenheit nach Wattwil kommen und dass die jungen Jahrgänge dabei stets gut vertreten sind. Es sind ja nicht allein die in den verschiedenen STF-Räumen vorhandenen Maschinen, Ausstellungen von Schülerarbeiten, Schüler an der Arbeit, vorgezeigten textilen Meterwaren, von denen man auch kaufen kann, die einem zu einem Besuch der STF locken. Man begegnet dabei immer wieder auch vielen altbekannten Gesichtern. In bezug auf die Informationsfreudigkeit der Lehrer, des übrigen Personals und der Schüler der STF darf diese als vorbildlich bezeichnet werden. Wer etwas wissen will von dem, was es da zu sehen gibt, bekommt die gewünschten fachlichen Informationen, wobei genügend Informanten rasch erreichbar sind.

Leute vom Fach halten jedes Jahr wieder nach neuen Maschinen Ausschau, die da neu zur Aufstellung gelangt sind. So stiess man in der Spinnerei auf eine OE-Rotorspinnmaschine, Mod. m 1/1 von Rieter, im Weberei-Vorwerk auf einen Kreuzspulautomaten, Typ Cap. 11 mit Stahltrommeln von Schweiter, und in der Weberei zum Beispiel auf eine schützenlose Webmaschine, Typ Versamat von Saurer. Neu sind auch zwei automatische Flachstrickmaschinen, eine von Dubied und die andere von Stoll, sowie eine Mehrzweckraschelmaschine von Mayer in der Wirkerei/Strickerei. Wer genau hinsieht und Bescheid weiss, wird in der Abteilung Textilveredlung so gut wie im physikalischen Labor auf neue Apparate stossen. Schliesslich findet sich in der EDV-Abteilung ein neuer Tischrechner. Im übrigen fehlen beim Wattwiler STF-Besuchstag Hinweise auf das, was im Zürcher Zweig dieser Schule geboten wird, ebenfalls nicht.

Lösung des Nachwuchsproblems

Immer mehr dringt in den führenden Kreisen der einheimischen Textilindustrie die Meinung durch, dass die Heranbildung eines tüchtigen einheimischen Nachwuchses für das Überleben und Durchhalten von Spinnereien, Webereien, Strickereien, Wirkereien und Textilveredlungsbetrieben von entscheidender Bedeutung ist. In diesem Zusammenhang kommt der Schweizerischen Textilfachschule mit ihren Abteilungen in Wattwil, Zürich und St. Gallen mehr denn je eine grosse Bedeutung zu. Dies vor allem, seit es in diesen Industriezweigen nicht mehr so einfach, wenn nicht gar unmöglich geworden ist, die nicht vorhandenen schweizerischen Fachleute einfach durch entsprechende Gastarbeiter resp. Gast-Kaderleute zu ersetzen. In diesem Zusammenhang darf auch der einheimischen Bevölkerung die Bedeutung der STF gerade in Verbindung mit einem solchen Besuchstag wieder einmal in Erinnerung gerufen werden.

Grosse Dinge werfen ihre Schatten voraus

Wir haben es bereits einmal angekündigt: Nächstes Jahr feiert die STF ihr 100-Jahr-Jubiläum. In diesem Zusammenhang kommt es zuerst in Zürich an der dortigen Schule zu einem Festtag. Am Freitag, 26. und Samstag, 27. Juni 1981 werden dann in Wattwil zwei Tage voll an alte Erinnerungen, viel Festfreude und ein grosses Stelldichein der gesamtschweizerischen Textilwirtschaft steigen. In das breit gefächerte Festprogramm, welches wir in dieser Zeitung bereits früher vorgestellt haben, wird dann auch der übliche Besuchstag 1981 eingebettet werden. Auf originelle Art und Weise wurde in einem Korridor des neuen Gebäudes der Wattwiler STF auf diesen Grossanlass am vergangenen Samstag aufmerksam gemacht:

Heinrich Tschudi, 9630 Wattwil

8. Generalversammlung der Genossenschaft Schweizerische Textilfachschule

Am Nachmittag des 11. Juni 1980, um 15 Uhr, fand in der Textilfachschule in Zürich, Wasserwerkstrasse, die diesjährige Generalversammlung statt.

Direktor Bruno Aemissegger, Pfungen, Präsident der Aufsichtskommission, eröffnete im vollbesetzten Hörsaal die Versammlung, begrüsste die Genossenschafter und die geladenen Gäste, die Behördenvertreter und Verbandsdelegierten, die Tages- und Fachpresse sowie die erschienenen Ehrenmitglieder, und mit besonderer Freude den anwesenden Ehrenpräsident Fritz Streiff-v. Orelli, Aathal.

In seiner Begrüssungsansprache gedachte Präsident Aemissegger den seit der letzten Generalversammlung verstorbenen Freunde und Wohltäter der Schule. Abberufen wurden im vergangenen Jahr Fridolin Hefti, er war vor etlichen Jahren Quästor der damaligen Webschule Wattwil und Mitglied der Aufsichtskommission; Willy Baumann, Langenthal; Max Boller-Legler, Turbenthal; Heinz Alder, ehemals kurze Zeit Lehrer an der Textilfachschule. Durch Erheben ehrte die Versammlung im stillen Gedenken die Verewigten.

In seinen weiteren Darlegungen konnte Präsident Aemissegger auf einen erfreulichen Verlauf des vergangenen Schuljahres hinweisen. Auch für die heimische Textilindustrie bahnt sich nach den vergangenen, strengen Jahren eine spürbar bessere Situation an. Dankesworte für die Unterstützung der Schule richtete Präsident Aemissegger an die verschiedenen Behörden und Verbände, an die Genossenschafter und Freunde der Schule sowie an die Schulleitung und Lehrerschaft für deren persönlichen Einsatz. Betreffend HTL-Ausbildung sind seit der letzten Generalversammlung massgebende Entscheidungen gefallen. Sehr gute Erfahrungen machte man mit dem ersten, im Dezember 1978 abgeschlossenen, berufsbegleitenden Spinnereimeister-Blockkurs. Den Bedürfnissen der Industrie nachkommend, wird derzeit der zweite Blockkurs im Bereich der Spinnerei abgewickelt. Auch im Webereisektor beabsich-

tigt man Blockkurse durchzuführen. Abschliessend kam Präsident Aemissegger auf die gut gelungene Aussenrenovation des Zürcher Schulgebäudes zu sprechen und dankte der Stadt Zürich für den befriedigenden Ablauf der Arbeiten und vor allem dem a. Stadtrat J. Bauer für dessen förderliche Unterstützung. Auch das der STF gehörende ehemalige Gewerbeschulhaus in Wattwil wurde einer gründlichen Überholung unterzogen. Mit einigen persönlichen Bemerkungen, worunter er auch dem Begriff «Konkurrenz» eine positive Auslegung interpretierte, leitete Präsident Aemissegger über zur Wahl der Stimmenzähler. Gewählt wurden Frau Pia Kessler und Herr Kreidler. Erfreulicherweise mussten beide während der ganzen Geschäftsabwicklung nicht in Aktion treten.

Nach der diskussionslosen Genehmigung und Verdankung des Protokolls der 7. STF-Generalversammlung, kommentierte Schuldirektor E. Wegmann einige Punkte des Jahresberichtes 1979, der allen Genossenschaftern zusammen mit der Einladung zur 8. Generalversammlung zugestellt wurde. Er verwies auf die unterschiedliche Belegung der einzelnen Schulabteilungen, vor allem lässt der Besuch der Sparten Weberei und Wirkerei/Strickerei zu wünschen übrig. Nach dem erfreulichen Erfolg mit dem Spinnereimeister-Blockkurs werde nun ab September 1980 bis Mai 1981 ein Blockkurs für Webereimeister durchgeführt. Bei den Textilkaufleuten trat betreffend Diplomierung eine Änderung in Kraft. Sie müssen von nun an den zweisemestrigen Ausbildungsgang der STF absolvieren, um das begehrte Dokument zu erhalten. Direktor Wegmann erwähnte dankend den im abgelaufenen Geschäftsjahr neuerlich erweiterten Maschinenpark und gab bekannt, dass für das Jubiläumsjahr 1981 zusätzliche Maschinenlieferungen in Aussicht gestellt sind. Mit Dankesworten an die Freunde und Gönner der Schule sowie an die Herren der Aufsichtskommission und ebenso an die Lehrerschaft und Mitarbeiter an der Schule, beendete E. Wegmann seine Ausführungen.

In der Jahresrechnung stehen den Einnahmen von Fr. 2087200.– Ausgaben in der Höhe von Fr. 2101360.– gegenüber. Daraus resultiert ein Defizit von Fr. 14160.–, das genau demjenigen entspricht, welches budgetiert worden war. Ungefähr die eine Hälfte der Einnahmen wurde vom Bund, den Kantonen St. Gallen und Zürich sowie den Städten St. Gallen und Zürich und der Gemeinde Wattwil erbracht, während die andere Hälfte aus Zuwendungen der Textil- und Textilmaschinen-Industrie hervorgeht. Da der STF infolge der Gebäuderenovationen beträchtliche zusätzliche Aufwendungen erwuchsen, wurden zur Deckung dieser Ausgaben Fondszinsen herangezogen. Die von der Geschäftsprüfungskommission sowie von der Schweizerischen Revisions- und Treuhand-Gesellschaft geprüfte Jahresrechnung wurde von der Versammlung einstimmig gutgeheissen und oppositionslos genehmigt. Der Genossenschaftsbeitrag wurde auch für 1980 auf der bisherigen Höhe von Fr. 350.– belassen.

Auch das Budget 1980 zeigt gegenüber dem Vorjahr keine wesentlichen Abweichungen. Die Einnahmen wird man wieder durch Zuwendung der Fondszinsen stärken, da die Ausgabenseite, nebst den üblichen Kosten des normalen Schulbetriebes, durch verschiedene, mit dem 100jährigen Schuljubiläum im Zusammenhang stehenden Aufwendungen stärker als sonst belastet sein wird.

Vier neue Mitglieder traten der Genossenschaft bei, und zwar die Firmen: BASF (Schweiz), Wädenswil; Baumann, Langenthal, Bayer (Schweiz), Zürich; IG Pulvertechnik, Bazenheid. Zwei Genossenschafter sind 1979 ausgetreten.

Die Aufsichtskommission ist schon seit längerer Zeit bestrebt, eine engere Zusammenarbeit mit anderen im Textilbereich tätigen Schulen zu erreichen. Konkrete Möglichkeiten zeichnen sich mit der Textil- und Modeschule in St. Gallen ab, die im gleichen Gebäude wie die sanktgallische Abteilung der STF untergebracht ist. Um in dieser Hinsicht einen Schritt weiterzukommen, wurde E. Weber c/o Fa. Alpinit, Sarmenstorf, als Delegierter der Textil- und Modeschule in die Aufsichtskommission der STF kooptiert. Als Gegenrecht wird die STF einen Vertreter in das Aufsichtsgremium der Modeschule entsenden.

Zum Traktandum HTL-Ausbildung, ein Thema, welches schon seit vielen Jahren im Gespräch ist, berichtete Präsident Aemissegger, dass ein von allen Interessenten genehmigtes Grundkonzept erarbeitet wurde, welches vor allem auf eine enge Zusammenarbeit mit dem Interkantonalen Technikum Rapperswil basiert. Von den Gremien der STF wurde die Vorlage bereits verabschiedet, nun liegt es am Technikumsrat Rapperswil weitere Schritte zu unternehmen. Wenn alle Verhandlungen weiterhin erfolgreich verlaufen, könnte im Herbst 1982 mit der Ausbildung von Textilingenieuren begonnen werden.

