

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 70 (1963)  
**Heft:** 6

## Heft

### Nutzungsbedingungen

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

### Conditions d'utilisation

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

### Terms of use

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

**Download PDF:** 22.08.2025

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

# Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:  
Bleicherweg 5, Zürcher Handelskammer  
Postfach 1144, Zürich 22

Inseratenannahme:  
Orell Füssli-Annoncen AG  
Limmatquai 4, Postfach Zürich 22

Nr. 6 / Juni 1963  
70. Jahrgang

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

## Von Monat zu Monat

**Neue Gesamtarbeitsverträge bringen erhöhte Kosten.** — Anfangs 1963 fanden in verschiedenen Textilbranchen Vertragsverhandlungen mit den Gewerkschaften über die Verlängerung von Gesamtarbeitsverträgen statt. Die Diskussionen zwischen den Arbeitgebern und den Gewerkschaften waren überall äußerst langwierig und zäh, da angesichts der prekären Preisverhältnisse auf dem Textilmarkt die ursprünglich sehr hoch angesetzten Forderungen der Gewerkschaften auf ein tragbares Maß reduziert werden mußten. Es ging den Arbeitnehmervertretern vor allem um die Verkürzung der Arbeitszeit — ein Postulat, das beim heutigen Mangel an Arbeitskräften unsinnig ist. Nach langem Hin und Her verzichteten die Gewerkschaften auf ihre maximalen Forderungen, und es gelang, die Einführung der 45-Stunden-Woche in einigen wesentlichen Verträgen wenigstens auf den 1. Januar 1965 zu verschieben. Neu geregelt wurden überall die Minimallöhne, die eine wesentliche Erhöhung erfuhren. Die effektiven Löhne erhöhten sich ebenfalls in der Größenordnung von 4 bis 6 % je nach Betrieb und Branche und bisher ausgeglichener Teuerung. Verbessert wurden ferner die Dienstalterszulagen und die Krankenkassenbeiträge sowie die Lohnzahlungen bei Militärdienst.

Diese zusätzlichen Belastungen konnten von den Firmen nur mit großen Bedenken auf sich genommen werden, da die Ertragslage in der Textilindustrie bekanntlich nach wie vor sehr angespannt ist und die Konjunktur sich in letzter Zeit spürbar verflachte. Die Textilindustrie wird durch die neuen, in der Regel auf drei Jahre abgeschlossenen Gesamtarbeitsverträge von einer neuen Kostenwelle heimgesucht. Da niemand den Firmen zumuten kann, von der Substanz zu leben und die Margen in der Textilindustrie sehr gedrückt sind, werden die neuen Vertragsrevisionen Preisadjustierungen zur Folge haben müssen, die sich ihrerseits im Konsumentenpreisindex widerspiegeln werden. Es ist also dafür gesorgt, daß die Lohn-Preis-Spirale mit all ihren nachteiligen Folgen sich weiter dreht!

**Wolken über der Textilindustrie.** — In unseren Gesprächen mit Textilunternehmern klingt mehr als bisher die Sorge um die Zukunft durch. Vor allem im Export muß um jede Position hart gekämpft werden. Auf manchen Gebieten sind kleinere Betriebe nicht mehr konkurrenzfähig. Es ist deshalb nicht erstaunlich, daß in letzter Zeit verschiedene kleinere Textilunternehmen ihre Tore schließen mußten. Der Kostengestaltung kommt wieder entscheidende Bedeutung zu. Um so mehr wundert man sich in der Textilindustrie über die Blindheit der Gewerkschaftsfunktionäre, die immer noch nach Arbeitszeitverkürzungen rufen, die doch zu Preiserhöhungen führen müssen und damit den Unternehmern ihre Stellung im

Wettbewerb erschweren. Soweit Preiserhöhungen unter dem Druck der Konkurrenz vermieden werden, wirken sie sich in einer Ertragsverminderung aus, die ihrerseits gerade in der Textilindustrie die so notwendige Investition beschneidet.

Wolkenschatten fallen aber nicht nur durch die mangelnde wirtschaftliche Einsicht der Gewerkschaften auf die Textilindustrie, sondern auch der sich ausweitende Zollgraben zwischen EFTA und EWG, die Wettbewerbsverzerrungen und die Importrestriktionen anderer Staaten erschweren das Geschäft immer mehr.

## AUS DEM INHALT

### Von Monat zu Monat

Neue Gesamtarbeitsverträge bringen erhöhte Kosten

Wolken über der Textilindustrie

Deutsche Textilunternehmen suchen einen Ausweg

### Industrielle Nachrichten

Neuer Gesamtarbeitsvertrag in der schweizerischen Seidenstoffindustrie

Wolle will durch neue Ausrüstungsverfahren ihre Marktstellung halten

### Aus aller Welt

Vorarlberg wirbt für 1964

Tendenzen der japanischen Textilindustrie

### Betriebswirtschaftliche Spalte

10 Jahre Betriebsvergleich der schweizerischen Tuchfabriken und Kammgarnwebereien

### Spinnerei, Weberei

Dreher weben — das Dreher-Webgeschirr  
Sinn und Zweck eines Convertierbetriebes

### Vereinsnachrichten

Wattwil: 4. VST-Studienreise ins Ausland

Zürich: Teilnahme an der Internationalen Chemiefasertagung in Dornbirn, 15. bis 17. Juli 1963

In der Textilindustrie geht es heute nicht um die Erweiterung, sondern um die Modernisierung und Rationalisierung der Betriebe, wodurch nicht nur ein Schritthalten mit dem technischen Fortschritt, sondern auch eine Ueberwindung der Arbeitsengpässe und der wachsenden Personalkosten angestrebt wird. Wenn allerdings die Rationalisierungsgewinne durch übermäßige Lohnerhöhungen und entsprechende Sozialaufwendungen kompensiert oder sogar überkompensiert werden, dann sieht es natürlich um die Erhaltung oder gar Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit nicht besonders gut aus. Hoffentlich gelingt es der Textilindustrie, die verhängnisvolle Entwicklung des Auseinanderklaffens zwischen Kosten und Erlösen bald abzustoppen.

**Deutsche Textilunternehmen suchen einen Ausweg.** — Die «Deutsche Textilzeitung» meldete kürzlich, daß die ungleichen Wettbewerbsbedingungen innerhalb der EWG, Niedrigpreis- und Dumpingimporten, ständig steigende Arbeitskosten, veränderte Konsumgewohnheiten, neue Techniken und Verschiebungen in den weltwirtschaftlichen Warenströmen der Textilindustrie in Deutschland in den letzten Jahren schwer zu schaffen gemacht haben. Allein in der Zeit von 1957 bis 1960 seien 500 Betriebe aus dem Produktionsprozeß ausgeschieden. Nahezu jeder zehnte Betrieb mußte also seine Tore schließen. In manchen Sparten liegt die «Verlustquote» noch höher; so erreichte sie z. B. in verschiedenen Gebieten der Baumwoll-

industrie in den letzten Jahren 20 bis 25 %. Diese Entwicklung wird von den eingeweihten Kreisen als noch durchaus nicht abgeschlossen betrachtet.

Die überlebenden Firmen haben trotz dieses Rückganges der Firmenzahl den Wettbewerbsdruck nicht wesentlich vermindern können, so daß nach einer Denkschrift der Wirtschaftsminister der Bundesländer die Rendite der Textilunternehmen im Durchschnitt weit unter 5 % liegt.

Die deutschen Textilunternehmen suchen nun den Ausweg nicht nur in einer verstärkten Rationalisierung und Zusammenarbeit mit andern Textilbetrieben, sondern ergänzen ihr eigenes Produktionsprogramm mit der Herstellung textiltremder Produkte. Die «Deutsche Textilzeitung» hat in ihrem Artikel unter dem bezeichnenden Titel «Sicherer auf zwei Beinen» eine Reihe von Beispielen angeführt, die zeigen, daß Verbindungen mit branchenfremden Betrieben oft zu einem Kostenausgleich und einer Sanierung der Bilanzen geführt haben. Auch in der Schweiz sind einige wenige Textilfirmen bekannt, die sich zum Risikoausgleich an branchenfremden Produktionen beteiligen. Wenn auch mit solchen Produktionsverlagerungen und -anpassungen Vorsicht am Platze ist, so scheint uns das Vorgehen zahlreicher deutscher Firmen mindestens der näheren Prüfung wert. In vielen Fällen könnten auch schweizerischen Textilfirmen eine breitere Basis und bessere Risikoverteilung durchaus willkommen sein.

## Industrielle Nachrichten

### Neuer Gesamtarbeitsvertrag in der schweizerischen Seidenstoffindustrie

Dr. Peter Straßer

Im September 1962 kündeten die drei Gewerkschaften, nämlich der Schweizerische Textil- und Fabrikarbeiter-Verband, der Christliche Textil- und Bekleidungsarbeiter-Verband der Schweiz und der Schweizerische Verband evangelischer Arbeiter und Angestellter, den mit dem Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten bestehenden Gesamtarbeitsvertrag auf Ende 1962. Gleichzeitig mit der Kündigung reichten die Gewerkschaften, wie dies im Vertrag selbst vorgesehen war, die Abänderungsvorschläge für eine *Vertragserneuerung* ein. Diese *Wunschliste* fiel diesmal recht umfangreich aus, verlangte sie doch die Abänderung von nicht weniger als 8 der insgesamt 25 Artikel sowie einer Reihe von Punkten des zum Vertrag gehörenden Protokolls. Eine erste und wesentliche Forderung betraf die *Verkürzung der Arbeitszeit* für Normal- und Schichtarbeitende von 46 auf 45 Stunden pro Woche mit Lohnausgleich. Bei den Löhnen wurde zunächst die *Streichung der Kategorie B* verlangt, was zu einer Gleichschaltung der Betriebe in städtischen und ländlichen Verhältnissen geführt hätte. Sodann wurde eine recht massive *Erhöhung der Lohnansätze* der Kategorie A gefordert, nämlich um 13 Rp. pro Stunde für Frauen und Anfänger und um 28 Rp. für Männer. Durch einen neuen Artikel sollte den Gewerkschaften eine *Mitspracherecht* bei der Einführung und Durchführung der Lohn- und Arbeitsplatzbewertung und bei der Arbeitsaufteilung und Neuzuteilung von Arbeitsplätzen eingeräumt werden. Ferner wurde die Erhöhung der *Akkordgarantie* von 5 auf 10% verlangt. Dazu kam das Begehren um Erhöhung der *Effektivlöhne* für alle Arbeitnehmer-Kategorien um 20 Rp. pro Stunde, einschließlich den Teuerungsausgleich von 2,6% auf 197 Pkt. des Indexes der Konsumentenpreise, sofern nicht aus der Revision der Vertragslöhne eine entsprechende Lohnerhöhung resultiert. Die *Tagschichtzulage* sollte von 15 auf 20 Rp. und die *Nachtschichtzulage* von 20 auf 40 Rp. erhöht werden. Auch bei den *Dienstalterszulagen* wurde eine wesentliche Verbesserung durch Verkür-

