

Objektyp: **Issue**

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

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

Heft 6

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.

## Herausgeber

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

### Redaktion

Max Honegger, Chef-Redaktor  
Jürg Rupp, Redaktor

### Beratender Fachausschuss

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

### Adresse für redaktionelle Beiträge

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

### Abonnemente und Adressänderungen

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

### Abonnementspreise

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

### Annoncenregie

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

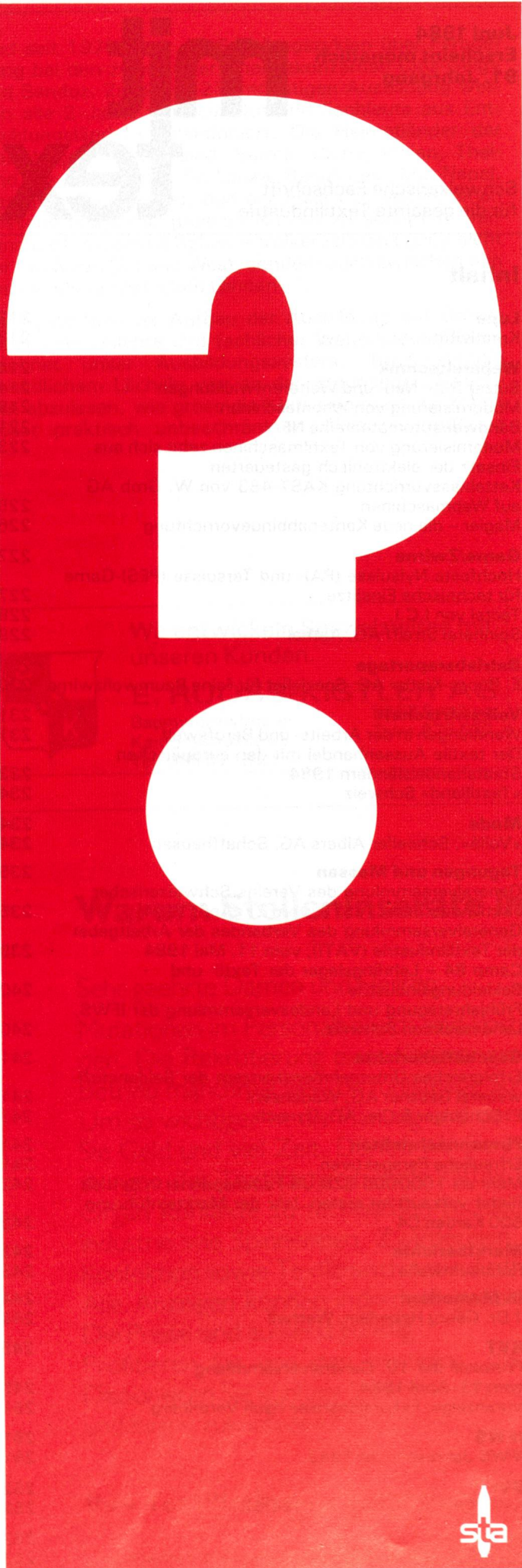
Software-engineering für Müller-Bandwebmaschinen



Maschinenfabrik  
Jakob Müller AG  
CH-5262 Frick

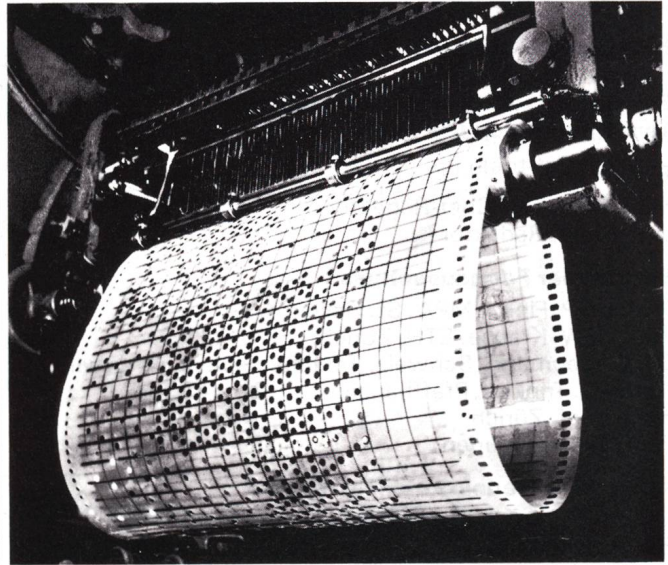
## Inhalt

<b>Lupe</b>	213
Kreativität	213
<b>Webereitechnik</b>	214
Sulzer-Rüti: Neu- und Weiterentwicklungen	214
Modernisierung von Webmaschinen	219
Bandwebautomatenreihe NF	221
Modernisierung von Textilmaschinen zahlt sich aus	223
Einsatz der elektronisch gesteuerten	
Kettablassvorrichtung KAST-483 von W. Grob AG	
auf Webmaschinen	225
Magier – die neue Kantenabbindevorrichtung	226
<b>Garne/Zwirne</b>	227
Hochfeste Nylsuisse (PA)- und Tersuisse (PES)-Garne	
für technische Einsätze	227
Tactel von I.C.I.	228
Spinnerei Streiff AG, Aathal	229
<b>Betriebsreportage</b>	230
E. Ruoss-Kistler AG: Spezialist für feine Baumwollzwirne	230
<b>Volkswirtschaft</b>	231
Wandlungen in der Arbeits- und Berufswelt	231
Der textile Aussenhandel mit den europäischen	
Staatshandelsländern 1984	233
«Textilland» Schweiz	234
<b>Mode</b>	234
«Voilà», Schoeller-Albers AG, Schaffhausen	234
<b>Tagungen und Messen</b>	235
Generalversammlung des Vereins Schweizerischer	
Textilindustrieller (VSTI), vom 27. April 1984	235
Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber	
der Textilindustrie (VATI), vom 11. Mai 1984	239
Camp 84 – Lehrlingslager der Textil- und	
Bekleidungsindustrie	240
Frühjahrstagung und Landesversammlung der IFWS,	
Landesektion Schweiz	240
<b>Geschäftsberichte</b>	241
Erfolgreiches Unternehmenskonzept der Seidenstoff-	
weberei Gessner AG, Wädenswil	241
E. Schubiger & Cie. AG, Uznach	241
<b>Firmennachrichten</b>	241
Erfreuliche Perspektiven	241
Mehr als 1 000 000 GZB/UB-Fadenspanner in Betrieb	242
Rieter verkauft im ersten Jahr der Markteinführung	
500 Karden C4	243
<b>Marktberichte</b>	243
Rohbaumwolle	243
<b>In Memoriam</b>	244
† Dr. Georg Heberlein, Wattwil	244
<b>SVT</b>	245
Protokoll der 10. Generalversammlung	
vom 13. April 1984	245
Voranzeige: Exkursionsreise nach Vorarlberg	251
<b>IFWS</b>	251
IFWS-Jahresbericht 1983	251
<b>SVF</b>	252
SVF: TWA-Kurse Winter 1984/85	252
<b>STF</b>	253
Louis Gressbach, Schweizerische Textilfachschule	253



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

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



**AGM  
AGMÜLLER**

Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.

CH-8212 Neuhausen am Rheinfl

**Unsere Favoriten**

**BML**

**MOP**

**LKM**

**SIM**

**Spinnerei Murg AG**


**ZIEGLERTEX<sup>®</sup>**

Dr. v. Ziegler & Co.

Talackerstrasse 17, 8152 Glattbrugg ZH

Postfach, 8065 Zürich

Telefon 01/829 27 25, Telex 56036

Member of  Textil & Mode Center Zürich

# Lupe

## Kreativität

Technisch-organisatorische Hilfsmittel und EDV entlasten, so sagt man, von Routinearbeiten und machen Kräfte frei für kreative Tätigkeiten. Da wir solche Hilfsmittel in einem nie dagewesenen Ausmass einsetzen, leben wir folglich in einem Zeitalter der Kreativität – Sie und ich müssen kreativer sein, als Menschen es je zuvor gewesen sind!

Das Fremdwort «Kreation» entspricht weitgehend dem deutschen Wort «Schöpfung». Wer kreativ ist, schafft etwas, das es vorher noch nicht gegeben hat. Nicht aus dem Nichts, sondern durch Kombinieren von schon Vorhandenem. Er schöpft aus dem Reichtum von ihm zugänglichen Informationen, Erfahrungen und Ideen und vollbringt durch ungewohnte, originelle Verknüpfungen eine schöpferische Leistung. In der Textilindustrie ist Kreativität von grosser Bedeutung. Darum kennt sie wohl als einzige Branche die Berufsbezeichnung «Kreateur». Trotzdem kann auch bei uns die Kreativität nicht an einzelne Spezialisten delegiert werden.

Wer sind die Leute, welche, von Routinearbeiten entlastet, kreative Leistungen erbringen? In jedem Menschen schlummern kreative Fähigkeiten. Entwickelt werden sie, indem sie gebraucht werden. Kreativ ist, wer sich nicht ohne weiteres mit dem Vorhandenen zufrieden gibt, wer den Mut hat, Fragen zu stellen, die nicht einfach zu beantworten sind, und schwierige Aufgaben anzupacken. Kreative Persönlichkeiten setzen sich ein Ziel, das sie beharrlich, aber nicht stur verfolgen. Sie gehen der Sache auf den Grund, jedoch nicht allein mit analytischem Verstand. Sie lieben das Spielrische, Unerwartete, sind offen für das Zufällige, Mehrdeutige, Unkonventionelle. Sie denken nicht eindimensional logisch, sondern intuitiv, kühn, spekulativ und ohne Vorurteile. Sie durchbrechen die Grenzen ihres Fachgebietes und arbeiten interdisziplinär. Kreativität setzt ein gehöriges Mass an Selbstvertrauen voraus. Denn nur wer seiner eigenen Urteilsfähigkeit vertraut, ist fähig, Vorurteile zu überwinden, sichere und ausgetretene Pfade zu verlassen und sich für Ungewohntes einzusetzen.

Gefördert wird Kreativität vor allem, indem man sie sich entfalten lässt und alles unterlässt, was sie hemmt. – «Das haben wir früher schon erfolglos versucht.» – «Dafür sind Sie nicht zuständig.» – «Kein Mensch macht das so.» Solche Aussprüche sind bestens geeignet, sich mittelmässige Mitarbeiter heranzuziehen, die nie auf Ideen kommen, welche nicht vorher schon ihr Vorgesetzter hatte. Oder wenn in ihnen doch einmal ein schöpferischer Gedanke erwachen sollte, ihn sicher für sich behalten werden, um sich nicht Kritik, Spott, Besserwissen oder Ablehnung auszusetzen. Unterstützt wird kreatives Verhalten durch vorurteilsfreie Auseinandersetzung mit unkonventionellen Ideen, Anerkennung, Risikobereitschaft. Kreative Menschen lieben zwar ihre Arbeit und sind bereit, länger als andere zu arbeiten. Aber gerade weil sie kreativ sind, erstreckt sich ihr Interesse über ihre Berufsarbeit hinaus, auch wenn diese noch so abwechslungsreich ist.

Observator

# Webereitechnik

## Sulzer Rütli: Neu- und Weiterentwicklungen

Schützenlose Webverfahren bestimmen heute das Bild im Webmaschinenbau und in der Weberei. Im Mittelpunkt steht der Schusseintrag mit Greifern, Projektilen und Luft. An dieser Entwicklung ist Sulzer Rütli als weltweit grösster Textil- und Webmaschinenhersteller massgeblich beteiligt.

### Greiferwebmaschinen

#### Bandgreiferwebmaschinen F 2001

Die Bandgreiferwebmaschine F 2001 präsentiert sich heute dank intensiver Weiterentwicklung als ausgereifte Maschine mit erhöhter Leistung und erweitertem Einsatzbereich (Bild 1). Die Maschine wird dank ihrer Flexibilität, ihrer umfassenden Ausstattung und der Qualität der auf ihr hergestellten Gewebe im gesamten Bereich der Weberei, vornehmlich im hochmodischen Sektor und zur Herstellung von Spezialgeweben eingesetzt. Eine wirtschaftliche Alternative vor allem in den Bereichen, in denen kleinere Auftragsgrössen häufige Kett- und Artikelwechsel bedingen.

#### Höhere Leistungen

Durch Einsatz neuer Werkstoffe und die damit verbundene Reduktion der Masse der Schusseintrags Elemente konnten die Tourenzahl auf max. 400 U/min, die Schusseintragsleistung auf max. 770 m/min gesteigert werden.

#### Neue Konstruktions- und Ausrüstungsmerkmale Erweiterung des Einsatzbereiches

Der neue Ganzdreher-Kantenapparat mit nur einem Dreherfaden ermöglicht eine optimale Kantenbildung auch bei feinen Geweben.

Zur Verarbeitung grober Garne und zur Herstellung von Glasgeweben wird die Maschine heute mit speziellen Greiferköpfen und Scheren ausgerüstet.

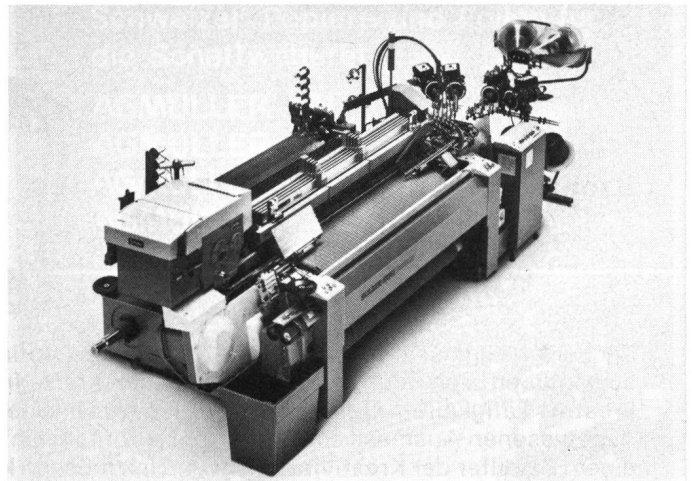
Neu ist auch der Doppelschusseintrag, der es erlaubt, zwei Schussfäden gleicher Garnnummer – innerhalb begrenzter Bereiche sogar unterschiedlicher Garnnummern – wahlweise in das gleiche Fach einzutragen.

Die neue Kettspannungsausgleichsvorrichtung reduziert auch bei Ketten mit geringerer Elastizität die Zahl der Kettfadenbrüche auf ein Minimum.

#### Vereinfachung und Erleichterung von Wartung und Bedienung

Die automatische Schuss-Suchvorrichtung gehört heute bei der Greiferwebmaschine F 2001 mit Doppelkurventritt, Schaft- und Jacquardmaschine zur Standardausrüstung. Sie reduziert die Maschinenstillstandszeiten und trägt wesentlich zur Bedienungsanleitung bei.

Zu den weiteren, vor allem bedienungs- und wartungsfreundlichen Neuerungen zählen u.a. die Zweikreis-Schmierpumpe und die zentrale Anordnung der Fettschmiernippel sowie die Kettenantriebe für die Kantendreher-, Kett- und Warenschaltvorrichtungen.



Sulzer Rütli Sechsfarben-Greiferwebmaschine F 2001 (F6N 190R) mit einer max. Arbeitsbreite von 1900 mm, ausgerüstet mit Schaftmaschine

#### Frottierwebmaschine F 2001

Die Frottierwebmaschine F 2001, eine interessante Variante der Greiferwebmaschine F 2001, wird heute in der gesamten Frottierweberei eingesetzt, wobei sie im Bereich der Spezialitäten dank ihrer Flexibilität und Vielseitigkeit einen besonderen Platz einnimmt (Bild 2).

Die Maschine wird wahlweise zum Weben von zwei Florhöhen ausgerüstet. In Bordüren und an Übergängen kann die Schussdichte entsprechend den webtechnischen Erfordernissen erhöht werden.

#### Schussgarnfarben

Die Frottierwebmaschine F 2001 wird als Einfarben- und als Mehrfarbenmaschine geliefert. Für die heute häufig verlangte Musterung in der Bordüre stehen bis zu acht Schussgarnfarben zur Verfügung.

#### Fachbildung

Die Florfachbildung erfolgt durch eine Exzentermaschine mit max. 12 Schäften, durch eine Schaftmaschine für max. 27 Schäfte oder durch eine Jacquardmaschine. Die Grund- und Kantenfäden werden durch eine Exzenter-, Schaft- oder ebenfalls durch eine Jacquardmaschine gesteuert.

#### Breiten

Die Maschine ist in Nennbreiten (max. Arbeitsbreiten) von 1400 bis 2800 mm lieferbar, in Abstufungen von 100 mm.

#### Leistung

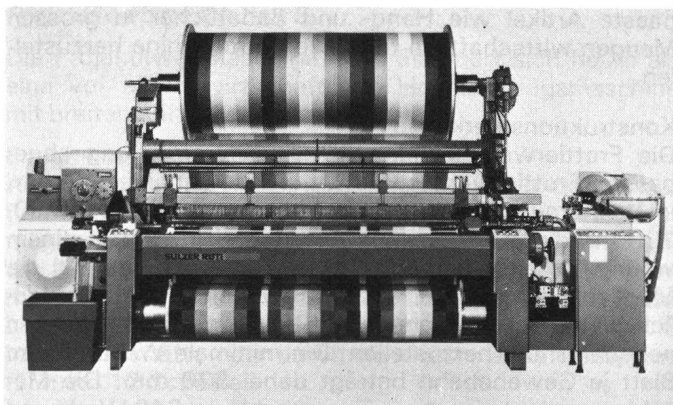
Zum Zeitpunkt der ITMA in Mailand hat Sulzer Rütli die max. Schusseintragsleistung dieses Maschinentyps auf 730 m/min erhöht.

#### Neue Konstruktions- und Ausrüstungsmerkmale

Die Florkettnachlassvorrichtung wird neu elektronisch gesteuert. Die mit sehr niedriger Spannung arbeitende Florkette wirkt auf eine über die gesamte Webbreite reichende massearme Steuerwalze, die nach Massgabe ihrer Position den Regelmotor steuert. Hieraus resultiert eine rasche und dennoch sehr weiche Steuerung des Kettablasses und als Ergebnis eine gleichbleibende Kettspannung und absolut gleichmässige Florhöhe.

Die verbesserte Fachgeometrie ermöglicht ein kleines Webfach für eine Vorschlagdistanz bis zu 22 mm.

Die Kettfadenwächter für die Grund- und Florkette sind einzeln beliebig einstellbar.



Sulzer Rüti Vierfarben-Frottierwebmaschine F 2001 (F4F250R) mit einer max. Arbeitsbreite von 2500 mm, ausgerüstet mit Schaftmaschine

#### Technische Daten der Greiferwebmaschine F 2001

Schusseintragsleistung:	max. 770 m/min
Drehzahl:	max. 400 U/min
Max. Arbeitsbreiten:	1400–2800 mm, Abstufung von 100 mm
Breitenverminderung:	ca. 500–800 mm je nach max. Arbeitsbreite
Schussgarnfarben:	Schusseintrag direkt ab Vorlagespule oder, bei bestimmten Garnen, ab Schussfadenspeicher – 1 Farbe – Mischwechsler mit zwangsläufiger Folge: Rapport 1/1 – mehrfarbig in jeder gewünschten Folge (pic-à-pic) für bis zu 8 verschiedene Schussgarnfarben
Fachbildung Doppelkurventritt:	max. 12 Schäfte, Bindungsrapport bis zu 9 Schuss max. 27 Schäfte (max. 28 Schwingen)
Schaftmaschine: Jacquardmaschine:	Doppelhub-Offenfach-Schrägfach- Ausführung
Kettbäume:	Voll- oder Halbkettbäume mit max. 1000 mm Scheibendurchmesser
Warenaufwicklung:	Warenbaum mit max. 580 mm Bewicklungsdurchmesser Dockenwickler mit max. 1200 mm Bewicklungsdurchmesser
Einsatzbereich Gewebe:	Gewebe in Grundbindungen, Schaft- und Jacquardgewebe, Frottiergewebe
Garne:	gesponnene Garne aus Natur-, Chemie- und Mischfasern Endlosgarne glatt und texturiert, Effekt- garne und -zwirne, Glasfasergarne
Kettgarnfeinheiten:	grundsätzlich keine Beschränkung
Kettichte:	grundsätzlich keine Beschränkung
Schussgarnfeinheiten	
Stapelfasergarne:	2000–7,5 tex (Nm 0,5–134)
Endlosgarne:	3400–12 dtex (3000–10,8 den)
Schussdichte:	2–120 Fd/cm

### Projektilwebmaschinen

Die Projektilwebmaschine, als erste Maschine der schützenlosen Bauart industriell eingesetzt, gilt heute mit rund 100000 weltweit installierten Einheiten als die bekannteste und zugleich erfolgreichste schützenlose Webmaschine.

#### Projektilwebmaschine PU

Die universell einsetzbare Projektilwebmaschine PU zeichnet sich vor allem durch ihre weiter erhöhte Leistung aus. Je nach Maschinentyp und -breite konnte die Leistung bis zu 17,5% gesteigert werden. So er-

reicht die 2200 mm breite Vierfarbenmaschine heute eine max. Schusseintragsleistung von 720 m/min und der 3930 mm breite Vierfarbentyp eine solche von 1000 m/min. Die höheren Tourenzahlen und Schusseintragsleistungen werden ermöglicht durch die Optimierung der Maschinenbewegungen und weitere konstruktive Massnahmen, die sich positiv auf das Schwingungsverhalten, den Lärmpegel und die Maschinenbeanspruchung sowie das Gewebebild auswirken.

#### Neuer Maschinentyp

Erstmals an der ITMA in Mailand zeigte Sulzer Rüti eine schmalere Maschine des Typs PU mit einer max. Arbeitsbreite von 1894 mm, die auch bei einbahnigem Weben weitgehende Flexibilität und beste Wirtschaftlichkeit bietet (Bild 3). Die Maschine erreicht eine max. Tourenzahl von 400 U/min. und eine max. Schusseintragsleistung von 720 m/min. Für diesen Maschinentyp steht weitgehend die Ausrüstungspalette des PU-Programms zur Verfügung.

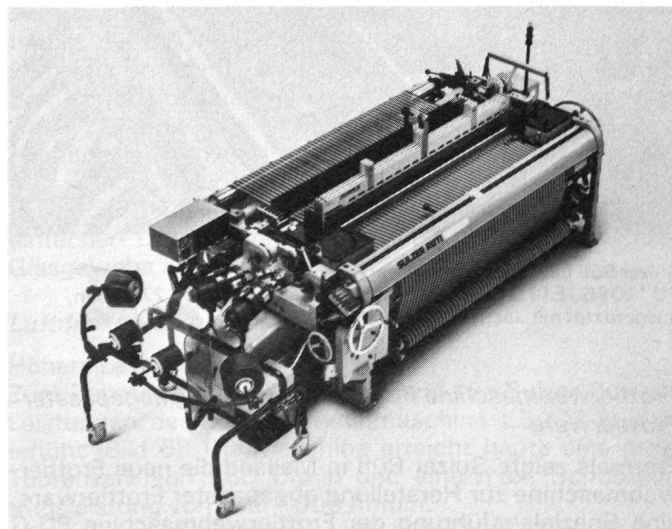
#### Neue Konstruktions- und Ausrüstungsmerkmale

Neben dem Mischwechsler MW mit zwangsläufiger Steuerung von der Schaltwelle aus bietet Sulzer Rüti neu das durch die Exzentermaschine gesteuerte Zweischussaggregat ZSM an.

Im Schuss- und Fangwerk wurden die bewegten Elemente der Leistungssteigerung angepasst und verschleissarm gestaltet.

Die verbesserte Projektilschmierung arbeitet nach dem System der zeitlich exakten Volumensteuerung statt der bisherigen zeitlichen Durchflusssteuerung. Dies gewährleistet beste Einstellgenauigkeit und stellt die Reproduzierbarkeit sicher, unabhängig von Temperatur, Druck und Viskosität: Ein entscheidender Beitrag zur Verbesserung der Gewebequalität bei erhöhter Leistung.

Im Hinblick auf konstante Kettspannung und gleichmäßigem Lauf kann bei Kettbäumen mit grossem Scheibendurchmesser mit Vorteil der weiterentwickelte Motor-kettablass eingesetzt werden. Das Aggregat ist wartungsarm und auch an bereits gelieferte PU-Maschinen anbaubar.



Sulzer Rüti Projektilwebmaschine des Typs PU 73 MW E 10 D 1 mit der neuen max. Arbeitsbreite von 1894 mm

Zusätzlich zum bestehenden Spannbaumsystem ist neu ein Webkettenspanner erhältlich. Er bewirkt eine deutliche Reduktion des Vortuches durch seine hohe Steifig-

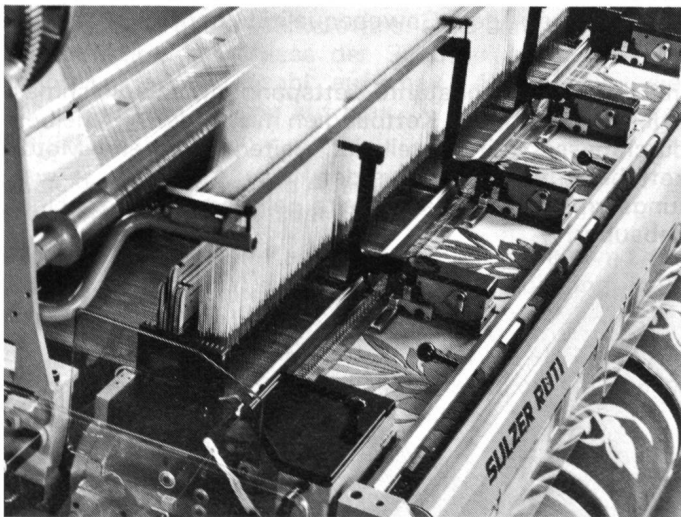
keit sowie eine Verminderung der Schwingungen und bringt entscheidende Vorteile bei schwierigen Geweben.

Zu den zahlreichen Neuerungen, bei denen vor allem textil- und bedienungstechnische Verbesserungen im Vordergrund stehen, zählt u.a. auch der industriell erprobte schwimmende Schaltbaum, der anstelle des heutigen Schaltbaumes eingesetzt werden kann. Der schwimmende Schaltbaum gewährleistet erhöhte Stabilität und verhindert das Zurückrutschen des Gewebes bei hoher Kettspannung.

#### Frottierwebmaschine PU-G

Zum Zeitpunkt der ITMA in Mailand hat Sulzer Rüti auch die ohnehin schon hohen Leistungen der Frottierwebmaschinen PU-G, die auf der bewährten Grundkonzeption der Projektilwebmaschine PU basiert, nochmals beträchtlich erhöht (Bild 4). Die Maschine, sowohl die Ein- als auch die Mehrfarbenmaschine, erreicht heute eine max. Tourenzahl von 340 U/min und eine max. Schusseintragsleistung von 1000 m/min, unabhängig davon, ob sie mit Exzenter-, Kartenschaft- oder Jacquardmaschine ausgerüstet wird.

Die Maschine wird, entsprechend der Vielseitigkeit und Anpassungsfähigkeit der Basismaschine, im Frottiersektor universell eingesetzt. Hergestellt werden sowohl schwere Veloursqualitäten als auch leichte Walkwaren aus Einfachgarnen: Hand- und Badetücher, Waschgarnituren und Stoffe für Freizeit-, Sport-, Strand- und Babykleidung.



Sulzer Rüti Einfarben-Frottierwebmaschine des Typs PU 110ESJE10D1 G mit einer max. Arbeitsbreite von 2790 mm, ausgerüstet mit Jacquardmaschine

#### Frottierwebmaschine PU-G zur Herstellung abgepasster Frottierware

Erstmals zeigte Sulzer Rüti in Mailand die neue Frottierwebmaschine zur Herstellung abgepasster Frottierware, eine Spezialausführung der Frottierwebmaschine PU-G und in ihrer Bau- und Arbeitsweise sowie in ihren Ausrüstungsmerkmalen weitgehend mit dieser identisch. Die neue Maschine, die sich vor allem durch ihre hohe Produktivität und ihr günstiges Preis-/Leistungsverhältnis auszeichnet, wird vornehmlich im Sektor der Stapelgewebe eingesetzt. Dank der elektronischen Programmwahl bietet sie hier die Möglichkeit, in der Länge abge-

passte Artikel wie Hand- und Badetücher in grossen Mengen wirtschaftlich mit Exzentermaschine herzustellen.

#### Konstruktionsmerkmale

Die Frottierwebmaschine PU-G zur Herstellung abgepasster Frottierware ist als Einfarbenmaschine lieferbar, in Nennbreiten (max. Arbeitsbreiten) von 2160, 2790, 3300 und 3890 mm. Die Arbeitsbreite kann in einem weiten Bereich variiert werden. Ebenso besteht die Möglichkeit, mehrere, auch untereinander unterschiedlich breite Gewebebahnen mit beidseitig festen Kanten nebeneinander herzustellen. Die minimale Webbreite im Blatt je Gewebbahn beträgt dabei 330 mm. Die Maschine erreicht eine max. Tourenzahl von 340 U/min und eine max. Schusseintragsleistung von 1000 m/min.

#### Elektronische Programmsteuerung

Zur Herstellung abgepasster Frottierware können drei Programme mit bis zu sechs Musterabschnitten und die gewünschte Zahl der einzutragenden Schüsse für jeden Musterabschnitt an einer Elektronikassette mit elektronischem Schusszählwerk im Steuerschrank der Maschine eingestellt werden. Im Bedarfsfall kann über einen Schalter die elektronische Steuerung ausgeschaltet und Florgewebe als Meterware hergestellt werden.

#### Datenspeicher

Bei Stromausfall oder ausgeschaltetem Hauptschalter bleiben alle Daten gespeichert. Eine mit dem Datenspeicher verbundene Batterie übernimmt die Stromversorgung. Bei erneutem Anfahren wird das Webprogramm an der Stelle aufgenommen, an der es unterbrochen wurde.

#### Technische Daten der Projektilwebmaschine PU

Schusseintragsleistung:	max. 1000 m/min
Drehzahl:	max. 400 U/min
Max. Arbeitsbreiten:	1894, 2200, 2830, 3340, 3930, 4690 und 5450 mm
Breitenverminderung:	800, 1100, 1410, 1670, 1960, 2340 und 2700 mm
Schussgarnfarben:	Schusseintrag direkt ab Vorlagenspule oder ab Schussfadenspeicher - 1 Farbe - Mischwechsler - mehrfarbig in jeder gewünschten Folge (pic-à-pic) für bis zu 6 verschiedene Schussgarnfarben
Fachbildung	
Exzentermaschine:	max. 14 Schäfte zwangsläufig durch Doppelnocken gesteuert Bindungsrapport bis zu 10 Schuss
Schaftmaschine:	max. 18 Schäfte (22 Triebe)
Jacquardmaschine:	Doppelhub-Ganzoffenfach, Schräg- und Parallelfach
Kettbäume:	Voll- oder Halbkettbäume mit max. 940 mm Scheibendurchmesser
Warenaufwicklung:	Warenbaum mit max. 500 mm Bewicklungsdurchmesser Dockenwickler mit max. 1500 mm Bewicklungsdurchmesser
Einsatzbereich	
Gewebe:	Gewebe in Grundbindungen, Schaft- und Jacquardgewebe, Frottiergewebe
Garne:	gesponnene Garne aus Natur-, Chemie- und Mischfasern Endlosgarne glatt und texturiert, Effektgarne und -zwirne, Glasfasergarne, Metallfäden
Kettgarnfeinheiten:	grundsätzlich keine Beschränkung
Kettichte:	grundsätzlich keine Beschränkung
Schussgarnfeinheiten	
Stapelfasergarne:	2000-6,4 tex (Nm 0,5-160)
Endlosgarne:	5550-12 dtex (5000-10,8 den)
Schussdichte:	0,83-181,5 Fd/cm

### Projektilwebmaschine PS

Die Projektilwebmaschine PS präsentiert sich heute als eine vor allem wirtschaftliche Hochleistungsmaschine mit breitem Einsatzbereich (Bild 5).

#### Erweitertes Typenprogramm

Als Ergebnis intensiver Weiterentwicklung hat Sulzer Rüti die Arbeitsbreiten vergrößert und die Bindungsmöglichkeiten erweitert. Zusätzlich zur 3600 mm breiten Maschine bietet Sulzer Rüti nun auch die Maschine mit einer max. Arbeitsbreite von 4000 mm an. Die Fachbildung erfolgt durch eine Exzentermaschine für max. 6 bzw. 12 Schäfte oder durch eine Kartenschaftmaschine für max. 12 Schäfte.

#### Höhere Leistungen

Gleichzeitig hat Sulzer Rüti auch die Leistungen der Maschine entscheidend erhöht. So erreicht die 3600 mm breite Maschine eine Schusseintragsleistung von max. 1155 m/min und die Maschine mit einer max. Arbeitsbreite von 4000 mm eine solche von 1250 m/min.

#### Neue Konstruktions- und Ausrüstungsmerkmale

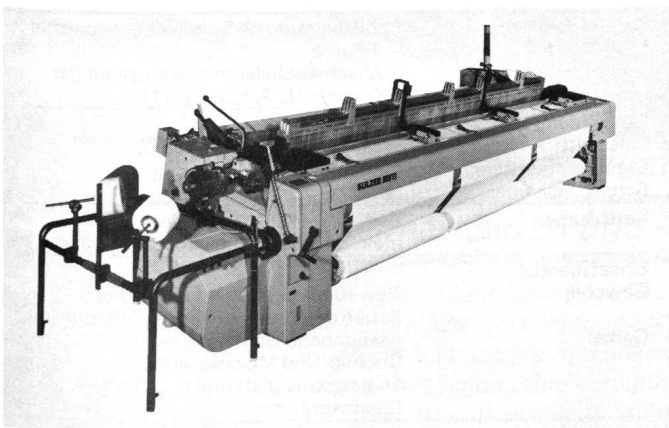
Die Verwertung neuester technologischer, konstruktionstechnischer und arbeitswissenschaftlicher Erkenntnisse und der vermehrte Einsatz der Elektronik tragen entscheidend zur Erhöhung der Funktionssicherheit sowie zur weiteren Vereinfachung von Bedienung und Wartung bei.

Neben der Maschine zur Aufnahme von Kettbäumen mit einem Scheibendurchmesser von 1000 mm hat Sulzer Rüti eine niedrige Maschine, ausgerüstet mit einem Vollkettbaum oder mit Halbkettbäumen mit einem Scheibendurchmesser von 800 mm, ins Programm aufgenommen.

Neu ist auch die automatische Schuss-Suchvorrichtung bei Einsatz der Kartenschaftmaschine.

Das Handling der Verschaltungen wurde wesentlich erleichtert, unter Berücksichtigung der gesetzlichen Auflagen hinsichtlich des Unfall- und Lärmschutzes.

Eine neue Aufwickelvorrichtung für Schnittkanten, bei der die Abzugskraft individuell einstellbar ist, erlaubt die Aufnahme der fünffachen Menge gegenüber der bisherigen Lösung mit Behälter.



Sulzer Rüti Projektilwebmaschine des Typs PS 4000 ES E6 in niedriger Bauart mit einer max. Arbeitsbreite von 4000 mm, ausgerüstet mit Exzentermaschine

Besondere Aufmerksamkeit wurde auch der Elektronik geschenkt, die nicht nur den Betriebszustand der Maschine überwacht, sondern auch bestimmte Prozesse steuert und regelt und damit entscheidend zur Vereinfachung und Erleichterung von Bedienung und Wartung

beiträgt. So konnte durch Erhöhung der Integrationsdichte die Funktionssicherheit der Elektronikkomponenten wesentlich gesteigert werden.

#### Technische Daten der Projektilwebmaschine PS

Schusseintragsleistung:	max. 1250 m/min
Drehzahl:	max. 330 U/min
Max. Arbeitsbreiten:	3600–4000 mm
Breitenverminderung:	1100 und 1500 mm
Schussgarnfarben:	Schusseintrag ab Schussfadenspeicher – 1 Farbe
Fachbildung	
Exzentermaschine:	max. 12 Schäfte, zwangsläufig durch Doppelnocken gesteuert Bindungsrapport bis zu 10 Schuss max. 12 Schäfte
Schaftmaschine:	
Kettbäume:	Voll- oder Halbkettbäume mit max. 1000 mm Scheibendurchmesser
Warenaufwicklung:	Warenbaum mit max. 500 mm Bewicklungsdurchmesser Dockenwickler mit max. 1500 mm Bewicklungsdurchmesser
Einsatzbereich	
Gewebe:	Gewebe in Grundbindungen, Schaft- gewebe
Garne:	gesponnene Garne aus Natur-, Chemie- und Mischfasern Endlosgarne glatt und texturiert
Kettgarnfeinheiten:	
Stapelfasergarne:	170–14 tex (Nm 6–70)
Endlosgarne:	167 dtex × 2–78 dtex (2 × 150 den–70 den)
Kettichte:	abhängig von Garnnummer und Bindung
Schussgarnfeinheiten	
Stapelfasergarne:	170–14 tex (Nm 6–70)
Endlosgarne:	167 dtex × 2–78 dtex (2 × 150 den–70 den)
Schussdichte:	10–60 Fd/cm

### Luftdüsenwebmaschinen

Neben der Luftdüsenwebmaschine L 5000, der mit 10000 weltweit installierten Einheiten wohl bewährtesten und erfolgreichsten Luftwebmaschine mit Stafetendüsen, stellte Sulzer Rüti als markantes Beispiel der intensiven und praxisorientierten Aktivitäten in Forschung und Entwicklung in Mailand erstmals die neue Luftdüsenwebmaschine L 5001 vor. Beide Maschinentypen, die L 5000 und die L 5001, arbeiten mit Profilwebblatt und sind so in einem weiten Bereich einsetzbar. Verarbeitet werden sowohl gesponnene Garne aus Natur-, Chemie- und Mischfasern als auch gedrehte und ungedrehte Filamente oder Glasfasergarne in Kette und Schuss. Der Webbereich reicht vom leichten Gazegewebe bis zum schweren Denim oder dichten Inlett, vom einfachen Druckboden und Futterstoff bis zum heiklen Glasgewebe.

#### Luftdüsenwebmaschine L 5000

##### Höhere Leistungen

Zum Zeitpunkt der ITMA in Mailand hat Sulzer Rüti die Leistungen der Luftdüsenwebmaschine L 5000 massiv erhöht (Bild 6). Die Maschine erreicht heute eine max. Tourenzahl von 550 U/min und eine max. Schusseintragsleistung von über 1500 m/min.

##### Neue Maschinenbreiten

Die Maschine, bisher in Nennbreiten (max. Gewebeeinheitsbreiten) von 1400 bis 2800 mm angeboten, ist nun auch in Nennbreiten von 3300 und 3600 mm lieferbar.