Bekanntlich werfen grosse Geschehnisse ihren Schatten voraus! Im kommenden Jahr wird die Schweizerische Textilfachschule 100 Jahre alt. Dieses Ereignis wird man am 20. Juni 1981 in Zürich und am 26. und 27. Juni 1981 in Wattwil gebührend feiern. Seit Monaten ist eine Jubiläumskommission am Werk, für die geplanten Festlichkeiten die entsprechenden Vorbereitungen zu treffen. Direktor Wegmann, der darüber informativ berichtete, machte auch auf die in Aussicht gestellten Jubiläumsspenden aufmerksam. Diese werden u. a. dazu dienen, im Wattwiler Schulgebäude für die Schüler einen neuen Aufenthalts- und Studierraum einzurichten. Auch wird daran gedacht, die Laboratorien auszubauen.

Zum letzten Traktandum «Verschiedenes und Umfrage» ergriff Präsident Aemissegger nochmals das Wort und beglückwünschte den ehemaligen Fachlehrer der STF, G. B. Rückl, zum 65. Geburtstag, den dieser zufällig am Tag der Generalversammlung begehen konnte.

Nachdem alle Geschäfte durchberaten waren, bat Präsident Aemissegger den Gast der Tagung, Dr. h.c. Max Steiner, Generaldirektor der Gebrüder Sulzer AG, Winterthur, aufs Podium, der über das Thema «Der Erfolg ist eine Frage der Führung» einen interessanten und anspruchsvollen Vortrag hielt. Die «mittex» wird sich um die Publikation einer Kurzfassung des gehaltvollen Referats bemühen.

Nach Beendigung des Vortrags waren die Teilnehmer der Generalversammlung zu einem kleinen Imbiss im Aufenthaltsraum der Schule geladen, um sich von den hitzebedingten Strapazen zu erholen und sich gleichzeitig für den mehr oder weniger weiten Heimweg zu stärken. (Rü)

«SWISSGAS»
8. ordentliche Generalversammlung
24. Juni 1980, Bern

Unter dem Vorsitz von Dr. Walter Hunzinger, Basel, hat am 24. Juni 1980 die 8. ordentliche Generalversammlung der «SWISSGAS», Schweizerische Aktiengesellschaft für Erdgas, stattgefunden, wobei die Aktionäre die Regularien gemäss den Anträgen des Verwaltungsrates guthiessen.

Die Gesellschaft stellt sich die Versorgung unseres Landes mit Erdgas zur Aufgabe und vertritt die schweizerischen Erdgasinteressenten im In- und Ausland. Ihren Bezügern,

den gaswirtschaftlichen Regionalgesellschaften, hat die «SWISSGAS» im Berichtsjahr 1979 insgesamt 685,9 Mio Stm3 (1978: 616,4 Mio Stm3) oder 7238,9 Mio kWh Erdgas geliefert. Diese Menge entspricht rund 70% des gesamten Gasaufkommens in der Schweiz von 10225 Mio kWh. Damit hat die Gasabgabe im Vergleich zum Vorjahr um 11,3% zugenommen, während der Endverbrauch an Gas eine Steigerung um 13,3% (nach Abzug der Gasverwendung zur Stromerzeugung und in Fernheizwerken) aufwies – bei einer Abnahme des Gesamtenergieverbrauchs um 1,9%.

In seiner Präsidialadresse umriss Dr. Hunzinger einleitend die aktuelle Energiesituation im Gefolge der Iran-Krise, der Preiserhöhungen und teilweisen Produktionsdrosselungen auf dem Erdölsektor mit ihren Auswirkungen auf Zahlungsbilanzen und Inflationsförderung. Vor diesem Hintergrund ist die Vernehmlassung zum GEK-Bericht durchgeführt worden, welche die Notwendigkeit der Postulate Sparen, Forschen und Substituieren allgemein bestätigt hat.

IWS-Spitze in London neu formiert

Weitere Straffung der Organisation – Grenzüberschreitende Aktivitäten leichter zu koordinieren

Das Internationale Woll-Sekretariat (IWS) hat im Zuge der vor Jahren eingeleiteten Reorganisation seiner Hauptverwaltung in London eine weitere organisatorische Straffung vorgenommen. Damit sollen, wie der Managing Director des IWS, Dr. Gerald Laxer, bekanntgab, die Voraussetzungen für eine noch effizientere Nutzung der vorhandenen Mittel bei allen IWS-Aktivitäten geschaffen sowie eine leichtere Koordinierung aller grenzüberschreitenden Tätigkeiten der einzelnen IWS-Büros erreicht werden.

Die Arbeit der IWS-Büros (Branches) in aller Welt fällt jetzt in den Zuständigkeitsbereich des stellvertretenden Managing Directors, Dr. John R. McPhee. Ihre geografische Gruppierung in «Areas» wurde zum Teil abgeändert. Anstelle der bisherigen Areas North West Europe, Central Europe und Southern Europe gibt es nunmehr nur noch eine Area Western Europe mit Egon W. Kölsch an der Spitze, der bisher für den Bereich Central Europe zuständig war. (Dazu gehörten Deutschland, Österreich, die Schweiz, Belgien und die Niederlande).

Für die Area Eastern Europe bleibt Oscar Ransart verantwortlich, für die Area Asien O. Sekine. Der Posten des Area Directors North America ist noch vakant, ebenso der des Direktors der neu eingerichteten Area Developing Countries für die Büros in den Entwicklungsländern in Nordafrika, im Nahen und Mittleren Osten sowie in Mittel- und Südamerika.

In der Hauptverwaltung gehört zu den wichtigsten Straffungen die Einrichtung eines Ressorts «Marketing», das von Dr. Douglas Hardisty geführt wird. In ihm wurden die bisherigen Hauptabteilungen Product Marketing, Economics, Marktforschung und Public Relations vereinigt. Ebenfalls zu einem einzigen Ressort zusammengelegt wurden die bisher getrennten Hauptabteilungen Finanzen und Verwaltung.

Energiesparen in der Industrie

Unter dem Titel «Rationelle Energieverwendung im Industriebetrieb» findet am 11. und 12. Dezember 1980 in Düsseldorf eine internationale Fachtagung statt. Ziel der Tagung ist die Vermittlung methodischer Grundlagen zur Optimierung der Energieversorgung an Unternehmensleiter und die für das Energiemanagement zuständigen Fachleute. Praktische Beispiele aus verschiedenen Anwendungsbereichen zeigen, wie sich im Industriebetrieb Energie sinnvoll einsparen lässt. Veranstalter sind die Arbeitsgemeinschaft für sparsamen und umweltfreundlichen Energieverbrauch e.V. (ASUE) und die Vereinigung Industrielle Kraftwirtschaft e.V. (VIK).

Das Programm enthält u.a. Vorträge über Psychologische Aspekte des Energiesparens im Betrieb (Dr.-Ing. Karl-Heinz Suttor, Neckargemünd), Wirtschaftlichkeitsanalysen der Energieversorgung von Industriebetrieben (Prof. Dipl.-Wirtschaftsing. Eberhard Scharff, Mannheim), von der Analyse der Energieströme zum Energiesparprogramm des Betriebes (Dipl.-Ing. Johannes Korek, Heidelberg), Optimierungsbeispiele für rationellen Erdgaseinsatz aus der Glas-, Keramik und Metallindustrie Ing. (grad.) Karl-Hermann Rudolph und Ing. (grad.) Erich Schön, Essen), Wärmerückgewinnung in Raumluft- und Prozesslufttechnischen Anlagen (Dipl.-Ing. Frank Dehli, Heidelberg), Energiesparende Kraft Wärme-Kopplung bei Niedertemperaturprozesswärme (Dipl.-Ing. Jürgen Menzel, Düsseldorf) und Verwertung Industrieller Abwärme durch Wärmepumpen (Dr.-Ing. Ulrich Plantikow, Hamburg). Die fachliche Leitung der Tagung hat Dr.-Ing. Karl-Heinz Suttor, Neckargemünd.

Auskünfte und Anmeldung: Organisationsbüro Energiesparen, Maybachstrasse 10-12, D-4300 Essen 1

Jubiläum

350 Jahre Scheitlin + Borner AG, Worb

Sozusagen «en famille» hat die Berner Leinenweberei Scheitlin + Borner am 20. Juni 1980 ihren 350. Geburtstag gefeiert.

Firmenjubiläen gehören zum journalistischen Alltag. Doch wenn ein modernes und aktives Unternehmen gleich 350 Jahre hinter sich hat, horcht man auf. Da erhält das verbrauchte Wort Sensation einen frischen Sinn.

Man denke sich das einmal aus. 1630: Wallenstein vom Kaiser entlassen, Gustav Adolf in Pommern gelandet, die grosse Wende im Dreissigjährigen Krieg. Und 1630 gründet in Burgdorf der Rat, Vogt, Burgermeister, Zeugherr und Hauptmann Jakob Fankhauser einen Tuchgrosshandel. Ein Unternehmen, dessen Geschichte bis heute lückenlos verfolgt werden kann.

Was ist das Geheimnis einer solchen Beständigkeit? Hans Scheitlin, der derzeitige Delegierte des Verwaltungsrats, hat es in seiner eindringlichen Ansprache an die auf dem Bürgenstock versammelten Belegschaften indirekt verraten. Es besteht darin, stets nach der Einsicht zu handeln, dass der Mensch das Mass all unserer Dinge ist. Wissen

und Können bewirken nichts, wenn sie nicht von Menschen getragen sind, die sich gegenseitig verstehen und schätzen. Das gilt für die Arbeitsgruppen im Betrieb, aber auch für das Unternehmen in den Verflechtungen der Wirtschaft und des Staates.

In diesem Betrieb sind Human Relations und Public Relations buchstäblich Fremdwörter. Hier werden Beziehungen nicht nach dem Handbuch programmiert. Sie sind vielmehr von der herzlichen Selbstverständlichkeit bestimmt, mit der jeder den Leistungswillen des andern voraussetzt.

Genau das kam auch zum Ausdruck in den Gratulationen, die von seiten der beiden wichtigsten Marktpartnergruppen der offensichtlich sehr vitalen Jubilarin dargebracht wurden. Robert Näpflin, Hotelier und Gemeindepräsident von Stansstad, sprach im Namen der Grossabnehmer, Karl Zehnder, der von Zug aus eine eigentliche Kette von Wäschegeschäften aufgebaut hat, vertrat die Wiederverkäuferschaft.

Robert Näpflin wies darauf hin, dass der Hotelier den Erwartungen seiner immer anspruchsvolleren Gäste mit seiner eigenen Leistung allein nicht zu genügen vermag. Er ist in hohem Masse auf seine zahlreichen Zulieferanten angewiesen. So kommt ihm die grosse Erfahrung der Firma Scheitlin + Borner mit einer internationalen Hotelkundschaft sehr zustatten. Ihre Produkte tragen entscheidend dazu bei, dem Gast das Gefühl der Behaglichkeit zu vermitteln, das für den Ruf des Gastgebers von höchster Bedeutung ist. Das Vertrauen, das Näpflin in die Marke S + B setzt, beruht aber vor allem auf einem persönlichen Vertrauensverhältnis zum Vertreter, zur Leitung, letztlich zu jedem, der im Stillen offensichtlich sein Bestes leistet.

Karl Zehnder war mitten aus dem Militärdienst auf den Bürgenstock gekommen, und den Militär verriet denn auch seine äusserst prägnante und konkrete Lagebestimmung des Detaillisten zwischen der Basis des Herstellers und der Front des Verbrauchers. Diese Ansprache war ein kleiner Kurs in praktischem Marketing, der manches theoretische Feuerwerk, das in diesem Kongresszentrum schon abgebrannt worden war, verblassen liess. Wenn Zehnder abschliessend der Jubilarin attestierte, aus seiner Sicht sei sie in der Lage, einer auch harten Zukunft die Stirne zu bieten, war das ein sehr schönes Kompliment. Besagt es doch nicht weniger, als dass einer der führenden Detaillisten die Scheitlin + Borner als ein durch und durch marktorientiertes Unternehmen betrachte.