zung der Stufen und Ausdehnung der Skala mit einem neuen Maximum von Fr. 350.— gegenüber bisher Fr. 280.— gefordert. Die *Ferienregelung* sollte ebenfalls verbessert und ausgedehnt werden, indem neben den Dienstjahren zum Teil auch die Altersjahre berücksichtigt werden sollten. Dazu kamen Begehren auf Erhöhung der Ansätze der *Krankentaggeld-Versicherung* und auf Aufhebung der *Kauttionen*. Im Protokoll wünschen die Gewerkschaften die Zusicherung des Teuerungsausgleiches bei einer Index-Veränderung von 5 Punkten, ferner die Streichung der Kategorie der *Lohnwebereien*, denen bei den Löhnen eine gewisse Sonderstellung eingeräumt war.

Im Hinblick auf die Revision des Gesamtarbeitsvertrages blieb auch die Seite der Arbeitgeber nicht untätig. Die *ERFA-Gruppe der Seidenweberei* arbeitete ihrerseits eine Reihe von Abänderungsanträgen zum Vertrag aus. Sie schlug vor, gewisse Tatbestände präziser zu umschreiben und klarer zu formulieren. So wurde beispielsweise eine Definition der *Schichtarbeit* angeregt und die Arbeitszeit der Schichtarbeiter näher umschrieben. Ferner wurden Anregungen gemacht in bezug auf die *Überzeit*, den Wechsel in der Tätigkeit, die Wartezeitvergütung, die Ferien und die Feiertage.

Es war nun Aufgabe der *Lohnkommission* des Fabrikanten-Verbandes, die Verhandlungen mit den Vertretern der Arbeitnehmer zu führen und zwischen den stark auseinandergelassenen Ansichten der beiden Vertragspartner eine für beide Teile tragbare Lösung zu finden. In langwierigen, zähen, aber stets sachlichen Auseinandersetzungen gelang es denn auch, eine recht weitgehende Annäherung der Standpunkte zu erzielen. Im Laufe der Verhandlungen wurden die Mitglieder des Fabrikanten-Verbandes durch Zirkulare über den Verlauf der Gespräche orientiert und im März 1963 zu einer *außerordentlichen Generalversammlung* einberufen. Im Laufe des Monats April gelang es dann schließlich dank einem letzten Entgegenkommen seitens der

Arbeitgeber, den neuen Vertrag unter Dach zu bringen. Ein Überblick über das nun vorliegende *Verhandlungsergebnis* läßt erkennen, daß die Arbeitgeber mit ihren Konzessionen bis an die Grenze des Zumutbaren gegangen sind. In der Kernfrage der *Arbeitszeitregelung* wurde ein Kompromiß dahingehend erzielt, daß noch bis Ende 1964 die bisherige Normalarbeitszeit von 46 Stunden pro Woche gilt und ab 1. Januar 1965 die 45-Stunden-Woche eingeführt wird, unter Gewährung des vollen Lohnausgleichs. Die vertraglichen *Lohnansätze* erfuhren in allen Positionen zum Teil recht massive Erhöhungen, welche in einzelnen Fällen, nämlich bei den Berufs-, Fach- und Hilfsarbeitern, 28 Rp. pro Stunde ausmachen. Neben dem *Teuerungsausgleich* auf der Basis von 200 Index-Punkten (der Index-Stand bei Vertragsbeginn am 1. April 1963 betrug 199,2) wurden auch beachtliche *Reallohnverbesserungen* zugestanden. Die *Nachtschichtzulage* wurde von 20 auf 40 Rp. pro Stunde erhöht und die Skala der *Dienstalterszulagen* entsprechend den Forderungen der Arbeiterschaft ausgebaut. Die *Ferienregelung* wurde dahingehend verbessert, daß bereits vom 16. Dienstjahr an 2½ Wochen und vom 21. Dienstjahr oder vom 45. Altersjahr und mindestens 10 Dienstjahren an 3 Wochen

Ferien gewährt werden. Die Ansätze der *Krankentaggeld-Versicherung* wurden im Sinne einer teilweisen Erfüllung der gestellten Begehren erhöht. Der *Teuerungsausgleich* soll in Zukunft gewährt werden, wenn sich der Index der Konsumentenpreise um 3% verändert hat. Der Vertrag gilt für den Zeitraum vom 1. April 1963 bis zum 31. Dezember 1965.

Die Seidenstoff-Fabrikanten haben dem neuen Vertrag, der ihnen bedeutende zusätzliche Belastungen bringt, nur mit *größter Besorgnis* zugestimmt. Es wird unmöglich sein, Mehrbelastungen in diesem Ausmaß ohne Preiserhöhungen in die Kalkulation einzubauen, was den Bestrebungen zur Bekämpfung einer weiteren Teuerung zuwider läuft und die Wettbewerbsfähigkeit der Industrie auf dem hartumkämpften Weltmarkt erschwert. Andererseits hofft die Industrie, durch die zugestandenen Verbesserungen die Arbeitsbedingungen zur Sicherung des Arbeitsfriedens und zur Erleichterung der Personalrekrutierung beizutragen. Aufgabe der Industrie wird es sein, durch äußerst rationelle Ausnutzung der Arbeitsplätze, unter weiterer Rationalisierung der Fabrikationsbetriebe, ihren Platz als wichtige schweizerische Exportindustrie zu behaupten.

## Wolle will durch neue Ausrüstungsverfahren ihre Marktstellung halten

H. Heiner

In den bedeutendsten wollverarbeitenden Ländern entfaltet das Internationale Wollsekretariat eine rege Tätigkeit zur Einführung neu entwickelter Ausrüstungsverfahren für Wolltextilien. Diesem Zweck dient der Ausbau eines umfangreichen internationalen technischen Beratungsdienstes und die Errichtung zweckentsprechender Anlagen in den wichtigen Textilzentren, um die Textil- und Bekleidungsindustrie praktisch mit den neuen Methoden vertraut zu machen. P. Dürr, der Leiter des Düsseldorfer Büros des IWS, wies vor der Presse darauf hin, daß alle Veredlungsmethoden und Erzeugnisse der Chemischen Industrie für die Verbesserung der Gebrauchseigenschaften der Wolltextilien nach sorgfältiger Prüfung in diese Werbekampagne einbezogen werden, wenn sie sich als einwandfrei erwiesen haben. Für neuere chemische Präparate — u. a. für das Basolan DC der BASF — laufen gegenwärtig Tests, um zu prüfen, ob diese Veredlungsmittel den strengen Gütebedingungen des IWS standhalten. Nach Beendigung der Vorarbeiten in der Bundesrepublik veranstaltete das IWS eine Pressebesichtigungsfahrt zu den Vorführungsanlagen für moderne Wollausrüstungen in Mönchengladbach und Aachen. Solche Anlagen bestehen bereits in Japan, den USA, England, Schweden und Holland, geplant sind sie in Frankreich und Italien.

Dr. Gerald Laxer, Leiter der Abteilung für Produktentwicklung im IWS London, berichtete, daß sich das Wool Bureau in Australien und die Wool Boards in Neuseeland und Südafrika, die Gründer und Träger des in 17 verschiedenen Ländern tätigen IWS, seit geraumer Zeit darüber im klaren sind, welche Bedeutung der wissenschaftlichen Forschung zukommt, um die Wolle im Wettbewerb der Fasern konkurrenzfähig zu halten. Das IWS seinerseits hat die Aufgabe übernommen, auf technischem Gebiet Brücken zu schlagen zwischen den verschiedenen Wollforschungsinstituten und der wollverarbeitenden Industrie bzw. der Bekleidungsindustrie.

Die Ergebnisse der Wollforschung zum Beispiel von dem unter Leitung von Professor Zahn arbeitenden deutschen Wollforschungsinstitut in Aachen, der Commonwealth Scientific and Industrial Research Organisation in Australien, der Wollforschungsorganisation in England und zahlreichen Universitäten der verschiedensten Länder werden heute von den technischen Zentren des IWS ausgewertet,

um neuartige und verbesserte Wollerzeugnisse auf den Markt zu bringen.

Von den neueren Verfahren, die von den Wissenschaftlern entwickelt und in die Textil- bzw. Bekleidungsindustrie eingeführt werden, seien folgende erwähnt:

1. dauerhafte Bügelfalten an Hosen und Permanent-Plissees in Damenröcken;
2. Flächenfixierung von Wollgeweben zur Verbesserung des Griffs der Ware und Erhaltung einer glatten Warenoberfläche;
3. ein neues Krumpfecht-Ausrüstungsverfahren, durch das Wollerzeugnisse ohne die Gefahr des Filzens in der normalen Waschmaschine gewaschen werden können.

Diese Verfahren stehen heute zur Verfügung und werden der Textil- und Bekleidungsindustrie in Deutschland von der technischen Abteilung unter Dr. Schiecke im IWS in Düsseldorf gezeigt.

