

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **90 (1983)**

Heft 5

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Nutzungsbedingungen

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

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

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

Haftungsausschluss

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

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

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

P 45-918
Zürich
Mai 1983

Mitteilungen
über Textilindustrie

mit
tex

5

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

Wer das
Bessere sucht,
kann in der Wahl
nicht irren:

ETH-ZÜRICH
24. Mai 1983
BIBLIOTHEK



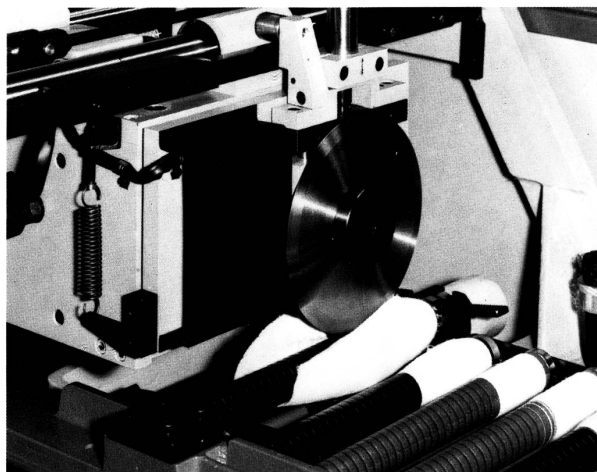
Skulptur «Teenager» von Hans Jörg Limbach, Hombrechtikon, Schweiz

SWISS POLYESTER®
GRILENE

EMS-GRILON SA CH-7013 Domat/Ems, Schweiz **EMS**

Probleme bei der Reinigung Ihrer Spinnhülsen?

ob Naturfasern oder Synthetics
grosse oder kleine Garnresten
Hülsen aus Kunststoff oder Hartpapier



Estrafil 1F / UN

reinigt, ohne die Hülsen zu beschädigen!

Verlangen Sie unser Angebot



HCH. KÜNDIG + CIE. AG.
Textilmaschinen und technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 8030, Telefon 01 930 79 79, Telex 87 5324

Herausgeber

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

Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor
Paul Bürgler, Redaktor

Beratender Fachausschuss

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

Adresse für redaktionelle Beiträge

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

Abonnemente und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

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

Annoncenregie

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

Druck und Spedition

Neue Druckerei Speck AG, Poststrasse 18, 6301 Zug

Geschäftsstelle

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

Inhalt

Mittex Lupe	146
Arbeit	146
Spinnereitechnik	146
Neue Spinnverfahren – eine Übersicht	146
Neue Spinnverfahren – Zusammenfassung und Ausblick	149
Wirkerei/Strickereitechnik	151
Das echte Kettelsystem: Autolinker	151
Fortschritte für die Praxis der Wirker und Stricker: Nadeltechnologie von Groz-Beckert	153
Personalvermittlung	157
Wie finde ich die ideale Stelle?	157
Konstanten in der Ausbildung von Führungskräften	159
Die Suche nach den Besten	161
Non Wovens	163
Non-Woven-Produkte nach dem aerodynamischen System	163
Technik	165
Abhängigkeit der Dünnstellen und Dickstellen von Ungleichmässigkeit U% und Stapellänge	165
Das innerbetriebliche Reinigungsproblem – rationell gelöst	169
Betriebsreportage	171
Terlinden & Co. steht fest auf drei Beinen	171
Volkswirtschaft	172
Arbeitslos – was nun?	172
Die Exportrisikogarantie (ERG) für Entwicklungsländer	175
Mode	175
Farbtendenzen – Sommer 1984	175
Schweizer Hut- und Mützenmode im Visier: Ein Sommer in lässig interpretierter Eleganz	176
DOB-Tendenzfarben Herbst/Winter 1984/85	176
Geschäftsberichte	177
H.E.C. Beteiligungs AG, Zwischenbericht über das Geschäftsjahr 1982	177
Jahresbericht 1982 der Baumann Weberei und Färberei AG, Langenthal	177
Firmennachrichten	178
Indupal – die neue Paletten-Generation	178
Theodor Fries & Co., A-6832 Sulz	178
Marktbericht	179
Rohbaumwolle	179
Marktberichte Wolle/Mohair	180
SVT	180
Protokoll der 9. Generalversammlung vom 8. April 1983	180
Weiterbildungskurs Nr. 5, vom 18. 2. 1983	184
Weiterbildungskurs Nr. 8, vom 18. 3. 1983	184
Weiterbildungskurs Nr. 9, vom 24. 6. 1983, Pflegekennzeichnung von Textilien – Waschen von Textilien	186
SVF	186
TWA-Kurse Winter 1983/84	186
STF	187
Abschlussfeier der STF-St. Gallen «Am Wissen trägt niemand schwer»	187



Wer das
Bessere sucht,
kann in der Wahl
nicht irren:

Skulptur «Teenager»
von Hans Jörg Limbach,
Hombrechtikon

EMS-GRILON SA
CH-7013 Domat-Ems,

Arbeit

«Wenn die Arbeit schön wäre, hätten die Reichen sie nicht den Armen überlassen.» Hinter diesem Sprichwort – es findet sich in der diesjährigen Agenda von «Brot für Brüder» und «Fastenopfer» – steht eine negative Einstellung zur Arbeit. Sie kann durch Erfahrungen entstanden sein. Sie kann aber auch anerzogen, gewissermaßen eingeimpft sein. Sicher stammt die Aussage nicht von einem Arbeitslosen, der noch so gern Arbeit hätte, unabhängig davon, ob der Arbeitgeber reich oder arm ist. Sie stammt auch nicht von einem «reichen» Unternehmer, der siebzig Stunden pro Woche intensiv arbeitet und die 45-Stunden-Woche nur vom Hörensagen kennt. Und vor allem fehlt dem Urheber des Sprichwortes die beglückende Erfahrung, dass Arbeit schön sein kann.

Eigentlich ist Arbeiten für den Menschen das Selbstverständlichste der Welt. Arbeit und Ruhe gehören zu seinem Leben so natürlich wie Wachen und Schlafen, Spannung und Entspannung, Zusammensein mit andern und Alleinsein. Darum ist Arbeit mehr als der Zwang oder die Gelegenheit, sich seinen Lebensunterhalt zu verdienen. Arbeit heisst auch die Möglichkeit, mit Menschen zusammenkommen, gemeinsam etwas tun, Fähigkeiten erwerben, schwierige Aufgaben meistern.

Allerdings ist die Arbeit nicht gleichmässig verteilt – weder die Menge noch die Qualität. Es gibt angenehme und unangenehme, abwechslungsreiche und eintönige, leichte und schwere Arbeit. Die technische Entwicklung hat manche körperlich harte Arbeit der Maschine übertragen. Die Tätigkeiten der Erwerbsarbeit haben sich immer mehr vom Handwerk zum Bedienen und Überwachen von Maschinen und Anlagen verschoben. Der damit einhergehende Produktivitätsfortschritt ermöglichte einen höheren Lebensstandard bei gleichzeitiger Reduktion der Arbeitszeit. Diese Entwicklung scheint heute zu einem mindestens vorläufigen Abschluss zu kommen, auch wenn die Anwendung neuer technischer Erkenntnisse weitergeht. Denn an die Stelle von mehr Konsum und kürzerer Arbeitszeit für Bewohner der Industrieländer sind neue Ansprüche getreten. Die Rohstoffländer fordern für ihre Güter höhere Preise. Die Erhaltung einer sauberen und gesunden Umwelt hat ihren Preis. Der Abbau von extremer Arbeitsteilung führt zu angenehmeren Arbeitsplätzen, oft aber auch zur Abnahme der Produktivität. Komplexe Arbeitsplätze erfordern nicht nur eine bessere Grundausbildung, sondern auch vermehrte laufende Weiterbildung.

Erwerbsarbeit wird als Tun auf ein gemeinsames Ziel hin immer Organisation und Einordnung des Einzelnen bedingen. Indem immer mehr unangenehme, schwere und eintönige Arbeiten der Maschine übertragen werden, kann für immer mehr Menschen die Arbeit so viel Befriedigung bringen, dass sie sich nicht mehr wesentlich von ihrem Freizeitleben unterscheidet. Wahrhaft paradiesische Aussichten: die Grenzen zwischen Arbeitszeit und Freizeit verwischen sich. Unnötig zu sagen, dass dann auch Forderungen nach Arbeitszeitverkürzungen keine Bedeutung mehr haben werden.

Observator

Spinnereitechnik

Neue Spinnverfahren – eine Übersicht

Vortrag gehalten am SVT-Weiterbildungskurs Nr. 5 vom 18. 2. 1983, in Wattwil

1. Vorwort

Als das Rotorspinnen bekannt wurde, meinte ein amerikanischer Spinner:

«Nun lässt sich alles verspinnen, was zwei Enden hat.»

Dies ist zwar fast möglich, aber nicht immer sinnvoll. Die Euphorie der Anfangszeit hat inzwischen einer nüchternen, kommerziellen Betrachtungsweise Platz gemacht. Das Rotorspinnen hat sich zwar innerhalb kürzester Zeit – schneller als je ein anderes Spinnsystem – einen grossen Marktanteil erobert und wird seine Stellung am Markt mit einer gewissen Stetigkeit weiter ausbauen. Ganz zufrieden sind aber weder die Garnerzeuger noch die Maschinenhersteller. Zum einen wird dieses Spinnverfahren nie jede Art Garn produzieren können, zum anderen ist es, trotzdem man es erst seit einem Jahrzehnt voll einsetzt, wahrscheinlich bereits am Ende seiner Entwicklungsmöglichkeit in Richtung Produktion angelangt.

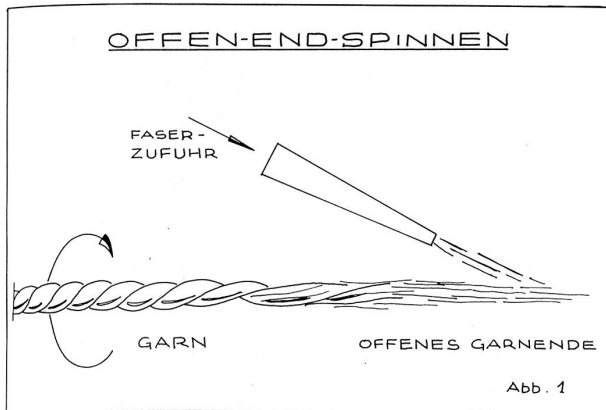
Kein Wunder also, dass viele Textilmaschinenhersteller ständig nach neuen Möglichkeiten der Fadenbildung suchen. Eine Vielzahl ist bekannt geworden, ein Teil wieder in der Versenkung verschwunden, neue sind zu erwarten. Über jedes einzelne Prinzip hat es irgendwo mal eine oder mehrere Publikationen gegeben, leider keine umfassende, aber einfache und unkomplizierte Übersicht, mit Ausnahme vielleicht der «Spinnovations» der Firma Enka. Bei vielen Garnerzeugern und -verbrauchern entsteht so eine gewisse Unsicherheit, fehlen doch Zuordnungs- und Einordnungsmöglichkeiten, Abgrenzungen und Bezugspunkte usw., letztlich die Ausleuchtung eines halbdunklen Raumes. Die nachfolgenden Ausführungen sollen diese Lücke schliessen, wobei aus Gründen der Übersichtlichkeit der eine oder andere weniger bekannte Name nicht erwähnt ist.

2. Verfahrensübersicht

VERFAHRENSGRUPPE	SPINNVERFAHREN	GARNART	DREHUNGEN IM GARN
OFFENEND	- ROTORSPINNEN - LUFTSPINNEN - ELEKTROSPINNEN - FRIKTIONSSP.: z.B.: DREF II	KONVENTIONELLES EINFACHGARN	ECHE DREHUNG
ZWIRN-SPINNEN	- SIROSPUN - DUOSPUN	SPINNZWIRN	GARN- UND ZWIRNDREHUNG
NITSCHEL-VERFAHREN	(-NOVACORE ALT) - SELFTWIST: REPCO	DOPPEL-FADEN	ALTERNIERENDE DR.
UMWINDE-VERFAHREN	- COVERSPUN - PARAFIL u.a.m.	FILAMENT-UMWUNDENES EINFACHGARN	FADENKERN OHNE DREHUNG
FALSCH-DRAHT-VERFAHREN	- LUFTWIRBEL: ROTOFIL MURATA u.a. - FRIKTION DREF III	GEBÜNDELTES EINFACHGARN	FADENKERN OHNE DREHUNG
KLEBE-VERFAHREN	- KLEBSTOFF: PAVENA TWILO NEU - KLEBEFASERN: TWILO ALT - POLYMER: BOBTEX	VERKLEBTE FASER-BÄNDCHEN MEHRKOMponenten-FADEN	OHNE JEGLICHE DREHUNG
FILZ-VERFAHREN	- PERILOC	VERFILZTER FADEN	MIT ODER OHNE DREHUNG

3. Verfahrenskurzbeschreibung

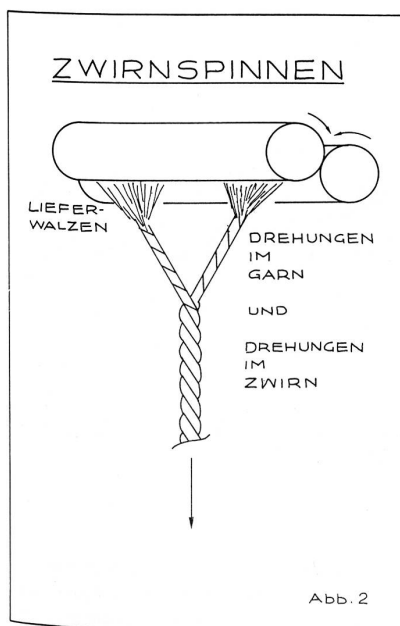
3.1 Offen-End-Spinnen



Beim Offen-End-Spinnen lässt man einen gleichbleibenden Strom von separierten Einzelfasern an ein sich drehendes Garnende anfliegen (Abb. 1). Das pinselförmig offene Fadenende erfasst die sich anlegenden Fasern und bindet sie, bedingt durch die ständige Abrollbewegung, fortlaufend zu einem Garn ein. Das so kontinuierlich entstehende Garn ist nur noch abzuziehen und auf eine Kreuzspule aufzuwickeln. Je nach Aggregat, mit Hilfe dessen man die separierten Fasern wieder sammelt, unterscheidet man Rotor-, Elektro-, Pneuma- oder Friktionspinnen. Neben dem verbreiteten Rotorspinnen ist bei den O.E.-Spinnssystemen nur noch das Friktionspinnen von Bedeutung. Zu den bekanntesten gehört Dref II der Firma Dr. E. Fehrer, Linz. Neu hinzu kommen nun die Verfahren der Firmen ARCT, Barmag, Platt Saco Lowell, etc. Interessant sind letztere insofern, als man damit auch Garne im mittleren und feineren Bereich herstellen kann.

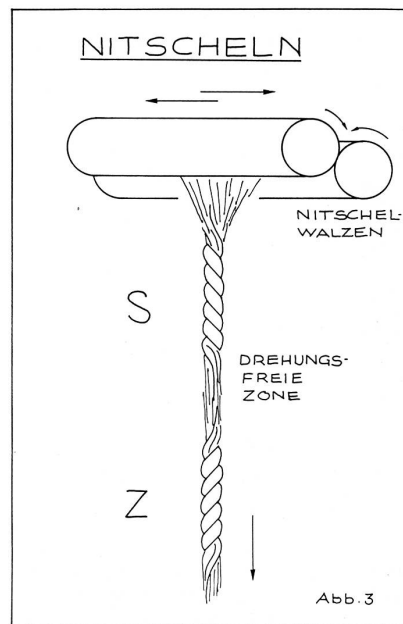
Auch wenn einige Eigenschaften von denen des Ringgarnes abweichen, so erhält man doch ein konventionelles, bekanntes Garn.

3.2 Zwirnspinnen

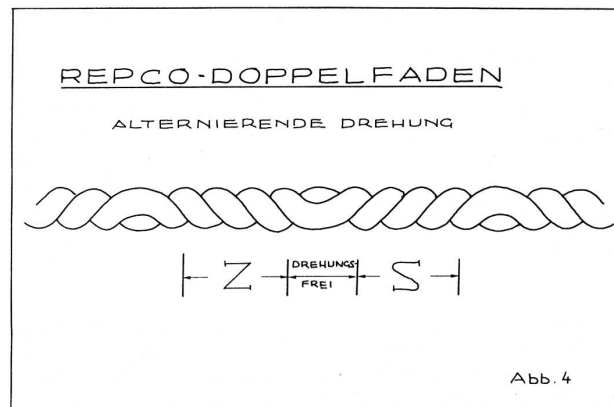


Durch ein leicht modifiziertes normales Streckwerk einer normalen Kammgarnringspinnmaschine lässt man separat zwei Vorgarne durchlaufen (Abb. 2). Die durch einen im üblichen Bereich liegenden Verzug verfeinerten Faserbändchen treten getrennt voneinander am Lieferzylinder aus. Hier erfasst sie die von einer gemeinsamen Spindel (Kops) ausgehende Drehung und bindet sie jeweils im Spindendreieck zu zwei Garnen und die beiden Garne wiederum hinterher und gleichzeitig zu einem Zwirn ein. Sowohl die beiden Garne wie der letztlich entstehende Zwirn haben Drehungen, und zwar jeweils im selben Drehsinn. Da es sich um einen Zuzwirn (ZZ oder SS) handelt, fällt er etwas kompakter und kerniger als ein sonst üblicher Aufzwirn (ZS oder SZ) aus. Zur Herstellung der Spinnzwirne bedarf es nur einiger Zusätze an Kammgarnringspinnmaschinen von den Firmen Ems SA oder Zinser.

3.3 Nitschelverfahren (Selftwist)

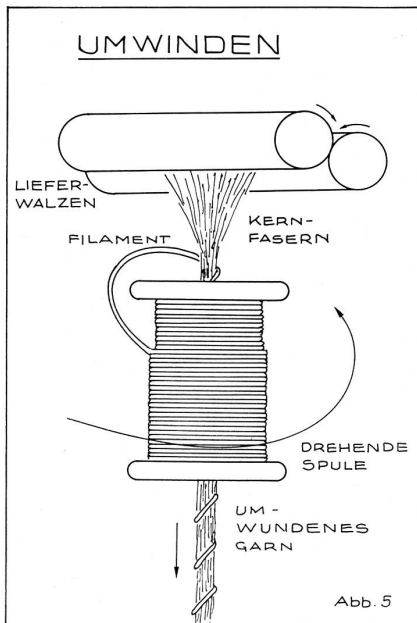


Lässt man einen Faserverband zwischen hin- und hergehenden Nitschelwalzen durchlaufen, so erhält er zwar Drehungen, nämlich alternierend auf kurze Stücke jeweils in Z- und S-Richtung (Abb. 3). Das Rückdrallmoment hebt aber diese Drehungen sofort wieder auf. Lässt man jedoch zwei Faserverbände parallel und dicht



nebeneinander liegend durchlaufen, so kann das Rückdrallmoment nicht mehr nur auf ein Garn wirken, sondern nur noch auf beide in Form einer Verdrehung der beiden Fäden umeinander. Es entsteht ein Doppelfaden mit ständig wechselnder Drehrichtung (Abb. 4) – Z wo im Garn S und S wo Z ist. In den meisten Fällen ist die Festigkeit des so entstehenden Selbstwist-Fadens nicht ganz ausreichend, er muss nachgezwirnt werden. In den Kammgarnspinnereien (nur hier anwendbar) ist das Selbstwist-Spinnen, auch als Repco-Spinnen bekannt, schon seit Jahren im Einsatz, wenn auch nicht in sehr grossem Umfang.

3.4 Umwinderverfahren

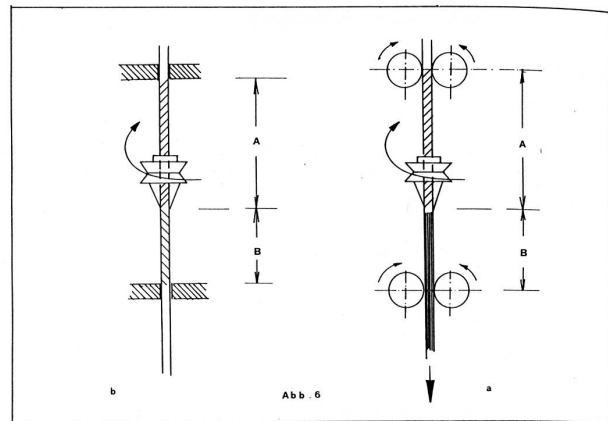


Um ein aus einem Streckwerk austretendes Faserbändchen schlingt man sofort nach Austritt ein feines Filament herum. Bewerkstelligt wird dies durch eine auf einer Hohlspindel sitzende und sich drehende Filamentspule, während das Bändchen durch die Hohlspindel durchläuft (Abb. 5). Das Garn besteht also immer aus zwei, meist unterschiedlichen Faserarten, den im Kern parallelliegenden Stapelfasern und dem darum herumgewickelten und so festigkeitserzeugenden Filament. Im größeren bis mittleren Nummernbereich ergeben sich neben normalen Garnen auch schöne Effektgarne. Die Herstellung feinerer Garne ist insofern etwas problematisch, als man dazu feines und teures Filament benötigt.

Zu erhalten bei den Firmen Leosona, Mackie, Suessen u.a. Neben dem Hohlspindelverfahren kennt man aber auch noch das Umwinden durch Nitscheln. Auf einer speziell dafür konstruierten Repco-Spinnmaschine lassen sich zwei Filamentgarne jeweils alternierend um Kernfasern herumschlingen. Dieses Selfilverfahren wird aber im Moment von Platt Saco Lowell nicht mehr angeboten.

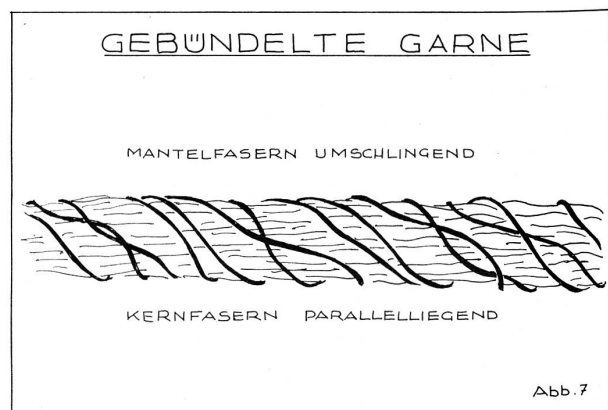
3.5 Falschdrahtverfahren

Dies dürfte neben dem O.E.-Friktionssystem wohl die interessanteste Verfahrensgruppe sein, befinden wir uns doch hier erst am Beginn einer Entwicklung, deren Grenzen sich im Moment höchstens erahnen lassen.



Das System des falschen Drahtes (Abb. 6a): ein zwischen zwei Klemmen festgehaltener und dazwischen gedrehter Faserverband erhält im oberen (A) und unteren Streckenteil (B) immer gleichviel Drehungen, jedoch in entgegengesetztem Drehsinn (Z und S). Wird nicht festgehalten, sondern mit durchlaufendem Faserverband gearbeitet, geschieht logischerweise dasselbe. Da in diesem Falle der durchlaufende Faden aber im oberen Teil schon Drehungen aufgenommen hat (Z), jetzt im Drallorgan Gegendrehungen erhält (S), hebt jede neu erteilte Drehung im Drehtrichter jede vorher erteilte Drehung wieder auf (Abb. 6b). Ein solches Gebilde hat daher nur jeweils in der Einlaufstrecke (A) Drehungen. Hinter dem Drallorgan (Strecke B) ist die Drehung immer Null.

Will man nach diesem Prinzip trotzdem zu einer Verfestigung durch Drehung kommen, muss man einen Trick anwenden. Es dürfen nicht alle Fasern im oberen Teil (A) verdreht werden. Erreichen lässt sich dies, wenn man das Faserbändchen hier weit auseinander spreizt oder im oberen Teil von der Seite her zusätzlich Fasern anfliegen lässt. Die nun auf der Bändchenoberfläche aufliegenden, ungedrehten Fasern erhalten beim Durchlauf durch das Falschdrahtorgan Drehungen, wobei sie sich um die nun im Kern parallelliegenden Fasern herumschlingen. Es entsteht so ein sogenanntes «Gebündeltes

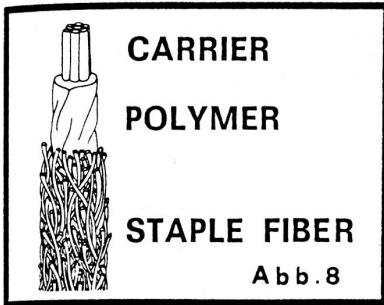


Garn» (Abb. 7). Bekannt sind hier Rotofil (aufgegeben), Dref III, Murata Jet Spinning u.a.m.

3.6 Klebeverfahren

Während bei fast allen anderen Spinnsystemen der Faserverband seine Festigkeit durch irgend eine Form von Verdrehen erhält, sind hier die Fasern zusammenge-

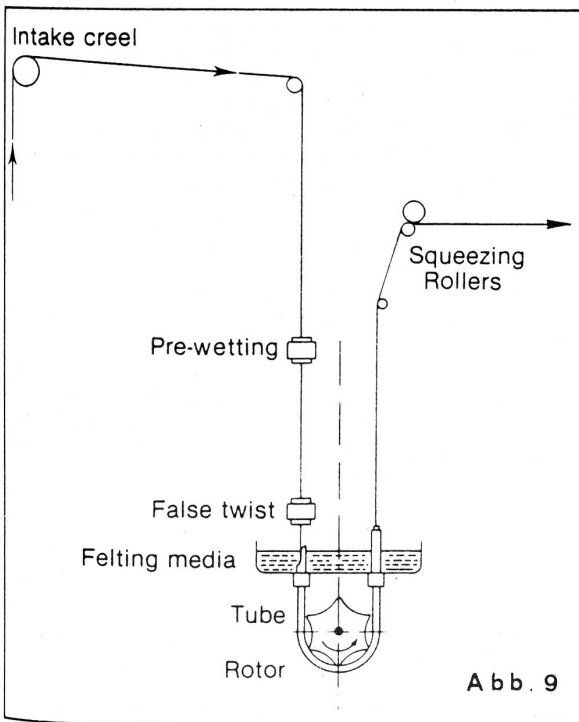
klebt. Man kann dazu Klebstoff (Pavena, Twilo neu) oder Klebefasern (Twilo alt) benutzen, oder sogar nur Stapelfasern an einer Garnoberfläche in ein noch weiches Polymer eindrücken (Bobtex, Abb. 8)



Bei Pavena (von Rieter inzwischen aufgegeben) und Twilo sind die Kleber nach Fertigstellung des Flächengebildes auszuwaschen, beim Bobtexverfahren bleibt der Faden im Originalzustand erhalten, das heisst Filamentträger, polymere Zwischenschicht und Stapelfasern als Aussenschicht.

3.7 Filzverfahren (Periloc)

Ein vom Internationalen Woll-Sekretariat und dem holländischen Forschungsinstitut TNO entwickeltes Prinzip zur Verfilzung von Garnen, Vorgarnen oder gar Bändern aus Wolle oder Mischungen mit Wolle. Der Faserverband wird in nassem Zustand beim Durchlaufen durch einen Führungsschlauch mit Hilfe einer Schlagwalze stark geschlagen und gebeutelt, so dass eine von der Durchlaufgeschwindigkeit abhängige, mehr oder weniger starke Verfilzung zustande kommt (Abb. 9). Dieses kon-



tinuierliche Verfahren ersetzt das bereits bekannt kontinuierliche Verfahren der Garnverfilzung im Strang und erweitert es auf den Bereich ungedrehter Vorpro-

dukte. Im Teppich- und Möbelstoffsektor erhält man klarere Strukturen im Endprodukt und kann ein unerwünschtes oder unkontrolliertes Nachfilzen vermeiden. Vertrieben wird es wie das Twilo-System von der Firma Hollandse Signaal Apparaten.

3.8 Topf- oder Zentrifugalspinnen

Zumindest Erwähnung finden soll noch, dass sich nach diesem alten und konventionellen Spinnsystem durch Modifikation auch nach neueren Anwendungserkenntnissen spezielle Garne herstellen lassen. Bekannt sind hier unter anderem der Axispinner (aufgegeben) und das von Dr. König in der ITP 1979/5 vorgestellte Verfahren.

4. Einige Detailangaben zu bekannten Verfahren

	O.E.	Spinn- zwirnen	Selftwist	Umwinden		Faltschraht		Kleben	Flizen
	Dref II	Sirospan/ Duspan	Recco	Parafil	Coverspan	Dref III	Marata Det. Sp.	Twilo	Periloc
Spinnereizweig	Grobarn	Kammarn	Kammarn	Grobarn	Kammarn	3-Bylind.- Garn	3-Bylind.- Garn	3-Bylind.- Garn	Grobarn
Rohstoffeinsetz	alle	Wolle + Chemief.	Wolle + Chemief.	alle	Wolle + Chemief.	B'wolle + Chemief.	B'wolle + Chemief.	B'wolle + Chemief.	Wolle + Mischg.
Namensbereich, tex	100 - 4000	8 - 55 x 2	13 - 65 x 2	25 - 500	6 - 100	33 - 165	10 - 40	20 - 60	500-6000
Max. Lieferge- schwindigkeit, m/min	280	20	300	300	60	300	200	400	28
Garncharakter	konven- tionell	Kerniger Zarn	Doppel- fasern gedreht	filamentumwundene Stapelkasern, Kern ohne Drehung		gebündeltes Garn, Stapelkasern im Kern ohne Drehung		verklebte Fasern	verfilz- ter Fäden
Einsatzgebiete (u.a.)	Heimtext., Nobelst., Teppiche, Aeralfaser- Prod.	Oberbe- kleidung, Blusen	Oberbe- kleidung, Pulllover	Teppiche, Maschen- waren, Heimtext.	Oberbe- kleidung	Heimtext., Sport- + misch- freizeit- bekleidung	B'woll- misch- garnbe- reich	Badedüch., Einlage- stoffe	Teppiche, Möbel- stoffe
Vorteile (neben den hohen Produktionen)	Faser- recycling, Effekt- garne, auch Coregarne	Doppelte Produktion Ringspinn- und Spinn- maschine	weniger Energie + Personal + Platz, geräuscharm	hohe Deckkraft, eventuell ohne Zwirnerei	wenig Fa- serrn im Querschnitt, hohe Fest- igkeit	Verfah- renswenig Kürzung, auch Core- garne	wenig Personal	keine Drehungs- erstellung	klare Struktur, filz nicht mehr

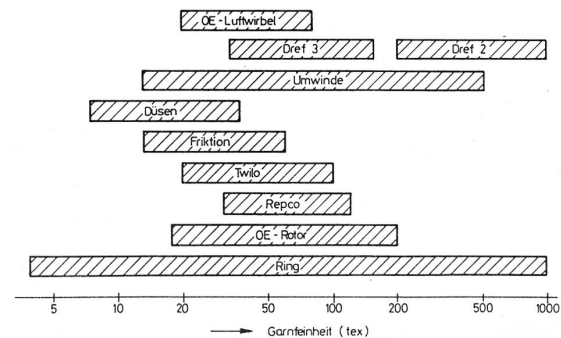
Textilingenieur W. Klein

Neue Spinnverfahren
Zusammenfassung und Ausblick

Vortrag, gehalten am SVT-Weiterbildungskurs Nr. 5 vom 18. 2. 1983, in Wattwil

Das Ringspinnverfahren hat sich in der langen Zeit seines Bestehens zu einem echt universellen Spinnverfahren entwickelt. Auf der Ringspinnmaschine können heute praktisch sämtliche Fasermaterialien verarbeitet werden und in bezug auf den Titerbereich reicht die Palette vom gröbsten bis zum feinsten Garn. Das Ringspinnen vermag den gesamten Spinnereisektor abzudecken.

Fig. 1
Garnfeinheitsbereich verschiedener Spinnverfahren



Rieter

Ganz anders sieht die Situation bei den neuen Spinnverfahren aus. Alle diese Verfahren können nur in mehr oder weniger stark eingeschränkten Anwendungsbereichen eingesetzt werden. Fig. 1 zeigt die Situation in bezug auf die Garnfeinheit. Der mögliche Feinheitsbereich ist bei allen neuen Verfahren ziemlich eng begrenzt. Eine ganz ähnliche Situation lässt sich auch feststellen im Zusammenhang mit dem Bereich der verspinnbaren Fasermaterialien. Auch diesbezüglich sind die Einsatzmöglichkeiten der neuen Spinnverfahren oft recht stark eingeschränkt.

Somit steht fest, dass die neuen Spinnverfahren, wenn überhaupt, dann nur in begrenzten Marktsegmenten erfolgreich sein können. Ein Verfahren, das die Universalität des Ringspinnens mit sich bringt und somit das Ringspinnen generell ablösen könnte, steht leider nicht in Sicht.

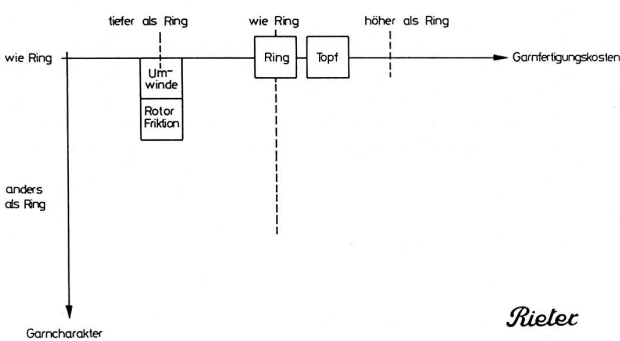
Das Ringspinnen besteht aber nicht nur durch seine Universalität und Flexibilität, sondern ebenso sehr durch die Qualität der Garne und damit durch die Qualität der aus Ringgarnen hergestellten Endartikel. Die Ringspinnprodukte sind zu einem Qualitätsmassstab geworden.

Auch diesbezüglich haben die neuen Verfahren einen schweren Stand. Denn alle neuen Verfahren produzieren Garne, deren Charakter mehr oder weniger stark vom Charakter der Ringgarne abweicht, zum Teil in durchaus positivem, häufiger aber in negativem Sinn. Dabei ist zu berücksichtigen, dass es praktisch nicht möglich ist, lediglich aufgrund eines Vergleiches der Garnwerte vorzusagen, in welchen Endartikeln Garne, die mit neuen Verfahren gesponnen wurden, erfolgreich eingesetzt werden können. Die Andersartigkeit der nach neuen Verfahren hergestellten Garne macht es somit unumgänglich, die Versuche bis in den Endartikel fortzusetzen. Meist entscheiden erst der Ausfall des Fertigartikels und die Tragversuche darüber, ob ein neues Garn in einem bestimmten Artikel zu brauchbaren Resultaten führt oder nicht. Die grossen Schwierigkeiten bei der Markteinführung des Rotorspinnens haben diese Situation sehr deutlich illustriert.

Vergleich der verschiedenen Spinnverfahren

Fig. 2

Garnfeinheitsbereich $\geq 100 \text{ tex}$, inkl. Streichgarn



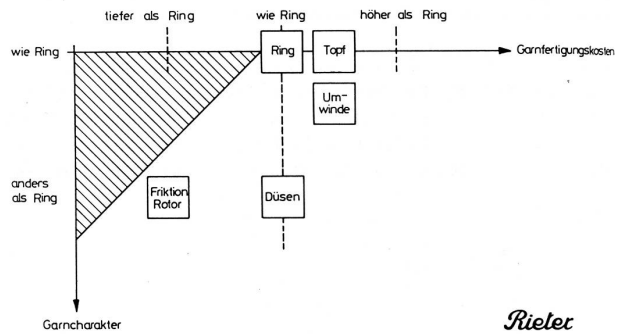
Neben diesen Nachteilen haben die neuen Spinnverfahren natürlich auch Vorteile. Der Hauptvorteil liegt darin, dass sich mit den neuen Verfahren die Garnfertigungskosten gegenüber dem Ringspinnen in manchen Fällen deutlich reduzieren lassen. Damit stellt sich die Frage, ob und in welchen Fällen diese Reduktion der Fertigungskosten ausreicht, um die Nachteile der geringen Flexibilität und der andersartigen Garnstruktur aufzuwiegen. In den Fig. 2-4 ist der Zusammenhang zwischen Garnqualität und Fertigungskosten für drei Garnfeinheitsbereiche schematisch dargestellt.

Fig. 2 zeigt die Verhältnisse im groben Garnbereich. In diesem Bereich sind die Verfahren Rotor-, Friktion- und Umwindspinnen in der Lage, die Garnfertigungskosten gegenüber dem Ringspinnen sehr deutlich zu senken. Die Andersartigkeit der Garne kommt in diesem Bereich nicht so stark zum Ausdruck, weil viele Fertigartikel nicht einen ausgesprochenen Ringgarncharakter verlangen. Das Rotorspinnen hat sich daher bereits einen festen Platz gesichert und auch die Verfahren Friktions- und Umwindspinnen sind im Begriff, sich in diesem Sektor zu etablieren.

Fig. 3

Vergleich der verschiedenen Spinnverfahren

Garnfeinheitsbereich 30 - 60 tex

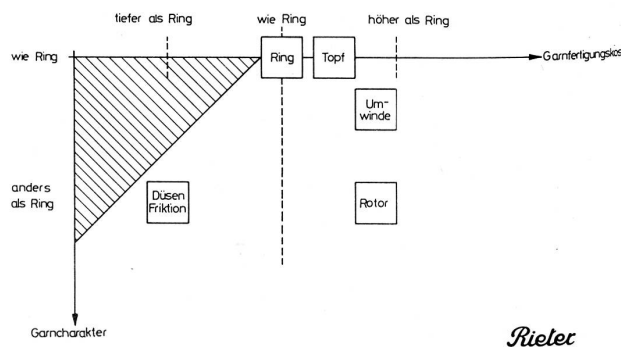


Im mittleren Garnbereich sieht die Situation deutlich anders aus (Fig. 3). In diesem Bereich sind es die Verfahren Rotor- und Friktionsspinnen, die eine kostengünstigere Garnherstellung erlauben. Die Verschiedenheit der Garne dieser Verfahren gegenüber den Ringgarnen wirkt sich hier aber stärker aus, so dass selbst das Rotorspinnen, trotz deutlicher wirtschaftlicher Vorteile bisher nur einen Teilerfolg buchen konnte. Für manche Anwendungen müssen die Garne in diesem Bereich nach wie vor auf Ringspinnmaschinen hergestellt werden. Dem Friktionsspinnen, als junges Verfahren, steht eine eigentliche Praxiserprobung erst bevor. Ein Spinnverfahren, das im mittleren Feinheitsbereich ringähnliche Garne deutlich kostengünstiger produzieren könnte als die Ringspinnmaschine, ist nicht in Sicht, das heisst im schraffiert angegebenen Bereich kann keine Neuentwicklung erwartet werden.

Fig. 4

Vergleich der verschiedenen Spinnverfahren

Garnfeinheitsbereich 12 - 15 tex



Im feinen Garnbereich (Fig. 4) sehen die Verhältnisse ähnlich aus wie bei der mittleren Feinheit. Hier sind es die Verfahren Düsen- und Friktionsspinnen, die von der

Kostenseite her Vorteile aufzuweisen vermögen. Die Einführung dieser Verfahren in die Praxis steht aber noch bevor. Diese Einführung wird erschwert durch den stark ins Gewicht fallenden Unterschied im Garncharakter im Vergleich zu den Ringgarnen. Auch im feinen Sektor ist nicht damit zu rechnen, dass ein Verfahren auftaucht, das sehr kostengünstig Garne mit Ring- oder ringähnlicher Struktur zu erzeugen vermag. Auch in diesem Bereich ist somit in der schraffierten Zone keine Neuentwicklung zu erwarten.

In den Abbildungen 2–4 ist neben den neuen Spinnverfahren auch noch das Topfspinnen eingetragen. Beim Topfspinnen handelt es sich um ein Verfahren, bei dem das Garn auf konventionelle Art gebildet wird. Demzufolge fällt auch der Garncharakter im wesentlichen gleich aus wie beim Ringspinnen. Obwohl beim Topfspinnen deutlich höhere Produktionsgeschwindigkeiten erzielt werden können, fallen die Garnfertigungskosten höher aus als beim Ringspinnen, vor allem wegen dem sehr hohen Energiebedarf. Das Topfspinnen, als garnstrukturmäßig konventionelles Verfahren, hat deshalb aus wirtschaftlichen Gründen praktisch keine Erfolgsaussichten.

Zusammenfassend muss somit festgestellt werden, dass kein Verfahren in Aussicht steht, das ringähnliche Garne herzustellen vermag mit Fertigungskosten, die spürbar tiefer liegen als beim Ringspinnen. Dies trifft ganz besonders im mittleren und feinen Garnbereich zu, wo sich Abweichungen in der Garnstruktur besonders stark auswirken.

Wenn also eine Senkung der Garnfertigungskosten gefordert wird, muss auch eine von den Ringgarnen abweichende Garnstruktur in Kauf genommen werden. Aus den bereits erwähnten Gründen wird damit die Einführung eines neuen Spinnverfahrens ausserordentlich aufwendig. Dieser Aufwand beschränkt sich nicht nur auf den Maschinenbauer, der die Verfahrensentwicklung betreiben muss, sondern dehnt sich aus auf den Spinner für die Artikelentwicklung. Zudem ist der Erfolg eines neuen Verfahrens fragwürdig und kann nicht vorhergesagt werden. Fest steht nur, dass im Falle eines Erfolges der neuen Verfahren dieser Erfolg auf Teilbereiche des gesamten Spinnereigebietes beschränkt bleiben wird.

Obwohl die Erfolgsaussichten für neue Spinnverfahren nicht sehr rosig aussehen, müssen die Bemühungen zur Entwicklung neuer Verfahren intensiv fortgesetzt werden, denn eine bessere Wirtschaftlichkeit des Spinnprozesses kann nur über neue Verfahren erreicht werden. Um das sehr schwierige Problem der Entwicklung neuer Spinnverfahren lösen zu können, braucht es aber unbedingt eine gute Zusammenarbeit aller interessierten Kreise, das heisst eine Zusammenarbeit zwischen den Maschinenbauern, den Forschungsinstituten und vor allem auch den Spinnern.