In kurzen, markanten Worten umriss Peter Borner, der dem Departement Verkauf vorsteht, sein Programm. Er hat es selbst in einem einzigen Satz zusammengefasst: In einem marktorientierten Unternehmen ist der Kunde der wichtigste Mitarbeiter. Diese eigenwillige Formulierung ist eine träfe Definition des Begriffs des Marketing. Sie verrät die Ursprünglichkeit des geborenen Verkäufers, die sich sehr wohl des ganzen Instrumentariums einer modernen Absatzstrategie zu bedienen weiss. Mit dieser Art des Zugriffs stellt sich Borner durchaus in die Tradition der vorausgegangenen Tuchherren. So darf man füglich gespannt sein, was er mit den Leuten, die er seinerseits zum Zusammenhalten aufrief, zu der Geschichte des ältesten Unternehmens der Schweizer Leinenindustrie beitragen wird.

Aufschlussreich für den aussenstehenden Beobachter waren aber auch die kurzen Ansprachen von seiten der Belegschaften. Die Voten des Vertreters der Gewerkschaft Chemie-Textil-Papier, des Präsidenten der Personalkommission sowie je eines italienischen und türkischen Gastarbeiters waren spontaner Ausdruck herzlicher Anhänglichkeit gegenüber ihrem Unternehmen und, längst nicht mehr eine Selbstverständlichkeit, den beiden, deren Namen es trägt.

Wer in die Firmengeschichte Einblick nimmt, gewinnt plötzlich eine faszinierende neue Optik. Denn nun erscheinen die bekannten historischen Ereignisse, die ja weit über die grosse Revolution zurückreichen bis zu den Villmerger- und Bauernkriegen, in der vertrauteren Sicht von alltäglich handelnden, sorgenden und wagenden Menschen. Auch die technische Entwicklung erscheint plastischer, der allmähliche Übergang vom Spinnen und Weben für den bäuerlichen Hofbedarf bis zu dem der Heimindustrie, vom dörflichen Webkeller bis zum mechanisierten Websaal. Und diese Geschichte geht weiter, bereits ist das Kapitel der Elektronik aufgeschlagen. Wohin sie führt, weiss man nicht. Nur eines ist klar, dass sie, wie bisher, steter Wandel sein wird.

Die Scheitlin + Borner AG ist 1979 entstanden aus dem Zusammenschluss der Scheitlin Worb AG, der eigentlichen Trägerin der Nachfolge von Jakob Fankhausers Gründung, mit der Bunt- und Leinenweberei Borner AG, Kleindietwil, die ihrerseits aus einer Unternehmung des 19. Jahrhunderts hervorgegangen ist.

Mit diesem Zusammenschluss wurden auch die Schritte eingeleitet zur Entwicklung des neuen Marketingkonzepts, das den erwarteten Marktgeschehnissen der nächsten Jahrzehnte gerechtzuwerden vermag. Es wurde begonnen, das Sortiment zugleich zu straffen und zu vertiefen, die Binnen- und Exportmärkte klar einzugrenzen, und insbesondere wurden die Pläne für einen der stürmischen Entwicklung der Technologie angepassten Ausbau der Werke in Angriff genommen, was naturgemäss erhebliche Investitionen erheischt. Mit einem Wort: In Worb ist Marktorientiertheit die Parole.

175 Jahre J.G. Nef-Nelo AG, Herisau

Als Johann Jakob Nef, geb. 1784, im März des Jahres 1805 seine «Gemischt- und Weisswarenhandlung» in Herisau/Appenzell Ausserrhoden eröffnete, ahnte er wohl kaum, welchen Aufschwung und welche Lebensdauer sein Unternehmen haben würde. Der Firmengründer weitete sein Geschäft auf den Handel mit Textilien aus und wagte schon 1813 den Einstieg in den Export. 1824 bestand die Kollektion noch zur Hauptsache aus Webereiprodukten und Plattstichartikeln für Vorhänge und Kleider. Mit der Erfindung der Schifflistickmaschine wuchs die Bedeutung der Stickerei und es war selbstverständlich, dass sich auch die Firma Nef vermehrt mit Erfolg dieser Branche zuwandte.

Die Nef-Nelo-Gruppe, mit einem Umsatz von gegen 50 Millionen Schweizer Franken, beschäftigt heute gegen 300 Personen und umfasst folgende Firmen: J.G. Nef-Nelo AG, Herisau, Weberei Tösstal AG, Bauma, Automatenstickerei Birnbäumen AG, St. Gallen.

J.G. Nef-Nelo AG, Herisau

Sie ist das Stammhaus und ist als Exporteur und Manipulant in verschiedenen Bereichen der Textilindustrie tätig:

Die Abteilung Heimtextilien verkauft Dekorationsstoffe (Nachtvorhänge) in uni, bunt und bedruckt; Gardinenstoffe (Tagvorhänge) in Häkel, Raschel, Jacquard bestickt und uni sowie Bettwäsche, Tischdecken und textile Tapeten. Spezialitäten dieser Produktgruppe sind zarte Stickereien auf Schweizer Voile und Erbstüll, hochstehend bedruckte Chintze und Chintz uni, Rollostoffe uni, bedruckt und buntgewebt bis 300 cm Breite sowie Vertikallamellen.
Anteil am Gesamtumsatz: 24%, davon Export: 50%.

Die Abteilung Stickerei verkauft Stickereien für Damen-, Braut- und Kinderkleider, Wäsche, Hemden, Heimtextilien und Besatzartikel.
Anteil am Gesamtumsatz: 18%, davon Export: 99%.

Die Abteilung Kleiderstoffe verkauft Blusen-, Hemden- und Kleiderstoffe in uni und bedruckt, vorwiegend aus Baumwolle, aber auch aus Wolle und Synthetics. In enger Zusammenarbeit mit den weltweit tätigen Verkaufsbeauftragten sorgen die Mitarbeiter der Kreation dieser Abteilung dafür, dass die Stoffkollektion ständig den modischen Tendenzen und den Wünschen einer anspruchsvollen Kundschaft entspricht. Grossabnehmer mit Eigendessins werden von einem besonderen Team betreut und wirksam unterstützt.
Anteil am Gesamtumsatz: 31%, davon Export: 80%.

Hausmodell der J.G. Nef-Nelo AG
Material: Seidenstickerei kombiniert mit Spritzdruck auf Seidenorganza

Die Abteilung Rohgewebe verkauft die Produktion der Weberei in Bauma sowie Rohgewebe von anderen Schweizer Webereien. Dank guten internationalen Beziehungen werden diese Verkäufe nicht nur in der Schweiz, sondern auch in Europa und Übersee getätigt.
Anteil am Gesamtumsatz: 27%, davon Export: 80%.

Weberei Tösstal AG, Bauma

Die Weberei Tösstal AG ist eine hundertprozentige Tochtergesellschaft der J..G. Nef-Nelo AG. Sie ist eine mittelgrosse Roh-Weberei, mit 150 Webstühlen, und stellt feine und mittelschwere Baumwollgewebe sowie leichtere Wollstoffe her. Im Jahre 1978 wurden ältere Webstühle durch moderne Schweizer Webmaschinen ersetzt.

Jahresproduktion: etwa 3500000 lfm. Die ganze Produktion der Weberei wird durch die J.G. Nef-Nelo AG roh oder ausgerüstet verkauft.

Automatenstickerei Birnbäumen AG, St. Gallen

Auch diese Firma ist eine hundertprozentige Tochtergesellschaft der J.G. Nef-Nelo AG. Produziert wird auf 5 Saurer-Maschinen. 1979 wurde eine ältere Maschine durch eine Saurer-Stickmaschine vom Typ 1040 ersetzt. Als weitere Investition ist die Anschaffung einer computergesteuerten Punchanlage im Herbst dieses Jahres vorgesehen. Diese Neuanlage ist notwendig, um den stark gestiegenen Umsatz zu bewältigen.

Die gesamte Produktion wird durch die Stickerei-Abteilung in Herisau verkauft.

163 Jahre Textilwerke Aarburg
100 Jahre Weber + Cie. AG, Aarburg

Am 21. Juni 1980 feierten die Weber Textilwerke in Aarburg, gegründet 1817, das 100. Jahr unter dem Namen Weber.

Zu diesem Festtage konnten die Mitarbeiter der Firma eine repräsentative Eisenplastik des bekannten Rothrister Künstlers Madörin als Jubiläumsgabe überreichen. Sie soll die Dynamik der Textilindustrie symbolisieren und wurde aus einer Maschine (Baumwollkarde) des ausgehenden 19. Jahrhunderts frei gestaltet.

Die feierliche Enthüllung und Übergabe wurde umrahmt von Beiträgen der Stadtmusik Aarburg und einer kurzen Würdigung des Künstlers durch Herrn Heiny Widmer, Konservator des Aarauer Kunsthauses.

Tradition und Moderne verbunden

Madörin – es ist die zweite Grossplastik des Künstlers, die in Aarburg erfreut – ist einmal mehr eine heitere Komposition gelungen, die Traditionelles mit Modernem verbindet. Eine Vorwerkspinnmaschine, eine Baumwollkarde, die die Rohbaumwolle säuberte, wurde zu der imposanten Plastik vor dem Fabrikgebäude umfunktioniert. Die alte Maschine stand von Ende der neunziger Jahre bis vor etwa zehn Jahren in dem Aarburger Spinnerei-, Weberei- und Wäschefabrikationsbetrieb im Einsatz.

Mit der alten Maschine, die er gekonnt in der Kreuzform aufbaute, knüpft Madörin an die Geschichte der Textilfirma an. Die farbige, mobile, senkrecht eingesetzte Welle verkörpert das Zukunftsstreben, sich stets Weiterschrauben der Firma. Die textile Note komponierte er geschickt aus einer aus vielen Eisenkettengliedern zusammengeschweissten «Baumwollkapsel». Das «Madörinsche Rund» ist an dieser Plastik besonders Blickfang, sammelt, zentriert es doch durch die blanke spiegelnde Fläche und bildet gleichzeitig die Beziehung zwischen gestern und heute. Die Eisenbestandteile der Karde und der blanke Chromstahl sind Sinnbild für Vergangenheit und Gegenwart.

Die etwa acht Tonnen schwere Plastik «Cotton-life 3000» steht inmitten eines kleinen Biotops, das der kantigen Plastik Lieblichkeit durch das kräuselnde Wasser und die Grünpflanzen verleiht. Hinzu kommt das Reflexspiel im Wasser und die durch Lichtzellen ausgelöste Drehbewegung der roten spiralförmigen Welle.

in Betrieb genommen, ein Jahr später folgten weitere zwölf. Im Jahr 1899 liefen bereits 26 der neuen Maschinen, und 15 weitere Webstühle von 96 cm Blattbreite hielten Einzug in den Betrieb.

1904 starb Vater Felix Weber im Alter von 86 Jahren. Die Firma wurde umbenannt und hiess nun Weber & Co. und seit 1920 Weber & Cie. AG.

Immer mit der Zeit gegangen

Längst geplante Erweiterungsbauten wurden jetzt verwirklicht. Grosse Anschaffungen konnten gemacht werden, und im Jahr 1921 bezog man die neue Weberei mit 196 Webstühlen. Die nach modernsten Erkenntnissen eingerichtete Anlage stellte einen Musterbetrieb dar – Besitzer und Arbeitnehmer waren stolz. Nie ruhte der Unternehmergeist in den folgenden Jahren. Neue Erweiterungen wurden vorgenommen, Verbesserungen angebracht: Immer gingen die Herren Weber mit der Zeit – und die Zeit ging raschen Schrittes vorwärts!

Die Jubiläumsfeier

Die Geschäftsleitung und die Belegschaft erfreuten sich eines gelungenen Betriebsausfluges. Per Bahn und Schiff führte die Reise an die Gestade des Thunersees. Beim Festschmaus lernten sich die Angehörigen verschiedener Betriebsabteilungen (Nachtschicht) besser kennen.

Am abendlichen Festakt erschienen Delegierte der Behörden, der Kirchen, der Gewerkschaft sowie zahlreiche Zuschauer aus Aarburg und Umgebung. Historische Gewänder der Ehrendamen gaben dem Anlass ein besonders hübsches Cachet.