Wie bereitwillig die ausländische Industrie die neuen Verfahren aufgenommen hat, geht u. a. daraus hervor, daß in den USA heute mindestens 8 Millionen Paar reinwollener Hosen für Anzüge bzw. Einzelhosen nach dem IWS-Verfahren mit Dauerbügelfalten ausgestattet werden. Ferner werden Millionen Yards Wollstoffe flächenfixiert, darunter auch elastische Wollgewebe.

Was die waschmaschinenfeste Wolle anbelangt, so ist festzustellen, daß die bedeutendsten Stricker und Wirker in Amerika verschiedene Krumpfechtverfahren verwenden, unter anderem auch das IWS-Verfahren.

Es ist ferner bemerkenswert, führte Laxer aus, daß die größten Woldeckenfabriken der USA in großen Mengen reinwollene Decken herstellen, die auf Grund der Empfehlung des Wool Bureaus, des amerikanischen Zweigbüros des IWS, mit der Maschine gewaschen und getrocknet werden können.

Zurzeit befindet sich übrigens noch eine Reihe weiterer Verfahren in der Bearbeitung der Forschungsinstitute und der Versuchsanlagen des IWS, die der Wolle noch weitere, für den Verbraucher sehr wünschenswerte Vorzüge geben werden. Alle diese neuen Methoden, die technischen, chemischen und physikalischen Verfahren, werden jedoch so entwickelt und angewendet, daß die bekannten guten Eigenschaften der Wolle unverändert erhalten bleiben, zum

Beispiel der angenehme Griff, das Aussehen und die physiologischen Vorzüge.

Oberstudienrat E. Donner, Leiter des Bekleidungstechnischen Instituts, machte die Fachpresse auf die relativ große Bedeutung des Siroset-Verfahrens für die Textil- und Bekleidungsindustrie aufmerksam. Zur Wertbeständigkeit eines Kleidungsstückes gehört nämlich neben der Scheuerfestigkeit auch die Formbeständigkeit, die durch das Siroset-Verfahren gewährleistet wird. Es hat in der deutschen Textilindustrie seit einiger Zeit Eingang gefunden, aber die Anwendung hat noch nicht die hohen Prozentsätze erreicht wie etwa in Holland, wo beispielsweise 80 % der Hosen-Fertigung das Siroset-Verfahren durchläuft. Donner setzte sich nachdrücklich für eine stärkere Ausbreitung des neuen IWS-Verfahrens auch in der Bundesrepublik ein, da es letzten Endes dem Verbraucher nützlich sein werde.

Zur praktischen Einführung moderner Ausrüstungsverfahren hat das IWS jetzt zwei Vorführanlagen fertiggestellt; die eine befindet sich in der Textilingenieurschule in Aachen, die andere in der Textilingenieurschule Mönchengladbach, Schwerpunkten der deutschen Wollindustrie. Beide stehen Interessenten zur Verfügung, um sich mit neuen Verfahren bekanntzumachen, ihre Anwendungsmöglichkeiten im eigenen Betrieb zu prüfen und selbst Versuche mit eigener oder anderer Ware durchzuführen.

Die neuen Ausrüstungsverfahren haben das Ziel, die Pflege reinwollener Erzeugnisse zu erleichtern sowie die Trageeigenschaften zu erhöhen.

Das Siroset-Verfahren wird nur an der fertigkonfektionierten Ware durchgeführt. Im allgemeinen beschränkt man sich dabei auf die Behandlung des engeren Faltenbereiches durch Befeuchtung mit Siroset-Lösung. Spezialmaschinen stehen für diesen Zweck zur Verfügung. Dabei kann die Befeuchtung von innen sowie auch von außen vorgenommen werden. Wird eine Ganzbehandlung durchgeführt, was durch eine Spezialmaschine ebenfalls möglich ist, so werden durch den nachfolgenden Fixierprozess auf der Bügelpresse nicht nur dauerhafte Falten, sondern auch immerglatte Seitenteile der Hose erzielt.

Bei der Vorsensibilisierung wird die chemische Vorbehandlung bereits in der Ausrüstung der Weberei durchgeführt. Wie der Name sagt, ist eine solche Ware empfindlich gemacht worden gegen das spätere Einbügeln permanenter Falten. Da man zur Fixierung jedoch genügend Feuchtigkeit benötigt, muß ein aus vorsensibilisierten Geweben hergestelltes Stück vor dem Dämpfen auf der Bügelpresse allerdings erneut, wenn auch nur mit Wasser, befeuchtet werden. Die Effekte sind dann die gleichen wie bei dem bereits erwähnten Siroset-Verfahren. Dieses Verfahren wird hauptsächlich zur Herstellung von Damenröcken mit dauerhaften Plissees empfohlen.

Bei der Flächenfixierung findet der eigentliche Fixierprozess in vollem Umfang in der Ausrüstung der Weberei statt. Dieses Verfahren bezweckt die Glattfixierung der gesamten Warenoberfläche. Neben einem erhöhten Knittererholungsvermögen, insbesondere im feuchten Zustand der Ware, wird weiter ein wesentlich verbesserter Warengriff erhalten.

## Aus aller Welt

### Vorarlberg wirbt für 1964

Nachdem die «Mitteilungen über Textilindustrie» in der Mustermesse-Ausgabe über die Werbung in der schweizerischen Textilindustrie berichteten (Dr. Bruno Meyer äußerte sich über die Baumwoll- und Stickereiindustrie; Dr. P. Straßer über die Seidenindustrie; Frau Renée Hollenweger erläuterte die Werbung in der Wirkerei- und Strickereisparte und E. Nef diejenige des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller), ist es nicht uninteressant, die diesbezüglichen Bemühungen der Vorarlberger Textilindustrie zu betrachten.

In der Export- und Mustermesse Dornbirn, die dieses Jahr vom 13. bis 21. Juli stattfindet, besitzt die Vorarlberger Textilindustrie einen Werbemagneten ersten Ranges. Die Initianten dieser Messe haben es verstanden eine Messe aufzubauen, durch die die Gartenstadt Dornbirn zu einem textilen Mittelpunkt Europas wurde. Hier sind alljährlich die großen Chemiefaserkonzerne wie auch die bekanntesten Textilfarben- und Textilchemikalienunternehmen vertreten; die Schweiz als Trägerin dieser letzten Abteilung. Diese Konzentration bietet jedem Textilfachmann, sei er Praktiker, Disponent, Kaufmann oder Unternehmer, eine einmalige Orientierung.

Dieses Jahr findet während der Messe, und zwar vom 15. bis 17. Juli, veranstaltet vom Oesterreichischen Chemiefaserinstitut, in Zusammenarbeit mit der internationalen Chemiefaservereinigung (CIRFS), eine Tagung über Probleme der Faserzeugung, der maschinellen Verarbeitung, der Marktpflege und des Verkaufes statt. Der letztes Jahr erstmals durchgeführten Chemiefasertagung mit 300 Teilnehmern aus 11 Staaten war ein voller Erfolg beschieden. Die diesjährige Veranstaltung steht unter einem speziellen Aspekt — es wird das mittlere Kader ange-

sprochen, d. h. die Webereipraktiker, Textildisponenten und Textilkauflaute.

Ein zweiter Werbefaktor ist die zur Tradition gewordene Presserundfahrt durch Vorarlberg. Der in kulturellen Belangen auffallend versierte Pressereferent der Dornbirner Messe, Dr. Bruno Amann, verstand es auch dieses Jahr, eine sinnvolle Exkursion zu organisieren, an der sich 60 Redaktoren und Journalisten der textilen Fachpresse aus den USA und acht europäischen Ländern beteiligten. Schweizerischerseits waren die «Textil-Revue» und die «Mitteilungen über Textilindustrie» vertreten.

Auch die diesjährige Exkursion vermittelte wiederum Einblicke in Textilbetriebe und gab Auskunft über die wirtschaftlichen Probleme des Landes Vorarlberg und ganz Oesterreichs. Zweifellos darf der Vortrag «Oesterreichische Wirtschaft zwischen West und Ost» von Dr. Stephan Koren vom Oesterreichischen Institut für Wirtschaftsforschung in Wien als Kernpunkt der allgemeinen Orientierung betrachtet werden. Er äußerte sich u. a.: «Oesterreich war in den verschiedenen Phasen der Liberalisierung der internationalen Wirtschaftspolitik — in der OEEC, in der Europäischen Zahlungsunion, im weltweiten GATT und schließlich bei der Entstehung der Zoll- und Wirtschaftsunion in Europa (EWG, EFTA) — nie ein dynamischer, sondern eher ein zögernder und zurückhaltender Partner. Der Grund dafür ist eindeutig in der historischen Entwicklung der österreichischen Wirtschaft zu suchen. In keinem anderen Land Europas sind die Strukturgrundlagen der Wirtschaft in den letzten fünfzig Jahren so oft und so tiefgreifend verändert worden wie in Oesterreich. Daraus ergab sich eine nahezu ununterbrochene Folge von Perioden wirtschaftlicher Anpassung

mit ständig wechselnden Grundbedingungen.» Zu den wirtschaftlichen Problemen mit den östlichen Nachbarländern sagte Dr. Koren: «Ein Sonderproblem ist die verstaatlichte Industrie Oesterreichs, die immerhin mehr als einen Fünftel des gesamten Industriepotentials umfaßt. Sie ist heute in weiten Bereichen strukturell gefährdet, weil sich die Märkte normalisiert haben. Bisher hat man die Strukturprobleme zu konservieren versucht und notfalls zu Subventionen (Metallbergbau, Kohlenbergbau) Zuflucht genommen. Teilweise drängte die verstaatlichte Industrie auch verstärkt in die Oststaaten. Sie ist am gesamten österreichischen Export mit 27,5% beteiligt, am Ostexport mit 49,9% und wurde zum wichtigsten Abnehmer der Importwaren aus dem Osten, vor allem von Kohle, Erzen und Oel.» Zu den Textilfragen speziell äußerte sich der Referent: «In der Textilindustrie mischen sich ebenfalls Integrationsprobleme und weltweite Konkurrenzfragen. In Europa wächst die Textilproduktion seit der Nachkriegszeit nur noch langsam, nicht nur weil der Exportsog der unterentwickelten Länder weggefallen ist, sondern weil von dort aus starker Konkurrenzdruck auf Europa ausgeübt wird. Die österreichische Textilindustrie konnte sich bisher in Europa gut behaupten, weil sie sich als bemerkenswert anpassungsfähig erwiesen hat. Selbstverständlich ist die Textilindustrie ein viel zu weiter Bereich mit zum Teil sehr unterschiedlichen Markt- und Produktionsproblemen, als daß man zu sehr verallgemeinern dürfte. Schon bisher konnte man sehr unterschiedliche Entwicklungen beobachten. Sie werden vielleicht stärker, sind aber sicher zu bewältigen. Technischer Standard, Organisation, Geschmack, Wendigkeit gegenüber dem Markt u. a. m. sind in der Textilproduktion viel entscheidender als Standortfragen.»