##### Neue Konstruktions- und Ausrüstungsmerkmale

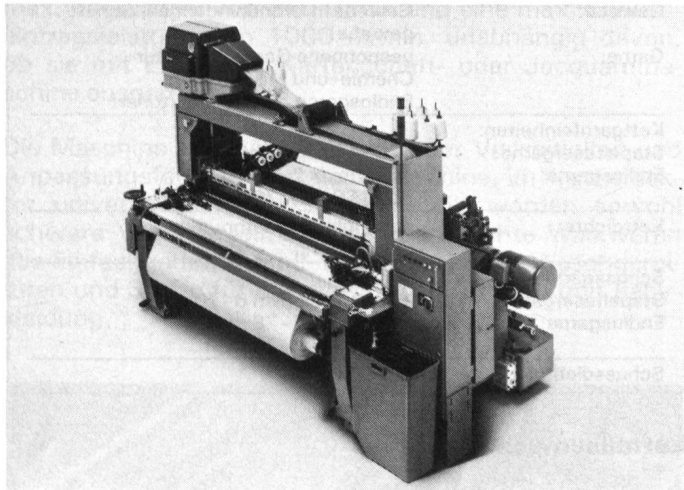
Neben dem Blasfaden- und Trommelspeicher hat Sulzer



Rüti neu für gesponnene Garne den Adhäsions- und für Glasfasergerne den Rotationsspeicher entwickelt, dessen rotierende Garntrommel ein Wickeln ohne Umlenkstellen ermöglicht, ein für die Verarbeitung von Glasfasergarnen besonders wichtiges Kriterium. Damit kann der Speicher optimal auf das jeweils zu verarbeitende Schussgarn abgestimmt werden.

Zusätzlich zum zwangsläufig gesteuerten Mischwechsler MAD, der mit zwei Adhäsionsspeichern arbeitet und als Schussmischer 1/1 geliefert wird, steht nun der zwangsläufig gesteuerte und mit zwei Trommelspeichern ausgerüstete Mischwechsler MTU zum Schussmischen 1/1, 2/1, 2/2 und 3/1 zur Verfügung. Beide Mischwechsler sind an alle Maschinen mit Innentritt und Schaftmaschine anbaubar.

Bei Verarbeitung unterschiedlicher Kettgarne ist die Maschine auf Wunsch für den in Hochlage angeordneten Kettbaum mit einer elektronisch gesteuerten Kettverschlussvorrichtung lieferbar.



Sulzer Rüti Einfarben-Luftdüsenwebmaschine L 5000 (L 1 AHB190Kn) mit einer Nennbreite (max. Gewebeeinzugsbreite) von 1900 mm, ausgerüstet mit Schaftmaschine

#### Luftdüsenwebmaschine L 5001

Die neue Luftdüsenwebmaschine L 5001, mit tiefengebauten Fachbildeaggregaten, besticht vor allem durch ihre hohe Leistung (Bild 7). So erreicht die L 5001 eine max. Tourenzahl von 600 U/min und eine Schusseintragsleistung bis gegen 1700 m/min.

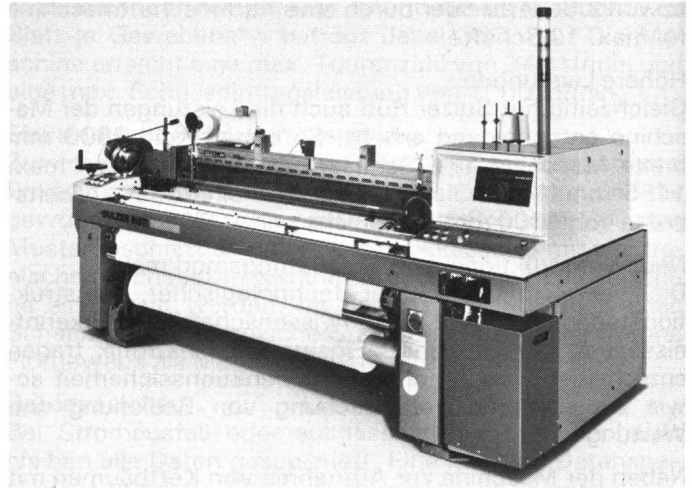
#### Schussgarnfarben und Maschinenbreiten

Die Luftdüsenwebmaschine L 5001 wird als Einfarbenmaschine und mit Mischwechsler mit zwangsläufiger Schussfolge 1/1, 2/1, 2/2 und 3/1 in Nennbreiten (max. Gewebeeinzugsbreiten) von 1400, 1700, 1800, 1900, 2200, 2500, 2800, 3300, 3600, 3800 und 4000 mm geliefert.

#### Webtechnische Ausrüstung

Die Fachbildung erfolgt bei schmalen Maschinen durch eine negative, bei breiten Maschinen durch eine positive Exzentermaschine für max. 12 Schäfte oder, bei allen Maschinen, durch eine Schaftmaschine für max. 16 Schäfte. Als preisgünstigste Variante für Bindung 1/1 wird zudem ein Innentritt für max. 8 Schäfte angeboten. Die Kante wird durch Dreher gebildet. Bei Verarbeitung synthetischer Garne kann die Maschine zusätzlich mit Kantenschmelzvorrichtung geliefert werden. Die Maschine ist mit Voll- oder Halbkettbäumen mit einem Scheibendurchmesser bis zu 940 mm ausgerüstet. Der

elektronisch gesteuerte Kettablass gewährleistet eine konstante Spannung vom vollen bis zum leeren Kettbaum. Bei Einsatz von zwei Halbkettbäumen besitzt jeder Kettbaum einen Kettablassmotor. Spannungsunterschiede infolge unterschiedlicher Bewicklung werden dadurch vermieden. Kette und Schuss werden elektronisch überwacht. Das Gewebe kann innerhalb der Maschine auf einen Warenbaum mit einem Bewicklungsdurchmesser von 400 bis 540 mm je nach Maschinenausführung oder auf eine Docke ausserhalb der Maschine aufgewickelt werden.



Sulzer Rüti Luftdüsenwebmaschine mit Mischwechsler des Typs L 5001 (L 1-1 TNS 190I) mit einer Nennbreite (max. Gewebeeinzugsbreite) von 1900 mm, ausgerüstet mit Innentritt und ausgestattet mit Time-Controller und Mikroprozessor.

#### Technische Daten der Luftdüsenwebmaschinen L 5000/L 5001

Schusseintragsleistung:	max. 1660 m/min
Drehzahl:	max. 600 U/min
Max. Arbeitsbreiten:	1400, 1700, 1800, 1900, 2200, 2500, 2800, 3300, 3600, 3800 und 4000 mm
Breitenverminderung:	bei max. Arbeitsbreiten von 1400 bis 1900 mm, 500 mm (auf Wunsch 800 mm) bei max. Arbeitsbreiten von 2200 bis 4000, 800 mm
Schussgarnfarben:	Schusseintrag ab Schussfadenspeicher - 1 Farbe - Mischwechsler mit zwangsläufiger Folge (1/1, 2/1, 2/2, 3/1)
Fachbildung	
Innentritt:	max. 8 Schäfte (Bindung 1/1)
Exzentermaschine:	max. 12 Schäfte
Schaftmaschine:	max. 16 Schäfte
Kettbäume:	Voll- oder Halbkettbäume mit max. 940 mm Scheibendurchmesser
Einsatzbereich	
Gewebe:	Gewebe in Grundbindungen und Schaftmusterungen bis ca. 500 g/m <sup>2</sup>
Garne:	gesponnene Garne aus Natur-, Chemie- und Mischfasern Endlosgerne glatt und texturiert, Glasfasergerne
Kettgarnfeinheiten:	grundsätzlich keine Beschränkung
Kettdichte:	3-90 Fd/cm (6-30 Blattzähne/cm)
Schussgarnfeinheiten	
Stapelfasergerne:	100-6 tex (Nm 10-170)
Endlosgerne:	870-45 dtex (790-40 den)
Schussdichte:	2,9-90 Fd/cm

#### Elektronische Ausstattung

Charakteristisch: Die umfassende elektronische Ausstattung der Maschine, durch die die Pneumatik und die

**Dass Sie höchste Qualitätsansprüche  
an Fein- und Feinstgarn stellen,  
macht Sie uns sympathisch.**



## **Textilien machen wir nicht, aber wir testen sie täglich**

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

Schweizer Testinstitut für die Textilindustrie seit 1868

Gotthardstrasse 61 8027 Zürich Telefon 01/201 17 18

**TESTEX  
AG**

**ARGUS  
FIRE CONTROL**

*Argus Fire Control –  
das führende Feuerschutzsystem  
für Spinnereimaschinen und -Anlagen*

*USA-Marktleader seit 1965  
Exklusiv für die Faserverarbeitung entwickelt  
Modernste Technologie zur Funkenerkennung  
Löscht mit Halon ohne Verschmutzung von Maschine  
und Material: minimale Stillstandzeiten  
Jetzt endlich auch auf dem Schweizer Markt!*

*Information und Verkauf durch:*

**jossi** Hans Jossi, Präzisionsmechanik  
8546 Islikon, Telefon 054 94721  
(ab 15. 3. 84: 054 551721)

A D V I S A

Mechanik überwacht, die Wartung erleichtert und die Bedienung vereinfacht werden.

Alle Funktionsunregelmässigkeiten werden automatisch erfasst und optisch auf dem Kontrollpult des Schalt-schranke angezeigt. Die Meldung der Stillstände erfolgt über eine Signaleinrichtung mit getrennten Anzeigefunktionen für Kett- und Schussfadenbrüche, Erreichen der Stücklänge und Meisterruf bei mechanischen Störungen.

Die breiten Filamentmaschinen sind mit einem Time-Controller ausgerüstet, der in Funktion der Ankunftszeit des Schussfadens auf der rechten Seite den Hauptdüsensdruck regelt und dadurch Streuungen von der vollen bis zur leeren Vorlagespule ausgleicht. Bei allen Maschinen mit Trommelspeicher ist der Time-Controller auf Wunsch ebenfalls lieferbar.

Zusätzlich ist die Maschine mit einem in die Elektronik integrierten Mikroprozessor erhältlich. Der Mikroprozessor ist programmierbar und bietet grösseren Bedienungskomfort, eine integrierte Daten- und Stillstandserfassung sowie zusätzliche Regelfunktionen.

K.H. Kessels

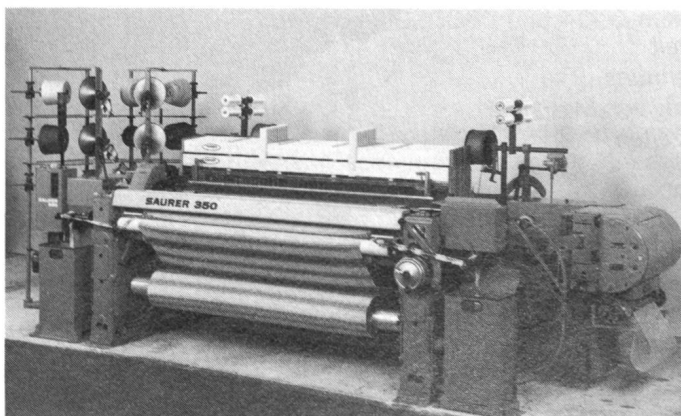
## Modernisierung von Webmaschinen

### Ausgangslage

Die ITMA 83 hat es bestätigt: Der Trend nach noch höheren Drehzahlen hält unvermindert an. Das dadurch entstandene grosse Leistungsgefälle zwischen den älteren Schützenmaschinen (Bestand noch über 2,5 Mio.!) und den neuen, schützenlosen Modellen zwingt viele Unternehmer zu Investitionsüberlegungen.

Je nach Firmenstruktur, wirtschaftspolitischer Lage und Branche stehen z.B. die folgenden drei Wege offen, um aus der Sackgasse zu kommen:

1. Kapitalintensive Modernisierung mit Hochleistungsmaschinen neuester Bauart.
2. Redimensionierung oder Aufgabe der zu teuren Eigenproduktion.
3. Weiche, d.h. kapitalarme Erneuerung des Maschinenparks.

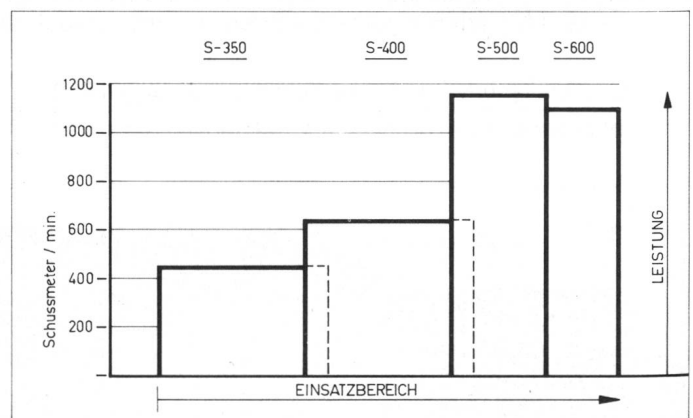


Die dritte Variante ist Gegenstand einer näheren Betrachtung. Von ihr dürften all jene Fabrikanten angesprochen sein, die eine hohe Beweglichkeit in den Vordergrund stellen, wie sie in Betrieben mit modischem Programm (und oft zu kleinen Auftragsgrössen) unerlässlich ist.

Hier erkannte Saurer eine Marktlücke und entwickelte unter der Bezeichnung Saurer 350 ein Umbaupaket, das die Verwandlung bestehender 100WT- oder Saurer 300-Schützenmaschinen in Bandgreifermaschinen ermöglicht.

Es handelt sich um eine inzwischen im Markt eingeführte Neuentwicklung, deren technische und wirtschaftliche Vorteile offenkundig sind. Gleichzeitig bringt sie angenehmere Arbeitsbedingungen, denn der Lärmpegel liegt deutlich unter der Reizschwelle von 90 dB(A). Zwar ist die Saurer 350 auch als Neu-Maschine nicht zur «Rennklasse» zu zählen, dürfte aber dank der hohen Flexibilität und dem günstigen Preis-/Leistungsverhältnis gute Marktchancen haben.

Die nachstehende Graphik zeigt, wo die S-350 innerhalb des heutigen Saurer-Sortiments angesiedelt ist. Basis: 180–190 cm Blattbreite.



### Technik

Die Grundmaschine ist identisch mit den bekannten Typen 100WT, S-100/2 und S-300.

Bezüglich Schusseintrag ist hervorzuheben, dass in sehr vielen Fällen direkt ab Normal-Konen gearbeitet werden kann. Der vom elektro-magnetischen Farbwähler bereitgehaltene Faden wird vom linken Greiferkopf an der Spitze erfasst und bis zur Fachmitte gebracht. Dort wird er vom Haken des rechten Greifers übernommen, an die Warenkante transportiert und während der Blattanschlagsphase von Dreherfäden in gestrecktem Zustand gehalten.

Die beiden gelochten Greiferbänder (10 × 4 mm) aus flexiblem Hartgewebe werden von der Hauptwelle über Getriebe mit je einem verzahnten Antriebsrad vor- und rückwärts bewegt. Die Greifer laufen in Führungszähnen durch das Offenfach, kommen also weder mit der Lade noch mit dem Blatt in Berührung.

Für den Einfarben- oder Schussmischbetrieb (1:1) wird kein Steuergerät benötigt. Bei zwei- bis achtfarbigem Artikeln dagegen ist ein Farbwähl-Apparat erforderlich, der – von der Schaft- resp. Jacquardmaschine oder – von einem separaten Vorlesegerät aus elektrisch gesteuert wird.

Für die Fachbildung stehen sowohl eine Exzentermaschine (bis 14 Schäfte) als auch eine positive Schaftmaschine mit max. 25 Schwingen zur Verfügung. Der Antrieb der Jacquardmaschine erfolgt mittels Kette oder Vertikalwelle.

### Überwachung, Steuerung und Bedienung

Die Kettfäden werden elektrisch oder mechanisch überwacht. Der Schussfaden wird ausserhalb des Faches elektronisch, d.h. nach dem tribo-elektrischen Prinzip, kontrolliert.

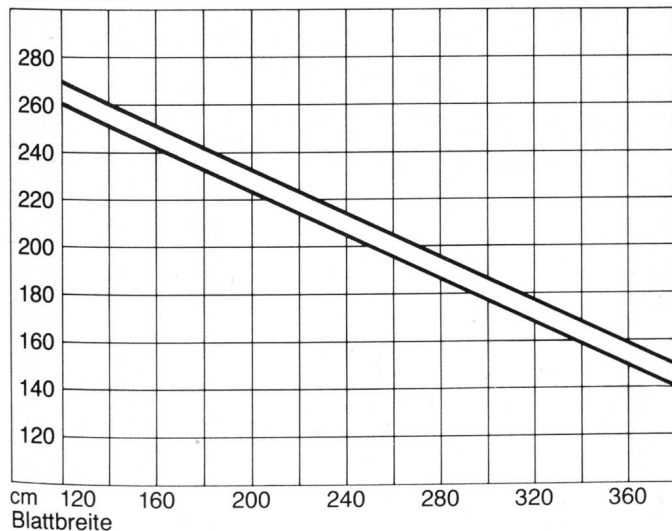
Die Saurer 350 verfügt über eine einfache elektronische Steuerung, die zusammen mit dem Starkstromteil in einem separaten Kasten untergebracht ist.

Die Bedienungsstellen entsprechen den internationalen Sicherheitsvorschriften. Zur schnelleren Erkennung der Stillstandsursachen kann der Steuerkasten mit einem Lampenturm bestückt werden. Die günstigen Maschinenabmessungen (Höhe, Tiefe) sowie die oberbaulose Konstruktion kommt den Wünschen und Vorstellungen eines idealen Arbeitsplatzes sehr nahe.

### Leistung

Die Drehzahlen entsprechen ungefähr denjenigen von neueren, elektronisch überwachten, einfarbigen Schützenmaschinen. Zwischen Ein- und Mehrfarbenbetrieb besteht kein Leistungsunterschied.

Touren/min.



Bei umgebauten Maschinen bestimmen die vorhandenen Schaft- resp. Jacquardmaschinen die Leistungsgrenze

### Platzbedarf/Stromkonsum

Die auf den Typ Saurer 350 umgebauten Schützen-Webmaschinen beanspruchen nur unwesentlich mehr Platz, so dass in einer bestehenden Anlage normalerweise keine Verschiebungen notwendig werden. Das Spulengatter ist beweglich und kann entsprechend den jeweiligen Verhältnissen plaziert werden.

Auf die Produktion umgerechnet, ergeben sich Platz-Einsparungen in der Grössenordnung von ca. 7–20%, je nachdem ob es sich um Einfarben- oder um Mehrfarben-Maschinen handelt.

Da die bestehenden Motoren nach dem Umbau weiter verwendet werden und überdies die Schuss-Spülerei wegfällt, sind folgende Energieeinsparungen, bezogen auf die gleiche Produktionsgrösse, zu erwarten:

- a) ca. 25% bei Mehrfarben-Maschinen
- b) ca. 40% bei Einfarben-Maschinen mit Unifil

Obige Platz- und Energie-Vergleiche beziehen sich auf Maschinen mit 180–200 cm Blattbreite.

### Sortiment und Einsatzbereich

Blattbreiten:	120–380 cm, in Abstufungen zu 10 cm
Schussfarben:	1–8 (in beliebiger Schussfolge)
Fachbildung:	Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine
Kanten:	Dreher-, Schmelz- oder Einlegekanten
Garnnummernbereich:	Nm 3–136, (300–7 tex)
Artikel-Sortiment:	Bunt-, Fantasie- und Rohgewebe aus gesponnenen Garnen und Filaments gleich welchen Materials (exkl. Glas).

### Wirtschaftlichkeit

Die wichtigsten Voraussetzungen für die Wirtschaftlichkeit einer Webmaschine sind hohe Produktivität, günstiges Preis-/Leistungsverhältnis und geringer Ersatzteilverschleiss. Je nach Standort fallen auch die Faktoren Platzbedarf und Stromkonsum, immer auf die Leistung bezogen, mehr oder weniger stark ins Gewicht.

Die vernünftige Drehzahl der Saurer 350 hat den Vorteil, dass

- das Verhältnis Laufzeit/Rüstzeit, besonders bei kürzeren und mittleren Kettlängen, günstig ist, was sich positiv auf den Nutzeffekt auswirkt.
- die Verschleisserscheinungen gering, d.h. die Ersatzteilkosten niedrig sind,
- auch Garne mit geringerer Reisskraft verarbeitet werden können.

### Wann und wo lohnt sich ein Umbau?

Einige wenige Grundbedingungen müssen erfüllt sein, um ältere Schützenmaschinen der Typen 100WT und S-300 erfolgreich in Bandgreifermaschinen umbauen zu können:

1. Die vorgesehenen Maschinen sollten in einem befriedigenden technischen Zustand sein.
2. Schaftmaschinen sind soweit zu revidieren, dass sie die angestrebte Drehzahlsteigerung aushalten. Das gleiche gilt für Jacquardmaschinen.
3. Es lohnt sich, das technische Personal mittels eines Ausbildungskurses auf die Greifer-Webtechnik vorzubereiten.
4. Rechtzeitige Marktabklärungen geben Klarheit darüber, welche der vorgesehenen Artikel z.B. Einlegekanten erfordern oder statt einfarbig mit Schussmischbetrieb zwecks Verbesserung der Gewebequalität produziert werden müssen.

Für die eigentlichen Umbau-Arbeiten müssen pro Maschine ca. 3 Montagetage gerechnet werden. Die Arbeiten können bei entsprechender interner Organisation auch von betriebseigenem Personal durchgeführt werden.

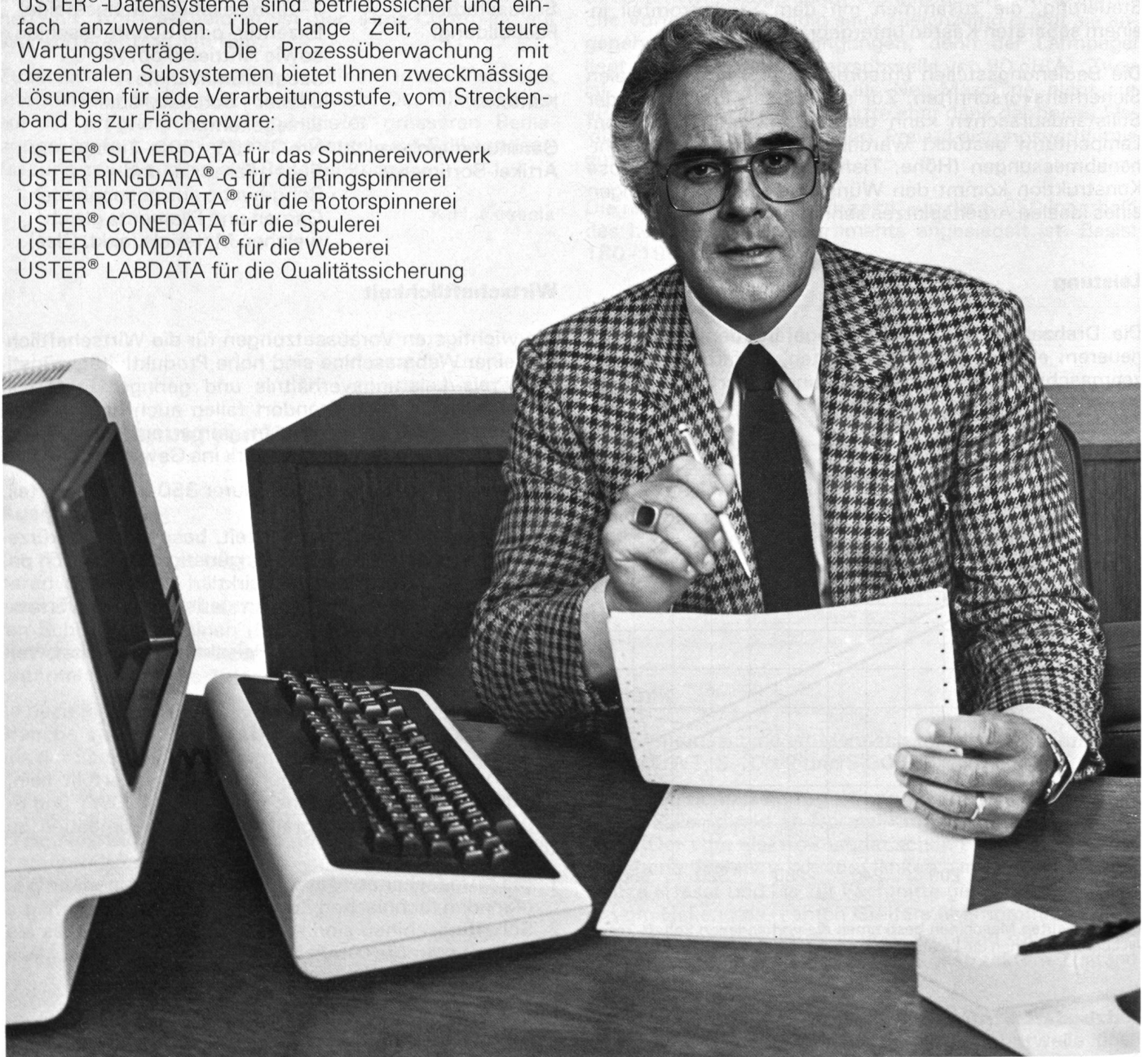
# Diese Information bedeutet Gewinn.

Mit den übersichtlichen Berichten eines USTER®-Datensystems sind Sie jederzeit im Bild, was Ihr Betrieb leistet. Rund um die Uhr. Verdeckte Schwachstellen können Sie sofort erkennen und gezielt ausschalten. Überlassen Sie deshalb nichts länger dem Zufall: Die objektiven Informationen helfen Ihnen, den Wirkungsgrad Ihrer Maschinen zu erhöhen. Damit Sie kostengünstiger und mit gleichbleibend hoher Qualität produzieren können.

USTER®-Datensysteme sind betriebssicher und einfach anzuwenden. Über lange Zeit, ohne teure Wartungsverträge. Die Prozessüberwachung mit dezentralen Subsystemen bietet Ihnen zweckmässige Lösungen für jede Verarbeitungsstufe, vom Streckenband bis zur Flächenware:

USTER® SLIVERDATA für das Spinnereivorwerk  
 USTER RINGDATA®-G für die Ringspinnerei  
 USTER ROTORDATA® für die Rotorspinnerei  
 USTER® CONEDATA für die Spulerei  
 USTER LOOMDATA® für die Weberei  
 USTER® LABDATA für die Qualitätssicherung

Und welche Systemkombination bringt Ihnen am meisten Gewinn? Darüber würde sich einer unserer Spezialisten gerne einmal mit Ihnen unterhalten. Auch über die weitere Verarbeitung der Daten auf dem übergeordneten System USTER® MILLDATA oder auf Ihrer EDV-Anlage. Bitte rufen Sie uns an oder schreiben Sie uns.



#### Produkte für die Qualitätssicherung und Leistungssteigerung in Textilbetrieben

Elektronische Textilprüfanlagen und -geräte;  
 Elektronische Garnreinigungs- und Überwachungsanlagen;  
 Regel-, Steuer- und Überwachungsanlagen für Spinnereimaschinen;  
 Datensysteme zur Prozessüberwachung in Textilbetrieben;  
 Webkettenvorbereitungs-Maschinen.

**Zellweger**  
**USTER**

#### Weitere USTER®-Leistungen

Weltweites Service-Netz mit lokalen Stützpunkten;  
 Umfassende Anwenderdokumentation;  
 Schutzmarken «USTER ANALYSIERT®» und «USTERISIERT®»;  
 Garantie für sorgfältig kontrollierte Garne;  
 Leistungsfähiges Labor für textiltechnische Untersuchungen.

04 2 441 D

# Schärer-Präzisionswicklung...

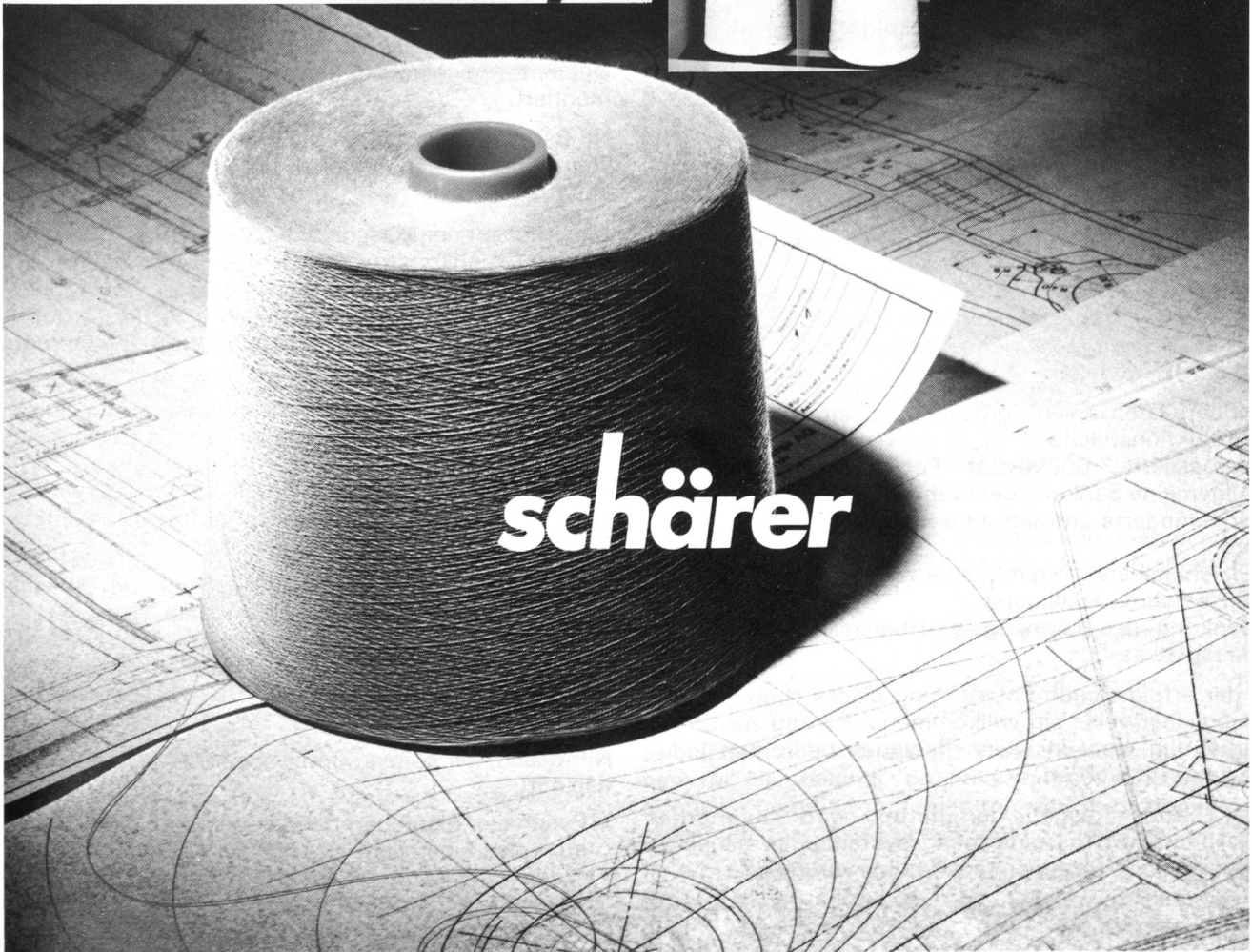
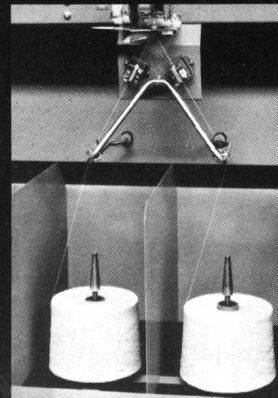
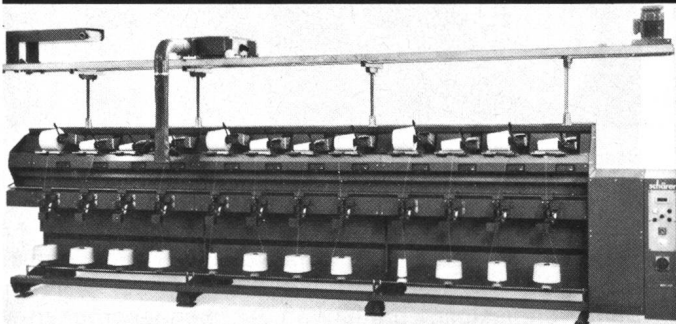
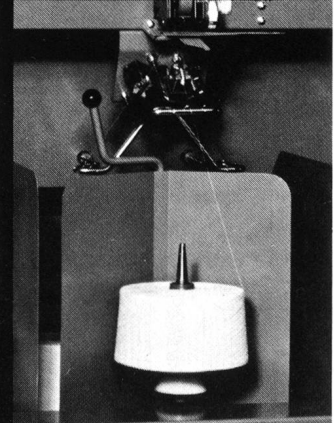
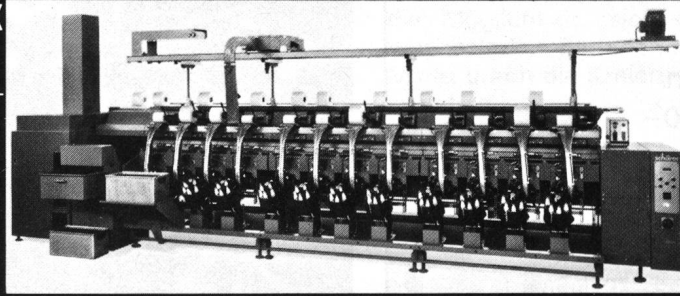
...für Stapelfasergarne seit Jahren ein Begriff!

Wir bieten Ihnen ein absolut flexibles und universelles Maschinensystem. Unabhängig von der Art der Vorlage und der gewünschten Aufmachung erhalten Sie dank dem Schärer-Fadenführungsprinzip die optimale Spule mit den geforderten Eigenschaften, je nach Folgeprozess. Sei es mit dem neuen Kreuzspulautomaten PSA, mit den Fachmaschinen PSF oder mit der Umspulmaschine PSM.

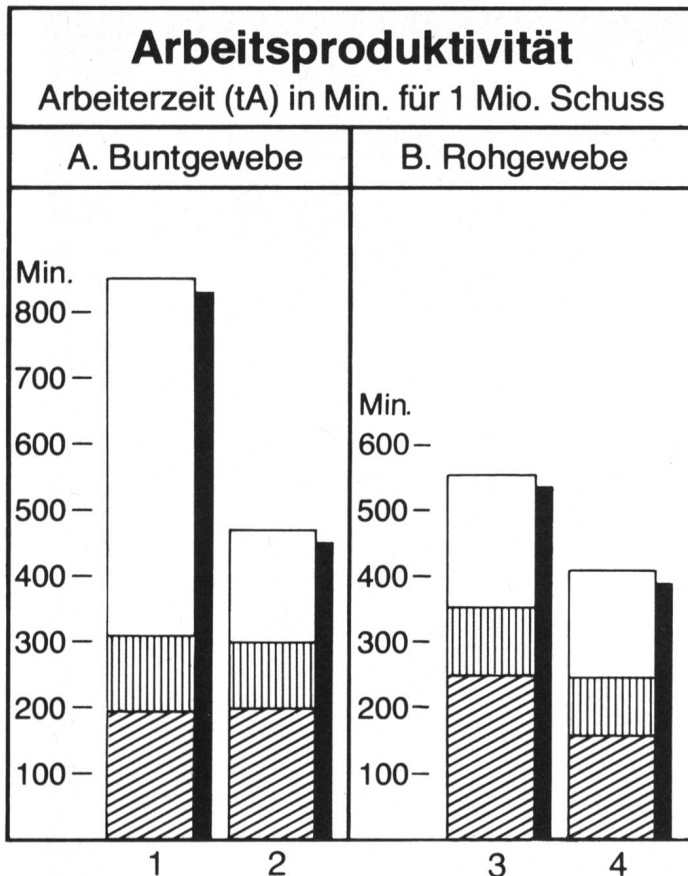
83



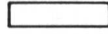
## MASCHINENFABRIK SCHÄRER AG

CH-8703 Erlenbach-  
Zürich, Schweiz  
Telex 53104



**schärer**



 Weber (inkl. Unifil)  
 Meister  
 Restliches Personal (inkl. Spulerei)

1 = 100 W/190 cm/vierschützig  
 2 = Saurer 350/190 cm/4-8farbig  
 3 = 100 W/190 cm/einschützig  
 4 = Saurer 350/190 cm/einfarbig oder Schussmischer

#### Entwicklungsziele erreicht

Die Resultate von bereits in Betrieb genommenen Saurer-350-Anlagen bestätigen, dass die wichtigsten technischen und betriebswirtschaftlichen Ziele erreicht werden können, nämlich:

1. Höhere Drehzahlen = grösserer Ausstoss auf gleicher Produktionsfläche
2. Verbesserte Produktivität = Personalkostensenkung
3. Allgemeine Senkung der Webkosten = höherer Ertrag
4. Unveränderte Infrastruktur = keine zusätzlichen Kosten
5. Gleichbleibende Standardwerte für Garne = unveränderte Rohmaterialkosten
6. Senkung des Lärmpegels = Humanisierung des Arbeitsplatzes

Mit der erfolgreichen Entwicklung dieses Umbausatzes ist möglicherweise ein willkommener Beitrag zur Strukturerhaltung einer in vielen Regionen bedrohten Industrie geleistet worden.

In der Oktober-Ausgabe der «mittex» wird Saurer unter dem Thema «Schusseintragungssysteme» ihr neuestes Webmaschinen-Sortiment ausführlich vorstellen.

W. Gamper, Textil-Ing., CH-9320 Arbon

#### Bandwebautomatenreihe NF



Nadelbandwebautomat NF 4/54

Die von der Maschinenfabrik Jakob Müller AG, Frick (Schweiz), an der ITMA 83 ausgestellte Bandwebautomatenreihe NF darf wohl als die weltweit erfolgreichste Bandwebmaschine der letzten Jahre angesprochen werden, gemessen an der Zahl der installierten Maschinen. Diese Führungsposition wurde an der Messe mit einem Dutzend verschiedener Varianten aus dieser Serie dokumentiert.

NF-Bandwebmaschinen zeichnen sich aus durch eine sehr hohe Wirtschaftlichkeit bei universeller Einsetzbarkeit.

Das Konzept der Maschinenbaureihe NF beruht auf einer soliden Grundkonstruktion, wobei nach dem Prinzip des Baukastensystems kompromisslos alle vom Markt gewünschten Variationsmöglichkeiten in bezug auf Artikel/Material/Gängezahl/Bandbreite und Fachprogrammierung ermöglicht werden.