Geschichtliches

Am 15. Juni 1880 interessierte sich Felix Weber, aus dem Glarnerland stammend, für die 1817 durch Jakob Grossmann gegründete Unternehmung «Spinnerei & Weberei» in Aarburg. F. Weber erwarb die in der Region älteste Fabrik mit allem Zubehör aus der Versteigerung im Hotel Krone. Rund 355 000 Franken zahlte er für Spinnerei, Weberei, Färberei, Bleicherei, Ausrüsterei und Mühle. Dazu gehörten auch 22 Jucharten Land, eine Villa und sieben Arbeiterhäuser mit 20 Wohnungen. Bei der Übernahme verpflichtete sich F. Weber, die durch leidige Umstände stillgelegte Fabrik wieder in Betrieb zu setzen. Um dies zu erreichen, musste unter der Firma F. Weber-Kubli viel gebaut und investiert werden.

Felix Weber aus der Kattun-Druckerei-Branche kam, nahm als ersten Artikel Calicot auf. Die Weber und Weberinnen im Aarburger Betrieb waren mit der Handhabung der feinen Garne jedoch wenig vertraut. So wurden gröbere Gewebe in Angriff genommen: Cretonne, Molton, Futterbarchent usw. Diese Umstellung in der Produktion erwies sich als vorteilhaft, da auch die Spinnerei mit der Verarbeitung des gröberen Garns besser vorwärtskam.

Im Jahre 1890 wurden die drei Söhne Weber als Teilhaber in das Geschäft aufgenommen. Die Firma hiess nun F. Weber & Söhne.

Der rohe Molton und der Futterbarchent wurden verkauft; der Umsatz war beträchtlich und es tauchte die Frage auf, diese Stoffe direkt an die Kundschaft zu verkaufen. Diese Idee bedingte die Anschaffung von doppelbreiten Webstühlen. Im Jahre 1893/94 wurden vier doppelbreite Webstühle

150 Jahre jung geblieben – vom Appenzeller Handweber zum weltbekannten Stickereinouveauté-Haus

Die Stickereifirma A. Naef feierte am 4. Juni 1980 ihr 150jähriges Bestehen.

Die Gründung

Im Jahre 1830 gründete Johann Jakob Naef in Dicken, Gemeinde Mogelsberg, seine eigene Textilfirma: eine Handweberei mit Ferggerei für glatte Mousseline und Buntgewebe, die der Fabrikant den Exporthäusern in Herisau und St. Gallen zum Kauf anbot.

Die von England ausgehende industrielle Revolution brachte aber den jungen Betrieb schon bald in ernsthafte Gefahr, weil die neu aufkommenden mechanischen Webereien viel billiger zu produzieren und ihre Qualität laufend zu verbessern vermochten.

Von der Handweberei zur Stickerei

Da weder die Wasserkräfte noch die finanziellen Mittel zur Umstellung auf die mechanischen Webstühle vorhanden waren, entschloss sich Johann Jakob Naef im Jahre 1855,

die Handmaschinenstickerei als neuen Geschäftszweig aufzunehmen. Dieser Entscheid erwies sich als richtig, die Firma bewältigte die Umstellung, und das neue Erzeugnis fand bald einen guten Absatz.

Nach dem Eintritt zweier Söhne ins väterliche Geschäft ergab sich die Möglichkeit, dem Fabrikationsbetrieb noch das Exportgeschäft anzugliedern. Die Söhne unternahmen Reisen nach Frankreich, England, Nordamerika und Russland. Im Jahre 1886 wurde der Sitz nach Flawil verlegt.

Um die Jahrhundertwende zwang das Aufkommen der leistungsfähigeren Schifflistickmaschine die Firma zur zweiten grundlegenden Umstellung im Fabrikationsprogramm. Im Jahre 1917 übernahm die dritte Generation in der Person von Albert Naef-Nieriker die Leitung der Firma. Mit grossem Geschick steuerte er sie durch Kriege und Krisen hindurch bis im Jahre 1960 die Firma Eduard Sturzenegger AG, St. Gallen, den Betrieb käuflich erwarb und die A. Naef AG gegründet wurde.

Aufstieg zur kreativen Spitze

Die Anstrengungen des verjüngten Führungsteams richteten sich in erster Linie auf den qualitativen Ausbau der Kollektion, die Erweiterung des Artikelsortimentes sowie der Absatzmärkte und auf die Rationalisierung des Fabrikationsprozesses und der administrativen Arbeitsabläufe.

Die Intensivierung der Zusammenarbeit mit führenden Couturehäusern und Stilisten des Prêt-à-Porter beflügelten das kreative Schaffen des Entwerferteams. Zum klassischen Element der durch eine hohe Qualität der Ausführung anerkannten Kollektion fügte sich mehr und mehr das modische hinzu, und heute zählt die Firma zu den kreativ führenden Stickereifirmen.

Das jetzige Sortiment umfasst Sickereien für die Damenoberbekleidung, für Damenwäsche, Kinderkleider, Herrenhemden und Heimtextilien.

Die Absatzorganisation wurde systematisch ausgebaut, und heute verfügt die Firma über Verkaufsvertretungen in mehr als 30 Ländern.

Seit der Gründung der Aktiengesellschaft verdreifachte sich der Stickereiumsatz; er betrug im vergangenen Jahr über 9 Millionen Franken, 98% davon gingen in den Export.

Die firmaeigene Stickereifabrik in Sirnach wurde in den 70er Jahren durch einen Neubau vergrössert und mit neuen Maschinen und einer elektronischen Punchanlage ergänzt. Auch im Exportbetrieb wurden bauliche Erweiterungen vorgenommen und Rationalisierungen in vielen Teilbereichen durchgeführt, wodurch wesentliche Kosteneinsparungen und eine Verbesserung des Kundenservices erzielt wurden. Für wichtige administrative Arbeitsgebiete steht eine moderne Dialogcomputeranlage im Einsatz. Heute wird mit 100 Mitarbeitern ein weit grösserer Umsatz erzielt als 1970 mit 140 Arbeitnehmern.

In jüngster Zeit zeichnen sich in der Produktionstechnik wesentliche Neuerungen ab, und die Firma beabsichtigt bedeutende Investitionen, um von diesen Fortschritten profitieren zu können.

Die auf Zusammenarbeit ausgerichtete, die Selbstverantwortung und berufliche Entfaltung des Einzelnen fördernde Personalpolitik sowie neuzeitliche soziale Leistungen erhalten dem Unternehmen langjährige Angestellte. Das Streben der Geschäftsleitung nach Sicherung der Arbeitsplätze wird durch bedeutende finanzielle Reserven von den Eigentümern der Firma tatkräftig unterstützt.

Im Verband Schweizerischer Stickerei-Exporteure zählt die A. Naef AG zu den sechs bedeutendsten Mitgliedern. Sie nimmt an der Verbandsarbeit aktiven Anteil, vor allem beteiligt sie sich an der Förderung der Fachschulen zur Heranbildung von qualifizierten Nachwuchskräften.

100 Jahre Maschinenfabrik Schärer AG, Erlenbach/ZH

Im Juni dieses Jahres konnte in Erlenbach bei Zürich die Maschinenfabrik Schärer AG den hundertsten Jahrestag ihres Bestehens feiern.

Das von Conrad Graf gegründete Unternehmen hat sich seit seinen Anfängen auf die Spultechnik in der Textilindustrie spezialisiert. Den Anfang machte die 1880 lancierte Schussspulmaschine, die zugleich den Grundstein für die durch alle hundert Jahre hindurch erfolgreichste Produktlinie des Unternehmens legte.

Neben den Schussspulmaschinen wurden im Laufe der Jahre auch andere Spulmaschinenarten gebaut. Heute sind es die beiden Präzisions-Kreuzspulmaschinen für synthetische und für Stapelfasergarne. Auch die letztere hat sich in der kurzen Zeit seit ihrer Markteinführung bereits ihren Platz gesichert.

Herausragende Gestalt in der Firmengeschichte war Jakob Schärer, der das Unternehmen bis 1976 während eines halben Jahrhunderts als Inhaber leitete. Mit seiner grossen persönlichen Ausstrahlung und seinem unternehmerischen Sinn verhalf er dem Namen seines Unternehmens in aller Welt zu grosser Bekanntheit und Achtung.

Seine Tatkraft stellte Jakob Schärer aber auch seiner Branche und seinem Gemeinwesen zur Verfügung: Der Textilmaschinengruppe des VSM und später auch dem europäischen Komitee der Textilmaschinenhersteller stand er als Präsident vor. Und als Gemeindepräsident prägte er auch das Geschehen in seinem Dorf während langer Jahre.

Dem traditionellen Charakter als Familiengesellschaft ist das Unternehmen bis heute treu geblieben: Nach wie vor befindet es sich im ausschliesslichen Besitz der Familie. Die heute als Aktiengesellschaft zeichnende Firma beschäftigt gegenwärtig in Erlenbach etwas mehr als 250 Mitarbeiter. Auch heute noch entwickelt, produziert und verkauft sie ihre Maschinen selbst.

Die Produktpalette der Maschinenfabrik Schärer AG umfasst derzeit die drei folgenden Maschinentypen:

- Vollautomatische Schussspulmaschine NS
- Präzisions-Kreuzspulmaschine PA für synthetische Endlosgarne
- Präzisions-Kreuzspulmaschine PS für Stapelfasergarne.

Die Märkte für diese Maschinen erstrecken sich über die ganze Welt. Während der Absatz-Schwerpunkt während einiger Zeit der Wanderung der konventionellen Webereitechnologie in die Länder der Dritten Welt folgte, gewinnen seit rund 2 Jahren die Industrieländer für die Produkte des Unternehmens wieder stärker an Bedeutung - ein untrügliches Zeichen dafür, dass die Maschinen den Anforderungen der heutigen Textiltechnologie entsprechen.

Es gehört traditionell zur Geschäftspolitik der Firma, den Kontakt zu den Kunden intensiv zu pflegen und auch für Anlagen in abgelegenen Gebieten einen optimalen Service zu gewährleisten. Die Maschinenfabrik Schärer AG ist daher

auf den wichtigsten Märkten mit eigenem Personal präsent: Neben einer Vertriebs- und Servicegesellschaft in den USA arbeiten Schärer-Techniker in Hong Kong, Indien, England, Italien, Belgien, Argentinien, Brasilien und Mexiko. In den meisten übrigen Ländern ist das Unternehmen durch Agenten vertreten.

Die Zukunft des Unternehmens wird heute schon durch die neuen, bedeutenden Investitionen geprägt, die im Bereich der Entwicklung und Produktion zu erwarten sind: Der immer schnellere technologische Wandel erfasst heute auch Unternehmen, die bisher mit guten Gründen eine konservative Modellpolitik betrieben haben.

Auch unter diesen neuen Voraussetzungen wird Schärer alles daran setzen, weiterhin wichtige und wertvolle Beiträge zur Rationalisierung und Qualitätssteigerung in der Textilindustrie zu leisten.

Wesentliches im Überblick

Firma:	Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach-Zürich Gegründet 1880
Geschäftsbereich:	Textilmaschinenfabrik, Spezialbereich Spulmaschinen
Tätigkeit:	Forschung, Konstruktion, Fabrikation und Verkauf
Produkte:	– Vollautomatische Schussspulmaschinen für alle Materialien – Präzisions-Kreuzspulmaschinen für Endlosfäden (Natur- und Kunstseide, Synthetika, Elastomere usw.) – Präzisions-Kreuzspulmaschinen für Stapelfasergarne (Neuheit)
Konstruktionspolitik:	Produkte von maschinenbaulich hoher Qualität in robuster Bauart für ständigen 3-Schichten-Betrieb ausgelegt, bei geringen Unterhaltskosten einfach zu bedienen und zu warten, mit gleichbleibender Produktivität.
Modellpolitik:	Grosse Modell-Konstanz mit praxisbewährten Modellen. Wenige, aber weltweit bekannte Produkte mit vernünftiger und überschaubarer Automation, den Erfordernissen der Textilindustrie entsprechend mit hohem Umbaubarkeitsgrad.
Märkte:	Europa, Naher, Mittlerer und Ferner Osten, Afrika, Nord- und Südamerika Namhafte Marktanteile in Industrie- und Entwicklungsländern, mit besonderen Schwerpunkten: – Schussspulautomaten: Ferner Osten, Indien, Südamerika – Kreuzspulmaschinen: USA, Europa Dank hohem Exportanteil (über 90% seit Jahrzehnten) bestens vertraut mit den Weltmärkten und deren Handelsusanzen.
Kundendienst:	Für Montage-Arbeiten und Service-Leistungen eigenes Netz ortsansässiger Techniker in Hong Kong, Indien, Mexiko, Brasilien, Argentinien, England, Italien usw. In USA eigene Niederlassung für Verkauf und Kundendienst. Kurzfristig einsatzbereites Personal im Stammhaus in Erlenbach-Zürich

Geschäftsberichte

Gessner AG, CH-8820 Wädenswil

An der 71. ordentlichen Generalversammlung vom 3. Juni 1980 der Firma Gessner AG, Seidenstoffwebereien, in Wädenswil konnte der Verwaltungsratspräsident, Herr Max Isler, 13 Aktionäre begrüssen, welche 2379 Aktienstimmen (=99,1%) vertraten.