Hinter diesen Orientierungen zeigt sich der Ernst der heutigen textilwirtschaftlichen Lage bei unserem östlichen Nachbarn. Dieser Ernst kam auch in den Worten von Oskar Rhomberg, dem Fachgruppenobmann der Vorarlberger Baumwollindustrie, u. a. wie folgt zum Ausdruck: «Im Jahre 1962 war allgemein eine weltweite Stagnation der Textilindustrie erkennbar, und in der Bundesrepublik Deutschland sind namhafte Betriebe stillgelegt worden, wovon in den letzten Jahren 12 000 Arbeiter betroffen wurden. In Vorarlberg wurde hingegen bis zum heutigen Tage noch kein Betrieb gesperrt. Wir bemühen uns mit allen Kräften, über diese Krise hinwegzukommen, und ich bin überzeugt, daß es uns mit Unternehmergeist und entsprechender Sparsamkeit auch gelingen wird.»

Abschließend appellierte Oskar Rhomberg in zukunftsgläubigem Sinne an die Vernunft und leitete damit zu den Leistungsschauen mit Kollektionsbesprechungen vier bekannter Vorarlberger Textilfirmen über. Diese etwas ungewohnte, jedoch geschickte, gemeinsame Werbedemonstration von Konkurrenzfirmen vermittelte dem Fachpublikum eine weitgehende Orientierung über ihre modischen Tendenzen für 1964. So zeigte das Bludener Unternehmen Getzner, Mutter & Cie. eine Kollektion, die erstmals auf die österreichische Farbenkarte abgestimmt ist. Leuchtende klare Farben, apart kombiniert, interessante Gewebestrukturen und Materialkompositionen verhalfen der Kollektion zu einer besonders erfolgversprechenden Ausstrahlung. Aus F. M. Hämmerles (Dornbirn) vielseitigem Angebot mit sehr gefälligen Dessinierungen sind die Ombrés- und Camaieuxsatinstreifen in dunkelpastellenen Tönen besonders vermerkt. — Die Textilwerke Josef Otten in Hohenems warteten mit einem Strauß auserlesener Rouleaux- und Filmdruckdessins auf, hauptsächlich auf Baumwollgeweben, umrahmt von Vibrène Twill und Synthetics. — Franz M. Rhomberg in Dornbirn zeigte einen Kollektionsquerschnitt in Baumwolle, Seide, Kunstseide und Synthetics vom niedlichen Dirndel über Rouleaux- und Filmdruckvarianten bis zum hochmodischen Jacquard-Nouveauté — ein Querschnitt, der einen nachhaltigen Eindruck hinterließ.



*Getzner-Gewebe 100 % Baumwolle mit spezieller Rapportanordnung zum Selbstschneidern*

*Modell: Bessie Becker, Photo: Relang*

Eine wirtschaftliche Stärke Vorarlbergs ist die Stickereiindustrie. Im Jahre 1962 bezifferte sich der Gesamtausfuhrwert auf 556 Mio S. (92 Mio sFr.), das sind 47 Mio S. mehr als 1961 und bedeutet einen absoluten Rekord. In den letzten 10 Jahren ist der Stickereixport um sensationelle 400% gestiegen und beträgt 19% des gesamten österreichischen Textilexportes. Eine Stickereischau im Rathaus von Lustenau widerspiegelte mit sehr ansprechenden Erzeugnissen die erwähnten Zahlen.

Die Wirk- und Strickwarenindustrie nimmt im Rahmen der Vorarlberger Textilwirtschaft eine sehr beachtliche Stellung ein. Diese Industriesparte schloß die Pressefahrt mit einer spektakulären Modeschau ab. Vorerst sprach Direktor Aldo Berchtold in Götzis über «Masche und Mode» und vermittelte einen instruktiven Ueberblick über die Geschichte der Maschinenindustrie. Seine Ausführungen: 1. Mode der Modelle, 2. Mode der Garne bzw. Materialien und 3. Mode der Farbenaspekte kamen beim Defilee der Maschenmodelle unter den Mottos «Frohes Erwachen — Unbeschwertes Badeleben — Sport — Wandern — Rast im Gasthof» voll zur Geltung. Ausgelesen und kommentiert von Frau Renée Hollenweger vom Schweizerischen Wirkereiverein und auf dem Laufsteg vorgeführt von Mannequins aus Zürich, wurden die hübschen Modelle dieser Werbe- und Leistungsschau mit reichem Beifall begutachtet.

Diese Werbeaktionen fanden die Krönung durch den Empfang von Ulrich Ilg, dem Landeshauptmann von Vorarlberg. Prägnant zeichnete er die Geschichte seines aufstrebenden und blühenden Landes und schloß seine gehaltvolle Ansprache mit den Worten: «Ist die Familie gesund — ist auch der Staat gesund.»

## Tendenzen der japanischen Textilindustrie

B. Locher

### Rapide Entwicklung im Chemiefasersektor

Wenn auch dem Baumwollsektor, der während einer längeren Zeitspanne die dominierende Stellung in der japanischen Textilindustrie eingenommen hatte, vor kurzem ein neues «come back» aus seiner stagnierenden Position in den letzten Jahren gelang, ist dieser Aufschwung durch die stürmische Entwicklung der Chemiefaserindustrie überschattet worden.

Innerhalb der fünf Jahre 1957 bis 1961 stieg die japanische Produktion von Baumwollgarn um 13 % von 493 000 t auf 558 000 t. Im gleichen Zeitabschnitt nahm dagegen die Produktion von Rayongarn um 36 % von 103 000 t auf 141 000 t zu, während sich in der Produktion von Synthefasern — zur Hauptsache Nylon — gleichzeitig eine nahezu vierfache Zunahme von 42 383 t auf 153 124 t abzeichnete.

Die Bedeutung der japanischen Chemiefaserindustrie im Rahmen der gesamten Textilwirtschaft des Landes ist laufend im Anstieg begriffen. Der inländische Absatz an Natur- und Chemiefasern weist eine zunehmende Kurve auf, und zwar deshalb, weil die japanische Bevölkerung um etwa 900 000 Einwohner pro Jahr wächst. Auf der Exportseite ist sowohl bei Natur- als auch bei Chemiefasern eine stete Zunahme zu verzeichnen — allerdings ist diese bei Chemiefasern wesentlich ausgeprägter.

Die japanische Produktion von Chemiefasern übertraf jene von Baumwollfasern erstmals im Jahre 1959 und konnte seither eine ununterbrochene Expansion verzeichnen. Im Jahre 1961 bezifferte sich die japanische Gesamtproduktion von Chemiefasern auf 590 000 t, jene von Baumwollgarn dagegen auf 558 000 t.

Zellulosefasern werden in Japan schon seit vielen Jahren hergestellt. Im Jahre 1937 belief sich die regelmäßige Produktion von Viskose-, Endlos- und Stapelgarn sowie von Cuprammonium-Endlosgarn auf 231 993 t, und Japan stellte damals diesbezüglich das bedeutendste Erzeugerland der Welt dar. Infolge technologischer Mangelerscheinungen, die aus dem Kriege resultierten, sah sich die japanische Chemiefaserindustrie nach dem Kriege, als der Weltmarkt erneut zu florieren begann, gegenüber anderen fortschrittlichen Produktionsländern — wie beispielsweise den Vereinigten Staaten und Großbritannien — weit im Hintertreffen.

Zur wichtigsten Entwicklung der japanischen Industrie, die während der Kriegsjahre erzielt wurde, gehört die Produktion von Vinylon, einer Polyvinylalkoholfaser, die in der Erzeugung billig zu stehen kommt. Wenn diese Faser mit Baumwolle oder mit Rayonstapelfasern gemischt wird, kann sie zur Herstellung von billigen Bekleidungsartikeln verwendet werden. Die Produktion von Vinylon wird in Japan mehrheitlich für Studentenuniformen oder aber für industrielle Zwecke, wie etwa für Fischereinetze, Seile, Zelte, Transportbänder und für Pneucord in Anspruch genommen.

### Beträchtliche Kapazitätsausbauten

Die ungestüme Entwicklung im japanischen Chemiefasersektor kommt deutlich zum Ausdruck, wenn man die Produktionsausweitung seit 1946 verfolgt. 1946 konnte die japanische Textilindustrie nur 3 t Synthefasern, sowie 13 340 t Rayonfasern produzieren. Fünf Jahre nach Kriegsende, d. h. 1950, bezifferte sich die Produktion an synthetischen Fasern auf bloß 450 t, wovon 351 t Vinylon und 99 t Nylon waren. Erst ab diesem Zeitpunkt nahm die

Produktion einen rapiden Aufschwung. Im Jahre 1954, als die Produktion von Nylon auf industrieller Basis aufgenommen wurde, übertraf sie jene von Vinylon erheblich.