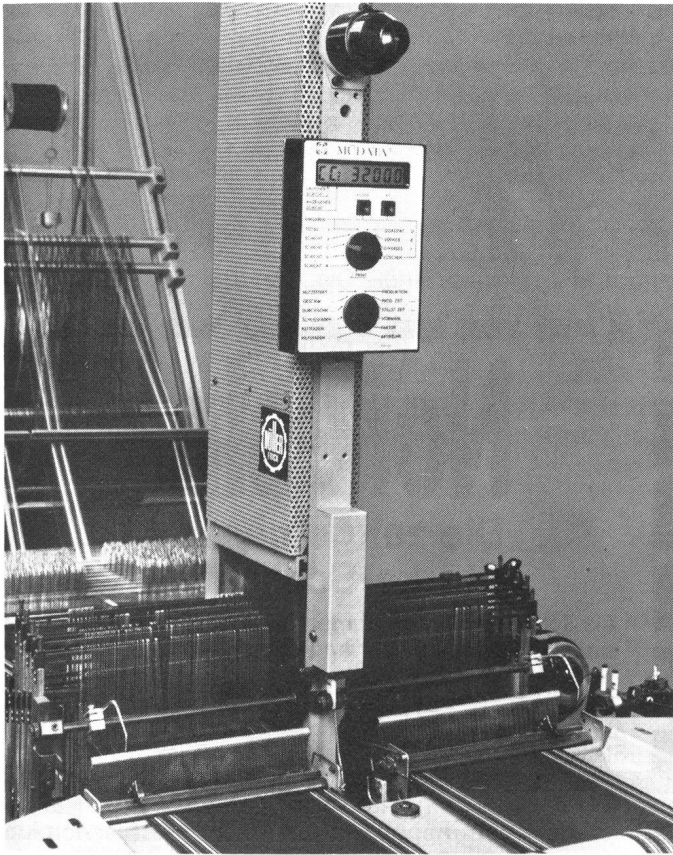
Bemerkenswert ist die von Müller patentierte seitlich angeordnete Fachbildung, mit welcher auch bei hohen Schafzahlen momentenfreie Bewegungs- und Kraftübertragung erreicht werden. Die sehr wichtige artikelbedingte Einstellbarkeit des Fachauftrittes ist in idealer Weise gewährleistet.

An der Messe war z.B. eine Maschine Typ «S» mit 4 Gängen mit einer effektiven Drehzahl von über 3200 Blattanschlägen pro Minute zu sehen, wobei vor allem der niedrige Lärmpegel (80 dB) und der vibrationsarme Lauf der Maschine bei so hoher Drehzahl beeindruckend waren.

NF-Maschinen können unter anderem ausgerüstet werden mit:

- Positivem Riemchen-Schussfadentransport Mütrans, stufenlos einstellbar im Lauf der Maschine mit Sicherungsvorrichtung
- Staubabsaugung individuell mit System Aircleaner oder gruppenweise mit System Pendelreiniger
- Mücov-Vorrichtung zur Umhüllung von elastischen Fäden an der Webmaschine

- Müdata® Produktionserfassungseinheit mit Schusszähler, Produktions-Stillstandzähler, Nutzeffekt-Rechner, Fadenbruchzähler etc., anschliessbar an Zentraleinheiten zur Datenregistrierung
- Fachbildung mit Exzentern oder Dessinketten bis zu 20 Schäften



MÜDATA® Produktionsdatenerfassungssystem



Programmieranlage System MÜCOMP II für elektronische Jacquard-Maschine EPD

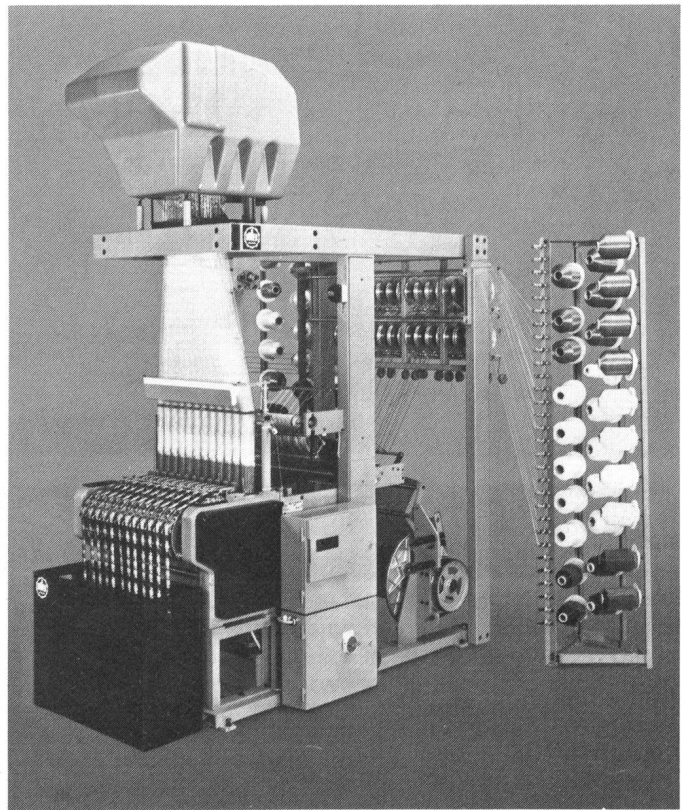
Zusätzliche Variationsmöglichkeiten im Fachbildungsbe-  
reich, die an der Messe zu sehen waren:

- «Mütronic 600» Schaftmaschine, Papierkarten oder elektronisch gesteuert für max. 20 Schäfte plus 6 Schäfte Exzenter oder Dessinketten betrieben

- ELS Mini-Jacquard mit bis zu 28 Steuerfunktionen pro Gang in Kombination mit max. 14 Schäften, Microprozessorgesteuert, Rapportlängen bis 4000 Schüsse
- Mütrojaq C056 kartengesteuerte Jacquardmaschine bis zu 56 Steuerfunktionen pro Gang in Kombination mit max. 12 Schäften. Elektronisch gesteuert.
- Volljacquard EPD mit bis zu 320 Steuerfunktionen pro Gang in Kombination mit max. 12 Schäften. Microprozessorgesteuert.
- Müprog-, Mücomp-Programmieranlagen

Diese Maschinenbaureihe bietet dem Bandfabrikanten die Möglichkeit, sich schnell und wirkungsvoll den wechselnden Bedarfssituationen anzupassen und dem Markt durch die Kreierung neuer Artikel frische Impulse zu geben.

### Bandwebautomatenreihe Multicolor MCE



MULTICOLOR MCE 100-12/28  
Etikettenwebautomat mit elektron. Jacquardmaschine EPD

Als weitere Neuheit war erstmals die mehrschüssige Jacquard-Bandwebmaschinenreihe Multicolor MCE zu sehen.

Die Maschinen werden in zwei verschiedenen Baugrößen geliefert:

Multicolor MCE 100 mit 12, 9, 8, 6, 4 Gängen

Multicolor MCE 66 mit 8, 6, 5, 4, 3 Gängen

Es handelt sich hier um die wirtschaftlichsten Maschinen zur Herstellung von Etiketten mit beliebig vielen Schussfarben und mit elektronisch programmierbarer Müller-Jacquardmaschine EPD mit 320 Platinen.

Es ist erstaunlich, welche Rationalisierungsmöglichkeiten durch die sehr hohen Webgeschwindigkeiten, die hohen Arbeitsplatzzuteilungen und die raschen Dessinwechsel gegenüber traditionellen Herstellarten erreicht werden können.





Die neu vorgestellte MCE-Reihe baut mit den in der Praxis bewährten und weitgehend patentrechtlich abgeschützten Maschinenbauelementen (z.B. geschlossene Schussnadel mit abgedecktem Fadenmitnehmer für positiven Eintrag und Rückzug unter höchster Kettfadenschonung) auf.

Eine der ausgestellten vier Multicolor MCE-Maschinen war mit einer breiten Etiketten-Trennvorrichtung ausgestattet, wobei aus 6 50 mm breiten Etiketten auf der Webmaschine in einem Prozess 30 10-mm-Etiketten mit Schnittkanten hergestellt wurden. Die 8-h-Produktion dieser Maschine beträgt ca. 3300 m auf kleinstem Raum.

Neben schweren Gurtenmaschinen und Zettelmaschinen erregte grosses Aufsehen die neue positive elektronisch programmierbare CNC Schaftmaschine Mütronic 4000, die an der Webmaschine für Schmalgewebe von 600 mm Breite und mit 16 Schäften sehr beeindruckend vorgeführt wurde.

Es handelt sich um eine echte Weltneuheit, die eine Umwälzung im ganzen Breitwebbereich bringen wird.

## Modernisierung von Textilmaschinen zahlt sich aus

Im Verlaufe der letzten drei Jahre erlebte die europäische Textilmaschinenindustrie starke Einbussen an Produktionsstätten. Die Auswirkungen des wirtschaftlichen Rückgangs auf internationaler Ebene, die auch vor den bekannten Textilherstellern der westlichen Welt nicht Halt gemacht haben, wirkten sich, als unvermeidliche Folge, auch auf die Maschinenhersteller aus. Die Folge hiervon war, dass viele von ihnen – einschliesslich einiger ziemlich bekannter Unternehmen – schliessen, sich mit anderen Unternehmen verbinden oder im Bausch und Bogen verkauft werden mussten.

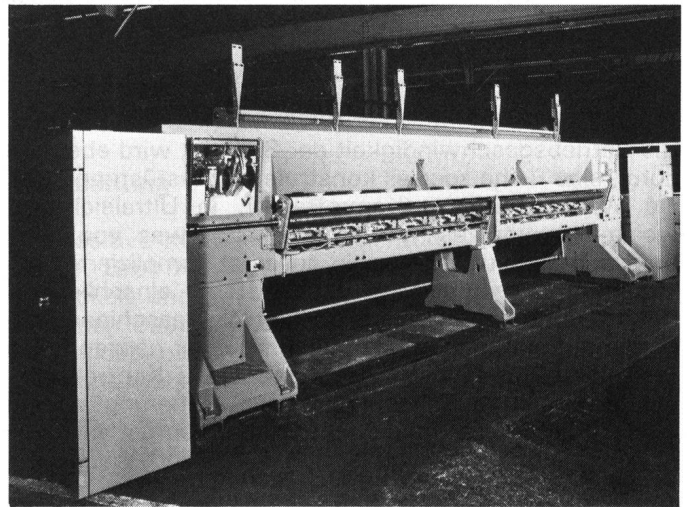
Von solchen Vorkommnissen waren britische Maschinenbauern – und somit auch die Textilhersteller des Vereinigten Königreiches – ebenso betroffen wie ihre Konkurrenten in Westdeutschland, der Schweiz und anderen europäischen Ländern. Und doch beschäftigen sich noch immer viele britische Maschinenbau-Unternehmen erfolgreich mit der Entwicklung und Herstellung von Zusatz- und Ergänzungsausrüstungen für die eigentlichen Spinn-, Web-, Strick-, Färbe-, Druck- und Zurichtmaschinen.

Die ITMA 1983 scheint einigen britischen Maschinenbauern einen Anreiz gegeben zu haben, ihre Bemühungen auf dem Gebiet der Modernisierung unter Beweis zu stellen, denn es wurden von den britischen Unternehmen mehr neue Zusatz- und Ergänzungsvorrichtungen enthüllt als zu irgendeinem anderen Zeitpunkt der jüngeren Vergangenheit – und zwar einschliesslich während der Vorbereitungen auf die letzte ITMA, die vor vier Jahren veranstaltet wurde.

### Erweiterung der Geschäftsinteressen

Im vergangenen Jahr kam der traditionelle Auftrieb, den diese Ausstellung für den internationalen Textilmaschi-

nenhandel mitzubringen pflegt, für die britischen Unternehmen insofern genau zum richtigen Zeitpunkt, als die Textilmaschinenindustrie insgesamt einen homogeneren Eindruck vermittelte, als es seit Jahren der Fall war. Einige Unternehmen, die mit Schwierigkeiten zu kämpfen hatten, haben sich erholt bzw. wurden durch Übernahme oder durch Loslösung von den bisherigen Eigentümern – bei denen es sich häufig um multinationale oder in zahlreichen Wirtschaftszweigen tätige Konzerne handelte – neu gegründet, während am anderen Ende der Skala der Erfolg solcher Unternehmen, wie sie beispielsweise von der Cobble Blackburn Ltd. vertreten werden, zur Umbildung und Rationalisierung vollständiger Be- oder Verarbeitungsbereiche durch Übernahme von Konkurrenzfirmen, Beseitigung von Überkapazitäten und die anschliessende Erweiterung der Geschäftsinteressen geführt hat.



Die von der Bonas Machine Company hergestellte neue Luftdüsen-Webmaschine des Typs Superjet.

Eine vor kurzem angekündigte Maschine hat sowohl in Grossbritannien als auch im Ausland beträchtliches Aufsehen erregt. Es handelt sich hierbei um eine völlig neuartige Luftdüsen-Webmaschine, die von der Bonas Machine Company (1) entwickelt wurde und ein grosser Erfolg auf den Webmaschinenmärkten der ganzen Welt zu werden verspricht. Diese unter dem Namen Superjet bekannte Maschine ist aus zwei wichtigen Gründen bemerkenswert, und zwar einerseits wegen ihrer Produktionsgeschwindigkeit und andererseits wegen des einmaligen Luftführungssystems, das die von fast allen bekannteren Herstellern von Luftdüsen-Webmaschinen verwendeten Konstruktionen als überholt erscheinen lässt.

Anlässlich einer vor kurzem erfolgten Vorstellung neuer Produkte wurden vier Ausführungen der Superjet gezeigt. Es handelte sich hierbei um eine für Tuchbreiten von 190 cm ausgelegte Maschine mit über 700 Einträgen pro Minute, ein mit ähnlichen Geschwindigkeiten arbeitendes Modell für 220 cm, das überdies mit einer Kuliereinrichtung ausgerüstet ist, eine 220 cm-Webmaschine zur Herstellung schwerer Ware und um eine ebenfalls für eine Breite von 220 cm ausgelegte Schaftmaschine, die die Möglichkeit bietet, Garne in vier verschiedenen Farben einzutragen.

### Keine Druckverluste

Bei der einmaligen Luftführung der Bonas Ltd. handelt es sich um ein mit einem Schlitzverschluss ausgerüstetes

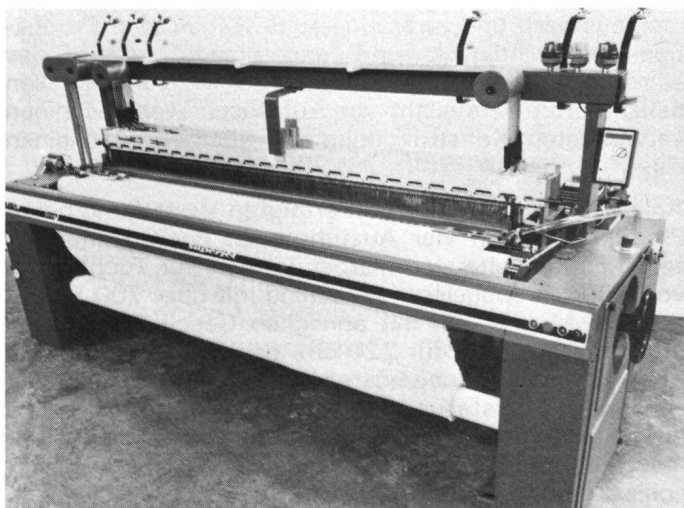
geschlossenes System. Während des eigentlichen Schusseintrags bzw. des Durchschussvorgangs ist der Schlitzverschluss geschlossen, während er unmittelbar vor der Anschlagsphase zur «Schussfreigabe» geöffnet wird. Das dieser Konstruktion zugrundeliegende Prinzip beruht auf der einfachen Tatsache, dass bei einem geschlossenen Rohrleitungssystem keine Druckverluste auftreten. Bei anderen Systemen, die mit offener Luftführung arbeiten, treten Druckverluste auf, die – aufgrund der «ungenutzten» Luft – nicht nur kostenintensiver sind sondern wegen der Druckverluste auch die Eintragungsgeschwindigkeit herabsetzen.

Ein Sprecher der Bonas Ltd. drückte dies so aus: «Eine geschlossene Rohr- oder Luftführung ermöglicht eine weitaus grössere Steuerung des Schussfadens während des Eintrages und ist der Schlüssel zu höheren Maschinengeschwindigkeiten. Ausserdem wird der Luftverbrauch infolge der besseren Wirksamkeit dieses Systems verringert.» Tatsächlich ist der Gesamt-Energieverbrauch der Webmaschine des Typs Superjet 25% niedriger als bei vergleichbaren Luftdüsen-Webmaschinen.

Die Betriebsgeschwindigkeit der Superjet wird ebenfalls durch eine Reihe speziell konstruierter Ausrüstungsteile, die Webblatt-Träger (Kammträger), in Ultraleichtbauweise hergestelltes Webgeschirr und, was von noch grösserer Bedeutung ist, ein äusserst kompliziertes mikroprozessorgesteuertes Regelsystem einschliessen, mit dessen Hilfe die verschiedenen Webmaschinenfunktionen auf elektronischem Wege mit einer ganzen Reihe von einstellbaren Anhaltepositionen und Kontrolleuchten gekoppelt sind, gesteigert. Das Steuerungssystem ist dazu bestimmt, Einstell- und Kontrollaufgaben sowie das Zusammenfügen gerissener Kett- und Wechselfäden zu erleichtern.

In den letzten Jahren wurde – insbesondere von nord-amerikanischen Grosswebereien – beträchtliches Kapital in Luftdüsen-Webmaschinen investiert; und trotz des etwas überreizten Marktes für Luftdüsen-Webmaschinen wird in weiten Kreisen damit gerechnet, dass die von der Bonas Ltd. hergestellte Superjet einen beträchtlichen Marktanteil gewinnen wird.

### Zusatzeinrichtungen



Der Typ ST 83 ist die neueste von Cobble Blackburn hergestellte Nadelflormaschine.

Die Cobble Blackburn Ltd. (2) ist, seitdem sie vor einigen Jahren ihren stärksten Konkurrenten, den Pickering-

Konzern aufgekauft hat, der unbestrittene Marktführer auf dem Gebiet der britischen Tufting-Maschinen (Nadelflormaschinen). Die immer stärker werdende Position des Nadelflormaschinensektors hatte derart starke Auswirkungen in Grossbritannien, dass dieses Unternehmen seine Position als bedeutender Belieferer des Teppichboden-Marktes weltweit halten konnte.

Die auf dem Gebiet der Nadelflor-Teppiche in der jüngsten Vergangenheit realisierten Modernisierungsmassnahmen konzentrierten sich auf solche Zusatzeinrichtungen wie Hilfsvorrichtungen zum Musterwechsel, Unterlagenauftragssysteme und automatische Förderbänder, wobei die Nadelflormaschinen lediglich der Ausgangspunkt für diese zur Steigerung ihrer Produktionsleistung bestimmten Zusatzeinrichtungen waren. Jetzt hat die Cobble Blackburn jedoch eine vollständig neue Nadelflormaschine (als neuestes Modell ihrer zuerst Mitte der siebziger Jahre entwickelten Modellreihe ST) vorgestellt. Die ST 83 kann insofern als ein weiterer zukunftsorientierter Schritt des Maschinenbau-Grundwissens angesehen werden, als es eine Reihe rein mechanischer Verbesserungen ermöglicht hat, dass die Maschine unter bestimmten Voraussetzungen mit Drehzahlen, die bis zu 1300/min reichen, betrieben werden kann, was unter den für die Produktivität in der Teppichindustrie geltenden Gesichtspunkten ganz eindeutig neue Massstäbe setzt.

Um dieses zu ermöglichen, wurden der Nadelvorschubmechanismus, das Gestänge des Stösselstangenantriebs und das Zwischenwellengestänge verstärkt und die Klemmvorrichtung, mit der der Antrieb für die Gewebe- und Garnzuführungsrollen gegen die Antriebswellen gedrückt wird, verbessert.

Ebenso bedeutend ist die Tatsache, dass die gesamte elektrische Anlage insoweit umkonstruiert wurde, dass sie die neuesten Errungenschaften der elektronischen Technologie einschliesst. Dies bedeutet, dass der Benutzer von den auf dem Schaltpult der jeweiligen Maschine angeordneten Kontrollelementen ohne Wartezeiten digitale Anzeigen erscheinen lassen kann, die ihn z.B. über den Öldruck, die von der Maschine jeweils erreichte Drehzahl, die Stichgeschwindigkeit pro 10 cm und das Garnzuführungsvolumen informieren. Eine Anzahl von Leuchtdioden, die auf einer getrennten Sichtanzeigetafel angeordnet sind, können als Anzeige bzw. Lokalisierungshilfe für 25 verschiedene Bereiche, in denen Betriebsstörungen möglicherweise auftreten, benutzt werden. Ihr Aufleuchten ist mit der gleichzeitigen Erregung des Systems, das eine Inbetriebnahme der Maschine verhindert, verbunden. Eine weitere Neuheit besteht in der Möglichkeit, die Stichgeschwindigkeit oder die Drehzahl der Zuführungsspulen durch einfaches Bedienen eines Drehschalters zu ändern. Überdies wurde eine Sicherheitssperrvorrichtung zur Verhinderung der unbelegten Inbetriebnahme vorgesehen.

### Mehrlagen-Spannmaschine

Eine der erfolgreichsten Umstrukturierungen von Unternehmen durch gezielte Zusammenlegung von Betrieben führte zur Gründung der Pegg-Whiteley Ltd. (3), die auf diese Weise aus den ehemals weltbekannten Endbearbeitungsunternehmen bzw. Zurichtereien des in Leicester bzw. in Leeds angesiedelten Unternehmen Samuel Pegg und E. Gordon entstand. Diese neue Organisation hat zahlreiche überlieferte Färbe-, Trocknungs- und Zurichteverfahren und -maschinen, die von dem neuen Unternehmen weiterentwickelt wurden, beibehalten.

Hierzu gehört auch ein Projekt zur Realisierung grösserer Änderungen, das zur Einführung einer vollständig neuen, mit der Typbezeichnung PWX 300 belegten Mehrlagen-Spannmaschine geführt hat.

Diese Maschine zeichnet sich durch eine Reihe besonderer technischer Eigenschaften aus, die darauf abzielen, die Anforderungen, die von modernen Zurichtereien an die Wirtschaftlichkeit und vielfältige Einsatzfähigkeit solcher Maschinen gestellt werden, zu erfüllen. Die Mehrlagen-Spannmaschine des Typs PWX 300 ist in erster Linie zum Trocknen und Thermofixieren (Heissfixieren) von gestrickter Breitware bestimmt. Selbstverständlich kann auch gewebte Ware mit dieser Maschine getrocknet und heissfixiert werden. Eine neue Eigenschaft ist die Befolgung der Grundsätze des Baukastenprinzips, weshalb – entsprechend den jeweiligen Produktionsanforderungen – eine breitgefächerte Palette verschiedener Grössen geliefert werden kann. Jedes Modul kann eine unterschiedliche Anzahl von Gewebedurchgängen enthalten, so dass das Trocknen und Fixieren zur Erzielung der wirtschaftlichsten maschinellen Anordnung mit getrennten Modulen erfolgen kann.

Ein äusserst bedeutender Modernisierungserfolg ist die Verfügbarkeit von Maschinenheizsystemen, die mit sämtlichen zur Endbearbeitung von Textilien verwendeten Brennstoffen bzw. Energiequellen betrieben werden können, so dass eine genaue Anpassung an die jeweils vorliegenden Bearbeitungsbedingungen möglich ist. Wenn beispielsweise nur getrocknet zu werden braucht, kann die Maschine vollständig mit Dampf beheizt werden. Zum Trocknen und Heissfixieren könnte ein oberes Modul zum Trocknen mit Dampf beheizt werden, während ein unteres Modul für den Vorgang des Heissfixierens direkt mit Gas beheizt werden könnte. Jedes einzelne Modul bzw. jede beliebige Modulgruppe kann mit Gas, Öl und anderen flüssigen Energieträgern, unter hohem Druck stehendem heissem Wasser, Dampf oder Elektrizität beheizt werden.

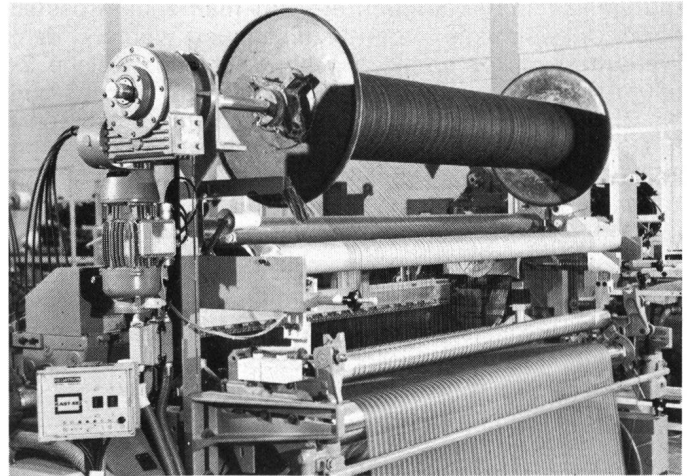
Eine weitere äusserst bedeutende Verbesserung ist die Durchführung der Luftdusche – eine bei jedem Durchgang auf das Gewebe aufprallende Luftströmung – im Gegensatz zu dem normalerweise angewandten «Wechselfeldurchgangsverfahren». Wie es heisst, bringt diese Eigenschaft eine bessere Trocknungsleistung mit sich und verringert gleichzeitig den für das Aufstellen der Maschine erforderlichen Platzbedarf. Weitere Verbesserungen schliessen eine neue Gewebespannkette mit senkrechtem Spannstiftrücklauf und versetzt angeordnete Lüfterräder ein. Durch diese Anordnung wird der zu Wartungszwecken erforderliche Zugang zum Innenraum erleichtert.

John Phillips

Verzeichnis der erwähnten Unternehmen:

1. Bonas Machine Company Ltd., Pallion Industrial Estate, Sunderland, Tyne & Wear, England, SR4 6SX
2. Cobble Blackburn Ltd., Gate Street, Blackburn, Lancashire, England, BB1 3 AH
3. Pegg-Whiteley Ltd., Finishing Division, Beech Works, Morley, Leeds, West Yorkshire, England, LS27 ONL

## Einsatz der elektronisch gesteuerten Kettablassvorrichtung KAST-483 von W. Grob AG auf Webmaschinen



### 1) Einleitung

Die positive Kettnachlassvorrichtung Kast-483 der Firma W. Grob AG wurde in beinahe zehnjähriger Arbeit entwickelt und auf den heutigen Stand gebracht. Die einzelnen Bauteile, welche wir nachher erläutern werden, erlauben es, mit konventionellen Aggregaten ausgerüstete Webmaschinen problemlos nachzurüsten.

Die Umrüstung der Vorrichtung ist in vernünftiger Zeit möglich. Dank der Kast-483 ist es nicht nur möglich, die Anlass-Stellen drastisch zu reduzieren und damit die 2. Wahl in vielen Fällen zu verhindern; die nachträgliche Umstellung auf eine elektronisch gesteuerte Kettnachlassvorrichtung ermöglicht es, Artikel herzustellen, die auf den gleichen Webmaschinen vorher nicht oder nur sehr schwierig herzustellen waren.

### 2) Einsatz

#### 2.1.) für Grundkette

- Wenn die konventionelle Kettablass-Schaltvorrichtung der hohen Drehzahl der Webmaschinen nicht mehr gerecht wird;
- wenn im Gewebe absolut gleichmässige Schussabstände verlangt werden;
- wenn die Überwachung der Kettspannung zu anspruchsvoll wird (personell);
- wenn die Überwachung (Wartung) der konventionellen Kettablassvorrichtung zu kostspielig wird (Erkennen der Störungen, Ersatzteilkosten, Reparaturarbeiten usw.)

Artikelbeispiele:

- Filtergewebe
- Trend sämtliche Gewebearten

#### 2.2.) für Oberkette

- Wenn herkömmliche Bremssysteme (Bandbremsen, Seilbremsen, Brems-Getriebekombinationen) ungeeignet sind;
- bei geringer Fadenzahl, welche die relativ grossen Zugspannungen nicht ertragen, um die obenerwähnten Systeme funktionsfähig zu machen;
- wo hohe Einwebung gewünscht wird.

### 3) z.B. Seersucker

Seersucker-Gewebe sind meist sehr bunte Gewebe mit welligen Effekstreifen in Kettrichtung. Die Streifen werden beliebig breit gewählt.

Die welligen Effekstreifen erreicht man zum Grossteil durch Unterschiede in der Kettspannung während dem Webprozess. Das erfordert Webmaschinen, welche 2-bäumiges Weben erlauben. Mehr und mehr werden nun die Oberketten = Effektketten mit elektronisch gesteuerten Kettablassvorrichtungen geschaltet. Um die geringe Fadenspannung der «Seersucker»-Effektivkette wahrzunehmen, setzt W. Grob AG eine sehr empfindliche horizontal-gelagerte Fühlerwalze ein. Diese Walze erlaubt geringste Fadenspannungen, wodurch eine beachtliche Einwebung erreicht wird.

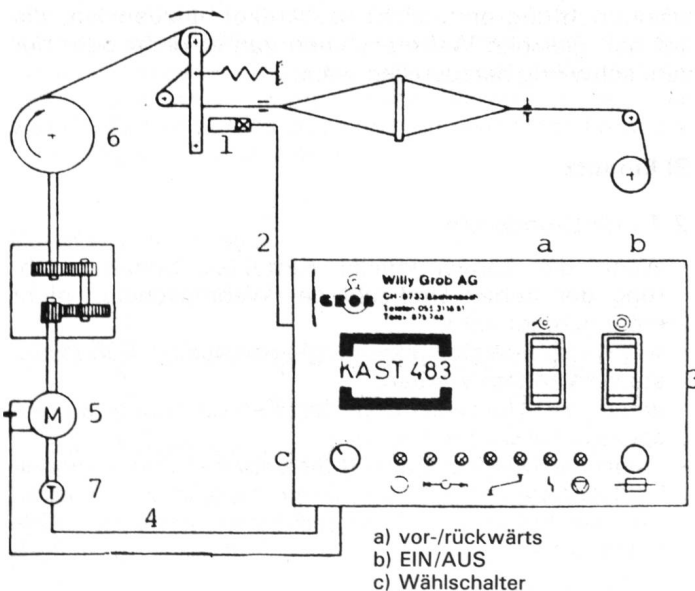
Durch chemisches Schrumpfen in der Ausrüstung wird die Welligkeit noch verstärkt. Klassische Seersucker zeigen zwischen 30 und 40% Ketteneinsprung.

### 4) Aufgaben der Kast-483 bei Seersucker

Wie bereits festgehalten, muss die Kettspannung beim Zusatz-Kettbaum für Seersucker sehr niedrig sein. Die Hauptaufgaben der Kast-483 für diesen Artikel sind demnach:

- Gleichmässiger Kettablass vom vollen zum leeren Kettbaum;
- sehr niedere Kettspannung gewährleisten;
- Störungen ausschalten, wie diese durch Verschmutzung (Öl) von konventionellen Bremsen vorkommen;
- reproduzierbare Einstellungen erreichen.

### 5) Funktion



- 1) Die durch Kettspannung und Fachöffnung entstehenden Bewegungen werden erfasst.
- 2) Signale werden übermittelt.
- 3) Signalwerte werden integriert.
- 4) Integralwert wird übermittelt.
- 5) Motordrehzahl wird um den Integralwert erhöht oder verringert.
- 6) Kettabwicklung erfolgt schneller oder langsamer.
- 7) Soll-/Ist-Drehzahlvergleich sowie Drehzahlkorrektur bei Schwankungen in der Stromversorgung.

### 6) Bauteile für Kettbaum in Hochlage

Grob positive Kettnachlassvorrichtung Mod. Kast-483 komplett bestehend aus:

- Steuer- und Regeleinheit mit Sensor, Steuerkasten mit LED-Anzeige und Endschalter für Sicherheitsstop
- Antriebseinheit mit wartungsfreiem, drehzahlreguliertem Motor 370 Watt, Doppelschneckengetriebe 70/115 und Reduziergetriebe  $i = 1:1000 - 7000$  (je nach Bedarf)
- horizontal beweglich angeordnete, verchromte Streichwalze  $\varnothing 80$  mm, System Grob mit zusätzlich stationärer, verchromter Umlenkwalze
- diverse Träger, Lager- und Befestigungsteile für den Anbau dieser Grob-Komponenten inkl. elektrisches Kabelmaterial innerhalb der Ablassvorrichtung
- Alle Blankteile verzinkt, Gestell grundiert und lackiert

Auf Wunsch kann ein separates zweibäumiges Kettgestell hinter den Webstuhl gesetzt und mit demselben durch Flacheisen verbunden werden.

### 7) Wartung

- 7.1.) Die Kast-483 ist grundsätzlich *wartungsfrei*
- 7.2.) Niveauekontrolle der Getriebe
- 7.3.) Der Steuerkasten ist steckbar, kann hiermit sehr einfach ausgetauscht werden.

### 8) Zusammenfassung

Die Möglichkeit der Nachrüstung bedeutet eine erstklassige Gelegenheit, bereits installierte Webmaschinen aufzuwerten. Die wesentlichsten Vorteile, welche speziell bei harter Konkurrenz eine Rolle spielen, sind:

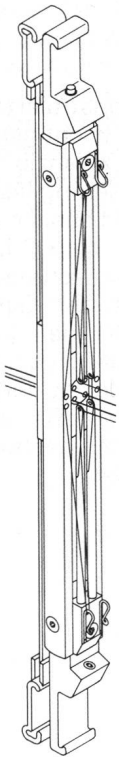
- Erweiterung der webbaren Produktpalette; z. B. - Seersucker
  - Technische Gewebe
  - Feine Gewebe/heikle Artikel
- Reduktion der 2. Wahl
- Wählschalter für Fantasiegewebe oder heikle, glatte Gewebe.
- Reduktion der Wartung.

Für Versuche stellt die Firma W. Grob AG kostenlos ein Probergerät zur Verfügung.

Willy Grob AG  
Webereizubehör, CH-8733 Eschenbach

### Magier - die neue Kantenabbindevorrichtung

bietet gegenüber den bisherigen Typen, welche die Firma Schmeing herausbrachte, den Vorteil, dass sie wenig Platz benötigt. Mit dem «Magier» lassen sich äusserst strapazierfähige Kanten durch intensive Verkreuzung zweier Dreherfäden mit jeweils einem Kettfaden aus einer 1:1-Bindung und jedem Schussfaden bilden. Das sich drehende Schaltrad schont die Dreherfäden, es entsteht keine zusätzliche Spannung während der Verkreuzung.



(Abb. Schmeing/Wild AG Zug)

Die Montage kann schnell und problemlos erfolgen bei reiterlosen Schäften an beliebiger Position (2 Schäfte in 1:1-Bindung) innerhalb eines Webgeschirrs. Auch die Gegenzüge lassen sich leicht montieren. «Magier» sind in Einfach- und Doppel-Ausführung erhältlich und passend für alle handelsüblichen Litzenlängen.

## Garne/Zwirne

### Hochfeste Nylsuisse (PA) – und Tersuisse (PES)-Garne für technische Einsätze

Seit 1906 produziert die Viscosuisse mit Erfolg Garne für textile Einsatzgebiete. Dank dem hohen Qualitätsstandard werden diese Produkte weltweit exportiert.

Schon 30 Jahre stellt die Viscosuisse dank modernsten Industrieanlagen aber auch hochfeste Garne für technische Einsatzgebiete her. Durch die Vielfalt von Anwendungsmöglichkeiten wird dieser Sektor laufend ausgebaut. Die Forscher und Anwendungstechniker der Viscosuisse sind im Einsatz, um für jeden Zweck das richtige Garn mit den gewünschten Eigenschaften zu entwickeln. Aus der Fülle von Anwendungsmöglichkeiten sind hier einige herausgegriffen:

### Reifeneinlagen



Anwendungsgebiet der hochfesten Nylsuisse- und Tersuisse-Garne: Reifen-Einlagen

Hochfeste Garne aus Nylsuisse (PA) oder Tersuisse (PES) bilden einen wesentlichen Bestandteil am Verkaufsvolumen der Viscosuisse. Durch die immer höher werdenden Anforderungen an die Festigkeitsträger der Reifeneinlagen haben sich die Garne der Viscosuisse einen festen Platz in diesem wichtigen Industriezweig gesichert.

### Beschichtungs- und Gummierungsgewebe

Eine besondere Spezialität sind die feinen Nylsuisse (PA66)-Titer. Diese werden vor allem für Arbeitsschutz-Bekleidung, flexible Behälter, Tarnnetze und Schlafsackhüllen eingesetzt. Die speziellen Eigenschaften von Nylsuisse (PA 66), zusammen mit den ausgezeichneten physikalischen Werten und nicht zuletzt der Garnsauberkeit, garantieren einwandfreies Verweben und ideale Beschichtungsfähigkeit.

### Geo-Textilien

In diesem immer wichtiger werdenden Sektor ist die Viscosuisse schon früh damit beschäftigt gewesen, sich durch fachliches Wissen auszuzeichnen. So wurden Tersuisse (PES)-Garne für den Dammbau von Zeebrugge in Belgien eingesetzt.

### Filter- und Siebgewebe

Gewebe dieser Art verlangen absolute Egalität. Neben diversen Typen von hochfesten Garnen werden für Filter- und Siebgewebe auch Monofile verwendet.

### Gurten und Bänder

Neben schwarz spinngefärbten Tersuisse (PES)-Garnen produziert die Viscosuisse speziell für Autosicherheitsgurten einen rohweißen Typ, der sich für Stückfärbung oder Bedrucken anbietet. Dank hoher Festigkeit und tiefer Dehnung findet Tersuisse (PES) für Gurten und Bänder aller Art ein weites Anwendungsgebiet.

## Schläuche



Anwendungsgebiet der hochfesten Nylsuisse- und Tersuisse-Garne: Schläuche

Dank hochfester, synthetischer Garne müssen Feuerwehrschläuche nach dem Einsatz nicht mehr gewaschen, getrocknet und aufgehängt werden. Die Viscosuisse offeriert die Spinnfarben feuerrot und feldgrau. Die Garne bieten hinsichtlich Egalität in den serimetrischen Werten und auch im Preis einen erheblichen Vorteil gegenüber garngefärbten Typen. Auch in PVC-Schläuchen wird Tersuisse (PES) eingesetzt.

### *Triebriemen, Förder- und Transportbänder*

Artikel dieser Art verlangen hohe Stabilität und müssen sehr strapazierfähig sein. Je nach Einsatzgebiet offeriert die Viscosuisse eine Reihe von Spezialtypen in Nylsuisse (PA) und Tersuisse (PES).