Es ist der stark exportorientierten Unternehmung gelungen, im Jahre 1979 die Beschäftigung aller drei Produktionsabteilungen über das Niveau des Vorjahres anzuheben und auch die Umsätze ansteigen zu lassen. Gesamthaft wurden rund 3% mehr Meter produziert, wertmässig ist der Umsatz um etwa 6% gestiegen.

1979 geht für die Firma Gessner AG als drittes Baujahr in der Reihe in die Geschichte ein. Parallel dazu war auf allen Märkten weltweit eine Entspannung festzustellen, die sich allerdings noch nicht sehr stark in einer Besserung der Ertragslage niederschlug.

Zu Beginn des Jahres war die Unternehmung vollauf mit dem Verlegen der Produktionsmaschinen und dem Bezug des Neubaues beschäftigt. Die Produktionseinbussen, die dadurch zu verzeichnen waren, haben die Resultate der ersten Monate stark mitgeprägt. Im Monat März wurden noch neue Ausrüstmaschinen montiert und die restlichen Abteilungen in den Neubau transferiert. Damit war die erste Etappe des Neubaues abgeschlossen. Trotzdem hat natürlich beinahe das ganze Betriebsjahr mehr oder weniger stark unter dem Bezug der neuen Gebäulichkeiten und den damit anfallenden Problemen gelitten. Erst die letzten Monate des vergangenen Jahres ermöglichten eine Produktion und Umsätze, die einem Normalbetrieb entsprachen und gestatteten es, positive Zahlen zu erarbeiten.

Gleichzeitig mit dem endgütligen Räumen des doppelstökkigen Shedbaues wurde darin der Ausbau der alten Fabrik vorangetrieben. Ende August des Berichtsjahres konnte dieser Fabrikmarkt «di alt Fabrik» auch eröffnet werden. Dank grossem Einsatz der Architekten und Unternehmer wurde der Termin eingehalten. Der Erfolg der ersten Monate haben dem Projekt «di alt Fabrik» und ihren Promotoren recht gegeben.

In Zusammenhang mit dem Bezug des Neubaues hat Gessner AG den Betrieb reorganisiert und arbeitet jetzt entsprechend mit einem Personalbestand von 190 Mitarbeitern. Eingeschlossen sind hier die Mitarbeiter, welche im Verkauf der Detaihandelsgeschäfte in der alten Fabrik und im Stoffmarkt eingesetzt sind. Die Personalprobleme werden nachgerade auch für diese neuen Gebäulichkeiten und gut organisierte Unternehmung gross. Insbesondere vermisst die Unternehmung in Zusammenhang mit der Revision des Ausländerstatutes und der entsprechenden gesetzlichen Bundesvorschriften eine flexible Haltung der Behörden, was den Ersatz von Auslandabgängen anbetrifft. Es sind in den letzten Monaten und Jahren immer wieder Abgänge von ganzen Familien zu verzeichnen, die nach Jahren des Erwerbes in unserem Land an die Stätte ihrer Geburt zurückzukehren gedenken. Der Ersatz dieser Heimkehrer sollte unseres Erachtens durch die Bundesbehörden erleichtert werden. Die Schwierigkeiten, die man mit neuen Kontigenten bzw. mit der Erreichung und Bewilligung von neuen Kontigenten hat, sind derart gross, dass unser Land durch die aufgezeichneten Erscheinungen langsam ausblutet. Die

Folgen auf die Arbeitnehmer in der Schweiz sind, nach den Ausführungen des Delegierten des Verwaltungsrates Th. Isler, noch kaum richtig analysiert worden. Der Kampf, der auf dem Arbeitsmarkt stattfindet und der heute bereits zum Teil groteske Erscheinungen zeigt, wird in einer verzögerten Phase auch stark inflationäre Folgen haben. Eine Erscheinung, die die Schweiz nachher wieder mit anderen Mitteln zu bekämpfen hat. Hier würde eine flexiblere Haltung der Behörden, der Indsutrie und ganz sicher unserer gesamten Wirtschaft gut anstehen und auch für die Bekämpfung der Inflation und Währungsstabilität nur von Gutem sein.

In seinen Ausführungen kam der Delegierte des Verwaltungsrates auch auf die Stabilität der Standortfaktoren in der Schweiz zu sprechen. In den letzten Monaten durfte eine recht gute Stabilität in Sachen Wert des Schweizerfrankens registriert werden. Eine Stabilität, die es der Unternehmung auch gestattet, Ende des vergangenen Jahres und in den ersten Monaten des neuen Jahres bessere Resultate zu erzielen. Es erscheint allerdings etwas grotesk, wenn festgestellt werden muss, dass in Zürich Alarmstimmen laut werden, wenn der Dollar gegen Fr. 1.80 steigt. Stimmen, die von einer Überbewertung des Dollars sprechen und die den Teufel an die Wand malen. Im Namen der exportorientierten Industrie möchten wir hier ganz klar festhalten, dass wir nach wie vor eine Dollarbewertung um Fr. 1.80 als richtiger und sinnvoller erachten als Fr. 1,60 oder tiefer.

Der Geschäftsgang im laufenden Jahr wird recht positiv beurteilt. Die Kollektionen der verschiedenen Abteilungen haben auf manchen Märkten gute Resultate erzielt. Der ganze Geschäftsgang steht jedoch unter sehr kurzfristigen Einflüssen und ist recht unübersichtlich. Entsprechend schwierig sind Prognosen für die Zukunft.

Die Generalversammlung genehmigte den Geschäftsbericht und die Jahresrechnung 1979 mit dem Bericht der Kontrollstelle. Sie folgte dem Antrag des Verwaltungsrates über die Verwendung des Rechnungsergebnisses und stimmte der Ausrichtung einer Dividende von Fr. 15.– je Aktie zu, wie im Vorjahr.

Wechsel in der Sulzer-Konzernleitung

Dr. h.c. Max Steiner ist im Mai dieses Jahres infolge Erreichens der Altersgrenze aus der Konzernleitung ausgeschieden. Zum neuen Mitglied der Konzernleitung wurde Peter Georg Sulzer (36) – bisher Leiter der Verkaufsabteilung Dieselmotoren und Marineanlagen – berufen, der in der Konzernleitung u.a. die Belange der Konzerngruppe Textilmaschinen vertritt.

Max Steiner hat über nahezu drei Jahrzehnte hinweg das Gesicht der für Sulzer so bedeutungsvollen Konzerngruppe Textilmaschinen geprägt. Zu Beginn des Jahres 1952, als die Serienproduktion der Sulzer-Webmaschine aufgenommen wurde, übernahm er als Direktor die Leitung der Abteilung Webmaschinen, die heute zusammen mit der Rundstrickmaschinenfabrik Sulzer Morat, die Konzerngruppe Textilmaschinen bildet. 1964 zum Generaldirektor ernannt, wurde Max Steiner im Frühjahr 1973 in die erweiterte Konzernleitung berufen. Unter seiner Leitung hat sich die Konzerngruppe Textilmaschinen zu einem tragenden Pfeiler des Konzerns entwickelt.

Seine Bemühungen um den Textilmaschinenbau haben weltweite Anerkennung gefunden. So u.a. als ihm und seinem Team 1968 das Textile Institute Manchester den «Jubilee Award» zuerkannte und ihm 1973 der Aachener Textilpreis verliehen wurde. 1975 wurde Max Steiner anlässlich des ETH-Tages mit der Würde eines Doktors ehrenhalber der Technischen Wissenschaften der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich ausgezeichnet, und im Frühjahr 1977 wurde er zum Mitglied des Akademikerrates der Hochschule für Textiltechnik in Tarrasa (Spanien) berufen.

Max Steiner hat immer seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen auf dem Gebiete des Maschinenbaues wie auch der Unternehmensführung und Produktion vor allem an die Jugend weitergegeben. So hält er seit 1969 als Lehrbeauftragter der Universität Zürich Vorlesungen über Planung, Führung und Produktion.

In namhaften Gremien hat Max Steiner Sitz und Stimme. So ist er u.a. Vorstandsmitglied der Handelskammer Deutschland/Schweiz und Mitglied des Direktoriums der amerikanischen Handelskammer in der Schweiz. Ausserdem gehört er dem Verwaltungsrat bedeutender Unternehmen an.

Max Steiner hat die Entwicklung der Sulzer-Webmaschine wesentlich mitbestimmt. Sein Name bleibt, ebenso wie der von Dr. Robert Sulzer und Dr. h.c. F. Oederlin, untrennbar mit der Sulzer-Webmaschine verbunden.

Sulzer-Textilmaschinen unter neuer Leitung

Als Nachfolger von Dr. h.c. Max Steiner hat Walter Schneider die Leitung der Sulzer Konzerngruppe Textilmaschinen übernommen. Er zeichnet verantwortlich für die Produktbereiche Webmaschinen, Wirkmaschinen und Strickmaschinen (Sulzer Morat GmbH, Filderstadt, Bundesrepublik Deutschland). Ebenso liegen das Joint Venture Toyoda-Sulzer in Japan und die Firma CAMSCO Inc., Dallas, USA, in seinem Zuständigkeitsbereich.

Walter Schneider trat 1951, nach Abschluss seiner Studien an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich, als dipl. Maschineningenieur in die Abteilung Planung und Organisation bei Sulzer ein. Zu Beginn des Jahres 1952 wechselte er in die Abteilung Webmaschinen, wo er zunächst für den Aufbau der betrieblichen Organisation des Webmaschinenwerkes Zuchwil/Solothurn verantwortlich zeichnete. Im August 1953 übernahm Walter Schneider die Leitung der Fabrikation, 1959 wurde ihm, nach längeren Studien in den USA auf dem Gebiet der Produktionsplanung und Führung, die technische Leitung des Webmaschinenwerkes Zuchwil/Solothurn und gleichzeitig die Verantwortung für den Auf- und Ausbau des neuen Webmaschinenwerkes übertragen. 1964 zum Vizedirektor ernannt, wurde Walter Schneider zu Beginn des Jahres 1968 unter gleichzeitiger Ernennung zum Direktor zum Leiter der Abteilung Webmaschinen berufen.

Cerberus AG, CH-8708 Männedorf

Die auf Brandschutz- und Sicherheits-Systeme spezialisierte Cerberus AG (Männedorf) weist gegenüber dem Vorjahr einen um 3,2% gesteigerten Gruppenumsatz von 180 Mio Franken auf. Der mengenmässige Ausstoss erhöhte sich zwar stärker, fand aber wegen Preisdruck auf einigen Auslandmärkten keine entsprechende Auswirkung. Der Verkaufserlös des Stammhauses blieb mit 135,7 Mio Franken (136,1 Mio Franken) praktisch auf Vorjahreshöhe. Der Be-

stellungseingang betrug 177 Mio Franken (165 Mio Franken) für die Gruppe und 132,2 Mio Franken (130,4 Mio Franken) für das Stammhaus. Der Auftragsbestand der Gruppe blieb mit 90 Mio Franken (93 Mio Franken) fast unverändert und entspricht einer Beschäftigungsreserve von 5,6 Monaten. Für Forschung und Entwicklung wurden beträchtliche Mittel eingesetzt, nämlich rund 9% des Stammhausumsatzes. Die Lizenzeinnahmen sanken auf 1,37 Mio Franken (2,5 Mio Franken), für Abschreibungen wurde 7,4 Mio Franken (4,3 Mio Franken) aufgewendet. Der Reingewinn bleibt mit 3,7 Mio Franken (3,9 Mio Franken) etwas unter Vorjahreshöhe und gestattet die Ausschüttung einer unveränderten Dividende von 12% auf das Aktienkapital von 25 Mio Franken.