Nachdem die japanischen Produzenten für die Erzeugung der neueren Chemiefasern in den meisten Fällen auf technologische Hilfe vom Ausland angewiesen waren, blieb die Produktion von Chemiefasern im allgemeinen auf eine kleine Gruppe von Firmen beschränkt. In bezug auf Nylon z. B. steht die Toyo Rayon Company mit dem Du-Pont-Konzern unter einem technischen Vertrag, und die Nippon Rayon Company ist einen solchen mit der schweizerischen Inventa AG, Ems, eingegangen. Diese beiden Konzerne sind an der gesamten japanischen Produktionskapazität von Nylon mit 132 t pro Tag beteiligt.

In Japan wird Nylon in vermehrtem Maße durch Tetoron, der japanischen Version von Terylene, konkurrenziert. Tetoron wird unter Lizenz der Imperial Chemical Industries durch die Toyo Rayon und durch die Teikoku Rayon produziert. Diese zwei Firmen verfügen über eine kombinierte Produktionskapazität von 120 t pro Tag. Die Tetoronfaser hat in Japan einen schnelleren Erfolg als jede andere Synthefaser errungen. Obwohl die Produktion von Tetoron erst im Jahre 1958 aufgenommen wurde, expandierte diese von 3012 t im genannten Jahre auf 13 916 t im Jahre 1959 und auf volle 22 428 t 1960, respektive auf 37 730 t im Jahre 1961. Die Produktionserhöhung, die sich zwischen 1958 und 1961 ergab, entspricht mehr als 1100 %.

Im Gegensatz dazu ging die Entwicklung der Acrylfasern in einem weit weniger beschwingten Tempo vor sich. Auf diesem Gebiete waren 1962 acht Produktionsfirmen engagiert. Die Produktion betrug 1959 rund 12 482 t, 1960 rund 22 023 t und stieg 1961 auf 23 033 t. In diesem Sektor ist eine beträchtliche Ueberschußkapazität festzustellen, nachdem sich reine Wolle auf einer erfolgreicherer Basis zu halten vermochte, als es die Produzenten von Acrylfasern erwartet hatten.

In dem Ausmaße wie die japanische Petrochemische Industrie ausgebaut wird, schreitet auch die Produktion von Polyethylene- und von Polypropylenefasern vorwärts. Diese stellt jedoch im Rahmen der gesamten Faserindustrie erst eine unbedeutende Proportion dar.

Schätzungen japanischer Textilkreise zufolge dürften Nylon und Polyester (Tetoron) in absehbarer Zukunft in Japan das Gebiet der Synthefasern vollauf beherrschen. Man vermutet, daß im Jahre 1970 die jährliche Produktion von Nylon 80 000 t und jene von Polyesterfasern 70 000 t ausmachen dürfte. Bei den Acrylfasern rechnet man bis zu diesem Zeitpunkt mit einer Jahresproduktion von 67 000 t und bei Vinylon von 73 000 t.

Was neuere Chemiefasern betrifft, befaßt sich die japanische Industrie nunmehr mit dem Studium der Produktions- und Absatzmöglichkeiten der Dinitrilsfasern, die durch den amerikanischen B. F. Goodrich-Gummikonzern entwickelt worden ist. Eine japanische Faser, als Polyazin bezeichnet, welche durch die Copolymerisation von Caprolactam und Dihydridsäure produziert wird, befindet sich ebenfalls in der Entwicklung. Von dieser Faser wird behauptet, daß sie vortreffliche Färbbeeigenschaften besitze und gegen Feuchtigkeitseinfluß sehr widerstandsfähig sei.

### Einschränkung der Rayonproduktion

Das japanische Wirtschaftsministerium hat unlängst den Beschluß der sechs führenden Rayonproduzenten des Landes — Teikoku Rayon, Kurashiki Rayon, Asahi Chemical Industries, Toyo Spinning, Toyo Rayon und Nippon Rayon

## Treffpunkt: Benninger!

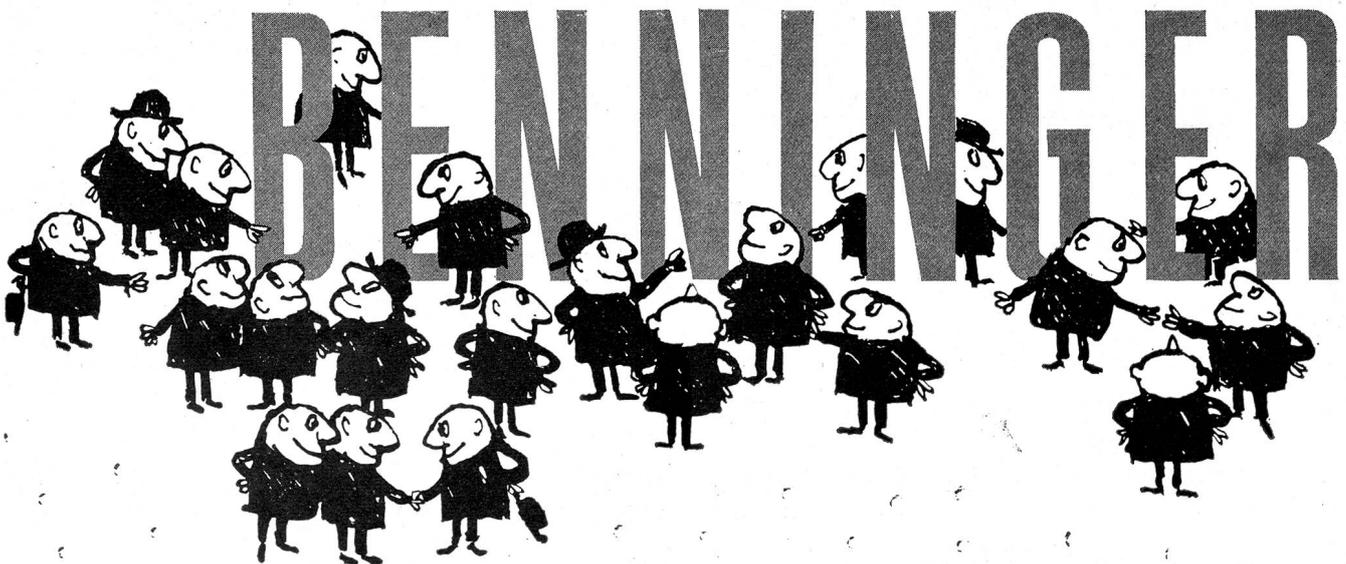
Wir zeigen eine Reihe hochmoderner Konstruktionen:

- Neue Breitzettelmaschine mit Hochleistungs-Magazingatter für Abzugsgeschwindigkeiten bis 1000 m/min. Neuartige Vorrichtung zur Vermeidung verlorener Fäden (in Betrieb).
- Preisgünstige Breitzettelmaschine, bestens geeignet für Klein- und Mittelbetriebe.
- Universelle Konus-Schärmaschine für sehr hohe Schär- und Bäumgeschwindigkeiten. Kurze Handzeiten. Vorzügliche Kettqualität.
- Elektrischer Fadenwächter mit besonders raschem Reaktionsvermögen und hoher Betriebssicherheit.
- Neue Trommelschlichtmaschine für hohe Leistung und ausgezeichnete Kettqualität (Modell).
- Breitwaschmaschine mit hoher Waschwirkung und sehr niedriger Gewebespannung (in Betrieb).
- Vollkontinuierliche Breitbleichanlage, arbeitet auch zweibahnig.

## Hannover Halle 5 Stand 5115/5205

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil - SG / Schweiz



# Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff- Gleitlager

Diese unsere Entwicklung im Kettenbau macht es möglich, nunmehr viele Antriebs- und Förderprobleme ideal zu lösen: die *Ruberg*-Rollenkette mit Kunststoff-Gleitlager. In der herkömmlichen Bauweise bilden Bolzen und Hülse aus Stahl das Kettengelenk. Bei mangelnder oder schlechter Schmierung, bei starken Schmutz- und Witterungseinflüssen war das Kettengelenk immer schnellem Verschleiß ausgesetzt. Dem begegnet die von uns entwickelte Kette, indem Hülse und Bolzen durch eine Büchse aus Kunststoff einfach voneinander getrennt werden. Und damit hat die Rollenkette eine Weiterentwicklung erfahren, die es erlaubt, jetzt auch jene Forderungen der Industrie zu erfüllen, für die es bisher noch keine ausreichenden Lösungen gab.

Für Textilmaschinen besonders geeignet!



- Arbeitet ohne Schmiermittel
- Ist gegen Verschleiß weniger anfällig
- Schmutz, Fasern, Sand und Witterungseinflüsse sind nahezu wirkungslos
- Kein Zusammenrosten der Kettengelenke
- Wasser und Feuchtigkeit wirken als Schmierstoff
- Mehrfach längere Lebensdauer

Bitte, fordern Sie das Informationsblatt VB-2 über *Ruberg*-Rollenketten mit Kunststoff-Gleitlagern an.

Für Ihre Antriebs- und Förderprobleme steht Ihnen außerdem unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung

## Ruberg & Renner

KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055

Fernschreiber: 0823849

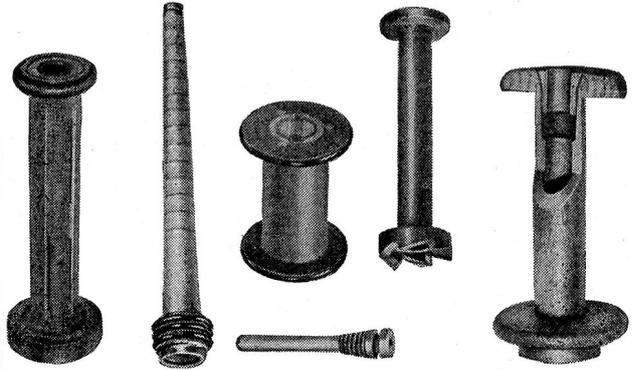
ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ  
Willy Gutmann · Interlaken

Postfach

Telefon 036/24121

1818-1963

## 145 Jahre Nussbaumer - Spulen



Holz- und Fiberspulen für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik  
Flüh bei Basel



Grosse  
Textilwalzen  
aus Holz

**Bietenholz-Go.**

Aktiengesellschaft

Pfäffikon-Zürich

(051) 97 51 02

Artikel für die Textilindustrie

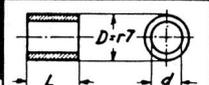
aus Holz und Kunststoffen: Blattfutterstäbe, Holzspulen  
Peitschenstiele, Lager, Laufrollen usw.