### *Seilerwaren*

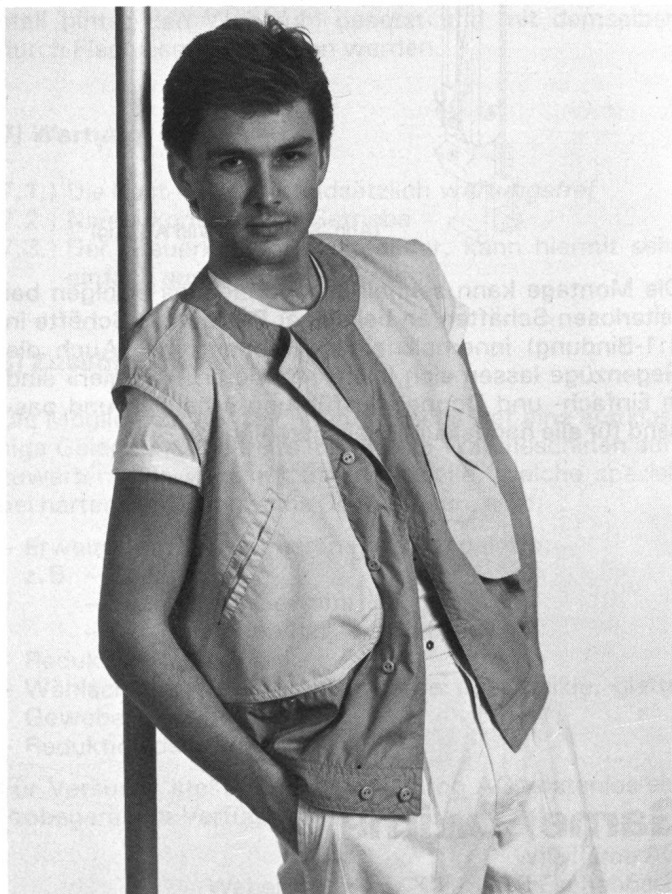
Modernes Bergsteigen ist ohne die heutigen Seile kaum denkbar. Nylsuisse (PA 66 und PA6) aber auch Tersuisse (PES), verfügen bei jedem Wind und Wetter über die notwendige Festigkeit und Haltbarkeit und geben somit dem Kletterer die geforderte Sicherheit.

Spezialisten in Forschung, Entwicklung und Verkauf bieten Gewähr, dass für jeden Anwendungszweck das richtige Garn zum Einsatz kommt.

Viscosuisse SA  
6020 Emmenbrücke

## TACTEL von I.C.I.

Tactel ist ein von Grund auf neukonstruiertes Garn auf der Basis von Polyamid 66, das als wichtigste Neuerung auf dem Chemiefasersektor seit zwanzig Jahren bezeichnet wird. Eine spezielle Texturierung lässt es in Optik und Griff Naturfasern verblüffend ähnlich erscheinen. Die sechsjährige Forschungsarbeit, die I.C.I. in die Entwicklung von Tactel investierte, hat sich nach Meinung des Faserherstellers gelohnt. Die ersten Garne sind für Webwaren entwickelt worden, die den ästhetischen Griff von Baumwolle oder Baumwoll-Polyester-Mischungen aufweisen und dabei so pflegeleicht und strapazierfähig wie herkömmliche Polyamidstoffe sind. Bisher sind diese Tactel-Stoffe schon in Regenschutz, Ski- und Freizeitbekleidung eingesetzt worden.



Freizeitanzug in gewobenen Tactel

Die neuen Tactel-Polyamidgarne sind nun auch für Zwirner und Rundstricker erhältlich und sind bei den Verarbeitern gut angekommen. Dieser Erfolg gründet sich laut I.C.I. auf die Vielfalt in Design und Oberflächeneffekten, die mit diesen neuentwickelten Fasern erzielt werden kann. «Neuentwickelt» bedeutet: bei den drei wichtigsten Variablen in der Chemiefaserherstellung hat sich etwas getan. Der Polymerrohstoff, der Filamentquerschnitt und die Spinnverfahren sind in mehrjähriger Forschungsarbeit verbessert worden. Neue Technologien haben neue Dimensionen bei gewirkten und gewebten Stoffen eröffnet. Stärke, Dehnvermögen und Wiederholvermögen der Chemiefaser verbinden sich mit dem ästhetischen Eindruck von Naturfasern.

Die neuen Tactel-Garne für die Rundstrickerei werden teilweise direkt von I.C.I., zum anderen Teil in Zusammenarbeit mit Texturierern und Zwirnern geliefert. Wäh-

rend der gesamten Tactel-Entwicklungen hat I.C.I. die Bedürfnisse der unabhängigen Texturierer und Zwirner nicht aus den Augen verloren. Das Ergebnis: die neue Produktfamilie bietet ungewöhnliche Veredelungsmöglichkeiten. Der vorhandene hochentwickelte Maschinenpark kann eingesetzt werden, um mit Falschdraht- und Luftdüsentrakturierung, Zwirnen und Knit-de-Knit-Prozessen neue Garne zu kreieren.



Homedress aus rundgestricktem Tactel

### Produktegebiete

Für den Rundstrickbereich (mittlere Dezitex-Zahlen) stehen 14 Garne auf der Basis von Kombinationen aus Hochglänzend, Marl, Soft Handle und Schwer zur Verfügung. Die feinfädigen Tactel-Garne bieten besonders weichen Griff. Auf Gebieten, wo – wie bei Sportbekleidung – Tragekomfort und Belastbarkeit eines Stoffes gleichermaßen gefragt sind, sind diese Garne spontan aufgenommen worden. Baumwoll-Polyamid-Mischungen sind ebenso möglich wie oberflächenveredeltes Material im Wildleder-Look.

Bei den Flachgarnen steht eine umfangreiche Palette – 78f51, 78f68, 156f40 und 156f102 – mit allen Möglichkeiten einer neuen Gewebeoptik zur Verfügung.

Die Marlgarne aus der Tactel-Familie verbinden einen populären modischen Look mit der Dauerhaftigkeit des Polyamids. Der Marl-Effekt kann wirtschaftlich mit einem einzigen Färbebad erreicht werden, ohne die Texturierung und damit die Stretchcharakteristik des Garns zu beeinträchtigen.

Die hohe Lichtbrechung der klaren POY-Garne (96f23, 135f34, 190f46) selbst beim Einsatz auf den heutigen schnelllaufenden Maschinen führt zu klareren und kräftigeren Farben, ohne dass Glanzeffekte in Kauf genom-

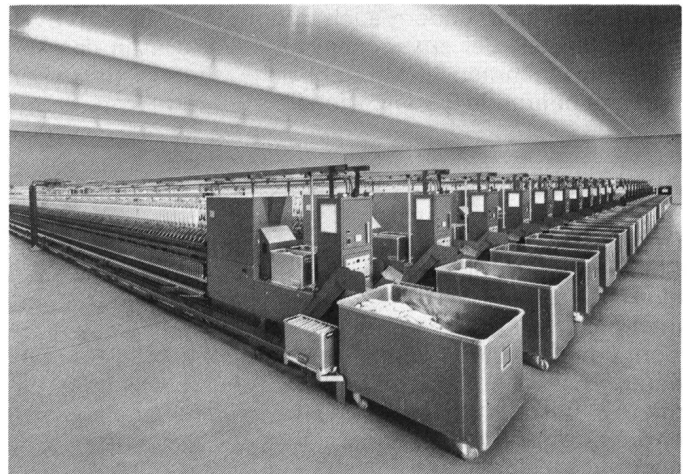
men werden müssen, die häufig mit Chemiefasern assoziiert werden. Variationen des Polymers zwischen hell und stumpf bieten interessante Farbeffekte.

Neue Stoffe aus Tactel sind entwickelt worden, um Rundstrickwaren ausser bei Strumpfware, Sport- und Freizeitbekleidung auch bei Haus- und Nachtbekleidung einsetzen zu können.

Hauptziel bei der Strumpfware, das gemeinsam mit den Texturierern und Zwirnern angegangen wird, ist es, Weichheit und luxuriöse Ästhetik durch den Einsatz feiner DPF-Garne zu verbessern. Im modischen Bereich soll mehr Glanz mit dem Einsatz feinerer Denierstärken und geänderter Texturierungsmethoden erreicht werden. Neue Garne werden auch für gerippte Ware eingeführt.

«Die Firma Kesmalon AG, Tuggen (siehe Inserat) hat die ganze Palette in den neuen Tactel-Garnen im Bereich Texturieren/Zwirnen durchgearbeitet und ist in der Lage, Musterungswünschen zu entsprechen».

### Spinnerei Streiff AG, Aathal



Fotomontage der Maschinenfabrik Rieter AG

Die gegenwärtig wohl bemerkenswertesten zwei Ereignisse sind: Ein neues Garn, ausgesponnen aus einer FFF-Mischung, (FFF = FremdFaserFrei) – in vielen Kundentests auf Herz und Nieren geprüft –

Ein Garn, welches hervorragende Laufeigenschaften aufweist –

Ein Garn, welches über ein ausserordentlich hohes Arbeitsvermögen verfügt –

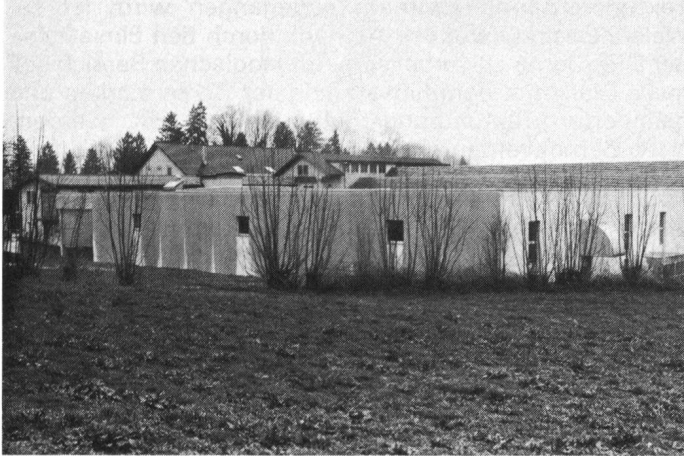
Alles in Allem: Ein modernes Garn für moderne Maschinen! (Referenzen stehen zur Verfügung)

– und im kommenden Herbst der Sprung nach vorne mit einer 2. Ringspinn-Investitionsrunde von 20000 Spindeln (1. Runde = 10000 Spindeln im Jahre 1982).



## mit tex Betriebsreportage

### E. Ruoss-Kistler AG: Spezialist für feine Baumwollzwirne



Der Neubau schliesst sich nahtlos an die übrigen Gebäulichkeiten an

Durchquert man vom Ricken her kommend die Linth-Ebene oder verlässt man die Autobahn N3 auf der Ausfahrt Reichenburg, führt der Einbieger automatisch auf die alte Hauptstrasse Zürich-Chur. Das erste Dorf westwärts ist Buttikon, wo unser Besuch der Baumwollzwirnerie E. Ruoss-Kistler gilt. Der Empfang im Gebäude an der Kantonsstrasse durch das Ehepaar Mächler-Ruoss gestaltet sich für den neugierigen Journalisten nicht nur sehr freundlich, sondern auch informativ. Dipl. Ing. ETH Arno Mächler, der zusammen mit seiner Gattin das Familienunternehmen leitet, steht dem «mittex»-Besucher auch für bohrende Fragen offen Red' und Antwort.

#### Ausschliesslich Baumwollzwirne

Das Unternehmen, in den zwanziger Jahren aus einem Stickereibetrieb entstanden, hat sich ausschliesslich auf die Herstellung von Baumwollzwirnen bis Ne 150/2 und mehrfach spezialisiert und entsprechend präsentiert sich der Maschinenpark. Total beschäftigt die Firma heute rund 60 Personen, wobei auf dem textilen Sektor mit 47 Beschäftigten der weitaus überwiegende Teil entfällt. Neben der Zwirnerie verfügt die Firma auch noch über eine Elektronikabteilung, die à façon beispielsweise Kabelbäume anfertigt und Prints bestückt. In letzter Zeit, und darauf wird noch zurückzukommen sein, wurden auch Datenerfassungsgeräte für Zwirnmachines entwickelt und hergestellt, womit der Konnex zur textilen Abteilung sichtbar wird.

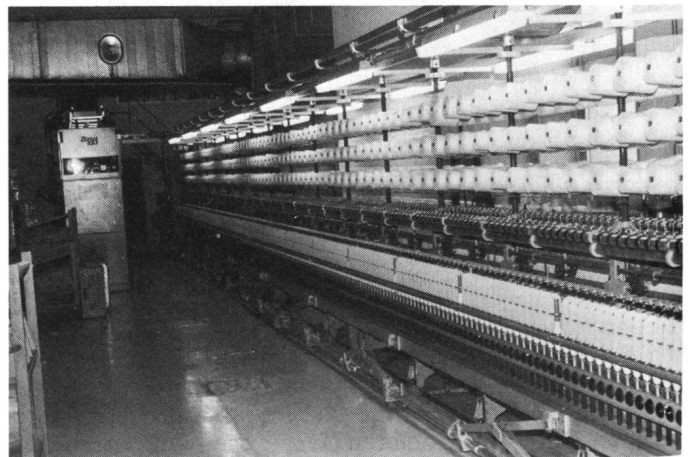
Unser Hauptaugenmerk gilt natürlich der Zwirnerie, die mit total 7800 Spindeln bestückt ist. Auch die Zwirnerieabteilung arbeitet zum grössten Teil im Lohn, so dass hier quantitative Produktionsziffern im Vordergrund des Interesses liegen. Im letzten Jahr kam das Unternehmen auf eine Produktion von 590 000 Kilogramm, ausschliesslich im Sektor der Baumwollzwirne, da keine Chemiefasern verarbeitet werden und somit ein Fremdfaserflug zum Vorneherein ausgeschlossen ist. Im laufenden Jahr hofft Arno Mächler die 600-Tonnen-Grenze zu erreichen, trotz Baisse im Voile-Sektor. Der Zwirnerbetrieb, er wird dreischichtig geführt, ist in Galgenen,

an der Peripherie von Lachen, konzentriert. Die Hauptverwaltung und Elektronikabteilung dagegen sind in Buttikon situiert. Dabei kommt man mit einem Teil des Maschinenparks auf recht ansehnliche Jahres-Betriebsstunden, die über 7000 Stunden hinausgehen, wobei das (Traum-)Ziel 8000 Stunden wären. Die Auslastung des Maschinenparks ausserhalb des darniederliegenden Voile ist heute gut, der Auftragsbestand ist ebenfalls, er erreichte in den letzten Jahren im Schnitt 150 bis 200 Tage.

#### Hohe Flexibilität

Arno Mächler führt den hohen Beschäftigungsgrad und die gute Auftragslage auf verschiedene Punkte zurück, die er in seiner «Firmenphilosophie» knapp und prägnant formuliert: das Unternehmen möchte erstklassige Qualität, gepaart mit hoher Anpassungsfähigkeit bei gleichzeitig gutem Service bieten, dazu kommt Fairness gegenüber den Kunden und dem eigenen Personal. Diesem anspruchsvollen Ziel soll vor allem eine möglichst hohe Produktivität in der Produktion selbst dienen. Setzt man die Jahresproduktion an Baumwollzwirnen in der Schweiz mit 4 Millionen Kilogramm gemäss Zählung der Zwirnerieigenossenschaft ein, so verfügt das Buttikoner Unternehmen immerhin über einen Marktanteil von rund 7 Prozent – angesichts der doch recht zersplitterten Struktur der Branche eine beachtliche Position, die nicht zuletzt durch die flexible Abwicklung von stetig wiederkehrenden Grossaufträgen aus dem treuen Kundenkreis der Spinnereien erreicht wird.

#### Investitionen und Projektionen



Neue Zinser-Ringzwirnmachine mit Doffer und elektronischem Datenerfassungsgerät zur Produktionsüberwachung

Der Rundgang durch den Zwirneriebetrieb in Galgenen zeigt die im Rahmen des Möglichen und der erzielten Erträge realisierten Investitionen deutlich. Erst vor knapp zwei Jahren konnte auf einer Grundfläche von 30 mal 30 Metern ein Neubau seiner Funktion übergeben werden, er schliesst sich unmittelbar an den aus dem 19. Jahrhundert stammende Gebäude an. Der eingeschossige Flachbau ist unterkellert, da die Klimatisierung über eine Bodenabsauganlage operiert. Der Neubau drängte sich vor allem wegen der früher ausserordentlich gedrängten Platzverhältnisse im verwinkelten Altbau auf, der zudem keine genügende Klimatisierung erlaubte. Der auch von aussen gefällige Industriebau ist derart an den Altbau angeschlossen und konzipiert, dass eine Erweiterung mit entsprechender Elimination der alten Gebäudeteile ohne grössere Schwierigkeiten möglich

Spindelbänder  
mit hohem  
Nutzwert

Fortschritt ist kein Zufall

# EXTREMULTUS®

für Ein-, Zwei- und  
Vierspindel-Antriebe

Das billigste Band ist nicht immer das preiswerteste. Zur Wirtschaftlichkeit gehört mehr: Neben einem marktgerechten Preis insbesondere gleichbleibende Qualität und optimale Produkteigenschaften.

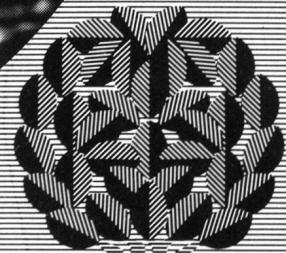
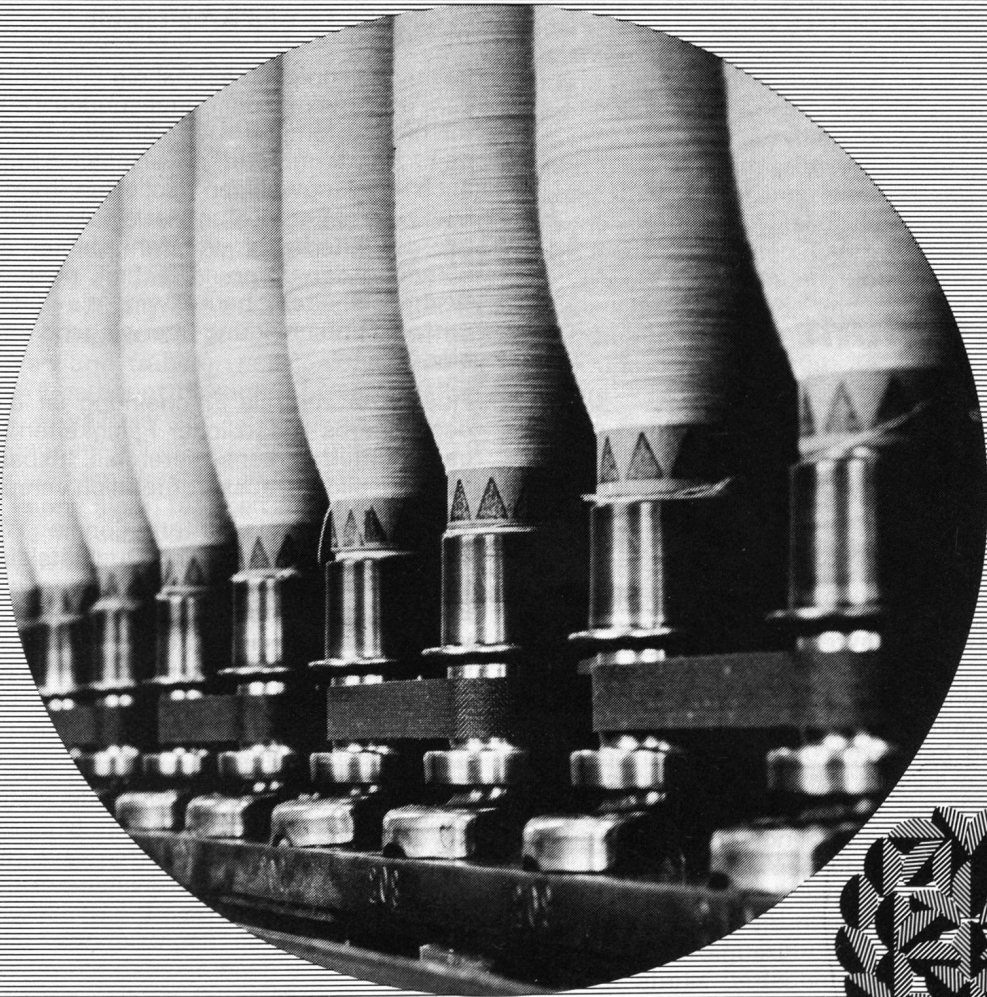
Mit SIEGLING zu  
planen ist die  
beste Art zu sparen

#### Die Vorteile

- kurze Hochlaufzeiten
- beim Abbremsen von Einzelspindeln nur geringer Drehzahlabfall der Nachbarspindeln
- hohe Spindeldrehzahlen bei kleinem Wirteldurchmesser sind möglich
- konstante Garndrehung
- keine Längenänderung im Betrieb
- geeignet auch bei Avivageeinfluss

- kein Haften von Faserflug durch elektrostatische Aufladung, verringerte „Pelzbildung“
- Kraftersparnis durch Flexibilität
- hohe Standzeiten werden erreicht
- Verringerung der Maschinen-Wartungszeiten
- kurze Stillstandzeiten, weil schnell mit einfachen Geräten endlos zu machen
- lieferbar als Rollenware

Sprechen Sie uns an.



## SIEGLING

SIEGLING (Schweiz) AG  
Hauptstrasse 147 · 4322 Mumpf  
Telefon (0 64) 63 22 22  
Telex 9 82 258 sgm ch

ist. Insgesamt hat das Unternehmen in den letzten 10 Jahren 3,5 Mio. Franken in Gebäude und Maschinen investiert. Im Neubau steht auch die an der letzten ITMA erstmals gezeigte Ringzwirnmachine mit Doffern von Zinser, die in Teilkomponenten zusammen mit Ruoss-Kistler AG entwickelt wurden, insbesondere bezüglich Aufsteckung und Lieferwerk. Sie ist vornehmlich aus Gründen der Flexibilität in der Produktion auf 584 Spindeln konzipiert. Sämtliche Spindeln werden durch die Zellweger-Ringdataanlage überwacht. Mit einem von der Firma selbst entwickelten Datenerfassungsgerät werden auch die DD-Zwirnmaschinen an die gleiche Anlage angeschlossen. Nach Abschluss der Praxiserprobung ist die Verwertung des Datenerfassungsgerätes auf dem Markt vorgesehen. Das Gerät zeigt den Anteil der laufenden Spindeln in Prozent am Arbeitsplatz an, alarmiert bei überschreiten von vorgegebenen Fadenbruchzahlen oder stellt die Maschine ab.

Für die nähere Zukunft stehen dem Unternehmen noch einige Investitionsentscheide bevor, so etwa in der Facherei. Hier wartet man indessen die Entwicklungstendenzen der Textilmaschinenbauer noch ab, da die Dinge hier noch im Fluss sind. Noch ist nicht entschieden, ob die Entwicklung in Richtung Präzisionsfachmaschinen oder in Richtung wilder Wicklung geht. Nach wie vor fehlen auch noch Doffer – diese dürften allerdings bis zur nächsten ITMA auf dem Markt erscheinen.

Peter Schindler

folgte ein rapider Ausbau des Systems der Gesamtarbeitsverträge und der Sozialgesetzgebung. In der Hochkonjunktur der Siebziger Jahre traten bei rascher technischer und wirtschaftlicher Entwicklung Personalprobleme, Überfremdungsfragen, Infrastrukturanforderungen, aber auch Inflationsprobleme in den Vordergrund – immer begleitet von neuen Wandlungen in der Berufs- und Arbeitswelt. Technisierung, Automatisierung, Computerisierung sowie Veränderungen in den Berufsanforderungen und an den Arbeitsplätzen gingen immer rascher vor sich. Die Wende in der Mitte der Siebziger Jahre und die nachfolgenden Rezessionsjahre beschleunigten die Veränderungen nur noch, hervorgerufen durch den Überlebenskampf der Unternehmen. Die Uhrenindustrie ist ein eindrückliches Beispiel wie die totale Wandlung in der Technologie der Uhren eine einst stolze und mächtige Schweizer Industrie – einer der Pfeiler unserer Volkswirtschaft – an den Rand des Ruins brachte. Neu trat als gewaltiges Problem aller Industriestaaten der westlichen Welt die Arbeitslosigkeit in das Zentrum der sozialen Probleme. Die allerneueste rasante Entwicklung der Mikroprozessortechnik und der Robotertechnik wird dieses schwierige Problem in den nächsten Jahren noch wesentlich verschärfen. Nicht nur Arbeiter und Arbeiterinnen werden dadurch «freigesetzt», sondern auch mehr und mehr Kaderleute.

### **Grundlegende Faktoren der Veränderungen in der Berufs- und Arbeitswelt**

Positiv ist zunächst einmal die Entlastung von langweiligen, gefährlichen oder ungesunden Tätigkeiten. Computer und Automaten befreien den Menschen mehr und mehr nicht nur von physischen Tätigkeiten, sondern auch von langweiligen, isolierten, monotonen Arbeiten. Eine zweite Entwicklung ist ein Anwachsen der Autonomie der Mitarbeiter: Vor zehn Jahren gab es in der Anwendung der Computertechnik noch zu 90% zentrale Recheneinheiten, heute wird die Betätigung, der Eingriff, die Entscheidung überwiegend an den Arbeitsplatz hindelegiert.

Eine dritte zentrale Erscheinung ist die Notwendigkeit des Erwerbs zusätzlicher Fähigkeiten und zwar für die ganze Unternehmens-Hierarchie. Insbesondere muss die Basisausbildung ausserordentlich verstärkt werden.

Viertens setzt der internationale Wettbewerbsdruck neue Massstäbe bezüglich Qualitätsleistung und Garantie gleichbleibender hoher Leistungen, was durch den Einsatz von Mikrotechnik und Robotern auch erreicht werden kann. Kein Unternehmen kann es sich heute leisten, diese neuen Technologien nicht anzuwenden – es geht nur darum, wie man sie am besten anwendet. Der Einsatz neuer Technologien sichert die Arbeitsplätze (die bestehen bleiben).

Fünftens ergeben sich durch die neuen Technologien auch neue Anwendungsgebiete (z.B. im Energiebereich, der Einsparung von Rohstoffen usw.) mit neuen Berufsanforderungen und – glücklicherweise – mit der Schaffung neuer Arbeitsplätze.

### **Zunehmende Dezentralisierung der Unternehmen und Arbeitsplätze?**

Die sich weiter entwickelnden Technologien führen einerseits zu fortwährenden Zentralisierungsprozessen in den Unternehmen. Aber die gleichen Technologien können auch zur Dezentralisierung führen. Gegenwärtig

## **Volkswirtschaft**

### **Wandlungen in der Arbeits- und Berufswelt**

#### **Völlig veränderte Arbeitswelt**

Die Wandlungen in der Berufs- und Arbeitswelt innert einer einzigen Lebensspanne sind ungeheuer. Kurz vor dem 1. Weltkrieg betrug die Arbeitszeit an gewöhnlichen Arbeitstagen 11 und an Samstagen 10 Stunden. Auch die allgemeinen Lebensumstände waren in jener Zeit von den heutigen grundlegend verschieden. Es war die Zeit als die neuen Erfindungen wie Elektrizität, Telegraph und Telephon noch ganz in den Kinderschuhen steckten. Um 1900 erschienen die ersten Automobile und kurz danach die ersten Flugzeuge. Die Textilindustrie war noch die stärkste Industrie, wurde aber bald überholt von der Metall-, Maschinen-, Uhren- und chemisch-pharmazeutischen Industrie.

Das Tempo der Entwicklung blieb bis Ende des Zweiten Weltkrieges noch kontrollierbar, beschleunigte sich aber seit den Fünfziger Jahren zusehends. In diesem ersten Dezennium der Nachkriegsjahre – 1950 bis 1960 – er-

wird von vielen Unternehmen z.B. die Einführung von elektronischer Heimarbeit geprüft. Eine positive Auswirkung wäre hier die Aufhebung der Trennung von Arbeitswelt und Privatwelt, auch der Wegfall von belastenden Arbeitswegen. Negativ würde sich eine Isolierung der Arbeitnehmer ergeben, indem der Einzelne nicht mehr in eine Arbeitsgruppe, ein Arbeitsteam einbezogen ist. Auch die Persönlichkeitsidentität und die Persönlichkeitsentwicklung könnte unter einem solchen neuen System leiden. Andererseits könnten die Unternehmen enorme Investitionssummen sparen.

Elektronische Heimarbeit und Einsatz von Robotern – also der sogenannten personenarmen Fertigung – bewirken, dass die Zusammenarbeit in Gruppen und in Teams immer geringer wird. Eine ähnliche Erscheinung kann man beim Spielen der Kinder beobachten; manche Kinder ziehen heute Computerspiele dem Spielen mit anderen Kindern vor. Man spricht auch vom Einkaufen von zu Hause aus mittels Computer. All dies beinhaltet die Gefahr einer wachsenden Isolierung der Menschen voneinander.

### **Einfluss der Arbeitslosigkeit und der Arbeitszeitreduktion auf die Persönlichkeit**

Arbeit ist in unserer Gesellschaft eine zentrale menschliche Lebensäusserung und ein grundlegender menschlicher Lebensinhalt. «Arbeit haben» bedeutet sehr viel für die Persönlichkeitsidentität und die Persönlichkeitsentwicklung. «Keine Arbeit haben» führt zu negativen Persönlichkeitsentwicklungen, vielleicht zu Erkrankungen, zu Problemen aller Art. In einer durch neue Technologien herbeigeführten Arbeitswelt mit grösserer Arbeitslosigkeit entstehen neue grosse Probleme.

Aber auch eine radikal verkürzte Arbeitszeit kann Persönlichkeitsprobleme schaffen. Ein amerikanischer Soziologe schreibt dazu, es werde schwierig sein, wenn die Arbeitszeit schliesslich auf z.B. 3 oder 4 Stunden täglich oder 3 oder 4 Tage in der Woche verkürzt würde, neben langen Ferien und früherer Pensionierung, dass die Menschen sich überhaupt richtig an diese Situation anpassen können – weil sie sich eben daran gewöhnt sind, den vorwiegenden Teil ihres Lebens mit Arbeit zu verbringen. Unter solchen Umständen müsste sich auch das Problem der (sinnvollen) Tätigkeit neben der Arbeit für Lohn stellen. Jedenfalls würde eine solche Veränderung der Arbeitswelt (mit viel weniger Arbeitsquantität) auch eine totale Umwandlung der Privatwelt nach sich ziehen.

### **Erste Priorität: grössere Flexibilität**

In Wissenschaft und Wirtschaft herrscht die einstimmige Auffassung, dass in den nächsten Jahren (vielleicht Jahrzehnten) Anpassungsfähigkeit und Flexibilität enorm vergrössert werden muss, um dem einzelnen Arbeitnehmer ein Überleben in der Berufswelt und dem Unternehmen ein Überleben auf dem Markt zu garantieren. Dazu müssen alte Vorstellungen aufgegeben werden wie die Idee, dass im Berufsleben nach einer einmaligen Ausbildung eine kontinuierliche Berufskarriere «normal» bis zur Pensionierung weitergeht. Wahrscheinlich werden sich immer wieder Phasen des Lernens und der Berufsausübung ablösen. Die Ansprüche an die Mitarbeiter aller Stufen werden enorm steigen, auch die Anforderungen an das Verantwortungsbewusstsein der Führungskräfte.

### **Das Wachsen einer postindustriellen Gesellschaft**

Heute gehen die Hauptimpulse vom tertiären Sektor, d.h. vom Dienstleistungssektor aus. Während im letzten Jahrhundert rund 90% der Beschäftigten im Landwirtschaftssektor arbeiteten, sind es heute nur noch ca. 7%. Die Industrie ihrerseits beschäftigte zur Zeit der grössten Ausdehnung über 50% der Erwerbstätigen. Heute liegt ihr Anteil nur noch bei etwa 30%. Der Dienstleistungssektor umfasst heute über 60% aller Arbeitenden in der Schweiz. Auch in der Schweiz hat sich also bereits eine postindustrielle Gesellschaft entwickelt. Immer mehr Leute werden die Berufswelt im tertiären Sektor erleben, wobei sowohl im tertiären wie auch im sekundären, (aber auch im primären!) Sektor die Anforderungen an Flexibilität und Mobilität immer grösser werden.

### **Zukunftsvisionen**

In Tofflers Buch «Der Zukunftsschock» werden Ausblicke gemacht auf die Arbeits- und Berufswelt in einer ferneren Zukunft, mit einer visionären Schau, die heute noch fantastisch anmutet. Dabei ist zu bedenken, dass diese Vision schon im Jahre 1972 erfolgte, also in einer Zeit, da es noch schwieriger war, die neuen technologischen Entwicklungen in ihrer Konsequenz richtig abzuschätzen. Die seit 1972 erfolgten Entwicklungen haben aber bis jetzt (1984) Toffler schon weitgehend rechtgegeben. Toffler schrieb damals: «In den technologischen Systemen von morgen die durch Schnelligkeit, Flexibilität und Selbstregulierung gekennzeichnet sind, werden Maschinen sich mit dem Fluss der materiellen Güter befassen, Menschen nur noch mit dem Fluss von Informationen und Erkenntnissen. Maschinen übernehmen die Routinearbeit, Menschen die intellektuellen und schöpferischen Aufgaben. Maschinen und Menschen werden nicht mehr in riesigen Fabriken und Industriestädten konzentriert sein, sondern überall verstreut und durch erstaunlich empfindliche und schnelle Kommunikationsmittel verbunden. Die Arbeit des Menschen wird aus der Fabrik und dem Grossbüro nach Hause verlegt werden können.

Maschinen werden, wie es manche heute schon sind, bis auf Milliardenbruchteile von Sekunden miteinander synchronisiert, Menschen dagegen desynchronisiert sein. Die Fabriksirene verschwindet, und selbst die Uhr, die wichtigste Maschine des modernen Industriezeitalters, wird einiges von ihrem Einfluss auf den Menschen verlieren. Gleichzeitig werden die zur Kontrolle der Technologie erforderlichen Organisationen sich von bürokratischen Hierarchien auf Ad-hoc-Instanzen, von Dauer auf Vergänglichkeit, von Beschäftigung mit der Gegenwart auf eine Ausrichtung auf die Zukunft umstellen müssen.

In einer solchen Welt werden die am höchsten geschätzten Eigenschaften der industriellen Ära zu Handicaps. Die Technologie von morgen verlangt nicht Millionen von Leuten, die bereit sind, monoton-mechanische Tätigkeiten auszuführen, nicht Menschen, die aus der Einsicht, Unterwerfung und Autorität machten sich bezahlt, ohne Widerrede Befehle ausführen, sondern solche, die kritisch urteilen können, die in der Lage sind, ihren Weg in einer neuartigen Umwelt zu finden, die rasch neue Beziehungen in der sich rapid verändernden Wirklichkeit entdecken können. Sie verlangt Menschen, denen «die Zukunft in den Knochen steckt», wie der englische Romancier C.P. Snow treffend formulierte.»



## Was Sie auch weben - weben Sie Qualität!

Entwicklungen in der Weberei sind schwer vorausschbar. Sie folgen keinem vorgegebenen Schema. Modetrends kommen und gehen. Ein Markt kann unerwartet entstehen, ein anderer sich plötzlich zurückbilden.

Bei aller Ungewissheit bleibt eines konstant: Die Frage nach der Qualität. Lässt sie nach, verlieren Sie in jedem Falle Geld; nicht selten auch Ihre Kunden.

fachen Bettuchstoff bis zum komplizierten Jacquard-Gewebe - unsere Webmaschinen sind dafür bekannt, dass man mit ihnen erstklassige Resultate erzielt.

Wir haben Qualität genau definiert. Wir bauen sie nicht nur in unsere Maschinen ein, wir kümmern uns auch um die Qualität Ihrer Gewebe.

In unseren modernen Versuchwebereien führen wir für Sie Garn- und Gewebebeurteilungen durch.

Es ist deshalb kein Zufall, dass es besonders qualitätsbewussten Konfektionären nicht gleichgültig ist, auf welchen Maschinen ihre Stoffe gewebt werden. Einer der Gründe, weshalb führende Webereien auf Sulzer Rütli setzen.

Sulzer Rütli steht für Qualität. Was Sie auch weben, vom ein-

Wir geben unser Wissen, unsere Erfahrung an Sie weiter. Wir schulen Ihre Mitarbeiter.

Und die Qualität in Zukunft? Die Ansprüche werden mit Sicherheit immer höher werden - im modischen Bereich, bei Freizeit- und Heimtextilien.

Unsere Umwelt verändert sich fortwährend und damit auch die Akzente in der Textilindustrie. Neue Fasern und Garne, Technologien, Produkte und Märkte eröffnen der Weberei neue Perspektiven. Auch hier wird die Qualität von ausschlaggebender Bedeutung sein.

Denken Sie nur an die Gewebe, die in zunehmendem Masse im Bau- und Transportwesen, in der Landwirtschaft und in der Filtriertechnik Verwendung finden.

Mobile Dämme aus gummibeschichteten Gewebe sollen Venedig- und seine jahrhundertealte

Kultur - vor der drohenden Zerstörung bewahren.

In der Raumfahrt und im Flugzeugbau werden heute Gewebe eingesetzt, die einem Druck von bis zu 4 t pro cm<sup>2</sup> standhalten.

Hochfeste Synthetics, stärker als Stahl, setzen sich mehr und mehr auf einem bisher von Draht, Kette und Seil beherrschten Markt durch.

In der Tat gibt es heute kaum noch einen Industriezweig, in dem Gewebe nicht eine bedeutende Rolle spielen. Bei aller Veränderung jedoch bleibt die Qualität eine unverrückbare Grösse. Dass Sie stets beste Qualität produzieren können, dafür fühlen wir uns verantwortlich.

**SULZER RÜTI**  
Höchstleistungen für die Weberei.

## Der textile Aussenhandel mit den europäischen Staatshandelsländern 1984

Wie gewohnt, bieten die Zahlen des textilen Aussenhandels mit den europäischen Staatshandelsländern (Polen, DDR, Tschechoslowakei, Ungarn, Rumänien, UdSSR) auch 1984 kein einheitliches Bild. Die Tatsache, dass all diese Länder dem Comecon angehören, schafft offensichtlich bei weitem keine einheitliche Industriestruktur und keinen einheitlichen Entwicklungsstand. Diese Differenzen widerspiegeln sich auch in den Zahlen des textilen Aussenhandels.