Im Bereich Brandschutz-Systeme erhöhte sich der Inlandumsatz gegenüber dem Vorjahr um 5%, der Auftragseingang verzeichnete eine Steigerung von 10%. Dank der modernen Systemtechnik konnte die Marktstellung weiter gefestigt werden. Das Exportgeschäft hingegen entsprach den Erwartungen nicht ganz: Der anhaltende Preisdruck führte zu einem leichten Rückgang der Verkaufserlöse. Wegen vermehrter Eigenproduktion des Lizenznehmers in den USA verminderten sich die Lieferungen in diesen Markt beträchtlich. Die weltweite Verbreitung der Cerberus-Produkte widerspiegelt sich in nahezu 500 Zulassungen und Anerkennungen internationaler Institutionen. Das Grossprojekt eines Einsatz-, Informations- und Leitsystems wurde realisiert.

Im Bereich Sicherheits-Systeme konnten die Inlandverkäufe gegenüber 1978 um knapp 4% erhöht werden. Der Export war durch eine beträchtliche mengenmässige Steigerung gekennzeichnet, erzielte jedoch wegen des Preisdruckes keinen entsprechenden Niederschlag im Verkaufserlös. Grössere, integrale Sicherheits-Systeme konnten im Ausland ausgeführt werden.

Im Bereich Gasentladungselektronik konnte die erwartete Stagnation der Keramik-Überspannungsableiter in Frankreich durch stark steigende Absätze in den skandinavischen Märkten kompensiert werden. Der Inlandumsatz war leicht rückläufig.

Die verschiedenen ausländischen Tochtergesellschaften entwickelten sich unterschiedlich: Mit einer Umsatzsteigerung von über 15% auf 112,7 Mio FF wurden in Frankreich Erfolge erzielt, in Belgien verdoppelten sich die Verkäufe auf 40 Mio FB. In Spanien hingegen stagnierten die Verkäufe mit 340 Mio Ptas.

Der Personalbestand der Gruppe betrug 1870 Personen, derjenige des Stammhauses 1339 Mitarbeiter.

GV des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie

Die Bekleidungsindustrie im Aufwind

Mit «Bekleidungsindustrie im Aufwind» fasste Ständerat Dr. Jakob Schönenberger in seiner Präsidialansprache am 25. Juni 1980 an der Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI) die Lage der Branche in den ersten Monaten 1980 zusammen. Zwar habe das Jahr 1979 alles in allem hinsichtlich Auftragsbestände und Umsätze Rückschläge gebracht. Immerhin hätte sich bereits in den letzten Monaten des vergangenen Jahres auch das Konjunkturbild der Bekleidungsindustrie etwas aufgehellt, allerdings mit Unterschieden nach Branchen und Firmen.

Überwundener Rezessionsschock

Im 1. Quartal 1980 verstärkte sich dann der Aufwärtstrend. Die Zuwachsraten waren beachtlich, nämlich real 5,6% beim Verbrauch von Bekleidung und Textilien, 6% bei den Umsätzen, 4% bei der Produktion, 23% beim Auftragseingang (aus dem Ausland sogar um 45%) und 19% beim Export. Dieses gesamthaft günstige Bild, so der Präsident des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, lasse darauf schliessen, dass die Bekleidungsindustrie den Rezessionsschock überwunden habe. Die Aussichten für 1980 dürften zuversichtlich beurteilt werden.

Ob die optimistischen Erwartungen letztlich in Erfüllung gehen, hänge auch davon ab, wie die nach unten weisende internationale Konjunkturtendenz auf die Schweiz durchschlage. Immerhin habe sich die preisliche Wettbewerbsfähigkeit der Bekleidungsindustrie auf dem Binnen- und Exportmarkt dank der Beruhigung an der Währungsfront und der im weltweiten Vergleich niedrigen Teuerungsrate deutlich verbessert.

Stark steigende Exporte

Für zahlreiche Firmen der Bekleidungsindustrie wird der Exportzwang nach Meinung von Ständerat Schönenberger zur Überlebensfrage. Nur die Überschreitung des engen Binnenmarktes sichere den noch stark inlandorientierten Unternehmen jenes Produktionsvolumen, das eine rationelle Fertigung in ausreichender Stückzahl und die Finanzierung unerlässlicher Investitionen erlaubten. Die Auftriebstendenzen im Exportgeschäft widerspiegelten denn auch die unternehmerischen Sonderanstrengungen zur Ausweitung von Marktanteilen im Ausland. Die Zuwachsraten im 1. Quartal 1980 sind eindrücklich: Dem Werte nach nahmen die Exporte um 19%, der Menge nach gar um 22% zu. Auffallend ist die starke Zunahme der Exporte nach Italien um 59%, Frankreich um 47%, Österreich um 43% und der Bundesrepublik Deutschland um 10%.

Wieder zu einem der vorrangigsten Probleme geworden ist, wie der Präsident des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie weiter ausführte, die Personalbeschaffung. In zweierlei Hinsichten werde zudem Verständnis erwartet: Einmal liessen die ungebrochenen Kostensteigerungen eine Anpassung der Preise unumgänglich werden, und dann dürfe der Bogen der Fiskal- und Sozialbelastung der Unternehmen nicht überspannt werden.

Bekleidungsindustrie und Konsumentenschutz

Für das Verständnis der Bekleidungsindustrie gegenüber den Belangen des Konsumentenschutzes bedankte sich an der Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie Nationalrat Alfred Neukomm, Sekretär der Stiftung für Konsumentenschutz in einem Referat über «Konsumentenpolitik als Bestandteil der Wirtschafts- und Sozialpolitik». Die auf freiwilliger Basis weitverbreitete Pflegekennzeichnung und Textilmaterialdeklaration hätten Unsicherheiten der Konsumenten wesentlich zu vermindern vermocht. Diese Informationen und anderes konsumentenfreundliches Verhalten trügen schliesslich mit dazu bei, dass die inländische Bekleidungsindustrie gegen den starken Importdruck erfolgreich bestehen könne. Weitere Wünsche der Konsumenten gelte es allerdings

noch zu realisieren. Da und dort müsste die Pflegekennzeichnung verbessert werden. Namentlich die bisweilige Angabe zu milder Pflegestufen, mit dem Zweck, allfällige Schadenersatzforderungen zu vermeiden, sei dem Konsumenten gegenüber unfair. Positiv äusserte sich der Redner auch über die Einführung einer noch nicht bestehenden geografischen Herkunftsbezeichnung. Wünschenswert wäre ferner eine internationale Normierung der Bekleidungsgrössen. Im weiteren würde der Sekretär der Stiftung für Konsumentenschutz eine Paritätische Vertretung der Anbieter von Bekleidung in der 1970 gegründeten Schadenerledigungsstelle Chemischreinigung begrüssen. Diese dient dazu, Streitigkeiten, bei der sich Konsumenten und Chemischreiniger nicht zu einigen vermögen, zu schlichten.

Befriedigt äusserte sich Alfred Neukomm über die vom Nationalrat in der Juni-Session erzielte Einigung über Massnahmen, die den Weg zu einem weit wirksameren Schutz der Konsumenten wie z. B. durch obligatorische Deklarationen verschiedener Art ebnen sollen.

Firmennachrichten

Das «handlichste» Digital-Handtachometer aus der Schweiz

Leicht und bequem liegt es in der Hand, das neue Digital-Handtachometer DHZ 902 von JAQUET. Für die Konstruktion wurde die modernste verfügbare Technologie angewendet. Es war deshalb möglich, ein Minimum von Elektronik-Komponenten, den Impulsgeber und die kugelgelagerte Antriebswelle in einem gerippten, warmgepressten und schwarz eloxierten Aluminium-Gussgehäuse von nur 75 mm Durchmesser unterzubringen.

Das goldfarbene Zifferblatt hebt die kontrastreiche 5stellige LCD-Anzeige mit 8 mm grossen Ziffern und Nullenunterdrückung gut hervor, so dass die Ablesung des Messresultates leicht und sicher erfolgen kann.

Das Gerät erlaubt die präzise Messung von Drehzahl, Geschwindigkeit und Vorschub im Bereich von 50 bis 19999 U/min. mit einer Genauigkeit von ± 1 Digit (Geschwindigkeitsmessungen mit einer Messrolle mit 10 cm Umfang: Faktor 0,1 = m/min.). Die Speisung erfolgt durch 3 Silberoxyd-Batterien 1,5 V IEC SR 44 mit einer Betriebsdauer von etwa 150 Std. Die Bedienung ist einfach: Ein Ein/Aus-Schalter und ein Druckknopf für die Auslösung der Messung (Zyklus 1 Sekunde). Jaquet AG, 4009 Basel

60000. Mayer-Textilmaschine ausgeliefert

Die Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH, D-6053 Obertshausen, konnte im Mai 1980 ihre 60000. Textilmaschine ausliefern. Die Jubiläumsmaschine ist eine Elastik-Raschelmaschine der neuen Generation vom Typ RSE 4 N 3 K in 330 cm =130″ Arbeitsbreite. Dieser Maschinentyp wird zum Herstellen von elastischen Mieder-, Bade- und Wäscheartikeln eingesetzt. Die Leistung beträgt maximal 1700 Reihen/min, sie liegt damit um ca. 20% höher als bei der bisherigen Ausführung. Diese hohe Leistung entspricht 53 m/h (entspannt), aus denen wiederum ca. 370 Miederhöschen gefertigt werden.

Die 60000 Maschine wurde an den grössten Hersteller von Elastikstoffen Südamerikas, die Firma Rosset in São Paulo/Brasilien, geliefert. Mit dieser Elastik-Raschelmaschine verfügt das Unternehmen jetzt über die 180. Mayer-Textilmaschine — ein tatkräftiger Beweis für das hohe Mass an Vertrauen, das einem Textilmaschinenhersteller entgegengebracht wird.

Die Zahl 60000 ist besonders bemerkenswert vor dem Hintergrund, dass bisher weltweit insgesamt ca. 100000 Kettenwirkmaschinen hergestellt wurden, davon von dem Obertshausener Unternehmen ein massgeblicher Anteil.

Während der vergangenen Jahre wurde ein erheblicher Zuwachs in der Herstellung gewirkter Stoffe durch die Einführung des Schiebernadelsystems und durch die Verwendung von Maschinen grösserer Arbeitsbreiten erreicht. Infolgedessen führte der Austoss der Maschinen, die in dieser Periode geliefert wurden, zu einer Steigerung der Flächenleistung von 50% im Vergleich zu Maschinen, die 10 Jahre zuvor geliefert wurden.

Die bisher gebauten Mayer-Textilmaschinen sind in fast 90 Länder der Welt geliefert worden. Die wichtigsten Absatzmärkte sind vor allem das Inland, USA, England, Japan und Brasilien. Eingesetzt werden die Maschinen zu ca. 50% zum Herstellen von Bekleidung, ca. 40% für Heimtextilien und ca. 10% für technische Anwendungen.