Dr. H. Stalder
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur

Wirkerei-/Strickereitechnik

Das echte Kettelsystem: Autolinker

Ketteln war schon immer *der* Engpass in der Konfektion. Immer weniger ausgebildete Kettlerinnen, welche eine verhältnismässig lange Ausbildungszeit von bis zu 1 Jahr benötigen, sind bereit, das mühsame und schwierige Aufstossen von Hand auf konventionelle Kettelmaschinen auszuführen, wobei sie noch mit einer Schädigung der Augen rechnen müssen. Um konkurrenzfähig zu sein, sind die Konfektionäre heute gezwungen, die Qualitätsaspekte ihrer Erzeugnisse ständig zu verbessern, ohne jedoch dadurch eine Erhöhung des Einstandspreises ihrer Artikel zu verursachen.

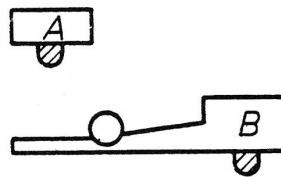
Aus diesem Grunde erscheint eine Umorganisation im Arbeitsablauf unumgänglich, und eine Automatisierung und Rationalisierung im Bereiche des Konfektionierungsprozesses wird zur Notwendigkeit.

Das Ketteln ist nach wie vor die Konfektionsart, welche einen Strickartikel aufwertet und eine erstklassige Qualität garantiert. Der Steiger Autolinker ist das einzige Kettelsystem, welches echtes, automatisches und maschengerechtes Ketteln in Serienfertigung ermöglicht, und dies erst noch mit der viel höheren Leistung, verglichen mit Handketteln.

Das Anwendungsgebiet des Autolinkers umfasst das automatische Anketteln von V-Ausschnitten, Rund- und Rollkragen, Ärmel- und Taillebündchen, Knopflochleisten, etc. an Pullovern, Jacken, Röcken und anderen Teilen in den verschiedenen Kettelarten (einfach, umgeschlagen, Sandwich).

Die Autolinker Konfektionseinheit besteht aus:
Aufstosstisch zur Vorbereitung des Kettelgutes
Rechentransportanlage
KMF Flachkettelmachine

Der Arbeitsvorgang ist sehr einfach und kann durch eine ungelernete Arbeitskraft problemlos ausgeführt werden, dank eines Vibrators, mit welchem der Körperteil automatisch auf den Kettelrechen aufgestossen wird.



Beschreibung der Arbeitsmethode:

2 Arbeitskräfte sind in den Arbeitsprozess integriert: «A» stösst von Hand Ränder auf einen Magazinrechen auf, welche auf konventionellen Flachstrickmaschinen hergestellt werden. Die Magazinrechen entsprechen jenen, welche auf dem Steiger Ribomat (Maschine zur Herstellung von Ripprändern und Zutatens mit automatischer Übertragung auf einen Rechen) verwendet werden, mit dem Unterschied, dass die Nadeln abgerundete Enden haben. Die Draufreihen werden dann gemeinsam abgezogen und der Magazinrechen ist bereit für die weitere Verarbeitung auf dem Autolinker, wo «B» arbeitet. «B» führt die Ketteloperation zu Ende, indem die Ränder

mit einem einfachen Handgriff auf den Kettelrechen übertragen werden und der Körperteil aus Flachstrick-, Rundstrick- oder Cottonware von Hand mittels eines Vibrators automatisch auf den gleichen Rechen aufgestossen wird.

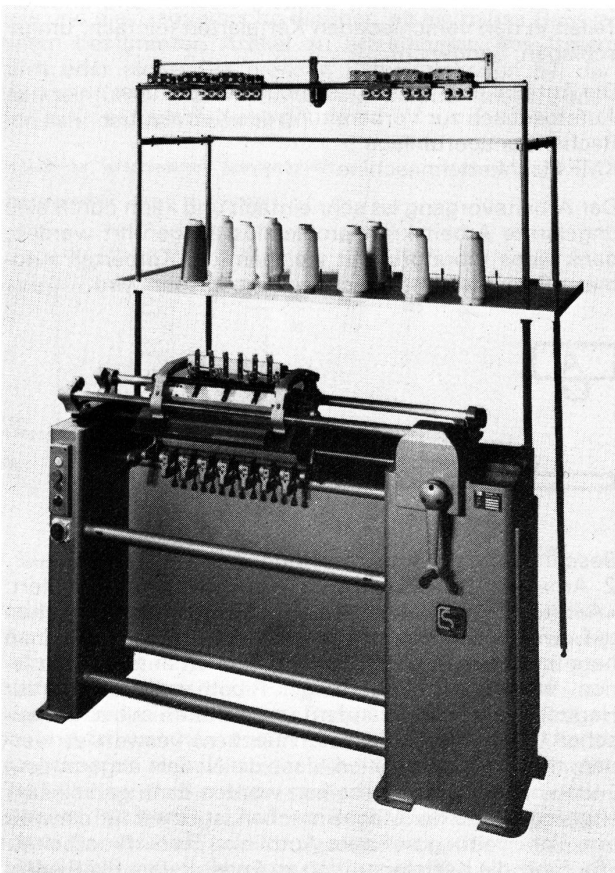
Die Arbeiterin schiebt den vorbereiteten Rechen über die Transportrampe der Kettelmaschine zu, und setzt diese damit in Betrieb. Der nächste Rechen wird, während der erste durchläuft, vorbereitet. Die gekettelte Ware wird automatisch abgestreift, und die Kettelmaschine schaltet automatisch ab, bevor der Rechen ganz durchgelaufen ist. Anschliessend wird der zweite Rechen der Kettelmaschine zugeführt und setzt sie wieder in Betrieb. Sobald der erste Rechen leer ist, werden die Fäden mittels einer automatischen Schere abgeschnitten. Dieser leere Rechen gleitet dann über eine andere Rampe zurück, und ist für die Arbeiterin wieder griffbereit. Es sind somit nur insgesamt 3 Kettelrechen im Umlauf.

Leistung:

Die Leistung des Autolinkers hängt von der Art und Länge der zu kettelnden Garnitur ab. Die in der Praxis erzielten Werte zeigen, dass 2 ungelernete Arbeitskräfte die Leistung von 4 ausgebildeten Kettlerinnen erbringen. Eine ungelernete Arbeitskraft erreicht bereits nach 1 bis 2 Wochen die volle Produktionsleistung, die ca. 3-5 x grösser ist, als die einer gelernten Kettlerin mit konventioneller Kettelmaschine.

Der Autolinker wird in Teilung E6, E8, E10, E12 und E14 hergestellt. Der einmalige Anschaffungspreis ist nur alleine schon im Verhältnis zur Einsparung an Lohnkosten äusserst vorteilhaft, und die Amortisationszeit demzufolge ist aussergewöhnlich kurz.

TM/6



Der zweite Schritt in der Automatisierung in bezug auf das Strick-/Konfektionssystem ist die Ersetzung der konventionellen Flachstrickmaschinen durch den Steiger Ribomat (Ränderflachstrickmaschine), wodurch das manuelle Aufstossen vollständig eliminiert werden kann.

Intarsia-Bänderstrickmaschinen von Steiger AG sind in modernen, modebewussten Strick- und Konfektionsbetrieben wegen ihrer vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten nicht mehr wegzudenken. Leuchtende, sauber gestrickte Intarsiabänder bis zu 6-Farben-Reihe stellen auch den anspruchsvollsten Stricker zufrieden. Mehrfarbige Intarsiabänder in allen Garnarten werden in vermehrtem Masse in der sportlichen DOB und HAKA Sport- und Freizeitbekleidung, wie Trainingsanzügen, Skihosen, Jacken, Schals, Mützen usw. sowie in der Kinderbekleidung verarbeitet.

Aus der reichhaltigen und bekannten Fabrikations-Palette von Bänderflachstrickmaschinen der Steiger AG, die eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten bieten, wie z.B. die Maschinentypen:

- TM/3-TM/5: für die Herstellung von Intarsia- und Fantasiebänder, Spezialausführungen auch für elastische Bänder, Möglichkeiten von Versatzeffekten
- MAP/3: Elektronische Jacquard-Bandmaschine, welche auch Knopfleisten oder Taschen mit Trennvorrichtung strickt
- RTM/3: Intarsia Bändermaschine in 3 Farben für Milano- und Schlauchgestricke

möchten wir diesmal besonders die vielseitig einsetzbare Intarsia-Bänderstrickmaschine TM/6 vorstellen.

Hohe Produktion, günstiger Preis, einwandfreie Qualität, einfache Handhabung sowie rascher Musterwechsel sind die Eigenschaften, welche die Steiger-TM/6 Bändermaschine auszeichnen. Selbstverständlich lassen sich mit dieser Maschine auch Unibänder in hoher Produktion sowie, dank der vielseitigen Nadelfusskombinationen, bis zu 6-farbige Bänder mit verschiedensten Mustereffekten herstellen.

Die Nadelbetten haben 40 cm Nutzbreite und sind mit Hochfussnadeln und 6-füssigen Stössern bestückt. Zum Mustern genügt es, die nicht benötigten Stösser-Füsse abzuscheren. Dank der Strickbreite von 40 cm können auch Artikel für andere Anwendungsgebiete im Sportsektor gestrickt werden, wie z.B. Stirnbänder, Mützen, Armgelenkbänder aus Effektgarnen etc.

Der Schlitten hat 6 Stricksysteme ohne bewegliche Schlossteile, und der variable Schlittenhub ermöglicht je nach effektiver Strickbreite eine maximale Produktion; die Strickgeschwindigkeiten sind stufenlos einstellbar und liegen zwischen 60 und 90 Touren/min.

Die Fadenführer arbeiten ohne Anhalteblöcke und sind mit dem Schlitten verbunden. Auf diese Weise und dank der stufenförmigen Anordnung der Schlösser und Platinen kann bei Arbeiten von mehreren Bändern nebeneinander die gesamte Nutzbreite von 40 cm optimal ausgenutzt werden. Somit können 6 Unibänder von 6,5 cm Breite, oder 3 zweifarbige Bänder von max. 13 cm, oder 2 dreifarbige Bänder von 20 cm Breite gestrickt werden.

Die TM/6 wird in Feinheiten von E6-E14 hergestellt, und die Produktion variiert je nach Maschinenfeinheit. Material und Strickart; in der Feinheit E10 (7 Maschen/cm) können beispielsweise über 80 Meter Unibänder pro Stunde gestrickt werden.

Steiger SA, 1891 Vionnaz (VS)

Textilien machen wir nicht, aber wir testen sie täglich

Für Industrie und Handel prüfen wir Textilien aller Art, liefern Entscheidungshilfen beim Rohstoffeinkauf, analysieren Ihre Konkurrenzmuster und erstellen offizielle Gutachten bei Streitfällen oder Reklamationen. Auch beraten wir Sie gerne bei Ihren speziellen Qualitätsproblemen.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon: 01/201 17 18



Feinzwirne

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

Müller & Steiner AG
Zwirnerei

8716 Schmerikon, Telefon 055/86 15 55, Telex 875 713

Ihr zuverlässiger Feinzwirnspezialist

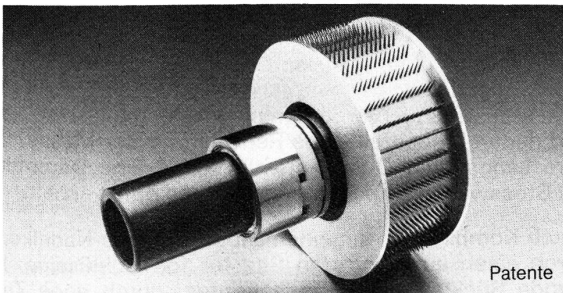
TRICOTSTOFFE

bleichen drucken
ausrüsten

E. SCHELLENBERG TEXTILDRUCK AG
8320 FEHRALTORF TEL. 01-9541212

Auflösewalzen mit Nadeln Syst. Burckhardt für OE-Rotorspinnmaschinen

- Nadelring leicht austauschbar
- hochverschleissfeste Nadeln in gehärteter Sonderqualität
- lange Lebensdauer



Patente

Begehrt weil bewährt.

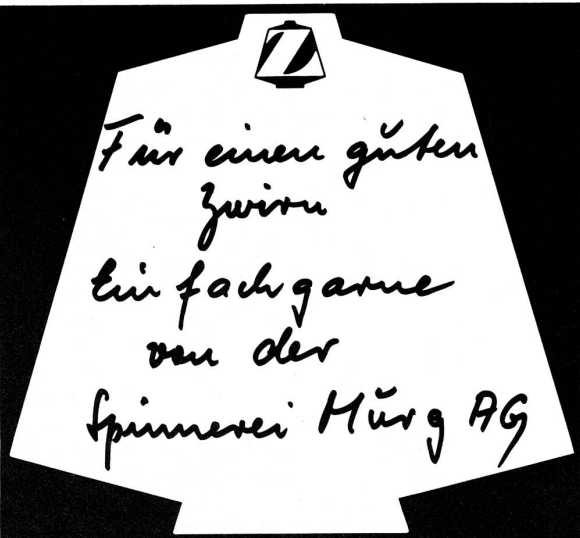
(Wir liefern seit vielen Jahren, was andere erst heute anbieten.)

ITMA'83 Mailand
Halle 17 - Stand A 25

CHR. BURCKHARDT AG
Textilkammfabrik



Pfarrgasse 11
CH-4019 Basel/Schweiz
Telex: 63 867



ZIEGLERTEX[®]

Dr. v. Ziegler & Co.

Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH

Postfach, 8065 Zürich

Telefon 01/8292725, Telex 56036

Member of Textil & Mode Center Zürich

Fortschritte für die Praxis der Wirker und Stricker: Nadeltechnologie von Groz-Beckert

Um den Strumpfwirkern seiner Heimat bessere Nadeln liefern zu können, die sich nicht mehr verbiegen, nicht mehr brechen sollten, erlernte Theodor Groz das Nadelmacher-Handwerk und eröffnete 1852 seine Werkstatt in Ebingen. Etwa zur gleichen Zeit begann Ernst Beckert in Chemnitz, dem Zentrum der sächsischen Wirker, seinen Weg als Nadelmacher. Beide hatten in ihrem Bemühen um Qualitätssteigerung Erfolg. Aus den Werkstätten in Ebingen und Chemnitz wurden Fabriken, die bald ihre eigenen Produktionsmaschinen konstruierten und bauten, um Nadeln noch präziser, noch rationeller herstellen zu können. Die Söhne der Gründer begannen eine schrittweise Zusammenarbeit, die Enkel vollzogen 1937 die Fusion, Groz-Beckert ist heute

ein Weltunternehmen mit umfassendem Programm

führend in der Herstellung von Präzisionsnadeln für Wirk- und Strickmaschinen aller Fabrikate. Über 50000 Nadeltypen aus 130 Jahren Entwicklungsarbeit umfasst das Archiv, über 10000 werden zur Zeit produziert. Damit ist das Unternehmen in der Lage, für jede Maschine, gleich wann, gleich wo sie gebaut wurde, die genau passende Nadel zu liefern. Über 4000 Mitarbeiter sind in Entwicklung, Produktion und Vertrieb tätig, und ein engmaschiges Netz von Verkaufsbüros, Lagern und Servicestationen ist für die Kunden dienstbereit. Dank dieser Organisation wird Groz-Beckert weltweit geschätzt als

ein zuverlässiger Partner der Textilindustrie

der einen wichtigen Beitrag zur Qualitätssicherung und Kostensenkung leistet. Nadeln gleicher Kennzeichnung aus verschiedenen Lieferungen können unbedenklich nebeneinander verwendet werden, denn die Präzision der Fertigung und die Vielzahl der Kontrollen sichert die perfekte Uniformität aller für die Maschenbildung entscheidenden Masse und damit das wichtigste Qualitätsmerkmal, die makellose Schönheit des Maschenbildes. Groz-Beckert-Nadeln sind in Material und Konstruktion vollendet auf ihre Funktion als Präzisionsmaschinenteil abgestimmt und gehen erst in Serie, wenn sie sich im Dauertest unter extremen Bedingungen bewährt haben. Ihre anerkannt hohen Standzeiten helfen Kosten sparen. Ständige Lieferbereitschaft und kurzfristige Bedienung tragen dazu bei, Stillstandszeiten zu vermeiden oder zu verkürzen. Auch die Beratung vor Ort, im Maschinenaal des Kunden, gehört zum Service. Unregelmäßigkeiten im Maschenbild oder in der Nadelbenützung werden mit modernsten Methoden untersucht und die Ergebnisse für den Maschinenhersteller ausgewertet, denn Groz-Beckert ist auch

ein bewährter Mitarbeiter der Maschinenkonstruktoren

vor allem bei Neuentwicklungen. Höhere Produktionsleistungen pro Zeiteinheit ohne Beeinträchtigung des Maschenbildes – diese Forderung des Marktes verbindet Groz-Beckert und die Maschinenbauer in einer stimulierenden Kooperation, die auf Achtung und Vertrauen gegründet ist. Einige Ergebnisse dieser Zusammenarbeit, Fortschritte, die der Praxis der Wirker und Stricker zugute kommen, seien hier vorgestellt:

Mäander-Niedersteg-Nadeln mit Hochleistungskopf

Um den Wunsch nach höherer Stundenleistung ohne Beeinträchtigung des Maschenbildes zu erfüllen, wurden bei den modernen 30''-Grossrundstrickmaschinen die Zahl der Systeme von 24 auf 144 und die Tourenzahlen von 16 auf über 30 U/min. erhöht. Für diese Maschinen hat Groz-Beckert neue Nadelkonstruktionen entwickelt und erprobt, die solche Beanspruchungen auch im Dauerbetrieb bei hohen Standzeiten aushalten.

Da der Stoss, mit dem die Nadel angetrieben wird, das 200- bis 300-fache der Erdbeschleunigung erreichen kann, musste zum Schutz des empfindlichen Hakens die Masse der Nadel verringert werden. So entstand über Aussparungen im Schaft die moderne Niedersteg-Nadel in Mäanderform. Sie gewährleistet durch höhere Längs- und Querelastizität eine starke Dämpfung der Stosswellen.

Um eine noch schnellere und noch exaktere Maschenbildung zu erreichen, hat Groz-Beckert den Hochleistungskopf entwickelt, der sich durch folgende Vorzüge auszeichnet:

- Verkürzter Haken, dadurch kürzerer und leichter Zungenkopf.
- Übergang vom Zungenkopf zum Zungenschaft flacher und gut ausgerundet, daher geringerer Widerstand beim Maschenabschlag.
- Flacher Anstieg des Backens, daher keine ruckartige Beschleunigung der Nadelzunge.
- Zungenrücklage mit maximaler Pralldämpfung und formschlüssiger, federnder Einbettung des Kopfes, daher keine Zungenbrüche.
- Polierte Oberflächen im Fadengleitbereich und polierter Hakeninnenbogen, daher glatter Fadenlauf, einwandfreies Gestrick, keine Einlaufzeiten bei neuen Nadeln!

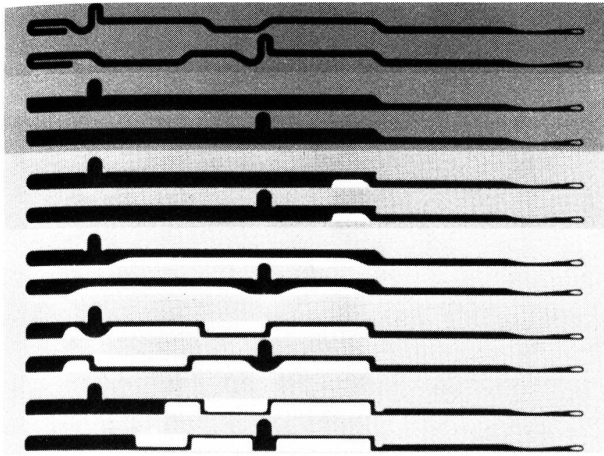
Mäander-Niederstegschaft plus Hochleistungskopf – diese Kombination ergibt die zur Zeit optimale Nadel für High-Speed-Rundstrickmaschinen.

Seamless-Nadeln für höhere Leistung und bessere Qualität

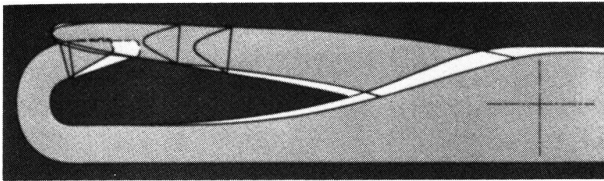
Auch bei der weltbekannten «Hofa Spec» für die Produktion von Nahtlos-Strümpfen und -Strumphosen wurde durch eine systematische Entwicklung vom vollen Vorbogen über V-Aussparung, Trapezvorbogen und Mäandervorbogen mit Normalschaft die moderne Nadelform mit Mäandervorbogen und Niederschaft erreicht und dadurch ebenfalls eine Reduzierung der Masse, höhere Längs- und Querelastizität sowie eine Dämpfung der Stosswellen zum Schutz des Nadelkopfes erzielt.

Durch Kombination mit einem Hochleistungs-Nadelkopf, durch einen ausgeformten Sitz für formschlüssige, federnde Rücklage des Zungenkopfes, durch enge Zungenführung im Schlitz, die eine volle Deckung des Hakens gewährleistet, durch polierte Oberflächen im Fadengleitbereich und Polieren des Hakeninnenbogens in einem zusätzlichen Arbeitsgang wurde die ideale Nadel für moderne Feinstrumpf-Automaten mit Drehzahlen bis zu 1000 U/min. geschaffen.

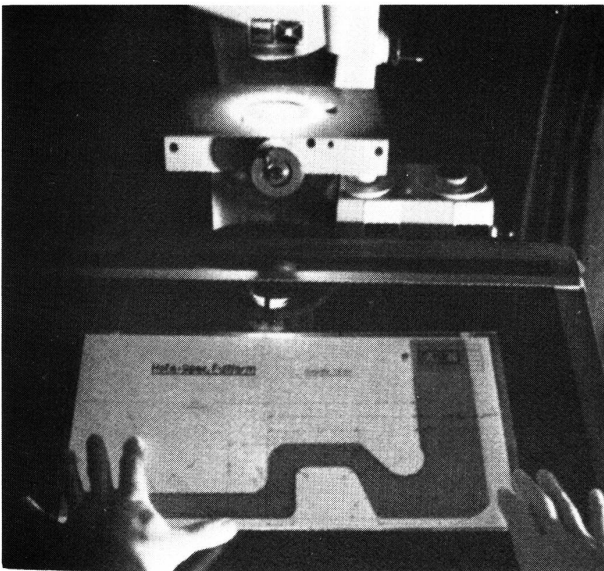
Alle wichtigen Masse werden bei 100facher Vergrößerung auf Profilprojektoren geprüft und damit ein makelloses Maschenbild gewährleistet. Die Seamless-Hochleistungsnadeln brauchen keine Einlaufzeit und zeichnen sich durch hohe Standzeiten aus. In einem 4systemigen Seamless-Automaten mit 900 U/min. macht die Nadel-



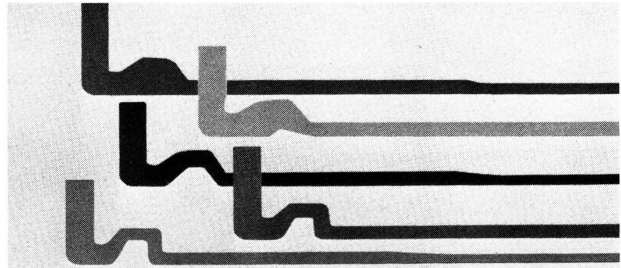
①



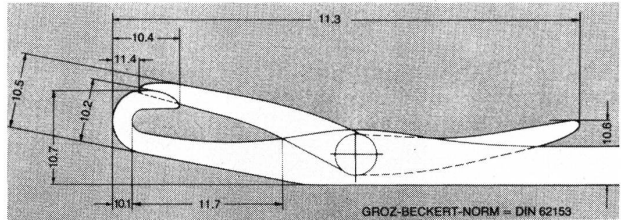
②



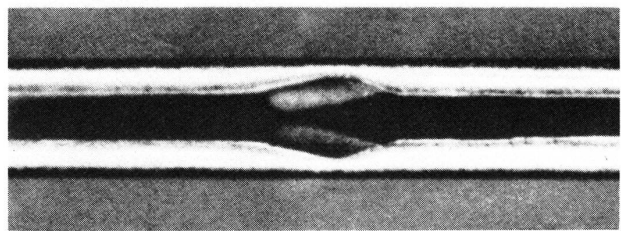
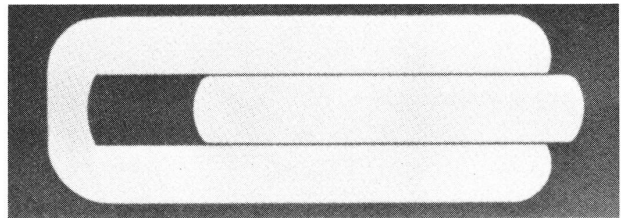
③



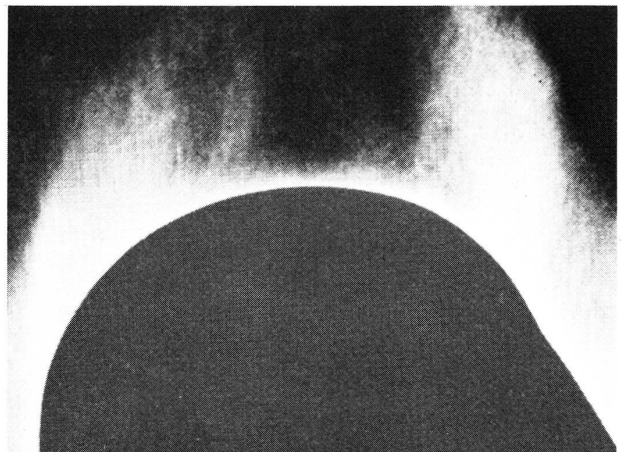
④



⑤

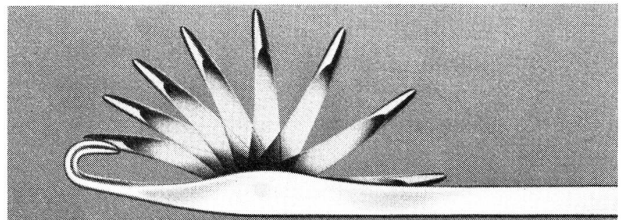


⑥



⑦

⑧



Legenden

- 1 Entwicklung der Mäander-Niedersteg-Nadel
- 2 Entwicklung des Hochleistungskopfes
- 3 Prüfung einer Seamless-Nadel bei 100facher Vergrößerung auf einem Profilprojektor
- 4 Seamless-Nadeln: Entwicklung des Mäandervorbogens mit Niederschaft
- 5 Hochleistungskopf der Seamless-Nadel
- 6 Zungenführung im Schlitz und ausgeformter Sitz für formschlüssige, federnde Rücklage des Zungenkopfes
- 7 Polierter Hakeninnenbogen
- 8 Zungenbewegung einer Seamless-Nadel

USTER® -
Für bessere Qualität und
höhere Leistung



«Hier programmieren Sie den wirtschaftlichen Erfolg Ihrer Garne».

Mit leicht verständlichen Einstellungen am Steuergerät der Garnreinigungsanlage USTER AUTOMATIC® UAM/D4. Über digitale Wählschalter bestimmen Sie ohne zeitraubende Experimente, welche kurzen und langen Dickstellen aus dem gesponnenen Garn zu entfernen sind. Ein gewollter Schnitt auf der Spulmaschine wird Sie weit weniger kosten als ein ungewollter Fadenbruch auf der Web- oder Strickmaschine – oder gar ein störender Fehler im fertigen Produkt.

Sollten Sie die Einstellung von Materialart und Garnnummer in der Eile einmal nicht mit der gewohnten Sorgfalt ausführen oder gar vergessen: Die automatische Materialzifferkorrektur regelt die Garnreiner USTER AUTOMATIC® UAM/D4 innerhalb kurzer Zeit auf die richtigen Werte nach. Sie korrigiert auch dann, wenn sich mittlere Nummer, Materialart und Feuchtigkeit über die Spulpartie hinweg verändern. Vorteil des hohen Bedienungskomfortes: eine zuverlässige und gleichbleibende Garnreinigung.

Ihr Entscheid für die einfachste der drei Ausrüstungsvarianten braucht keineswegs endgültig zu sein. Wenn Sie später einmal die Vorteile der automatischen Materialzifferkorrektur nutzen oder Dünnstellen erfassen möchten, hält das Baukastensystem des USTER AUTOMATIC® UAM/D4 die Teile für den problemlosen Ausbau bereit. Ebenso einfach lässt sich das Steuergerät mit Schnitzzählern für kurze und lange Dickstellen sowie Dünnstellen ergänzen.

Der USTER AUTOMATIC® UAM/D4 ist der Individualist unter den elektronischen Garnreinigern. Seine hohe Anpassungsfähigkeit und die vielseitigen Einstellmöglichkeiten machen ihn zum unentbehrlichen Instrument für die Herstellung von Garnen hoher Qualität. Lassen Sie sich durch unseren neuen Prospekt zeigen, wie Sie die bewährte USTER AUTOMATIC®-Messtechnik auch für Ihren Betrieb nutzen können.

Zellweger Uster AG
CH-8610 Uster/Schweiz



Telex 53 587
Telefon 01/940 6711

04.2.430D

Buchschacher

... 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

Computer-Gradier- und Schnittbild-Service
Komplettes EDV-Dienstleistungsangebot, umfassend:

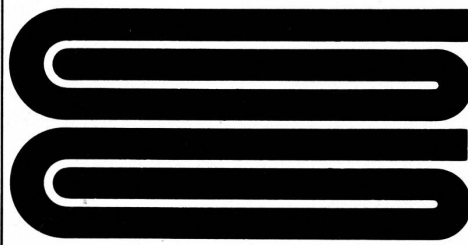
- Mithilfe beim Aufbau des Gradiersystems
- Schnittanalyse
- Schnittschablonen
- Schnittbilder

OZALID AG
Ihr Partner für Informationstechnik. Ein Plüss-Stauffer-Unternehmen.

Herostrasse 7, 8048 Zürich,
Telex 822250, Telefon 01-62 71 71.
Fax-Nr. 01-64 55 62 (nur für die Übermittlung von Fernkopien).

Ausser Technisches Büro auch:
Druck • Kopierer • Fernkopierer
• Mikrocomputer • Textverarbeitung • Moderne EDV-Gesamtpakete.
Erstklassige Weltmarken, exklusiv für die Schweiz.

Garne



Gugelmann

Gugelmann spinnt

Baumwoll-Qualitätsgarne

- AK supergekämmt Ne 12-40
- 3K supercardiert Ne 8-30
- KK Open-End Ne 6-10

Wollmischgarn «melanetta»

- 55 % Wolle/
- 45 % Baumwolle supergekämmt
- für Tricoteure Nm 24-56

Gugelmann färbt

eigene Garne, sowie Fremdgarne im Lohn, auf Kreuzspulen, unbegrenzte Farbpalette, beste Echtheiten, nuancenkonform

Gugelmann zwirnt

Rohgarne, gefärbte Garne und im Lohn, knotenarm

Gugelmann handelt

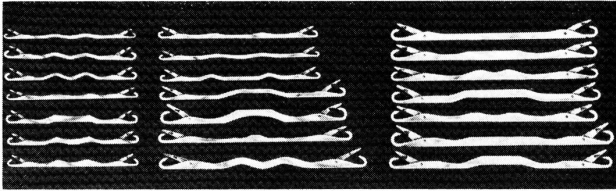
Gespinnste für HAKA - Storen und Deko - Polyester texturiert - gasiert - mercerisiert

Besser geht's mit Gugelmann-Garnen

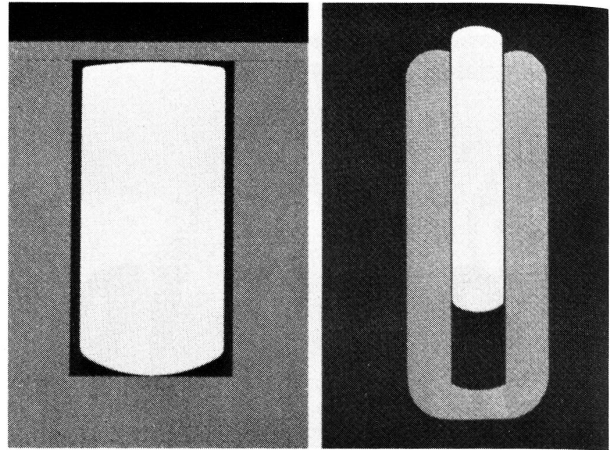
für Plüsch - Unterwäsche - Oberbekleidung - Haushalt - Teppichgarne - Kleiderstoffe - Deko

Gugelmann & Cie. AG, Roggwil BE

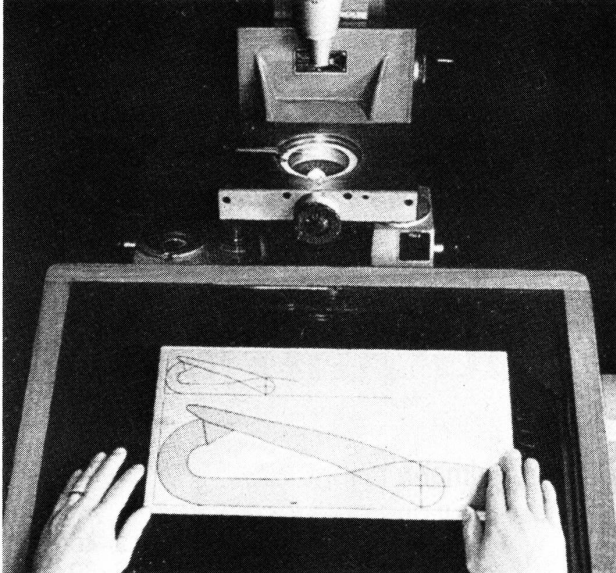
Postadresse: Postfach, 4900 Langenthal
Telefon 063/48 12 24
Telex 68 142 gtex ch



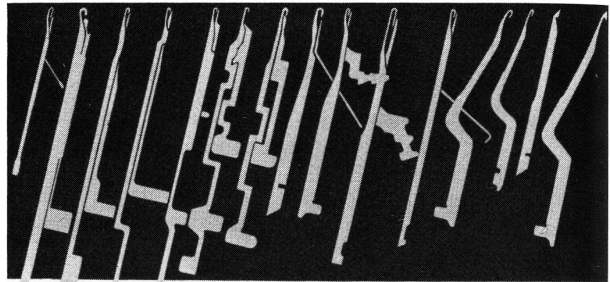
9



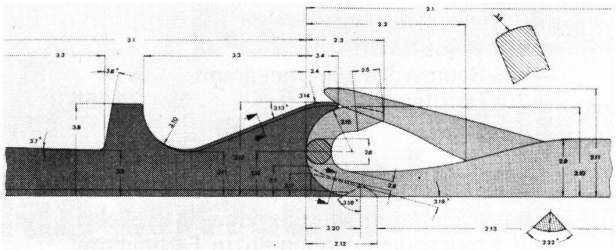
14



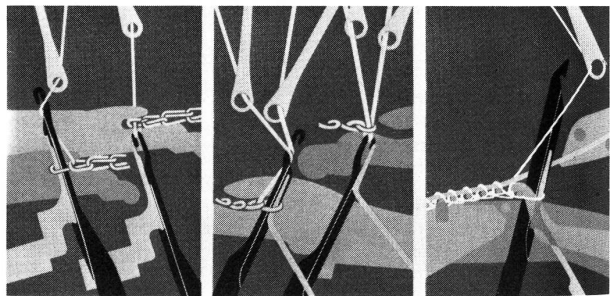
10



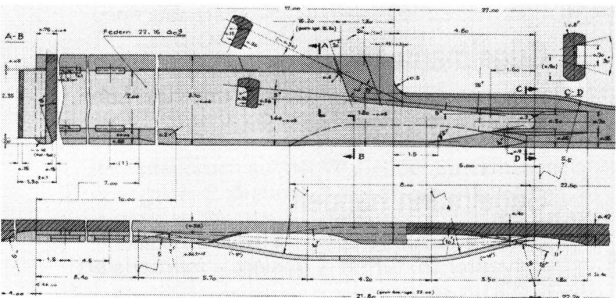
15



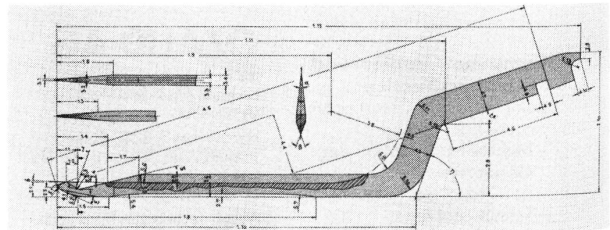
11



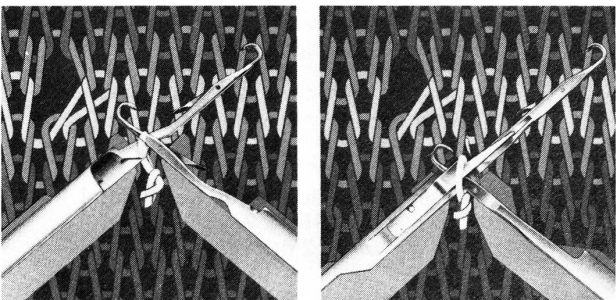
16



12



17



13

- 9 Eine Auswahl von Doppelkopf-Präzisionsnadeln
- 10 Prüfung einer Doppelkopf-Präzisionsnadel auf dem Profilprojektor
- 11 Konstruktionsdetail der Lium-Nadel
- 12 Konstruktionsdetail einer Umhängenadel
- 13 Zwei bekannte Umhängeverfahren mit Groz-Beckert-Nadeln
- 14 Schaftquerschnitt und Zungenführung im Schlitz bei Groz-Beckert-Umhängenadeln
- 15 Entwicklung der Groz-Beckert-Schiebernadeln
- 16 Maschenbildung mit Groz-Beckert-Schiebernadeln
- 17 Schiebernadel für Schusseintragsmaschinen

zunge 3600 Öffnungs- und 3600 Schliessbewegungen pro Minute, also 60 pro Sekunde = 60 Hz und strickt mit dieser Geschwindigkeit bis zu 1 Milliarde Maschen.

Doppelkopf-Präzisionsnadeln für Links-Links-Gestricke

Um auf Doppelzylinder-Automaten, Flach- oder Rundstrickmaschinen bei Links-Links-Bindungen hohe Stundenleistungen, einwandfreie Maschenbildung auch bei komplizierten Mustern und gleichmässigen Purl-Effekt auch beim Stricken fester Maschen zu erzielen, wurde aus dem Zusammenspiel von Faden und Zunge, von Nadel und Stösser die jeweils zweckmässigste Nadelform entwickelt und in Dauerversuchen optimiert.

Bei der abgebildeten Lium-Nadel wurde für das einwandfreie Zusammenwirken von Nadel und Stösser der Nadelkopf im Stösser zentriert. Dazu erhielt der Haken eine Zäsehe, in die der Stösser mit seiner Nase eingreift und so ein seitliches Ausweichen verhindert. Form und Material wurden auf Belastungen und Geschwindigkeiten abgestimmt, die über die Anforderungen der Praxis hinausgehen.

Auch bei Doppelkopf-Präzisionsnadeln wurde mit modernen Spezialverfahren eine extreme Geschlossenheit und Glätte der Oberfläche erreicht, so dass die Maschen leicht und gleichmässig abgeschlagen werden. Das engtolerierete Einpassen der Zunge in den Schlitz und eine zuverlässige Zungenbefestigung sichern die volle Dekkung des Hakens und damit ein störungsfreies Stricken.

Hochleistungs-Umhängenadeln

Ein Blick auf die abgebildete Detailzeichnung genügt, um zu erkennen, dass Groz-Beckert-Umhängenadeln bis ins letzte Detail konsequent konstruiert werden. Wie die Feder eingebaut, verstemmt und gegen Längszug gesichert, die Form durch Masse und Radien festgelegt wurde, verrät die Handschrift erfahrener Ingenieure. Sie haben in Zusammenarbeit mit den Maschinenbauern die Nadel- und Maschinenkonzeptionen voll aufeinander abgestimmt, so dass heute die genau passende Nadel für jede Maschine zur Verfügung steht, gleich nach welchem Verfahren die Maschen übertragen werden. So ist gewährleistet, dass die Produktionskapazität voll genutzt und qualitativ hochwertige Ware hergestellt wird.

Die Spezialstähle für diese Nadeln und Federn sind das Ergebnis einer langjährigen Entwicklungsarbeit. Nur wenige Stahlhersteller sind in der Lage, die hohen Anforderungen an den Reinheitsgrad, wie Masshaltigkeit und die Oberflächenbeschaffenheit des Ausgangsmaterials zu erfüllen. In gemeinsamer Arbeit wurde die Qualität der Umhängenadeln so gesteigert, dass sie heute im Test weit über 1000 Lastwechsel pro Minute bestehen.

Die Schaffthorm, hier im Querschnitt dargestellt, ermöglicht ein leichtes Einschieben der Deckschiene und eine flächige Anlage. Mit speziellen Verfahren werden hervorragende Oberflächenqualität sowie enge Toleranzen in der Schaffhöhe und bei den Radien der abgerundeten Kanten erreicht. Hochbelastbare Haken und fadenfreundliche Maschenstütze sind weitere sorgfältig errechnete und erprobte Vorzüge.

Mit seinem intensiven Bemühen um Konstruktions- und Fertigungsqualität hat Groz-Beckert Nadellauf und Nadelführung im Schloss verbessert, den Verschleiss reduziert, Warenqualität und Standzeiten erhöht.

Präzisions-Schiebernadel-Technik für höhere Produktionsgeschwindigkeiten

Als Durand im Jahre 1881 das Ende eines Röhrchens hakenförmig ausbildete, einen feinen Draht hindurchschob und damit den Haken schloss, war die Idee der Schiebernadel geboren. 70 Jahre später begann Groz-Beckert, sich intensiv mit diesem Prinzip zu befassen, weil die Steigerung der Produktionsgeschwindigkeiten neue Nadelkonstruktionen verlangte und weil eine nur kurze, schiebende Bewegung, direkt gesteuert, weit höhere Frequenzen ermöglicht als die pendelnde der Nadelzunge. Dank einer dreissigjährigen Entwicklungsarbeit ist das Prinzip heute ausgereift und wird zunehmend genutzt.