Gleich eingangs sei aber darauf hingewiesen, dass die Zahlen der Aussenhandelsstatistik über den effektiven Verkehr mit Ursprungswaren wenig aussagen, da Erzeugnisse eines Landes, die sich in einem anderen Land im freien Verkehr befinden und danach in ein Drittland reexportiert werden, in der Aussenhandelsstatistik dieses Drittlandes nicht als Importe aus dem Ursprungsland, sondern als Importe aus dem «dazwischengeschalteten» Land ausgewiesen werden. Insbesondere über die BRD gelangen anscheinend bedeutende Mengen von in europäischen Staatshandelsländern hergestellten konfektionierten Erzeugnisse, die in unserer Aussenhandelsstatistik als Einfuhren aus der BRD figurieren. Ob dies mit ein Grund dafür ist, dass die BRD in den Statistiken als grösste Lieferantin der Schweiz für Bekleidungsartikel aufgeführt wird?

Eine andere Schwachstelle der Zahlenerfassung besteht darin, dass Sendungen von unter 20 kg Gewicht keiner Bewilligung unterliegen, so dass solche Importe keinen Eingang in die Junktim-Rechnung finden. Anscheinend wird von dieser Möglichkeit ebenfalls im Bekleidungssektor ausgiebig Gebrauch gemacht.

Die Preisbescheinigung bestand 1984 nur noch für Importe aus der UdSSR, bei den anderen Ländern ist die Preisbescheinigung durch Junktims ersetzt. Allerdings ergab sich auf den 1. August insofern eine Änderung, dass Einfuhren aus Rumänien erneut der Preisbescheinigung unterstellt worden sind, nachdem alle offiziellen Vorstösse zum Abbau des enormen rumänischen Junktim-Überhangs von 29,4 Mio. Fr. ohne jegliches Ergebnis geblieben sind. Dieser Schritt war von grundsätzlicher Bedeutung, denn zum ersten Mal hat die Schweiz die Konsequenzen aus der Nichterfüllung der Junktimverpflichtungen eines Partners gezogen. Irgendwelche Retorsionsmassnahmen Rumäniens, die nach der Sachlage ohnehin illegal gewesen wären, sind nicht erfolgt. Da die Einfuhren in den ersten sieben Monaten noch völlig frei erfolgten, ist es noch zu früh, um beurteilen zu können, wie stark diese Massnahme effektiv «greift». Immerhin waren in der weitergeführten Junktim-Rechnung die erfassten Einfuhren August-Dezember 1983 um mehr als die Hälfte geringer als in der gleichen Periode des Vorjahres.

Bezüglich der einzelnen Länder bietet sich das folgende Bild:

Land	Einfuhr 1000 Fr.	in % von 1982	Ausfuhr 1000 Fr.	in % von 1982
DDR	2647	+27	9013	- 0,2
Polen	11436	+32	10069	+ 34
Tschechoslowakei	6540	- 4	3923	- 6
Ungarn	28789	+44	25095	+ 15
Rumänien	3871	-28	600	+108
Bulgarien	102	-62	2150	11
Sowjetunion	11043	+12	6637	- 17
Total	64428	+21	57487	+ 8

Die obigen Zahlen verstehen sich inklusive Veredlungsverkehr, woran jedoch nur Polen und Ungarn teilgenommen haben. Die Ergebnisse für Polen, Ungarn und insgesamt ohne Veredlungsverkehr lauten:

Polen	9478	+33	8471	+ 34
Ungarn	13961	+45	14648	- 16
*				
Total	47642	+16	45442	- 0,5

\*übrige Länder wie oben

Die Entwicklung des textilen Aussenhandels folgte nicht ganz jener des Gesamthandels mit den Staatshandelsländern, wo die Einfuhren insgesamt um 10% und die Ausfuhren insgesamt um 1% abgenommen haben.

Den prozentualen Anteil von Textilwaren am Gesamt-handel zeigt folgende Aufstellung:

Land	Einfuhr		Ausfuhr	
	1982	1983	1982	1983
DDR	2,5%	2,8%	4,1%	6,2%
Polen	10,5%	15,2%	4,2%	5,3%
Tschechoslowakei	3,7%	3,3%	1,9%	1,6%
Ungarn	10,5%	12,6%	6,5%	8,2%
Rumänien	14,1%	11,9%	0,4%	1,2%
Bulgarien	0,8%	0,4%	1,4%	1,0%
Sowjetunion	0,6%	0,8%	1,8%	1,4%
Total	2,3%	3,1%	3,2%	3,5%

Offensichtlich hat sich die Bedeutung von Textilien im «Warenkorb» des Aussenhandels mit diesen Ländern 1984 insgesamt und bei den meisten Ländern sowohl auf der Import- als auch auf der Export-Seite erhöht, sie bleibt jedoch – alles in allem genommen – recht bescheiden. Eine Ausnahme bilden die Textileinfuhren aus Polen und aus Ungarn, weil hier der relativ hohe prozentuale Anteil (15,2% bzw. 12,6%) auch einen ansehnlichen absoluten Betrag darstellt (11,4 Mio. Fr. bzw. 28,8 Mio. Fr.). Unser wichtigster textiler Aussenhandelspartner im Ostblock ist zweifellos Ungarn, 45% der Importe (Vorjahr 38%) stammen aus Ungarn und 44% der Exporte (Vorjahr 41%) gehen dorthin.

Die Aufschlüsselung der Zahlen nach Artikelgruppen zeigt folgende Ergebnisse:

Artikelgruppe	Einfuhr 1000Fr.	in % von 1982	Ausfuhr 1000Fr.	in % von 1982
Spinnstoffe	5017	+18	5420	+ 15
Garne	285	+15	15306	- 1
Gewebe und Gewirke am Stück	3806	- 3	9564	+ 28
Stickereien	-	-	232	+ 67
Bodenbeläge	9487	-12	21	- 93
Technische Artikel	92	-66	9281	- 11
Bekleidungswaren andere konfekt.	22230	+61	5497	- 21
Artikel	6725	-14	121	+ 26
Subtotal ohne VV Veredlungsverkehr (VV)	47642	+16	45442	-0,5
	16786	+40	12045	+ 60
Total inkl. VV	64428	+21	57487	+ 8

Die Textilbilanz der Schweiz mit den europäischen Staatshandelsländern war 1983 negativ, nachdem 1983 noch ein bescheidenes Plus von 0,1 Mio. Fr. zu registrieren war. Eine für die Schweiz positive Bilanz besteht bei Spinnstoffen, Garnen und bei Meterware, sowie bei technischen Artikeln. Negativ ist die Bilanz bei den Bodenbelägen (wobei es sich bei den Importen weitestgehend um Orientteppiche aus der UdSSR handelt), bei den Bekleidungsartikeln und beim hinzurechnenden Veredlungsverkehr und bei den übrigen konfektionierten

Artikeln. Der Negativsaldo im Konfektionsbereich insgesamt (inkl. Veredelungsverkehr) betrug 28,1 Mio. Fr. oder rund anderthalbmal soviel wie der Gesamtexport in diesem Bereich. Dies bedeutet eine weitere Verschlechterung gegenüber 1982.

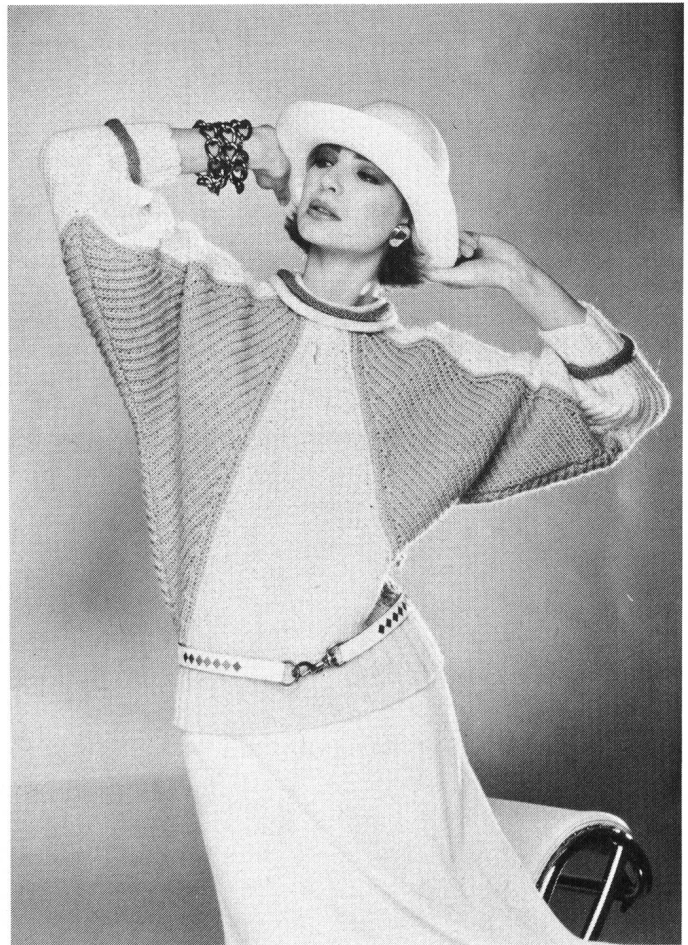
Im Vergleich zu 1982 ergaben sich verschiedene markante Veränderungen. Auf der Importseite fällt die starke Zunahme der «normalen» Bekleidungseinfuhren sowie der Bekleidungseinfuhren im Veredelungsverkehr auf, während die Importe von anderen konfektionierten Artikeln abnehmen.

Auf der Ausfuhrseite zeigen bei den wichtigeren Gruppen Gewebe und Spinnstoffe eine Zunahme, während die Exporte von Garnen, technischen Artikeln und Bekleidungswaren rückläufig waren, mit Ausnahme der Ausfuhren im Rahmen des Veredelungsverkehrs.

In der Junktim-Rechnung betrug der Lieferüberhang Ungarns Ende 1983 10 Mio. Fr. (Abnahme um 0,1 Mio. Fr.), jener Polens 11,1 Mio. Fr. (Zunahme um 1,9 Mio. Fr.) und Rumäniens 28 Mio. Fr. (Abnahme um 1,9 Mio. Fr.). Lediglich die Bilanz mit der Tschechoslowakei weist noch unbenutzte tschechoslowakische Liefermöglichkeiten von 1,3 Mio. Fr. auf. Allerdings hat sich dieser Betrag innert Jahresfrist um die Hälfte vermindert, so dass aller Wahrscheinlichkeit nach bis Ende dieses Jahres auch hier ein Lieferüberhang entstehend wird.

Dr. T. S. Pataky

## Mode



Art. 203

### Voilà

die modisch-elegante Pullover- und Jackenwolle mit dem Farbspektrum, das kaum Wünsche offen lässt, und einem sympathischen Preis

Zusammensetzung: 50% Schurwolle  
30% Polyacryl  
20% Mohair  
Lauflänge: 120 m/50 g  
Aufmachung: Nadeln Nr. 3-4  
50 g Knäuel  
500 g PAE-Beutel

Schoeller Albers AG  
Schaffhauser Wolle  
8201 Schaffhausen

## «Textilland» Schweiz

Die Schweiz kann sich nicht nur einer jahrhundertealten Tradition der Textilproduktion rühmen, sie weist auch einen überdurchschnittlichen Verbrauch an Textilrohstoffen auf: Er betrug 1980 21,8 kg, während der Durchschnitt in den Industrieländern bei 17,7 kg lag; der Verbrauchswert für die Entwicklungsländer von 3,5 kg zeigt, wie einkommensabhängig der Textilverbrauch ist. Der Weltkonsum wird mit 7 kg pro Kopf beziffert, wovon fast die Hälfte auf Baumwolle und ein Drittel auf synthetische Fasern entfallen.

Es liegt auf der Hand, dass die auf hochwertige Produkte spezialisierte Schweizer Textilindustrie hauptsächlich nach Industrieländern exportiert. 1983 erzielte sie 79% der Ausfuhrerlöse in Westeuropa und 4% in Nordamerika; 2% stammten aus dem übrigen Europa, knapp 11% aus Asien, 3% aus Afrika und weniger als 1% aus Lateinamerika bzw. aus Australien/Ozeanien. Dem gesamten Exportwert von 2720 Mio. Franken standen Importe von 1549 Mio. Franken gegenüber, die wiederum grösstenteils aus Industrieländern kamen. Die Schweiz erzielte im Textilaussenhandel somit einen bemerkenswerten Überschuss von 1171 Mio. Franken. Im Gegensatz dazu wurde im Bekleidungs-aussenhandel ein Rekorddefizit von 2345 Mio. Franken verzeichnet. Die starke Importkonkurrenz im Bekleidungssektor wirkt sich negativ auf die Inlandsnachfrage nach Textilien aus; daher ist der vermehrte Export für die Textilindustrie eine Überlebensfrage.

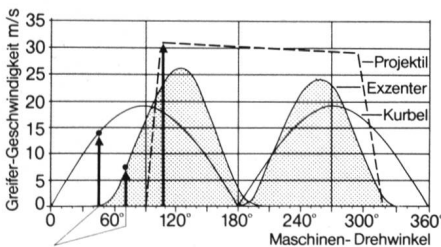
# mit tex

Beachten Sie  
bitte unsere geschätzten  
Inserenten

# 3 entscheidende Phasen des DORNIER Schusseintrags-Systems

## 1. Fadenaufnahme

Gegenüberstellung der Greifergeschwindigkeiten



Schubfadenübergabe-Geschwindigkeit

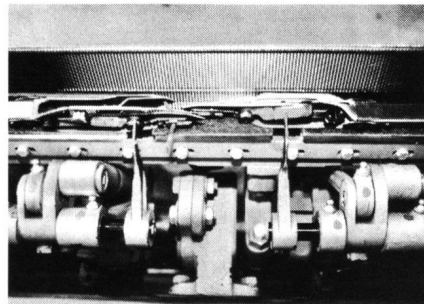
Bei den meisten Greiferwebmaschinen wird die Greiferbewegung von einem Kurbeltrieb abgeleitet. Die Fadenaufnahme erfolgt bei bereits hoher Eintragsgreifergeschwindigkeit. Projekttilwebmaschinen beschleunigen den Schubfaden aus dem Stillstand in kürzester Zeit auf Maximalgeschwindigkeit. Beide Systeme verursachen hohe Fadenspannungs-Spitzen.

Die Greiferbewegung der DORNIER-Webmaschine wird von optimierten Doppel-exzentern erzeugt. Dies macht die Fadenaufnahme bei niedriger Greifergeschwindigkeit möglich, wodurch die maximale Fadenspannung erheblich gesenkt wird. Zusätzliche Fadenbelastung durch Bremsenwirkung während des Schusseintrages entfällt.

Resultat: Problemloses Verarbeiten auch von Garnen mit niedriger Reißkraft.

### Schwachgarn-Effekt

## 2. Fadenübergabe



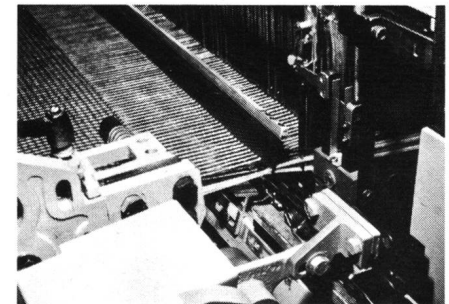
Konventionelle Greiferwebmaschinen arbeiten mit ungesteuerter Schubfadenübergabe und teilweiser Bremsenunterstützung.

Bei der DORNIER-Webmaschine hingegen wird der Schubfaden in jeder Phase spannungsfrei durch eine intelligente, gesteuerte Greiferbewegung übergeben.

Resultat: Verarbeitung verschiedenartiger Garnarten und -nummern, sicherer Eintrag von Filamentfäden ohne Kapillarverlierer, Mehrfachschusseintrag.

### Universalitäts-Effekt

## 3. Fadenabgabe



Bei konventionellen Greiferwebmaschinen wird der Schubfaden durch das sich schließende Fach ausgeschlauft. Das erhöht die Schubfadenspannung durch zusätzliche Reibung und belastet Kantenausfall und Fehlerhäufigkeit.

Die DORNIER-Webmaschine bietet fachsclußunabhängigen Offenfachschusseintrag bis zum Austritt des Greifers. Auch die Hilfsrietverschiebung zur Reduzierung des Schußabfalls arbeitet ohne das Offenfachweben zu beeinträchtigen.

Resultat: Reduzierte Reibung von Kett- und Schubfäden, konstante Eintragslängen, keine Verzüge, Rückspringer, lockeren Schüsse und Kapillaraufschieber bei Filament, volle Überwachung der Eintragsphase, Sicherstellung der Einarbeitung im Greiferauszugsbereich.

### Qualitäts-Effekt



# Tagungen und Messen

## Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI) vom 27. April 1984 Dolder Grand Hotel, Zürich

### Wollsiegel – Marketing für einen Rohstoff

In den ersten Juni-Tagen des Jahres 1963 kündigte der damalige Managing-Director des Internationalen Woll-Sekretariates, William J. Vines, vor der Internationalen Woll-Konferenz in Palma de Mallorca die Schaffung eines internationalen Gütezeichens für Textilien aus «Reiner Schurwolle» an. Dieses Zeichen, eine revolutionäre und mehr angefeindete als positiv aufgenommene Neuerung am Markt, war Bestandteil einer von dem Gespann Sir William Gunn als Chairman und dem Managing-Director des IWS William J. Vines entwickelten weltweiten Wollstrategie. Vines sagte damals, die Preise der mit der Wolle konkurrierenden synthetischen Fasern – sie lagen damals deutlich über den Wollpreisen – würden auf Sicht kräftig zurückgehen als Folge von Kapazitätsausbau, Massenproduktion und Preiskampf der Hersteller untereinander. Dies würde mit Sicherheit auch die Wollpreise herunterziehen, wenn es nicht gelänge, die Nachfrage nach Wolle so zu stimulieren, dass ihr Preis auf einem kostendeckenden Niveau gehalten werden kann. Anderenfalls wäre ein Absinken der Wollerzeugung unvermeidlich. 1964 bewilligten die Wollproduzenten Australiens, Neuseelands und Südafrikas dem IWS ein Jahresbudget, welches 6mal so hoch war wie das 1960. Mit dieser alles bisher in den Schatten stellenden finanziellen Ausstattung konnte das IWS ein umfassendes Programm starten, das sich erstreckt auf Forschung, Produktentwicklung, technische Dienstleistungen und Grosswerbungen. In generalstabsmässiger Arbeit entwickelte das IWS Pläne zur Einführung des internationalen Wollsiegels, die schlagartig im Herbst 1964 in Italien, Belgien, Deutschland, Frankreich, Grossbritannien und den Niederlanden erfolgte.

Das Wollsiegel selbst wurde vom Italiener Francesco Saroglia entworfen. Er war einer von 13 Designern, die eingeladen wurden, ein Symbol zu entwickeln. Das IWS stellte sechs Kriterien auf, die dieses Symbol zu erfüllen hatte. Saroglia missachtete alle Kriterien bis auf eines. Trotzdem, sein Vorschlag war so überzeugend, dass sein Wollsiegel von den insgesamt 86 Entwürfen ausgewählt wurde.

Die Bahn war frei für die Karriere eines Gütezeichens, das die Wolle vor so manchem Schaden bewahrte und heute vom Markt nicht mehr wegzudenken ist.

Ende 1964 waren bereits 733 Hersteller lizenziert. 1965 wurde das Wollsiegel in weiteren 18 Ländern, darunter auch in der Schweiz und in Österreich, eingeführt. Die Anzahl der Lizenznehmer erhöhte sich bis zum Ende des Jahres auf 4000. Heute, 20 Jahre nach seiner Einführung, sind es über 15500 einzelne Firmen in über 60 Ländern, die das Wollsiegel verwenden können. Darunter sind Spinnereien, Weber, Strickwaren-Hersteller, Teppich-Hersteller (getuftet, gewebt, geknüpft), Konfektionäre, Decken-Hersteller, Möbelstoff-Hersteller,

Grosshändler sowie Waschmaschinen-Hersteller und Waschmittel-Hersteller. Zusammen verwenden sie mehr als 28 Millionen Wollsiegel-Etiketten in jedem Monat.

Das Wollsiegel-Lizenzprogramm zählt heute sicherlich zu einem der erfolgreichsten Lizenzierungs-Programme, das je durchgeführt wurden.

### Wer finanziert das IWS?

Etwa 80% des Wollexports der gesamten Welt stammen aus den Ländern Australien, Neuseeland, Südafrika und Uruguay. Länder, die weit von den wichtigsten Verarbeitungs- und Verbraucher-Ländern ihres Angebots entfernt sind. Da Wolle über Auktionen versteigert wird, auf denen Angebot und Nachfrage den Preis regeln, hatten die Wollerzeuger keine Möglichkeit, Einfluss auf die Abnehmer ihrer Produktion auszuüben. Sie haben sich daher ihre eigenen Organisationen geschaffen. In Australien, Neuseeland und Südafrika sind es die sogenannten Woll-Corporation, die als Woll-Körperschaften öffentlichen Rechtes tätig sind, in Uruguay das Woll-Sekretariat. Diese nationalen Gremien erhalten vom Schaffarmer einen gesetzlich festgelegten Prozentsatz von den Roh-Erlösen des Wollverkaufs.

Der Grossteil der Abgaben geht in einen internationalen Fonds und finanziert die Arbeit des Internationalen Woll-Sekretariates. Der Anteil der einzelnen Länder richtet sich nach dem proportionalen Wollaufkommen der einzelnen Länder und den finanziellen Möglichkeiten der Boards.

Das IWS ist eine Organisation die weder kauft noch verkauft. Es ist vielmehr als Mittler zwischen Woll-Erzeugern auf der einen Seite sowie Ihnen, den Woll-Verarbeitern und -Verbrauchern, auf der anderen darum bemüht, die Nachfrage nach Qualitätsprodukten aus Reiner Schurwolle zu erhalten und zu vergrössern. Ohne die Tätigkeit des IWS, die dazu beiträgt, der Wolle ihre Wettbewerbsfähigkeit und damit einen breiten Markt zu sichern, wäre sie längst zu einem Luxusartikel geworden, den sich nur noch wenige leisten könnten. Die Auswahl an Textil-Rohstoffen wäre dann kleiner, die Preise der verbliebenen Fasern wahrscheinlich höher, ein Stück echter Natur wäre aus unserer Kleidung, aus unserem Heim, verschwunden.

Zu dem Auftrag, die Nachfrage nach Schurwolle zu erhalten und zu fördern, tritt für das IWS noch ein zweites Ziel: Möglichst kostendeckende und gewinnbringende Wollpreise, damit für die Schaffarmer der Anreiz erhalten bleibt, die Zucht fortzusetzen.

Auch das wiederum kommt dem Verbraucher zugute. Denn die Schafzucht kann sich nicht auf kurzfristige Marktveränderungen einstellen. Geschlachtet ist schnell bei sinkenden Wollpreisen. Bis zur Wiederaufzucht und Zurückführung der Wollproduktion auf den alten Stand vergeht jedoch viel Zeit, in der die Wolle knapp und teuer wäre.

Es muss an dieser Stelle gesagt werden, dass die Schaffarmer in den letzten 10 Jahren beträchtliche Real-Einkommensverluste hinnehmen mussten, da die Wollpreisentwicklung nicht Schritt hielt mit der Inflation der Kosten in der Landwirtschaft.

### Das Wollsiegel ist der Mercedes-Stern der Textilindustrie

In der unübersichtlichen Vielfalt verwirrender Faserbezeichnungen machte das Wollsiegel hochwertige Er-

**AdNOVUM** Garn-, Gewebe und  
Trikotuntersuchungen

Qualitätskontrollen  
und Qualitätssicherung **AdNOVUM**

**AdNOVUM** Lösung von spezifi-  
schen Problemen

Neue Verfahren und  
Produkte **AdNOVUM**

**AdNOVUM** Technische Beratung,  
Expertisen

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

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

**Garne  
Effektgarne  
Spezialzwirne  
Fasermischungen**

**F. Landolt AG**  
**Langfaserspinnerei + Zwirnerei**  
**8752 Näfels GL**  
**Telefon 058 36 11 21, Telex 875 593**

## **Zwirnerei für sämtliche Textilien**

- Effektzwirne
- Kräuselgarne
- Stapelfaserzwirne
- Handstrickgarne
- Spezialgarne

**Wettstein AG**  
**CH-6252 Dagmersellen**

Telefon 062-86 13 13  
Telex 68 805

Wir kaufen und verkaufen

**Garne in allen Qualitäten  
als Sonder-  
und Lagerposten**

**Plätzsch Garnhandel GmbH**  
Beerenweg 3, D-4600 Dortmund 30  
Telefon (0231) 46 20 86  
Telex 8 22 338

**mit** Zielgerichtete  
Werbung = Inserieren  
in der «mittex»  
**tex**

zeugnisse aus «Reiner Schurwolle» klar erkennbar für Verkäufer und Verbraucher. Umfragen von unabhängigen Marktforschungsinstituten in der Schweiz, in Österreich und in Deutschland, haben ergeben, dass das Wollsiegel über 90% der Verbraucher bekannt ist und damit den gleichen Bekanntheitsgrad wie Mercedes oder Coca Cola besitzt. Für diese Verbraucher stellt es einen Wert und ein Qualitätssymbol dar. Das Wollsiegel genießt bei den Verbrauchern ein besonders hohes Vertrauen als Sicherheitsgarantie für absolut «Reine Schurwolle». Auf diesem Hintergrund genießt auch die Verbindung mit Qualität besondere Glaubwürdigkeit und wird vom Verbraucher wörtlich genommen. Das Wollsiegel ist daher für den Verbraucher zu einem Orientierungsfaktor geworden, der zur Kaufentscheidung helfend beiträgt. Aufgrund dieses Sachverhaltes erfüllt das Wollsiegel hohe Prestige-Bedürfnisse der Verbraucher, denn mit Wollsiegel-Produkten kann man sich sehen lassen.

### **Das Wollsiegel ist gesichert durch einen Lizenzvertrag**

Hersteller von Wollsiegel-Produkten verpflichten sich in einem Lizenzvertrag zur Einhaltung der international gültigen Wollsiegel-Qualitätsbestimmungen.

Diese Qualitätsvorschriften für Wollsiegel-Produkte wurden 1964 vom Woll-Sekretariat mit dem Wollsiegel eingeführt und gelten weltweit. Damit ist sichergestellt, dass die Erzeugnisse unabhängig von ihrem Ursprungsland den gleichen Anforderungen genügen. Das Wollsiegel ist heute in 120 Ländern gesetzlich geschützt.

### **Das Combi-Wollsiegel**

Das Combi-Wollsiegel wurde im Jahre 1971 eingeführt und ist wie das Wollsiegel ein Gütezeichen. Es garantiert einen Schurwollanteil von mindestens 60% sowie die Einhaltung der gleichen Qualitätsrichtlinien, die an das Wollsiegel gestellt werden und streng und regelmässig überwacht werden. Der wesentliche Unterschied zwischen beiden Zeichen besteht darin, dass das Wollsiegel für «Reine Schurwolle» steht, das Combi-Wollsiegel hingegen für eine Mischung aus Schurwolle mit anderen Fasern.

Zum Einsatzgebiet des Combi-Wollsiegels gehört konfektionierte Damen- und Herren-Oberbekleidung sowie Unterwäsche und Strümpfe, ausgeschlossen sind Teppiche und Strickwaren.

Das Combi-Wollsiegel hat dem IWS die Möglichkeit gegeben, seinen Einfluss, d. h. vor allem durch Qualitätssicherung und einer gewissen Promotion, auf dem Markt für wollreiche Mischungen geltend zu machen, der vor Einführung des Combi-Wollsiegels von keiner Fasergruppe betreut wurde.

### **IWS-Werbung**

Natürlich lässt es die verfügbare Zeit nicht zu, dass ich hier alle IWS-Aktivitäten beleuchte. Deshalb möchte ich mich auf einen der wichtigsten Teilbereiche unserer Arbeit, nämlich die Werbung, beschränken. Ich werde versuchen einige Fragen, die Sie sich vielleicht immer wieder stellen, zu beantworten und ich hoffe, dass ich dabei auch gleichzeitig eine Reihe von Unklarheiten beseitigen kann, die vielfach in bezug auf diese Werbung bestehen.

### **Für welche Produkte werben wir?**

Von Verbänden und Einzelfirmen erhalten wir immer wieder Anregungen und Wünsche, wonach wir doch für dieses oder jenes Schurwollprodukt mehr tun sollen als bisher. Aus der Sicht des betreffenden Verbandes oder der betreffenden Firma sind solche Anregungen durchaus verständlich. Würden wir all diesen Wünschen und Anregungen entsprechen, so wäre die Folge jedoch zwangsläufig eine totale Zersplitterung unseres Etats und unserer sonstigen Kräfte, mit dem Ergebnis, dass wir letztlich auf keinem Gebiet mehr spürbare Erfolge erwarten können. Die Etat-Mittel des IWS reichen nicht aus, um in allen Produktbereichen eine starke Kampagne machen zu können. Wir müssen deshalb nur in bestimmten, richtig ausgewählten Produktbereichen tätig werden. Bevor wir entscheiden, in welchen Produktbereichen wir tätig sein sollen, versuchen wir die Frage zu beantworten, wie weit der Wollverbrauch in diesem Markt wohl zurückgehen könnte, wenn die Produkte überhaupt nicht in unserer Werbung berücksichtigt würden. Auf der anderen Seite prüfen wir sehr genau, wie weit der Wollverbrauch in bestimmten Produktbereichen gesteigert werden kann, wenn wir mit unserer Werbung in diesem Bereich tätig werden. Ausgangspunkt für unsere Etat-Aufteilung ist deshalb der Anteil und die Möglichkeiten für Schurwolle in bestimmten Bereichen und wir entscheiden uns für diejenigen, für die wir die grössten Erfolgchancen setzen. Wir entwickeln eigene Promotions-Programme, die wir dort ansetzen, wo wir also besonders gute Marktchancen uns versprechen. Für diese Marktsegmente entwickeln wir Produkte, die in bezug auf Attraktivität, Mode, Qualität und Preis stimmen müssen. Die Produktentwicklung beginnt meist schon beim Garn und wird über den Stoff bis zum Fertigteil weitergeführt.

Die Verteilung unserer Gelder auf die einzelnen Produktgruppen erfolgt nicht nach spontanem Gutdünken, sondern nach einem gründlich durchdachten Konzept. Wir geben gerne zu, dass trotz aller unserer Überlegungen, Annahmen und Hypothesen, wie der Schurwollverbrauch in den einzelnen Produktgruppen durch Werbung beeinflusst werden kann, letztlich immer noch ein Gutteil an Subjektivität drinnen steckt. Wir bemühen uns aber zumindestens nach einer sehr wohl durchdachten Grundstrategie zu verfahren. Haben Sie also bitte Verständnis dafür, dass wir nicht allen Wünschen, die Sie von Ihrer Warte aus in dieser Beziehung haben, gerecht werden können.

### **In welchen Medien werben?**

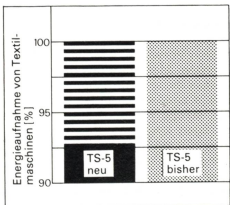
Wir hören gelegentlich Vorwürfe, weil wir in dieser oder jener Zeitschrift werben. Man fragt uns dann, ob es uns nicht bekannt ist, dass diese unternehmerfeindlich, pornographisch oder aus anderen Gründen verwerflich sei und legt uns nahe, solche Presseorgane durch Entzug von Insertionsaufträgen zu bekämpfen oder zumindestens nicht zu unterstützen. Solchen Wünschen könnten und wollen wir nicht entsprechen. Die Gelder, mit denen wir in unserer Werbung arbeiten, sind uns von den Wollerzeugern anvertraut mit dem alleinigen Ziel, sie zum Zweck einer grösstmöglichen Steigerung der Wollnachfrage einzusetzen. Wir verwalten diese Gelder also treuhänderisch und fühlen uns nicht befugt, sie dazu zu benutzen, unsere persönlichen Anliegen auf wirtschaftspolitischen, weltanschaulichen oder sonstigen Gebieten zu fördern. Einziges Kriterium für die Verteilung unserer Werbemittel auf die verschiedenen Medien

# Der Blumenschmuck, der unseren Link an die Textilbranche für ihre

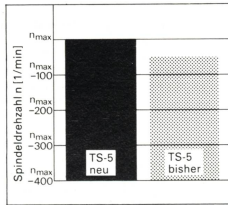
## gute Aufnahme des Spindelbandes-5 begleitet, hört hier nur deshalb

## auf, weil wir Ihnen seine Weiterentwicklung vorstellen möchten: das

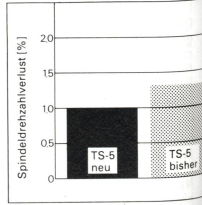
## noch viel leistungsfähigere Spindelband TS-5 neu.



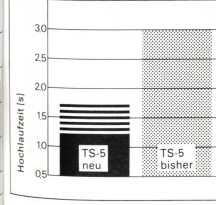
Labor- und Proxismessungen haben belegt, dass dank dem Aufbau des Habasit Spindelbandes TS-5 neu mit modernsten Werkstoffen Reduktionen der Energieaufnahme von Textilmaschinen, im Vergleich mit dem bisherigen Typ TS-5, bis zu einigen Prozenten möglich sind.



Die neu gestaltete Reibschicht des Spindelbandes TS-5 neu garantiert ein ideales Adhäsionsverhalten zwischen Antriebs Scheibenzylinder und Spindelband. Dies ermöglicht gemäss Labormessungen höhere maximale Spindel-drehzahlen  $n_{max}$ .



Resultate von Labormessungen zeigen, dass durch das Zusammenwirken von Oberflächeneigenschaften und Elastizitätsmodul des Spindelbandes TS-5 neu auch bei gebremsten Spindeln die Drehzahl der übrigen Spindeln praktisch unverändert bleibt.



Auch ermöglichen die spezifisch auf ihre Funktion abgestimmten Reibschichten gemäss Labormessungen eine kürzere Hochlaufzeit, d.h. die volle Drehzahl der Spindeln wird nach Stillstand innerhalb kürzester Zeit erreicht.

Bitte dokumentieren Sie uns.

Name: \_\_\_\_\_

Firma: \_\_\_\_\_

Adresse: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_

Dank unserem Do-it-yourself-System können Sie einfach endverbinden. Dank unserem weltweiten Service können Sie uns überall erreichen.



Schweiz: Habasit AG, Postfach, Römerstrasse 1, 4153 Reinach-Basel, Tel. 061 76 70 70.  
 BRD: Habasit GmbH, Postfach 1228, Paul-Ehrlich-Strasse 11, 6074 Rödermark, Tel. 06074/90065.  
 Österreich: Habasit GmbH, Postfach 43, Helmanekgasse 13, 1234 Wien, Tel. (0)222/67 76 04-0.  
 Niederlassungen und Vertretungen in weiteren 40 Ländern.

ist deshalb die Frage, welche Medienkombination die grösstmögliche Wirkung zum geringstmöglichen Kostenaufwand verspricht. Das einzige, was einem bestimmten Medium in der Schweiz, in Deutschland und in Österreich zu einem Anzeigenauftrag des IWS verhelfen kann, ist eine günstige Relation zwischen Reichweite und Leserqualität in unserer Zielgruppe auf der einen Seite und den Insertionspreisen auf der anderen Seite. Die Anzahl der erreichten Werbekontakte in der Schweiz ist durch den sogenannten overflow der Wollsiegel-Werbung in den deutschen Medien, die hier in der Schweiz verkauft und gelesen werden, um ca. 25% höher als in Deutschland.

### Wie und mit welchen Zielen werben wir?

Die institutionelle Verbraucherwerbung, d.h. die vom IWS voll bezahlte Werbung, hat folgende Aufgabe:

Für unser Gütezeichen Wollsiegel und/oder in sehr geringem Masse für das Combi-Wollsiegel zu werben.

Das Wollsiegel bekannt zu machen und das Wissen um seine Bedeutung zu vertiefen.

Für die Faser Schurwolle zu werben (allgemeine Image-Werbung).

Für Wollsiegel- und Combi-Wollsiegel-Produkte zu werben.

### Wollsiegel-Werbung

Da unsere Mittel nicht ausreichen, um 2 Marken – d.h. das Wollsiegel und das Combi-Wollsiegel – gleichzeitig stark zu machen, ist es IWS-Politik, die Promotionskraft auf das Wollsiegel zu konzentrieren. Das Combi-Wollsiegel muss also meist von der Ausstrahlung der Wollsiegel-Werbung leben.

In der Produktwerbung werben wir dann für Combi-Wollsiegel-Produkte, wenn Beimischungen Wollartikeln neue Eigenschaften verleihen, wie z.B. bei Stretchhosen.

Wenn wir auch keine umfangreiche Combi-Wollsiegel-Werbung betreiben, so sind wir sicherlich jedoch sehr interessiert, dass in Frage kommende Mischungen mit dem Combi-Wollsiegel etikettiert werden.

Eine Marke lebt von ihrer Bekanntheit. Die Werbewirkung der Gütezeichen Wollsiegel und Combi-Wollsiegel wird umso stärker, je mehr Leute sie kennen. Deshalb wirkt ausserhalb der eigentlichen Verbraucherwerbung auch jedes Wollsiegel-Etikett, jeder Wollsiegel-Aufsteller im Schaufenster, jede Wollsiegel-Abbildung in Coop-Anzeigen, verstärkend für die Bekanntheit der Zeichen. Das Wollsiegel ist ein Symbol, ein Zeichen. Verbraucher müssen dieses Zeichen benennen können. Damit sie nach dem Wollsiegel fragen können. Deshalb muss nicht nur das Symbol bekannt gemacht werden, sondern auch sein Name: Wollsiegel. Es ist deshalb unser Bestreben, dass jedes Wollsiegel-Etikett, wie auch jede Anzeige mit dem Wollsiegel, das Wort Wollsiegel enthält.

Je besser Verbraucher wissen, was das Wort Wollsiegel bedeutet, desto mehr Vertrauen werden sie in die Garantiefunktion dieses Zeichens setzen, umso mehr werden sie sich beim Kauf auch von ihm leiten lassen. Wir sagen also dem Verbraucher, dass das Wollsiegel «Reine Schurwolle» garantiert und ausschliesst, dass Reisswolle verwendet wurde und dass Wollsiegel-Produkte stän-

dig und weltweit kontrolliert werden. Wir versuchen, dem Verbraucher zu signalisieren, dass Wollsiegel – ausser dass es «Reine Schurwolle» garantiert – vernünftige Qualität und ordentliche Gebrauchseigenschaften bedeutet, weil zusätzlich noch eine Reihe wichtiger Qualitäts-Standards einzuhalten sind. So dass er im Endeffekt die Empfindung bestätigt bekommt, dass Wollsiegel-Produkte ihr Geld wert sind.