Splitter

Frischer Wind an der EMPA

In der Abteilung Physik steht seit einiger Zeit ein neuer Windkanal, der vor allem für bekleidungsphysiologische Untersuchungen eingesetzt wird. Die Windbedingungen können in weiten Grenzen beliebig gewählt werden. So kann man Windgeschwindigkeiten von 0–35 m/s erzeugen. Die Temperatur lässt sich von −20 °C bis +50 °C und die relative Luftfeuchtigkeit von 35 bis 95% variieren. Diese Einrichtung bringt frischen Wind in die Prüfungen der Physik-Abteilung

Indien

Die Petrofils Cooperative Ltd., Indien, hat mit der INVENTA AG, Zürich/Schweiz – eine Gesellschaft der Chemie Holding Ems AG – einen Vertrag für technische Unterstützung abgeschlossen.

Im Rahmen dieses Vertrages leistet die INVENTA Ingenieurarbeiten, stellt den Verfahrens-Know-how, leistet Produktionsunterstützung, übernimmt die Schulung des Personals, überwacht die Montage und Inbetriebnahme und liefert einen Teil der Ausrüstungen für eine Polyestergranulat-Anlage mit einer jährlichen Leistung von 8000 Tonnen.

Standort der Anlage ist Baroda.

Industrieverband Textil Wechsel im Präsidium

Herr Rudolf Müller, Seon, ist anlässlich der diesjährigen Generalversammlung von seinem Amt als Präsident zurückgetreten.

Zu seinem Nachfolger hat die Generalversammlung Herrn Hermann Bühler, Hermann Bühler & Co AG, 8402 Winterthur gewählt. Herr Bühler war bisher Vizepräsident des IVT.

Im Anschluss an die Generalversammlung wählte der Vorstand zum Vizepräsidenten Herrn Dr. Hans Peter von Ziegler, Spinnerei Murg AG, 8065 Zürich.

Swiss Industrialist to Head World Textile Organisation

Manchester: Mr. Hans Locher, deputy director general of Zellweger Uster Limited, Uster, Switzerland, has been voted into office as president elect of the Textile Institute, the international textile organisation whose headquarters are in Manchester, north-west England. He will become president in may 1981, succeeding Mr. J. Alan Clough, chairman of British Mohair Spinners Limited.

Although the institute's involvement with Switzerland dates backmore than 60 years, this is the first time that a Swiss member has been president. The institute has members in 93 countries and Mr. Locher is currently vice-chairman of its Swiss section.

Sonderfall Schweiz auch in der Forschung

Vergleicht man international den Anteil der Ausgaben für Forschung und Entwicklung (F+E) am Bruttoinlandprodukt, steht die Schweiz im Rahmen vergleichbarer Industrieländer mit Abstand an der Spitze. Die «F+E-Quote» beträgt hierzulande nämlich 3,15% (1977). Schon in den USA, die den zweiten Platz belegen, werden «nur» noch 2,4% des Bruttoinlandproduktes für F+E aufgewendet (Deutschland 2,15%, Grossbritannien 2,14%, Holland 2,09%). Die Schweiz stellt einmal deshalb einen Sonderfall dar, weil rund ein Viertel aller F+E-Ausgaben durch schweizerische Konzerne im Ausland realisiert werden. Ebenso bemerkenswert ist, dass in unserem Land lediglich 17% sämtlicher entsprechender Aufwendungen auf den Staat entfallen. In den vergleichbaren Industriestaaten beträgt diese Quote zwischen 30 und 50%.

Wirkerei- und Strickereiindustrie in der Schweiz

Stellt man auf die Beschäftigtenzahlen in der westeuropäischen Wirkerei- und Strickereiindustrie ab, figuriert die Schweiz eher in den hinteren Rängen. Mit 152000 Erwerbstätigen in diesem Wirtschaftszweig weist Italien die höchste Beschäftigung aus. Es folgen Deutschland (123000), Frankreich (67400), Spanien (53500), Portugal (26400), Österreich (12500) und Belgien (10100), während in der Schweiz 9200 Beschäftigte in diesem Erwerbszweig tätig sind. Ganz anders sieht es in bezug auf den Pro-Kopf-Import aus. Hier steht unser Land mit einem Grosshandelswert von 134 Franken an der Spitze. Erst mit deutlichem Abstand folgen Holland (93 Franken), Belgien (90), Österreich (70), Schweden (67), Norwegen (64) und Deutschland (63).

Weniger Betriebe und Beschäftigte in der Textilindustrie

Im Jahr 1969 gab es in der schweizerischen Textilindustrie noch rund 740 Betriebe, die zusammen über 63000 Arbeitnehmer beschäftigten. Während eines Jahrzehnts – also bis 1979 – schrumpfte die Branche auf 520 Betriebe mit insgesamt knapp 37000 Beschäftigten. Die Zahl der Betriebe verringerte sich mithin um 30%, jene der Beschäftigten gar um 42%. Damit entspricht der Rückgang der Betriebszahl dem Landesdurchschnitt aller Industriezweige, wogegen die Abnahme der Beschäftigtenzahl als überdurchschnittlich bezeichnet werden muss. Interessant ist im weiteren die Tatsache, dass im Zeitraum 1969 bis 1979 der Ausländeranteil am Beschäftigtentotal bei 50% konstant blieb.

Schulfreudige Schweizer Jugend

Der Anteil der 15–19jährigen, die «vollamtlich» eine Schule besuchten, belief sich in der Schweiz 1977 auf 70%. Damit lag unser Land knapp hinter den USA (74%) und Japan (71%) auf dem dritten Platz aller OECD-Länder. Eine «Schulquote» zwischen 60 und 70% wiesen Kanada, Norwegen, die Niederlande und Belgien aus. Zwischen 50 und 60% liegen u. a. Frankreich, Dänemark und Schweden, zwischen 40 und 50% beispielsweise die Bundesrepublik Deutschland, Italien, Grossbritannien, Australien und Neuseeland. Mit Prozentanteilen um 35% herum stehen gemässs dieser OECD-Statistik Österreich, Spanien, Portugal und Luxemburg zu Buch, während in der Türkei lediglich 13% der erwähnten Jugendlichen in der Lage sind, ihre Schulbildung zu erweitern.

Höchste Teilarbeitslosigkeit in den Kantonen Neuenburg und Jura

57 Betriebe im Kanton Neuenburg und deren 38 im Kanton Jura waren im Februar 1980 nicht in der Lage, ihre Arbeitnehmer voll zu beschäftigen. Dies bedeutet im schweizerischen Vergleich einen Anteil von nicht weniger als 25% aller Betriebe mit Kurzarbeit. Die Zahl der Teilarbeitslosen im Kanton Neuenburg betrug dabei 767, diejenige im Nachbarkanton 685. Auch diese Angaben sind weit über dem eidgenössischen Mittel. Unser Land zählte im erwähnten Monat gesamthaft 4184 unterbeschäftigte Arbeitnehmer; davon stammten allein 35% aus der besprochenen Region. Betrugen die wegen zu geringer Auslastung ausgefallenen Arbeitsstunden im Februar 1980 gesamthaft 168377 Stunden, entfielen auf die Kantone Neuenburg und Jura 53410 Stunden, also rund 32%. Die strukturelle Schwäche der Region zeigt sich auch bei der Aufschlüsselung der Teilarbeitslosigkeit nach Berufsgruppen. Es erweist sich nämlich, dass fast 50% aller Unterbeschäftigten in der Schweiz von der Berufsgruppe «Uhren- und Schmuckherstellung» abhängig sind, einer Branche, die schon seit jeher vor allem im Nordwesten der Schweiz anzutreffen ist.

Lebenserwartung und Alphabetisierung in Nord und Süd

Gewisse Grundbedürfnisindikatoren in den Entwicklungsländern haben sich zwar in den letzten zwanzig Jahren verbessert; der Abstand zu den Industrieländern ist hingegen nach wie vor markant. So erhöhte sich im Zeitraum 1960/1977 die Lebenserwartung von Neugeborenen in der Dritten Welt von 47 auf 54 Jahre. In der nördlichen Hemisphäre, die schon 1960 den relativ hohen Wert von 69 Jahren auswies,

steigerte sich die Lebenserwartung bis 1977 auf 74 Jahre. Betrug die Alphabetisierungsquote in den Entwicklungsländern zwei Jahrzehnte zuvor noch 39%, konnte sie bis 1977 immerhin auf 51% angehoben werden. In den Industrieländern beläuft sie sich auf 98–99%.

Weitere Zunahme der Beschäftigtenzahl 1979

Nachdem in den drei Rezessionsjahren 1974/1975/1976 die mittlere Erwerbstätigenzahl in der Schweiz stets und zum Teil beachtlich abgenommen hatte, ist sie seit 1977 wieder im Steigen begriffen. Dies gilt auch für das vergangene Jahr, wie den neuesten Zahlen des Bundesamtes für Statistik zu entnehmen ist. Waren es im Durchschnitt des Jahres 1978 2,940 Mio Beschäftigte, erhöhte sich diese Zahl 1979 um 0,7% auf 2,962 Mio Erwerbstätige. Gleichzeitig setzte sich die Ausdehnung des Dienstleistungssektors von 52,5 auf einen Anteil von 53,0% fort, während entsprechend die Quote des landwirtschaftlichen von 7,6 auf 7,4% und jene des industriellen Sektors von 39,9 auf 39,6% zurückging.

Marktbericht

Wolle

Im Geschäftsbericht der Vereinigung des Wollhandels, Bremen, wird festgehalten, dass auf den Rohwoll-Überseemärkten das ganze vergangene Jahr von freundlicheren Tendenzen begleitet war und eine rege Kauftätigkeit der führenden Wollverbrauchsländer der westlichen Welt und auch der Länder des Ostblocks registriert werden konnte. Diese gegenüber den beiden Vorjahren veränderte Marktsituation kam besonders durch den Rückgang der Marktstützungsoperationen der Wollvermarktungskörperschaften Australiens, Neuseelands und der Südafrikanischen Republik zum Ausdruck. Die Marktinterventionen gingen auf ein nahezu unbedeutendes Niveau zurück und hatten kaum noch Einfluss auf das Marktgeschehen. Infolge dieser allgemeinen Marktentwicklung war es der Australian Corporation möglich, ihren Bestand von einer Million Ballen Rohwolle am Jahresanfang 1979 auf etwa 170000 Ballen am Jahresende abzubauen und dies, ohne dass eine Belastung des internationalen Wollpreisgefüges eintrat.

Die Wollpreisentwicklung war durch eine etwa zehn prozentige Preisfestigung im Verlaufe des ersten Quartals des Berichtsjahres geprägt. Auf dieser Basis erfolgte eine Preisstabilisierung, die nur einmal und kurzfristig von einer hausseartigen Bewegung in der zweiten Septemberhälfte 1979 unterbrochen wurde. Schon in der ersten Oktobertagen endete der Preisanstieg. An der Jahreswende 1979/80 entsprach das Preisniveau wieder dem bei der Saisoneröffnung.

Für den Wollhandel war auch das erste Quartal 1980 zufriedenstellend – wenn nun auch wieder vermehrt Stützungskäufe durch die Wollkommissionen festgestellt werden musste.

Die Bundesrepublik führte im vergangenen Jahr über Bremen 59000 Tonnen Schweisswolle und 32800 Tonnen gewaschene Wollen ein.

Die Preise der Schweizerischen Inlandproduktion aus der Frühjahrsschur 1980 sind praktisch unverändert. Lediglich bei den Restwollen gab es eine Reduktion von zehn Rappen. Nach amtlichen Angaben durch die Subventionsbehörden gelten folgende Übernahmepreise. Für reinfarbene weisse Wollen: F.1 u. 2 Fr. 8.–, F.3 Fr. 7.50, F.4 Fr. 4.–, F.5/TW Fr. 7.50, Restwolle Fr. 2.30. Für braune und mischfarbige Wollen: F.2 u. 3 Fr. 7.–, F.4 u. 5 Fr. 3.–, Restwolle Fr. 2.–.

In Durban wurden feste Preise registriert. Das Angebot in der Höhe von 9800 Ballen bestand zu 29% aus langen, zu 26% aus mittleren, zu 34% aus kurzen Wollen und zu 11% aus Locken. Es wurden noch 498 Ballen Kreuzzuchten, 2789 Ballen grober und verfärbter Wollen sowie 443 Ballen Basuto Wollen aufgefahren. Die Gesamtofferte bezifferte sich auf 162948 Ballen.