Die Abbildung zeigt einige Konstruktionen in historischer Reihenfolge: Eine der ersten Schiebernadeln mit abgewinkeltem Drahtschieber für Kettenstühle, die patentierte Rib-to-Plain-Nadel für Cottonmaschinen, eine Seamless-Nadel mit gestanztem Schieber aus dem Jahre 1968 und ihre verbesserte Ausführung mit Mänderschaft, Schiebernadeln für Rundstrickmaschinen und für eine Kombination von Rundwirk- und Rundstrickmaschine sowie die heute gebräuchlichen Schiebernadeln für Kettenwirk-, Raschel- und Schusseintragmaschinen.

Gleich nach welchem Prinzip Legung und Maschenbildung in der Maschine erfolgen, Groz-Beckert liefert die genau passenden Nadeln, die folgende Vorteile der Schiebernadel-Technik bieten:

- Hohe Produktionsgeschwindigkeit, bis zu 2000 Touren/min. Typen gegenläufig, daher kurzer Hub, weiche Bewegungskurve, ruhiger Lauf und niedriger Geräuschpegel.
- Biegesteife Querschnitte, so dass mit hoher Faden- und Warenschpannung gearbeitet werden kann.
- Lange Lebensdauer, hohe Verschleissfestigkeit durch Hartverchromung für Elastikgarne.
- Sicheres Einlegen und Einschliessen des Fadens, problemlose Verarbeitung von Fasergarnen.
- Einzelnadelaufnahme, daher leichtere Barre und rascher Nadelwechsel.

Sicherung des Qualitätsstandards

Um höchste Nadelpräzision und Nadelleistung zu sichern, hat Groz-Beckert ein wirksames System von Vorschriften, Kontrollen, Untersuchungen und Tests aufgebaut, beginnend bei den Forderungen an das Ausgangsmaterial und endend bei Kontrollen aller Einbau- und Funktionsmasse mit elektronischen Messgeräten, die zum Beispiel die Einhaltung eines Zungenspiels von max. 0,003 mm bei Seamless-Nadeln sicherstellen. Ein erheblicher Teil der Herstellungszeit ist für die Überwachung des Produktionsprozesses durch Zwischenkontrollen eingeplant. Grundsatz aber ist, Qualität nicht zu «erprüfen», sondern zu produzieren. Deswegen werden die Erkenntnisse der firmeneigenen Forschungsarbeit nur mit Maschinen und Vorrichtungen in die Praxis umgesetzt, die wie die Mess- und Prüfgeräte im eigenen Haus entwickelt und gebaut werden.

Aber Groz-Beckert weiss auch, dass Qualität nicht allein mit technischen Mitteln gewährleistet wird, sondern abhängig ist von den Mitarbeitern, von ihrem Mitdenken und Mitverantworten. Alte Nadelmacherfamilien aus Württemberg und Sachsen bilden den Kern der Belegschaft. Grosse eigene Ausbildungswerkstätten sorgen Jahr um Jahr für qualifizierten Nachwuchs, und immer wieder wachsen dem Unternehmen begabte Facharbeiter, Konstrukteure und Erfinder zu, die das Ziel «Nadeltechnologie von morgen» als Herausforderung annehmen. Groz-Beckert D-7470 Albstadt 1 (Ebingen)



**Niederer,
Ihr
Spezialist für
Laborprüfungen**

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

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

MAKOWITZKI
INGENIEURBÜRO AG

A) Beratung *Textil-Industrie*
(*Spinnerei/Weberei*)

B) Beratung *Textilmaschinen-Industrie*
(*Forschung/Entwicklung*)

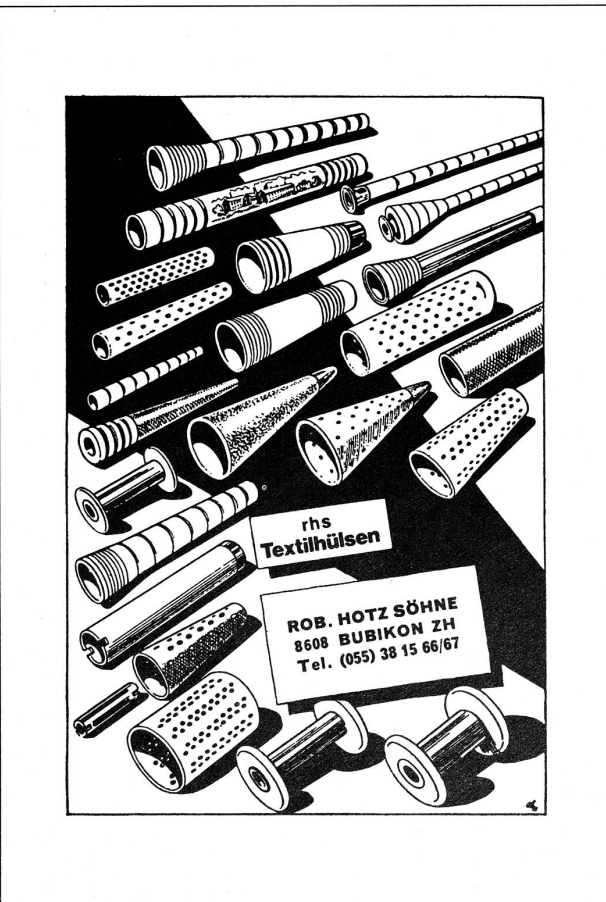
C) *Textilmaschinen-Handel*

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

Dessins -CRÉATION

Wir beraten Sie gerne: Patronen und Jacquardkarten
Harnischbau für sämtliche Jacquardmaschinen

Fritz Fuchs Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich
Telefon 01 62 68 03



rhs
Textilhülsen

ROB. HOTZ SÖHNE
8608 BUBIKON ZH
Tel. (055) 38 15 66/67



**Damit Sie
auf Touren
kommen!**

... konstruieren wir Garnträger, die höchsten Anforderungen an Rundlaufgenauigkeit, Festigkeit und Oberflächenbeschaffenheit entsprechen.

Spezialisten fahren unsere Hülsen auf modernsten Maschinen mit ständig steigenden Drehzahlen.

Ein erfahrenes Techniker-Team bereitet unser reichhaltiges Programm für noch höhere Ansprüche vor, um in den textilen Wettbewerben der 80-er Jahre erfolgreich zu bleiben.

Garnträger aus Kunststoff und Papier.

KUNDERT AG
CH-8714 Feldbach/ZH
Tel. 055-42 28 28
Telex: 875554

FRIES

Theodor Fries & Co.
Postfach 8
A-6832 Sulz/Röthis
Telefon: 055 22 / 44 635
Telex: 52 225 fries a

**Färberei
Schärer**

Färberei für
Garne aller Art
Mercerisation

seit 1876

Joh. Schärer's Söhne AG, 5611 Anglikon-Wohlen
Telefon 057 6 16 11

Ihren Anforderungen angepasste

Zwirnerei

Zitextil AG, 8857 Vorderthal
Telefon 055/69 11 44

ITEN

Gebr. Iten AG, Textilspulenzfabrik, 6340 Baar

Kunststoffspulen 5° 57' – 4° 20' – 3° 30'

Metallspulen/Scheibenspulen

Alle Spulen für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

Telefon 042 31 42 42, Telex 72 115-iten

Personalvermittlung

Wie finde ich die ideale Stelle?

Stellenmarketing

Gibt es sie überhaupt, die ideale, die richtige, die Wunsch-Stelle? Müssen wir nicht ständig Kompromisse machen? Wie sollen wir gewichten bei unseren Interessen: vielseitige, selbständige Aufgaben, Sprachgebrauch, Aufstiegsmöglichkeiten, Verhältnis zum Chef und zum Team, Sicherheit des Arbeitsplatzes, Arbeitsweg, Salär und Sozialleistungen? Wie gehen wir vor, um diese Vorstellungen in die Realität umzusetzen? Gibt es Entscheidungshilfsmittel oder sollen wir intuitiv wählen?

Fragen, mit denen Robert Stalder als Geschäftsleiter der m-ploy und seine Personalberater/-innen immer und immer wieder konfrontiert werden. Jährlich finden in dieser grössten und ältesten Dauerstellenvermittlung des Kantons Zürich über 3500 Beratungsgespräche statt. R. Stalder versucht in der Folge, auf diesen Fragenkomplex etwas näher einzutreten.

Wunschstellen-Hitparade

Was ist das, die ideale Stelle? Sicher ist die Wunsch-Stelle primär individuell verschieden. Zusammenfassend kann man aufgrund von x-tausenden von Bewerber-Interviews sagen, dass Mitdenken, echte Sachbearbeitung, Kreativität, häufiger Kontakt, weniger Schreibmaschinenschreiben (bei Frauen) im Vordergrund stehen. Es gibt natürlich noch andere Komponenten, die neben der eigentlichen Tätigkeit bewusst und vielmehr auch unbewusst gepunktet werden: Loyalere Chef, harmonisierendes Arbeitsteam, Arbeitszeit/Arbeitsweg, Arbeitsplatzsicherheit, Sozialleistungen und natürlich nicht zuletzt das Gehalt. Wir stellen allerdings fest, dass heute gerade bei der Generation der über 25jährigen ganz eindeutig der Arbeitsinhalt, die transparente Mitwirkung am Betriebsgeschehen an Bedeutung zunehmen.

Ohne Aus- und Weiterbildung geht es nicht

Bevor wir wünschen oder gar fordern können, braucht es von uns sicher eine Vorschuss-Leistung, bzw. gute gezielte Ausbildung im In- und Ausland. Hans Keller z.B. stellt bei seiner Suche nach einer Stelle als Personalassistent fest, dass er – aufgrund der vorher erwähnten Hit-Liste der beliebten Aufgaben – einer grossen Anzahl von Konkurrenten gegenübersteht. Der Andrang nach solchen Aufgaben übersteigt oft das 10fache der vorhandenen Arbeitsplätze. Personalchefs wünschen sich in der Regel Assistenten mit Praxis oder zumindest schulische Vorkenntnisse. Herr Keller besuchte während mehr als einem Jahr den Personalassistentenkurs in einem der wenigen Ausbildungsinstitute, nahm eine Stelle im Salärbüro ein und vergrösserte so die Chance, seine Wunsch-Stelle zu finden.

Am Anfang steht das Nachdenken

Nehmen wir an, Sie hätten die notwendigen theoretischen, zum Teil auch bereits die praktischen Grundlagen erworben. Und nun suchen Sie eine neue Stelle, eine so-

genannte bessere natürlich. Darunter verstehen Sie eine Aufgabe, die Ihnen vermehrt auch persönliche Befriedigung bringt, einen Arbeitgeber, der Sie fordert, Ihnen aber auch etwas bietet, ein angenehmes Umfeld, Lob, Motivation für weiteres Tun. So haben Sie es etwa schon gehört, gelesen oder gedacht. Haben Sie es auch schon aufgeschrieben? Die Fachzeitschriften sind voll von Artikeln über Organisation, Planung, Systematisierung. Nehmen Sie sich einmal eine Stunde Zeit: Halten Sie Ihre Wünsche, Ihre Idealvorstellungen, Ihre kurz- (1–3 Jahre) und mittelfristigen (3–6 Jahre) Ziele fest.

Das Ergebnis bedeutet nicht immer Stellenwechsel

Machen Sie einen Fragenkatalog: Was haben Sie bis heute beruflich erreicht? Was hat Ihnen Spass gemacht? Wo liegen Ihre Stärken, wo Ihre Schwächen? Was haben Sie bei der Beurteilung durch Ihre Vorgesetzten (es soll noch solche geben, die sogenannte Qualifikationsgespräche durchführen und hie und da loben!) an Positivem oder Verbesserungswürdigem gehört? Könnte ich eventuell ein Hobby mit dem Beruf verbinden? – Stellen Sie in Ihrem Wunschkatalog aber auch gegenüber, was Sie heute bereits erreicht haben. Kreuzen Sie an, wo Sie bei Ihrem jetzigen Arbeitgeber voll, teilweise, bedingt oder nicht auf die Rechnung kommen.

Gibt es überhaupt grosse Lücken? Hier – beim jetzigen Arbeitgeber – kennen Sie die positiven und negativen Aspekte der Stellung, der Vorgesetzten, das Team. Wieviele unbekannte Faktoren bringt Ihnen eine neue Aufgabe in einer anderen Firma? Schon öfters hat die Beantwortung dieser Fragen dazu geführt, dass der vermeintlich Unzufriedene seinem Arbeitgeber treu blieb. Aber eben – diese Bilanz musste er vorher ziehen und nicht einfach bei der erstbesten Gelegenheit davonlaufen.

Suchen – aber mit System

Gut, Sie haben sich entschlossen zu wechseln. Aber hoffentlich nicht, weil ihr Kollege mehr verdient oder weil ihr Chef letzthin wieder eine schlechte Laune hatte. Sie haben es sich überlegt. Haben nachgedacht. Bilanz gezogen. Sie sind nach reiflicher Überlegung zum Schluss gekommen... Sie haben sich Ihr eigenes Stellenprofil erstellt. Wie finde ich nun diese richtige, ideale Stelle? Nur – mit Gefühl und Intuition, sprich schöne Bürlandschaft, netter Chef, aufgestelltes Team? Beziehung, Empfehlung ist einer der Wege, das Studium der Stellen-Inserate ein anderer. Weiter können Sie sich an eine Personalberatung wenden oder selber ein Chiffre-Inserat aufgeben.

Das Stellen-Inserat

Sicher der meistbeschrittene Weg, eine neue Stelle zu finden. So, wie die Firma ihre Inserate in jenen Zeitungen oder Zeitschriften plazierte, wo sie sich die richtige Zielgruppe erhofft, so sollen auch Sie sich diejenigen Blätter besorgen, wo Ihre Berufskategorie vor allem anzutreffen ist. Noch vor einem Jahr hatte der Stellensuchende mehr als nur Qual der Wahl. Im Stellen-Anzeiger des Tages-Anzeigers zählte man pro Woche gut und gerne an die tausend Angebote für kaufmännische Berufe. Auch hier gilt es systematisch vorzugehen: Streichen Sie farbig an. Schneiden Sie aus. Gruppieren Sie. Vergleichen Sie. Treffen Sie eine erste Vorselektion, wo Sie sich melden wollen. Vielleicht können Sie im Bekanntenkreis erste Eindrücke wahrnehmen und ebenfalls verarbeiten. Und der ganze Vorgang sollte heute – bei einer veränderten Arbeitsmarktsituation – recht speditiv durchgezogen werden.

Wenn Bekannte und Verwandte raten

Beziehungen, Mund-zu-Mund-Propaganda, Empfehlungen, scheinen im positiven und negativen Sinne noch sehr oft zum neuen Arbeitgeber zu führen. Aber aufgepasst: Oft wird eine Firma pauschal schlecht gemacht oder auch hochgejubelt. Dabei gilt es auch hier, genau hinzusehen. Ein einzelner verrückter Chef einer Abteilung oder Gruppe darf doch nicht für das ganze Arbeitsklima einer Unternehmung verantwortlich gemacht werden. Und umgekehrt: Nur weil Rita ihre Kolleginnen so nett und lässig findet und der Chef «wahnsinnig tolerant und grosszügig» ist, finden Sie bestimmt in einer anderen Abteilung mit anderen Aufgaben, Umfeld und Vorgesetzten ganz andere Voraussetzungen an.

Das Chiffre-Inserat

Es widerspiegelt kurz und klar, ohne jedoch unrealistisch zu sein das Stellenprofil mit gewünschten Aufgaben sowie vorhandenen Kenntnissen und Spezialwünschen wie Arbeitsort, Teilzeit, etc... Es darf vielleicht bei dieser Gelegenheit darauf hingewiesen werden, dass bei der derzeit herrschenden Arbeitsmarktsituation die Stellensuchenden mit Sonderwünschen ganz eindeutig benachteiligt sind. Und es sind nicht wenige – vor allem weibliche Stellensuchende – die heute vor allem reduziert arbeiten möchten. Unsere Personalberatung zählt wöchentlich mindestens ein Drittel der stellensuchenden Frauen mit Teilzeitwünschen. Um heute für solche Wünsche Gehör zu finden, braucht es mehr Geduld und Kompromissbereitschaft für andere Belange wie weniger attraktive Arbeitsgebiete. Die Reaktionen auf ein Chiffre-Inserat sind auch heute noch erfreulich gut – zumindest quantitativ – doch auch hier sollen Sie gewichten, sich vorher informieren (evtl. telefonisch), damit Sie für Vorstellungsgespräche nicht unnötig Zeit investieren. Und was Sie bei den Reaktionen auf ein Chiffre-Inserat auch feststellen werden: Von den Antworten sind manchmal fast die Hälfte stereotype Werbeschreibungen von Stellenvermittlungsfirmen.

Die Personalberatung

Ein anderer möglicher Weg, der je nach Güte dieser Dienstleistung für Sie sehr wertvoll ausfallen kann ist die Personalberatung. So wie Sie für Ihre Ferien das Reisebüro, für die Anlageberatung die Bank, für die Haftpflicht die Versicherung als Dienstleistung, als Spezialisten konsultieren, empfiehlt sich auch der Weg zum Personalberater. Hier wird in einem individuellen, persönlichen Gespräch nach Erfassen der Lebenslaufdaten eine Bilanz gezogen, eine Art Ist-Zustands-Analyse gemacht. Wo stehen Sie heute? Was sind Ihre Stärken, Ziele, Wünsche... Der erfahrene Berater soll Ihnen helfen, aus seiner Praxis heraus Wege aufzuzeichnen, pro und contra abzuwägen, kritisch Fragen zu stellen, Illusionen zu nehmen, Sie auf den Boden der Realität zu stellen, Tips zu geben, Sie zu begleiten (nicht wörtlich) bei den Kontakten mit Arbeitgebern, Ihnen bei der Entscheidung zu helfen. Eine potente Personalberatung mit regelmässigen Kontakten zu hunderten von Arbeitgebern ist in der Lage, Ihnen auch gezielte Stellen zuzuselektionieren, die oft nicht in der Zeitung stehen.

Die Bewerbung um eine Stelle

Eine nicht unerhebliche Zahl von Arbeitgebern gibt sich heute zufrieden mit einer telefonischen Anmeldung für ein Gespräch. Auch hier bei einer telefonischen Kontaktnahme, können Sie Leerläufe vermeiden, indem Sie – wohl vorbereitet mit einem Zettel – dem Anrufenden ein paar gezielte Fragen stellen.

Die meisten Arbeitgeber wünschen jedoch eine schriftliche Bewerbung. Sie enthält normalerweise einen Lebenslauf in tabellarischer Form mit Personalien, Aus- und Weiterbildung, Praxis, Sprach- und andere Spezialkenntnisse, Angabe von Referenzen, möglicher Stellenantritt und evtl. Salärvorstellungen. Zum Bewerbungsschreiben gehören lückenlose Zeugnisse von Ausbildung und Praxis (senden Sie nie Original-Zeugnisse!) und ein Begleitbrief, (der sich auf die Stelle bezieht und auch darauf hinweist, wieso Sie sich von dieser Stelle speziell angesprochen fühlen, dass Sie glauben, aufgrund Ihrer Kenntnisse, Stärken und Neigungen für diese Aufgaben besonders geeignet zu sein.) Stellen Sie – wenn Sie sich einmal entschlossen haben zu wechseln – gleich ein paar Bewerber-Dossiers (z.B. in Plastik-Schnellheftern) zusammen, damit Sie auf Inserate möglichst schnell reagieren können.

Falls eine Handschriftprobe gewünscht wird, können Sie das Begleitschreiben handschriftlich abfassen. Schreiben Sie wohl leserlich, doch geben Sie sich keine spezielle Mühe, eine «Sonntagsschrift» hinzukriegen. Sie wollen sich ja echt präsentieren, ungekünstelt wie Sie sind. Das graphologische Gutachten soll in der Hand Ihres künftigen Arbeitgebers – wenn er die Graphologie richtig handhabt – sowieso nur ein Entscheidungshilfsmittel und nicht mehr sein.

Das Vorstellungsgespräch

Auch hier gilt wieder: Bereiten Sie sich sorgfältig vor, notieren Sie, was Sie fragen wollen. Und achten Sie darauf, das Anstellungsgespräch darf keine Einbahn-Situation werden. Sicher hat der Arbeitgeber das Recht, Sie auszufragen, Sie kennenlernen zu wollen. Aber das genau gleiche Recht dürfen Sie für sich in Anspruch nehmen. Erkundigen Sie sich genau über Ihre Aufgaben. Ob ein Stellenbeschrieb existiert. Welches sind Ihre Kompetenzen, wer Ihr Vorgesetzter, Ihre Mitarbeiter, wo arbeiten Sie? Was haben Sie für Arbeitshilfsmittel zur Verfügung? Wie lauten die Anstellungsbedingungen (Funktion, Stellenantritt, Arbeitszeit, Salär, Grati, Sozialleistungen, Probezeit, Kündigungsfrist, allenfalls Umsatzbeteiligung/Provision, Konkurrenzklausele, Parkplatz etc...)? Genieren Sie sich nicht, diese Fragen aufzulisten und offen – nicht versteckt – beim Anstellungsgespräch zur Hand zu nehmen.

Referenz-Auskünfte über den Arbeitgeber

Nein – es ist kein Druckfehler. Auch der Stellensuchende hat das Recht, sich über den Arbeitgeber zu erkundigen. Gerade in der wirtschaftlich unsicheren Zeit wollen Sie ja nicht mit einem Arbeitgeber, der morgen auf Kurzarbeit geht oder in einem halben Jahr Konkurs anmeldet, einen Vertrag eingehen. Es gibt Auskunfteien, die Ihnen auch über die finanzielle Gesundheit einer Unternehmung Aufschluss geben. Und vor allem: Versuchen Sie, alles daran zu setzen, mit Ihrem Vorgänger unter vier Augen sprechen zu dürfen, Ihren künftigen Arbeitskollegen persönlich kennenzulernen. Ein Arbeitgeber, der hier Hemmungen hat, Ihnen solche Gespräche zu gewähren, muss etwas verstecken, bei dem ist etwas faul, bei dem werden Sie nicht lange glücklich arbeiten können.

Das Entscheidungsdiagramm

Nachstehende Vergleichsliste kann Ihren Entscheid nicht abnehmen. Aber sie veranlasst Sie zu gründlichem Nachdenken über alle wichtigen Aspekte Ihres Entscheides. Erleichtert Ihnen ein systematisches Vorgehen, verschafft Ihnen Übersicht und hilft so, eine glückliche Wahl zu treffen.

«Gewichten» Sie unter A die verschiedenen Kriterien mit 1 bis 5 Punkten, d.h. je wunschkonformer, desto mehr Punkte (z.B. wenn Ihnen Arbeitszeit oder Sicherheit am Arbeitsplatz wenig wichtig erscheinen, setzen Sie eine 1 oder eine 2. Ist Ihnen jedoch eine der beiden genannten Kriterien sehr wichtig, gewichten Sie mit 4 oder 5). Tragen Sie im Kopf von Kolonne B jene Arbeitgeber ein, mit denen Sie eingehend gesprochen haben und die Ihnen eine passende Stelle anbieten. In die einzelnen Kolonnen der Firmen setzen Sie nun hinter jedem Kriterium zwei Zahlen: Die erste ist die Bewertung des Betriebes, wiederum eine Zahl zwischen 5 (sehr gut) und 1 (sehr schlecht). Nun multiplizieren Sie die Zahl unter A mit derjenigen in der Firmenkolonne. Zum Schluss addieren Sie die ausmultiplizierten Zahlen in der Firmenkolonne und erstellen eine Rangliste. Die Firmen mit der höchsten Punktzahl nehmen Sie in die engste Wahl.

Konstanten in der Ausbildung von Führungskräften

Modeströmungen sind zwar in der Managementausbildung gang und gäbe; ob sich mit ihnen aber langfristig Staat machen lässt, ist zweifelhaft. Es gibt Bildungsziele, die alle Zeiten überdauern und darum noch heute Gültigkeit haben. Über sie nachzudenken, lohnt sich.

Die universale Ausbildung

Zur Menschenbildung gehört die Ausbildung von Kopf, Herz und Hand. Was für die Ausbildung schlechthin gilt, das gilt insbesondere für den Manager, der in unserer Zeit Gefahr läuft, «kopflastig» zu werden. Über lauter Sachentscheiden, Sachgeschäften und Rationalisierungen verkümmern Gemüt und andere Werte, die nicht weniger hoch sind.

Zur Ausbildung des Herzens: In welchen Chef-Etagen darf der Manager Gefühle zeigen? Darf er etwa weinen oder zeigen, dass er traurig, bewegt, fröhlich oder wütend ist? Er hat gelernt, seine Gefühle zu verbergen. Er ist zwar nicht gefühllos, doch verdrängt er seine Emotionen ins Unterbewusstsein. Von dort aus beeinflussen sie dann aber – ohne dass er sich dessen bewusst ist – seine rationalen Entscheide.

Zur Ausbildung des Kopfes: Die meisten Manager verfügen über Verstand und breites Fachwissen. Wer auch morgen ein erfolgreicher Manager sein will, braucht mehr als Fachwissen. Er muss die Welt, in der er lebt, verstehen. Er muss sich mit Fragen der Kultur- und Geistesgeschichte, der Sozialpsychologie, der Politik, der Kunst, der Volkswirtschaft, des Rechts, der Philosophie usf. auseinandersetzen. Die Aufzählung ist nicht vollständig; sie will aufzeigen, dass sich Manager allen Fragen, die Menschen beschäftigen, stellen sollten.

Zur Ausbildung der Hand: Ein Manager, der seine manuellen und/oder sportlichen Fähigkeiten verkümmern lässt, wird einseitig und nimmt schliesslich an Leib und Seele Schaden.

Ob ein Manager regelmässig schwimmt und kocht, oder ob er lieber reitet und ein Musikinstrument spielt, ist nebensächlich. Wichtig ist allein, dass er auch jene Fähigkeiten entwickelt, die nur einen indirekten Einfluss auf seinen Beruf haben. Damit leistet er einen wichtigen Beitrag für sein physisches und psychisches Wohlbefinden. Dies wiederum ist eine der Grundlagen für seinen Erfolg.

Wichtigste Kriterien für die Bewertung eines Stellenangebotes:	A Wie wichtig ist jedes dieser Kriterien für Sie?	B Wie bewerten Sie die Kriterien der Stellenangebote?			
		FIRMA Meier	FIRMA Huber	FIRMA Keller	FIRMA Keller
1. Interesse am Arbeitsbereich (Den Fähigkeiten angemessen? Selbständig? Verantwortung? Abwechslungsreich? Kontakt mit Menschen? Anwendung vorhandener oder Erwerb neuer Kenntnisse? Attraktive Branche? usw.)	5 x	2=10	3=15	1=5	5=25
2. Betriebsklima	4 x	3=12	4=16	2=8	4=16
3. Entwicklungsmöglichkeiten (Branche im Aufwind? Dynamisches Unternehmen? Bedarf an Kadernachwuchs? usw.)	2 x	4=8	5=10	3=6	3=6
4. Arbeitsweg (Nähe Wohnort? Gute Verkehrsverbindungen? Parkplatz? usw.)	1 x	5=5	2=3	2=2	4=4
5. Sicherheit des Arbeitsplatzes	3 x	4=12	2=6	2=6	3=9
6. Arbeitsplatz (Schöne Lage? Nähe Einkaufs- und Verpflegungsmöglichkeit? Einladende Büros? Zweckmässig ausgestatteter Arbeitsplatz? usw.)	3 x	5=15	3=9	1=3	3=9
7. Arbeitszeit	1 x	5=5	3=3	5=5	4=4
8. Einkommen (Salär, Gratifikation, Verbilligung von Mahlzeiten oder Einkäufen, Kostenbeiträge an Weiterbildung, usw.)	4 x	3=12	2=8	4=16	3=12
9. Sozialleistungen	4 x	4=16	3=12	2=8	4=16
10. Sonstiges (z.B. Parkplatz? usw.)	1 x	4=4	3=3	3=3	2=2
TOTAL		99	85	62	103

In unserem Beispiel werden Sie sich entweder für die Firma Keller (103 Punkte) oder Meier (99) entscheiden. Bei einem solchen Kopf-an-Kopf Rennen dürfen Sie sicher Ihre Intuition, Gefühle, Sympathien etc. ebenfalls mit ins Spiel bringen.

Die positive Grundeinstellung

Ihr Optimismus, den Sie ausstrahlen, ist meiner Meinung nach das wichtigste Element, auch bei der systematischen Suche nach einer neuen Aufgabe. Lassen Sie es nicht mit sich einfach geschehen, träumen Sie nicht blind in die neue Stelle hinein nach dem Motto: Es wird schon irgendwie gehen. Erfolg oder Misserfolg lässt sich programmieren.

Ich wünsche Ihnen jedenfalls bei der nächsten Suche nach einem neuen Arbeitgeber nicht vor allem viel Glück, sondern dass Sie in sich gehen, planen, sich organisieren, Stellenmarketing für sich betreiben, sich informieren, gut wählen und richtig (auch mit einem Schuss Intuition) entscheiden.

Robert Stalder
m-ploy Stellenberatung Zürich

Die lebenslange Ausbildung

Man hat unsere heutige westliche Gesellschaft schon als Lerngesellschaft bezeichnet. Das Schlagwort der education permanente droht zu einer Platitude zu werden. Sie hat aber ihre Berechtigung, denn was für jeden Menschen gilt, trifft auch für den Manager zu. Die sich immer rascher folgenden technischen Neuerungen, die zunehmend komplexer werdenden Probleme, die gesellschaftspolitischen und andere Entwicklungen können nur von jenem Manager gemeistert werden, der ständig bereit ist, Neues zu lernen. Das heisst nicht, dass der Manager von heute und morgen immer mehr Kurse besuchen müsste. Es bedeutet vielmehr, dass der Manager lernen muss, sein ganzes Leben als eine Kette von Lernprozessen aufzufassen.

Die aktivierende und dialogische Ausbildung

«Wenn alles schläft und einer spricht, den Zustand nennt man Unterricht.» Mit diesem Spottvers hat man in den vierziger und fünfziger Jahren den schlechten Schulunterricht apostrophiert. In der Managerausbildung dürfte es eigentlich nicht mehr vorkommen, dass ein Referent mehrere Stunden spricht und die Zuhörer einigermassen interessiert zuhören. Das reine Dozieren von Wissen sollte der Vergangenheit angehören. Es ist nämlich nicht so, dass nur der Trainer etwas weiss und sein Wissen über die Teilnehmer ausgiesst; auch die Teilnehmer bringen Erfahrungen und Wissen mit: Entscheidend ist, die Erfahrungen und das Wissen der einzelnen Teilnehmer und des Trainers für alle fruchtbar zu machen. Werden in der Managerausbildung solche Methoden eingesetzt, entsteht eine Lehr- und Lerngemeinschaft (im Jargon moderner Psychologen: eine Lernstatt), in der jeder sowohl Lehrender als auch Lernender ist.

Das setzt allerdings voraus, dass man aufeinander hören und miteinander reden kann. Am Anfang der Managerausbildung steht darum die Gesprächsführung.

Wer keine Gespräche führen kann, ist kein Manager

Führung ist meistens Gespräch. Führung geschieht nie im luftleeren Raum, sondern immer mit Menschen (mit einem einzelnen oder einer Gruppe).

Darum kann nicht genug betont werden, wie wichtig die Gesprächsführung für den Manager ist. Muss man überhaupt lernen, Gespräche zu führen?

Seit frühester Kindheit hat man ja schon Tausende von Gesprächen geführt; zunächst mit den Eltern und Geschwistern, hernach mit Kameraden und Bekannten und schliesslich mit Vorgesetzten und Mitarbeitern.

Das hat zwar seine Richtigkeit. Trotzdem gibt es immer wieder Manager, welche die elementaren Regeln der Gesprächsführung missachten.

Viele Manager haben vor allem das Zuhören nie gelernt oder – falls sie es je konnten – wieder verlernt. Sie führen zumeist Monologe. So kapseln sie sich immer mehr von ihrer Umwelt ab. Sie nehmen gar nicht zur Kenntnis, was ihnen ihre Mitarbeiter zu sagen haben. Sie verzichten auf Informationen, die ihnen wichtig und nützlich sein könnten.

Solche Manager vereinsamen zunehmend, und die Gefahr, dass sie Fehlentscheide treffen, wird grösser.

Die harte Ausbildung

Manager sein ist kein Schleck! Der Manager ist eingeklemmt zwischen Kundenwünschen, Lieferfristen, Ansprüchen der Geldgeber, Interessen der Mitarbeiter, staatlichen Restriktionen und zunehmendem Konkurrenzdruck. Trotzdem erwartet man, dass er Höchstleistungen vollbringt und Erfolg hat.

In diesem oft grausamen Kampf um den Erfolg braucht der Manager eine gehörige Portion Härte und eine grosse psychische Belastbarkeit. Schon bei der Auswahl künftiger Manager sind diese Kriterien zu beachten.

Auch die Ausbildung hat zu berücksichtigen, dass die Anforderungen des Berufs für den Manager hart sind und oft bis an die Grenze seiner Belastbarkeit gehen.

Die praxisnahe Ausbildung

Etwas vereinfacht kann man sagen: «Ein Erwachsener lernt, was ihm nützt.» Diesen Grundsatz hat auch die Managerausbildung zu berücksichtigen.

Irgendeine Entscheidungstechnik oder irgendein «Management-by» System mag noch so wissenschaftlich fundiert und effizient sein – wenn der Manager keine Möglichkeit sieht, das Dargebotene in seiner Praxis einzusetzen, wird er sich enttäuscht abwenden.

Auf diesem Hintergrund ist es richtig, dass dem «On-the-job-Training» in vielen Unternehmen grosses Gewicht beigemessen wird. Wo der Praxisbezug fehlt, pervertiert die Ausbildung zur leeren Phrasendrescherei.

Wir haben zu Beginn der universalen Bildung das Wort geredet. Dort ist die Gefahr des fehlenden Praxisbezugs besonders gross. Wenn es nicht gelingt, dem Manager zu zeigen, welche Einflüsse die Sozialpsychologie, die Kunst und die Politik auf seine berufliche Wirklichkeit haben, soll man lieber die Finger davon lassen.

Auch die universalen Bildungsbemühungen müssen den Manager und seine beruflichen Realitäten ins Auge fassen. Es darf gerade hier nie um schöngeistige Phrasen gehen.

Die zielgerichtete Ausbildung

«Wenn man nicht genau weiss, wohin man will, landet man leicht da, wo man gar nicht hin wollte.» Dieser Satz steht in Robert F. Magers fundamentalem Buch «Lernziele und Unterricht». Spätestens seit dem Management by Objectives ist der moderne Manager gewohnt, in Zielen zu denken.

Dem angehenden Manager wird während seiner Ausbildung immer wieder vor Augen geführt, wie wichtig das Setzen und Vereinbaren von Zielen ist.

Es ist darum absolut selbstverständlich, dass man sich bei jeder Ausbildungsmassnahme im voraus darüber Klarheit verschafft, welches Ziel erreicht werden soll.

Es kann mit Befriedigung festgestellt werden, dass sich bei der Ausbildung der Manager im grossen und ganzen die operationalen Lernzielformulierungen nach R.F. Mager durchgesetzt haben. Man vermittelt also einem angehenden Manager z.B. nicht mehr einfach Kenntnisse über Führungstechniken, sondern man befähigt ihn beispielsweise, Aufträge zielgerichtet, vollständig und adressatengerecht zu erteilen.

Statt eines Schlusswortes

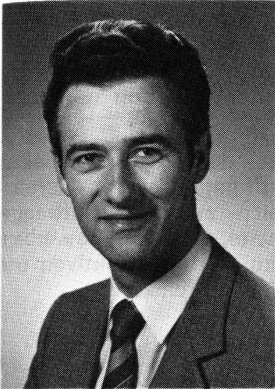
Im Zentrum der Ausbildung von Führungskräften steht der Mensch. Um die Probleme der Welt von morgen erfolgreich lösen zu können, brauchen wir nicht in erster Linie Technokraten und Spezialisten, sondern Menschen, die zwar auch über Fachkenntnisse verfügen, die auch hart und zielstrebig arbeiten und Mitarbeiter führen können usw., die aber auch um die Vorläufigkeit all ihres Tuns wissen. Der Manager von morgen bemüht sich um ein ganzheitliches, harmonisches Leben, da er weiss, dass dies eine der Grundvoraussetzungen für den Erfolg ist. Er wird sich auch vom Unternehmen, von den Kunden, von den Mitarbeitern usw. nicht «auffressen» lassen.

Er hat für alles Zeit, was er will, denn er weiss, was er will!

Jürg A. Egli, Institutsleiter des IMAKA,
Institut für Management und Kaderausbildung, Zürich

Die Suche nach den Besten

Personalselektion durch den Personalberater – Welche Vorteile ergeben sich für Firmen und Bewerber?



Hans W. Tanner,
Personalberatung Fritz Müller AG,
St. Gallen

Die Faktoren, welche sich auf die Unternehmensführung unmittelbar auswirken, werden zusehends komplexer und immer mehr von externen Einflüssen bestimmt. Die Schnelligkeit, mit der man auf neue Situationen reagieren muss, erhöht die Anforderungen zusätzlich. Je härter der Konkurrenzkampf wird, um so mehr Gewicht erhalten die Bereiche Marketing und Verkauf. Als Folge davon werden noch strengere Massstäbe für die Leistungsbeurteilung gesetzt. Mitarbeitern, welche die gesetzten Ziele nicht erreichen, wird vielfach nahegelegt, sich nach einer anderen Stelle umzusehen. Eine «Methode», die das Unternehmen nicht nur teuer zu stehen kommt, sondern für beide Vertragsparteien Unannehmlichkeiten mit sich bringt.

Die Anforderungen an die Personalselektion sind deshalb gerade in wirtschaftlich schwierigeren Zeiten noch höher, denn der neue Mitarbeiter soll nicht nur im Zeitpunkt der Stellenbesetzung die Anforderungen erfüllen, sondern sich auch später bei veränderter Marktsituation bewähren. Gerade auch unter diesem Aspekt bietet die Personalsuche und Personalauswahl über einen erfahrenen Personalberater Arbeitgebern und Arbeitnehmern wesentliche Vorteile.

Personalselektion in wirtschaftlich schwierigeren Zeiten

Die Personalselektion wird in Zeiten abgeschwächter Konjunktur wesentlich schwieriger, obwohl Arbeitgeber nicht selten die Ansicht vertreten, die Auswahl sei leichter, wenn mehr Bewerbungen eingehen. Es gilt jedoch zu bedenken: Wenn sich Unternehmen gezwungen sehen, Mitarbeiter zu entlassen, so trifft dies oft Leute, die nicht oder nur knapp genügen. (Leider im Zusammenhang mit betrieblichen Umstrukturierungen immer wieder vorkommende Härtefälle – vor allem auch bei älteren Mitarbeitern – seien hier ausdrücklich ausgeschlossen!) Unter den zahlreicher eintreffenden Bewerbungen befinden sich viele von Arbeitskräften, die den Anforderungen nicht entsprachen oder aus charakterlichen Mängeln die Stelle verlassen mussten. Oft sind es nicht einmal Gründe, die sofort erkennbar sind, sondern erst sorgfältig geführte Gespräche und andere für die Beurteilung angewandte Methoden ergeben ein genaueres Bild über die wirklichen Gründe des Stellenwechsels.

In wirtschaftlich unsicheren Zeiten geht es nun aber erst recht darum, eine Stelle längerfristig optimal zu besetzen.

Der neue Mitarbeiter soll nicht nur die gegenwärtig an ihn zu stellenden fachlichen und persönlichen Anforderungen erfüllen, sondern sich auch später in einer möglicherweise stark veränderten Unternehmenssituation bewähren.

Deshalb gewinnen Aspekte wie berufliche Zielsetzung, private Gegebenheiten, Flexibilität, Führungsqualitäten, Lernbereitschaft usw. an Bedeutung.

Diese Voraussetzungen werden jedoch vorwiegend von Bewerbern erfüllt, welche sich dank ihrer Tüchtigkeit bereits eine gute Stelle erarbeitet haben. Es liegt auf der Hand, dass sich ein solcher Bewerber auf das Stelleninserat einer Firma nur zögernd meldet, denn – soll er seine Karten aufdecken, bevor er weiss, ob für seine Bewerbung überhaupt eine Chance besteht? Und was passiert in der gegenwärtigen wirtschaftlichen Situation, wenn der Arbeitgeber etwas erfährt? Das Risiko scheint zu hoch zu sein.

Gerade in diesem Fall hat die treuhänderische Funktion des Personalberaters sowohl für die auftraggebende Firma als auch für die Bewerber entscheidende Bedeutung, weil er für beide Seiten der kompetente und neutrale Berater ist.

Aus den genannten Gründen sind es nicht nur kleinere oder mittlere Unternehmen, die mit dem Personalberater zusammenarbeiten, sondern auch Grossunternehmen, welche über eigene Personalfachleute verfügen.

Aber auch wenn es darum geht, im Hinblick auf die Besetzung einer wichtigen Position den Arbeitsmarkt zu «testen», wird – aus den geschilderten Überlegungen – nur durch die Zusammenarbeit mit einem erfahrenen Personalberater eine objektive und umfassende «Bestandesaufnahme» möglich sein.

Vom Auftrag der Firma bis zur Auswahl des neuen Mitarbeiters

Jede Personalberatungsfirma setzt bei der Bearbeitung eines Auftrages etwas andere Akzente. Wichtig scheint mir, dass der Personalberater schon bei der Entgegennahme des Auftrages zusammen mit dem Kunden nicht nur die fachlichen und persönlichen Anforderungen erarbeitet, die an den neuen Mitarbeiter zu stellen sind, sondern alle im Hinblick auf eine erfolgreiche Anstellung wesentlichen Bedingungen klärt.

Dazu gehören unter anderem folgende Punkte:

Die Position:

Tätigkeitsbereich, Kompetenzen, hierarchische Eingliederung, Zielsetzung, Entwicklungsmöglichkeiten, Einarbeitung, Grösse und Zusammensetzung des Teams usw.