### Werbung für Schurwolle

Im Generic-Teil unserer Werbung versuchen wir auch, das allgemein vorhandene positive Woll-Image zu bekräftigen. Weil uns diese Dinge so selbstverständlich sind, sprechen wir oft von den «7 Wundern der Wolle». In Wirklichkeit sind es nicht nur 7, sondern noch einige mehr. Sie bilden das Fundament, auf das sich die hervorragende Wertschätzung des Konsumenten für unsere Faser gründet. Wir tun also gut daran, das allgemeine Woll-Image immer wieder aufzupolieren und damit stärker im Bewusstsein des Konsumenten zu verankern. Die Hauptaussagen für Schurwolle in der IWS-Verbraucherwerbung sind:

Natürlichkeit:	Schurwolle lebt, ist der menschlichen Haut verwandt, von der Natur zum Kleiden und zum Schutz gedacht, über Jahrtausende erprobt und ein unverfälschter Natur-Rohstoff.
Komfort:	Ist hautfreundlich, nimmt $\frac{1}{3}$ seines Gewichtes an Feuchtigkeit auf, hält den Körper trocken.
Qualität:	Hochwertiger Natur-Rohstoff, gute Qualität in Material und Verarbeitung, die lange hält; bleibt lange schön und behält lange das gute Aussehen.
Wertvoll:	Ist ein wertvolles Material, gepflegt und edel, vermittelt Prestige, die überlegene Ästhetik des Echten, Eleganten.
Schönheit:	Ist vielfältig und erlaubt vielseitige und interessante Warenbilder. In Reiner Schurwolle sehen Sie ganz einfach besser aus.
Macht Mode:	Reine Schurwolle ist ein bevorzugtes Material der Modeschöpfer, der Rohstoff, der den Designern den grössten Spielraum lässt.
Schützt:	Vor Wind und Wetter, ist wasserabweisend, schwer entflammbar und deshalb sicher.
Umweltfreundlich:	Ist reproduzierbar, schützt vor Schadstoffen (Säure) oder Schwefeldioxyd.
Ist gesund:	Hilft dem Körper das Raumklima zu regulieren, hilft bei Rheuma.
Last but not least: Preis/Leistungsverhältnis:	Etwas teurer, aber erschwinglich; mehr Wert für sein Geld, es lohnt sich, dafür etwas mehr auszugeben.

### Werbung für Wollsiegel-Produkte

Wenn wir die Werbung voll selbst bezahlen, werden Produkte gezeigt, die verdeutlichen sollen, dass es sich um einzelne ausgewählte Artikel aus einer grossen Anzahl

ähnlicher, ebenso interessanter Wollsiegel-Artikel handelt. Die herausgestellten Artikel haben eine stellvertretende Wirkung für die anderen. Deshalb wirkt unsere institutionelle Verbraucherwerbung gleichzeitig als Basiswerbung für alle Wollsiegel-Lizenznehmer, die ähnliche Produkte herstellen und nicht nur für den Hersteller der abgebildeten Artikel. Wichtig ist, dass die Artikel im Einzelhandel verfügbar sind und gekauft werden können und den Trend, den wir aufzeigen wollen, klar verdeutlichen.

Wir bevorzugen in der Auswahl der Artikel natürlich Hersteller aus der Schweiz, aus Österreich und Deutschland. Nur bei Artikeln, die nicht von der einheimischen Industrie dieser Länder hergestellt werden, greifen wir auf Ware aus anderen Ländern zurück.

Unsere Produktwerbung unterscheidet sich somit grundsätzlich von der Produktwerbung der Bekleidungsindustrie und des Einzelhandels. Die Werbebotschaft der Textilanbieter heisst sehr drastisch verkürzt: «Diese attraktive Kleidung kann man bei mir kaufen». Für sehr modische Hersteller mag es reichen, auf der einen Seite supermodischen Stil hochgestochen abzubilden und nur die Marke hinzuschreiben, auf Text sonst aber zu verzichten. Diese vornehme Beschränkung taugt für uns nicht. Von wenigen Fällen abgesehen, kann man einem Teil nicht ohne weiteres ansehen, ob es aus Wolle ist. Schon gar nicht, welche Eigenschaften es hierdurch erhält. Schliesslich unterscheiden sich ein kräftiger Loden und ein feiner Wollmousseline grundlegend. In der Regel müssen wir deshalb zusätzlich zum Bild weitere Informationen geben. Headline, Slogan und Copy müssen sagen, welche Vorteile Schurwolle als Material zu den Eigenschaften des genannten Produktes beiträgt. Unsere Argumentation muss sich also vorwiegend mit solchen Eigenschaften befassen, die von der Wolle herrühren. Wir müssen die wenigen Zeilen im Text, die wir zur Verfügung haben, eher den Schurwoll-Argumenten widmen als Dingen, die der Verbraucher ohnehin sieht. Ideal ist es, wenn auch das Bild zeigt, welche besonderen von der Schurwolle stammenden Vorteile das Teil bietet.

Wir denken immer daran, dass unsere institutionelle Verbraucherwerbung eine der wenigen Möglichkeiten ist, Einzelhandelsverkäufer zu erreichen. Wenn wir ihnen nicht die fachlichen Argumente liefern, laufen wir Gefahr, dass sie, wie die Verbraucher, aufgrund des allgemeinen Wollimages urteilen und argumentieren.

Die Argumentation über die Produkteigenschaften, welche von der Schurwolle herführen, ist unserer Ansicht nach ungemein wichtig. Wenn wir dem Verbraucher diese Information nicht geben, wer macht es dann und woher soll er dann wissen, was er von Schurwolle und dem Wollsiegel zu halten hat?

Wir wissen, dass Werbung – insbesondere Werbung, die ein Image verändern soll – ein ausserordentlich langfristiges und kostspieliges Geschäft ist und nichts damit gewonnen ist, sie ständig zu ändern. Unsere Kampagnen sind deshalb längerfristig angelegt; wir ändern sie nicht jede Saison, sondern bemühen uns, ein Konzept für einige Saisons durchzuziehen.

### **Wollbewusstsein steigern**

Sowohl die Produkt- als auch die Faserwerbung müssen letzten Endes dazu führen, die Wichtigkeiten zu erhöhen, die das Material Schurwolle für den Verbraucher haben, als Eigenschaft des Bekleidungsstücks oder des Teppichbodens oder des Teppichs, welche er kaufen

will. Der Verkäufer, der Einzelhandel, der Einkäufer, müssen spüren, dass «Reine Schurwolle» und Wollsiegel für sie wichtige Verkaufsargumente sind. Dass sie leichter, risikoloser und zu besseren Preisen unser Produkt gegenüber den Konkurrenzprodukten verkaufen können.

### **Zielgruppen**

Nicht jeder Verbraucher will jedes Produkt kaufen. Sehr teure Wollsiegel-Auslegeware kommt nur für wenige einkommensstarke Käuferschichten in Frage. Für einen Hongkong-Pullover für 19.50 Franken am Wühltisch, der auch von Fürsorge-Empfängern gekauft werden kann, gelten andere Massstäbe.

Entsprechend gross ist für uns die Spannweite der Konsumenten-Zielgruppe. Was wir in der Gütezeichenwerbung und in der Faserwerbung über das Wollsiegel und die Schurwolle zu sagen haben, richtet sich deshalb eigentlich an alle Verbraucher. Es gibt keinen Grund, irgendwelche Gruppen auszuschliessen. Allerdings beschränken wir uns aus Budgetgründen auch hier auf die eigentlichen Wollkäufer, also die Erwachsenen zwischen 25 und 65 mit etwas höherem Einkommen. Da Frauen nicht nur für sich selbst, sondern in den meisten Fällen auch für ihre männlichen Familienmitglieder oder Partner das Einkauf besorgen – auch wenn der Mann mitgenommen wird, ist es oft nur zum Anprobieren – sind für uns Frauen doppelt so wichtig wie Männer.

Bei der Produktwerbung sind die Zielgruppen jedoch viel enger. Produkt, modische Ausprägung und Preis segmentieren sehr scharf – übrigens nicht nur die Verbraucher, vielmehr noch die Vertriebswege wie der Einzelhandel und Herstellerrouten durch die textile Pipeline. Deshalb muss für jedes Programm die richtige Zielgruppe ausgewählt werden, ja oft noch innerhalb des Programms eine Feinabstimmung erfolgen. Dicke Velours-Teppichböden ab 80.– Franken pro Quadratmeter sind z.B. nur für gehobene Einkommensklassen interessant und zwar nur für solche, die einen eher eleganten Einrichtungsstil pflegen. Die Anzeige muss dem in Warenwahl, Photoauffassung, Argumentation, Textwahl und Medium Rechnung tragen.

Dasselbe gilt für die Mode. Jede Zielgruppe hat ihre eigene Mode. Es gibt keinen Verbraucher und keinen Einzelhändler und keinen Hersteller, der seine Ware für unmodisch hält. Wir können deshalb nicht zu elitär werden. Letzten Endes ist es dem Wollfarmer egal, ob seine Wolle in hochmodische Mantelhüllen oder in einfache Mäntel verarbeitet wird. Der Preis, den er erhält, bleibt der gleiche. Allerdings bemühen wir uns, unsere Werbung immer attraktiv zu halten – also eher in der modischen Richtung angesiedelt zu sein. Schon allein deshalb, weil jeder Verbraucher sich nach oben orientiert. Oben heisst modischer und teurer als er in Wirklichkeit kauft. Man muss in der Werbung auf die Zehn zielen, um eine Acht zu treffen. Man spricht auch vom «Lokomotiv-Effekt», den die attraktiveren Teile auf die weniger attraktiven ausüben. Wir müssen also balancieren zwischen modischer Attraktivität und dem, was unsere Zielgruppe noch akzeptiert und versteht. «Überkandidelt» darf unsere Werbung nicht sein.

### **Mit wem kooperieren wir in unserer Werbung?**

Wir werden des öfteren von Firmen oder auch Verbänden darauf angesprochen, mit wem wir kooperieren

# Niederer zwirnt und färbt

## Verkaufsprogramm

	Ne	20	24	30	36	40	46	50	54	60	70	80	90	100
	Nm	34	40	50	60	70	80	85	90	100	120	135	150	170
	dtex								110		78			44
<b>Bekleidungsgarne</b> supergekämmte, gasierte Baumwollflorzwirne SWISS COTTON														
rohmercerisiert														
mercerisiert gefärbt														
matt gefärbt														
TREVIRA 350 glänzend/Baumwolle supergekämmmt 65/35, gefärbt														
<b>Stickzwirne NICOSA®</b> supergekämmte Baumwollzwirne														
ungasiert roh matt														
gasiert rohmercerisiert														
gasiert mercerisiert gefärbt														
Polyester spun glänzend														
rohweiss														
weiss und gefärbt														
<b>Texturgarn NIGRILA® HE</b> Nylsuisse-Crêpe hochelastisch, gefärbt														

Zwirne Einfachgarne



Niederer + Co. AG, CH-9620 Lichtensteig  
Zwirnerei-Färberei  
Telefon 074 7 37 11 Telex 884 110

oder warum in den Anzeigen vom IWS die und die Firma berücksichtigt wurde und nicht eine andere. Natürlich sind diese Fragen verständlich. Wir verstehen auch, dass jeder Hersteller sich bemüht, dass seine Produkte in der IWS-Werbung herausgestellt werden. Für das IWS gibt es in bezug auf die Frage, ob wir mit einem Partner in der Werbung zusammenarbeiten, nur einen einzigen Massstab: nämlich den, ob er uns geeignet erscheint, den Absatz von Wollerzeugnissen in besonderer Weise voranzubringen. Bitte erinnern Sie sich in diesem Zusammenhang noch einmal daran, dass wir unsere Geldmittel treuhändisch für die Wollerzeuger verwalten und entsprechend einzusetzen haben. Auch die Nationalität eines Herstellers darf in dieser Beziehung für uns nur von zweitrangiger Bedeutung sein. Natürlich arbeiten wir sowohl in der Schweiz als auch in Österreich oder in Deutschland am liebsten mit der einheimischen Industrie zusammen. Schon deshalb, weil der häufigere und engere persönliche Kontakt mit der einheimischen Industrie unsere Arbeit erleichtert. Zu den Firmen, die zwar in unser Marketing-Konzept reinpassen, mit denen wir aber trotzdem aus irgendwelchen Gründen in der Werbung nicht zusammenarbeiten können, will ich nur sagen, dass ein Grossteil unserer Werbung vom IWS alleine finanziert wird, daher für die Marken frei ist. Wir helfen somit auch denjenigen Herstellern, die ihrerseits mangels entsprechenden Werbe-Etats oder aus anderen Gründen mit uns nicht kooperieren oder mit denen wir selbst nicht kooperieren können, weil auch unser Etat natürlich nicht unbegrenzt ist.

Peter M. Siretz  
Leiter der Geschäftsstelle Österreich/Schweiz,  
Internationales Woll-Sekretariat

## **Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) vom 11. Mai 1984**

### **Textilindustrie richtet sich auf längere Durststrecke ein**

An der Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) charakterisierte Präsident Jakob Streiff (Aathal) das Textiljahr 1983 mit «schlimmer als erhofft, aber besser als befürchtet». Durch Rationalisierung konnte der Personalbestand der Branche von 36 800 auf 35 500 reduziert werden. In der Öffentlichkeit und auch bei den Sozialpartnern wird heute vermehrt anerkannt, dass angemessene Erträge Voraussetzung für die Sicherung von Arbeitsplätzen sind. Der Schweizer Textilarbeiter ist der bestbezahlte seiner Sparte auf der ganzen Welt. Priorität hat aber nicht die Verteidigung dieser Spitzenstellung, sondern das Überleben. Genau in der verkehrten Richtung laufen die Kündigungsschutzinitiative ebenso wie der Gegenvorschlag des Bundesrates. Der beste Kündigungsschutz ist eine gesunde, rationell arbeitende Wirtschaft. Wenn die schweizerische Textilindustrie international konkurrenzfähig bleiben will, müssen die jährlichen Laufstunden der Maschinen vergrössert werden. Dies zwingt, neue For-

men des Schichtbetriebes zu studieren, was vermutlich in absehbarer Zeit zu einem verlängerten Dreischichtenbetrieb oder gar einem Vierschichtenbetrieb führen wird. Eine weitere Arbeitszeitverkürzung wäre dann an sich möglich. Sie muss aber kostenneutral sein, das heisst die kürzeren wöchentlichen Arbeitszeiten dürfen nicht mit Lohnausgleich eingeführt werden. Falsch wäre der Schluss, dass durch neue Schichtformen vermehrt Arbeitsplätze geschaffen würden. Im Gegenteil nimmt tendenziell die Zahl der Arbeitsplätze ab, denn die Einführung der neuen Schichtformen geht einher mit einer äussersten getriebenen Rationalisierung und Automatisierung. In Zeiten der Arbeitslosigkeit mag diese Rationalisierung schwer verständlich sein. Sie ist aber unbedingtes Erfordernis, um in der Textilindustrie überhaupt Arbeitsplätze zu erhalten.

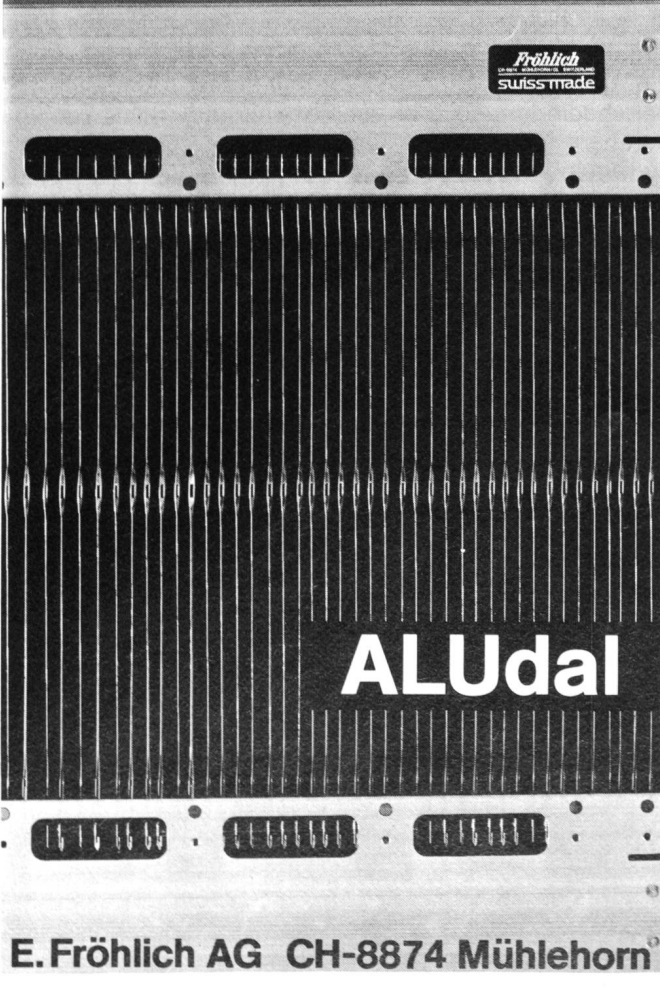
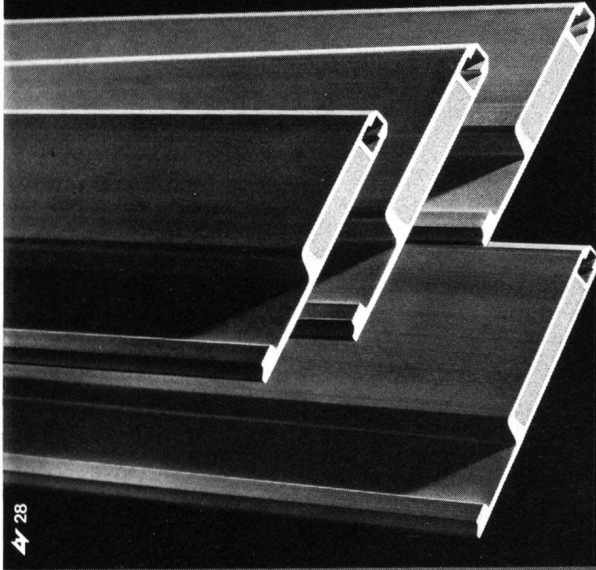
Dr. Hans Rudin, Delegierter des VATI, zeigte, wie sich gegenüber früheren Jahren die Schwerpunkte der Verbandstätigkeit verschoben haben. Standen während der Hochkonjunktur Fragen der Personalbeschaffung, der Fremdarbeiter und der Expansion im Vordergrund, geht es heute um Probleme der Arbeitszeit, der Schichtarbeit und der Rationalisierungsanstrengungen. Man ist sich darüber klar geworden, dass die schwierigen Zeiten noch lange dauern werden, und dass es jetzt gilt, mit festem und konsequentem Willen die Wirtschaftlichkeit und damit das Überleben der Unternehmen zu sichern. Die Einsicht, dass Lohnkostenerhöhungen eine der Hauptursachen der ständig wachsenden Arbeitslosigkeit sind, hat sich leider noch zu wenig durchgesetzt. Die Ende 1983 zugestandenen Lohnerhöhungen bewegten sich im Rahmen von 1 bis 1,5%. Weil in verschiedenen Gesamtarbeitsverträgen gleichzeitig die Arbeitszeit auf 43 Wochenstunden verkürzt wurde, ergaben sich insgesamt auf 1984 doch Lohnkostenerhöhungen von 4 bis 5%. Obschon der Spielraum für Verbesserungen der Arbeitsbedingungen immer enger geworden ist, haben die Arbeitgeber nach wie vor den starken Willen, die Arbeitsbedingungen und die Beziehungen zu den Arbeitnehmern in Gesamtarbeitsverträgen partnerschaftlich zu regeln. Neben der Erhöhung der direkten Lohnkosten werden die Unternehmungen durch den ununterbrochenen Aufbau der Sozialversicherungen belastet. Im Hinblick auf das Obligatorium der Zweiten Säule, welche den Firmen neben Mehrkosten enorme organisatorische und administrative Mehrarbeit bringt, hat der Verband die Gemeinschaftliche Vorsorgestiftung ausgebaut, in welche die Firmen ihre ganze Belegschaft einbringen können. Um die Berufsausbildung den sich ständig wandelnden Erfordernissen anzupassen, hat der Verband grosse Anstrengungen zur Modernisierung und Umstrukturierung der Lehrberufe unternommen. Die Schweizerische Textildachschule STF ist vom BIGA als Technikerschule TS anerkannt worden. Mit dem Beschluss, am Interkantonalen Technikum Rapperswil (Ingenieurschule) ITR eine HTL-Ausbildung in Textiltechnik zu schaffen, haben jahrelange Bemühungen endlich zum Erfolg geführt.

Im Anschluss an den statutarischen Teil referierte Dr. Gerhard Winterberger, Geschäftsführendes Präsidialmitglied des Vororts, über Prioritäten der Wirtschaftspolitik.



# Fröhlich

**ALUdal –  
der reiterlose, sichere Webeschafft  
für Hochleistungs-Webmaschinen.  
Preiswert – stabil – leicht – leise.  
Praktisch in der Anwendung.  
Verlangen Sie Unterlagen.**



**E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn**



## 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

## Converta AG, 8872 Weesen

Telefon 058/43 16 89

- Chemiefaser Konverterzüge
- Effektfaserbänder

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



Jacquard-Patronen und Karten  
Telefon 085 5 14 33

An- und Verkauf von

### Occasions-Textilmaschinen Fabrikation von Webblättern

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

## Selbstschmierende Lager

aus Sintereisen, Sinterbronze, Graphitbronze

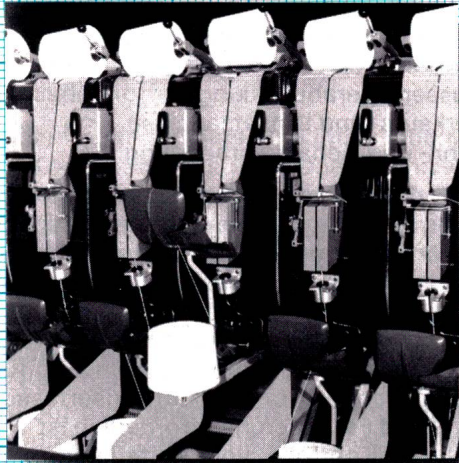


Über  
500 Dimensionen  
ab Lager Zürich  
lieferbar

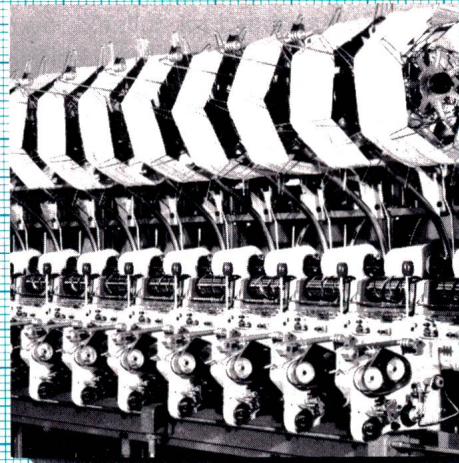
### Aladin AG. Zürich

Claridenstrasse 36 Postfach 8039 Zürich Tel. 01/2014151

# Qualität ist entscheidend, auch beim Garnsengen und Strangspulen



**GSX** die Garnsengmaschine  
mit hoher Leistung  
bei bestem Sengeffekt, bedienungs-  
und umweltfreundlich



**SM** die universelle  
Strangspulmaschine mit  
Einzelantrieb und elektronisch gesteu-  
tem Langsamanlauf, erhältlich  
mit Rillentrommeln oder Fadenführern



## METTLER

AG Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, CH-6415 Arth (Schweiz), Tel. 041/82 13 64, Telex: 868 678, Telegramm: Gas Arthschwyz

*Dessins*

**M. HOFSTETTER**

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

**MAKOWITZKI**  
INGENIEURBÜRO AG



A) Beratung Textil-Industrie  
(Spinnerei/Weberei)

B) Beratung Textilmaschinen-Industrie  
(Forschung/Entwicklung)

C) Textilmaschinen-Handel

CH-8700 KÜSNACHT-ZÜRICH SCHWEIZ/SWITZERLAND

novinform

**KREDITAUSKÜNFTE  
INKASSO**

SCHWEIZ • EUROPA • ÜBERSEE

Novinform AG Rautistr. 12 8047 Zürich  
Tel. 01 52 44 40 (Herausgeber des CREDIT MANAGERS)

**IHR SPEZIALIST FÜR  
BAUMWOLL-FLORZWIRN**

(fils d'Ecosse) Heute und morgen!

**Niederer-Co. AG**  
Zwirnerei Färberei  
CH-9620 Lichtensteig  
Telefon 074-73711  
Telex 884 110

**N**  
NIEDERER



Ihren Anforderungen angepasste

**Zwirnerei**

**Z**itextil AG, 8857 Vorderthal  
Telefon 055/69 11 44

**Webeblätter für Nadel- und herkömmliche Waschmaschinen**

**Ausrüstungsteile für Vereitungsmaschinen**

**Spezialanfertigungen nach Zeichnung oder Muster**

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

## **Camp 84 – Lehrlingslager der Textil- und Bekleidungsindustrie**

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

Das Programm ist wiederum äusserst vielversprechend: Vorträge, Gruppenarbeiten und Diskussionen über Jugendprobleme, Staatspolitik, Aus- und Weiterbildung, Berufsaussichten, Fitness, Umweltschutz usw.

Im sportlichen Bereich sind Ballspiele, Orientierungslauf, Wanderung, Jazzballett, Schwimmen vorgesehen.

Das Camp dauert eine Woche und steht allen Lehrlingen kaufmännischer und technischer Richtung aus der Textil- und Bekleidungsindustrie offen. Es kann zwischen folgenden Daten gewählt werden: 30.9.–6.10.84 oder 7.10.–13.10.84.

Nähere Auskünfte und Anmeldeformulare sind beim Sekretariat für das Camp 84, Mäderstrasse 8, Postfach 1160, 5401 Baden, Telefon 056 22 67 33 erhältlich. (Anmeldeschluss 30.6.1984).

## **Frühjahrstagung und Landesversammlung der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten Landessektion Schweiz**

Nachdem die Informatik in allen Bereichen der textilen Fertigung Einzug hält und dank leistungsfähiger Kleincomputer nun auch für Mittel- und Kleinbetriebe wirtschaftlich interessant geworden ist, wählte die IFWS Sektion Schweiz für ihre diesjährige Frühjahrstagung am 5. Mai 1984 im Technorama, Winterthur das Thema:

«Einsatz der elektronischen Datenverarbeitung in der Wirkerei und Strickerei».

Da bei der Anwendung der EDV in der Textil- und Bekleidungsindustrie die grösste Bedeutung dem auf die jeweiligen Bedürfnisse abgestimmten Software-Programm zukommt, verpflichteten die Veranstalter als Referenten Dipl. Kaufm. Herbert Hoffmann von der Firma Impuls GmbH mit Sitz in Reutlingen und Krefeld/BRD. Dieses auf Software für die Wirkerei/Strickerei- und Bekleidungsindustrie spezialisierte Dienstleistungsunternehmen entwickelte in Zusammenarbeit mit führenden Bekleidungsherstellern das Diatex-2-Software-Paket auf dem hierfür besonders geeigneten Nixdorf-Computer-System 8870. Anwender sind sowohl Firmen mit Eigenfertigung wie auch Handelsbetriebe (Manipulanten), welche bei Lohnstrickern und Zwischenmeistern fertigen lassen. Dabei können bis zu 9 Betriebe an das gleiche Computer-System angeschlossen werden.

Der Referent erläuterte Diatex 2 in seinen vielfältigen Einsatzmöglichkeiten wie

- Stammdatenverwaltung
- Auftragsabwicklung
- Materialbedarfsermittlung

- Einkauf- und Bestellüberwachung
- Lagerbestandsführung Roh- und Fertigwaren
- Fertigungsdisposition
- Produktionsüberwachung
- Versandabwicklung und Fakturierung
- Vertriebssteuerung
- Aussenlagerabwicklung
- Verkaufs- und Umsatzanalyse
- Lohn- und Gehaltsabrechnung.

Ziel ist die Entlastung von administrativen Routinearbeiten und Stärkung der Konkurrenzfähigkeit dank

- Rationalisierung der Auftragserfassung und -änderung sowie Materialbeschaffung, Optimierung von Fertigung und Lagerbeständen
- Zeit- und Kosteneinsparung durch Wegfall von Mehrfacharbeit, da nur eine Dateneingabe für die verschiedenen Dateien von der Auftragserfassung bis zu Versand und Fakturierung erforderlich ist
- bessere Kontrolle von Materialbestellung und -eingang, Produktion, Auslieferungsterminen und Lagerbeständen
- schnellere Information über Lieferanten, Vertreter, Kunden, Artikel und Lieferstatus, offene Bestellungen bei Lieferanten, Lagerbestände sowie Deckungsbeiträge
- Vorhandensein von Unterlagen zur Entscheidungsfindung
- Verkaufsanalysen

Für die verschiedenen Wirkerei/Strickerei- und Bekleidungsbetriebe lassen sich kostengünstige individuelle Programme aus bestehenden Software-Modulen zusammenstellen, welche die vielfältigen Produktionsprogramme in bezug auf Artikel, Modelle, Grössen, Farben, Kombinationen usw. berücksichtigen. Der Anwender benötigt hierfür keine EDV-Abteilung mit entsprechenden Spezialisten; Datenein- und ausgabe erfolgen direkt an den betreffenden Stellen des Betriebs auf der Ebene des Sachbearbeiters. Letzterer steht über Tastatur, Bildschirm und Drucker in Kommunikation mit dem Computer und hat somit direkten Zugriff zu den Daten. Dabei können an verschiedenen Plätzen gleichzeitig Daten abgerufen und eingegeben werden. Die Dialogverarbeitung erlaubt die Ausführung verschiedener Arbeiten und Funktionen (Rechner, Bildschirm, Drucker) zum gleichen Zeitpunkt.

Der Vortragende verstand es vorzüglich, die Zuhörer in klarer, konzentrierter Form über die Möglichkeiten der EDV in der Wirkerei/Strickerei- und Bekleidungsindustrie zu orientieren. Dass dieses Thema ein grosses Echo fand, bewies auch die rege Diskussion.

In Verbindung mit der Fachtagung hielt die Sektion Schweiz der IFWS ihre Landesversammlung 1984 ab. Unter der Leitung des Vorsitzenden F. Benz konnten die Vereinsgeschäfte zügig abgewickelt und 6 neue Mitglieder aufgenommen werden. Der Vorgenannte informierte ausführlich über das Programm der Frühjahrstagung der IFWS Sektion BR Deutschland vom 25. Mai 1984 in Freiburg in Breisgau mit dem Thema «Garne für die Maschenindustrie» sowie über den XXIX. Kongress der IFWS im November dieses Jahres in New Delhi/Indien.

Dieser Kongress steht unter dem Motto «Zukünftige Trends in der Maschenindustrie» und findet zusammen mit einer Wirk- und Strickmaschinen- und Maschenwarenausstellung sowie einer Handelsmesse statt. Um Interessenten eine günstige Teilnahme an den genannten Veranstaltungen zu bieten, organisiert die Sektion Schweiz in Zusammenarbeit mit dem Reisebüro Kuoni AG, Zürich eine preisgünstige Gruppenreise vom 11. bis

18. November 1984 mit Abflug ab Zürich oder Genf. Diese schliesst zu einem Preis von rund sFr. 2500.– den Flug, Transfer sowie Unterkunft mit Frühstück in I.-Klass-Hotel ein. Die Teilnahme an der Gruppenreise ist nicht an den Kongressbesuch gebunden und steht – ebenso wie ein anschliessendes fakultatives Programm – auch Nichtmitgliedern offen.

Den Abschluss der Tagung bildete eine Information über Entstehung und Konzeption des neuartigen technischen Museums «Technorama» mit einem Rundgang. Besonders Interesse begegneten dabei der grosszügig konzipierte Sektor «Textil- und Bekleidungsfertigung» sowie die Ausstellungen «Informatik» und «150 Jahre Gebr. Sulzer».

Die über 40 Teilnehmer – darunter auch eine grössere Delegation aus dem benachbarten Vorarlberg – wurden für den Verzicht auf den freien Samstag durch die aktuelle Information und Weiterbildung an dieser Frühjahrs-tagung reichlich entschädigt.

Fritz Benz  
CH-9630 Wattwil

## Geschäftsberichte

### Erfolgreiches Unternehmenskonzept der Seidenstoffweberei Gessner AG

Die Gessner AG, Wädenswil, eine der letzten traditionsreichen Seidenstoffwebereien der Schweiz, betreibt drei Fabrikationssparten: modische Kleiderstoffe, Kravattenstoffe und Dekorationsstoffe. Über 95% der hochwertigen Gessner-Stoffe gehen an führende Handelshäuser in der ganzen Welt, und zwar vornehmlich in den Vereinigten Staaten, in Deutschland und Italien.

An der 75. ordentlichen Generalversammlung des Unternehmens konnte der Verwaltungsratspräsident, Dr. Heinz Kundert, den anwesenden Aktionären über ein erfolgreiches Geschäftsjahr berichten. Mit frankenmässig 9% mehr Umsatz bei gleichbleibender Stoffproduktion in Metern hat das Unternehmen 1983 die Wertschöpfung stark erhöhen können. Abschreibungen und Rückstellungen wurden in einem optimalen Rahmen getätigt. Die lang- und kurzfristigen Verbindlichkeiten konnten um rund Fr. 0,75 Mio. abgebaut werden. Fr. 0,25 Mio. wurden der Personalfürsorge zugewiesen.

Bis Mitte 1984 soll die Hälfte der älteren Webmaschinen durch neue Hochleistungswebmaschinen im Wert von Fr. 3 Mio. ersetzt werden.

Die Aktionäre beschlossen die Ausrichtung einer Dividende in gleicher Höhe wie im Vorjahr und bestätigten die bisherigen Verwaltungsräte in globo. Über 90% des Cash-flow verbleiben im Unternehmen.

### E. Schubiger & Cie. AG, Uznach

An der kürzlich im Landgasthof Sternen, Benken, abgehaltenen Generalversammlung konnten 60 Aktionäre der Firma E. Schubiger & Cie. AG, Uznach, trotz eines nicht in allen Teilen befriedigenden Geschäftsganges 1983 ein positives Ergebnis entgegennehmen. Sie stimmten der Ausrichtung einer auf 6% reduzierten Dividende einstimmig zu.

Gemäss den Ausführungen von Verwaltungsrats-Präsident Dr. iur. Alfred Schubiger und Direktor Hans S. Bischof waren im Jubiläumsjahr 1983 verschiedene Widerwärtigkeiten zu verkräften. Der Hagelschlag vom 1. August legte einen Teil der Jacquard-Webmaschinen für mehrere Monate lahm, so dass die Produktion von Spezialartikeln stark beeinträchtigt wurde. Im Sektor der modischen Seidengewebe konnten die in den Ölländern des arabischen Raumes erlittenen Einbussen, welche durch die abgeschwächte Nachfrage von Seiten der Schweizer und Vorarlberger Sticker noch kumuliert wurde, mit den Lieferungen an die Konfektionsindustrien in Europa und Übersee nicht völlig aufgefangen werden.

Die Aussichten für 1984 beurteilt die Geschäftsleitung eher zurückhaltend, doch führt sie das begonnene Investitionsprogramm für 20 neue Saurer-Webmaschinen des Typs S-400 im Fabrikbetrieb Kaltbrunn konsequent weiter.

Das Vorhaben, den Linthhof in Uznach, welcher als einstiger Familiensitz und ehemaliges Verwaltungsgebäude der Firma einer breiten Öffentlichkeit bekannt ist, für über 3 Mio. Franken gründlich zu restaurieren, hiessen die Aktionäre einhellig gut und sanktionierten ausserdem den Verkauf der Liegenschaften in der Letzi an die Schulgemeinde Uznach für 1,05 Mio. Franken oppositionslos.

Traditionsgemäss pflegten die Aktionäre am anschliessenden Nachtessen die Geselligkeit und tauschten innerhalb der Familie alte und neue Erinnerungen aus.

## Firmennachrichten

### Erfreuliche Perspektiven

#### Amerikanische Textilindustrie bestellt 1500 Sulzer Rüti Webmaschinen

Erfreulich und gleichsam eine Bestätigung für die an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung im Herbst des vergangenen Jahres in Mailand spürbare Investitionsbereitschaft der Textilindustrie ist der verstärkte Auftragseingang im 1. Quartal 1984, der deutlich über dem Vorjahreswert liegt. Die markante Verbesserung

des Bestellungseingangs ist vor allem auf die anhaltende Konjunkturbelebung und die damit verbundene höhere Nachfrage der Textilindustrie in den wichtigsten Industrieländern zurückzuführen.

In den USA hielt das kräftige Wirtschaftswachstum mit einer Jahresrate von 7,2% im 1. Quartal 1984 unvermindert an, wobei die sich verbessernde Kapazitätsauslastung der Unternehmen vermehrt auch die Investitionstätigkeit anregte. Nachdem uns die amerikanische Textilindustrie bereits an der ITMA selbst und im Anschluss an die Ausstellung nennenswerte Aufträge über die Lieferung von Webmaschinen erteilt hat, mehrten sich die Aufträge sowohl für Projektil- als auch für Luftdüsen- und Greiferwebmaschinen vor allem im 1. Quartal 1984. Während und seit der ITMA wurden uns von der amerikanischen Textilindustrie mehr als 1500 Webmaschinen im Gesamtwert von rund 140 Mio. sFr. in Auftrag gegeben.

So hat u.a. Spartan Mills in Spartanburg in South Carolina 218 Projektilwebmaschinen des Typs PU mit einer Arbeitsbreite von max. 3930 mm zur Herstellung von Oberbekleidungsstoffen geordert. Es handelt sich dabei um die erste Bestellung, die dieses Unternehmen Sulzer erteilt hat. Die Maschinen sollen bis Ende 1984 in der Webmaschinenanlage John H. Montgomery in Chesnee in South Carolina installiert werden.

Ebenso hat Dan River in Danville, Virginia, 94 Projektilwebmaschinen des Typs PU bestellt, ausgerüstet zur Herstellung von Denimgeweben. Die Maschinen werden zur Zeit in der neuen Denimanlage Riverside in Betrieb genommen. Gleichzeitig hat uns Dan River 106 Luftdüsenwebmaschinen des Typs L 5000 mit max. Arbeitsbreiten von 2800 und 3300 mm zur Herstellung von Bettüchern in Auftrag gegeben. Damit verfügt das Unternehmen über insgesamt 800 Sulzer Rüti Webmaschinen.

Erwähnenswert ist der Auftrag der Southern Phenix Textiles Inc. in Phenix City in Alabama über 50 Projektilwebmaschinen des Typs PS, auf denen nach Auskunft der Unternehmensleitung ausschliesslich Polyester-Spezialgewebe für den industriellen Bereich hergestellt werden sollen.

Als weiteren Schritt zur Modernisierung ihrer Weberei erteilten Bomont Mills in Altoona, P.A., einen Anschlussauftrag über 148 Sulzer Rüti Luftdüsenwebmaschinen des Typs L 5000 mit einer max. Arbeitsbreite von 1900 mm.