Von den 11465 in Fremantle zum Verkauf angebotenen Ballen wurden 93,5% an den Handel abgesetzt. Die Wollkommission übernahm 1%. Die übrige Ware wurde zurückgezogen. Als Hauptabnehmer trat Japan in Erscheinung.

In Newcastle waren sämtliche Notierungen fest. Als Hauptkäufer trat Japan auf. Von den 10451 angebotenen Ballen wurden 89% an den Handel geräumt. Acht Prozent gingen an die Wollkommission.

Port Elizabeth meldete guten Wettbewerb bei festen Preisen. Die Offerte stellte sich auf 8422 Ballen Merinos und setzte sich zu 17% aus langen, zu 42% aus mittleren und zu 27% aus kurzen Wollen zusammen. Das Lockenangebot macht 14% aus. Daneben wurden 1928 Ballen Karakul, 422 Ballen Kreuzzuchten und 1078 Ballen grober und verfärbter Wollen aufgefahren.

Ebenfalls Sydney meldete vollfeste Preise. Das Angebot stellte sich auf 14151 Ballen und wurde zu 90% an den Handel abgegeben. Die Wollkommission intervenierte um fünf Prozent, der Rest der Offerte wurde zurückgezogen.

Datum	12.5.80	18.6.80
Bradford in Cent je kg Merino 70″	314	314
Crossbreds 58″ ∅	240	240
Roubaix: Kammzugnotierungen in bfr. je kg	28.40	27.55–27.65
London in Cent je kg 64er Bredford B-Kammzug	265–298	eingestellt

Union Central Press, 8047 Zürich

Die «mittex» werden monatlich in alle Welt verschickt. 38 % aller nach Uebersee versandten «mittex»-Ausgaben gelangen an Abonnenten in den USA. Zentral- und Südamerika ist mit 33 % vertreten. In den Nahen Osten kommen 11 % zur Spedition, während in Afrika und dem Fernen Osten je 9 % aller überseeischen «mittex»-Freunde ihre schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie erhalten.

Literatur

Wertschöpfungsrechnung

Helmut Kurt Weber — Sammlung Poeschel Band 87, 102 Seiten, Kart. DM 14.–, C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart 1980

Die Wertschöpfungsrechnung, in der Betriebswirtschaftslehre und Unternehmenspraxis lange Zeit wenig beachtet, hat im Zusammenhang mit der Sozialbilanz und einer gesellschaftsbezogenen Rechnungslegung aktuelle Bedeutung erlangt.

Dies sollte zum Anlass genommen werden, auch anderen Verwendungsmöglichkeiten der Wertschöpfungsrechnung mehr Aufmerksamkeit zu widmen.

Weber skizziert einleitend das Wertschöpfungsphänomen und gibt einen Abriss über seine Behandlung in Wissenschaft und Praxis.

Im Abschnitt 2 wird der Begriff der Wertschöpfung erörtert, der nicht eindeutig festliegt. Es wird vorgeschlagen, den Begriff in mehreren Fassungen zu verwenden und die «Wertschöpfung» jeweils in Abhängigkeit vom Rechnungszweck — wirtschaftsobjektbezogen oder wirtschaftssubjektbezogen – abzugrenzen.

Im 3. Abschnitt wird die Ermittlung der Wertschöpfung behandelt. Dabei werden mehrere Gestaltungsmöglichkeiten der Wertschöpfungsrechnung, vor allem auf der Grundlage einer Kosten- und Leistungsrechnung sowie einer Aufwands- und Ertragsrechnung, untersucht.

Abschnitt 4 behandelt eine Reihe von Zwecken der Wertschöpfungsrechnung. Dabei wird der Aussagewert der Wertschöpfung als Zielgrösse, als Massgrösse, als Bemessungsgrundlage sowie als Beurteilungskriterium untersucht. Da die Wertschöpfung in dieser Hinsicht mit anderen Grössen in Konkurrenz steht, werden auch jene zum Teil in die Betrachtung einbezogen.

In einem abschliessenden Abschnitt 5 wird die Wertschöpfungsrechnung als Bestandteil des Volkswirtschaftlichen Rechnungswesens dargestellt, in das Betriebswirtschaftliche Rechnungswesen eingeordnet sowie im Zusammenhang mit der im Laufe der Zeit erweiterten Unternehmensberichterstattung gesehen.

Einführung in die Musterungstechnik der gewirkten Spitze

Vertrieb «kettenwirk-praxis», Karl Mayer GbmH, D6053 Obertshausen, DIN A4, 90 Seiten, Loseblattform, deutsch/englisch, DM 35.– (plus Versandkosten).

Die seit Jahren bei der Ausbildung von Spitzenfachkräften mit grossem Erfolg eingesetzte Lehrbroschüre «Einführung» in die Musterungstechnik der gewirkten Spitze» ist neu aufgelegt worden. Die insgesamt 46 Übungen auf 90 Seiten werden jetzt in deutsch und englisch erläutert, so dass sich der Fachmann auch im Selbstunterricht in das Gebiet der raschelgewirkten Spitze einarbeiten kann. Anhand von Zeichnungen mit bis zu sieben Farben wird der Aufbau eines Spitzenmusters erklärt, und durch die Übersichtlichkeit und Systematik erhält der Lernende das benötigte Wissen von der grundsätzlichen Unterscheidung der verschiedenen Spitzenarten bis hin zur fertigen Musterzeichnung mit Einzugschema und Kettengliederaufstellung. Durch die praktische Loseblattform können jederzeit nachträglich Ergänzungen, Maschinenschreibungen, Sonderdrucke, Prospekte usw. eingeheftet werden.

Der silberne Faden

Josef Lukas – Erzählungen aus dem Sagenschatz der Spinnerinnen und Weber, farbig illustriert von Ruth Kerner. Format 16x24 cm, 160 Seiten, laminierter Pappband, Fr. 23.–, Buchverlag Fischer Druck AG, 3110 Münsingen, 1980

Sagen und Märchen werden im heutigen Atomzeitalter wieder vermehrt gelesen. Warum wohl? Der Reiz dieser Geschichten liegt sicher im Ungewöhnlichen, das einen guten Ausgleich zu unserer Fernseh- und Konsumwelt bildet. Der Mensch kann trotz Computern nicht alles erklären. Es gibt immer wieder Vorkommnise und Erscheinungen, die man zu begründen versucht, die aber alle Möglichkeiten übersteigen. Die einen beweisen dies mit Logik, die andern aber führen solche Begebenheiten auf etwas Ausserirdisches zurück. Wie dem auch sei, das Buch «Der silberne Faden» enthält gruselige, aber auch wunderschöne Erzählungen, die vom alten Griechenland bis ins Emmental und Oberland reichen. Es ist eine wohlausgewogene Sammlung von Sagen aus der Spinnstuben- und Weberwelt, aussergewöhnlich stimmungsvoll illustriert von Ruth Kerner. Das Buch reiht sich würdig an den ersten Band «Die goldene Spindel» mit Märchen aus der Welt der Spinnerinnen und Weber und wird an gemütlichen Abenden zur Bereicherung der stillen Stunden beitragen.

Leitfaden für den Online-Benutzer von titus. SDC Search Service.

Zentralstelle für Textildokumentation und -information (ZTDI) – titus Textilinform, 26 Seiten, DM 12,50. Verein Deutscher Ingenieure, 1980.

Im Rahmen des Informationsdienstes «titus-CONSULT» von titus Textilinform hat die «Zentralstelle für Textildokumentation und -information (ZTDI)» einen Leitfaden für bisherige und zukünftige Benutzer der «titus-Online-Dienste» herausgegeben. Dieser Leitfaden zeigt in kurzer und übersichtlicher Form anhand von zahlreichen Beispielen die Möglichkeiten, die den Informationssuchenden für den Abruf mit dem Suchsystem «ORBIT» von SDC zu seiner gewünschten Information hinführen. Es werden die vielfältigen Möglichkeiten des Recherchierens nach Sachverhalten mit freien und kontrollierten Schlagwörtern ausführlich erklärt. Es folgen Erläuterungen und Suchhilfen für alle bibliographischen und dokumentarischen Angaben im «titus-Speicher» wie z.B. Titel, Verfasser, Körperschaft, Dokumententypen wie Zeitschriften, Patente, Bücher oder auch Sprachbereiche usw. Diese Anweisungen und Erläuterungen werden durch Abfragebeispiele und durch zusätzliche detaillierte Erklärungen des Suchsystems «ORBIT» ergänzt. In weiteren Kapiteln wird auch auf das Auflisten von Lexikonbegriffen, die Möglichkeit des Suchens mit «abgeschnittenen» Wörtern sowie auf das Ausdrucken der Informationen eingegangen.

Dieser Online-Leitfaden für titus macht den Informationssuchenden mit den vielfältigen Möglichkeiten des Abfragens in der titus-Datenbasis vertraut und dient dem Informationssuchenden damit auch, Anschalt- und Netzkosten zu sparen. Er ist somit nicht nur ein unentbehrliches Hilfsmittel für die bisherigen Online-Benutzer, sondern auch für diejenigen, die diese modernste Telekommunikationstechnik für den schnellen Erhalt von praxisbezogenen Informationen im gesamten Bereich des Textilwesens und der Bekleidungsindustrie noch nicht nutzen.

SVT

Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Unterrichtskurse 1980/81

1. Gewebebindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung: H. R. Gattiker, Fachlehrer an der STF Wattwil, 9630 Wattwil

Referenten: Hch. Grams, Fachlehrer an der STF Wattwil, H. R. Gattiker, Fachlehrer an der STF Wattwil

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kursdauer: 9 Samstage, von 09.00—12.00 Uhr und 13.30—15.30 Uhr

Kurstage: 27. September, 4., 18., 25. Oktober, 8., 15., 29. November, 6. und 13. Dezember 1980

Programm:
- Textiles Fachrechnen
- Einzugslehre
- Grundbindungen
- Ableitungen von den Grundbindungen
- Analyse von Gewebemustern
- Materialermittlung
- Gewichtsberechnungen
- Erstellen der Fabrikationsvorschrift

Kursgeld: Fr. 300.– (inklusive Unterrichtsmaterial)

Zielpublikum: Angehende Textilfachleute, Lehrlinge in der Textilbranche, Textilmaschinenmonteure, Disponenten, Aussendienstmitarbeiter, Einkäufer

Anmeldeschluss: 5. September 1980

Anmeldeformalitäten:

1. Die Anmeldungen sind schriftlich mit der Anmeldekarte oder mit den Angaben, wie sie auf dieser Karte verlangt werden (Name, Vorname, Geburtsjahr, Beruf, Adresse, Mitglied oder Nichtmitglied), und der Kursangabe an die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich, zu richten.
2. Für jeden einzelnen Kurs ist eine separate Anmeldung notwendig, wenn die Anmeldekarte fehlt oder nicht benützt wird.
3. Anmeldekarten für den Unterrichtskurs 1980 können beim Sekretariat SVT in Zürich bezogen werden.
4. Die Anmeldungen sind bis spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluss einzusenden.
5. Kursgeldeinzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot, der Kursausweis und der Einzahlungsschein für den betreffenden Kurs zugestellt wurden. Zehn Tage vor dem Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer über die entsprechende Kursdurchführung orientiert; gleichzeitig werden ihm auch die oben erwähnten Unterlagen zugestellt.
6. Bei Rückzug der Anmeldung nach Meldeschluss ohne Nennung eines Ersatzteilnehmers wird eine Gebühr von Fr. 20.– in Rechnung gestellt. Erfolgt keine Abmeldung bis zum Kurstag, wird der ganze Kursbeitrag in Rechnung gestellt.
7. Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) oder der Internationalen Förderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten, Landessektion Schweiz (IFWS), angehören.
8. Die Mitgliedschaft der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Sekretariat SVT in Zürich erhältlich.

Unterrichtskommission SVT

Stauffacher Sohn AG, 8762 Schwanden
Telefon 058 81 35 35, Telex 75 459