Das Unternehmen:

Grösse, Anzahl Mitarbeiter, Führungsstil, Organisation, Hilfsmittel (EDV), Produktionsprogramm bzw. Dienstleistungsangebot, Umsatz, Marktstellung, Zukunftsaussichten, Sicherheit des Arbeitsplatzes usw.

Anstellungsbedingungen und Sozialleistungen:

Gehalt, Gratifikation, Provision usw., Pensionskasse, Versicherungen, Ferienregelung, Kantine usw.

Gründe der (Neu)Besetzung dieser Stelle:

(Evtl. Lehren aus dem vorherigen Anstellungsverhältnis) usw.

Ein Beispiel: Einer unserer Kunden erteilte uns den Auftrag, einen Verkaufsleiter zu suchen. In einem längeren persönlichen Gespräch in der Firma habe ich alle wichtigen Punkte in bezug auf fachliche Anforderungen, persönliche Eigenschaften, Tätigkeitsgebiet, Entwicklungsmöglichkeiten, Gehalt, Sozialleistungen usw. besprochen. Gleichzeitig bot sich mir die Möglichkeit, den Vorgesetzten des neu einzustellenden Verkaufsleiters und einen Teil der ihm unterstellten Mitarbeiter kennenzulernen. Im Gespräch mit dem Kunden habe ich weitere Einzelheiten über den gegenwärtigen Geschäftsverlauf, Entwicklungstendenzen usw. erfahren, die ich mit den in unserer Personalberatung bereits bestehenden Informationen in Beziehung setzte.

Es zeigte sich, dass für den Verkaufsleiter keine Stellenbeschreibung bestand, obwohl er mit den ihm unterstellten Aussendienst-Mitarbeitern, aber auch mit dem Chef der Verkaufsadministration und anderen internen Stellen sehr eng zusammenarbeiten muss. Auf meinen entsprechenden Hinweis hat die Firma daraufhin mit der Ausarbeitung der Stellenbeschreibungen begonnen, was gleichzeitig verschiedene Anregungen zur Vereinfachung von Arbeitsabläufen brachte.

Ich verzichte darauf, hier die einzelnen Phasen der Abwicklung des Mandates (vom Texten des Inserates bis zur Selektion der Bewerber) zu beschreiben. Es bleibt lediglich zu erwähnen, dass es mir nach Abschluss der Selektion möglich war, dem Auftraggeber drei qualifizierte Bewerbungen zu unterbreiten. Jeder der Bewerber erfüllte die gestellten Anforderungen in fachlicher und persönlicher Hinsicht. Die Geschäftsleitung hat die Kandidaten zu einem Vorstellungsgespräch eingeladen und die Überlegungen aus ihrer Sicht nachher mit meinen Vorschlägen zusammen aufbereitet. Der beste Bewerber wurde zu einem zweiten Gespräch in die Firma eingeladen, an welchem ich ebenfalls anwesend war. Es wurde nicht nur über weitere Einzelheiten der Anstellung und des Vertrages verhandelt, sondern auch im Zusammenhang mit der anfangs erwähnten Stellenbeschreibung mancher wichtige Aspekt besprochen.

Dieses Beispiel macht deutlich, dass die Funktion des Personalberaters nicht nur die eigentliche Personal-

Suche und Personal-Selektion umfasst, sondern sich – je nach den gegebenen Umständen – auf jede Phase der Auftragsabwicklung erstrecken muss.

Unsere Personalberatung konnte somit in diesem Fall die Geschäftsleitung der Auftraggeberfirma weitgehend entlasten und bei der Entscheidungsfindung unterstützen.

Für die Bewerber hatten wir die Funktion eines Treuhänders, bei welchem sie im Rahmen des Vorstellungsgesprächs alles Wesentliche über die ausgeschriebene Stelle erfahren konnten – unter Wahrung der vollen Diskretion.

Das geschilderte Vorgehen bei der Bearbeitung eines Auftrages zeigt, dass nur die auf gegenseitigem Vertrauen gründende Zusammenarbeit – zwischen Auftraggeber und Personalberater einerseits, zwischen Bewerbern und Personalberater andererseits – zum effektiven und vor allem auch dauerhaften Erfolg führen kann.

Zusammenfassung

Aus unternehmerischer Sicht erhält die professionelle Beratung in Personalfragen gerade in wirtschaftlich schwierigeren Zeiten zusätzlich Gewicht, geht es doch darum,

- Fehleinstellungen und die damit verbundenen Kosten und Unannehmlichkeiten zu vermeiden
- die Positionen mit Mitarbeitern zu besetzen, welche die an sie zu stellenden fachlichen und persönlichen Anforderungen auch in einer veränderten Unternehmenssituation erfüllen
- durch Personalplanung und fachmännische Personal-selektion die Fluktuation tief zu halten
- und schliesslich mit qualifizierten Mitarbeitern aller Stufen auf die Herausforderungen der Zukunft besser vorbereitet zu sein.

Hier kann der Personalberater als Spezialist für die Personal-Selektion eine wichtige Dienstleistung erfüllen.

Vorteile der Zusammenarbeit mit einem erfahrenen Personalberater:

für den Unternehmer	für den Bewerber
<ul style="list-style-type: none"> - breiteres Bewerber-Potential, da "Schwellen-angst" aufgrund der treuhänderischen Funktion des Personalberaters entfällt - vertrauliche Gesprächsführung mit dem Bewerber, bevor diesem Unternehmen/Position usw. bekanntgegeben werden - dadurch objektivere Abklärung von Fragen im beruflichen und privaten Bereich - Präsentation der Firma/Stelle durch neutralen Personalberater - Personalberater ist nicht "betriebsblind": objektivere Beurteilungskriterien - fundierte Kenntnis des Arbeitsmarktes - fachmännisches Einholen von Referenzauskünften - Kontakt zu erstklassigen Graphologen - kompetente Beratung von der Auftragserteilung bis zum Anstellungsgespräch 	<ul style="list-style-type: none"> - Personalberater erteilt dem Bewerber bei positivem Gesprächsverlauf Auskunft über alle interessierenden Aspekte, ohne dass der Kandidat gegenüber der Firma "die Karten aufdecken muss" - neutrale Darstellung des Unternehmens/der Position usw. - Beratung betreffend Gehaltsfragen und Anstellungsbedingungen - Ratschläge für das weitere Vorgehen in der Bewerbungsphase - Gelegenheit, berufliche Zielsetzungen mit einem Personalfachmann zu besprechen - Vorstellungsgespräch kann auch Laufbahnberatung einschliessen - keine Kosten für diese umfassende Dienstleistung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Minimales Risiko einer Fehlbesetzung </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Personalberater hat Funktion eines Treuhänders; absolute Diskretion ist gewährleistet. </div>

Non Wovens

Non-Woven-Produkte nach dem aerodynamischen System

Der Satz: «Nonwovens können individuell allen Einsatzbereichen angepasst werden», hat nichts an Bedeutung verloren. Von Seiten der Maschinenhersteller wurde

dem erweiterten Einsatzbereich von Nonwovens voll Rechnung getragen. Verschiedene Faktoren beeinflussen den Vliesbildvorgang, wie z.B.

- Faserorientierung
- Flächengewichtsbereich
- Titer und Stapellänge
- Produktionsgeschwindigkeit und Qualität
- sowie der Einsatzzweck

Bei der Fehrer Nonwoven-Anlage Type V21/K12 (Abb. 1) wird auf der Vliesanlage V21 ein Vorvlies gebildet, welches durch die Wirrvlieskarde K12 in Einzelfasern aufgelöst und zu einem dreidimensionalen Wirrvlies abgelegt wird.

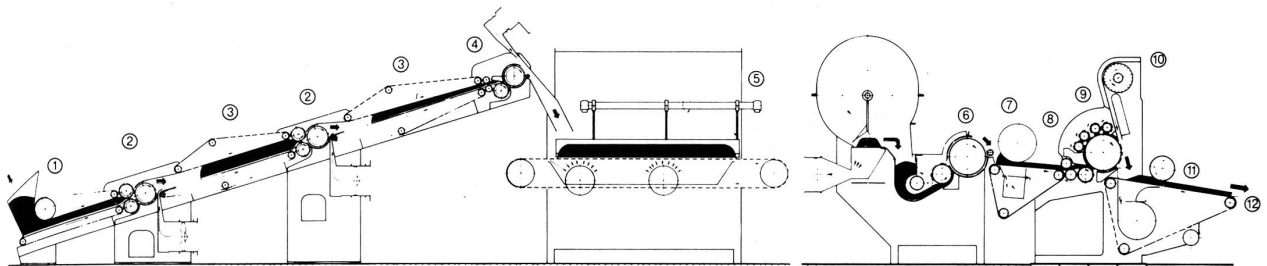


Abb. 1 Wirkungsweise der V 21/K 12

- 1 = Beschickung mit erster Verdichtungsstrecke,
- 2 = erstes und zweites Voröffnungsaggregat,
- 3 = zweite und dritte Verdichtungsstrecke,
- 4 = drittes Öffnungsaggregat für Feinauflösung
- 5 = Vorrichtung für exakte Verteilung des Fasermaterials (pat.)

- 6 = Öffnungsaggregat für weitere Feinauflösung
- 7 = für Beschickung der Wirrvlieskarde K 12 aerodynamische Vorvliesbildung
- 8 = Muldentisch und Einlaßwalze mit Sägezahnbelag für weitere Faserauflösung
- 9 = zwei Arbeiter- und Wenderwalzen zur Auflösung des Fasermaterials bis in Einzelfasern

- 10 = Querstromgebläse für Fasertransport zur Siebbandoberfläche
- 11 = Endlos-Siebband mit Saugemotor und Saugventilator
- 12 = Zur Vorvernadelungsmaschine oder anderen Verfestigungseinrichtungen

Prinzip und Wirkungsweise der aerodynamischen Vliesbildung:

- Progressive Faseröffnung im Beschickungsteil der V 21
- Volumetrische Mengenkontrolle
- Breitenverteilung durch patentiertes System
- Vorvliesbildung
- Öffnen des Vorvlieses in Einzelfasern durch Zusammenwirken eines schnell rotierenden Tambours mit 2 Arbeiter/Wenderpaaren
- Ablösen der Einzelfasern aus der Garnitur des Tambours durch Fliehkraft
- Transport der Einzelfasern zum Siebtransporteur durch den Luftstrom des Querstromgebläses.

Die unterschiedlichen Vliesstoffgewichte werden durch die stufenlose Verstellmöglichkeit der Siebtransporteur-

geschwindigkeit gebildet (Standardgeschwindigkeitsbereich 0,5–50 m/min, Gewichtsbereich 10 g–2000 g/m²).

Die Sägezahnarnituren der K12 sind so ausgelegt, dass die Verarbeitung von Fasern im Feinheitsbereich von 1,5 den bis 20 den mit korrespondierendem Stapel mit ein und derselben Garnierung möglich ist.

Das Rohvlies wird in den meisten Fällen mechanisch, thermisch oder chemisch verfestigt und nur in einigen Einsatzgebieten unverfestigt angewandt.

Die Einsatzgebiete, der auf der Fehrer Vliesmaschine V21/K12 hergestellten Vliese, gliedert sich wie folgt (ohne Berücksichtigung der anschließenden Verfestigung):

- Feinvliese für Wegwerfartikel, z.B. Disposables
- Einlagevliese für Oberbekleidung

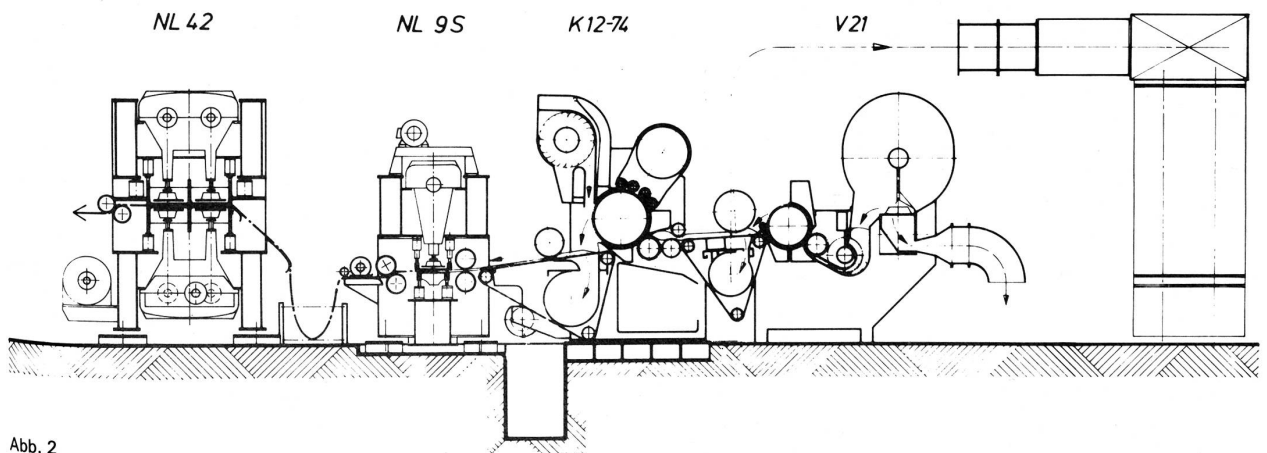


Abb. 2

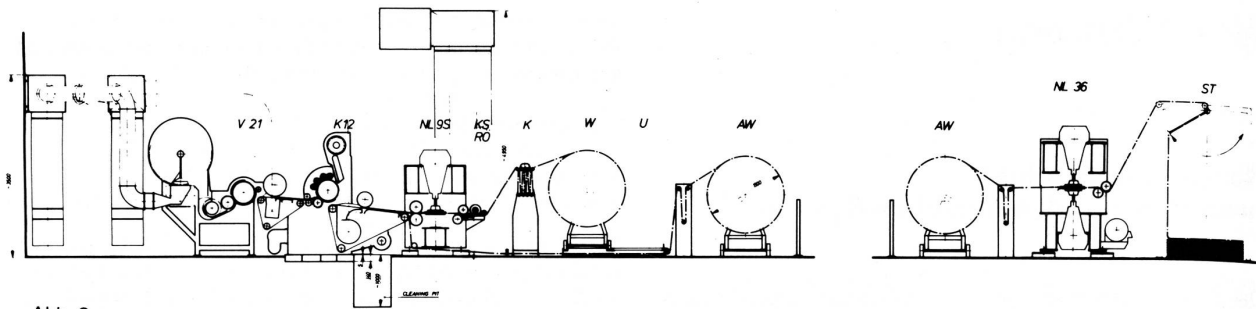


Abb. 3

- Voluminöse Füllvliese z.B. für Anoraks, Morgenwäsche, Steppdecken, Schlafsäcke, Polster usw. Ein Vorteil der Wirrvliesstruktur, welche besonders bei der Herstellung von Füllwatten zum Tragen kommt, ist eine Fasereinsparung bis zu 25% bei gleichem Isoliervermögen (verglichen mit getäfeltem Vlies).
- Polsterwatten und Abdeckvliese
- Vliese für die Schuhindustrie
- Filtervliese
- Geotextilien. Bei diesen Vliesen für den Einsatz im Bauwesen (Hoch-, Tief-, Wasser-, Eisenbahn- und Tunnelbau usw.) werden Festigkeitswerte gefordert, welche in Längs-, Quer- und Diagonalrichtung annähernd gleich sein sollen. Durch die Wirrlage der Fasern im Vlies werden sehr gute Verhältniswerte erzielt.

Die Abb. 2 zeigt eine Produktionslinie zur Herstellung von Geotextilien.

- Basismaterial für Beschichtungen
- Basismaterial für Syntheseleder
- Vliese für genadelte Decken (Abb. 3 zeigt eine Nonwoven-Anlage zur Herstellung von genadelten Decken)
- Vliesauflagen auf Tuftingträgermaterialien
- Wandbeläge und Nadelfilzteppiche

Durch die steigenden Materialkosten und durch die Tatsache, dass der Verfügbarkeit von Rohstoffen natürliche Grenzen gesetzt sind, werden heute mehr und mehr Abfallmaterialien wieder aufbereitet und so die Rohstoffe optimal genutzt.

Die Verarbeitung solcher Sekundärrohstoffe bildet einen weiteren Einsatzzweck der Fehrer Vliesmaschine. So werden z.B. Füllvliese, Teppiche, Putztücher, Isolierfilze und Sekundär-Teppichrücken aus Regeneratfasern hergestellt.

Bei den Einlagevliesen, welche aus Abfallmaterial hergestellt werden, wird meistens ein geringer Prozentsatz Polypropylen beigemischt (Substandard), wodurch eine anschließende thermische Verfestigung (PP als Schmelzfaser) möglich ist.

Für die mechanische Verfestigung im Anschluss an die Vliesmaschine kann Fehrer eine grosse Anzahl von Nadelmaschinen anbieten. Die Nadelmaschinen sind aus Antriebselementen aufgebaut, wobei jedes Antriebselement (1,1 m, 1,2 m oder 1,3 m breit) über ein eigenes Schmiersystem verfügt und voll ausgewuchtet ist, wodurch ein vibrations- und störungsfreier Dauerbetrieb ermöglicht wird.

Aufgrund der Elementbauweise und der angewandten Auswuchttechnik erübrigt sich die Anfertigung eines aufwendigen Fundamentes. Die Maschinen können auf die serienmässigen Schwingungsdämpfer frei aufgestellt werden.

Die Nadelmaschinen werden in Arbeitsbreiten von 1,1 bis 6,6 m (standard) und mit Nadelzahlen von 1000 N/m bis 30000 N/m gebaut.

Nadelmaschinen von 1000 N/m bis 3000 N/m werden als Vorvernadelungsmaschinen verwendet (Typen NL 28/S, NL 6/S, NL 9/S), wobei eine spezielle Einlassvorrichtung das Vlies bis zur ersten Nadelreihe führt und so für ein verzugsarmes Vernadeln sorgt. Die Einlassituation ist aus der Abb. 4 ersichtlich: Einlasswalzen mit grossem Druckmesser sowie Führungsrechen.

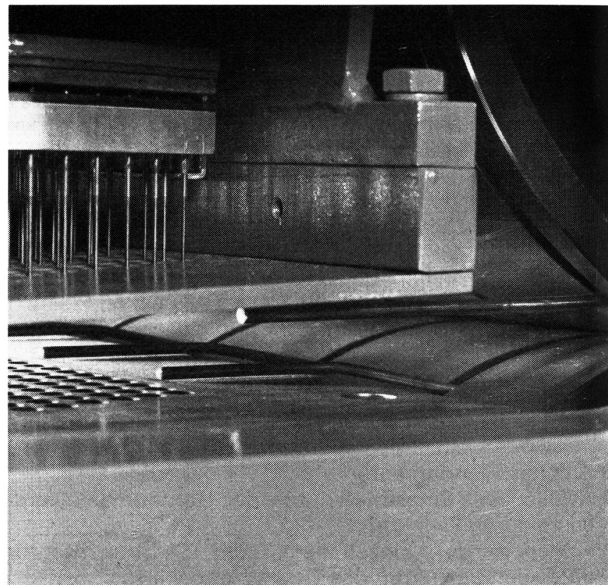


Abb. 4

Als Finish-Nadelmaschinen werden die Typen NL 12, NL 21, NL 12/R und NL 21/R verwendet. Bei diesen Maschinen handelt es sich um Doppelbrettmaschinen mit Vernadelung von oben oder unten, oder eine Kombination (NL 36, NL 42), welche von beiden Seiten vernadelt.

Abb. 5 zeigt die Vernadelungszone einer NL 42 «Quadropunch». Diese Ausführung erlaubt nicht nur beidseitige Vernadelung im Gleichlauf der Nadelbalken, sondern auch ein Vernadeln mit gegenläufigen Nadelbalken.

Durch die vollgewuchteten Antriebsmodule (patentiert) in Verbindung mit den unten angeführten Punkten ist eine Dauerhubfrequenz von 1300 rpm bei Einbrettmaschinen und 1500 rpm bei Doppelbrettmaschinen möglich:

- Geschlossene, verwindungsfreie Rahmenkonstruktion
- Nadelbretter in Magnesium-Aluminium-Ausführung

Bei den Insidern längstens bekannt!

Elastische Bänder, gewoben und geflochten,
Kordeln und Häkelgalonen von geka.

geka

G. Kappeler AG
Postfach
CH-4800 Zofingen
Tel.: 062/51 83 83

 SWISS
FABRIC

**wenn's um
Metalle geht**

Die induktiven

**Durchlass-
geber**

mit der
rechteckigen Durchlassöffnung
ermöglichen eine vorteilhafte
Montage an jeder Maschine.
statisch oder dynamisch wirkend.



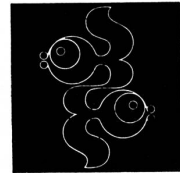
Verlangen Sie Informationen und Unterlagen bei:

REGLOMAT

Reglomat AG, CH-9006 St. Gallen, Tel. 071-35 28 88, Telex 77405

Armstrong Accotex

Walzenbezüge und Riemchen



H. & A. Egli AG
Telefon 01 923 14 47
Postfach 86, 8706 Meilen



Bewährte Produkte für Schlichterei
und Appretur:

Dr. Hans Merkel GmbH & Co. KG
D-7440 Nürtingen

Vertretung:

Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich
Telefon 01 312 31 60



Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 085 5 14 33



für alle bereiche
aarlan industriegarne

- mit ihnen zusammen entwickelt
- ihren anforderungen angepasst

rufen sie uns an:

h. ernst & cie ag, ch-4912 aarwangen
aarlan industriegarne
telefon 063 2207 41, telex 68470 hec ch

Wir kaufen regelmässig

Kunststoffabfälle

zum Beispiel

- Garnknoten (auch mit Etiketten)
- Schrumpfhauben

Abholung ab 500 kg

Poly-Recycling AG
Industriestrasse 30
8570 Weinfelden
Telefon 072/72 16 66



**Niederer
zwirnt
und färbt**

**Verlangen Sie
unser
Verkaufsprogramm!**

Niederer + Co. AG Zwirnerei Färberei
CH-9620 Lichtensteig
Telefon 074 - 7 37 11 Telex 77 115

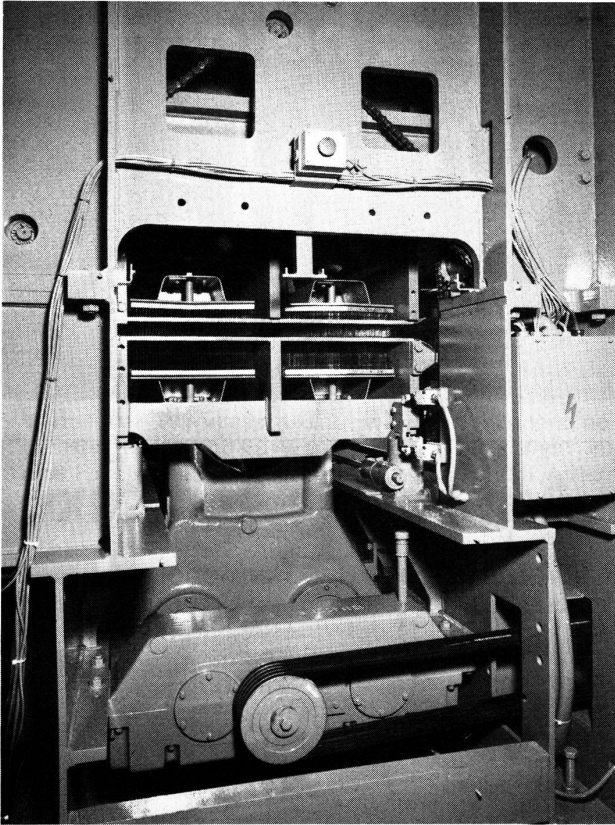


Abb. 5

- Bettplattenverstellung über vollkommen geschlossene, vorgespannte Hubgetriebe mit Ölschmierung
- Ein- und Auslasswalzen separat regelbar, für kontrollierten Verzug während der Vernadelung.

Neuen Einsatzmöglichkeiten der Vernadelungstechnologie wurde von Seiten der Firma Fehrer, als Maschinenhersteller Rechnung getragen und so für die Vernadelung von Glas- und Gesteinsfasern verschiedene Maschinendetails auf diesen speziellen Einsatzzweck abgestimmt.

So werden diese Maschinen z.B. mit Nirosta-Bett- und Abstreiferplatten, verchromten Ein- und Abzugswalzen, mit Abblas- und Absaugvorrichtung usw. ausgerüstet.

Fehrer baut so für jeden Einsatzzweck die optimale Nadelmaschine bzw. Nadelmaschinenkombination.

Durch Forschungs- und Entwicklungsarbeit werden ständig neue Einsatzgebiete für Nonwovens erschlossen.

Es bleibt somit die Schlussfolgerung, dass die Entwicklung dieser doch noch relativ jungen Gruppe der textilen Flächengebilde noch lange nicht als abgeschlossen betrachtet werden kann.

Hans Hönig, Ing.
Textilmaschinenfabrik Dr. Ernst Fehrer
A-4021 Linz

Technik

Abhängigkeit der Dünnstellen und Dickstellen von Ungleichmässigkeiten U% und Stapellänge

1. Einleitung

Dickstellen und Dünnstellen in Stapelfasergarnen können in erheblichem Mass das Aussehen eines Gewebe- und Gewirkstückes beeinflussen. Bei beiden Fehlerarten ist weniger die einzelne Fehlerstelle, sondern die Gesamtheit aller Dick- und Dünnstellen störend. Im weiteren ist das Ansteigen der Anzahl Dünn- und Dickstellen ein wichtiger Indikator für Veränderungen im Rohmaterial oder im Verarbeitungsprozess. In der vorliegenden Arbeit wurde untersucht, welcher Zusammenhang zwischen Dickstellen und Dünnstellen einerseits und der Garnungleichmässigkeit U% andererseits besteht. Aus den Ergebnissen ist erkennbar, dass bei den meisten der untersuchten Rohmaterialien eine strenge Korrelation zwischen Dickstellen, Dünnstellen und der Ungleichmässigkeit besteht. Ferner wird gezeigt, wie sich das Verhältnis zwischen Dickstellen und Dünnstellen mit der Stapellänge ändert.

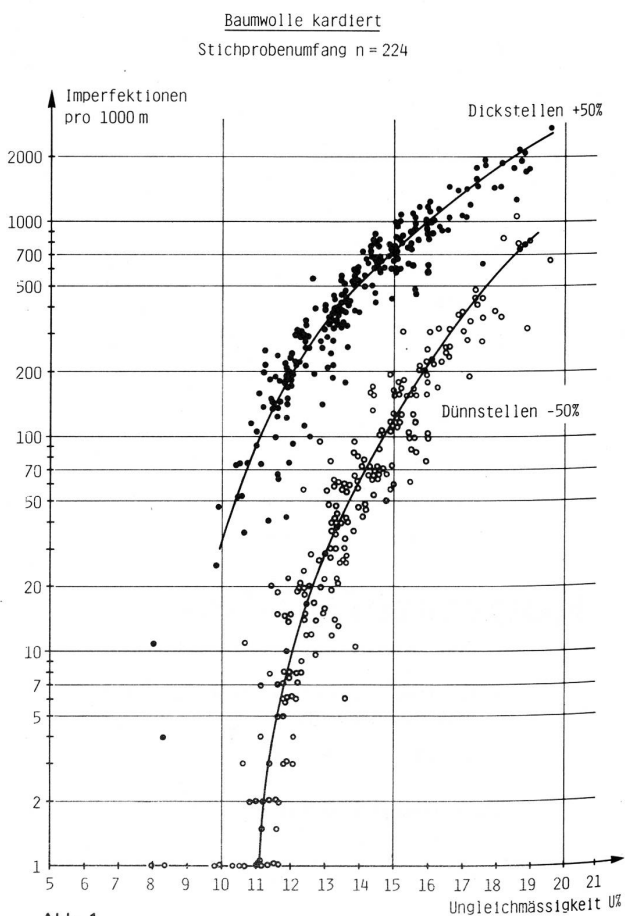


Abb. 1

Baumwolle gekämmt

mittlere Stapellänge kürzer als 1 1/8" (28 mm) / Stichprobenumfang n = 174

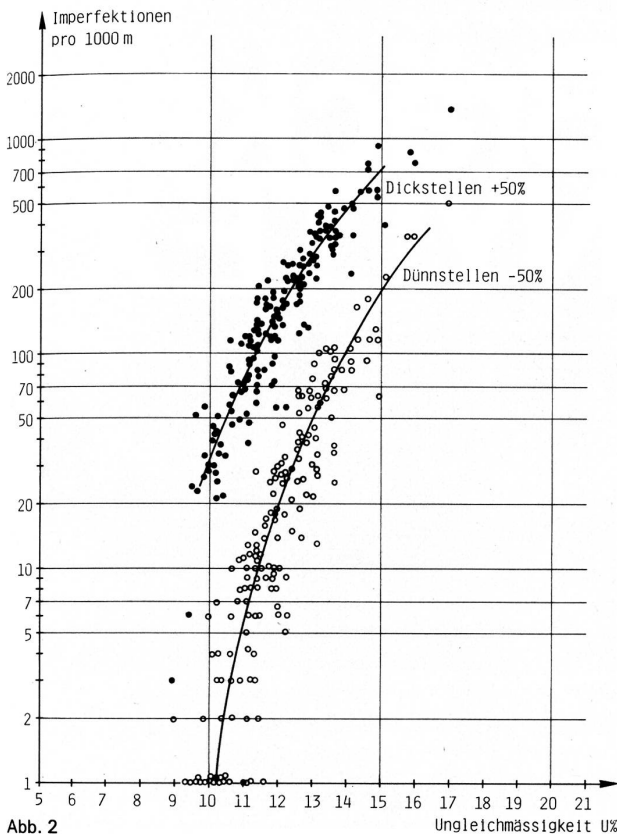


Abb. 2

Polyester

mittlere Stapellänge kürzer als 2" (50 mm) / Stichprobenumfang n = 112

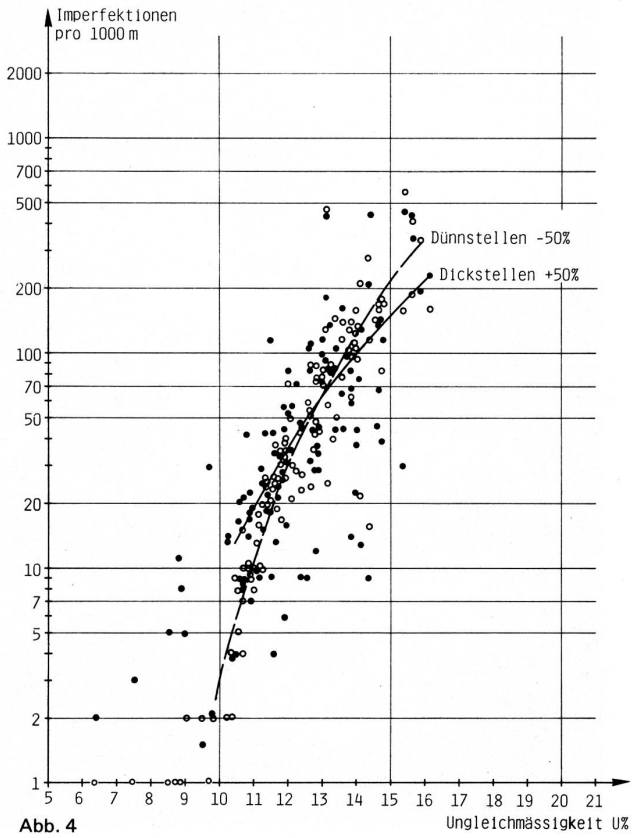


Abb. 4

Baumwolle gekämmt

Mittlere Stapellänge länger als 1 1/8" (28 mm) / Stichprobenumfang n = 194

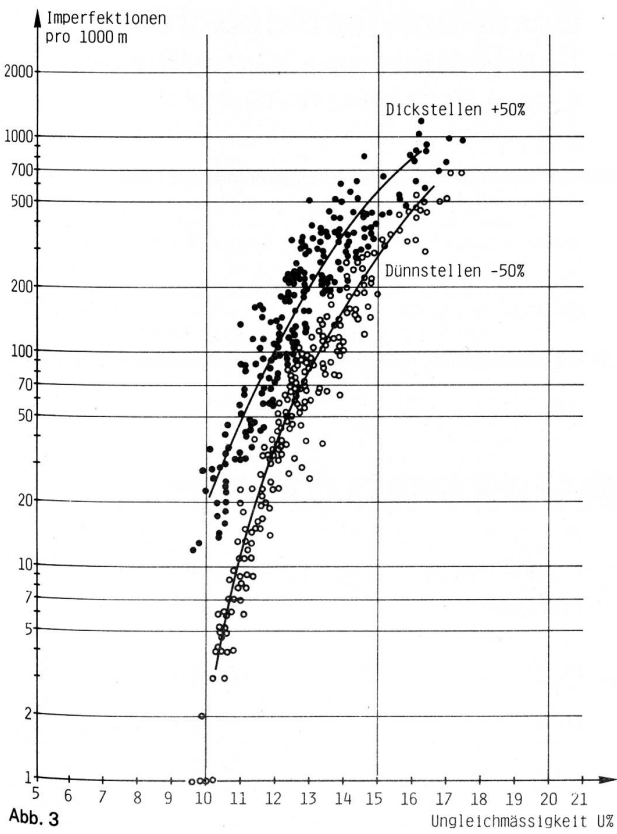


Abb. 3

Wolle

Stichprobenumfang n = 132

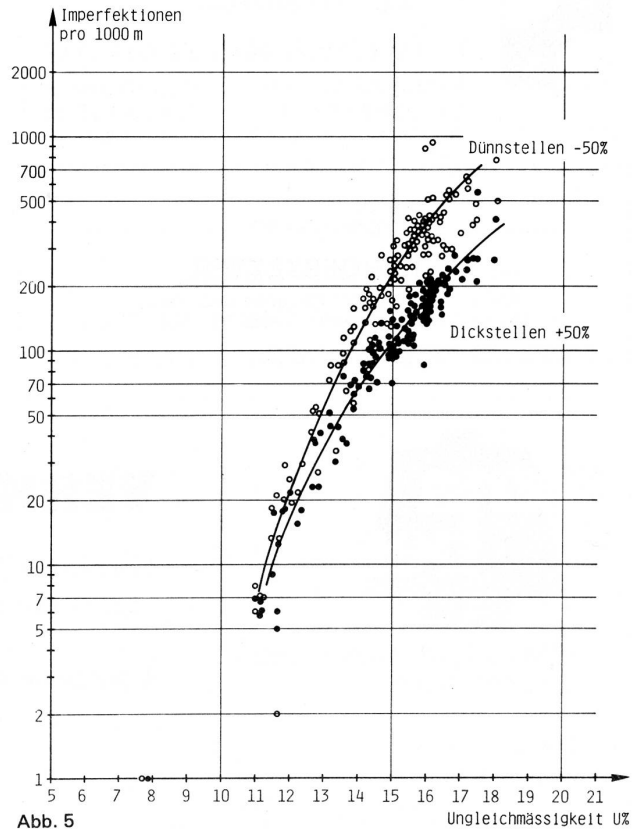


Abb. 5



Schneller am Ziel mit

Bräcker NYLTEx[®]

dem bewährten Nylon-Läufer.

Bräcker-France, Wintzenheim F-68000 Colmar (France)
Tel. (89) 27 00 07, Telex 880 993 F

Bräcker AG, CH-8330 Pfäffikon-Zürich (Suisse)
Tel. 01 / 950 14 95, Telex 54271

ITMA 83, Milano, Halle 14, Stand E05



Wir **spleissen ca. 80%** unserer Popenlinezwirne im Einfachgarn

E. RUOSS-KISTLER AG

Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon
Tel. 055 67 13 21 Telex 875 530

An- und Verkauf von

**Occasions-Textilmaschinen
Fabrikation von Webblättern**

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

Dessins

H. R. HOFSTETTER

Atelier für Jacquard-Patronen und Karten
Telefon 01 35 46 66 Töpferstrasse 28 8045 Zürich

Wir empfehlen uns für verlässliche, detaillierte und genaue Schätzungen Ihres Maschinenparks, basierend auf jahrzehntelange Erfahrungen und profunde Marktkenntnisse.

Bertschinger Textilmaschinen AG
CH-8304 Wallisellen-Zürich Schweiz-Suisse-Switzerland
Telefon 01/830 45 77 Telex 59877



SPINNEREI AM UZNABERG
CH-8730 Uznach

Telefon 055-72 21 41
Telex 875 693 uzna

VERKAUFSPROGRAMM

Garne und Zwirne aus hochwertiger Baumwolle
«Spleissgarne» erhältlich!

supergekämmt	California	Ne 30- 56
	Mittelstapel	Ne 40- 60
	Extra-Langstapel	Ne 40-105

Selbstschmierende Lager

Für jedes Lagerungsproblem das geeignete Lager!

GLISSA-Lager aus Sinterisen, ölprägniert, das traditionelle, unverwüstliche Allzweck-Lager.

ESSEM/GLIBRO-Lager aus Sinterbronze, ölprägniert, das widerstandsfähige, korrosionsfeste Lager für höchste Ansprüche.

GLISSEC Trockenschmierlager aus Graphitbronze für Spezialanwendungen bei extremen Temperaturen und Flüssigkeitsbetrieb.



Über 500 Dimensionen in Zylinderbüchsen, Flanschbüchsen und Vollstücken ab Lager Zürich lieferbar.

Weitere SINTERMETALL-Produkte:

Hochwertige Teile aus allen üblichen Eisen- und Nichteisen-Sintermetall-Legierungen. Gesinterte Filter aus Bronze und rostfreiem Material für Flüssigkeiten und Gase.

Profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung. Anfragen lohnt sich, wir beraten Sie gerne!

Aladin AG. Zürich

Claridenstr.36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/201 41 51

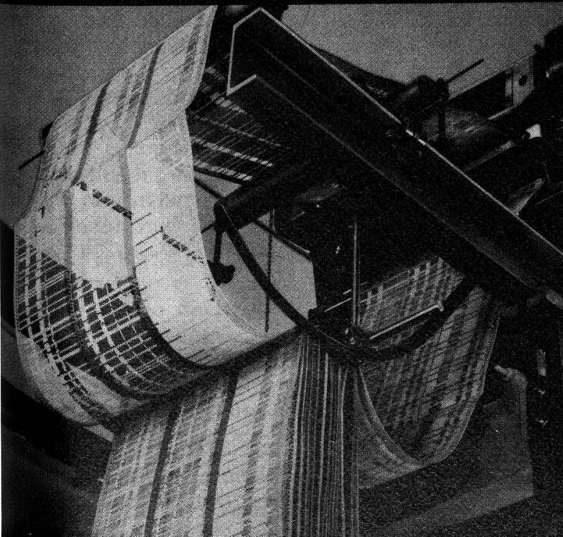
CAMENZIND +CO

FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

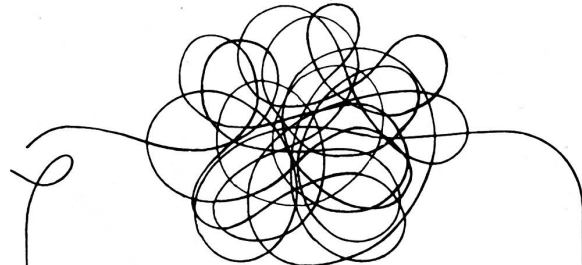
SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 84 14 14

Schweizer Papiere und Folien für
die Jacquardweberei-

AGMÜLLER "ULTRA"
AGMÜLLER "ORIGINAL"
AGMÜLLER "INEXAL" mit Metall
AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastik
AGMÜLLER "PRIMATEX" Vorschlag
sind erstklassige Schweizer Qualitäten



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



la Amerika cardierte
und peignierte
Baumwollgarne und Zwirne

RUSTICO
rustikales
Baumwollgarn

Lenzing
MODAL

Spinnerei Stahel + Co. AG
8487 Rämismühle ZH

Telefon 052 35 14 15
Telex 761 59

Gegründet 1825

STAHEL

2. Durchführung der Untersuchung

Beim Erarbeiten der Uster Statistics 1982 wurde eine grosse Zahl von Stichproben aus allen Kontinenten untersucht. Die in der vorliegenden Arbeit verwendeten Zahlen stammen aus jener Prüfreihe. Die Studie berücksichtigt folgende Garnarten:

- Garne aus kardierter Baumwolle
- Garne aus gekämmter Baumwolle
- Rotorgarne aus reiner Baumwolle
- Garne aus Polyester, im Baumwollsystem gesponnen
- Garne aus Polyester, im Zweizylindersystem gesponnen
- Kammgarne aus reiner Wolle

Die gekämmten Baumwollgarne sind in zwei Faserlängengruppen unterteilt: In die erste Gruppe wurden Garne mit einer mittleren Stapellänge bis 1 1/8 Zoll (ca. 28 mm), in die zweite Gruppe jene ab 1 1/8 Zoll eingeordnet. Die gesamte Untersuchung umfasste 836 Stichproben aus ebensoviele Garnpartien. Eine Stichprobe bestand aus 10 Spinnkopsen. Die Prüfungen wurden auf einem Gleichmässigkeitsprüfer vom Typ Uster Tester II durchgeführt. Die Prüfzeit betrug 1 Minute, die Prüfgeschwindigkeit 400 m/min. Von jeder Garnpartie wurden somit 10 x 400 = 4000 m Garn geprüft. Anschliessend erfolgte eine Umrechnung der Zählresultate auf 1000 m Garn. Die Ansprechgrenzen für Dickstellen und Dünnstellen wurden +50% bzw. -50% gewählt, wobei der Garnmittelwert als 0% betrachtet wird.