Die Lowenstein Corp. in Lyman in South Carolina schliesslich hat einen ersten Auftrag über die Lieferung von über 100 Sulzer Rüti Luftdüsenwebmaschinen des Typs L 5001 mit Arbeitsbreiten von max. 2300 bis 3600 mm erteilt. Die Maschinen sind zur Herstellung von Bettüchern bestimmt.

Der verstärkte Auftragseingang führt zu einer gegenüber dem Vorjahr erheblich besseren Auslastung unserer Produktionskapazitäten sowohl unserer Produktionsstätten in Zuchwil und Rüti in der Schweiz als auch in unserem Webmaschinenwerk in Kings Mountain in den USA.

Angesichts des nach wie vor guten Investitionsklimas in den Industrieländern, vor allem in den USA, aber auch in der Bundesrepublik Deutschland, in Italien und Grossbritannien, und des Interesses, das die Textilindustrie unseren Maschinen entgegenbringt, rechnen wir mit einer weiterhin positiven Entwicklung unseres Webmaschinengeschäfts für das laufende Jahr.

## Mehr als 1 000 000 GZB/UB-Fadenspanner in Betrieb



Bei Hoechst Aktiengesellschaft, Werk Bobingen/BR-Deutschland, wurde vor kurzem der millionste Benninger-Normaldruckspanner mit Tellerantrieb installiert. Für die Benninger AG, CH-9240 Uzwil/Schweiz, ist dies ein doppelter Grund zur Freude, denn 1984 feiert sie auch ihr 125-jähriges Bestehen.

Der Einsatz des Drehrahmengatters mit 1500 Fäden, auf dem der Jubiläumsspanner angebracht ist, erfolgt im Bereich Wirkerei zur Herstellung von Trevira-Teilkettbäumen. In diesem Sektor wird besonderer Wert auf genaue und gleichmässige Fadenspannung sowohl im feinen als auch im groben Titerbereich bei grösstmöglicher Fadenlaufgeschwindigkeit gelegt. Nach verschiedenen Versuchen hat sich Hoechst AG in Bobingen für den GZB-Fadenspanner entschieden, der nach Meinung des Werkes die beste Synthese aus allen gestellten Forderungen darstellt. Mit dieser Entscheidung befindet sich die Firma Hoechst AG im Einklang mit vielen anderen namhaften Chemiefaserherstellern.

Für den anhaltenden Erfolg der Benninger-Fadenspanner sind im wesentlichen immer noch dieselben Gründe massgebend, die sie schon bei der Einführung von anderen Spannermodellen abhoben:

- Normaldruckprinzip für breiten Einsatzbereich
- Tellerantrieb für gleichbleibende Abzugsverhältnisse
- zentrale Verstellbarkeit für sichere und rasche Fadenspannungsverstellung

Mit den beiden Modellen GZB und UB bietet Benninger ein Spannerprogramm, das – je nach Ausführung – für das gesamte Material- und Titterspektrum, sowohl im textilen als auch im technischen Bereich, hervorragend geeignet ist.

1 000 000 GZB-/UB-Fadenspanner beweisen dies anschaulich.

## Sie haben Garnprobleme! Und suchen einen flexiblen Partner?



Einen Partner, der versteht, Ihren Wünschen nach sportlicher und bewegungsfreundlicher Freizeit-Bekleidung mit neuen Ideen gerecht zu werden!  
Einen Partner, bei dem modisches Feeling ebenso vorhanden ist wie fachliches Können?  
Einen Partner, der Ihre Garnprobleme nicht nur diskutieren, sondern auch überzeugend und rasch lösen kann!  
Wenn Sie also an konkreten Vorschlägen und Neuentwicklungen mehr interessiert sind als an langen Diskussionen, dann brauchen Sie uns!

**Tactel**   
TEXTILE FIBRE

"Tactel" and the ICI Roundel are trade marks of Imperial Chemical Industries PLC.

**Kesmalon AG.**  
**Ihr kompetenter Partner.**

Kesmalon AG 8856 Tuggen Tel. 055-78 17 17

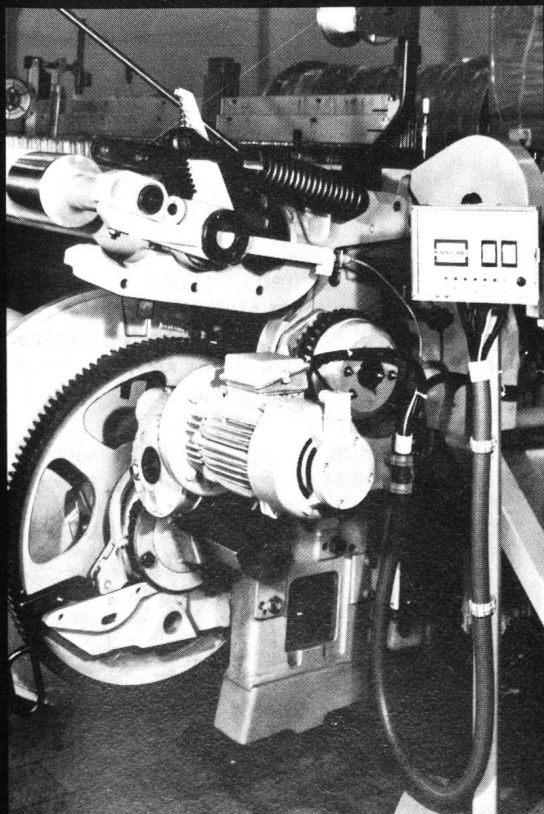
**kesmalon ag**

## Die positive Kettnachlass-Vorrichtung

### KAST 483...

### ...für Ihre Webmaschine

*Kurze Umbauzeit —  
jahrelanges, sorgloses Weben*

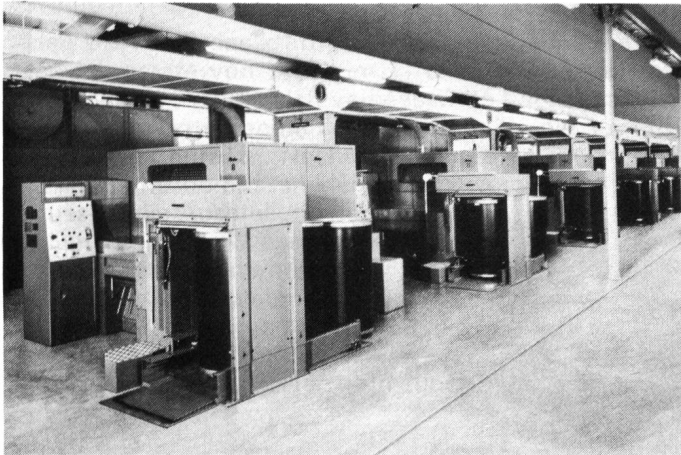


**GROB**

**Willy Grob AG**

WEBEREI ZUBEHÖR CH-8733 Eschenbach  
Tel. 055 3115 51 Telex 875 748

## Rieter verkauft im ersten Jahr der Markteinführung 500 Karden C4



Anlage mit Rieter Hochleistungskarden C4 mit Direktspeisung Aero-feed. Die Karden C4 sind mit der neuen Rieter Kannenpressengeneration C8-600A und integrierter Rieter Regulierung ausgerüstet.

Die neue Rieter Hochleistungskarte C4 fand im Laufe des Jahres 1983 eine breite Akzeptanz im Markt.

Der eigentliche Durchbruch gelang schliesslich an der ITMA 83 in Mailand. Produktivität, Zuverlässigkeit und Qualitätsstabilität sind die wichtigsten Forderungen des praktischen Spinnereibetriebes an die Karte. Mit über 10000 Hochleistungskarden der Modellreihe C1 im praktischen Einsatz verfügt Rieter über eine solide technologische Basis. Dieses Wissen ist die Garantie für hohe Zuverlässigkeit der neuen Maschine. Zur Produktivitätssteigerung dienen verschiedene Massnahmen, wie Gleichlaufspeisung im Einlauf, vollautomatische Deckelreinigung, integrierte Absaugung und ein für bis zu 300 m/min geeigneter Querbandauslauf.

Die Qualitätsstabilität bei der gesteigerten Produktivität wird gewährleistet durch vergrösserte Kardierfläche, schonendere Materialauflösung, rietereigene Lang- und Kurzzeitregulierung sowie eine enge Zusammenarbeit mit den Garniturenherstellern. Die neue Hochleistungskarte C4 ist bereits in allen Anwendungsbereichen zu finden; ob kardierte oder gekämmte Garne, Ring- oder OE-Spinnerei und von fein- bis grobtitrigen Stapelfasern.

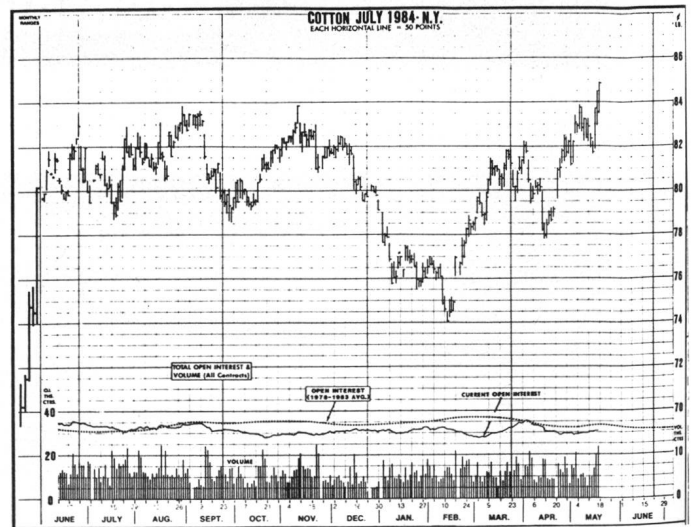
Spinnereien aus folgenden Ländern haben bereits die Karte C4 installiert oder bestellt: Schweiz, Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Griechenland, Italien, Spanien, Türkei, Taiwan, USA, Equador und Venezuela.

Die Karte C4 ist seit Mitte 1983 in der Seriefabrikation und löst noch im Laufe von 1984 das bisherige Modell C1/3 ab. Die neue C4-Karte ist ein weiteres Erfolgsprodukt von Rieter.

## Marktberichte

### Rohbaumwolle

Allgemein bessere Wetterbedingungen erleichtern das Einbringen der Ernten in der südlichen Hemisphäre. Dies vor allem in Argentinien, wo wenigstens tiefere Qualitäten wieder in den Exportmärkten konkurrenzfähig zu werden beginnen. Die Entkörnung der australischen Ernte ist jetzt voll im Gange. Ernteschätzungen tendieren erneut leicht nach oben. Weltweit besteht in den Exportmärkten Knappheit vor allem an preiswerten Baumwollqualitäten für gröbere Garne, während höhere Qualitäten, zu festen Preisen allerdings, noch leichter zu beschaffen sind. Ein grosser Teil der Übertragsvorräte befindet sich nach wie vor in der Volksrepublik China, von wo Exporte wegen infra-strukturellen Problemen nur langsam an Bedeutung gewinnen und die weltweite Knappheit an frei verfügbarer Ware nicht beheben können. Obschon noch hier und da Löcher in der Deckung bestehen, sind jedoch zahlreiche Spinnereien mit genügend Baumwolle versehen bis zur Ankunft von neuer Ernte der nördlichen Hemisphäre, vor allem wenn die Sommerferien in Betracht gezogen werden.



Neben eher spärlichen Berichten über den Fortschritt der neuen Ernten in China und der UdSSR, auf deren Basis noch keine Schlüsse über mögliche Produktionszahlen gemacht werden können, konzentriert sich die Aufmerksamkeit vor allem auf die USA, wo sehr zahlreiche, oftmals auch voreilige Nachrichten den Terminmarkt in New York wenigstens kurzfristig beeinflussen. Nach unbedeutenden Anfangsschwierigkeiten als Folge von kühlen Temperaturen entwickeln sich die Pflanzungen im Fernen Westen (Hauptproduzent Kalifornien) zufriedenstellend. Das gleiche trifft auf Süd-Texas zu, wo die Trockenheit durch Regenfälle gebrochen wurde. Im Mississippi-Delta erlaubten niederschlagsfreie Perioden, die Aussaat auf dem ursprünglich geplanten Areal noch zeitig zu beenden. Einzig in West-Texas ist die Lage noch unbefriedigend. Vereinzelt Regenfälle erlaubten zwar das Säen in einigen nicht künstlich bewässerten Sektoren aber die überwiegende Mehrzahl der Felder ist zu trocken, um mit Erfolg angepflanzt zu werden. Eine Aussaat ist bis Ende Juni möglich. Erträge sind jedoch geringer, vor allem wenn ein früher Frost die grünen Pflanzen

**Dass wir höchste Ansprüche und Erwartungen auch an uns stellen- und erfüllen - ist selbstverständlich.**



**Stauffacher-Webeblätter**

**Zinnbund  
Duraflex-  
und  
NYLFLEX-  
Blätter**

**für höchste  
Anforderungen  
in den  
Qualitäten 88  
und NIROSTA**

**Stauffacher -Qualität**

**Stauffacher Sohn AG, 8762 Schwanden**

Telefon 058 81 35 35, Telex 875 459

**Garnträger  
für die gesamte  
Textilindustrie**



**Gretener AG · CH-6330 CHAM**  
Tel. 042-36 22 44 · Telex 86 88 76

EF

**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

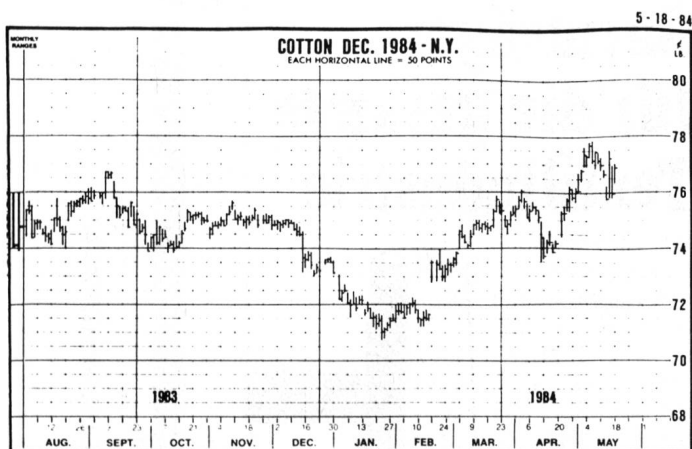
 SWISS  
FABRIC



zum Wachstumsstillstand bringt. Schätzungen der amerikanischen Ernte sind immer noch um die 11.5/12.0 Millionen Ballen, könnten aber bis um eine Million reduziert werden, falls überhaupt kein Regen mehr fällt auf die High Plains von Texas. Gemäss letzten Informationen rechnet man weltweit immer noch mit einem Überschuss von zwischen einer bis drei Millionen Ballen, trotz weiterhin leicht steigendem Konsum, basiert auf einer Weltproduktion von ungefähr 72 Millionen Ballen.

Knappheit an verfügbarer Spot-Baumwolle und wohl bessere, teilweise aber immer noch ungünstige Wetterberichte in den USA haben die Terminmarktpreise für alte und neue Ernte merklich ansteigen lassen und das Interesse der Spekulanten wieder geweckt.

Wir zeigen diesmal auch die Preisentwicklung von New York Dezember, um der wachsenden Bedeutung der kommenden Ernte gerecht zu werden.



In Ägypten ist mit einer gegenüber dem letzten Jahr kaum veränderten Anbaufläche zu rechnen. Die Ernte dürfte deshalb wiederum nicht mehr als ca. 1,2 Mio. Ballen à 720 lbs netto betragen. Unter Berücksichtigung eines leicht ansteigenden, einheimischen Konsums ergibt sich somit ein Exportüberschuss von maximal ca. 400000 Ballen, eine Menge die den effektiven Bedarf kaum voll decken dürfte.

Mitte Mai

Gebr. Volkart AG  
E. Trachsel, Direktor

## In Memoriam

### † Dr. Georg Heberlein, Wattwil

Unerwartet rasch wurde Dr. Georg Heberlein in seinem 82. Lebensjahr vom Tode ereilt, nachdem er Wochen zuvor in geistiger Frische noch an militärischen und gesellschaftlichen Anlässen teilgenommen hatte. Mit ihm verliert die schweizerische Wirtschaft einen Unternehmer,

der sie von der Krise der dreissiger Jahre bis zur Hochkonjunktur Ende der 60er Jahre massgebend mitgeprägt hat.

Als Sohn des Georges Heberlein, Industrieller in Wattwil, war sein Lebensweg vorgezeichnet. Als Chemiker liess er sich an der ETH und an der Universität Zürich ausbilden und schloss sein Studium als Dr. phil. II mit einer Dissertation bei Prof. Karrer über die Veresterungsvorgänge bei Baumwolle ab. Schon in der Mittelschule in St. Gallen trat er der Verbindung Rhetorika bei und wurde an der Hochschule Singstudent. In beiden Verbindungen nahm er die Gelegenheit wahr, sich mit Gleichgestellten zu messen und sich zu behaupten. Sein Bestreben, immer eindeutig Farbe zu bekennen, trat schon hier deutlich zutage.

Sein Interesse an der Chemie zur Textilveredlung, war ausgeprägt und veranlasste ihn immer wieder zur aktiven Mitarbeit in Forschung und Entwicklung. Eine Vielzahl von Patenten im Gebiet der Textilveredlung, und später speziell in der Texturierung, trugen seinen Namen und zeugen von der kreativen Tätigkeit dieses Mannes. Mit besonderem Weitblick förderte er die Entwicklung texturierter Garne und war massgeblich beteiligt am Aufbau eines Patent- und Markenlizenzwesens, das unter anderem den Namen «Helanca» in die ganze Welt hinaustrug.

Ein längerer USA-Aufenthalt nach dem Studium liess Georg Heberlein die Möglichkeiten dieses grossen Marktes erkennen. Während er einerseits der amerikanischen Firma Cluett und Peabody für ihren Prozess des «Sanforized» den europäischen Markt erschloss, verschaffte er andererseits der Firma Heberlein einen ausgezeichneten Ruf in den USA, unterhielt laufende Kontakte mit amerikanischen Forschungsstellen und gewann namhafte Textilfirmen zur Übernahme der «Helanca»-Lizenz.

Nach 25 Jahren Tätigkeit im Verwaltungsrat der Heberlein & Co. AG übernahm er als Nachfolger von Rudolf Heberlein 1958 das Präsidium.

Gleichzeitig wurde er auch Präsident des Verwaltungsrates der Maschinenfabrik Oerlikon, die ihn vorgängig als Patent- und Lizenzspezialist in ihren Verwaltungsrat berufen hatte. In den Verwaltungsrats-Ausschüssen der Schweizerischen Bankgesellschaft und der Helvetia Versicherungen war seine Mitarbeit als kritischer und konstruktiver Berater ebenso geschätzt wie in den Verwaltungsräten anderer Firmen, die in verschiedener Hinsicht mit seiner Tätigkeit in Zusammenhang standen.

In seiner eigenen Firma trieb er seine Mitarbeiter durch stets hohe Forderungen zu hohen Leistungen an. Die Konjunktur der 60er-Jahre half entscheidend mit, dass er durch eigenes Wachstum und Akquisitionen der Heberlein-Gruppe zu einer enormen Expansion verhalf. Als tragisch muss bezeichnet werden, dass der Zusammenbruch im Chemiefaserbereich, der den meisten europäischen Chemiegianten, die in dieses Gebiet eingestiegen waren, massive Verluste über Jahre brachte, seinen Konzern in einer Zeit in grösste Schwierigkeiten brachte, in der er eigentlich seinen Rücktritt altershalber einleiten wollte. Sein ausgeprägtes Verantwortungsbewusstsein und sein überdurchschnittlicher Einsatzwille liessen es ihm nicht zu, die Geschicke des Konzerns frühzeitig in junge Hände zu legen. 1974 musste er dies dann schweren Herzens doch tun, nachdem sich trotz aller persönlichen Anstrengungen kein Weg zu einer Verbesserung der Situation auftrat.

Georg Heberlein war kein bequemer Chef. Den überdurchschnittlichen Einsatz, den er selbst täglich unter

Beweis stellte, forderte er konzessionslos von seinen Untergebenen. Für Halbheiten hatte er gar kein Verständnis, seine temperamentvollen Zurechtweisungen waren gefürchtet, und halbherzig vorgetragene Ideen fanden kaum je Gehör. Durch seine gesamte Führungstätigkeit lief ein roter Faden: Soldatische Disziplin und Ordnung.

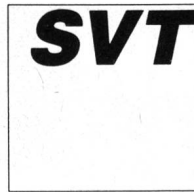
Über 2000 Dienstage während und nach dem Zweiten Weltkrieg in der Feldartillerie und im Generalstab formten seine Persönlichkeit in dieser Richtung. Diesen Prinzipien hatte sich alles zu unterordnen. Für Kreativität, die sich aus sehr grosser Freiheit, Unordnung oder Disziplinlosigkeit ergibt, hatte er kein Verständnis. Durch ein straff geführtes System der Führung, durch Zielsetzungen, klar strukturierte Sitzungen und zielgerichtete, präzise Anfragen liess er die Zügel kaum je locker. Dass diese klar etablierte Autorität Untergebene zeitweise veranlasste, auf Weisungen zu warten, statt selbständig zu handeln, versteht sich. Wer sich an seiner Arbeitsleistung jedoch ein Vorbild nahm, hatte sich hohe Ziele gesetzt.

Dass sich unter dieser harten Schale ein sehr weicher Kern verbarg, erfuhren nur seine Freunde und seine engste Familie. Diese aber durften in ausserordentlicher Weise Zuneigung und Treue dieses Menschen erfahren. Unerwartet war die Intensität, mit der er sich Menschen, die er lieb gewonnen hatte, zuwenden konnte, von militärischen Freunden von Generalsrang bis zu den kleinsten Enkelinnen, die selbst in seiner geordneten, organisierten Welt ungehindert ihr Unwesen treiben durften.

Georg Heberlein erlebte die Krise der 30er-Jahre und die Hochkonjunktur, er erlebte Ehrungen und Erfolg, aber auch Misserfolg und Kritik. Besonders in seinen letzten Jahren analysierte er mit der ihm eigenen Akribie seine Tätigkeit und sparte nicht mit Selbstkritik. Tief enttäuscht war er von Menschen, die sein Vertrauen missbraucht oder ihn ungerechtfertigt anklagten. Mit Stolz verfolgte er andererseits den Lebensweg derjenigen, die seine Freunde blieben und seinem guten Vorbild nach-eifernd, Erfolge zu erzielen vermochten.

All diese trauern heute um den Verlust, den sie erlitten haben und werden die Erinnerung an diese ausgeprägte Unternehmerpersönlichkeit stets hoch halten.

Marc C. Cappis



**Schweizerische Vereinigung  
von Textilfachleuten**

## Protokoll der 10. Generalversammlung

der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten  
vom 13. April 1984 im Kongresszentrum Weinfelden

Vorsitz: Herr Xaver Brügger  
Teilnehmer: 224 Mitglieder und Gäste

### Traktanden

1. Genehmigung des Protokolls der GV 1983
2. Berichterstattung
  - a) Jahresbericht
  - b) Fachschrift
  - c) Weiterbildungs- und Exkursionswesen
3. Jahresrechnung
4. Wahlen
5. Jahresprogramm
6. Mitgliederbeiträge
7. Budget 1984
8. Mutationen und Ehrungen
9. Verschiedenes

Über Ausbildungsfragen referierten vorgängig der Generalversammlung die Herren W. Lenggenhager, VATI, Zürich und P. Willi, Abraham AG, Zürich.

*1. Referat: Die technischen und gestalterischen Berufe in der Textilindustrie.*

### Textile Berufe

Technische und gestalterische Berufe standen im Referat von Vati-Mitarbeiter Willy Lenggenhager im Mittelpunkt. In geraffter Form erklärte er den aktuellen Stand dieser Berufe. Als sinnvoll bezeichnete der Referent die Bestrebungen zu einer sinnvollen Gesamtkonzeption in drei Richtungen, nämlich in einen kreativen, – einen operationellen – und einen arbeitsvorbereitenden Bereich. Dieser letzte Bereich wiederum unterteilt in Disposition, Steuerung und Überwachung. Anschliessend beschrieb Willy Lenggenhager den Ist-Zustand in den einzelnen Ausbildungssektoren. Aus der Fülle der einzelnen Berufsbezeichnungen müsse unbedingt mehr Klarheit und Übersicht geschaffen werden. Die Bestrebungen und Entwicklungstendenzen gingen in diese Richtung. Eine solche Transparenz sei wichtig für die Eltern, den Berufsberater und für die Lehrer. Das erlaube eine Erhöhung der beruflichen Mobilität der Lehrlinge.

Dem Referat von Herrn Lenggenhager konnte entnommen werden, dass es dem VATI ernst ist mit Vereinfachungen der beruflichen Ausbildung in der Textilindustrie.

*2. Referat: Der Kreateur in der Textilindustrie.*

### Der Kreateur in der Textilindustrie

Gespannt sein durfte man auf den Vortrag von Peter Willi (Abraham AG, Zürich). Um es vorwegzunehmen; er





SVT-Präsident Xaver Brügger



Ehrenmitglied Vital Kessler  
ehemaliger Co-Präsident.



Referent W. Lenggenhager

**SVT**  
**10. General-**  
**versammlung**

13. April 1984  
 Kongress-  
 zentrum  
 Weinfelden



Referent P. Willi



Die neu ernannten Veteranen



Das neue Ehrenmitglied T. Trinkler

löste seine Aufgabe mit Bravour, ein heikles und anspruchsvolles Thema wie «Kreativität» zu beschreiben.

Peter Willi warnte eindringlich vor fälschlichen Verwendungen der Begriffe Kreativität und Innovation. Diese seien zu «Schlagwörtern unternehmenspolitischer, wirtschaftsmodischer Marketingtheoretiker» geworden. Es sei gefährlich, alle Probleme des modernen Managements mit solchen Begriffen lösen zu wollen. Der Referent bezeichnete Kreation simpel und einfach als Herstellung von Stoffen und das Sichtbar machen von Ideen. Kreation ist Gestalten, und die Voraussetzung dazu ist die Identität des Kreateurs und das Freilegen von Intuition. Weben an sich sei eine Erfindung, aber Druckdessins und Gewebevariationen seien eben Kreativität.

Als wichtigstes Element, dass den Kreateur und die Mode beeinflusse, bezeichnete Peter Willi das Material. Der Kreateur kenne den Ablauf von Fabrikationsprozessen, könne schnell reagieren und so auf die Bedürfnisse des Marktes eingehen. Gute Materialkenntnisse seien dafür eine wichtige Voraussetzung. Neben Kenntnissen der Rohmaterialien, über Verhalten von Fäden in allen Fabrikationsstufen bis hin zu Ausrüstung und Färben, weiss der Kreateur genau Bescheid. Der Kreateur müsse in der Lage sein, bereits am Anfang seine eigene Arbeit zu kalkulieren. «Das Wichtigste ist die eigene Erfahrung aus der täglichen Arbeit und die Fähigkeit, zwischen den Partnern Kommunikation herzustellen».

Das für einen Kreateur ebenso wichtige Thema der anschliessenden Musterung beschrieb Peter Willi wie folgt: «Das Organisationstalent des Kreateurs spielt vor allem in der Muster-Herstellung eine grosse Rolle. Es kommt kaum vor, dass nur ein Muster in Auftrag gegeben wird. Der Kreateur muss sich diszipliniert verhalten und Prioritäten richtig setzen, besonders wenn klar wird, dass die Musterung einen relativ langen Zeitraum umfasst. Wir rechnen für eine durchschnittliche Neumusterung mit einem Aufwand von 15 bis 20 Wochen. Für die Vorbereitung wird eine Woche, für Materialbeschaffung vier bis sechs Wochen und für die Produktion in der Weberei nochmals sechs bis sieben Wochen angenommen. Dazu kommen dann für Färben und Ausrüsten nochmals vier bis sechs Wochen dazu.

Bevor eine neue Musterung dem Verkauf übergeben werde, müssen auch die Pflegeeigenschaften geprüft sein, die Farbsortimente zusammengestellt, und der endgültige Verkaufspreis ermittelt werden».

Ein im Angestelltenverhältnis arbeitender Kreateur sei auf eine Geschäftsleitung angewiesen, die bereit zum Risiko sei und ihrem Angestellten Kompetenzen einräume. Dies seien Voraussetzungen, die ihm die Arbeit erst möglich mache. Der Kreateur habe in unserer Industrie die Aufgabe, Verbindungen zwischen der Fabrikation und dem Modemarkt herzustellen. Dazu brauche er vor allem in seiner nächsten Umgebung Resonanz, sonst werde seine Arbeit zuerst wertlos und später lustlos.

Der Kreateur brauche vor allem folgende Eigenschaften um in seinem Beruf erfolgreich zu sein: Geduld, Sensibilität, Konzentration und Disziplin. Es müsse aber ganz klar sein, dass ein Kreateur nach aller Ausbildung erst am Anfang seiner Laufbahn stehe. Diese forme jeder selbst und erst mit zunehmender Erfahrung werde man vom Handwerker zum kreativen Meister. Abschliessend bezeichnete Peter Willi jenen schöpferischen Menschen als Meister: «der die vier Saiten, nämlich Kreativität, Umgebung, Erkenntnis, Hingabe und menschliche Kommunikation über das Instrument seiner Sinne so zum Klängen bringt, dass er zum Vorbild wird».

Die beiden Referenten, Herren W. Lenggenhager und P. Willi, haben mit ihren interessanten und kurzweiligen Vorträgen wesentlich dazu beigetragen, die anschliessende Generalversammlung erfolgreich werden zu lassen.

Um 17.45 Uhr eröffnet der Präsident, Herr Xaver Brügger, die 10. Generalversammlung. Er dankt den beiden Referenten für ihre Ausführungen und betont das Engagement unserer Vereinigung in Aus- und Weiterbildungsfragen der Berufe in der Textilindustrie und des Textilhändels.

Mit Freude begrüsst der Präsident die nachfolgenden Ehrenmitglieder und Gäste, die durch ihre Anwesenheit an der «kleinen Jubiläums-GV» ihr Interesse an der Tätigkeit unserer Vereinigung bekunden:

Die Ehrenmitglieder, die Herren Alfred Bollmann, Paul Bürgler, Robert Deuber, Werner Hurter, Othmar Stäubli, Paul Strebel, Fritz Streiff, Hans-Rudolf Zimmermann und Vital Kessler.

Den Präsidenten VATI, Herr Jakob Streiff  
Den Direktor IVT, Herr Dr. A. Hafner  
Den Direktor VSTI, Herr Ernst Nef  
Den Präsidenten STF, Herr Reto E. Willi  
Den Präsidenten der Modefachschule,  
Herr Eugen Weber  
Den Präsidenten der Textilfachlehrer,  
Herr Werner Müller  
Die Vertreter SVF  
Herren Urs Schläpfer und Hansruedi Steiger  
Den Landesvorsitzenden IFWS,  
Herr Fritz Benz

Ferner begrüsst er Herr Walter Gamper der Firma Adolph Saurer AG, Arbon, Spender der Kaffee-Beigaben; Herr Edmond Valley der Firma AGM AG Müller, Neuhausen, Spender des Kaffees; Herr Karl Fleischmann, Gewerbesekretär, Weinfeld; Herr E. Graber der OFA sowie die Herren Anton U. Trinkler und Hans Naef vom Fachausschuss «mittex».

Von der Presse dürfen begrüsst werden:  
Frau Marianne Boltshauser, Thurgauer Zeitung  
Herr Manfred Melliand, Melliand Textilberichte  
Herr Ruedi Brunner, Schweizerische Depeschagentur  
Herr Martin A. Walser,  
Thurgauer Tagblatt/Thurgauer Volksfreund  
Herr Paul F. Walser, Pressebüro Walser.

Ganz besonders aber werden alle Mitglieder begrüsst.

In globo verdankt der Präsident die eingegangenen Teilnahmeentschuldigungen.

Als Stimmzähler wählt die Versammlung die Herren Eigenmann, Freitag, Kappeler und Wild.

## **1. Genehmigung des Protokolls der 9. Generalversammlung vom 8. April 1983 in Burgdorf**

Das Protokoll wurde in den «mittex» Nr. 5/83 veröffentlicht. Ohne Gegenstimme wird es genehmigt und vom Präsidenten verdankt.

## **2. Berichterstattung**

- a) Jahresbericht
- b) Fachschrift
- c) Weiterbildungs- und Exkursionswesen

Die Berichte wurden in den «mittex» 3/1984 veröffentlicht. Ergänzend berichtet der Präsident wie folgt:

#### a) Jahresbericht

Ich möchte zum Anlass des 10jährigen Bestehens der SVT einen kurzen Marschhalt einlegen und einmal rückwärts schauen:

Am 6. April 1974 ist in Horgen unsere SVT gegründet worden, nämlich durch Fusion der früheren Fachvereinigung VeT (Verein ehemaliger Textilfachschüler und Angehörige der Textilindustrie, Zürich) ihrerseits 1890 gegründet und der VST (Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute, Wattwil), welche 1908 ins Leben gerufen wurde. Mit in diese Ehe eingebracht wurde die damals 80jährige Tochter «mittex», zwar schon damals eine attraktive Lady, hat sie aber im Laufe ihrer SVT-Jahre an Schönheit und Weisheit nur noch zugelegt. Sie wissen, oder haben es schon erfahren – so geht es allen Damen nicht!

Gewiss, auf die Tochter in der neuen Ehe haben die Partner gut geschaut. Sie verlangte von den Betreuern viel Einsatz, Liebe und Verständnis. Davon hatte sie auch viel bekommen. Dafür strahlt sie über unsere Grenzen hinaus und verbreitet Information, sei es fachliche, wirtschaftliche oder seien es Vereinsinformationen. Was sie auch sehr schätzt, sind jene Informationen, welche als Inserate zu bezeichnen sind.

Im Laufe der letzten 10 Jahre waren die wichtigsten Begleiter der mittex:

Chefred. Herr A.U. Trinkler bis 1980 mit Herrn G.B. Rückl als Red.

Chefred. Herr Max Honegger, glücklicherweise noch im Amt.

Beiden Freunden zur Seite gestanden hat unser lieber, 1982 verstorbene Herr Günter Rückl. Sehr grosse Verdienste, vor allem in der Inserate-Akquisition kommen unserem Ehren-Mitglied, Herrn Paul Bürgler, zu. Aber auch Herr Hans Naef hat sich für unsere Fachschrift hingebungsvoll eingesetzt. Dies waren unsere «mittex»-Macher in den vergangenen 10 Jahren.

Mir selber lag die Tochter immer sehr am Herzen. Ich hatte nur dafür zu sorgen, dass man mit ihr richtig umging. Dies scheint mir bis heute gelungen zu sein.

Nun möchte ich allen Betreuern für die grosse Hingabe zu Gunsten unserer Fachschrift ganz herzlich danken.

Wir haben aber noch eine 2. Tochter in dieser Ehe zu betreuen. Sie nannte sich UK (Unterrichtskommission) und wurde in den ersten Jahren im Ehestand von unserem lieben Ehrenmitglied Herrn Alfred Bollmann gehegt. Heute nennt sich die UK-WBK (Weiterbildungs-Kommission). Ein Name, den ihr der spätere Betreuer, Herr Karl Frey, zulegte.

Beide Freunde haben es glänzend verstanden, ihre Aufgaben zum Fortschritt unserer Mitglieder wahrzunehmen. Auch die WBK hat heute ein Niveau erreicht, wo ein Studium der Kurse bildend und zukunftssichernd wirkt. Den Herren Betreuern inkl. den tüchtigen Mitdenkern in den Kommissionen meinen herzlichen Dank.

Nun aber genug von unseren Töchtern, es gibt ja noch vieles mehr zu berichten. Man möge mir verzeihen, von Töchtern spricht man eben gerne.

Zum Vorstand: Im Rückblick erinnere ich mich gerne an die Entstehungszeit der SVT, wo Skepsis und Optimismus einander gegenüber standen. In dieser Phase hatten sich unsere Mitglieder an der Gründungs-Versammlung

für ein Co-Präsidium entschieden, was auch 3 Jahre lang bestand. Ich glaube, dass dies die Einleitung unseres erfolgreichen, gemeinsamen Wirkens war. Ich hatte die angenehme Gelegenheit zusammen mit unserem Ehren-Mitglied, Herrn Vital Kessler, die SVT zu leiten. Ich habe in dieser Zeit einen wohlwollenden, konzilianten Freund gefunden und bin ihm für seine wertvolle Zusammenarbeit im Aufbau des SVT sehr dankbar.

Natürlich könnte ich über jedes Vorstands-Mitglied noch vieles berichten, denn ohne Arbeit ist keiner im SVT-Vorstand. Ohne Idealismus und ohne Liebe zu unserer Industrie hätte keiner einen Platz bei uns, ich muss nun deshalb heute etwas pauschalieren. Ich darf aber mit Genugtuung festhalten, dass wir im Vorstand und in den Kommissionen 10 Jahre lang Glück hatten. Ich hätte nie einen meiner Kollegen anders gewollt, von kleinen Momentaufnahmen abgesehen. Meinen herzlichen Dank für die tatkräftige Mitarbeit die 10 Jahre hindurch.

Wenn man SVT sagt, so ist damit eng der Name von Frau Rosemarie Holderegger, die «Perle vom Letten», verbunden. Frau Holderegger hat sozusagen die ganze SVT-Geschichte mitgetragen. Sie ist nämlich seit dem 1. Dezember 1975 für unsere Administration zuständig. Frau Holderegger hat Ordnung und Übersicht in unsere Vereinswelt gebracht. Sie ist so tüchtig, dass sie gerne überall beigezogen und dadurch überlastet wird. Liebe Rosemarie, empfangen unseren herzlichsten Dank, wir wissen die wohlthuende Art deiner Arbeit sehr zu schätzen. (Der Präsident überreicht Frau Holderegger einen Blumenstrauss. Mit einem Applaus dankt ihr die Versammlung für die geleistete, wertvolle Arbeit.)

Die Vereins-Aktivitäten in den vergangenen 10 Jahren versuchen wir aktuell und interessant, manchmal auch gemütlich zu gestalten. Allen Gruppierungen unserer Mitgliedschaft wollten wir etwas bieten. Dank all unseren Leistungen, so glauben wir, ist es uns gelungen, den Mitgliederstand auf über 2000 zu halten. Wir mussten nur einen kleinen Mitglieder-Schwund hinnehmen, obwohl in unseren Industrien, durch den starken Personalabbau, die Tendenz rückläufig ist. Dennoch, so glaube ich, dass unter Mithilfe aller Kräfte eine Mitglieder-Steigerung möglich gemacht werden kann. Das Jahr 1984 soll ein Jahr der Mitglieder-Werbung sein.