Spezialität: Doppelknöpfe aus Kunsthorn und Nylon

## Selbstschmierende Glissa - Lager



Einige Dimensionen aus unserem reichhaltigen Vorrat. Nach Möglichkeit genormte Grössen verwenden, da kurze Lieferfristen und vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung-H7

d	D	L
16 E7	22	20
17 H7	24	30
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
25 F7	35	40
26 E8	32	35
30 E7	40	25
35 E8	45	50
40 F7	50	65

Aladin Ag. Zürich

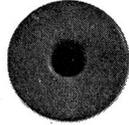
Claridenstr. 36

Tel. (051) 23 66 42

Nr. e 340

# TITAL

HARTKERAMIK - FADENFUEHRER



Grosse Härte : bis 9,3 Mohs  
sehr preisgünstig, stets gleiche  
Qualität, egale Oberfläche, nach  
Wunsch geschliffen, satiniert  
oder glänzend.



TITAL ist ein Qualitätsprodukt  
der Compagnie Industrielle des  
Céramiques Electroniques de  
France



Wenn Sie mit Ihren Fadenführern  
Schwierigkeiten haben : denken  
Sie an TITAL und wenden Sie  
sich an uns, wir beraten Sie  
gerne :

# WILD ZUG

WILD AG ZUG  
Tél. 042-4-58-58

Textilmaschinen

Transportmittel

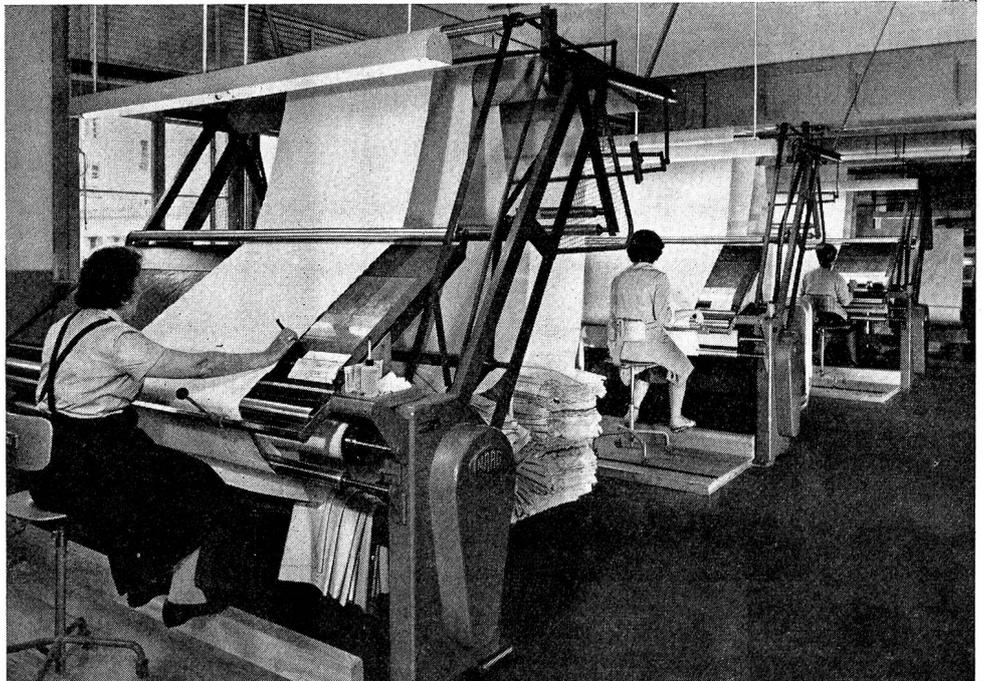
Absaugapparate

Prüfinstrumente

Technische Artikel

### Fabrikationsprogramm:

Stoffbeschaumaschinen  
in reichhaltigem Bauprogramm  
Legemaschinen  
Doublierlegemaschinen  
Roll- und Wickelmaschinen  
Doublier-Wickelmaschinen  
Kantendruckmaschinen  
pneumatische Appretier-  
und Färbefoulard mit 2 und  
3 Walzen



Teilansicht aus einer modernen Gewebekontrolle mit unserem Modell  
CT 4001 spez. arbeitend von Großstapel auf Großstapel

**GEBR. MAAG MASCHINENFABRIK AG**  
**KÜSNACHT-ZCH. (Schweiz)**

Telephon (051) 90 06 75 - Telegramme : TEXMAAG ZÜRICH

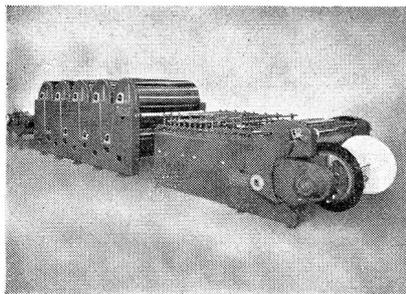




## Bei den Zylindern der PACESETTER - Schlichtmaschinen sind alle Schweißungen röntgengeprüft

Die Jahresproduktion von WEST POINT-Schlichtmaschinen-Zylindern beträgt 700-800 Zylindern, für welche folgende strengen Qualitätsnormen und Kontrollbestimmungen gelten:

- Röntgenprüfung der Schweißungen.
- Herstellung der Walzennähte auf automatischer Nahtschweissmaschine.
- Edelgas-Lichtbogenschweissung zur Vermeidung von Verschmutzung, Spritzern, Porosität.
- Böden mit Gegenwölbung, bemessen für Betriebsdrücke bis zu  $8,4 \text{ kg/cm}^2$ .
- Jeder Zylinder wird hydrostatisch auf das mehr als  $1\frac{1}{2}$ fache des Nennbetriebsdruckes geprüft.



Vertreten durch:  
Friedrich Huber, Ingenieur  
Küsnacht/Zürich (Schweiz)  
Telephon (051) 90 14 82

- Genaue Einhaltung der Konstruktionsbestimmungen der American Society of Mechanical Engineers (ASME - Verband amerikanischer Maschineningenieure).
- Kontrolle jedes Zylinders durch amtlich zugelassene Experten.

Diesen strengen Fabrikationsnormen, sowie der Erfahrung, die wir durch die Herstellung Tausender von Zylindern in eigener Werkstätte gewonnen haben, ist es zu verdanken, **daß noch nie ein West Point-Zylinder undicht geworden ist.** Der Sicherheitsfaktor beträgt mehr als das Vierfache des Nenndruckes.

**WEST POINT FOUNDRY & MACHINE COMPANY, WEST POINT, GEORGIA, U.S.A.**

Co. —, etwa 8 % ihrer technischen Einrichtung zu verschrotten, bestätigt. Mit diesem Vorgehen soll dem dauernden Ueberschuß an Rayon auf dem japanischen Markt, der durch das Vordrängen anderer Chemiefaserarten bedingt ist, abgeholfen werden.

Von der Verschrottung sollen etwa 14 000 Spinnanlagen betroffen werden, wodurch die monatliche Produktionskapazität der betreffenden sechs Rayonfirmen von 9360 t auf 8610 t gesenkt wird. Die Ueberschußkapazität im japanischen Rayonsektor hatte sich schon seit Herbst 1961 abgezeichnet. In der Folge schritten die Produzenten zu einer Produktionseinschränkung um 30 %, dank welcher die Preise weitgehend beibehalten werden konnten.

In diesem Zusammenhange hat vor kurzem die Vereinigung der japanischen Seiden- und Rayonspinner in Tokio berichtet, daß ihre Mitgliedfirmen die Produktion von Seidengewebe auf 50 % ihrer Kapazität verringern werden. Diese Maßnahme soll sich, obgenannter Vereinigung gemäß, wegen des scharfen Preisanstiegs bei japanischer Rohseide als erforderlich erwiesen haben. Zuzufolge der Auswirkung des gegenwärtig hohen Preisniveaus konnten praktisch keine Exporte mehr erfolgen. Außerdem verzeichne die Inlandnachfrage nach Kimonoseide einen konstanten Rückgang. Vor Bekanntgabe dieser Maßnahme hatten die japanischen Seidenspinnereien bei 80 % ihrer Kapazität gearbeitet.

## Betriebswirtschaftliche Spalte

### 10 Jahre Betriebsvergleich der schweizerischen Tuchfabriken und Kammgarnwebereien

Walter E. Zeller, Kilchberg

Die im Betriebsvergleich und in den ERFA-Gruppen der schweizerischen Tuchfabriken und Kammgarnwebereien zusammengeschlossenen Firmen erhielten Anfang Mai den Betriebsvergleich 1962. Es handelt sich um die 10. Ausgabe dieses Betriebsvergleichs seit dessen Bestehen. Die Beteiligung erfuhr eine langsame, aber stetige Zunahme von anfänglich 12 auf heute 20 Firmen. Letztere haben im Berichtsjahr einen wertmäßigen Umsatz von 115 Millionen Franken erreicht, also durchschnittlich knapp 6 Millionen Franken pro Betrieb.

Der Maschinenpark dieser Firmen umfaßt 30 000 Spinnerei-Spindeln, 14 000 Zwirnerei-Spindeln und rund 1200 Webstühle, wovon 3 % Sulzer-Maschinen, 30 % konventionelle Automaten und 67 % Nichtautomaten. Die Zahl der in der Wollindustrie installierten Sulzer-Webmaschinen ist nach wie vor im Zunehmen begriffen und dürfte die Gesamtzahl der in der schweizerischen Baumwollweberei vorhandenen Maschinen in Bälde erreicht haben.