Vergleich von Dickstellen zu Dünnstellen bei Baumwolle und Wolle

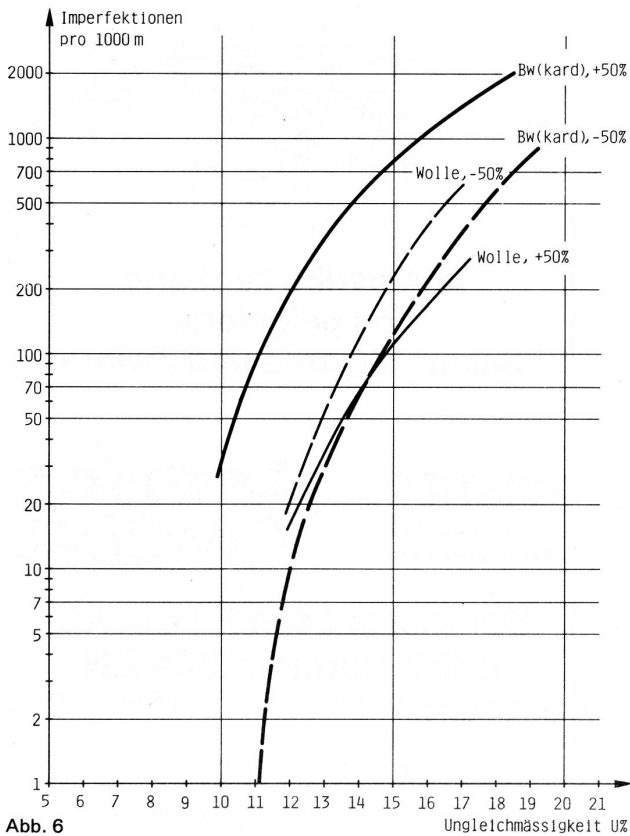


Abb. 6

Vergleich von Dickstellen zu Dünnstellen bei kardierter und gekämmter Baumwolle

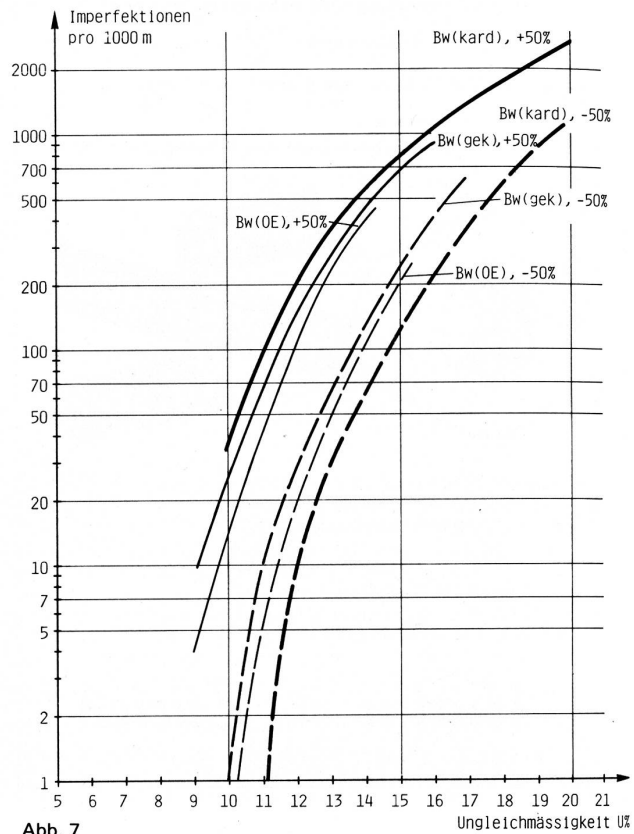


Abb. 7

3. Zusammenhang zwischen Dünnstellen, Dickstellen und der Ungleichmässigkeit U%

Bei gegebener Garnfeinheit und Faserart kann die Zahl der Dickstellen und Dünnstellen, je nach Qualität des Rohmaterials und des Verarbeitungsprozesses, starke Streuungen aufweisen. Hingegen wurde bei diesen empirischen Untersuchungen festgestellt, dass die meisten Garne aus den geprüften Faserarten eine recht gute Korrelation zwischen Dünnstellen, Dickstellen und der Ungleichmässigkeit U% zeigen. Die Wechselbeziehung für kardierte Baumwolle zeigt Abb. 1. Die Punktescharen für Dick- und Dünnstellen zeigen eine deutliche Abhängigkeit von der Ungleichmässigkeit U%. Die gleichen Untersuchungen für gekämmte Baumwolle, Polyester und Wolle sind in Abb. 2, 3, 4 und 5 dargestellt. Die Abhängigkeit der Dickstellen und Dünnstellen von der Ungleichmässigkeit U% ist bei allen Naturfasergarnen erstaunlich hoch. Bei Polyester (Abb. 4) ist die Abhängigkeit hingegen gering.

In Abbildung 6 werden die Anzahl Dünnstellen und Dickstellen von kardierter Baumwolle mit jenen von Wollkammgarn verglichen. In dieser Abbildung sind die Mittelwertslinien der Abbildungen 1 und 5 übertragen.

Bemerkenswert in Abb. 6 ist, dass bei kardierten Baumwollgarnen die Zahl der Dickstellen jeweils wesentlich höher ist als jene der Dünnstellen. Bei Wollkammgarnen sind die Verhältnisse umgekehrt.

In Abb. 7 werden die Dickstellen und Dünnstellen von kardierten Baumwoll- und gekämmten Baumwollgarnen sowie von OE-Rotorgarnen miteinander verglichen, wo-

bei die Linien für die kardierte und gekämmten Baumwollgarne den Abbildungen 1 und 2 entnommen sind.

Abb. 7 zeigt deutlich, dass bei kardierte Baumwolle das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen wesentlich grösser ist als bei Garnen aus gekämmter Baumwolle und bei OE-Rotorgarnen.

Wie bereits erwähnt, wurde bei Garnen aus gekämmter Baumwolle zwischen langstaplicher und kurzstaplicher Baumwolle unterschieden, wobei als Grenze für die mittlere Stapellänge 1 1/8 Zoll (ca. 28 mm) gewählt wurde. Für die Abb. 8 wurden die Mittelwertslinien der Abbildungen 2 und 3 verwendet. Die Gegenüberstellung von langstaplicher und kurzstaplicher Baumwolle verdeutlicht, dass das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen bei kurzstaplicher Baumwolle wesentlich grösser ist als bei langstaplicher Baumwolle.

Vergleich von Dickstellen zu Dünnstellen bei kurzstaplicher und langstaplicher Baumwolle

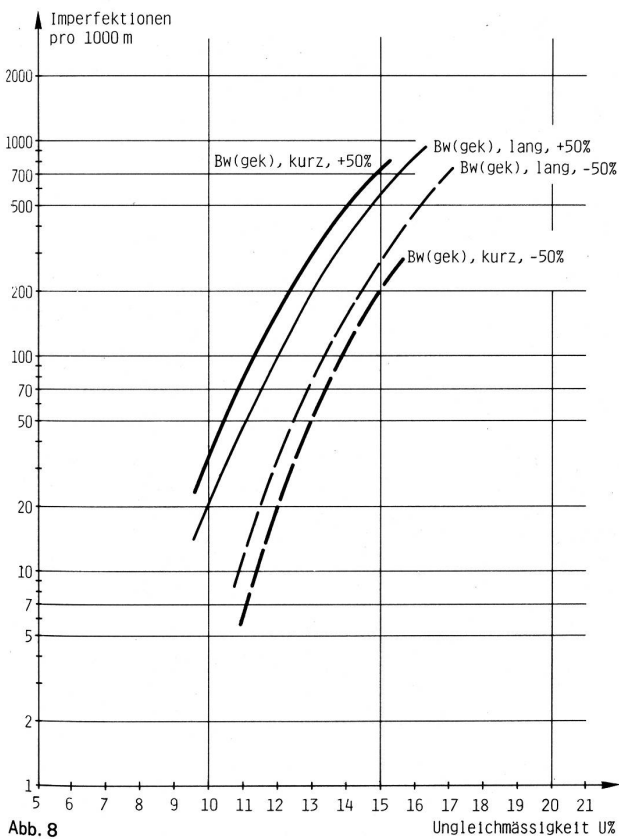


Abb. 8

Die Tatsache, dass in Abb. 8 in bezug auf das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen eine Abhängigkeit von der Stapellänge nachgewiesen werden konnte, wurde zum Anlass genommen, den Einfluss der Stapellänge auf die Zahl der Dickstellen und Dünnstellen etwas näher zu untersuchen. Dazu fanden Garne aus folgenden Faserarten Verwendung, welche nachfolgend in Richtung grösserer Stapellänge aufgelistet sind:

- kardierte Baumwolle
- gekämmte Baumwolle, Kurzstapel
- gekämmte Baumwolle, Langstapel
- Chemiefaser, im Baumwollsystem gesponnen
- Chemiefaser, im Zweizylindersystem gesponnen
- Wolle, im Kammgarnsystem gesponnen

Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen für 7 verschiedene Faserarten

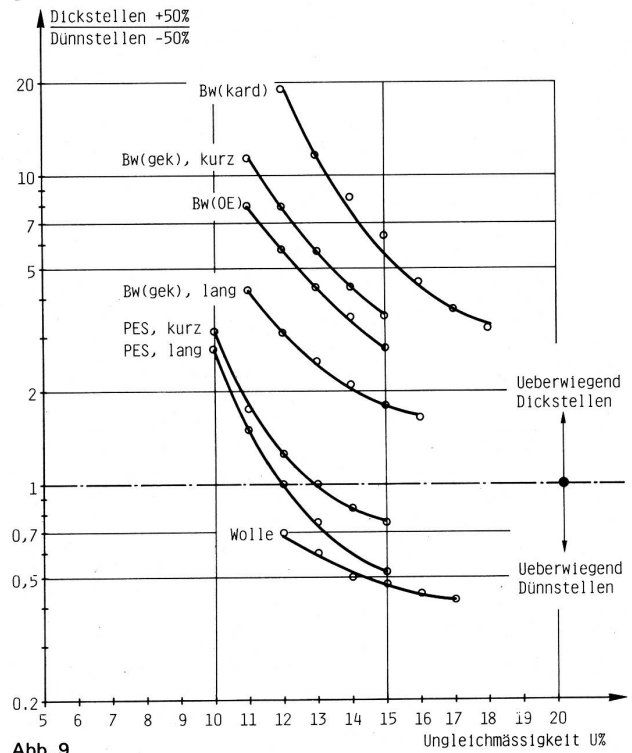


Abb. 9

Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen bei U=13% für 6 verschiedene Faserarten / ringgesponnene Garne

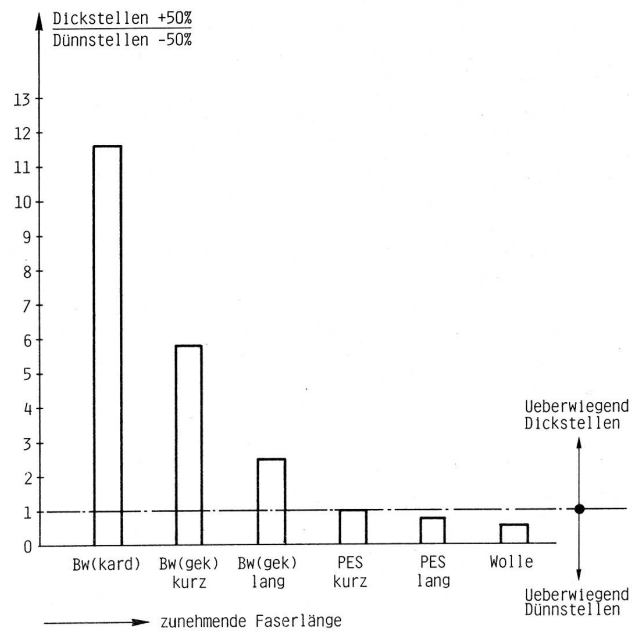


Abb. 10

Abb. 9 zeigt die Verhältnisse von Dickstellen zu Dünnstellen für 7 verschiedene Rohmaterialien. Hier ist einerseits bemerkenswert, wie deutlich sich die einzelnen Fasergruppen in bezug auf das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen unterscheiden: Bei ringgesponnenen Garnen ist dieses Verhältnis umso grösser, je kürzer die verwendete Faser ist. Andererseits zeigt aber Abb. 9, in welchem Mass das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen von der Ungleichmässigkeit $U\%$ abhängt: Bei zunehmender Ungleichmässigkeit nimmt das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen, vor allem bei Kurzfasergarnen, stark ab. Abb. 10 zeigt das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen bei einer Ungleichmässigkeit U von 13%. Auch hier ist deutlich erkennbar, dass das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen bei ringgesponnenen Garnen umso kleiner wird, je länger die verwendete Faser ist.

Zusammenfassung

In dieser Studie wird gezeigt, dass für die meisten der untersuchten Faserarten eine recht gute Korrelation zwischen Dickstellen, Dünnstellen und der Ungleichmässigkeit $U\%$ besteht. Somit ist es aufgrund der Abb. 1 bis 5 möglich, näherungsweise die Zunahme der Dickstellen und Dünnstellen bei einem Ansteigen der Ungleichmässigkeit $U\%$ zu bestimmen. Die Abb. 6 bis 10 zeigen, wie stark sich die Faserlänge auf das Verhältnis von Dickstellen zu Dünnstellen auswirkt.

P. Hättenschwiler (Zellweger Uster)
Ruiqin Li, Shanghai College of Textile Technology
z. Z. ETH Zürich

Das innerbetriebliche Reinigungsproblem – rationell gelöst

Immer wieder stellt man fest, dass das innerbetriebliche Reinigungsproblem, die Beseitigung von Schmutz und Faserflug an Maschinen und Anlagen, in vielen Betrieben nur unzureichend gelöst ist. Schuld daran trägt vor allem die Tatsache, dass es sich hier trotz des Einsatzes fahrbarer Staubsaugergeräte um eine ausschliesslich manuelle Tätigkeit handelt, die arbeitsintensiv ist und entsprechend hohe Personalkosten verursacht. Gerade dies aber sollte Grund sein, sich intensiv mit dem Reinigungsproblem zu beschäftigen, zumal heute neben den mobilen Industrie-Staubsaugern stationäre Reinigungsanlagen angeboten werden, die einmal die Möglichkeit bieten, selbst grosse Mengen Schmutz und Faserflug wirtschaftlich, das heisst mit einem Minimum an personellem Aufwand, zu beseitigen, zum anderen aber auch dazu beitragen, die nicht gerade angenehmen Arbeitsbedingungen des Putzers zu verbessern.

Mobile Staubsaugergeräte

Fahrbare Industrie-Staubsauger haben sich in der Praxis durchaus bewährt, stellen aber noch keine eigentliche Lösung des Reinigungsproblems dar. Mobile Geräte müssen eine bestimmte Mindestgrösse aufweisen, sollen sie nicht allzu häufig entleert werden. Dies jedoch beeinträchtigt die Bewegungsfreiheit zwischen den Maschinen. Die Transportgänge werden nicht selten blockiert und der Materialfluss sowohl auf der Kettbaum- als

auch auf der Warenbaumseite gestört. Die verhältnismässig kurzen Saugschläuche, das Nachziehen und häufige Umstecken der elektrischen Kabel behindern ein kontinuierliches, allseitiges Reinigen der Maschinen. Abgesehen davon reicht die Saugkraft mobiler Geräte oft nicht aus, um grosse Mengen Schmutz und Faserflug rasch zu entfernen, vor allem, wenn sie in verklebtem Zustand von Maschinenteilen abzusaugen sind.

Zentrale Reinigungsanlagen

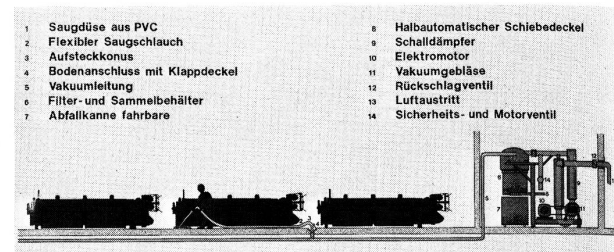


Abb. 1

Die zentrale Sulzer-Vakuum-Reinigungsanlage bietet die Möglichkeit, selbst grosse Mengen Schmutz und Faserflug wirtschaftlich, mit einem Minimum an personellem Aufwand zu beseitigen, und trägt dazu bei, die nicht gerade angenehmen Arbeitsbedingungen des Putzers zu verbessern.

Eine moderne und rationelle Lösung des Reinigungsproblems bietet die zentrale Reinigungsanlage, deren wesentliche Teile in Abb. 1 dargestellt sind. Im Gegensatz zu mobilen Geräten handelt es sich um eine ortsfeste Anlage mit einem festverlegten Rohrleitungsnetz; das durch ein im Maschinenraum aufgestelltes Kreiskolbengebläse ständig unter Vakuum gehalten wird. Eine Vielzahl auf diesen Rohrleitungen angebrachter konischer Saugstutzen ermöglichen den Anschluss leichter und flexibler Schläuche mit vorgesetzten Saugdüsen verschiedener Form zum Reinigen von Boden und Maschinen. Schmutz und Faserflug gelangen zusammen mit der eingesaugten Luft in einen Filterkessel, in welchem der beförderte Staub zurückgehalten, gesammelt und dadurch die Luft so weit gereinigt wird, dass sie ohne zusätzliches Filtrieren vom Gebläse angesaugt und ins Freie befördert werden kann. Der gefüllte Filterkessel wird auf denkbar einfache Art periodisch entleert: Nach Abstellen des Elektromotors und nach Öffnen des unteren Deckels fällt der Inhalt des Behälters in die untergestellte Auffangvorrichtung (Papier- oder Plastiksack, fahrbare Kanne, Ballenpresse oder Presscontainer).

Vakuum-Erzeugung

Die hier beschriebene Reinigungsanlage besitzt ein luftgekühltes Kreiskolbengebläse, das keine speziellen Kühlsysteme benötigt. Die Installations- und Betriebskosten sind entsprechend niedrig. Das Gebläse fördert über den gesamten in Frage kommenden Vakuumbereich eine praktisch unveränderte Luftmenge und schafft damit die Voraussetzungen für konstante Saugkraft und grosse Fördergeschwindigkeit. Selbst stark klebender Schmutz wird entfernt, ohne dass sich die Düsen auf ebenen Flächen festsaugen. Das Zusammenwirken von kräftigem Vakuum und hoher Luftgeschwindigkeit verhindert auch in stark verzweigten Rohrleitungsnetzen die Anhäufung von Schmutz und damit eine Verstopfung des Netzes. Das Gebläse ist gegen leichten Staubanfall unempfindlich, so dass auf spezielle Feinfilter, die infolge ihres Durchflusswiderstandes das erforderliche Grenzvakuum unnötig erhöhen würden, verzichtet werden kann.

Wir versprechen Ihnen nichts. Ausser, wir können es auch halten.

Wer kennt sie nicht, die märchenhaften Drehzahlen, die sich in der Praxis als Märchen erweisen? Nur, wenn wir Ihnen 325 T/min bei einer Blattbreite von 185 cm versprechen, dann erbringt die SAURER 400 diese Leistung tatsächlich. Und genau so verhält es sich mit unseren weiteren Informationen über diese vielseitige Greiferwebmaschine:

● Sie erzielen damit Nutzeffekte von über 90%. Selbst im Buntsektor. Durch harmonische, fadenschonende Bewegungsabläufe.

● Sie können bis zu sechs Schussfarben oder -materialien eintragen, was den Einsatzbereich wesentlich vergrößert. Denn die Teleskopgreifer bewegen sich frei im Webfach. Was wiederum bewirkt, dass auch empfindliche Kett- und Schussgarne unbeschädigt bleiben.

● Sie dürfen mit verkürzten Ausfallzeiten und vereinfachter Bedienung rechnen. Durch automatisches Schussuchen und Stillstand im Offenfach.

● Sie brauchen weniger Ersatzteile. Denn modernste Getriebetechnik sorgt für stossfreie Maschinenbewegungen. Und damit auch für einen extrem niedrigen Geräuschpegel.

● Sie erhalten eine hohe Gewebequalität. Denn das Kett- und Schussmaterial wird zuverlässig und gezielt überwacht.

Das heisst: Sie müssen beim Kapitalrückfluss nicht mit dem Zufall rechnen. Sondern können auf harte Fakten zählen. Wenn Sie sich also von einer Webmaschine genau das versprechen, was Ihnen versprochen wird, liegen Sie mit der SAURER 400 richtig.

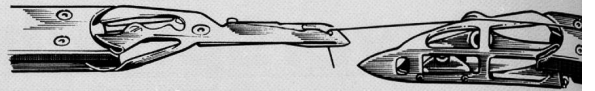
SAURER 400 **Darauf können Sie sich verlassen.**



SAURER 400-Anlage in der Bundesrepublik Deutschland.



SAURER 400



Starke Marktposition

Von der ITMA 1979 bis zum 31. Mai 1982, in knapp drei Jahren also, wurden bei uns mehr als 4500 Greiferwebmaschinen vom Typ SAURER 400 bestellt. Und von uns an 166 Kunden in 31 Länder geliefert. Womit sich unsere schönsten Erwartungen erfüllten. Was wichtiger ist: die unserer Kunden ebenfalls. Das wird durch die vielen Nachbestellungen für diese marktgerechte Hochleistungs-Webmaschine eindeutig belegt.

Starke Referenzen

Aus der Vielzahl der SAURER 400-Anlagen haben wir je eine in der Bundesrepublik Deutschland, Österreich, England, Frankreich, Italien, Finnland und in den USA ausgewählt, um sie Ihnen in unserem Bulletin Nr. 11 vorzustellen. Ein paar Zeilen von Ihnen genügen, und wir senden es Ihnen zu. Adressieren Sie Ihre Bestellung bitte an die AG Adolph Saurer
Werbeabteilung CMT
CH-9320 Arbon/Schweiz.

SAURER 400-Anlage in den USA.



SAURER-TEXTILMASCHINEN-SPARTE

Zwirnmaschinen/Webmaschinen/Stickmaschinen

AG ADOLPH SAURER
CH-9320 Arbon
Tel. 071/46 91 11 Telex 77444



SAURER-ALLMA GMBH
D-8960 Kempten
Tel. (0831) 6881 Telex 05 4845



SAURER-DIEDERICHS SA
F-38317 Bourgoin-Jallieu
Tel. (74) 93 85 60 Telex 300 525



Bekanntlich wird die Saugleistung einer Vakuumanlage bestimmt durch die Eintrittsgeschwindigkeit der Luft in die Saugdüse. Dabei wird die maximale Luftgeschwindigkeit (Schallgeschwindigkeit ≈ 330 m/s) bereits bei einem Vakuum von etwa 47% (470 mbar Unterdruck) erreicht. Da jedes höhere Vakuum eine entsprechend höhere Antriebsleistung verlangt, ohne dass gleichzeitig eine grössere Luftmenge angesaugt wird, wurde für die Vakuum-Reinigungsanlage ein Betriebsvakuum von 40% gewählt.

Die Reinigungsanlage ist nach dem Baukastenprinzip für ein Fördervolumen von 1200 bis 3600 m³/h ausgelegt und kann so auf jeden Textilbetrieb entsprechend seiner Grösse abgestimmt werden. Je nach gewähltem Fördervolumen können bei 40% Vakuum 2 bis 6 Saugstellen gleichzeitig angeschlossen werden.

Die Erfahrungen in der Praxis zeigen, dass beispielsweise, entsprechend den zu verarbeitenden Rohmaterialien und der betrieblichen Organisation, zur problemlosen Reinigung von 300 Webmaschinen mit Vorteil eine Vakuum-Reinigungsanlage mit einem Fördervolumen von 3600 m³/h und 5 bis 6 gleichzeitig arbeitenden Saugstellen eingesetzt wird. In Anlagen mit mehr als 300 Maschinen werden in der Regel 2 oder mehr Reinigungsaggregate installiert.

Vakuum-Zentrale

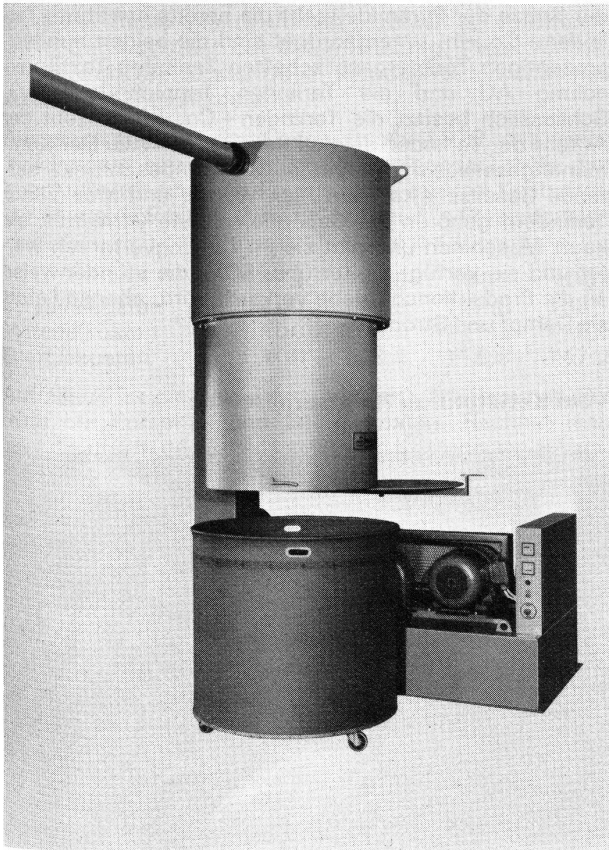


Abb. 2
Die Kompaktstation mit Motor, Gebläse und Filterkessel benötigt nur wenig Platz und ist weitgehend wartungsfrei.

Motor, Gebläse und Filterkessel sind zu einer Kompaktstation zusammengefasst (Ab. 2). Diese Bauweise bietet erhebliche Vorteile und ermöglicht unter anderem

eine problemlose Montage der Anlage innerhalb kürzester Zeit. Die baulichen Vorarbeiten beschränken sich auf die Erstellung des elektrischen Anschlusses sowie die notwendigen Mauerdurchbrüche für Vakuum- und Ausblasleitung. Die Abluft der Vakuumanlage kann direkt ins Freie oder in die Rückluft der Klimaanlage geführt werden. Die Kompaktstation benötigt nur wenig Platz und ist weitgehend wartungsfrei. Der Filterkessel kann auch von ungeübten Kräften problemlos entleert werden.



Abb. 3
Sulzer-Webmaschinenanlage der Wisselink's Textiefabrieken BV in Aalten, Niederlande, mit 76 Projektilewebmaschinen. Zur Reinigung seiner Maschinen und Produktionsräume setzt das Unternehmen eine zentrale Sulzer-Vakuum-Reinigungsanlage mit einem Fördervolumen von 2100 m³/h ein.

Rohrleitungsnetz

Das Rohrleitungsnetz, das in grösseren Betrieben eine Gesamtlänge von mehreren hundert Metern erreichen kann, wird im Klima-Bodenkanal oder an der Decke geführt. Das Leitungsnetz besteht aus Stahlrohren in verschiedenen Standardnennweiten. Die Rohre sind untereinander und an den Abzweigstücken durch Gummimuffen verbunden, die auf jedem Rohrteil mit je einer lösbaren Spannbride festgehalten sind. Der Abstand gegenüberliegender Rohrenden kann dabei zwischen Null und rund 30 mm variieren, wodurch übliche Montagegenauigkeiten ohne weiteres ausgeglichen werden. Auch sind bei diesem Verbindungssystem – im Gegensatz zu normalen Flanschverbindungen – gewisse Winkelverschiebungen ohne Nachteil zulässig, was die Montage verzweigter Netze wesentlich vereinfacht und verbilligt.

Maschinenanschlüsse

Einer Gruppe von in der Regel 4 Webmaschinen ist jeweils ein Sauganschluss zugeordnet. Der Anschluss besteht aus einem im Boden versenkten Konus zum Einstecken des Saugschlauches.

Bei Nichtbenützung schliesst eine dichtende Klappe die Öffnung ab. An geeigneter Stelle zugeordnete Sauganschlüsse ermöglichen zudem das Reinigen von Gittern zu Ventilationsanlagen und ähnlichem.

Bodenkehranschlüsse

Zur problemlosen Reinigung der Produktionsräume empfiehlt sich die zusätzliche Installation spezieller Bodenkehranschlüsse. Die Abgänge werden einfach in den trichterförmigen Anschluss gekehrt und von dort direkt

abgesaugt. Bei Nichtgebrauch wird der Anschluss durch einen befahrbaren Gitterrost abgedeckt, wobei die Saugöffnung durch eine Kugel automatisch verschlossen wird.

Einsatzbereiche

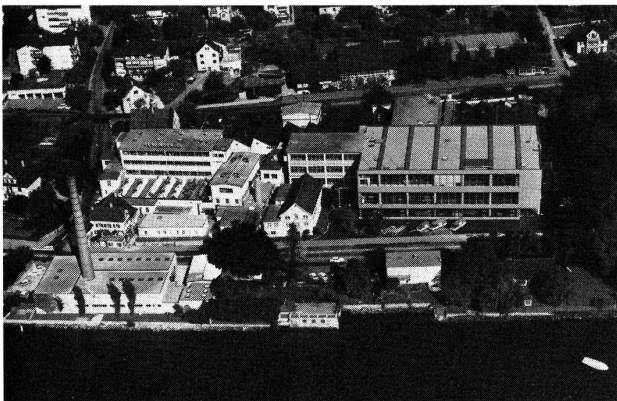
Die zentrale Vakuum-Reinigungsanlage wird in der Weberei, ebenso aber auch in der Spinnerei und in den Vorwerken eingesetzt, in der Baumwoll- wie in der Wollindustrie, in kleineren, mittleren und grösseren Unternehmen.

Zur Zeit sind bereits mehr als 60 Anlagen in 26 Ländern in Europa und Übersee installiert (Abb. 3). Interessant ist in diesem Zusammenhang sicher, dass die Anlage nicht nur in Industrieländern wie Italien, der Bundesrepublik Deutschland oder Japan eingesetzt wird, sondern ebenso in Ländern der Dritten Welt wie der Volksrepublik China, Indien, Brasilien oder Nigeria.

K. H. Kessels

mit tex Betriebsreportage

Terlinden & Co. steht fest auf drei Beinen



Gesamtansicht des ausgedehnten Firmenareals in Küsnacht (ZH)

Verlässt man Zürich auf der rechtsufrigen Seestrasse und durchquert anschliessend Zollikon, erreicht der Automobilist in nur wenigen Minuten die Fabrikliegenschaft des alteingesessenen Familienunternehmens Terlinden & Co. Rechts der Kantonsstrasse, unmittelbar am Seeufer in Küsnacht ist das Kesselhaus für die Wärme und Dampferzeugung deutlich erkennbar, vis-à-vis beherrscht die auch architektonisch ansprechende Front des 1968 errichteten Neubaus für die Veredlungsabteilung sowie die Teppichreinigung das dicht bebaute und wohl maximal ausgenützte Fabrikareal mit dem in der Schweiz so vertrauten Bild von Gebäulichkeiten aus verschiedenen Epochen.

Lange Tradition

Der Empfang in der Firma gestaltet sich äusserst freundlich. Nicht nur stehen Max W. Terlinden und Pieter F. Bos dem neugierigen Journalisten ausführlich Red' und Antwort, sondern auch der Betriebsrundgang in diesem bedeutendsten Tricotveredlungsunternehmen der Schweiz gestaltet sich unter der kundigen Führung von Max Werner Terlinden zu einem eigentlichen Erlebnis – und zwar in verschiedener Beziehung.

Der kurze historische Abriss beginnt mit Hermann Hintermeister, der in Schwamendingen geboren wurde, dann nach einem Zwischenspiel als Drucker in Bayern 1867 nach Küsnacht-Goldbach an den Zürichsee zurückkam. Mit der Verehelichung von Heinrich Terlinden mit Berta Hintermeister begann 1880 die Terlinden-Dynastie. Während Max Werner Terlinden zur dritten Generation gehört, ist sein Sohn, Leiter der Terlinden Textilveredlung AG, heute bereits als Vertreter der vierten Generation an der Spitze des Unternehmens. Die wichtigsten Marksteine sind rasch aufgezählt: 1877 begann man mit der Kleiderfärberei und kurz darauf mit der Chemischen Reinigung. Mitte der zwanziger Jahre erfolgte dann der Einstieg in die Teppichreinigung und die Textilveredlung. Letztere Abteilung interessiert an dieser Stelle naturgemäss am meisten.

Zum besseren Verständnis und der Vollständigkeit halber sei auch noch die Struktur der Firma angeführt. An der Spitze der Pyramide steht die bereits erwähnte Terlinden + Co., ihr untergeordnet sind die beiden hundertprozentigen Tochtergesellschaften Terlinden Textilveredlung AG und die Terlinden Teppichpflege AG. Schliesslich besitzt die Terlinden + Co. 50 Prozent der Anteile der Terlinden Jelmoli Reinigungen AG. Der Kommanditgesellschaft Terlinden + Co. (unbeschränkt haftende Gesellschafter sind Max Werner und Max Viktor Terlinden) gehören die Gebäude, die sie vermietet, sie kauft Maschinen und gibt sie im Leasingverfahren weiter und sie verfügt weiter über EDV, die stundenweise an die Produktionsbetriebe verkauft wird, ebenso liefert sie Dampf und Strom.

Vom Kettstuhl- zu Rundstuhlbetrieb



Teilansicht in der Ausrüsterei, rechte Bildhälfte Rohmaschinen, links Schermaschinen

Die Textilveredlungsabteilung, die am Gesamtumsatz heute zu 40 Prozent partizipiert, war ursprünglich, im Einklang mit der Entwicklung der Wirkerei-/Strickereiindustrie als Kettstuhl-Lohnveredlungsbetrieb konz-

piert. Heute liegt das Schwergewicht naturgemäss bei Rundstuhlware. Zu den Terlinden-Kunden gehören, bei einem Rundgang leicht erkennbar, die bekannten schweizerischen Unternehmen der Wäscheindustrie. Die Bedeutung des Betriebes als reiner Tricotveredler geht aus der Marktstellung innerhalb des Vegat hervor. Danach entfielen 1982 über ein Drittel des in diesem Branchenverband erzielten Tricotlohnveredlungsumsatzes, allein auf die Terlinden Textil-Veredlung AG. Der Spitzenplatz ist damit rein umsatzmässig nachgewiesen, doch genügt dies allein kaum, denn, wie noch zu erläutern ist, darf man das Unternehmen auch in anderer Beziehung mit gutem Gewissen an die vorderste Front stellen.

Natürlich sind die Rezession, und, wie nicht anders zu erwarten, der Schrumpfungsprozess innerhalb der Wirkerei-/Strickereiindustrie sowie die latent seit Jahren festzustellenden Überkapazitäten in der Lohnveredlung nicht spurlos an Terlinden vorbeigegangen. Um Missverständnissen vorzubeugen, sei unterstrichen, dass es dem Unternehmen dennoch gelungen ist, den Marktanteil in den letzten vier Jahren zu halten.

Exemplarisches Kostengefüge

Die weitgehende Informationsbereitschaft erlaubt es, für Vergleichszwecke sicher nicht uninteressant, einmal an dieser Stelle exakte Verhältniszahlen zu veröffentlichen. Der Assistent der Betriebsleitung, Pieter F. Bos, erläutert die drei Kostenträger Personalkosten, Materialkosten und Energiekosten.

Ausgangspunkt ist das Geschäftsjahr 1979, das gleich 100 Prozent einzusetzen ist. Nachfolgende Tabelle gibt nun Auskunft über die Entwicklung der drei Kostenträger über eine Periode von vier Jahren. Die Prozentzahlen verstehen sich berechnet auf Franken je Kilogramm.

	1979	1980	1981	1982
Personalkosten	100	119,9	122,0	138,1
Materialkosten	100	108,9	111,3	118,5
Energiekosten	100	108,5	118,9	147,2

Auffallend ist die beinahe exorbitante Erhöhung im Bereich der Personal- und Energiekosten. Rechnet man jetzt die drei in der Tabelle erfassten Kostenarten zusammen und setzt sie ins Verhältnis zu den Totalkosten, wird festgestellt, dass die Gesamtkosten in den letzten drei Jahren leicht gesenkt werden konnten, pro Einheit veredelter Tricotware dagegen gestiegen sind. Nach dieser Rechnung absorbierten die Personal-, Material- und Energiekosten 1979 total 70,3 Prozent der Totalkosten. Dieser Wert sank für 1982 auf 67,4 Prozent. Zur Definition sei angefügt, dass unter den Energiekosten jene des Dampfes, Stromes und Wasserverbrauchs subsummiert sind.

Know-how und Lizenzen

Wir erwähnten es bereits, die Spitzenstellung Terlindens erschöpft sich nicht in nackten Umsatzzahlen. Da wäre einmal der sich fast makellos präsentierende Maschinenpark aufzuführen, der, auch für Laien ersichtlich, auf modernstem Stand gehalten wird; im Durchschnitt wird ein Monatsumsatz jährlich investiert. Neben NT- und HT-Färbemaschinen fällt dem Besucher natürlich die einzige in der Schweiz sich in Betrieb befindliche Schlauch-Merzerisationsmaschine auf. Aber auch in der Rauherei, Trocknerei und Ausrüstabteilung wird an bestimmten

Details der hohe Rationalisierungsgrad und die enorme Kapitalintensität deutlich. Im Vergleich zu anderen Veredlungsbetrieben, wo nicht selten engste Platzverhältnisse Unübersichtlichkeit und Friktionen im Warenfluss schaffen, herrscht bei Terlinden beinahe makellose Ordnung und im Rahmen des Möglichen auch Grosszügigkeit in der Anordnung des Maschinenparks.

Besonderen Stolz erfüllt Max W. Terlinden, der seit 1938 in der Firma tätig ist, bei der Schilderung seiner ausgedehnten, weltweiten Tätigkeit auf dem Sektor der Lizenzvergabe und der Vermittlung technischen Know-hows. Terlinden-Know-how ist bis nach Südamerika und im Fernen Osten im Einsatz – mit entsprechenden Erträgen. Seniorchef Max W. Terlinden verschweigt im Zusammenhang mit dieser Tätigkeit nicht, dass eben Lizenzen und Know-how-Vermittlung massgeblich zum finanziellen Erfolg der Firma beigetragen haben und weiter beitragen und die hohen Kapitalkosten für den Maschinenpark mitfinanzieren. Allein aus den Erträgen der Tricotstückveredlung hätte der heutige Stand in der Maschinenausstattung nicht realisiert werden können.

Peter Schindler

Volkswirtschaft

Arbeitslos – was nun?

Das Risiko, plötzlich arbeitslos zu werden ist im Verlauf der letzten 12 Monate sehr stark gestiegen. Jahrzehntlang gab es in der Schweiz praktisch keine Arbeitslosen. Heute treffen fast täglich Meldungen ein, dass Unternehmen entweder die Produktion ganz einstellen, oder einzelne Abteilungen schliessen müssen, oder ihren Personalbestand stark zu reduzieren gezwungen sind. Noch bis vor einem Jahr fanden in solchen Fällen die Entlassenen sofort wieder neue Stellen. Seit Mai 1982 aber bleibt fast immer ein gewisser Anteil von Entlassenen bei Betriebsschliessungen arbeitslos. Dabei handelt es sich einerseits um angelernte oder gelernte Arbeiter und Arbeiterinnen, andererseits um unteres, mittleres und oberes Kader. Schwierigkeiten, einen neuen Arbeitsplatz zu finden haben vor allem ältere Arbeitnehmer, bei denen eine Entlassung auch deshalb oft ganz besonders schwerwiegend ist, weil sie zum Teil schon 30 bis 40 Jahre in der Firma gearbeitet haben, die ihnen nun Beschäftigung und Einkommen entziehen muss. In einzelnen Fällen ist dies der Beginn eines eigentlichen Leidensweges. Mir ist der Fall einer über 50jährigen mittleren Führungskraft bekannt, die trotz guten Zeugnissen, persönlicher Integrität und grössten Bemühungen nach 152 Bewerbungen und Vorsprachen noch immer keine neue Stelle hat. Arbeitslos zu sein ist zweifellos ein ganz schweres persönliches, psychologisches, soziales und wirtschaftliches Problem.

Längere Schonzeit

Wer arbeitslos ist und selber nicht soviel Ersparnes hat, um längere Zeit aus eigener Kraft den Lebensunterhalt

zu bestreiten, braucht trotzdem nicht in Panik zu verfallen. Zunächst besteht das Auffangnetz der Arbeitslosenversicherung. Niemand sollte aus falsch verstandenem Stolz darauf verzichten, die Leistungen dieser Versicherung, an die er ja selbst Prämien bezahlt hat, in Anspruch zu nehmen. Die Arbeitslosenversicherung leistet an Arbeitslose, die trotz Bemühungen keine Stelle finden, zusätzlich eine Entschädigung von 65–85% des bisherigen Verdienstes (je nach Unterstützungspflicht), während 150 Tagen bzw. 25 Wochen. Rund ein halbes Jahr wird somit das Einkommen durch die Versicherung gesichert. Rechnet man damit, dass bei einer Betriebschliessung zunächst eine Kündigungsfrist vorliegt von durchschnittlich drei Monaten bei älteren Arbeitnehmern (zum Teil aber nach GAV von 6 Monaten) und dass durch einen Sozialplan meistens noch einmal 3 bis 6 Monatsgehälter als Abgangschädigung ausbezahlt werden, was vom Zeitpunkt der Kündigung an schon 6 bis 12 Monate Einkommen bedeutet und rechnet man rund 6 bis 7 Monate Leistungen der Arbeitslosenversicherung dazu, so kann ein älterer Arbeitnehmer vom Moment an, da er die Kündigung erhält, mit einem gesicherten Einkommen von bis zu 19 Monaten rechnen.

Einkommens-Sicherung bei grösseren Entlassungen aus wirtschaftlichen Gründen

	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i> (z. B. über 55 Jahre alt mit 30–40 Dienstjahren)
Kündigungsfristen	1 Monat	6 Monate gemäss GAV
Abgangschädigungen/ gesetzliche und freiwillige Arbeitslosenversicherung	0–1 Monat 6 Monate	6 Monate 7 Monate (über 55jährige)
Totale Einkommenssicherung	7–8 Monate	19 Monate

Sollte innerhalb dieser Zeit kein neuer Arbeitsplatz gefunden werden, so könnte die Leistung der Arbeitslosenversicherung von neuem beginnen, wenn der Arbeitslose mindestens wieder 150 Tage gearbeitet hat. Diese 150 Tage sind bei über 55jährigen auf 75 Tage und in gewissen Regionen bei über 60jährigen auf 50 Tage herabgesetzt worden. Um diese Voraussetzung zu ermöglichen, haben manche Kantone Beschäftigungsprogramme geschaffen, gemäss welchen Arbeitslose die nötige Anzahl Tage arbeiten können, damit der Anspruch von 150 Tagen Arbeit wieder auflebt.