Nur mit einer grossen, starken Vereinigung können wir unsere Ziele, wie sie in den Statuten verankert sind, wahrnehmen.

Von der finanziellen Seite her betrachtet, freut es mich ganz besonders, dass wir das Rüstzeug für eine gute Zukunft beisammen haben. Dank gutem Arbeiten und Haushalten konnten wir das Vereinsvermögen seit Antritt vor 10 Jahren inflationsbedingt in etwa halten. Dabei gab es schlechte Jahre, welche durch besonders gute wieder ausgeglichen werden konnten.

#### Fachschrift

Um das Traktandum der Berichterstattung nicht in die Länge zu ziehen, darf ich hier auf die ausführliche Berichterstattung von Chefredaktor Herrn Max Honegger in den «mittex» hinweisen. Natürlich stehen wir gerne im Anschluss an den Jahres-Bericht für Kritik und Anregung zur Verfügung.

Gewiss ist, dass auch der 90. Jahrgang der «mittex» zu unserer vollen Zufriedenheit ausgefallen ist. Erschaffen wurde sie durch unsere bewährten Mitarbeiter: Chefredaktor Herrn Max Honegger und Herrn Paul Bürgler. Herzlichen Dank für euren grossen Einsatz. Herr Paul Bürgler ist nach dem Hinschied von Herrn Günter Rückl

ingesprungen und zieht sich nun zurück in den Hintergrund, d.h. in den beratenden Fachausschuss unserer Zeitung. Ihm sei für seinen spontanen Einsatz besonders gedankt. An Stelle von Herrn Paul Bürgler als Redaktor dürfen wir Herrn Jürg Rupp vorstellen. Er ist Leiter der Abteilung Pressedienst bei der Firma Viscosuisse AG und bringt somit die besten Voraussetzungen mit.

#### *Weiterbildungs und Exkursionswesen*

Auch hier verweise ich auf den Jahres-Bericht des WBK-Präsidenten. Herrn K. Frey und seiner Kommission ist es einmal mehr gelungen mit 8 attraktiven Kursen unser Vereinsleben zu bereichern. Von dem Kursangebot haben 421 Mitglieder profitiert. Die wertvolle Arbeit von Herrn Karl Frey und seiner Kommission sei hier herzlich verdankt.

Die Jahresberichte werden von der Versammlung mit Applaus verdankt und ohne Gegenstimme genehmigt.

Herr Vital Kessler, ehemaliger Co-Präsident während den ersten drei Jahren des Bestehens der SVT, spricht zur Versammlung: «Als im März 1971 die beiden Fachschulen Wattwil und Zürich den Zusammenschluss vollzogen, haben weitsichtige Mitglieder der beiden Vorstände VeT und VST erkannt, dass der sich anbahnende Strukturwandel in der Textilindustrie nicht ohne Auswirkungen auf die Tätigkeiten der beiden Fachorganisationen sein werde. Mit Energie und Zielstrebigkeit wurde von den Vorständen die Fusion zu einer beweglichen und für alle Mitglieder interessanten neuen Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten vorbereitet und an der Gründungsversammlung vom 6. April 1974 diese von den Mitgliedern der VeT und VST ohne Gegenstimme beschlossen. Die Anstrengungen des neuen SVT-Vorstandes haben den Anforderungen an die Fachleute und Kader der Textilindustrie Rechnung getragen und ich fordere unsere Mitglieder daher auf, sich aktiv an den Veranstaltungen und Kursen der SVT zu beteiligen und sich die «mittex» zur Pflichtlektüre zu machen».

### 3. Jahresrechnung

Der Finanzchef, Herr René Lanz, erläutert die in den «mittex» 3/84 veröffentlichte Jahresrechnung.

Die Jahresrechnung schliesst mit einem Gewinn, nach Zuweisungen von Fr. 40000.- an zweckgebundene Reserven, von Fr. 16392.65 ab. Zu diesem erfreulichen Resultat haben folgende Faktoren besonders beigetragen:

- Die Mitgliederbeiträge, 20% der Erträge, die fast ausnahmslos pünktlich einbezahlt wurden.
- Die Rechnung der Fachschrift, die gegenüber dem Vorjahr um 6% mehr Einnahmen aufweist.
- Die Gönnerbeiträge, die um 20% zugenommen haben.
- Ein sehr guter Wertschriftenertrag.
- Der sprunghafte Anstieg der Kurse der WBK.
- Eine sparsame Verwaltung.
- Sparsamkeit in allen Ausgaben.

Namens der Revisoren verliest Herr Kreienfeld den Revisorenbericht.

Der Präsident dankt den Revisoren für ihre umfangreiche Arbeit und schlägt die Genehmigung der Jahresrechnung vor. Diskussionslos und ohne Gegenstimme wird die Jahresrechnung 1983 genehmigt.

Für die grosse und mit viel Geschick durchgeführte Finanzarbeit dankt der Präsident Herrn Lanz und seinen Mitarbeitern im Finanzwesen. Die Versammlung schliesst sich diesem Dank mit Applaus an.

### 4. Wahlen

Die Amtsperiode von vier Vorstands-Mitgliedern und zwei Revisoren ist abgelaufen.

Vorstandsmitglieder:

Herr Arno Mächler, Chef Ressort Stab  
Herr Max Honegger, Chefredaktor «mittex»  
Herr Peter Baur  
Herr Ernst Wegmann

Revisoren:

Herr Arthur Honegger  
Herr Heinrich Kreienfeld

Die Herren stellen sich für eine weitere Amtsperiode von drei Jahren zur Wiederwahl.

Von der Versammlung werden die Herren in globo für eine weitere Amtsdauer bestätigt.

Zur Neuwahl in den Vorstand schlägt der Präsident der Versammlung, *Herr Urs Herzig, 1944, Textiltechniker bei Sulzer-Rüti AG*, vor. Herr Herzig hat sich in einer einjährigen Probezeit im Vorstand bereits im Exkursionswesen profiliert.

Die Generalversammlung wählt Herrn Urs Herzig ohne Gegenstimme in den Vorstand der SVT.

### 5. Jahresprogramm

Die WBK ist an der Vorbereitung eines interessanten Programmes für Weiterbildungskurse. Die Unterlagen werden den Mitgliedern im August zugestellt.

Am 20. Mai 1984 findet unter dem Motto «Dampfbahnromantik im Zürcher-Oberland» ein Sommerplauschtage mit Familie statt. Diese Veranstaltung wird federführend von Herrn Walter Borner organisiert.

In Vorbereitung ist eine Herbstexkursion in Textilbetriebe unseres Nachbarlandes Vorarlberg. Das Datum wurde (provisorisch) auf Donnerstag/Freitag, 11./12. Oktober 1984 festgelegt.

### 6. Mitgliederbeiträge

Es besteht kein Grund, die Mitgliederbeiträge zu ändern. Diskussionslos stimmt die Versammlung für das Jahr 1984 folgenden Beiträgen zu:

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.-

### 7. Budget 1984

Das Budget wurde in den «mittex» 3/84 veröffentlicht, es weist ein ausgeglichenes Ergebnis aus. Der Finanzchef, Herr René Lanz, erläutert besonders die Positionen Verwaltung mit dem besonderen Aufwand für die Mitgliederwerbung, Fachschrift, bei der Mindereinnahmen für Inserate zu erwarten sind und Exkursionen, für die ein Risikobeitrag eingeplant wurde.

Herr Jules Christen wünscht Auskunft über die Verwendung der in der Jahresrechnung aufgeführten Zuweisung an zweckgebundene Reserven. Der Finanzchef teilt mit, dass der Betrag für ausserordentliche Aufwen-

dungen den Ressorts Fachschrift, Mitgliederdienst und Weiterbildung zugeteilt wurde.

Ohne Gegenstimme genehmigt die Versammlung das Budget 1984.

## 8. Mutationen und Ehrungen

Der Mitgliederbestand am 31. Dezember 1983 betrug 2010 Damen und Herren. Leider war gegenüber dem Vorjahr ein Rückgang um 38 Personen zu verzeichnen.

Aus unseren Reihen verstarben im letzten Jahr:

Ernst Gucker, 8730 Uznach	Ehrenmitglied
Werner Häseli, Linthweg, 8872 Weesen	Aktivmitglied
Prof. Dr. E. Honegger, Susenbergstr. 85, 8044 Zürich	Ehrenmitglied
Paul Koller, Alte Landstr. 39, 8708 Männedorf	Veteran
Hans W. Leutert-Leuthert, 8840 Einsiedeln	Veteran
Franz Morger, Sonnenrainstr. 1 9642 Ebnat-Kappel	Aktivmitglied
Max G. Ritter, Forchstr. 59, 8032 Zürich	Veteran
Karl Seiler, Sennhofweg 132, 8482 Sennhof	Aktivmitglied
Kurt Siegrist, Gassackerweg 3, 4403 Itingen	Aktivmitglied
Karl Fritz Sturzenegger, Tödistr. 23, 8304 Wallisellen	Aktivmitglied

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

Die nachfolgenden Herren darf der Präsident zu Veteranen ernennen. Sie haben 30 Jahre unserer Vereinigung die Treue gehalten:

Kurt Bächlin, im Langacher 29, 8805 Richterswil  
Jean-Pierre Bear, 114 East 32nd Street, New York  
Walter Gerber, Dorf, 8638 Goldingen  
Hans Gfeller, Johanniterstrasse 26, 8805 Richterswil  
Armin Hauser, Im Weisgrien 8, 4142 Münchenstein  
Fritz Heiz, Forrenbergstrasse 31, 8472 Seuzach  
Ruedi Kienast, Chüegasse 32, 8910 Affoltern a. A.  
Robert Kraidler, Ringstrasse 32, 8483 Kollbrunn  
Heinrich Martoglio, Baumgartenstrasse 6, 8630 Rüti  
J. Oberholzer, St. Gallerstrasse 14d, 9034 Eggersriet  
Heini Peterhans, Carl-Spitteler-Strasse 8, 8053 Zürich  
Hans C. Peyer, 10, Hillside Road, Bronxville, New York  
Ernst Steiner, Vechingerstrasse 48, 3549 Worb  
Karl Thoma, Wilerstrasse 45, 9630 Wattwil  
Rudolf Wyssling, Via s. Dionigie, Merate/Como  
Hermann Zweifel, Tellstrasse 8, 8853 Lachen

Auf Antrag des Vorstandes schlägt der Präsident der Versammlung vor, einem besonders verdienten Freund die Ehrenmitgliedschaft zu verleihen. Es ist dies

*Herr Anton U. Trinkler.*

Herr Trinkler war von 1967 bis 1982 im Vorstand, also 16 Jahre. Während dieser Zeit amtierte er 3 Jahre als Redaktor und 10 Jahre als Chefredaktor der «mittex». Dazwischen und überlappend, war er Finanzchef. Seine Bereitschaft, Arbeiten zu Gunsten der Vereinigung auf sich zu nehmen, war uneingeschränkt. Er hat diese Arbeiten nicht nur aufgenommen, sondern mit viel Geist und grosser Hingabe geleistet. Der Vorstand hatte einen hervorragenden Mitgestalter der SVT-Idee.

Der Präsident dankt Herrn Trinkler für sein grosses Engagement zu Gunsten der SVT.

Die Generalversammlung verleiht Herrn A.U. Trinkler ohne Gegenstimme und mit Akklamation die Ehrenmitgliedschaft. Vom Präsidenten wird ihm eine Wappenscheibe überreicht.

In seinem Dankeswort lässt Herr Trinkler die angenehme Zusammenarbeit mit dem Vorstand, den Mitgliedern und besonders den Mithelfern zur «mittex»-Gestaltung revue-passieren. Er freut sich sehr über diese Ernennung und dankt besonders für die ihm entgegengebrachte Freundschaft.

## 9. Verschiedenes

Der Präsident macht auf die laufende Mitglieder-Werbeaktion aufmerksam, für deren Durchführung Herr J. Aerne federführend ist. Die Mitglieder werden aufgefordert, in den Betrieben darauf zu achten, dass die Werbeplakate gut sichtbar angebracht werden und sich aktiv an der Aktion zu beteiligen.

Als einen weiteren Werbeschwerpunkt orientiert er über die Bemühungen, auch die Bekleidungs- und Mode-Fachleute in unsere Vereinigung miteinzubeziehen. In der März-Nummer der «mittex» wurden durch Schnittmusterbeilagen die Interessen der Bekleidungs- und Mode-Fachleute angesprochen. Diese Aktion wird sich über drei Nummern erstrecken.

In seinem Schlusswort dankt der Präsident allen Mitgliedern für ihre Vereinstreue und allen Gönnern, Inserenten und «mittex»-Autoren für die immer wieder gewährte Unterstützung: «Dank all ihnen ist es möglich, heute zu jubilieren. Hoffen wir, dass es auch den später Verantwortlichen dieser Vereinigung möglich sein wird, dies in Freuden zu tun».

Rückblickend auf das zehnjährige Bestehen und die zehnjährige Führung der SVT, dankt der Vizepräsident und Aktuar, Herr A. Geiger, dem Präsidenten, Herrn Xaver Brügger, für seine fünfzehnjährige Vorstandstätigkeit:

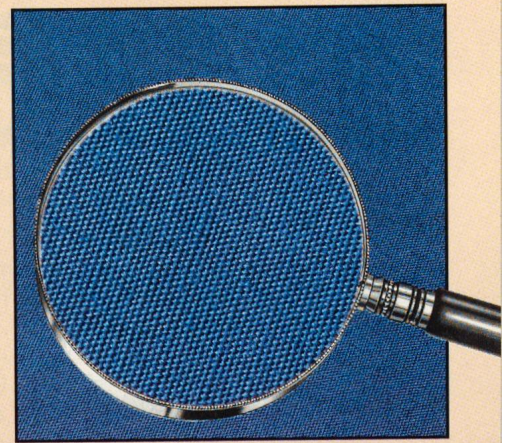
- Er war 5 Jahre im Vorstand der VeT, war massgebend an der Fusion beteiligt und nun 10 Jahre Präsident der SVT.
- Mit unternehmerischem Geschick fügte er die beiden Vereinigungen zu einer umfassenden Einheit zusammen und leitet als oberste Führungsspitze die Ressorts Administration, Finanzen, Mitgliederbelange, Fachschrift und Aus- und Weiterbildung.

Der Dank richtet sich an einen Chef mit sehr grossem Engagement für die Textilindustrie und die Mitglieder der SVT.

Als Vertreter der Gemeinde Weinfelden spricht Herr Karl Fleischmann und überbringt den Willkommensgruss der Behörden. Er macht die freudige Mitteilung, dass die Gemeinde den Apéro in Form eines bekömmlichen thurgauischen Weissweines spendiert. Seinen Ausführungen über den Kanton und die Gemeinde ist zu entnehmen, dass

- im Kanton Thurgau ca. 90 Textil- und Bekleidungsbetriebe ansässig sind mit ca. 5000 Beschäftigten;
- der grosse Rat während der Sommersession in Weinfelden tagt;
- die wichtigsten kantonalen Wirtschaftsorganisationen ihren Sitz in Weinfelden haben und dass
- trotz wirtschaftlicher und politischer Bedeutung, Weinfelden ein Dorf bleiben will.

Zuerst war es die faszinierende Technologie der SAURER 500, die den Fachleuten imponierte. Mit zunehmenden Praxis-Erfahrungen wurde jedoch immer deutlicher, dass das Zweiphasen-Schusseintrags-system eine neue, bisher nicht erreichte Gewebequalität ermöglicht. Eine Qualität, die Ihren Verkaufserfolg garantiert.



# SAURER 500

Für bessere Gewebequalität.





# SAURER 500

## Zweiphasen-Greiferwebmaschine

### Rückblick

An der ITMA 1979 in Hannover stellten wir die Zweiphasen-Greiferwebmaschine SAURER 500 erstmals aus.

Die beurteilenden Kommentare waren unterschiedlich gefärbt.

SAURER hatte zu beweisen, dass das Zweiphasen-Prinzip dem Anwender überdurchschnittliche Vorteile bietet.

### Erfolg

In der Zwischenzeit konnten wir die strategischen Stärken der SAURER 500 vielfach bestätigen.

Die Wahl des Zweiphasen-Prinzips erbringt im Schussbereich durch die reduzierte Schusseintragsspannung tiefere Stillstandswerte als Einphasen-Systeme.

Im Kettbereich konnte durch die Optimierung der Fachgeometrie eine Reduktion der Fadenbrüche erzielt werden. Die SAURER 500 hat ihre Bewährungsprobe in der Weberei erfolgreich bestanden.

### Gewebequalität

Einer der Hauptgründe für den Erfolg der SAURER 500 ist die einzigartige Gewebequalität. Im Sektor Inlett- und Popeline-Gewebe haben Konfektionäre

einen neuen Begriff lanciert:

«SAURER 500-Qualität».

Das prägnante, ausgeglichene Warenbild lässt sich nur mit den technischen Merkmalen der SAURER 500 erzielen.

### Sortiment

Das Sortiment hat auf die ITMA 83 hin eine attraktive Erweiterung erfahren. Einen Überblick vermittelt die untenstehende Tabelle.

Nennbreiten	2 x 185 cm	2 x 225 cm
Nutzbreiten maximal Nutzbreiten minimal	2 x 185 cm 2 x 125 cm	2 x 225 cm 2 x 165 cm
Leistungsbereich: T/min. Schussmeter/min.	300– 325 1110–1200	265– 290 1190–1305
Fachbildung	Exzentermaschine bis 11 Schäfte Schaftmaschine bis 14 Schäfte	Exzentermaschine bis 11 Schäfte Schaftmaschine bis 14 Schäfte
Schussfarben	1 oder 2 (Schussmischer)	1 oder 2 (Schussmischer)
Leergewicht (approx.)	3,7 t	4 t
Maschinenabmessungen*) Arbeitshöhe	5800 x 1805 mm 980 mm	7024 x 1805 mm 980 mm
Energiebedarf	ca. 4,5 kW/h	ca. 4,5 kW/h
Max. Kettbaum-Durchmesser: Standard Spezial	900 mm 1000 mm	900 mm 1000 mm
Max. Warenbaum-Durchmesser	500 mm	500 mm
Gewebekanten (3 Systeme)	– Einlegekanten aussen – Schnittkanten aussen – Schmelzkanten aussen	– Einlegekanten aussen und in der Mitte – Schnittkanten aussen und in der Mitte – Schmelzkanten aussen und in der Mitte

\*) Variante «grosses Getriebe und 800-mm-Kettbaum»



## 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) 688-1 Telex 54845



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



Die sympathischen Ausführungen von Herrn Fleischmann werden mit Applaus verdankt und die Versammlungsteilnehmer bedienen sich der ansprechenden Prospekte über den Kanton Thurgau und das Dorf Weinfelden.

Zum Schluss dankt der Präsident nochmals für die Organisation der GV, verantwortlich Herr A. Mächler, die Spenden der Firma Adolph Saurer AG, AGM AG Müller, der Gemeinde Weinfelden und allen Kollegen im Vorstand für die geleisteten Arbeiten.

Schluss der 10. Generalversammlung um 19.15 Uhr.

Anschliessend an die Generalversammlung und den Apéro wird gemeinsam das Nachtessen im Kongresszentrum eingenommen. Die Winzer-Musik aus Weinfelden spielt mit fröhlichen Weisen zur Tafelmusik auf.

Der Aktuar:  
A. Geiger

Der Präsident:  
X. Brügger

## **Voranzeige: Exkursionsreise nach Vorarlberg**

Der Vorstand SVT hat beschlossen, vom 11. bis 12. Oktober 1984 eine interessante Exkursion im Raum Vorarlberg durchzuführen.

Den Teilnehmern wird Gelegenheit geboten, hochmoderne österreichische Textilbetriebe zu besichtigen.

Nähere Einzelheiten werden demnächst verlautbart.

Wir bitten Sie, schon heute den Reisettermin zu reservieren.

Der Vorstand SVT  
und Reiseleitung



Internationale Föderation von  
Wirkerei- und Strickereifachleuten  
Landessektion Schweiz

## **IFWS Jahresbericht 1983**

Erfreulicherweise hat sich gegen Ende des Berichtsjahres die Auftragslage für die Maschenindustrie merklich gebessert, so dass man in dieser Branche wieder zuversichtlicher der Zukunft entgegenseht.

Nach dem Kongressjahr 1982 normalisierten sich die Aktivitäten unserer Landessektion weitgehend.

### **1. Mitgliederbestand**

Die günstigeren wirtschaftlichen Rahmenbedingungen spiegeln sich auch in der Mitgliederbewegung wider; hatte die IFWS Landessektion Schweiz im Berichtsjahr gegenüber 2 Austritten doch 6 Eintritte zu verzeichnen. Der Mitgliederbestand belief sich 1983 auf 100 Personen bzw. Firmen.

Die Landesversammlung Schweiz bestätigte am 11. März 1983 die definitive Aufnahme folgender Herren bzw. Firmen:

J. Glasrot, Montreal/Kanada  
Greuter-Fashion AG, Sulgen  
B. Meyer, St. Gallen  
J. Vogler, St. Gallen

### **2. Finanzielle Verhältnisse**

Die Mitgliederbeiträge reichten im Berichtsjahr nicht aus, um die laufenden Kosten zu decken. Ein ausgeglichenes Ergebnis konnte lediglich dank der Vermögenszinsen erreicht werden.

Durch den Überschuss vom XXVII. Kongress 1982 verfügt die Landessektion Schweiz jedoch über ausreichende finanzielle Reserven, welche auch in Zukunft zur Kostendeckung herangezogen werden müssen. Der an das Int. Sekretariat abzuführende Mitgliederbeitrag erhöht sich 1984 auf Fr. 25.– pro Person.

Die detaillierten Einnahmen und Ausgaben wie auch der Vermögensstand gehen aus der an der Landesversammlung verlesenen Jahresrechnung hervor.

### **3. Tätigkeit**

Anfangs 1983 waren noch allerhand Anschlussarbeiten an den XXVII. Kongress der IFWS vom Herbst 1982 abzuwickeln. Von fünf verspätet eingereichten Vorträgen liessen wir nachträglich noch die englischen Übersetzungen anfertigen, welche sämtlichen nicht deutschsprachigen Landessektionen zugestellt wurden.

In vier Rundschreiben bzw. Rundsendungen und laufenden Veröffentlichungen in unserem Publikationsorgan «mittex» sowie teilweise in den Fachzeitschriften «Melliand Textilberichte» und «Wirkerei- und Strickerei-Technik» wurden unsere Mitglieder über Veranstaltungen und Geschehen der IFWS informiert.

Gemeinsam mit der Landessektion Vorarlberg trafen wir die Vorbereitungen für die Frühjahrstagung vom 11. März 1983 in Dornbirn mit dem Thema «Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle». Zwei Referenten aus der Schweiz und der BRD führten die rund 80 Teilnehmer in dieses komplexe Gebiet ein.

In Zusammenarbeit mit dem Reisebüro Kuoni AG, Zürich organisierte der Landesvorsitzende eine einwöchige Pauschalflugreise zum XXVIII. Kongress der IFWS vom 2.–8. Oktober 1983 in Leicester/England. Trotz des günstigen Preises und attraktiven Programms schlossen sich wegen des direkt nachfolgenden ITMA-Termins leider nur 11 Personen dieser Gruppenreise an. – Unsere Landessektion beteiligte sich am XXVIII. Kongress mit den beiden Vorträgen:

«Die Wirkerei- und Strickerei-Industrie der Schweiz» von Fritz Benz und

«Zukünftige technische und technologische Anforderungen der Maschenindustrie» von Werner Schaub.

Neben dem ständigen Kontakt mit dem Int. Sekretariat vertrat der Landesvorsitzende an der Zentralvorstandssitzung vom 2. Oktober 1983 und an der Generalversammlung der IFWS vom 4. Oktober 1983 in Leicester

die Interessen der Sektion Schweiz. Als deren Delegierter nahm der Landesvorsitzende auch an der Generalversammlung der befreundeten Fachvereinigung SVT teil und führte Besprechungen über die Zusammenarbeit mit dieser Fachvereinigung und deren Fachzeitschrift «mittex».

Der Landesvorsitzende stellte sich für die SVT-Vortragsreihe «Neues von der ITMA» als Referent zur Verfügung, zu welcher auch unsere Mitglieder eingeladen waren.

#### 4. Leistungen

An der Frühjahrstagung 1983 mit dem Thema «Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle» erläuterte W. Herrmann von der Schweiz. Textilfachschule, Zürich den systematischen Aufbau einer Qualitätssicherung im Bekleidungsbetrieb. Ing. O. Scharf von der Firma Schieser AG, Radolfzell/BRD behandelte die Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle vom Garn bis zum Fertigprodukt aus der Sicht der Praxis (s. «mittex» 7/83). – An den Frühjahrstagungen haben unsere Mitglieder jeweils freien Eintritt. Bei derjenigen in Dornbirn übernahm unsere Landessektion sogar die Kosten der gemeinsamen Busfahrt und des Mittagessens.

Die einwöchige Pauschalflugreise zu Fr. 985.– bot eine günstige Gelegenheit zur Teilnahme am XXVIII. Kongress der IFWS in England, welcher unter dem Motto «Vier Jahrhunderte Wirken und Stricken» stand. In insgesamt 26 Vorträgen wurden nahezu alle mit der Wirkerei/Strickerei zusammenhängenden Gebiete angesprochen. Dazuhin standen in 5 Exkursionsgruppen 4 Wirk- und Strickmaschinenfabriken, 5 Maschenwarenbetriebe aller Bekleidungsarten sowie das Kaufhaus Marks und Spencer's zur Besichtigung offen. Die Kongressbesucher konnten des weiteren an den Hundertjahr-Feierlichkeiten der School of Textiles and Knitwear Technology, Leicester Polytechnic teilnehmen (s. «mittex» 12/83).

IFWS-Mitglieder hatten freien Zutritt zu den Frühjahrs- und Herbsttagungen 1983 der Landessektion BR Deutschland mit Rundgesprächen über Neuerungen von Wirk- und Strickmaschinen samt Zubehör in bezug auf die ITMA.

Unsere Mitglieder erhielten an den Veranstaltungen und Kursen der befreundeten Fachvereinigungen SVT und SVF die selben Vergünstigungen wie deren eigene Mitglieder, so auch bei den verschiedenen ITMA-Reisemöglichkeiten. Von besonderem Interesse für unsere Mitglieder war in diesem Zusammenhang der Rückblick «Neues von der ITMA», an welchem der Landesvorsitzende Neuerungen und Tendenzen bei Wirk- und Strickmaschinen aufzeigte. – Die schweizerische Fachzeitschrift «mittex» wird IFWS-Mitgliedern zu einer stark ermässigten Abonnementsgebühr abgegeben.

Neben den Informationen und Berichten in den Fachorganen «mittex», «Melliand Textilberichte» sowie «Wirkerei- und Strickerei-Technik» ist unseren Mitgliedern im Berichtsjahr folgende Dokumentation zugegangen:

- Einladung zur Landesversammlung und Frühjahrstagung vom 11. 3. 1983
- Jahresbericht 1982 der Landessektion Schweiz
- Protokoll der Landesversammlung Schweiz vom 11. 3. 1983
- Kongress- und Reiseprogramme vom XXVIII. Kongress der IFWS 1983 in England
- Programm der Weiterbildungskurse 1983/84 der SVT
- «stf intern» 16/83

Mit den genannten Veranstaltungen bot die IFWS ihren Mitgliedern vielfältige Möglichkeiten zur fachlichen In-

formation und Weiterbildung als auch zur persönlichen Kontaktnahme sowohl auf Landes- wie auf internationaler Ebene. – Diese Aufgaben konnten nur dank der Unterstützung durch Mitarbeiter aus den Reihen der IFWS sowie seitens von Firmen und Institutionen bewältigt werden, welchen an dieser Stelle verbindlich gedankt sei.

Internationale Föderation  
von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten  
Landessektion Schweiz  
F. Benz, Landesvorsitzender



**Schweizerische Vereinigung  
Färbereifachleute**

#### SVF: TWA – Kurse Winter 1984/85

Unter dem Thema «Textiles Wissen auffrischen und erweitern» werden unter der Leitung der SVF-Ausbildungskommission im kommenden Winterhalbjahr wiederum 12 Abendkurse durchgeführt.

Die TWA-Kurse sind für sämtliche Fachleute sowie Mitarbeiter aus Betrieb und Labor (mit textilen Grundkenntnissen) von grösstem Interesse. Da 1985 wieder eine Färbermeisterprüfung durchgeführt wird, hat die Ausbildungskommission speziell darauf geachtet, in diesem Kurs zusammen mit den vorangegangenen TWA-Kursen eine optimale Vorbereitung für die Färbermeisterprüfung darzubringen.

Im Winter 1984/85 werden folgende Sachgebiete behandelt:

- Färbeverfahren (PAC; PES/Wolle; PES; Naphtol etc.)
- Wasser/Abwasser
- Messen – Steuern – Regeln
- Rechnen in der Praxis (Lösungswege, Rechnen mit Hilfsmitteln, Grundlagen der Programmierung von Färbeapparaten)
- Personalführung und -Förderung
- Berufs- und Arbeitsgesetzgebung
- Unfallverhütung
- Wirtschaftlichkeit (Kalkulationen)
- Musterkarten

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

Kursort:  
Schweizerische Textilfachschule  
Wasserwerkstrasse 119  
8037 Zürich

Beachten Sie bitte das Beilageblatt mit Kursbeschreibung und Anmeldetalon in den Fachzeitschriften Textilveredlung und «mittex» vom Juli/August 1984.

Wir freuen uns, wenn diese Ausbildungs- und Weiterbildungsmöglichkeiten auf breiter Basis Anklang finden.

Ihre Ausbildungskommission



**Schweizerische  
Textilfachschule  
Wattwil**

**Louis Gressbach,  
Schweizerische Textilfachschule**



Am 7.7.1984 tritt Herr Louis Gressbach, Sekretär der Schweizerischen Textilfachschule, in seinen wohlverdienten Ruhestand. Damit geht ein reicherfülltes, in manchen Abschnitten etwas voll bepacktes Berufsleben zu Ende, eine Lebensperiode, in der Herr Gressbach seine Arbeitskraft 40 Jahre voll und uneingeschränkt der STF zur Verfügung gestellt hat. Wie immer im Leben, gab es auch hier Höhepunkte, freudige Ereignisse, aber auch Geschehnisse, die man besser schnell vergisst.

40 Jahre Tätigkeit auf einer Position muss zwangsläufig die Frage nach dem Grund solcher Betriebstreue aufwerfen. Sicher ist einer der Gründe die Arbeit selbst, nämlich die Selbständigkeit, teilweise Unabhängigkeit der Stellung. Das Hauptmotiv dürfte aber wohl der ständige Umgang mit jungen Menschen sein. Nicht nur hält ein solcher Kontakt geistig jung und rege, auch schafft er die Befriedigung, ohne die niemand bei seinem Tun auskommen kann. Und was kann mehr Befriedigung bringen, als das Bewusstsein, vielen jungen, in manchen Belangen noch unerfahrenen Menschen in der Persönlichkeitsbildung auch etwas mitgeholfen, ihnen ein Stückchen Lebensweisheit und -erfahrung mit auf den Weg gegeben zu haben. Darüber hinaus führt natürlich ein solcher Umgang zu sehr vielen netten Bekanntschaften und zu einigen bleibenden Freundschaften.

Diese Betriebstreue ist umso anerkennenswerter, als sie nicht eingeplant war. Vorgesehen war diese Tätigkeit ursprünglich für nur drei bis vier Jahre. Für diese Zeitspanne wurde Herr Gressbach 1944 von seinem ehemaligen Lehrherrn und Arbeitgeber, Herr Ed. Meyer-Mayor aus seiner Anstellung in der Westschweiz an die damalige Webschule nach Wattwil verpflichtet. Durch seine Ausbildung bedingt, d.h.

- Kaufmännische Lehre bei Meyer-Mayor in Neu St. Johann
- 3-jährige kaufmännische Anstellung in derselben Firma und
- 2½-jähriger sekretarieller Tätigkeit bei einem Bieler Warenhaus

schien Herr Gressbach für den vakanten Posten in Wattwil die besten Voraussetzungen mitzubringen. Dass Herr Meyer-Mayor mit seiner Wahl eine glückliche Hand hatte, beweisen die letzten 40 Jahre, in denen Herr Gressbach unter fünf Präsidenten und zwei Direktoren der Schule gedient hat. In den nächsten Jahren, Jahrzehnten wird Herr Gressbach nun Zeit für seine bis heu-

te etwas zu kurz gekommenen Hobbies wie Bergsteigen, Wandern, Langlaufen, Basteln, Drucken (Linol, Stoff) usw. haben und bei seinen 6 Grosskindern den einfühlsamen Opa spielen können.

Mit dem Ausscheiden von Herrn Gressbach verliert die Schweizerische Textilfachschule einen unermüdeten, gewissenhaften Sekretär, die Studenten einen immer hilfsbereiten und sie unterstützenden Menschen und die Angestellten der STF einen sehr lieben, geduldigen Kollegen. Vor allem ein grosser Teil dieser Angestellten wird ihn vermissen, hat er doch durch seine Bildung, seine Persönlichkeit und seine kulturelle und gesellschaftliche Einstellung stets versucht, über das rein Funktionale hinaus noch geistige Atmosphäre in das System zu bringen, seine Umwelt und die Studenten in diesem Sinne zu beeinflussen, dieser Umwelt versucht zu zeigen, dass das Wohlergehen unserer Gesellschaft, unseres Staatsgefüges und dadurch letztlich genauso entscheidend unseres ökonomischen Systems die Kultur mit eine der wichtigsten tragenden Säulen ist. Dies ist ein Faktum, das leider von manchen modernen Jobbern, Karrierereitern usw. aus den verschiedensten Gründen heraus nicht mehr erkannt wird.

Es wäre eine unverzeihliche Unterlassungssünde, über ein solches Berufsleben zu berichten, ohne die Ehegattin zu erwähnen. Haben doch die Ehefrauen bei allem Freud und Leid gezwungenermassen mitzuschwimmen und bei den nicht immer zu vermeidenden Tiefs für die moralische Unterstützung zu sorgen, meist unauffällig und im Hintergrund wirkend den Gatten wieder etwas aufzurichten. Frau Gressbach, die dieser Pflicht immer in hervorragender Weise nachzukommen verstand, hat darüber hinaus aber auch in manchen Fällen aktiv für die Schule gewirkt, vor allem, wenn ihre künstlerische Ader, ihre gestalterische Begabung gefragt waren. Unter anderem werden wohl allen Beteiligten die mit viel Können, viel Aufwand und viel Liebe zum Detail entstandenen Dekorationen beim Weihnachtsessen in ständiger Erinnerung bleiben. Zu bedauern sind bereits heute diejenigen, die diese Aufgabe in Zukunft zu übernehmen haben.

Die Schweizerische Textilfachschule und ihre Angestellten wünschen Herrn Gressbach weiterhin alles Gute und beste Gesundheit.

W. Klein

**exela exela exela exela**

**Bänder Bänder Bänder Bänder**

aus  
Baum-  
wolle  
Leinen  
Synthe-  
tics  
und  
Glas

bedruckt  
bis  
4-farbig  
ab jeder  
Vorlage  
für jeden  
Zweck  
kochecht  
preis-  
günstig

für die  
Beklei-  
dungs-  
Wäsche-  
Vorhang-  
und  
Elektro-  
Industrie

jeder  
Art  
Sie wün-  
schen  
wir  
verwirk-  
lichen

**E. Schneeberger AG Bandfabrik CH-5726 Unterkulm  
Tel. 064/46 10 70 Telex 68 934**

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



**Geissbühler + Co. AG**  
Bleicherei Färberei Appretur  
**3432 Lützelflüh**

Telefon 034 61 22 12 / 61 23 83

Neu: Ausrüst- und Färbebreiten  
bis 320 cm

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

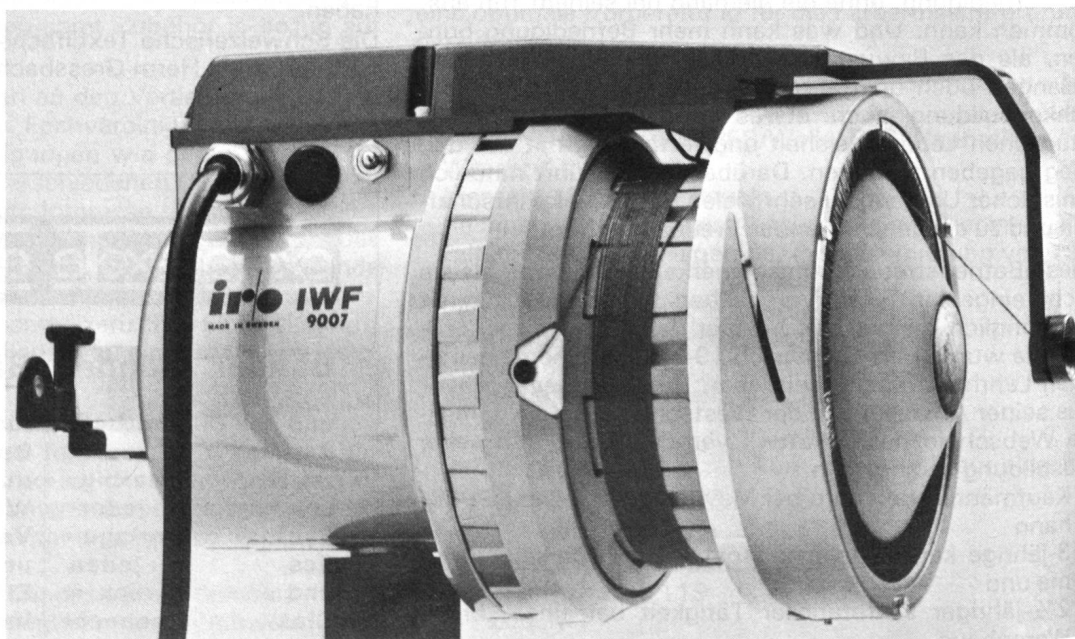
Ein Veredler, der fähig ist, kurzfristig mit Ihnen Neuentwicklungen und Ausrüstprobleme nicht nur diskutieren, sondern auch überzeugend lösen kann?

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

Probeaufträge gratis!

## *Der Schussfadenspeicher mit der modernsten Technologie – ein Produkt aus Schweden*

# **IWF 9007 TURBO**



*Dank Lagenseparation für sämtliche Schussgarne, speziell auch für Haar- und Effektgarne, bestens geeignet!*  
**Wartungsfrei – Vollautomatisch – Bedienungsfreundlich**

Werksvertretung: IROPA AG, Oberneuhofstrasse 6, CH-6340 Baar/Schweiz  
Telefon 042 3160 22, Telex 868954 iro ch