Dieser Betriebsvergleich entstand 1953 mit der Hauptzielsetzung, die Kalkulationsgrundlagen der schweizerischen Tuchfabriken auf eine kostengerechte Methodik auszurichten, nachdem sich gezeigt hatte, daß die bis dahin von fast allen Betrieben gehandhabte Kalkulationsmethode der Eidgenössischen Preiskontrollstelle in verschiedener Hinsicht keineswegs als kostengerecht bezeichnet werden konnte. Als weitere Zielsetzung wurde der jedem Betriebsvergleich innewohnende Zweck formuliert, durch Vergleich von Kosten- und Produktivitätsdaten den einzelnen Firmen vor Augen zu führen, wo ihre hauptsächlichsten Rationalisierungsreserven liegen, damit die Rationalisierungstätigkeit in der Folge gezielter erfolgen konnte als vorher. Kurz nach Fertigstellung des ersten Betriebsvergleichs entstand auch die ERFA-Gruppe, die von Anfang an mit dem Mittel gegenseitiger Betriebsbesuche arbeitete, was zu einem sehr guten Ueberblick der einzelnen Unternehmer über die betrieblichen Verhältnisse der maßgebenden Konkurrenz geführt hat. Die ERFA-Gruppe wurde inzwischen zwecks Ermöglichung einer wirksameren Arbeitsweise in zwei Gruppen aufgeteilt. Die eine Gruppe umfaßt die vorwiegend Streichgarngewebe herstellenden Firmen, die andere diejenigen mit Schwerpunkt auf

Kammgarnartikeln. Die Tuchfabriken waren auch die ersten, die die Vergleichsresultate offen, das heißt unter namentlicher Bekanntgabe der Einzelergebnisse, austauschten, was den einzelnen Firmen ermöglichte, aus dem Betriebsvergleich noch konkretere Rückschlüsse zu ziehen als vorher.

Die Zusammenarbeit innerhalb der schweizerischen Wollindustrie hat seit Beginn dieses Betriebsvergleichs eine ganz beträchtliche Intensivierung erfahren, selbstverständlich auch außerhalb der eigentlichen Betriebsvergleichsaktion, wobei alle diese Bestrebungen vom Sekretariat des Vereins Schweiz. Wollindustrieller kräftig gefördert und unterstützt werden.

Die meisten der beteiligten Betriebe schenken heute auch der Rationalisierungsfrage die erforderliche Aufmerksamkeit, und zwar auf dem Gebiete der Rationalisierungsinvestitionen als auch der investitionslosen Rationalisierung. Die in den wichtigsten Produktionsabteilungen ständig ansteigenden Produktivitätsziffern legen dafür Zeugnis ab.

In den meisten Betrieben hat sich auch die Erkenntnis durchgesetzt, daß die investitionslosen Rationalisierungsreserven nur unter Einsatz eines systematischen Arbeitsstudienwesens voll ausgeschöpft werden können; mehrere Firmen haben ständige Arbeitsstudienleute engagiert, die diese Rationalisierungsreserven aufspüren und ihnen in der Folge zu Leibe rücken. Innerhalb der ERFA-Gruppen hat sich eine spezielle Arbeitsstudiengruppe gebildet, die die Ergebnisse der Arbeitsstudien austauscht, das heißt vergleicht, und woraus die einzelnen Betriebe wieder die Möglichkeit entnehmen festzustellen, wo sie die unter Zugrundelegung der gegebenen maschinellen Ausrüstung erreichbare Spitzenproduktivität erreicht haben und wo nicht.

Wenn die beteiligten Betriebe in dieser Intensität ihre Bemühungen um die Erzielung minimaler Produktionskosten fortsetzen und das im Rahmen der gegenwärtigen handelspolitischen Verhältnisse mögliche minimale Fabrikations Sortiment anstreben, dürften keine Befürchtungen bezüglich ihrer künftigen Existenzsicherung aufkommen.

## Spinnerei, Weberei

### Dreher weben — das Dreher-Webgeschirr

W. O. Münch, c/o Grob & Co. AG, Horgen

(IV. Teil)

Entsprechend ihrer Arbeitsweise bzw. der zu erfüllenden Aufgabe werden im Dreher-Webgeschirr die Webschäfte unterschiedlich benannt. Es sind dies die zur Bildung der Dreherbindung notwendigen Dreher- und Steherschäfte, sowie die Drehergrundschäfte. Dazu kommen die Leisten- oder Kantenschäfte für die Webkanten und die Grundschäfte, falls Kettpartien vorhanden sind, die durchgehend in gewöhnlicher Bindung gewoben werden.

Die **Dreherschäfte** bestehen aus je zwei Hebeschäften und dem zugehörigen Halbschaft. Auf den Hebeschäften werden die Hebelitzen aufgereiht, welche die Halblitzen mit den darin eingezogenen Drehern in das Offen- oder Kreuzfach heben. Weil jeder Hebeschaft unabhängig vom anderen arbeiten muß, belegt ein Dreherschafft immer zwei Steuerorgane der Fachbildevorrichtung. Für leicht eingestellte Dreher- und Gegendrehergewebe genügt in der Regel ein Dreherschafft. Zusätzliche Dreherschäfte können wegen der Einstelldichte oder Bindungstechnik notwendig werden. Für sehr dicht eingestellte Drehergewebe müssen die Dreherlitzten wegen ihrer beschränkten Reihdichte von höchstens neun Litzen je Zentimeter und Dreherschafft auf mehrere Dreherschäfte verteilt werden. Dann erfordern Stoffe, die mit Dreherlitzten mit Aug-Halblitzen gewoben werden, für jede unterschiedlich bindende Drehergruppe einen eigenen Dreherschafft. Deswegen sind die Mustermöglichkeiten mit dieser Art von Dreherlitzten begrenzt. Weiter werden bei Dreherlitzten mit Schlitz- und Doppelschlitz-Halblitzen mehrere Dreherschäfte benötigt, wenn gleichzeitig Drehergruppen ins Offen- und Kreuzfach heben oder im Tieffach bleiben. Selbstverständlich erfordern auch Drehergeschirre für Drehergewebe, die in Hoch- und Tieffach-Dreher- oder mit in eine kopfstehende Dreherlitze eingezogenem Steher gewoben werden, mehr als einen Dreherschafft.

In die Litzen der **Steherschäfte** werden die Steher eingezogen. Ist je Drehergruppe nur ein Steher vorgesehen, so genügt ein einziger Steherschaft. Umfaßt die Drehergruppe mehr als einen Steher und binden diese unterschiedlich, so ist für jeden Steher ein Steherschaft erforderlich. In der Regel sind die Steherschäfte bzw. deren Steuerorgane zusätzlich mit der Steherschaft-Wippe verbunden.

Die **Drehergrundschäfte**, gelegentlich auch Figurschäfte genannt, haben bei Schlitz- und Doppelschlitz-Dreherlitzten die Aufgabe, im Offenfach im freigelegten Schlitz der Halblitzen den Dreher zu heben oder zu senken und ihn im Kreuzfach tief zu halten. Dreherlitzten mit Schlitz-Halblitzen erfordern mindestens einen Drehergrundschaft; Doppelschlitz-Dreherlitzten wenigstens deren zwei. Wird bei Schlitz- und Doppelschlitz-Dreherlitzten die Anzahl Dreher pro Gruppe erhöht und binden diese unterschiedlich, so sind entsprechend mehr Drehergrundschäfte vorzusehen. Bei Aug-Dreherlitzten wäre der Drehergrundschaft aus bindungstechnischen Gründen nicht erforderlich, denn auch im Offenfach wird der Dreher durch die Halblitze zwangsläufig gehoben. In manchen Fällen genügt eine vor oder hinter den Steherschaft gelegte, unter Federzug stehende Ausgleichs- oder Spannschiene zum Tieffhalten der Dreher (Fig. I).

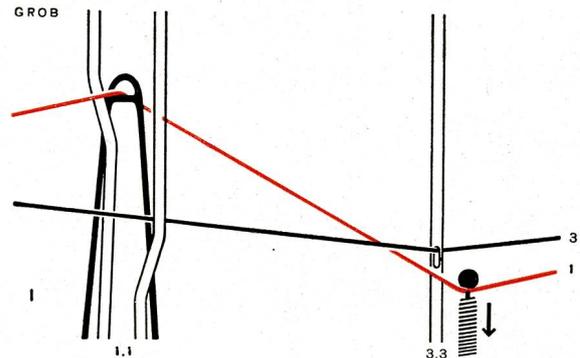


Fig. I

Anordnung des Drehergeschirres mit in eine Aug-Dreherlitze 1.1 eingezogenem Dreher 1 und einem in eine Litze des Steherschaftes 3.3 eingezogenen Steher 3. Anstelle eines Drehergrundschaftes hält eine negative, unter Federzug stehende Ausgleichschiene den Dreher 1 tief und sorgt für den Spannungsausgleich beim Wechsel vom Offen- ins Kreuzfach und umgekehrt.

**Grundschäfte** sind erforderlich, wenn die Drehergewebe durchgehend in gewöhnlicher Bindung gewobene Kettstreifen aufweisen. Sofern die Bindung übereinstimmt, können die Litzen für den Grund nötigenfalls auf den Drehergrund- oder gar den Steherschäften aufgereiht werden. Indessen werden Steherschäfte nur für den Grund benützt, wenn ohne die den Fachstillstand verkürzende Steherschaft-Wippe gearbeitet werden kann.

**Leisten- oder Kantenschäfte** sind für die Bildung der Webkanten erforderlich. Je nach Art des Gewebes können unter Umständen die Drehergrundschäfte, Grundschäfte oder auch Steherschäfte benützt werden, wobei für letztere die im vorstehenden Abschnitt erwähnten Einschränkungen zu berücksichtigen sind.

Die Dreherschäfte werden unmittelbar hinter die Weblade gehängt, damit sie zum Öffnen des Faches möglichst wenig ausgehoben werden müssen. Sind sie mit Schlitz-Dreherlitzten ausgerüstet, so gilt die Regel, daß der geschlitzte Schenkel der Halblitze nach vorne, d. h. gegen die Weblade gerichtet ist. Durch Ausheben des vorderen Hebeschaftes deckt die Hebelitze den Schlitz und der Dreher wird ins Kreuzfach gehoben. Bei Doppelschlitz-Dreherlitzten soll der höher liegende Schlitz gegen die Weblade weisen.