Sind die Leistungen der Arbeitslosenversicherung endgültig erschöpft, bestehen in den Kantonen kantonale Arbeitslosenhilfen, die einen Rechtsanspruch auf Entschädigung, allerdings bei Mindesteinkommen und Vermögensgrenzen, darstellen. Sind auch diese Leistungen erschöpft, gibt es dann noch gewisse Unterstützungsleistungen auf Gesuch hin.

Eine schwere psychische Belastung

Die langfristige materielle Sicherung verhindert nicht, dass Arbeitslosigkeit zu schweren seelischen Belastungen führen kann. Dies ist besonders in der Schweiz der Fall, wo für viele die Arbeit der einzige Lebensinhalt ist und wo man Arbeitslosigkeit bisher als ganz besondere Schande betrachtete. Dies wirkt sich heute auch bei völlig schuldlos Entlassenen, welche die besten beruflichen Qualifikationen haben, immer noch aus. Es ist offen bekannt, dass einzelne Arbeitslose dies nicht einmal der eigenen Familie sagten, sondern jeden Morgen die Wohnung verliessen wie wenn sie zur Arbeit gehen würden und am Abend zur Zeit des Arbeitsschlusses wieder nach Hause kamen und sich dabei den ganzen Tag irgendwo aufhielten, um die Zeit totzuschlagen. Andere erzählen es zwar der Familie, aber mit einem Schweige-

gebot und verhalten sich meistens gegenüber der Nachbarschaft so, als ob sie noch zur Arbeit gehen würden. Es hat sich auch gezeigt, dass bereits Kurzarbeit bei vielen Arbeitnehmern, besonders bei Älteren im unteren und mittleren Kader, eine schwere Belastung darstellt, weil sie sich einerseits schon auf die Seite gestellt fühlen und andererseits sich die Angst einschleicht, die Firma könne vielleicht den Betrieb noch ganz einstellen. Ganz besonders schwierig ist die Situation bei älteren Schweizer Mitarbeitern die Kurzarbeit leisten müssen, wenn jüngere ausländische Mitarbeiter im gleichen Betrieb noch voll arbeiten dürfen, sei es aus betrieblichen und organisatorischen Gründen, oder weil man bei Jungen befürchtet, dass diese sobald sich die Konjunktur wieder erholt, die Firma verlassen, was bei älteren Mitarbeitern nicht zu befürchten ist.

Zuweisung von Arbeit

Bei Ganzarbeitslosen sind die Gemeindearbeitsämter verpflichtet, freie Stellen zu vermitteln. Um die dem Arbeitslosen zugewiesenen Arbeitsmöglichkeiten muss dieser sich bemühen und eine freie Stelle, wenn möglich und so weit «zumutbar» annehmen. Wer sich zuwenig bemüht oder eine «zumutbare» neue Stelle ablehnt, wird im Bezug der Taggelder der Arbeitslosenversicherung für eine gewisse Zeitdauer eingestellt, also dafür bestraft, dass er eine mögliche Arbeitsstelle nicht annimmt oder bei der Vorstellung sich absichtlich so verhalten hat, dass der Arbeitgeber nicht bereit war ihn einzustellen. Was heisst zumutbare Arbeit? Als Regel gilt, dass in den ersten 2 bis 3 Monaten der Arbeitslosigkeit eine Arbeit im angestammten Beruf das Erfordernis der Zumutbarkeit erfüllt. Anschliessend wird auch ausserberufliche Arbeit als zumutbar betrachtet. Da schickt zum Beispiel die Arbeitslosenversicherung Leute, die bisher eine kaufmännische Arbeit verrichteten, in den Service. Das eidgenössische Versicherungsgericht Luzern hat sogar entschieden, dass einem jungen Assistenzarzt nach einer gewissen Dauer der Arbeitslosigkeit eine Arbeit als Pfleger zugemutet werden könne. Dabei muss die Arbeit aber immer sittlich zumutbar sein und die Entlohnung darf nicht geringer sein als das Taggeld, das bisher von der Arbeitslosenversicherung bezogen wurde. In Zeiten als es wenige oder fast keine Arbeitslosen in der Schweiz gab, war die Praxis bezüglich Zumutbarkeit ziemlich tolerant; dies ergab sich schon daraus, dass praktisch in jedem Beruf eine grosse Anzahl freier Stellen zur Verfügung standen und jeder, der ernsthaft eine Arbeit suchte, in seinem eigenen Beruf arbeiten konnte. Bei der jetzigen stark zunehmenden Arbeitslosenzahl einerseits und der gewaltigen Schrumpfung der freien Stellen andererseits werden nun Stellen für Arbeitslose als zumutbar betrachtet, die es früher nicht gewesen wären.

Das beste Vorgehen für einen Arbeitslosen ist natürlich die eigene Stellensuche, so dass die Frage der Zumutbarkeit einer vom Arbeitsamt zugewiesenen Stelle gar nicht besteht. Die intensive Suche eines neuen Arbeitsplatzes ist ja auch in den meisten Fällen vorhanden, wobei die Bereitschaft bestehen muss, eine etwas anders geartete Arbeit, die ein Umlernen erfordert, aufzunehmen oder vorübergehend im Lohnniveau etwas hinunter zu gehen oder – was den meisten am schwersten fällt – den Wohnort zu wechseln. Wenn genügend Flexibilität und Mobilität vorhanden sind, gelingt es bei der heutigen Arbeitsmarktlage in der Schweiz, die ja im Vergleich zum Ausland noch für den Arbeitnehmer hervorragend ist, fast jedem innert einigen Monaten einen neuen Arbeitsplatz zu finden.

Kurse und Schulung während der Arbeitslosigkeit

Der Besuch von Weiterbildungs- oder Umschulungskursen während der Zeit der Arbeitslosigkeit ist ein hervorragendes Mittel um einerseits die psychische Belastung zu vermindern und andererseits die Chance für einen Wiedereinstieg in die Arbeitswelt zu erhöhen. Für den Besuch solcher Kurse befreit das Kantonale Arbeitsamt die Arbeitslosen auf Gesuch hin vom «Stempeln». Ferner gibt es in verschiedenen Kantonen Fonds, die einen Beitrag an die Kurskosten ausrichten, sei es an die Veranstalter der Kurse oder an die Kursteilnehmer direkt. Verlangt wird jedoch von der Arbeitslosenversicherung, dass auch während solcher Kurse die Stellensuche weitergehen muss. Teilweise hat man auch verlangt, dass ein Kurs vorzeitig beendet werden muss, wenn ein Stellenantritt möglich war, jedoch nicht dann, wenn der Kurs knapp vor dem Abschluss stand. Aus- und Weiterbildungsanstrengungen während einer solchen Zwischenzeit machen auch auf die Arbeitgeber einen guten Eindruck, so dass sich auch damit die Chance zum Finden einer neuen Stelle erhöht.

Die Stellenbewerbung

Auch heute noch findet sich in den Tageszeitungen sowie in den Fachzeitschriften grosse Stellenanzeigen mit Hunderten oder Tausenden von freien Stellen in allen denkbaren Berufen. Wichtig ist es, dass Stellenbewerbungen sorgfältig vorbereitet und gründlich individuell ausgearbeitet werden. Eine Stellenbewerbung muss umfassen:

- ein Bewerbungsschreiben
- einen Lebenslauf
- Übersicht über die berufliche Ausbildung, Erfahrungen und Fähigkeiten
- Zeugnisse von Schulen und früheren Arbeitgebern
- Referenzliste
- Handschriftprobe

Das Bewerbungsschreiben soll persönlich, aber streng sachlich sein. Darin muss begründet werden, warum der Bewerber überzeugt ist, das Aufgabengebiet des Arbeitsplatzes, um welchen er sich bewirbt, zu beherrschen, was für Erfahrungen und Eignungen er ganz besonders hinsichtlich dieser Stelle hat und warum er mit Freude eine solche Tätigkeit ausüben würde. Ein Bewerbungsschreiben darf vor allem keine Klagen über Arbeitslosigkeit etc. enthalten, sondern es soll sich rein sachlich auf die gewünschte Stelle beziehen. Der Lebenslauf soll den lückenlosen Lebens- und Ausbildungsgang enthalten, sowie genaue Personalien. Am besten wirkt ein lückenloser Lebenslauf, der mit der Primarschule beginnt und die ganze berufliche Ausbildung und anschliessende berufliche Tätigkeit enthält. Es empfiehlt sich auch, ausserberufliche Tätigkeiten in einem separaten Abschnitt aufzuführen, wie politische Ämter, Verbandsfunktionen, soziale Tätigkeiten usw. Ebenso soll die berufsbegleitende Weiterbildung (Kurse, Seminare etc.) im Lebenslauf enthalten sein. Neben dem Lebenslauf kann noch eine kurz gefasste Übersicht, konzentriert auf die berufliche Ausbildung, auf die berufliche Erfahrung und Fähigkeiten beigelegt werden. Die Bewerbung soll ferner Zeugnisse der Schulen, Ausbildungsinstitutionen und von früheren Arbeitgebern enthalten. Sofern es möglich ist, soll auch eine Referenzliste beigelegt werden mit Namen und Adressen von Persönlichkeiten, die – möglichst neutral – Auskunft über den Stellenbewerber geben können. Diese Personen sollten aber vorher angefragt werden, ob sie sich als Referenz zur Verfügung stellen, denn sonst könnte man

böse Überraschungen erleben. Da bei anspruchsvolleren Stellen meistens ein graphologisches Gutachten eingeholt wird, empfiehlt es sich, gleich mit der Bewerbung eine Handschriftprobe einzusenden. Eine solche Handschriftprobe soll mit möglichst normaler Schrift geschrieben werden; Schönschreibe-Übungen nützen nichts, da ein guter Graphologe ohnehin die wichtigen Charakteristiken aus der Schrift heraus lesen kann.

Die Vorstellung beim Arbeitgeber

Wenn die Einladung zu einer persönlichen Vorstellung erfolgt, ist das schon ein Erfolg, weil das bedeutet, dass der Bewerber in die engere Wahl gezogen worden ist. Bei der Vorstellung ist eine auf die neue Stelle konzentrierte, sachliche Haltung am besten. Zu vermeiden sind vor allem Klagen über erlittene Unbill wegen Entlassung, über die Schwierigkeit arbeitslos zu sein usw. Es sind mir Fälle bekannt, in denen Arbeitgeber davor zurückschreckten, bestimmte Arbeitslose einzustellen, weil sich diese als Märtyrer gebärdeten. Auch soll man ja nicht sagen, dass es vor allem darum gehe, endlich wieder eine Stelle zu haben, sondern man muss begründen, weshalb gerade diese gewünschte Stelle das Richtige wäre.

Probleme der Altersvorsorge

Bei älteren Stellensuchenden taucht regelmässig die Frage der Altersvorsorge bzw. der Beitritt zu einer Pensionskasse auf. Oft kommt eine Anstellung nicht zustande, weil die bisherige Altersvorsorge relativ schlecht war und ein Eintritt in die Pensionskasse mit grossen Nachzahlungen sowohl seitens des Arbeitnehmers wie des Arbeitgebers, verbunden wäre. Oft befürchtet auch der Arbeitgeber, dass er bei Erreichen des Pensionsalters noch zusätzliche Renten auszurichten hätte, wenn das vorhandene Deckungskapital im Moment der Anstellung zusammen mit den noch geleisteten Beiträgen bis zum Pensionsalter nicht ausreicht, um eine genügende Rente auszurichten. Hier können aber auch spezielle Lösungen getroffen werden, indem zum Beispiel der Arbeitnehmer in der bisherigen Pensionskasse bleibt, sofern diese nicht aufgelöst wird, und der neue Arbeitgeber seine Beiträge in diese Kasse einzahlte. Oder es kann eine individuelle Lösung mit dem vorhandenen Deckungskapital und den zukünftigen Beiträgen bei einer Versicherungsgesellschaft vereinbart werden. Auch ist es in gewissen Fällen vielleicht möglich, dass der Arbeitnehmer Nachzahlungen in eine bessere Pensionskasse aus eigenen Mitteln vornimmt.

Beim Eintritt des Falles von Entlassungen aus wirtschaftlichen Gründen und allfälliger anschliessender Arbeitslosigkeit erweist es sich, dass es eine grosse Hilfe ist, wenn Ersparnisse vorhanden sind. Allzu lange herrschte die allgemeine Einstellung, dass in der heutigen Wirtschaft das einmal erreichte Einkommen auf alle Zeiten gesichert sei und dass man alles oder noch ein bisschen mehr ausgeben könne. Heute bedauern viele, dass sie in den guten Jahren keine Ersparnisse gebildet haben, denn eine private Rücklage, die während einer längeren Zeit den Lebensunterhalt gewährleistet, bedeutet neben den Leistungen der Arbeitslosenversicherung eine grosse zusätzliche Sicherheit. Darum ist die private Reservenbildung heute sehr wichtig und es lohnt sich auch, erst jetzt damit zu beginnen, dann ist es vorzuziehen, dass die heutigen grossen Probleme noch einige Jahre andauern werden.

Personalberatung und Stellenvermittlung

Neben der persönlichen Bewerbung aufgrund von Inseraten, können auch die Dienste einer Personalberatung in Anspruch genommen werden, wobei dies allerdings mit grossen Kosten verbunden sein kann. Es gibt zahlreiche seriöse Personalberatungsbüros, deren Adresse am besten bei den zuständigen Branchenverbänden erfragt wird. Auch die Verbände haben in der Regel Stellenvermittlungen, die im Unterschied zu den privaten Personalberatungsbüros kostenlos in Anspruch genommen werden können. Für die Textilindustrie führt der VATI eine Stellenvermittlung (Adresse: Postfach 4123, 8022 Zürich). Über diese neutrale Stellenvermittlung sind in letzter Zeit zahlreiche Anstellungen zustande gekommen. Auch gewähren die Verbände auf Wunsch und in dringenden Fällen kostenlose persönliche Beratungen.

Die längerfristigen Aussichten in der Schweiz

Die Arbeitslosenziffer in der Schweiz oszilliert jetzt um rund 1%, was im ganzen gesehen, wenn man nicht die einzelnen Fälle betrachtet, noch eine beneidenswerte Arbeitsmarktlage ist, verglichen mit den Arbeitslosenraten von 10 bis 13% in Ländern wie Deutschland, Frankreich, Holland, USA usw.. Es ist aber nicht ausgeschlossen, dass diese Quote in der Schweiz noch wachsen wird, wenn es nicht gelingt, in kurzer Zeit die Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Wirtschaft zu verbessern durch Verbesserung der relativen Kostenverhältnisse, der Produktequalität und der Produkteinnovation. Zweifellos hat in den letzten 10 Jahren in der schweizerischen Wirtschaft ein Substanzverzehr stattgefunden, d.h. es sind im Vergleich zur Wertschöpfung zu hohe Einkommen ausbezahlt worden. Gelingt es nicht, das Gleichgewicht zwischen Leistung und Kosten wiederherzustellen, ist die Folge ein Anstieg der Arbeitslosigkeit und damit eine erzwungene starke Reduktion des Lebensstandards einer Minderheit. Besser wäre es, wenn alle ein wenig in ihren Ansprüchen hinunter und mit ihrer Leistung hinauf gingen, wodurch das notwendige Opfer auf alle verteilt und die soziale Gerechtigkeit und der soziale Friede am besten gewahrt werden könnten.

Dr. Hans Rudin

Die Exportrisikogarantie (ERG) für Entwicklungsländer

Im Jahre 1982 exportierte die Schweizer Wirtschaft in die 52 Entwicklungsländer, die von der OECD in die Kategorie der einkommensschwachen Staaten zusammengefasst werden, Waren für 1705 Mio Franken oder 3,2% der schweizerischen Gesamtausfuhr. Die neu erteilten Exportrisikogarantien ergaben einen Wert von 805 Mio Franken, wobei die Garantiesumme bei 3 Ländern mehr als 50 Mio Franken und bei 9 Ländern mehr als 20 Mio Franken ausmachte. Das Gesamtengagement der ERG erreichte Ende 1982 in den erwähnten Entwicklungsländern 2 Mia Franken, was einem Anteil an den globalen ERG-Verpflichtungen (am Jahresende 19,6 Mia Fr.) von rund 10% entspricht. Bei 7 Ländern (Ägypten, Indien, Pakistan, Indonesien, Sudan, Togo und Kenia) übersteigt die Garantiesumme den Wert von 50 Mio Franken.

Mode

Farbtendenzen – Sommer 1984



Die hellen Neutralen – Kiesel

LEA 16344/5
VENUS 225
100% Baumwolle/cotton/coton

Christian Fischbacher Co. AG, St. Gallen

Drei Farbtrends zeichnen sich für den Sommer 1984 ab:

1. Die «hellen Neutralen»

auch Kiesel, Sahara oder Alabaster genannt sind beinahe farblose, kreidige, beige Töne mit zarten Nuancen ins gelb, vieux rose, hellblau, kitt und taupe. Dazu kommt weiss. Diese Kolorits werden unter sich oder mit den dunklen Schattenfarben gemischt.

2. Die «dunklen Neutralen»

auch als Lava, Galapagos oder Schattenfarben bezeichnet, sind gehaltvolle, dunkle Töne und beinhalten neben schwarz ein anthrazit, ein bordeaux, ein marine und verschiedene graustichige braun.

3. Die «Naiven»

ebenfalls unter der Bezeichnung Papillon, Côte d'Azur oder Turmalin bekannt, sind klare, frische Töne von mittlerer Leuchtkraft: grün, gelb, orange, lila und blau. Sie erinnern an die Dschungellandschaften des naiven Malers Henri Rousseau. Diese Farben können untereinander kombiniert oder mit spritzigen Effektfarben bereichert werden.

DOB-Tendenzfarben Herbst/Winter 1984/85

Brauntöne stehen im Mittelpunkt

Die vom hauseigenen Modestudio der Viscosuisse AG, Emmenbrücke (Schweiz), herausgegebenen DOB-Tendenzfarbenkarte ist in vier grosse Farbgruppen eingeteilt.

Les Bois

Als Basis eine Gruppe Brauntöne, wie Palisander, Camel, Rinde, Rauch, Elfenbein.

Sie setzen Akzente für einen breiten Anwendungsbereich und lassen sich mit den anderen Farbgruppen harmonisch kombinieren. Sie finden Verwendung vorwiegend im City- und Freizeitbereich.

Les Mystères

Eine weiche, raffinierte und lichte Farbigkeit unterstreichen Nuancen wie Puder, Rosé, Wasserblau, Jade und Banane.

Sie sind bestimmt für edle, seidige Tersuisse- und Nylsuisse-Stoffe, wie Cloqués und Brokate sowie für angehaute, flauschige Jerseys.

Les Laques

Lebhafte, leicht abgetönte Farben, wie Ziegel, Lackrot, Lapis, Olive und Gold.

Sie werden oft mit «Les Mystères» kombiniert und es ergeben sich spannungsvolle und interessante Farbspiele. Sie kommen zum Einsatz bei Tersuisse-Buntjacquard-Jerseys, im Freizeitsektor und für Kleinkonfektion.

Les Nobles

Dunkle, satte Farben, wie Sepia, Granat, Tinte und Tanne für seidige Tersuisse-Qualitäten, z.B. Samt und Satin.

Ruhe und Ausgewogenheit sind bestimmend für die Colorierung. Harte Kontraste werden vermieden.

Schweizer Hut- und Mützenmode im Visier: Ein Sommer in lässig interpretierter Eleganz

Noch nie war Schweizer Hut- und Mützenmode so vielseitig und farbenfroh wie im Frühling-Sommer 1983! Zwanglos und federleicht, in sportlichem Styling oder eleganter Cityversion modelliert, beweisen Hüte und Mützen die Kreativität unserer Huterer. Internationale Anerkennung findet eine Nouveauté im Superleichtgewicht: Bestickte Freizeithüte aus feingestreifter Baumwolle in modischen Farben, nur rund dreissig Gramm schwer und ohne Schaden auf die Grösse eines Pochettes zusammenlegbar! Die Modelle sind mit Ösen zur Beatmung ausgestattet und auch in bedruckten Baumwollqualitäten im Angebot.

Eine Lanze für die moderne Kopfbedeckung

Das Schweizer Mützenprogramm präsentiert neben den bewährten einteiligen und achteiligen Formen jugendli-



Freizeit-Wendehut und passende Mütze aus Seide und anderen Fasern. (Fürst AG, 8820 Wädenswil)

che Schirmmützen im Baseball-Look mit Stickemblemen, flache Sommermodelle aus kühlem Leinen oder in modisch gemusterten Baumwollstoffen aufgemacht. Das aktuelle Hutprogramm lanciert den Humphrey-Bogart-Hut aus Sommerfilz mit verbreiterem Rand – ein Modell, das auch bei jungen Männern grossen Anklang findet. Rassige Globetrotter- und Traveller-Hüte aus leichten Sommerstoffen passen wie massgeschneidert zu sportlichen Kombinationen oder Freizeitjacken. Sehr beliebt sind die leichten zusammenlegbaren Wendehüte aus wasserdichtem Popeline, die Abseite in modischen Dessinierungen, die sich als praktische Allrounder bewähren. Besonders originell sind Tropenhelme aus Leinen! Flache Strohhüte mit dunklem Seidenband garniert erinnern an Maurice Chevalier, klassisch geformte Panama-Hüte aus durchbrochenem Stroh feiern ein kühles Comeback.

Topmodisch im «new style 1983» sind pffiffige Mützen im Military-Look aus leichtem Baumwoll-Körper, flache Fallschirmspringer-Bérets mit lustigen Emblemen, nostalgische «Cabriolett-» und Flieger-Hauben...

Was alle Formen auszeichnet, ist das modische Styling, die tadellose Passform und sorgfältige Verarbeitung. Eine Tendenz zur City-Eleganz bei leichten Sommerhüten mit breiterem Rand steht neben der sportlichen Ausstrahlung im Mützenbereich.

Eine Hut- und Mützenmode für verwöhnte Kunden, farblich, modell- und materialmässig ausgewogen! Sie ist Beweis, dass Schweizer Qualität in modischer Interpretation der ausländischen Konkurrenz durchaus gewachsen ist! Swiss Made, eine wichtige Trumpfkarte!

Schweizerischer Hut- und Mützenverband

Geschäftsberichte

H.E.C. Beteiligungs AG. Zwischenbericht über das Geschäftsjahr 1982

Der Geschäftsverlauf der Tochtergesellschaften verlief 1982 im grossen und ganzen wiederum positiv. Die geplanten Zuwachsraten sind allerdings, vor allem im Herbst, nicht ganz erreicht worden. Die H. Ernst und Cie. AG., Aarwangen, erzielte einen gegenüber dem Vorjahr um 6% erhöhten Umsatz von 39,6 Mio. Franken, bei einer mengenmässigen Steigerung von knapp 2%. Die H.E.C. Spinnerei AG, Caslano, war in den Herbstmonaten nicht ganz voll ausgelastet; ihre Produktionsleistung lag denn auch um 7% unter dem Vorjahr. Sehr erfolgreich dagegen war wiederum der Geschäftsverlauf der deutschen Tochter, die Garnimport H. Ernst GmbH, Renningen, mit einem Umsatzzuwachs von 38% auf 15,4 Mio. DM. Die Kammzugfärberei AG, Zofingen, konnte während des ganzen Jahres voll ausgelastet werden.

Dank den günstigeren Wechselkursverhältnissen sind die Erträge der Tochtergesellschaften gesamthaft etwas höher als im Vorjahr ausgefallen. Die Dividendenzahlungen 1983 an die H.E.C. Beteiligungs AG werden auf dem Niveau des Vorjahres verbleiben.

Die H.E.C. Beteiligungs AG selbst, in welche 1982 die Dividenden der Tochtergesellschaften aus dem Jahr 1981 geflossen sind, schliesst mit einem gegenüber dem Vorjahr um 6% höheren Reingewinn ab, so dass mit einer gleichbleibenden Dividende von Fr. 30.- zu rechnen ist.

Der bisherige Geschäftsgang im laufenden Jahr 1983 hinkt noch immer etwas hinter den Planzahlen her, was nach wie vor mit gewissen Auslastungsproblemen in der Spinnerei in Caslano verbunden ist. Dank der ungebrochenen Strickfreudigkeit der europäischen Damenwelt einerseits und den besseren Wechselkursverhältnissen andererseits sieht die H.E.C. Beteiligungs AG der unmittelbaren Zukunft jedoch zuversichtlich entgegen.

Der Kurs der an der Berner Börse kotierten Aktien der H.E.C. Beteiligungs AG liegt gegenwärtig bei Fr. 590.-/600.-.

Jahresbericht 1982 der Baumann Weberei und Färberei AG, Langenthal

Die Textilunternehmung Baumann Weberei und Färberei AG in Langenthal hat 1982 ihren Umsatz von 24,5 auf 24,7 Mio Franken gesteigert. Der konsolidierte Umsatz stieg von 28,5 auf 28,7 Mio Franken. Diese bescheidene Erhöhung von ca. 1 Prozent (Vorjahr + 16,1 Prozent) widerspiegelt die weltweit sehr schwierige Wirtschaftslage. Die Ertragslage hat sich, wie vorausgesehen, etwas verschlechtert, wird aber nach wie vor als zufried-

denstellend bezeichnet. Ein geringer Umsatzrückgang bei den Stoffen wurde durch eine beträchtliche Steigerung beim Fretric-Vertikallamellen-System kompensiert.

Auf dem internationalen Markt für Dekorationsstoffe spielt sich gegenwärtig ein starker Verdrängungswettbewerb ab. Um sich in dieser Situation zu behaupten, hat die Firma Baumann ihre Verkaufsanstrengungen verstärkt und ihr Sortiment etwas erweitert. Dem Trend, die Detaillisten mit Mustern zu überschwemmen, begegnet die Firma Baumann mit einer ausgesuchten Kollektion hochwertiger, langlebiger Artikel.

Der Exportanteil (ca. zwei Drittel des Umsatzes) blieb konstant. Die Tochtergesellschaften Baumann France SA, Paris (+ 38 Prozent) und Baumann Fabrics Ltd, Toronto (+ 18 Prozent) erzielten, wie schon im Vorjahr, den grössten Zuwachs. Die Baumann Textil AB, Malmö und die Baumann Fabrics Ltd, London konnten ihren realen Umsatz halten. Durch die starke Abwertung der Währungen dieser beiden Länder werden die Zukunftsaussichten allerdings getrübt. Enttäuschend war der Umsatzrückgang in Deutschland, dem zweitgrössten Markt. Bei sehr schlechten Marktbedingungen sank der Umsatz der Baumann Stoffe GmbH, Dietzenbach um 4 Prozent. Von den übrigen Märkten entwickelte sich Australien besonders positiv; Belgien dagegen verlor weiter an Bedeutung.

Die anhaltende Tendenz zu feineren Geweben führte zu einer uneinheitlichen Auslastung der Produktionsabteilungen. Die Weberei war mit 912 Mio Schüssen (+ 7,5 Prozent) voll ausgelastet. In der Färberei und in den Vorwerken hingegen nahm die verarbeitete Menge ab. Mit Fremdaufträgen konnte die Auslastung der Färberei etwas verbessert werden.

Die Garnpreise änderten 1982 wenig. Nur gewisse Spezialgarne erfuhren eine wesentliche Verteuerung. Flammhemmende Garne werden nach wie vor am meisten verarbeitet. Allerdings steigen die Garne aus natürlichen Fasern (Leinen, Baumwolle, Seide) wieder in der Gunst der Käufer. Durch neue Ausrüstmethoden wurde eine wesentliche Vereinfachung der Pflege erreicht.

Die Investitionen betragen 1,52 Mio Franken. Etwas mehr als die Hälfte entfiel auf Maschinen. Eine neue Druckmaschine kann sowohl für Kettdruck als auch für Stoffdruck eingesetzt werden. Die Kollektion erfährt dadurch eine vorteilhafte Ergänzung. In neuen Gebäuden wurde die Garage, ein Autowaschraum und eine Malerwerkstatt untergebracht.

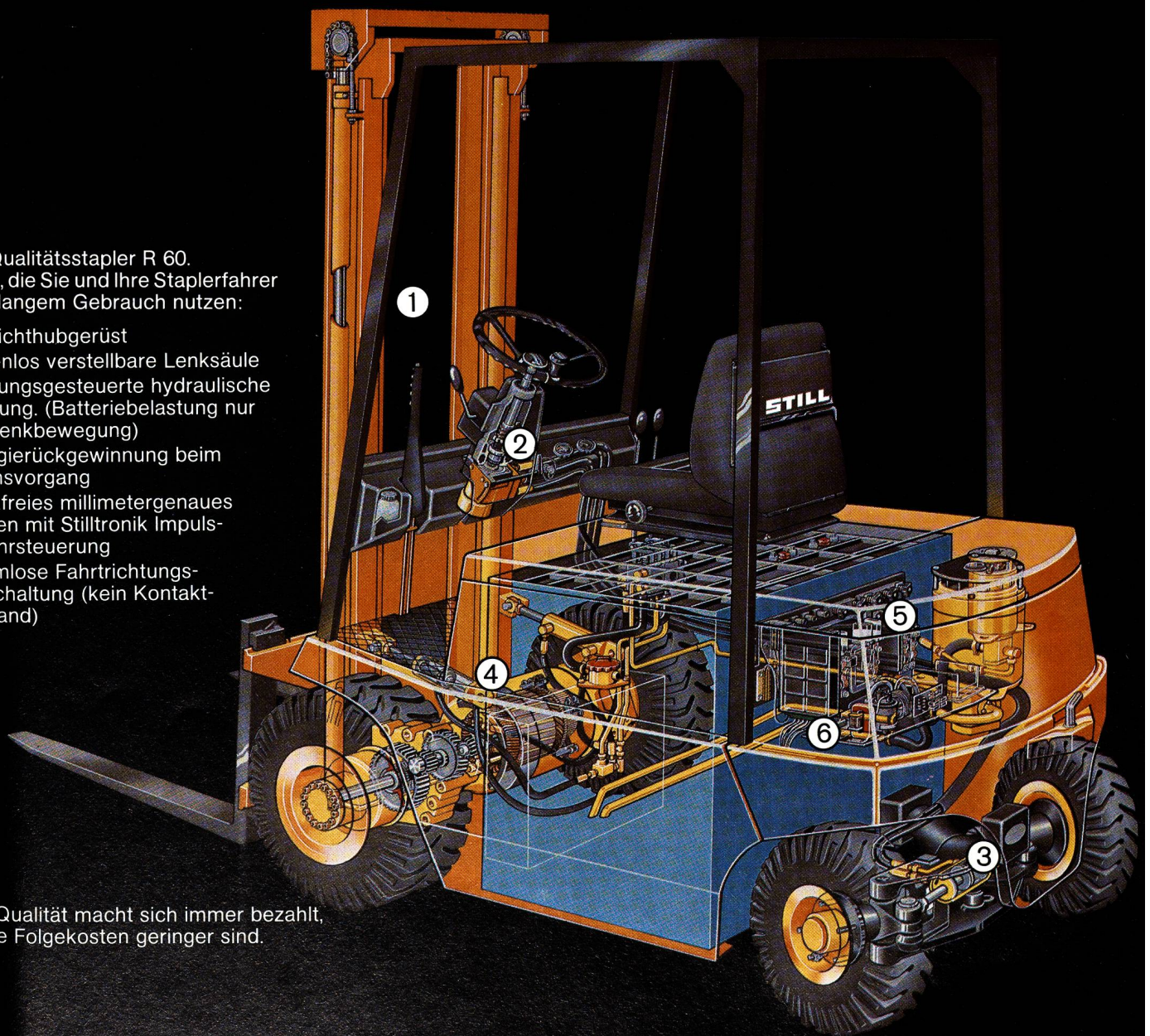
Die Zukunftsaussichten beurteilt der Geschäftsinhaber, Jörg Baumann, als sehr ungewiss. Sensationelle Umsatz- oder Ertragssteigerungen seien nicht zu erwarten, aber auch keine wesentliche Verschlechterung. Den Glauben an die Zukunft beweist die Firma Baumann mit ihrem Entscheid, 1983 ein neues Gebäude für Büro- und Ausstellungsräumlichkeiten zu bauen. Im Rahmen der verstärkten Verkaufsanstrengungen sollen vermehrt Kunden in Langenthal empfangen werden.

STILL

STILL Qualitätsstapler sind immer den Preis wert!

STILL Qualitätsstapler R 60.
Vorteile, die Sie und Ihre Staplerfahrer
in jahrelangem Gebrauch nutzen:

- ❶ Freisichtthuberüst
- ❷ Stufenlos verstellbare Lenksäule
- ❸ Leistungsgesteuerte hydraulische Lenkung. (Batteriebelastung nur bei Lenkbewegung)
- ❹ Energierückgewinnung beim Bremsvorgang
- ❺ Ruckfreies millimetergenaues Fahren mit Stilltronik Impuls-Anfahrsteuerung
- ❻ Stromlose Fahrtrichtungs-umschaltung (kein Kontakt-abbrand)



STILL Qualität macht sich immer bezahlt,
weil die Folgekosten geringer sind.

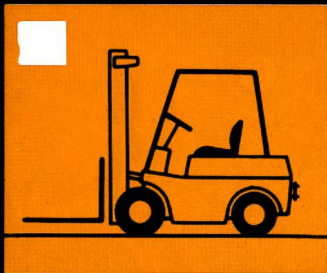
Warum STILL und nicht irgendein anderer Gabelstapler?
Unsere Kunden sagen:

**„Weil man sich
auf STILL
verlassen
kann!“**



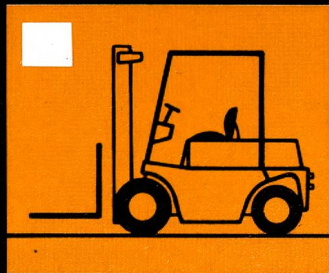
STILL GmbH, Industriestrasse 180, 8957 Spreitenbach, Tel.: 71 31 91, Telex: 54 667

Wir bitten um weitere Informationen über:



Diesel-Stapler

1,5 bis 8,0 t Tragfähigkeit
(Auch in Treibgas-Ausführung)



Elektro-Stapler

1,0 bis 4,0 t Tragfähigkeit.
In Dreirad- und Vierrad-
Bauweise.

Elektro-Schubmaststapler
Elektro-Kommissionierstapler
Elektro-Gabelhochhubwagen
Induktivgest. Hochregalstapler



Elektro-Transporter

1,2 und 2,0 t Tragfähigkeit

**Elektro- und Diesel-
Schlepper**

6 bis 20 t Schleppvermögen
Handgeführte Transportgeräte

Absender:

Name: _____
Firma: _____
Ort: _____
Straße: _____

Bei STILL ist Staplerkauf kein Risiko, weil man entscheidet wie 90 % der 500 größten deutschen Unternehmen und über die Hälfte der größten Firmen in Westeuropa

Firmennachrichten

INDUPAL — die neue Paletten-Generation

Indupal Export-Palette, Indupal Display-Palette, Indupal-Container

Bei Hilfsmitteln wie Paletten, sind nicht nur der Preis und die Lebensdauer die Massstäbe, an denen die Wirtschaftlichkeit gemessen wird, sondern in die Kalkulation gehört auch die Höhe der Finanzmittel, die auf diese Art und Weise gebunden sind. Erst ein optimales Verhältnis zwischen diesen drei Veränderlichen kann eine hohe Effektivität der eingesetzten Mittel bewirken.

Das Indupal-Paletten-System bietet erstmals eine echte Alternative zur herkömmlichen Holzpalette.

Die vorrangigen Merkmale dieser Palette sind:

- freie Wahl der Abmessung
- rutschfeste, durchgehend geschlossene Ladefläche
- keine Verletzungsgefahr durch Nägel, Krampen usw.
- geringes Eigengewicht, hohe Tara-Einsparung
- hohe Tragfähigkeit
- geeignet für den Einsatz auf Rollenbahnen, Schrumpftunnel, Hochregal usw.
- günstiger Preis

Indupal-Paletten werden in der Schweiz in Lizenz hergestellt.

Steinbock AG, 8132 Egg
für Transport- und Lagertechnik

Theodor Fries & Co. A-6832 Sulz, Postfach 8



Ein bekannter Qualitätshersteller von Garträgern für die Textilindustrie aus dem Rheintal stellt sich vor.

Am Anfang der Unternehmensgeschichte steht, wie so oft der Pionier- und Unternehmensgeist eines Einzelnen. Theodor Fries, ein unternehmerisches Naturtalent erkennt gegen Ende des vergangenen Jahrhunderts die Bedürfnisse der aufstrebenden Textilindustrie nach leistungsfähigen Garträgern, die den hohen Maschinengeschwindigkeiten gewachsen sind.

1896 begann Fries mit 14 Mitarbeitern und 14 Maschinen die serienmässige Produktion von Papierhülsen und leitete das Unternehmen bis 1939, als er im hohen Alter und kinderlos das Unternehmen verkaufte.

Nach einigen kriegsbedingten Rückgängen ging das Management unter der Führung von Komm.-Rat Ing. Manfred Rhomberg neue Wege und wagte 1954 den Schritt in den vielversprechenden Produktionszweig der Kunststoffverarbeitung und errang sich auf zahlreichen Gebieten eine international beachtliche Stellung im Markt. Dies dokumentiert der herausragende Exportanteil von annähernd 60 Prozent des Gesamtumsatzes. Bedingt durch den Standort im Herzen des westeuropäischen Wirtschaftsraumes und im Zentrum der Industriekonglomeration nahe der deutschen und schweizerischen Grenze, liegt der Schwerpunkt der Exportmärkte in Europa, doch werden darüber hinaus auch in den anderen Kontinenten Fries-Qualitätsprodukte gerne gekauft.

Insbesondere in der Schweiz kann der Plastik- und Papierverarbeiter Fries namhafte Marktanteile für sich buchen. Begünstigt durch den grenznahen Standpunkt, im Vorarlberger Rheintal, begann Fries sehr früh gerade die schweizerische Textilindustrie intensiv zu besuchen und konnte alsbald einen namhaften Marktanteil für sich beanspruchen. Weitere Schwerpunkte bilden die BRD, Grossbritannien, Frankreich, die Niederlande und Italien. Das Produktionsprogramm umfasst heute vier Bereiche. Historisches Standbein sind die textilen Garträger, die infolge der steigenden Nachfrage nach qualitativen Textilmaschinen und Zubehör in den letzten 50 Jahren Fries internationale Absatzmärkte eröffnet haben.

Besonders expansiv und umsatzmässig am stärksten vertreten, entwickelte sich der Bereich der Industrieverpackungen. Hier hat sich das jahrzehntelange Know-how der Fries-Ingenieure in der Produkteentwicklung positiv ausgewirkt und zu zahlreichen Anerkennungen und auch Zulassungen für den «Transport gefährlicher Güter» geführt.

Das Lieferprogramm umfasst hier geblasene Hohlkörper und Gebinde wie zum Beispiel Fässer, Kanister, Eimer und Dosen.

In der firmeneigenen Druckerei können diese Artikel auch mehrfarbig bedruckt und so als Werbeflächen sinnvoll genutzt werden. Sie eignen sich für breiteste Anwendungsbereiche, wie für Nahrungsmittelkonzentrate, Farben oder auch chemische Produkte.

Mit dem Einstieg in den Kunststoff eröffneten sich auch Möglichkeiten im Haushaltsbereich, in dem die praktischen Möglichkeiten des Plastiks besonders geschätzt werden. Von der Plastikwanne, der Giesskanne übers Nachtgeschirr bis zu Nahrungsmittelbehältern und Party-Hockern reicht hier das breite Sortiment der Fries-Produkte, die heute bei vielen namhaften Handelsorganisationen des deutschsprachigen Marktes anzutreffen sind.

Insbesondere durch ständige neue Artikel und die Aufwertung von Kunststoffbehältern ist es Fries gelungen, den Konkurrenzvorsprung auszubauen und dem Markt immer wieder Impulse zu geben. Diese schöpferische Phantasie im Haushaltsbereich soll weiterhin dem drohenden Preiszerfall auf dem Kunststoffmarkt vorbeugen.

Das in der Kunststoff-Blaserei und Spritzerei gewonnene Know-how findet aber auch seinen Niederschlag im vierten Bereich des Produktionsprogrammes, der sich mit Spezialanfertigungen beschäftigt. Hier werden für tech-

nische Weiterverarbeiter anspruchsvolle Kunststoff-Formspritzteile hergestellt, die höchsten Anforderungen entsprechen.

Verarbeitet werden jährlich rund 2 Millionen Kilogramm Papier und 3 Millionen Kilogramm Kunststoff, auf modernsten Produktionsanlagen, die auf ein flexibles Produktionsprogramm ausgerichtet sind.

Angeschlossen ist dem Unternehmen eine eigene Entwicklungsabteilung mit integriertem Werkzeugbau, die eine selbstverständliche Voraussetzung für die Erzeugung von markt- und kundengerechten Produkten bildet. Besonderes Augenmerk gilt dabei den ständig steigenden Anforderungen aus technischer Sicht auf dem Gebiete des Textilmaschinenbaues. Die Entwicklungsingenieure bei Fries stehen dabei in engem Kontakt mit Ihren massgebenden Partnern in textilen Spinnereien, wenn es darum geht, Garträger aus technischer Sicht den hohen Anforderungen anzupassen.

Für die Zukunft will das Unternehmen mit noch rationellerem Produktionsmitteleinsatz dem verschärften Konkurrenzkampf auf den internationalen Märkten entgegenzutreten, um im Sinne des Unternehmensleitbildes den Voraussetzungen für eine flexible und marktgerechte Versorgung weiterhin entsprechen zu können.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Es sind noch keine konkreten Zahlen bekanntgeworden über die von Witterungseinflüssen stark beeinträchtigte russische Ernte. Die Entkörnung von gelagerter Saatbaumwolle wird noch einige Monate dauern. Der Faseranteil scheint wesentlich tiefer zu sein als in den letzten Jahren. Auch die Qualität muss gelitten haben. Die UdSSR offeriert seit Ende 1982 nicht mehr für Export, sondern ist im Gegenteil als Käufer aufgetreten. Verkäufe von hohen Qualitäten wurden zum Teil in neue Ernten verschoben. Die gegenwärtig erwartete Reduktion der Ballenproduktion in der UdSSR wird zum Teil durch bessere Erträge in andern Ländern aufgewogen. Falls die russische Ernte nicht noch tiefer als jetzt erwartet herauskommt, werden die Weltvorräte Ende dieser Saison immer noch um die 29 Millionen Ballen betragen.

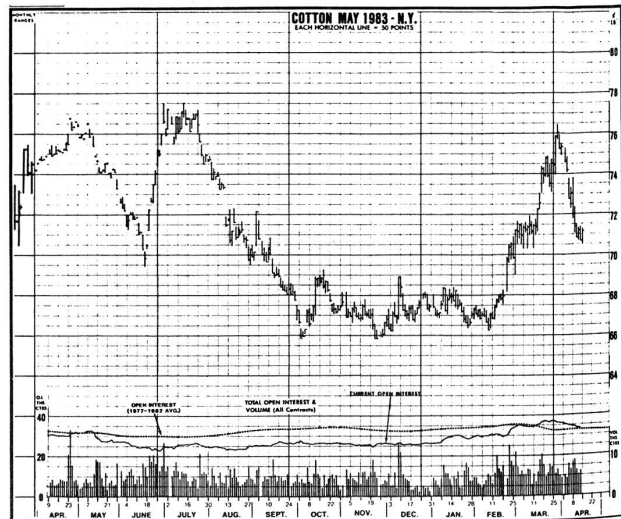
Basiert auf der starken Beteiligung der Produzenten am PIK-Arealkürzungsprogramm in den USA und vorausgesetzt, dass sich die Wetterbedingungen normalisieren, wird die kommende amerikanische Ernte auf 9,2 Millionen Ballen geschätzt, also 2,9 Millionen weniger als in der laufenden Saison. Die meisten anderen Produzentenländer versuchen ihre Produktion vor allem durch Ertragssteigerungen zu erhöhen. Es wird erwartet, dass der Baumwollkonsum nach einer mehr als zweijährigen Stagnation wieder anzusteigen beginnt. Erste provisorische

Schätzungen für die Saison 1983/84 vergleichen sich wie folgt mit den Zahlen der vorangegangenen Jahre:

	83/84	82/83	81/82	80/81
	(in Mio Ballen zu 478 lbs netto)			
Übertrag	29.1	28.1	22.0	22.5
Weltproduktion				
USA	9.2	12.1	15.7	11.2
Andere Länder	28.5	27.7	28.8	27.7
Oststaaten	28.3	27.2	27.3	26.6
	66.0	67.0	71.8	65.5
Weltverbrauch				
USA	5.7	5.5	5.3	5.9
Andere Länder	32.4	31.6	31.9	32.7
Oststaaten	29.3	28.9	28.5	27.5
	67.4	66.0	65.7	66.1
Übertrag	27.7	29.1	28.1	21.9

Wetterbedingungen auf der Produktionsseite wie auch Entwicklungen der Konjunktur in bezug auf den Konsum können natürlich noch Verschiebungen mit sich bringen. Eine Reduktion der übergrossen Lager scheint sich jedoch anzubahnen. Es kann sogar, hauptsächlich in den USA, wegen forcierter Arealkürzung, zu Knappheit an bestimmten, vor allem hohen Qualitäten kommen.

Nach dem starken Preisanstieg in New York hat sich die Lage nach einer 50prozentigen Korrektur etwas beruhigt. Es muss jedoch weiterhin mit grossen Schwankungen gerechnet werden, vor allem bis die neuen Ernten, die jetzt in vielen Anbaugebieten gesät werden oder werden sollten, zufriedenstellende Fortschritte machen. Der Liverpool CIF Nordeuropa A-Index hat sich um die 80 cents pro lb gehalten und sollte, da er die höheren Qualitäten repräsentiert, für einige Zeit nicht mehr unter diese Limite fallen.



Mitte April 1983

Gebr. Volkart AG
E. Trachsel, Direktor

Marktberichte Wolle/Mohair

Wie in der letzten «mittex» erwähnt, stehen wir zur Zeit der Berichtsabfassung noch in der Oster-Pause. Der Wollhandel folgt weitgehend dem Geschehen in Australien. Daraus folgt auch, dass heute kaum von Neuheiten gesprochen werden kann.

Der Markt im allgemeinen ist noch immer eher ruhig. Muss ein Einkäufer seinen Bedarf zur Zeit abdecken, wird er kaum Mühe haben, verschiedene Angebote zu erhalten. Offensichtlich wird aber an den meisten Orten seitens der Interessenten noch etwas zugewartet. Dies kann die Ursache darin haben, dass im Januar – sehr günstige Einkaufsmöglichkeiten – gut eingedeckt worden ist, oder man spekuliert auf ein Nachlassen der Preise.

Mitte April schien es, als ob der Dollar doch kontinuierlich Richtung sFr. 2.– abfallen würde. Um den 20. April änderte sich dann das Bild wieder, und der Kurs zog Richtung 2.07/2.08 an. Für Praktiker bedeutet dies, dass sich der \$ in nächster Zukunft kaum wesentlich verändern wird.

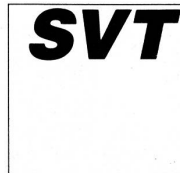
Mohair

Im Mohair-Markt hat sich Einiges getan, ja man kann sagen, dass sich die Ereignisse geradezu überstürzten. Plötzlich übernimmt der Handel an den Kap-Auktionen das ganze Quantum, dies trifft auf alle Feinheiten zu.

Das erhöhte Interesse hatte Preiserhöhungen zur Folge, deren Maximum voraussichtlich noch nicht erreicht ist. So notierten doch Adults 20%, Young Goats 2,5–5% und Kids 5% teurer.

Diese Anzeichen geben doch zur Hoffnung Anlass, dass die Herbst-Saison wieder einmal von einem Mohair-Boom begleitet werden könnte und dies möglicherweise neue Impulse gibt für diejenigen, welche sich rechtzeitig darauf einstellen.

An



Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten

Protokoll der 9. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten,
vom 8. April 1983, im Hotel Stadthaus, Burgdorf.

Vorsitz: Herr Xaver Brügger
Teilnehmer: 180 Mitglieder

Traktanden:

1. Genehmigung des Protokolls der GV 1982
2. Berichterstattung
 - a) Jahresbericht
 - b) Fachschrift
 - c) Weiterbildungs- und Exkursionswesen
3. Jahresrechnung
4. Wahlen
5. Jahresprogramm
6. Mitgliederbeiträge
7. Budget 1983
8. Mutationen und Ehrungen
9. Verschiedenes

Schon um 13.00 Uhr versammelten sich die an der GV teilnehmenden Mitglieder unterhalb des Schlosses Burgdorf, wo sie per Car zu Besichtigungen abgeholt wurden. Eine Gruppe besuchte die Firma Lauterburg & Cie. AG, in Langnau, das Heimatmuseum Langnau sowie die Firma Sängler-Leinen AG in Langnau. Einer zweiten Gruppe war Gelegenheit geboten, die Firma Geiser AG, Tentawerke, Hasle-Rüegsau und die Firma Geissbühler & Co. AG, Lützelflüh, zu besichtigen. Die leistungsfähigen Betriebe im Bernbiet, die sich besonders durch einen grossen Spezialitätencharakter ausweisen können, hinterliessen bei den Teilnehmern einen nachhaltenden Eindruck. Frühzeitig wurden die Mitglieder nach Burgdorf zurückgebracht, so dass die Generalversammlung pünktlich beginnen konnte.

Stellengesuch

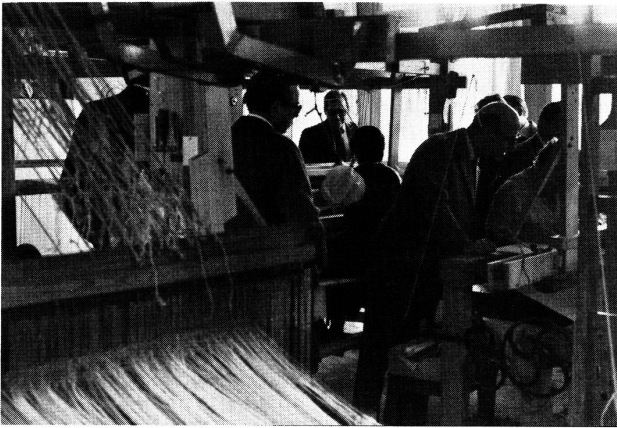
Textiltechniker (Diplom STF)

Schweizer, 35 Jahre, in leitender Stellung mit breitem technischem Allgemeinwissen in der Textilindustrie (Schwerpunkt Spinnerei) sowie Erfahrung im Einkauf und Verkauf, sucht neuen Wirkungskreis. Sprachen Deutsch, Englisch (Italienisch).

Offerten unter Chiffre 5318 ZT an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.



Firma Lauterburg & Cie. AG, Bärau/Langnau i.E.



Sänger-Leinen AG, Handweberei, Langnau i.E.



Firma Geiser AG, Tentawerke, Hasle-Rüegsau



Firma Geissbühler & Co. AG, Lützelflüh

Um 17.30 Uhr eröffnete der Präsident, Herr Xaver Brügger, die neunte GV. Besonders begrüßte er die folgenden Persönlichkeiten und Gäste:

Die Ehrenmitglieder, die Herren:
 Werner Hurter
 Gabriel Spälty
 Othmar Stäubli
 Paul Strebel
 Hans-Rudolf Zimmermann

Die Herren, die das Rahmenprogramm zur diesjährigen GV ermöglicht haben:

Die Herren: Lauterburg
 Pflugshaupt
 Scheerle Firma Lauterburg & Cie. AG

Die Herren: Geiser
 Saurer Firma Geiser AG, Tentawerke

Die Herren: Jakob
 Reich Firma Sängler-Leinen AG

Vom Gemeinderat der Stadt Burgdorf, Herr Rauch

Den Präsidenten des Verbandes Schweiz. Leinenindustrie, Herr P. Borner, die Vertreter der befreundeten Fachorganisation der SVF, Herr A. Vaterlaus und Herr U. Schläpfer und vom IFWS Herr F. Benz.

Von der Presse können Vertreter der Berner Zeitung und des Burgdorfer Tagblattes begrüßt werden.

In globo verdankt der Präsident die schriftlich eingegangenen Teilnahmeentschuldigungen.

Zu Stimmenzählern wählt die Versammlung Fräulein Kessler und die Herren Büchler, Freitag und Vettiger.

1. Genehmigung des Protokolls der 8. Generalversammlung vom 26. März 1982

Das Protokoll, welches in der «mittex» Nr. 5/82 veröffentlicht wurde, genehmigte die Versammlung diskussionslos und ohne Gegenstimme.

2. Berichterstattung

Der Jahresbericht über das Vereinsjahr 1982 wurde in der «mittex» Nr. 2/83 veröffentlicht. Ergänzend berichtet der Präsident wie folgt:

a) Jahresbericht

Auch im vergangenen Jahr versuchten wir, für unsere Mitglieder eine interessante und vielseitige Fachvereinigung zu sein. Die dazu benutzten Mittel waren insbesondere unsere Fachschrift, das Weiterbildungs- und Exkursionswesen. Gerade die Jahre mit rezessiven Tendenzen stellen auch für unsere Vereinigung eine besondere Herausforderung dar. Ausbaumöglichkeiten sind enge Grenzen gesetzt. Das Erreichte zu halten erweist sich als sehr anspruchsvoll. Aber die Pflege des Zusammenhaltens ist in schlechten Zeiten für alle, die im Textilboot sitzen, noch wichtiger als in den guten Jahren. Wir dürfen uns deshalb auch ganz besonders über die so geglückte Herbstexkursion freuen, welche im Raume Bergamo zu einem sehr schönen Erlebnis wurde.

Schmerzlich traf uns die Mitteilung über den Tod unseres Vorstandsmitgliedes Günter Rückl am 13. Dezember 1982. Günter Rückl hat am Aufbau unserer «mittex» grosse Mitarbeit geleistet. Wir haben durch seinen Tod einen guten Freund und edlen Menschen verloren. Damit im Redaktionsteam keine Lücke entstand, durften wir auf unser Ehrenmitglied Paul Bürgler zurückgreifen, welcher interimweise bereit ist, zusammen mit dem Chefredaktor Max Honegger die Redaktionsarbeit von Günter Rückl zu übernehmen.

Der Präsident möchte an dieser Stelle seinen Mitarbeitern und Mithelfern den herzlichsten Dank aussprechen. Sein Dank richtet sich an unser Sekretariat, an Frau Holderegger, welche wie immer zu unserer grössten Zufrie-

denheit das Sekretariat führt. Sein Dank geht besonders an die Herren Ressortchefs und an seine Vorstandskollegen, an seine Kollegen in Redaktion und Weiterbildungskommission für ihre tatkräftige Unterstützung auch im vergangenen Vereinsjahr. Er dankt herzlich auch den Gönnern, Inserenten, Autoren und Abonnenten, SVT-Kurs-Unterstützer und natürlich auch allen Mitgliedern. Er wünscht der Vereinigung weiterhin ihre Treue und Verbundenheit.

b) Fachschrift

Der Präsident verweist auch hier auf die Bemerkungen des Chefredaktors im Jahresbericht. Die 12 Nummern des Jahres 1982 stammen aus der Redaktionszusammenarbeit Honegger/Rückl und widerspiegeln einen guten Teamgeist und gute Ausgewogenheit. Die grosse Arbeit des Chefredaktors an der «mittex» möchte er auch hier ganz herzlich verdanken. Auch die Ofa hat im schwierigen Jahr 1982 recht gut gearbeitet. Das Inseratevolumen hat sich wohl 1982 etwas zurückgebildet, liegt aber frankenmässig um 1,1% höher als im Vorjahr. Dieses Ergebnis ist weitgehend dem Einsatz von Frau Jönis zu verdanken, welche aber leider bei der Ofa gekündigt hat. Die Nachfolge von Frau Jönis ist noch nicht geregelt.

Zur Unterstützung der Ofa sucht der Vorstand einen Mitarbeiter für die Inserateakquisition aus den Reihen der SVT. Besonders eignen würde sich ein Textilfachmann der viele Jahre aktiv in der Industrie tätig war und heute pensioniert oder vorpensioniert ist. Ferner suchen wir einen Mitarbeiter in unser Redaktionsteam der in der Lage sein sollte, Fachartikel, für eine Leserschaft des unteren und mittleren Kadern, einzubringen. Interessenten für beide Stellen möchten sich bitte an den Präsidenten oder an ein Vorstandsmitglied wenden.

c) Weiterbildungs- und Exkursionswesen

In 9 Kursen wurden 367 Personen weitergebildet, im Vorjahr waren es in 8 Kursen 274 Personen. Unser Weiterbildungschef, Herr Karl Frey, hat zusammen mit seiner Kommission ein aktuelles und lehrreiches, vielseitiges Programm zusammengestellt. Es verbleibt dem Präsidenten nur noch, dem Weiterbildungschef Karl Frey und seiner Kommission bestens zu danken und allen Textilfachleuten das neue Kursprogramm wärmstens zu empfehlen.

Bei der Diskussion des Jahresberichtes meldet sich Herr Kreidler mit folgendem Anliegen: Seines Erachtens bestehe die Gefahr, dass wir in der «mittex» von der Fachschrift abgleiten. Beispielsweise seien in der Februar-Nr. 2/83 40% Wirtschaftsnachrichten veröffentlicht worden. Es sei sicher der Wunsch vieler, dass Fachartikeln wieder mehr Beachtung geschenkt wird. Der Präsident kann erwähnen, dass diesbezüglich bereits eine Diskussion im Vorstand stattgefunden hat und dass das Anliegen von Herrn Kreidler ernstgenommen wird.

Ohne Gegenstimme werden die Berichte genehmigt.

3. Jahresrechnung

Herr René Lanz, Finanzchef, erläutert die in der «mittex» 2/83 veröffentlichte Jahresrechnung 1982.

Das Geschäftsjahr schliesst mit einem Verlust von Fr. 6691.40 ab, budgetiert war ein Verlust von Fr. 4200.-. Speziell erwähnt er, dass der Verwaltungsaufwand von 20 auf 16% reduziert werden konnte und dass die Kurse ein Umsatzplus von 10% einbrachten.

Einen gewissen Risikofaktor für die Zukunft sieht er im Ressort Fachschrift, da deren Ertragslage von der Inserateakquisition abhängig ist.

Seine Ausführungen schliesst er mit einem besonderen Dank an Frau Holderegger für die genaue und speditive Erledigung der laufenden Geschäfte sowie den Revisoren, insbesondere Herrn Honegger von der Fides.

Nachdem Herr A. Gröbli den Revisorenbericht verlesen hat, genehmigt die Versammlung die Jahresrechnung diskussionslos und ohne Gegenstimme.

Der Präsident dankt Herrn Lanz für seine grosse Arbeit und die saubere und gewissenhafte Buchführung.

4. Wahlen

Dieses Jahr sind 3 Rücktritte aus dem Vorstand zu verzeichnen. Alle drei Herren sind besonders langjährige und verdiente Vorstandsmitglieder, nämlich Herr Hans Naef, im Vorstand seit 1965, Herr Anton U. Trinkler, seit 1967, und Herr Egon Ryffel, seit 1967.

Herr Hans Naef hat 17 Jahre dem Vorstand VeT/SVT gedient. Besondere Verdienste erworben hat sich Herr Hans Naef im Zeitungsmanagement der «mittex». Probleme rund um die «mittex» hat es in den letzten Jahren laufend und reichlich gegeben. Dass alle Probleme immer wieder einer guten Lösung zugeführt werden konnten, war weitgehend der Mitarbeit von Herrn Hans Naef in all diesen Fragen zu verdanken. Für den Vorstand war er eine grosse Stütze, die dieser vermissen wird.

Herr Anton U. Trinkler; mit 15 Jahren Vorstandsarbeit in der VeT/SVT, davon 3 Jahre Redaktor und 10 Jahre Chefredaktor der «mittex». Zudem 3 Jahre Finanzchef. Mit Herrn Anton U. Trinkler ist die Vereinsgeschichte der letzten 15 Jahre, insbesondere diejenige der «mittex», stark geprägt worden. Seine Arbeit als Chefredaktor hat hohe Anerkennung gefunden.

Herr Egon-Ryffel; 15 Jahre im Vorstand VeT/SVT. Herr Egon Ryffel wurde immer wieder für Spezialaufgaben im Vorstand eingesetzt und hat sich um den Aufbau der heutigen SVT sehr stark engagiert. In den letzten Jahren war Herr Egon Ryffel für das Ressort «Mitgliederwerbung» zuständig, welches wohl eine der schwierigsten und undankbarsten Aufgaben ist. Ohne Herrn Egon Ryffel wäre unsere Vereinigung sicher mehr vom Mitgliederschwund erfasst worden.

Die zurücktretenden Vorstandsmitglieder werden zu Hause ein kleines Geschenk vorfinden.

Mit Akklamation dankt die Versammlung den drei Herren für ihre langjährige und zuverlässige Arbeit im Vorstand.

Neuwahlen in den Vorstand liegen dieses Jahr keine vor, jedoch ist die Amtsperiode von 5 Vorstandsmitgliedern und einem Revisor abgelaufen.

Vorstandsmitglieder:

Herren Armin Geiger, Vizepräsident/Aktuar
Ernst Wegmann
Jürg Aerne, Amtsnachfolger von Egon Ryffel
Karl Frey, Chef der Weiterbildungskurse
Walter Borner

Revisor:

Herr Werner Stocker

Die Versammlung wählt die Herren in globo für eine weitere Amtsdauer.

5. Jahresprogramm

Schwerpunkt ist dieses Jahr der ITMA-Besuch vom 10.–19. Oktober, an welchem der Vorstand wieder organisierte Gruppenreisen vorbereitet hat. Die Programme sind im Besitze der Mitglieder und bereits sind viele Anmeldungen eingegangen.

Ausserdem sind interessante Weiterbildungskurse für Industrie und Handel in Vorbereitung; den Mitgliedern wird im August 1983 das Programm zugesandt werden.

6. Mitgliederbeiträge

Nachdem die Mitgliederbeiträge letztes Jahr angepasst wurden, beantragt der Vorstand, diese für das Jahr 1983 nicht zu verändern. Sie lauten:

Für Mitglieder in der Schweiz	Fr. 44.–
Für Veteranen in der Schweiz	Fr. 29.–
Für Mitglieder im Ausland	Fr. 56.–
Für Veteranen im Ausland	Fr. 41.–

Diskussionslos und ohne Gegenstimme genehmigt die GV die vorstehenden Mitgliederbeiträge für das Vereinsjahr 1983.

7. Budget 1983

Das Budget wurde im 9. Jahresbericht 1982 veröffentlicht und sieht einen Verlust von Fr. 12 500.– vor. Der Finanzchef, Herr René Lanz, erwähnt besonders den geringen Exkursionsaufwand von Fr. 1 500.–, da die vorgesehene ITMA-Exkursion selbsttragend sei. Ebenfalls wurde der Ertrag für die Fachschrift mit aller Vorsicht budgetiert.

Diskussionslos und ohne Gegenstimme genehmigte die Versammlung das Budget 1983.

8. Mutationen und Ehrungen

Leider musste im vergangenen Vereinsjahr eine Abnahme des Mitgliederbestandes um 55 Personen hingenommen werden. Der Bestand am 31.12.1982 belief sich auf 2 048 Mitglieder.

Aus den Reihen der SVT-Mitglieder verstarben im letzten Jahr:

Herr Fritz Eckert,
Bernstrasse 26, 4852 Rothrist
Herr Theodor Fischer,
Naglerwiesenstrasse 80, 8049 Zürich
Herr Kurt Hämmerle,
Raiffeisenstrasse 10, A-6890 Lustenau
Herr Hans Keller,
Bachtobelstrasse 84, 8045 Zürich
Herr Hans Leutert,
Haus Linde Töss, 9125 Brunnadern
Herr Günter B. Rüchli,
Südstrasse 32, 6010 Kriens
Herr Hans Sachs,
Rudolf-Brunner-Strasse 2, 8700 Küssnacht
Herr Rolf J. Schaefer,
Bollberg, 5600 Lenzburg
Herr Heinz Schwarz,
Fliederweg 356, 5040 Schöffland
Herr Mathias Vögeli,
beim Schulhaus, 8782 Rüti

Herr Karl Vogt,
Tillierstrasse 40, 3005 Bern
Herr Eugen Weber,
Pomernweg 4, 4800 Zofingen

Zum Gedenken an die Verstorbenen erhebt sich die Versammlung von den Sitzen.

Der Präsident freut sich, an der heutigen GV, zum Anlass der 30jährigen Vereinszugehörigkeit, erstmals eine Dame sowie folgende Herren zu Veteranen ernennen zu dürfen:



Veteranen-Ehrung durch den SVT-Präsident Xaver Brügger

Fotos: R. Lanz/E. Keller

Frau G. Bruckner-Baumer,
Haus Wiesenrain, 8730 Uznach

Die Herren:

Hans Rud. Achtnich, Ägerstrasse 47, 6340 Baar
Paul Bolliger-Basler, 9495 Triesen
Hans Erny, Schleifetobelweg 20, 8810 Horgen
René-Jacques Fehr, Steinbruchstr. 57, 8810 Horgen
Karl Frey, Sagenstrasse 3, 6030 Ebikon
Willi Gatti, Chlepfengase, 9620 Lichtensteig
Theodor Hannemann, Weiligasse 36a, 7310 Bad Ragaz
Erwin E. Keller, Freudenbergstr. 9, 6312 Steinhausen
Willi Keller, Thalerstr. 89, 9424 Rheineck
Willy E. Koblet, Speerstr. 10, 8640 Rapperswil
Willi Mächler, Ziegelhof 8, 8730 Uznach
Walter Müller, Weilistr. 40, 7310 Bad Ragaz
Kurt Schleinkofer, Gütlistr. 16, 8620 Wetzikon
E. Tobler-Sonderegger, Buechstig 1135, 9425 Thal
Louis Stamm, alte Landstr. 114, 8708 Männedorf
Meinrad Strässle, Federerstr. 15c, 9008 St. Gallen
Anton U. Trinkler, Postfach, 8122 Pfaffhausen

Hansjörg Zulauf, Bifangstr. 3. 8915 Hausen a. A.
Alois Zehnder, Apartado Aéreo 5399,
Medellin (Colombia)

Frau Bruckner wird vom Präsidenten ein Blumengebinde überreicht.

Mit Applaus dankt die Versammlung den Geehrten für ihre langjährige Treue.

9. Verschiedenes

Herr Buchli, Mitglied der Weiterbildungskommission, macht die Versammlung auf den letzten Kurs der Saison 1982/83 vom Freitag, den 24. Juni 1983, aufmerksam.

Thema:

Pflegekennzeichen von Textilien; Fluch oder Segen?
Waschen von Textilien: – so sauber wie möglich oder so sauber wie nötig?

An diesem Kurs sprechen kompetente Referenten.

Herr Gemeinderat Rauch stellt den Tagungsort Burgdorf vor und gibt seiner Freude darüber Ausdruck, dass Burgdorf als Tagungsort gewählt wurde. Burgdorf mit seinen 15500 Einwohnern, eine lebendige Gemeinschaft mit vielfältiger Industrie und vielfältigem Gewerbe, schätze sich glücklich, von der Rezession nur wenig betroffen worden zu sein.

Zum Schluss darf der Präsident folgende Spenden verdanken:

- der Stadt Burgdorf für den Apéro
- dem Verband Schweiz. Leinenindustrie für das Dessert
- und dem Handels- und Industrieverein Sektion Burgdorf für den Kaffee

Speziell dankt er den Organisatoren der heutigen Generalversammlung und schliesst diese um ca. 18.30 Uhr.

Beim anschliessenden Apéro und Nachessen entstehen anregende Gespräche; musikalisch spielt die Familienkapelle H.P. Eberhardt auf.

Gegen 23.00 Uhr begibt sich der Hauptharst der Versammlung auf den Heimweg.

Der Aktuar:
A. Geiger

Der Präsident:
X. Brügger

SVT-Weiterbildungskurs Nr. 5

**Neue Spinnverfahren –
hat die Zukunft bereits begonnen?
18. Februar 1983,
Schweizerische Textilfachschule, Wattwil**

Die im Rahmen des SVT-Kursprogramms durchgeführte Veranstaltung, die von Herrn Martin Bösch, Weiterbildungskommission, organisiert wurde, fand grosses Interesse. Der bis auf den letzten Platz gefüllte Hörsaal der STF Wattwil bestätigte die Aktualität des gewählten Themas.

Die Referenten, Herr W. Klein (STF Wattwil) und Herr Dr. H. Stalder (Maschinenfabrik Rieter AG), präsentierten am Vormittag «die neuen Spinnverfahren» in gut verständlicher, klarer und lockerer Form, durch wechselweises Vortragen, unterstützt und illustriert durch übersichtliche Lichtbilder. Es blieb keine Frage mehr offen in bezug auf Grundprinzipien, mögliche Garnarten und Anwendungsgebiete der vielfältigen Spinnverfahren.

Der Kurs wurde am Nachmittag mit einem Podiumsgespräch fortgesetzt. Unter der Leitung von Herrn W. Klein beantworteten die Herren Dr. Fuchs (Fehrer, Linz), Dr. Stalder (Rieter, Winterthur), Herr Hertle (Zinser, Ebersbach), Herr Lutz (Spindelfabrik Süssen) und Herr Weiss (Grilon SA, Domat/Ems), fachspezifische Fragen aus dem Publikum und beleuchteten technische Einzelheiten der verschiedenen Verfahren.

Wer mit grossen Erwartungen in bezug auf eine baldige Ablösung der Ringspinnmaschine nach Wattwil reiste, musste einsehen, dass in naher Zukunft noch kein Verfahren mit der Universalität des Ringspinnens zur Verfügung stehen wird. Verschiedene neuartige Methoden der Garnherstellung sind jedoch bereits bis zur industriellen Anwendung entwickelt, wobei deren Einsatzgebiete jedoch bis heute noch sehr eingeschränkt sind. Eine bessere Wirtschaftlichkeit hält in den meisten Fällen die Flexibilität in sehr engen Grenzen.

Max Bühlmann, Dinhard

SVT Weiterbildungskurs Nr. 8 Synthetische Filamentgarne, moderne Technologien und Anwendungen

Das technische und kaufmännische Kader aus allen Bereichen der Textilindustrie und des Handels war auf Freitag, den 18. März 1983, zur Viscosuisse nach Emmenbrücke eingeladen worden, wo man von kompetenter Seite über das aktuelle Thema «Synthetische Filamentgarne, moderne Technologien und Anwendung» in einem eintägigen Weiterbildungskurs eingehend orientiert wurde.

Gegen 50 Kursteilnehmer fanden sich bei der gastgebenden Viscosuisse in Emmenbrücke ein. Der initiativen Weiterbildungskommission der SVT – Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten – sei an dieser Stelle für die 7 vergangenen Kurse Anerkennung ausgesprochen. Die Organisation des 8. Weiterbildungskurses besorgte in vorzüglicher Weise Herr Piero Buchli, Niederer & Co. AG, in Lichtensteig.

Der Kurstag begann mit einem hervorragend ausgearbeiteten und dokumentierten Vortrag von Herrn H. Schmieder, Viscosuisse, mit dem Thema «Moderne Technologie für die Herstellung glatter und texturierter Filamentgarne». Aus diesem Referat waren für die Kursteilnehmer folgende Fortschritte und Zukunftsaussichten von grossem Interesse:

Eine beachtliche Entwicklung im Anlagenbau zur Filamentgarnherstellung in den letzten 10 Jahren hat den Filamentgarnproduzenten gezwungen, hohe Investitionen und hohen Entwicklungsaufwand einzusetzen, um hier den Anschluss zu behalten. Ebenso hat die technologische Entwicklung bei den Filamentgarnverarbeitern

dazu geführt, dass wesentlich höhere Anforderungen an die Qualität der Filamente, insbesondere an Gleichmässigkeit und Verarbeitbarkeit erfüllt werden müssen, was den Einsatz entsprechender Technologien beim Filamentgarnproduzenten erfordert. Andererseits sah sich der Filamentgarnproduzent mit anhaltenden Kostensteigerungen für Rohstoffe, Energie und Personal sowie gedrückten Preisen infolge Überkapazität in den wesentlichen Industriestaaten konfrontiert, die ihn gezwungen haben, wirtschaftlich günstigere Herstellungsverfahren einzusetzen.

Welche modernen Technologien von den Filamentgarnherstellern in den letzten Jahren eingesetzt wurden, um durch Produktivitätssteigerung, Integration von Verfahren, Qualitätsverbesserungen und Automatisierung den steigenden Anforderungen gerecht zu werden und sich mit ihren Produkten auch weiterhin auf dem Weltmarkt durchzusetzen, beinhaltet der erste Teil des Vorgetragenen.

Während beim konventionellen Schmelzspinnen Geschwindigkeiten von 1000–1500 m/min. üblich waren, standen anfangs der 70er-Jahre seitens der Maschinenhersteller Schnellspuler für Filamentgarne zur Verfügung, die Aufspulgeschwindigkeiten bis 3500 m/min. erlaubten.

In den folgenden Jahren standen bald Schnellspuler zur Verfügung, die Aufspulgeschwindigkeiten bis 4500 m/min. erlaubten. Im Falle des Schnellspinnens von Polyester entstanden damit aber auch kaum überwindbare Probleme bezüglich orientierungsbedingter Kristallisation der Fäden, zunehmende mittlere Orientierung der Moleküle in Fadenlängsrichtung und stärkere Reduktion des Reststreckverhältnisses.

Geradezu begünstigt wurde die Produktion von Nylon 66-Fäden, indem unter Einhaltung gewisser Vorsichtsmassnahmen ohne zusätzliche Behandlung brauchbare Spulen mit schnellgesponnenem Nylon 66 erzeugt wurden. Diese schnellgesponnenen, teilverstreckten Fäden finden ihren Einsatz ebenfalls beim Strecktexturieren, wo sie sich dank der Eliminierung der Dampfbehandlung durch ihre färberische Gleichmässigkeit auszeichnen.

In jüngster Zeit bieten die Hersteller von Schnellspulern Aggregate an, die bei Geschwindigkeiten bis 6000 m/min. bis 8 Fäden pro Spuler aufwickeln können. Damit steht dem Filamenthersteller wiederum ein neuer Geschwindigkeitsbereich zur Verfügung, um seine Herstellungsverfahren für schnellgesponnene und spinngestreckte Fäden zu überprüfen. Produktivitätssteigerung durch höhere Verarbeitungsgeschwindigkeiten auch beim Falschzwirntexturieren.

Die 70er-Jahre waren gekennzeichnet durch eine weitere Leistungssteigerung, welche mit der Einführung von Friktionsaggregaten zusammenhängt. Einen wichtigen Beitrag zur modernen Falschzwirntechnologie leistete die Einführung des Friktionsverfahrens zur Zwirnerzeugung. Während bei der Magnetspindel dem Faden durch die Drehzahl des Diabols eine ganz bestimmte Anzahl Drehungen mitgegeben wird, woraus sich dann ein bestimmtes Torsionsmoment ergibt, beruht das Friktionsprinzip darauf, dass dem Faden mittels Reibung ein bestimmtes Torsionsmoment aufgezwungen wird, woraus dann nach Massgabe von Fadenzugkraft, Reibungsverhältnissen und Fadensteifheit eine bestimmte Anzahl Drehungen am Faden resultiert.

Als Überblick kann gesagt werden, dass mit Magnetspindeln Texturierungsgeschwindigkeiten zwischen 100 und 250 m/min. erreicht werden. Mit der Friktionstechnik

wurden sehr bald Texturierungsgeschwindigkeiten um 600 m/min. möglich. Für die zukünftige Entwicklung der Friktionstexturierung darf gesagt werden, dass es weitere Verbesserungen geben wird, die sich in Geschwindigkeitssteigerungen niederschlagen werden. Versuchsergebnisse bis 1200 m/min. sind heute bekannt.

Integration von Verfahren

Die besprochene Geschwindigkeitssteigerung beim Schmelzspinnen und Falschzwirntexturieren haben dazu geführt, den Streckprozess ins Schnellspinnen und Strecktexturieren zu integrieren.

Ein weiteres Beispiel ist die Verknüpfung von Polymerisation und Spinnprozess. Dabei soll die Granulierung des Polymers und das Wiederaufschmelzen umgangen werden. Hierzu ist es notwendig, die Polykondensation nicht mehr chargenweise sondern kontinuierlich durchzuführen, dies ist bei Nylon 66 als auch bei Polyester technisch möglich.

Die Integration von Spinnen, Strecken und Texturieren ist ein äusserst interessantes Verfahren. Dies zeigt sich beispielsweise bei der Herstellung von Teppichfäden aus Nylon und bei Bikomponent- und Differential shrinkage-Fäden für Polyester, wo solche Verfahren eingesetzt werden.

Weitere Integrationsmöglichkeiten bei der Herstellung von glatten und texturierten Filamentgarne wurden in den Verfahrensstufen Umspulen und Zwirnen gesucht. Auch das Spinnfärben kann als Integrationsmöglichkeit miteinbezogen werden. In den letzten Jahren wurden seitens der Farbstoffproduzenten thermostabile Farbstoffe entwickelt, die Temperaturen von über 300 °C überstehen und somit für die Spinnfärbung geeignet sind.

Qualitätsverbesserungen

Dass bei der Vielfalt von Möglichkeiten bei der Produktivitätssteigerung und Integration von Verfahren das oberste Gebot stets eine Qualitätssteigerung beinhalten soll, um auf dem Weltmarkt bestehen zu können, sei hier auch erwähnt.

Dies in der Praxis als Demonstration zu erleben und zu besichtigen, gehörte zum Höhepunkt des bei der Viscosuisse Gebotenen.

Automatisation

Ohne Automatisation kaum Erfolg im Konkurrenzkampf, dies wurde einem bewusst, als wir im Kommandoraum der neuesten Spinnanlage standen.

Jede Funktion der täglich ca. 10 t produzierenden Spinnanlage wird EDV-prozessgesteuert. Mit dem gleichen System wird jede Störung mit Ortsangabe sofort signalisiert, damit sie raschmöglichst behoben werden kann. Alle wichtigen Produktionsdaten können auf Wunsch abgerufen werden oder werden periodisch ausgedruckt.

Wenn ich an diese voll automatisierte Betriebsanlage denke, die Millionen von Franken kostet, erinnere ich mich auch an die Aussage der Viscosuisse in ihrer Informationsschrift:

«Das wichtigste Kapital sind unsere Mitarbeiter».

Auch die Besichtigung der Hochleistungs-Strecktexturieranlage Barmag war für uns neu und hochinteressant. Darüber gäbe es viel zu berichten. Einige Daten darüber habe ich anfangs erwähnt.

Der Nachmittag brachte eine interessante Abrundung des Programmes, indem in 5 Kurzvorträgen und einer anschliessenden Musterpräsentation die Anwendungsmöglichkeiten für synthetische Filamentgarne aufgelegt und demonstriert wurden.

Josef Elmer, 9630 Wattwil

Weiterbildungskurse 1982/83

9. Pflegekennzeichnung von Textilien – Waschen von Textilien

Kursorganisation:

Piero Buchli, Niederer + Co. AG, Lichtensteig

Kursort:

Schweizerische Textilfachschule Zürich
Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag:

Freitag, 24. Juni 1983, 09.30–16.00 Uhr

Programm:

Pflegekennzeichnung von Textilien, Fluch oder Segen?

- Referat von Rolf Langenegger, Sartex, Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für Textilkennzeichnung, Zürich.

Waschen von Textilien so sauber wie möglich oder so sauber wie nötig?

- Referat von Dr. J. Jutz, Chefchemiker der Gebrüder Schnyder & Co. AG, Moderne Waschmittel, Biel

Kurzreferate

Pflegekennzeichnung und Waschen von Textilien aus der Sicht

- der Konfektionsindustrie
- der Konsumentenorganisation
- des Schweizerischen Textilhandels
- der Industrie für Waschmaschinen und elektrotechnische Apparate
- der Chemisch-Reinigung

Podiumsdiskussion

- Referenten/Auditorium

Kursgeld:

Mitglieder SVT/SVF/IFWS
Nichtmitglieder
Business-Lunch inbegriffen

Fr. 100.–

Fr. 130.–

Zielpublikum:

Einkaufs- und Verkaufspersonal, Sortiments- und Kollektionsgestalter der Textilindustrie und des Textilhandels

Anmeldeschluss:

6. Juni 1983

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 die Weiterbildungskurse 1982/83 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.
7. Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) oder der Internationalen Föderation 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.



**Schweizerische Vereinigung
Färbereifachleute**

Voranzeige TWA-Kurse Winter 83/84

Unter dem Thema «Textiles Wissen auffrischen und erweitern» werden unter Leitung der SVF – Ausbildungskommission, im kommenden Winterhalbjahr eine Reihe von 12 Abendkursen durchgeführt.

Diese dürften für eine breite Schicht von Fachleuten sowie Mitarbeitern (mit textilen Grundkenntnissen) aus Betrieb und Labor von grösstem Interesse sein.

Folgende Sachgebiete werden behandelt.

- Färbeverfahren und Färbetheorien für den Praktiker
- Ausrüstverfahren und deren Effekte
- Qualitätsprüfungen
- Was kann die Farbmessung heute dem Praktiker helfen
- Beeinflussung der Qualität durch Stoffkonstruktion und Fasereigenschaften

Es ist möglich den ganzen Kurs, oder einzelne Sachgebiete davon, zu besuchen.

Kursort ist: Schweizerische Textilfachschule
Wasserwerkstrasse 119
8037 Zürich



**Schweizerische
Textilfachschiule
Wattwil**

Abschlussfeier der STF St. Gallen «Am Wissen trägt niemand schwer»

Zum Abschluss des Wintersemesters konnten im vollbesetzten grossen Hörsaal der Schweizerischen Textilfachschiule St. Gallen eine stattliche Zahl von Absolventen der verschiedenen Kurse ihre Diplome und Zeugnisse in Empfang nehmen. Insgesamt waren es 249 Personen (Vorjahr 236) die die verschiedenen Kurse (Lehrlinge und Erwachsenenweiterbildung) an der STF besuchten. Während die Lehrlingszahlen leicht zurückgingen, waren die Kurse für Erwachsene erheblich stärker frequentiert. Das dürfte nicht zuletzt auch auf das besonders attraktive Angebot der Fachreferenten zurückzuführen sein, gelingt es doch Schulleiter Robert Claude stets wieder besonders qualifizierte Referenten aus der Industrie für Vortragszyklen zu gewinnen. Ziel der Schulung soll sein, eine systematische, exakte Ausbildung für Lehrlinge und Erwachsene, nicht nur für Gelernte, sondern auch für die zahlreichen Angehörten auf allen Gebieten, welche die Textilindustrie berühren, durchzuführen, definierte R. Claude an der Schlussfeier. Und weiter: «In Kombination mit der Vertiefung in zeitgemässe Lehrmethoden hoffen wir, auch in Zukunft die Lernwilligen zu aktivieren und einen selbsttätigen Innovationsprozess in Gang zu bringen».

Wie sich die STF den Gegebenheiten in der Industrie anzupassen und der ständigen Weiterentwicklung Rech-

nung trägt, geht aus den Bemerkungen des Schulleiters zur kommenden Itma hervor. Die Fachlehrer müssten mit den neuesten Erkenntnissen vertraut sein, um den Unterricht fachlich auch zeitgemäss erteilen zu können, nur durch intensives Studium in den Betrieben, bei den Textilmaschinenherstellern und in der Fachliteratur, durch Vergleichen und Analysieren sei dies möglich. Von der Itma in Mailand verspreche sich die STF Impulse für künftige Kurse und Zyklen und auch für das Weiterkommen der STF-Schüler.

Damit war der Übergang zum Hauptreferat Generaldirektors Walter Schneider, Leiter des Konzernbereichs Textilmachinen Gebr. Sulzer AG, Winterthur, geschaffen. Walter Schneider äusserte sich in prägnanter und unprätentiöser Form zum Thema «Bedeutung der schulischen Ausbildung in der heutigen Zeit». Der Redner berührte dabei die in der Schweiz besonders durch ihre Vielfalt und durch ihre Qualität im internationalen Vergleich hervorstechenden Ausbildungsmöglichkeiten, die sich nach Ansicht Schneiders in letzter Zeit noch verbreitert hätten. Gebührenden Stellenwert räumte der Referent innerhalb des Bildungsangebotes der typisch schweizerischen Berufslehre ein, die in der Praxis unschätzbare Vorteile brächte.

Den Abschluss der wie üblich in schlichtem Rahmen durchgeführten Feier an der STF St. Gallen bildeten die Übergabe der Diplome und Zeugnisse durch den Schulleiter. Dass es sich bei diesen Leistungsausweisen nicht etwa um «Alibiübungen» sondern um Zertifikate mit entsprechenden Anforderungen und mit selektionierenden Prüfungen handelt, geht beispielsweise aus dem Erwachsenen-Weiterbildungskurs, dem sogenannten Samstagkurs, hervor. Den letzten Kurs auf dieser Ebene besuchten 34 Lernwillige, davon hatten sich 28 zur (freiwilligen) Schlussprüfung angemeldet, 20 Absolventen schliesslich bestanden die offensichtlich hoch gesteckte Prüfung.

P. Schindler

Wir suchen einen qualifizierten

Webereimeister

eventuell mit Erfahrung auf Sulzer-Webmaschinen.

Offerten unter Chiffre 5311 Zm an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach,
8022 Zürich

Hermann Bühler & Co. AG, Winterthur, Spinnerei

Wir sind eine international tätige Firma und stellen hochwertigste Baumwollgarne her.

Wir suchen für unsere Spinnerei Sennhof einen

Textiltechniker

für den Bereich Qualitätsüberwachung/Qualitätsförderung.

Anforderungen:

- Absolvent einer Textilfachschiule als Techniker
- Sinn für betriebliche Zusammenhänge
- Bereitschaft zu loyaler Zusammenarbeit
- Interesse an der Lösung technischer Probleme
- Verheirateter Schweizer im Alter von etwa 30-35 Jahren
- Französischkenntnisse erwünscht.

Wir bieten eine sorgfältige Einführung in Ihre Aufgaben und anschliessend weitgehende Selbständigkeit in Ihrem Bereich.

Wir erwarten gerne Ihre Bewerbung mit Lebenslauf und handschriftlichem Begleitschreiben an:

**Hermann Bühler & Co. AG, Spinnerei,
8482 Sennhof**

mittex-Redaktionsprogramm 1983

Januar

Elektronik in der Textilindustrie
Brandschutz / Versicherungen

Februar

Zwirnerei / Texturiertechnik
Verpackung (Swisspack)

März

Zubehör / Hilfsmittel
Transporte / Nutzfahrzeuge

April

Wirkerei- / Strickereitechnik
Lagertechnik / Fördertechnik

Mai

Spinnereitechnik
Personalvermittlung

Juni

Webereitechnik
Hülsen und Aufmachung

Juli

Prüfgeräte
Recycling in der Textilindustrie

August

Etikettierung / Textilkennzeichnung
Vorhänge / Gardinen

September

ITMA
Teppiche / Naturfasern

Oktober

Synthetik
Unternehmensberatung / Betriebsorganisation

November

Textilmaschinen
Heizung / Lüftung / Klima

Dezember

Schlichten / Schlichtemittel / Schlichtemaschinen
Beleuchtung

Inserate, Verkauf und Promotion

ofa Orell Füssli Werbe AG
Holbeinstrasse 30
8022 Zürich
Telefon 01 251 32 32

zeller + zollinger

Unser Auftraggeber ist ein führendes, bestens fundiertes **Markenartikel-Unternehmen** der **Heimtextilienbranche**.

Wir suchen einen Verantwortlichen für den

Export-Verkauf

Ihre Ausbildung und bisherige praktische Tätigkeit sollten mit der **Textilbranche** verbunden sein; Ihre Freude und das Verständnis an modisch hochwertigen Produkten sind ausgeprägt.

Sie haben Erfahrung in der Marktbearbeitung und im Exportverkauf von Markenartikeln des gehobenen Genres in Europa.

Der Verkauf erfolgt im Fachhandel mit Schwerpunkt Bundesrepublik Deutschland, aber auch in französisch- und englischsprachigen Ländern.

Die Reisetätigkeit liegt bei 50%. Im Innendienst erarbeiten Sie im Team die Marketing-Politik und Verkaufsstrategien. Sie wirken mit bei der Kollektionsgestaltung.

Wir erbitten Ihre schriftliche Kontaktnahme unter Ref. Nr. 169, nach der wir Ihnen weitere Informationen zukommen lassen. Ihre Unterlagen werden mit der von Ihnen gewünschten Diskretion behandelt.

Zeller + Zollinger

Unternehmensberatung AG
Schützenmattstrasse 3
8802 Kilchberg
Telefon 01 715 26 81

Ref. Nr. 169

Bezugsquellen-Nachweis

Agraffen für Jacquardpapiere

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Amerika peignierte Baumwollgarne/Zwirne

Gugelmann & Cie. AG, 4900 Langenthal, Telefon 063 22 26 44
Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle, Telefon 052 35 14 15

Antriebsriemen

Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Arbeits- und Gehörschutz

Walter Gyr AG, 8908 Hedingen, Telefon 01 99 53 72

Atelieranlagen für Stickerei und Weberei

Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Bänder

Bally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Bandfabrik Streiff AG, 6460 Altdorf, Telefon 044 2 17 77
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm, Telefon 064 46 10 70
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04



**Bänder aller Art
Textiletiketten**

Huber & Co. AG

5727 Oberkulm, Telefon 064 46 12 08

Bänder, elastisch und unelastisch

Kundt + Co. AG, 8353 Elgg, Telefon 052 47 18 26

Bandfärberei

Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG, Telefon 064 22 26 64

Bandwebautomaten

Jakob Müller AG, 5262 Frick, Telefon 064 61 15 35

Baumwollgarne

Textilfabriken Cotlan AG, 8782 Rüti, Telefon 058 84 38 95, TX 875 446

Baumwollzwirnerie



Nufer & Co. AG
Zwirnerei
9107 Urnäsch
Telefon 071 58 11 10



Zitextil AG
Zwirnerei/Weberei
Vorderthal Telefon 055 69 11 44

Kessler Vital, 8863 Buttikon, Telefon 055 67 11 81
Müller & Steiner AG, 8716 Schmerikon, Telefon 055 86 15 55
Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, TX 68 805



E. RUOSS-KISTLER AG

Telefon 055 67 13 21 Telex 875 530
Kantonsstrasse 55 8863 Buttikon



Garne
Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex ch

Bedruckte Etiketten zum Einnähen und Kleben

Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 23 15 35
Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, Telx. 68027 sagos ch

Beratung Textil-Industrie

ADNOVUM

Adnovum AG
Seestrasse 100
CH-9326 Horn
Telefon 071 41 36 12

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, 01 910 65 43

Beratung Textilmaschinen-Industrie

H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, 01 910 65 43

Beschichtungen

Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21

Betriebseinkleidung

Otto Zimmermann AG, Berufskleiderfabrik, 9500 Wil
Telefon 073 22 52 88

Bodenbeläge

Balz Vogt AG, 8855 Wangen, Telefon 055 64 35 22

Bodenbeläge für Industriebetriebe

Lenzlinger Söhne AG, 8610 Uster, Telefon 01 941 31 11
Repoxit AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 79 05
Schaffroth & Späti AG, 8403 Winterthur, Telefon 052 29 71 21
Walo Bertschinger AG, Postfach, 8023 Zürich, Telefon 01 730 30 73

Breithalter

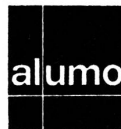
G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54

Buntgewebe

Habis Textil AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 10 11

Bunt- und Fantasiegewebe

Hausamann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11



Albrecht + Morgen AG
St. Gallen, Weberei in Grüningen/ZH
Telefon 071 23 14 31, Telefon 01 935 18 13

Chemiefaserverarbeitung

Converta AG, 8872 Weesen, Telefon 058 43 16 89

Chemiefasern

I.C.I. (Switzerland) AG, 8039 Zürich, Telefon 01 202 50 91
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Plüss-Stauber AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11
P. Reinhart AG, (Chemiefaser Lenzing), 8401 Winterthur, 052 22 85 31
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51



Siber Hegner Textil AG, 8022 Zürich
Telefon 01/256 72 72 - Telex 55 84 22 sib ch
Textile Rohstoffe, Garne, Zwirne und Gewebe



Ems-Grilon SA
CH-7013 Domat/Ems
Telefon 081 36 33 81, Telex 74383

Chemikalien für die Textilindustrie (Textilhilfsmittel)

Chemische Fabrik Uetikon, 8707 Uetikon, Telefon 01 922 11 41
Plüss-Stauber AG, 4665 Oftringen, Telefon 062 43 11 11

Dampferzeuger

Wamag AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 41 42
Geka-Wärmetechnik
CH-8034 Zürich
Telefon 01 47 52 76, Telex 59 856

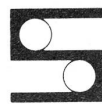
Dekor- und Zierbänder

Bandfabrik Breitenbach AG, 4226 Breitenbach
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04

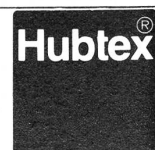


Willi Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse, 8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464

Dockenwickler



Spaleck Systemtechnik AG
Rebweg 3
CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58 664



Dockenwickler/Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13

Effektspinnerei

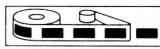
Lang & Cie., Spinnerei + Zwirnerei, 6260 Reiden, Telefon 062 81 24 24

EffektzwirnereiWettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, TX 68 805
Emil Wild & Co. AG, Zwirnerei, 9016 St. Gallen, Telefon 071 35 20 70**Elastische Zwirne**

Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17

Etiketten bedruckt und gewoben

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Tel. 064 54 17 61, TX 68027 sagos.ch

Etiketten jeder ArtBally Band AG, 5012 Schönenwerd, Telefon 064 41 35 35
Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51**Etiketten jeder Art****BANDFIX AG**Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60Etiketten
Selbstklebeprodukte**Enzyme**

Schweiz. Ferment AG, 4056 Basel, Telefon 061 43 00 55

Etiketten-Überdruckmaschinen

Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

BANDFIX AGBadenerstrasse 585, 8048 Zürich
Telefon 01 491 06 60Etiketten
Selbstklebeprodukte**Fachmaschinen**AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Tel. 041 82 13 64
Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82**Fantasiegewebe**

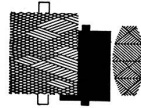
J. Jucker + Co., 8493 Saland, Telefon 052 46 15 21, Telex 76598

Farbgarne/FarbzwirneHeer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex.ch**Filtergewebe**

Schweiz. Seidengazefabrik AG, 8027 Zürich, Telefon 01 202 68 25

Freizeitbekleidungs-Gewebe

Hausamann + Moos AG, 8484 Weisslingen, Telefon 052 34 01 11

Gammercerisation und FärbereiHeer & Co. AG, 9242 Oberuzwil, Telefon 073 51 13 13
Niederer + Co. AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 37 11**Garne und Zwirne**Blumer Söhne & Cie. AG
8427 Freienstein
Telefon 01 865 01 07
Telex 56 126 blumr.chAktiengesellschaft
Telefon 071 20 61 20
Telex 77 508
CH-6001 St. GallenHöhener & Co. AG, Zwirnereien
9001 St. Gallen
Tel. 071 22 83 15, Telex 71 229 woco.chBrändlin AG, 8645 Jona, Telefon 055 28 32 21
Copatex, Lütolf-Ottiger, 6330 Cham, Tel. 042 36 39 20, Telex 86 2136
H. Ernst & Cie. AG, 4912 Aarwangen, Telefon 063 22 07 41
Eskimo Textil AG, 8422 Pfungen, Telefon 052 31 15 51
Hurter AG, TMC Textil & Mode Center, 8065 Zürich, Tel. 01 829 22 22
Kesmalon AG, 8856 Tuggen, Telefon 055 78 17 17
Fritz Landolt AG, Näfels, Telefon 058 36 11 21
Rogatex AG, 9500 Wil, Telefon 073 22 22 65, Telex 88 32 27 rtx
Spinnerei an der Lorze, 6340 Baar, Telefon 042 33 21 51
Spinnerei Oberurnen AG, 8868 Oberurnen, Telefon 058 21 26 51
Spinnerei Saxer AG, 9466 Sennwald, Telefon 085 7 53 32
Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle, Telefon 052 35 14 15
Cotlan AG, 8782 Rüti, Telefon 058 84 38 95, Telex 875 446
Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51
Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13
R. Zinggeler AG, 8805 Richterswil, Telefon 01 784 46 06
Zwicky & Co., 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33Richard Rubli
8805 Richterswil
Telefon 01 784 15 25, Telex 875 692Trümpler + Söhne AG
8610 Uster
Telefon 01 940 21 44
Telex 59 350 tsl**ZIEGLERTEX**Dr. v. Ziegler & Co.
Postfach
8065 Zürich
Textil & Mode Center
Telefon 01 829 27 25Gugelmann & Cie. AG Geschäftsbereich Garne
Roggwil BE
Postfach CH-4900 Langenthal
Telefon 063 48 12 24
Telex 68 142 gtex.ch**Gabelstapler**

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 43 32 32

Gehörschutz

L. Hartmann Unfallverhütung AG, 8400 Winterthur Tel. 052 22 52 92

GewebeBrunschweiler Textil AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 27 11
Otto und Joh. Honegger AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 85
Spinnerei & Weberei Dietfurt AG, 9606 Bütschwil, Tel. 073 33 23 33**Glasgewebe**

Glastex AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 45 49

Gummibänder und -litzen für die Wäsche und Bekleidungsindustrie

JHCO ELASTIC AG, 4800 Zofingen, Telefon 062 52 24 24, Telex 680 203

Gurtenfärberei

Gustav Albiez AG, Müliweg 4, 5033 Buchs AG, Telefon 064 22 26 64

Handarbeitsstoffe

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Handstrickgarne

Wettstein AG, 6252 Dagmersellen, Telefon 062 86 13 13, Telex 68 805

Harnischbau - für sämtliche Jacquardmaschinen

Fritz Fuchs, Beratung K. Kleger, 8048 Zürich, Telefon 01 62 68 03

HeimtextilienA. Huber & Co. AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 33 33
Meyer-Mayor AG, 9652 Neu St. Johann, Telefon 074 4 15 22
AG Spörri & Co., 8636 Wald, Telefon 055 95 17 21
Weberei Graf AG, 9620 Lichtensteig, Telefon 074 7 14 53
Webtricot AG, 4805 Brittnau, Telefon 062 52 22 77**Hülsen und Spulen**Theodor Fries & Co., A-6832 Sulz, Telefon 05522 4 46 35
Gretener AG, 6330 Cham, Telefon 042 36 22 44
Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 0049 7033 60 41
G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055/31 53 54

Gebr. Iten AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 42 42
Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71

Instandhaltung von Maschinen und Anlagen



Badenerstrasse 296
8004 Zürich
Telefon 01 241 61 52

Kartonhülsen

Brüggen AG, 6418 Rothenthurm, Telefon 043 45 12 52
Giesinger & Kopf, A-6833 Weiler, Telefon 0043/5523/25 08
J. Langenbach AG, 5600 Lenzburg, Telefon 064 51 20 21
PACA Papierwaren u. Cartonagen AG, 9442 Berneck, Tel. 071 71 47 71
Hans Senn AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 12 04

caprex hülsen

CH-6313 Menzingen, Gubelstrasse
Telefon 042 52 12 82

Kettbäume/Warenbäume

Guth & Co., 4015 Basel, Telefon 061 91 08 80
Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79



W. Grob AG
8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 875464

Ketten und Kettenräder

Gelenkketten AG, 6052 Hergiswil, Telefon 041 95 11 96

Kisten

Bodan-Werke Horn AG, 9326 Horn, Telefon 071 41 72 14
Kistag Kistenfabrik Schüpfheim AG, 6170 Schüpfheim, T. 041 76 12 61

Knäuelwickelmaschine

G. & W. Maschinen AG, 8330 Pfäffikon, Telefon 01 950 44 41

Kratzengarnituren

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61

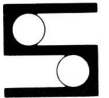
Kunststoff- und Papierhülsen

Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79

Jacquardmaschinen

Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Lagereinrichtungen



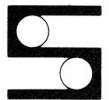
Spaleck Systemtechnik AG
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12, Telex 58664

H. Sidler AG, 8152 Glattbrugg, Telefon 01 810 06 06
Steinemann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12
System Schultheis GmbH & Co., 6415 Petersberg, Tel. 0661-65021

Lagergestelle

GABS AG, 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 15 18, TX 53446

Materialfluss-/Lagerplanung



Spaleck Systemtechnik AG
Rebweg 3
CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12
Telex 58664



Mess- und Prüfgeräte

Peyer AG, 8832 Wollerau, Telefon 01 784 46 46
Projectina AG, 9435 Heerbrugg, Telefon 071 72 20 44
Rütter & Eichholzer AG, 8712 Stäfa, Telefon 01 926 26 19
Textest AG, 8802 Kilchberg, Telefon 01 715 15 85, Telex 56532
Zellweger Uster AG, 8610 Uster, Telefon 01 940 67 11



TENSION CONTROLS

Otto Zollinger, Inc.
P. O. Box 5076
Spartanburg, S. C. USA 29 304
Telephone (803) 579-1300
Telex 809404

Metallgarne

Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 22 14 51

Nadelteile für Textilmaschinen

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

Nähzwirne

Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach, Telefon 071 41 31 21
J. Dürsteler & Co. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 16 14
Gütermann + Co. AG, 8023 Zürich, Telefon 01 201 05 22
Stroppel AG, 5300 Turgi, Telefon 056 28 10 21
Zwicky & Co., 8304 Wallisellen, Telefon 01 830 46 33

Paletten

Bodan Werke Horn AG, 9326 Horn TG, Telefon 071 41 72 14
Kistag Kistenfabrik Schüpfheim AG, 6170 Schüpfheim, 041 76 12 61
Palettenwerk Kayser AG, 6370 Stans, Telefon 041 61 35 25

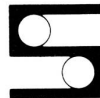
Paletthubwagen

Jungheinrich GmbH, 5036 Oberentfelden, Telefon 064 43 32 32

Pendeltüren PVC

Carl Sigerist AG, Ebnatstr. 162, 8207 Schaffhausen, Tel. 053 3 06 66
Stamm Pendeltüren, 8200 Schaffhausen, Telefon 053 5 49 72

Pflege von Webmaschinenzubehör



Spaleck Systemtechnik AG
Rebweg 3, CH-8134 Adliswil
Telefon 01 710 66 12, Telex 58664

Prüfinstitut für Textilien



Gotthardstrasse 61
8027 Zürich
Telefon 01 201 17 18

ADNOVUM

Adnovum AG
Seestrasse 100
CH-9326 Horn
Telefon 071 4136 12

Schaftmaschinen

Stäubli AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 25 11, Telex 52821
Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Schaftpapiere und Folien

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Schlichtemittel

Blattmann + Co., 8820 Wädenswil, Telefon 01 780 83 81
Albert Isliker & Co. AG, 8050 Zürich, Telefon 01 312 31 60
Schärer & Schläpfer AG, 4852 Rothrist, Telefon 062 44 26 26

Schmierstoffe

WHG-Antriebstechnik AG, 8153 Rümlang, Telefon 01 817 18 18

Seiden- und synthetische Zwirnereien

R. Zinggeler AG, Seestrasse 11, 8805 Richterswil, Tel. 01 784 46 06

Seidenweberei

Weisbrod-Zürer AG, Seidenstoffweberei, 8915 Hausen am Albis

Seng- und Schermaschinen

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

Skizzen, Patronen, Kartenspiele

Fritz Fuchs, 8048 Zürich, Telefon 01 62 68 03
K. Hartmann, 9478 Azmoos, Telefon 085 5 14 33
H. R. Hofstetter, 8045 Zürich, Telefon 01 35 46 66

Spindeln

SMM Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, 8610 Niederuster
Postfach 125, Telefon 01 940 11 23



Maschinenfabrik Rieter AG
8406 Winterthur
Telefon 052 86 21 21

Spindelbänder

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
Gebrüder van Spyk AG, 5027 Herznach, Telefon 064 48 12 04
SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Spulmaschinen

AG Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, 6415 Arth, Telefon 041 82 13 64
 Maschinenfabrik Schärer AG, 8703 Erlenbach, Telefon 01 910 62 82

Schweiter

Telefon 01/725 20 61

Maschinenfabrik Schweiter AG
 Postfach
 CH-8810 Horgen 2

Steuergeräte für Textilmaschinen

Becatron AG, CH-8555 Müllheim, Telefon 054 5 81 41, Telex 76 760

Stickmaschinen

Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11
 Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, Postfach 1966

Stoffmusterbügel, selbstklebend

Papierhof AG, 9470 Buchs SG, Telefon 085 6 01 51

Stramine

ZETAG AG, 9213 Hauptwil, Telefon 071 81 11 04

Streifen-Vorhänge PVC

Carl Sigerist AG, Ebnetstrasse 162, 8207 Schaffhausen, Tel. 053 3 06 66

Strickmaschinen/Wirkmaschinen

Maschinenfabrik Steiger AG, 1891 Vionnaz, Telefon 025 81 20 51

Synthetische Garne

Hochuli + Co. AG, 4852 Rothrist, Telefon 062 44 10 12
 Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Telefon 041 50 51 51

Tambouren

Hard AG Zürich, 8040 Zürich, Telefon 01 52 52 48/49

Technische Gewebe

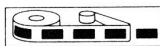
Geiser AG Tentawerke, 3415 Hasle-Rüegsau, Telefon 034 61 61 21
 Schweiz. Seidengazefabrik AG, 8027 Zürich, Telefon 01 202 68 25

Textilausrüstungsmaschinen für Nassveredlung von Web- und Strickwaren

Hans Jakob AG, Hornerstrasse, 9327 Tübach, Telefon 071 41 72 64

Textiletiketten**BANDFIX AG**

Badenerstrasse 585, 8048 Zürich
 Telefon 01 491 06 60



Etiketten
 Selbstklebeprodukte

Sager & Cie., 5724 Dürrenäsch, Telefon 064 54 17 61

Textilmaschinen-Handel

Bertschinger Textilmaschinen AG, 8304 Wallisellen, Tel. 01 830 45 77
 Heinrich Brägger, 9240 Uzwil, Telefon 073 51 33 62
 H. Makowitzki, Ing.-Büro AG, 8700 Küsnacht, T. 01 910 65 43
 Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
 Lippolt AG, Textil-Gebrauchsmaschinen, Telefon 037 71 55 85
 Tecnotrade AG, 6830 Chiasso, Telefon 091 44 77 63

Textilmaschinen-Zubehör

Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 0049 7033 60 41
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Textilmaschinenöle und -fette

Aseol AG, 3001 Bern, Telefon 031 25 78 44

Thermalölkessel

Geka-Wärmetechnik
 CH-8034 Zürich
 Telefon 01 47 52 76, Telex 59 856

Transportgeräte

Spaleck Systemtechnik AG
 Rebweg 3
 CH-8134 Adliswil
 Telefon 01 710 66 12
 Telex 58 664



G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055/31 53 54
 Edak AG, 8201 Schaffhausen, Telefon 053 2 30 21, Telex 7 62 37
 W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464
 Hch. Kündig + Cie AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Steinbock AG, Gewerbestr. 14, 8132 Egg b. Zürich, Telefon 01 984 14 14

Transportbänder und Flachriemen

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel, Telefon 061 76 70 70
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
 SIEGLING, Rattin, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Tricotstoffe

Fridolin Roth, 8580 Amriswil, Telefon 071 67 35 67/68
 Armin Vogt AG, 8636 Wald, Telefon 055 95 10 92

Unifil (Ersatzteile passend zu Unifil)

Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79

Vakuumgarndämpfanlagen

Xorella AG, 5430 Wettingen, Telefon 056 26 49 88

Vorspulgeräte für Web- und Strickmaschinen

Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Iropa AG, 6340 Baar, Telefon 042 31 60 22

Wäschezahlen und Zeichen

Heliotextil, Salzmann AG, 9001 St. Gallen, Telefon 071 20 61 81

Wärmeaustausch

Steinmann AG, 9230 Flawil, Telefon 071 83 18 12

Webeblätter/Rispeblätter

Erich Gross, 9455 Salez, Telefon 085 7 51 58
 Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Stauffacher Sohn AG, 8762 Schwanden, Telefon 058 81 35 35
 Suter-Bickel AG, 8800 Thalwil, Telefon 01 720 10 11
 Wefatex AG, 9434 Au, Telefon 071 71 37 33, Telex 71 345

Webeblätter und Spezialwebeblätter

A. Ammann, 8162 Steinmaur, Telefon 01 853 10 50

Webgeschirre

GROB + CO. AG, 8810 Horgen, Telefon 01 725 24 22
 E. Fröhlich, 8874 Mühlehorn

Webmaschinen

Jakob Müller AG, 5262 Frick, Telefon 064 61 15 35
 Gebrüder Sulzer AG, 8401 Winterthur, Telefon 052 81 52 13
 Maschinenfabrik Sulzer-Rüti AG, 8630 Rüti, Telefon 055 33 21 21
 Adolph Saurer AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 91 11

Webschützen/Einfädler

Gebrüder Honegger AG, 8340 Hinwil, Telefon 01 937 39 53
 Honex AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 932 19 44
 Stahel & Köng AG, 8340 Hinwil, Telefon 937 15 25

Webstuhl- und Vorschlagpapiere aller Art

AGM AG Müller, 8212 Neuhausen am Rheinfall, Telefon 053 2 11 21

Wellpappe-Verpackungen

Bourquin A. & Cie. AG, 8048 Zürich, Telefon 01 64 13 22
 Lande Wellpappen AG, 5102 Ruppenswil, Telefon 064 47 25 71

Wickelmaschinen

Schenk Engineering, 9305 Berg, Telefon 071 48 14 13
 Zöllig Maschinenbau, 9323 Steinach, Telefon 071 46 19 53

Wirkmaschinen

Jakob Müller AG, 5262 Frick, Telefon 064 61 15 35

Zettel und Bandspulen

W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23, Telex 875 464

Zier-Bänder

Otto Steinmann & Co. AG, 5610 Wohlen, Telefon 057 22 14 51

Zubehör für die Spinnerei

Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61
 Hch. Kündig + Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71

Zubehör für Spinnereimaschinen

Berkol, Henry Berchtold AG, 8483 Kollbrunn, Telefon 052 35 10 21
 Graf & Cie. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 61
 Laesser AG, 4600 Olten, Telefon 062 41 68 41
 Rattin Lauflederfabrikation, 8032 Zürich, Telefon 01 53 86 63

Zubehör für Webmaschinen

E. Fröhlich, 8874 Mühlehorn

W. Grob AG, 8733 Eschenbach, Telefon 055 86 23 23
 G. Hunziker AG, Ferracherstrasse 30, 8630 Rüti, Telefon 055 31 53 54
 Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt, Telefon 6041-43
 Hch. Kündig & Cie. AG, 8620 Wetzikon, Telefon 01 930 79 79
 Leder & Co. AG, 8640 Rapperswil, Telefon 055 21 81 71
 Jacober Mollis, 8753 Mollis, Telefon 058 34 23 23

Zwirnmaschinen

Carl Hamel AG, 9320 Arbon, Telefon 071 46 44 51

Stellengesuche

Textiltechniker

Zur Zeit als Einkäufer in einer bedeutenden Maschinenfabrik in ungekündigter Stellung tätig, wünscht sich zu verändern.

Sprachen: Deutsch, Englisch.

Angebote unter Chiffre 5312 Zn an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.

Obermeister

Ende Dreissig, an selbständige Arbeit gewöhnt, sucht verantwortungsvolle Kaderstelle in Klein- oder Mittelbetrieb. Mehrjährige Erfahrung in Vorwerk, Breit- und Bandweberei, Maschinenunterhalt sowie Disposition.

Offerten unter Chiffre 7329 R
 ofa Orell Füssli Werbe AG, 5001 Aarau

Textiltechniker-Monteur

Schweizer, 44, mehrsprachig, sucht neuen Wirkungskreis mit intensiver Reisetätigkeit. Beste Referenzen.

Offerten unter Chiffre 5300 ZA
 an Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Spinnereitechniker, 35

Mit Ausbildung in Weberei, REFA und Handel, zurzeit als Betriebsleiter in englischsprachigem Gebiet tätig, sucht verantwortungsvolle Aufgabe in der Schweiz.

Offerten unter Chiffre 5317 ZS
 an Orell Füssli Werbe AG, 8022 Zürich.

Erfahrener Ringspinnmeister, gelernter Maschinenschlosser, sucht neuen, verantwortungsvollen Wirkungskreis als

Werkmeister

in einem Textilbetrieb. Mündliche Italienischkenntnisse. Region: Winterthur-Tösstal.

Zuschriften mit Angabe der Ref.-Nr. 25/83 sind erbeten an die Stellenvermittlung des Schweiz. Verbandes Technischer Betriebskader (SVTB), Postfach 383, 8042 Zürich.

Textil-Techniker, 26

(Spinnerei/Weberei) KV-Abschluss, D, E, F, sucht ab Herbst 83 herausfordernde Anstellung, auch Ausland genehm.

Offerten unter Chiffre 5302 ZC
 an Orell Füssli Werbe AG, Postfach 8022 Zürich

Offene Stellen

Für unser Textillabor suchen wir eine erfahrene

Laborantin

mit physikalischer und/oder chemischer Ausbildung

Sie finden bei uns eine anspruchsvolle und vielseitige Tätigkeit, welche grosse Selbständigkeit und viel Spielraum für Ihre persönliche berufliche Entfaltung bietet.

Über alles Weitere möchten wir Sie gerne in einem persönlichen Gespräch informieren und erwarten Ihren Anruf oder eine Kurzbewerbung.

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1846

Gotthardstr. 61 8027 Zürich Telefon 01 201 17 18



Wir sind ein Spezialunternehmen für **technische Dienstleistungen**

Instandhaltung einschliesslich Reinigung sowie Wartung von Maschinen und Produktionsanlagen aller Industriebereiche sind unser Markt.

Für unsere überregionale Organisation suchen wir einen Allrounder mit Berufserfahrung als

Mechaniker, Maschinenschlosser, Spinnmaschinen- oder Kreuzspulmaschinen- Monteur

Wir denken an einen etwa 30jährigen Mitarbeiter mit hoher Einsatzbereitschaft und Zuverlässigkeit, für Fest- oder Temporäranstellung, sofort oder später.

Bitte senden Sie uns Ihre kurzgefasste, handschriftliche Personalunterlage mit Foto. Diskretion ist voll gewährt.

NETTAG AG
 Badenerstrasse 296, 8004 Zürich



Für unser Textilforschungslaboratorium in Meyrin/Genf suchen wir zum baldmöglichsten Stellenantritt

Textillaborant(in)

für mechanisch-technologische Textilprüfungen von der Faser bis zum Endprodukt im Zusammenhang mit Forschung, Entwicklung und Kundendienst.

Mehrjährige praktische Erfahrung auf diesem Gebiet ist erwünscht; Französisch- und/oder Englischkenntnisse wären von Vorteil.

Bewerbungen erbitten wir an:

Du Pont de Nemours International S.A.
Personalabteilung
Route des Acacias 50-52
1227 Carouge/Genf

Wir sind eine moderne Weberei und fabrizieren modische Stoffe. Zur Ergänzung unseres Mitarbeiterstabes suchen wir einen

Obermeister

als Stellvertreter des Betriebsleiters.

Der Bewerber sollte bereits aus einer vergleichbaren Position Erfahrung mitbringen wie:

- versierte Fachkenntnisse
- Einsatzfreudigkeit
- Selbständigkeit
- Bereitschaft zur Übernahme von Verantwortung
- Fähigkeit, Personal zu führen.

Wir bieten Ihnen eine interessante verantwortungsvolle Dauerstelle, gute Einführung in die neue Aufgabe, gut ausgebaute Sozialleistungen, überdurchschnittliches Salär.

Wir freuen uns auf Ihre Bewerbung.

EMAR Seidenstoffweberei AG,
Postfach, 6414 Oberarth
Tel. 041/82 11 85 int. 27

Wir sind ein bekanntes Webereiunternehmen mit vielseitigem, modischem Fabrikationsprogramm und suchen zum baldigen Eintritt einen gut ausgewiesenen, verantwortungsbewussten

Webermeister

- Moderner Maschinenpark
- Einführungs- und Umschulungsmöglichkeiten vorhanden.

Wir bieten interessante, vielseitige Dauerstelle, den Anforderungen entsprechend hohe Entlohnung, Pensionskasse, günstige betriebseigene Wohnung vorhanden.

Wir möchten gerne mit Ihnen in einem persönlichen Gespräch alle weiteren Einzelheiten besprechen.

Wir freuen uns auf Ihre schriftliche Bewerbung unter Chiffre 1003, an Ofa Orell Füssli Werbe AG, Schmiedgasse 7, 6430 Schwyz.



Wir sind ein bedeutendes Unternehmen auf dem Gebiet von Verbandstoff-, Watte- und Hygieneprodukten mit hohen Qualitätsansprüchen an unsere Erzeugnisse.

Für den Vorwerksbereich sowie die angegliederten Fertigungsstufen suchen wir einen

Schichtführer

der in der Lage ist, aufgrund seiner fachlichen Kompetenz und Führungseigenschaften, die gestellten Zielsetzungen zu erreichen.

Wir erwarten vom zukünftigen Mitarbeiter:

- technisch/mechanische Grundausbildung
- Praxiserfahrung in einem Textilbetrieb (wenn möglich Spinnerei)
- Erfahrung in Führungsaufgaben
- zuverlässige, selbständige und zielgerichtete Arbeitsweise
- Bereitschaft, die Führung von ca. 8 Mitarbeitern in wechselndem Rhythmus des 2-Schichtbetriebes zu übernehmen.

Demgegenüber bieten wir:

- fachlich und führungs-mässig vielseitige Tätigkeit
- der Leistung entsprechendes Salär sowie gut ausgebaute Sozialleistungen
- Auf Wunsch firmaeigene Wohnung

Falls Sie sich für diese Aufgabe interessieren, erwarten wir gerne Ihre Zusendung der Bewerbungsunterlagen oder Ihren Anruf.

FLAWA Schweizer Verbandstoff- und Wattfabriken AG
9230 Flawil, Telefon 071 83 21 21, intern 231

Unternehmensberatung für Personal-, Führungs- und Ausbildungsfragen

Mein Auftraggeber ist ein grosses

Schweizer Exporthaus für hochmodische Gewebe

Die Produkte dieses nach modernsten Führungsmethoden geleiteten Unternehmens gehen an alle wichtigen und für Exklusivitäten bekannten Konfektionäre in der ganzen Welt.

Weil sich die Marktbeziehungen – der negativen Konjunkturlage zum Trotz – dank zielstrebigem Marketing und überzeugender Kreativität stetig ausweiten, wird die Entwicklungsabteilung erweitert.

Ich bin beauftragt, einen

Textiltechniker mit modischer Erfahrung als Leiter der Gewebeentwicklung

zu suchen. Direkt der obersten Geschäftsleitung zugeordnet, wird er eine Schlüsselstellung in der Firma einnehmen und über viel Selbständigkeit verfügen.

Es versteht sich, dass er die Fähigkeit mitbringen muss, den Markt wach zu beobachten, Mode zu erfassen, Beziehungen zu Kunden, Lieferanten und Messeveranstaltern sorgfältig zu pflegen und die gewonnenen Übersichten in Gewebe-Neuheiten umzusetzen.

Gerne orientiere ich Sie im Detail über alles Weitere, erbitte aber vorgängig Ihre Zuschrift mit Curriculum vitae und handschriftlichem Begleitschreiben. Für mein Büro ist Diskretion eine Selbstverständlichkeit. Informationen werden nur mit ausdrücklichem Einverständnis des Bewerbers an den Auftraggeber weitergeleitet.

Dr. W. Hönig

Brandschenkestr. 45, Postfach 868, 8039 Zürich, Tel. 01/202 94 88

Bündner Woldeckenfabrik AG
7499 Sils i.D.

Für unsern vertikal gegliederten Betrieb mit Streichgarnspinnerei, Weberei, Appretur und Färberei suchen wir zu sofortigem Eintritt

Textilingenieur

mit mehrjähriger Praxis

Idealalter: 30 bis 35jährig

Besondere Ausbildung in Streichgarnspinnerei ist erwünscht.

Wir erwarten selbständige Persönlichkeit mit Durchsetzungsvermögen.

Wir bieten zeitgemässe Anstellungsbedingungen.

Gerne erwarten wir Ihre handschriftliche Anmeldung

Bündner Woldeckenfabrik AG
7499 Sils i.D.
Telefon 081/81 12 08

Wir sind eine Weberei mit weltweiten Kontakten und suchen für unsere gut ausgebaute Création einen

Administrativen Leiter

oder eine

Administrative Leiterin

Die Hauptaufgabe besteht in der Koordination zwischen der Création, dem Verkauf und der Produktion.

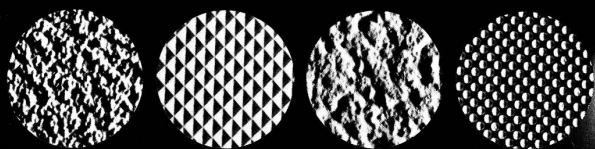
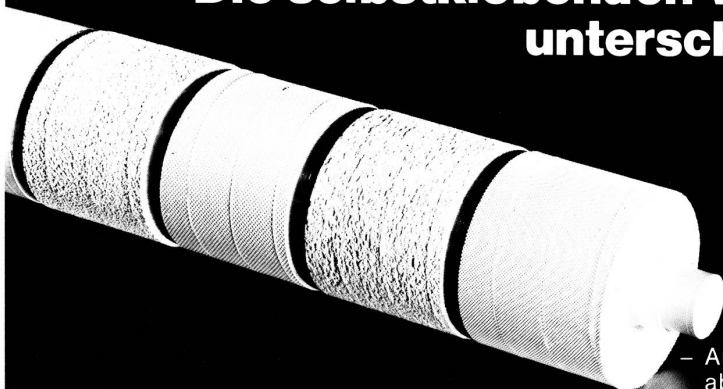
Wir stellen uns eine Persönlichkeit vor, die neben Teamgeist und Führungsqualitäten folgende Voraussetzungen erfüllt:

- textiltechnische Kenntnisse
- créatives Flair
- dispositorische Erfahrung
- gute Englischkenntnisse
- evtl. EDV-Erfahrung

Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen ist zu richten an:
Chiffre 5310 ZI an Orell Füssli Werbe AG,
Postfach, 8022 Zürich

**LEDER
RAPPTEX**

**Die selbstklebenden Walzenüberzüge mit
unterschiedlichen Profilen –
Ihre Problemlöser!**



- Aus ölbeständigem, abriebfestem PVC hergestellt
- Langlebig, selbstklebend und leicht zu reinigen
- In verschiedensten Breiten erhältlich und leicht montierbar

Verlangen Sie detaillierte Unterlagen

Leder & Co. AG CH-8640 Rapperswil
Fluhstrasse 30 Telefon 055/218171 Telex 875 572

LEDER

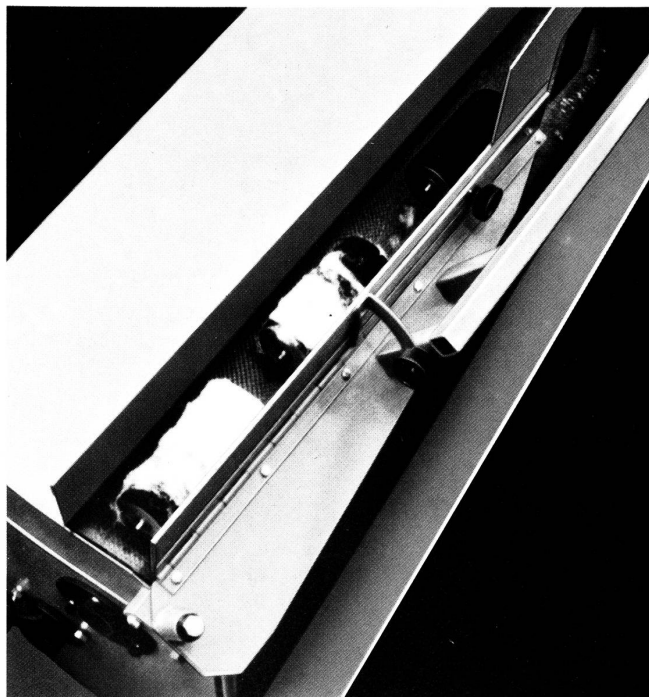
Schweiz
Suisse
Svizzera

Copyright Creative Group Zürcher Oberland/Leder International RAPPTEX ist eine eingetragene Warenchutzmarke

**LEDER
RAPPLON**

**Zeitsparend
Putzwalzen reinigen!**

**Putzwalzen-
reinigungsmaschine**



- Wirtschaftlich, umweltfreundlich
- stationär sowie mobil einsetzbar
- Einfache Bedienung, einstellbare Geschwindigkeiten mit Anpassung an die verschiedensten Walzendimensionen sowie eine 2-Stufenreinigung

Verlangen Sie detaillierte Unterlagen

Leder & Co. AG CH-8640 Rapperswil
Fluhstrasse 30 Telefon 055/218171 Telex 875 572

LEDER

Schweiz
Suisse
Svizzera

Copyright Creative Group Zürcher Oberland/Leder International RAPPLON ist eine eingetragene Warenchutzmarke

Schärer setzt mit der **Präzisions-Kreuzspulmaschine** für Stapelfasergarne neue Massstäbe für **Qualität** und **Wirtschaftlichkeit** in der **Weberei, Zettlerei, Färberei, Strickerei...**



NEU

...und mit der neuen **Fachmaschine mit Präzisionswicklung** für 2- und 3fach gefachte Präzisions-Kreuzspulen, auch in der **Zwirnerei.**



ITMA 83

Milano,
Halle 14 AB,
Stand A 03/05

MASCHINENFABRIK SCHÄRER AG

CH-8703 Erlenbach-Zürich, Schweiz
Telex 53104