Unter Einhaltung eines Abstandes von 80 bis 100 mm zu den Dreherschäften folgen als nächste die Drehergrundschäfte (Fig. II). Dieser Abstand zwischen Dreher- und zugehörigen Drehergrundschaften erleichtert das Ausheben des Kreuzfaches, indem der unter dem Steher durchlaufende Dreher möglichst wenig abgewinkelt wird. Ist der Zwischenraum zu gering, so wird der Dreher überbeansprucht und die Bildung des Kreuzfaches bereitet Schwierigkeiten. Die Steherschäfte werden unmittelbar anschlie-

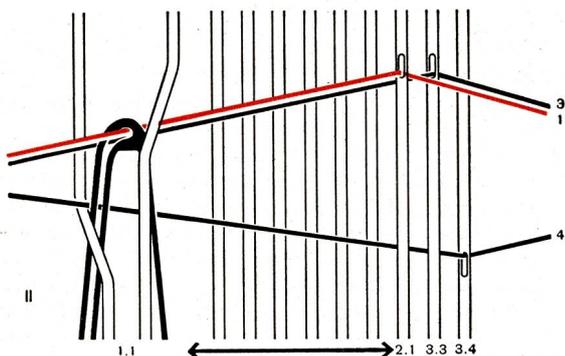


Fig. II

Anordnung des Drehergeschirres mit in eine Schlitz-Dreherlitze 1.1 eingezogenem Dreher 1 und zwei in Steherlitzen 3.3 und 3.4 eingezogenen Stehern 3 und 4. Der Dreher 1 muß zusätzlich in eine Drehergrundlitze 2.1 eingezogen werden. Der zwischen Dreher- und Drehergrundschäften einzuhaltende Abstand kann für die Leisten- und Grundschäfte sowie für die Steuerung der Nachlaßvorrichtung usw. ausgenützt werden.

hend hinter den Drehergrundschäften angebracht. Der freie Raum zwischen den Drehergeschäften und den Drehergrundschäften wird für die Grund- und Leistenschäfte, die in gewöhnlicher Bindung arbeiten, ausgenützt. Noch nicht belegte Steuerorgane der Fachbildevorrichtung werden oft für die Steuerung der Nachlaßvorrichtung benötigt.

Wir empfehlen, die Drehergrundschäfte vor den Stehergeschäften anzuordnen (Fig. III). Theoretisch mag es günstiger scheinen, die Drehergrundschäfte hinter die Stehergeschäfte zu hängen, denn der Dreher würde im Kreuzfach weniger abgewinkelt. Die Figur IV zeigt jedoch, wie die Dreher im Kreuzfach die Steher anheben und scheuern, was vermehrte Fadenbrüche und Schwierigkeiten bei der Einstellung des Webfaches verursacht. (Fortsetzung folgt)

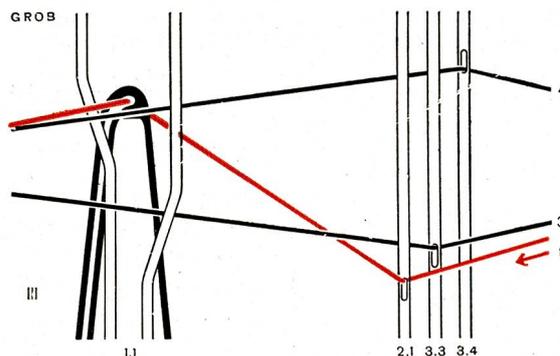


Fig. III

Der Drehergrundschäfte 2.1 ist richtigerweise unmittelbar vor den Stehergeschäften 3.3 und 3.4 angeordnet. Der Dreher 1 kann im Kreuzfach genügend tief gehalten werden.

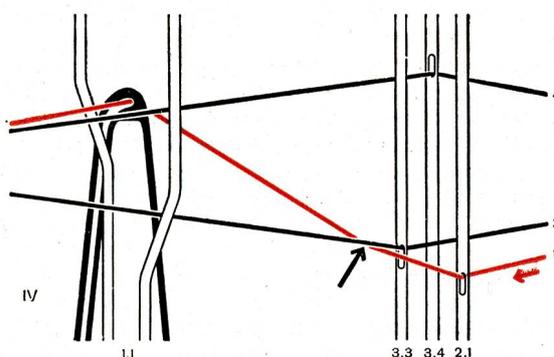


Fig. IV

Falsch! Der Drehergrundschäfte 2.1 ist hinter den Stehergeschäften 3.3 und 3.4 angebracht. Der Dreher 1 hebt im Kreuzfach den Steher 3 und beeinträchtigt die Einstellung des Webfaches.

## Sinn und Zweck eines Convertierbetriebes für Chemiefasern

Ernst Bienz, Betriebsleiter, Converta AG, Weesen

### Einleitung

Betrachtet man die Produktionskurven von Garnen aus Natur- und Chemiefasern der vergangenen Jahre, so fällt der verschiedene Trend der betreffenden Anteile am Gesamtausstoß auf. Wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich, ist bei den Naturfasern eine gewisse Stagnation unverkennbar, während die Kurve der Chemiefasern progressiv ansteigt.

Jahr	Baumwolle %	Wolle %	Naturseide %	Zellwolle %	Synthetics %
1950	70,6	11,3	0,2	17,2	0,7
1952	74,9	10,0	0,2	13,8	1,1
1954	72,1	9,6	0,2	16,5	1,6
1956	69,3	10,1	0,2	18,1	2,3
1958	70,3	10,0	0,2	16,5	3,0
1960	68,3	9,6	0,2	17,2	4,7

Diese Tendenz hielt in den vergangenen zwei Jahren an. So liegt im Jahr 1962 nach vorläufigen Ergebnissen die Weltproduktion von Vollsynthetics 29% über dem Ergebnis des Vorjahres, bei einem Total von über 1 Million Tonnen. Die Chemiefasern auf Zellwollbasis und die Voll-

synthetics zusammen sind jetzt mit einem Viertel am Weltaufkommen der Bekleidungsfasern beteiligt.

Da sich die Chemie- und im speziellen die synthetische Faser immer neue Märkte erschließt und die Forschung nach neuem und noch besserem Fasermaterial in allen Unternehmen der Chemiefaserbranche stark vorangetrieben wird, geht man wohl kaum fehl in der Annahme, daß die Entwicklung noch lange nicht abgeschlossen ist, ja vielmehr erst am Anfang steht. Diese Ueberlegungen waren ausschlaggebend für die Gründung von Convertierbetrieben, die sich zum Ziel gesetzt haben, den Spinnereien die Aufnahme von Chemiefasern in ihr Fabrikationsprogramm zu erleichtern.

Die Verarbeitung reiner Chemiefasern als auch deren Mischungen mit Naturfasern wird nun durch die Möglichkeit des Bezuges von fertigen Kammzügen in passender Schnittlänge und Faserart jeder Spinnerei in die Hand gegeben, fällt doch dadurch die ganze zeitraubende Aufbereitung der Stapelfasern im Vorwerk bis und mit Karde oder sogar Kämmaschine weg. In vielen Fällen wagt sich der Spinner trotz dem Interesse seiner Kundschaft nicht ans Verspinnen von Chemiefasern heran, weil er einerseits sich vor eine Reihe organisatorischer Schwierigkeiten gestellt sieht und andererseits mindestens teilweise berechtigte Bedenken vor Schädigungen der Stapelfasern in

den konventionellen Öffnungs- und Reinigungsorganen der eigentlich für die Verarbeitung von Naturfasern konstruierten Maschinen hegt.

Unter den organisatorischen Schwierigkeiten ist vor allem die speziell in kleineren Betrieben, welche sich keinen für die Verarbeitung von Chemiefasern reservierten Öffnereizug leisten können, unumgängliche und sehr zeitraubende Umstell- und Putzarbeit beim Wechsel von Natur- auf Chemiefasern oder auch auf Chemiefasern anderer Art und umgekehrt zu verstehen. Dieser Sorgen ist der Spinner enthoben, wenn er seine Kammzüge von einem Convertierbetrieb bezieht.

Zweifelsohne ist die Chemiefaserindustrie in der Lage, die verschiedensten Fasern mit bestimmten wünschbaren Eigenschaften herauszubringen. Fast ebenso zutreffend erscheint es, daß nie eine einzelne als vollkommen anzusprechende Faser geschaffen werden kann. Um zu einem Garn zu gelangen, das für einen bestimmten Verwendungszweck optimale Eigenschaften besitzt, liegt wohl der einzig gangbare Weg darin, Fasern verschiedener bestimmter Eigenschaften vernünftig zu kombinieren. Hier füllt nun eine Convertieranstalt, wie sie z. B. die Converta AG, Weesen, darstellt, eine Lücke. Der Faserfabrikant wird nie alle Faserarten herstellen können, sondern sich zwingenmaßen auf einige wenige beschränken, um hier aber dafür Höchstleistungen zu bieten. Umgekehrt kann es nicht Aufgabe einer Spinnerei sein, sich einerseits vom preislich riskanten Baumwollager zu befreien und andererseits nach Uebergehen auf Synthetics sich mit einem bereits nur für einen ganz bestimmten Zweck eignenden und meist sehr kostspieligen Chemiefaserlager (bestimmte Mischungsverhältnisse, Stapellängen, Titer, Düsenfärbungen usw.) vermehrt zu belasten. Ein spezialisierter Convertierbetrieb hingegen ist strukturell prädestiniert, laufend verschiedene Kammzüge mit Komponenten verschiedenster Herkunft nach den Spezifikationen der Kundschaft rationell und in der vom einzelnen Spinner gewünschten Quantität und Qualität zu liefern.

## Das Convertierverfahren

### Prinzipielles

Ausgehend von der Ueberzeugung, daß es grundsätzlich falsch ist, die nach dem Spinnen aus der Spinndüse in einem Kabel bereits parallel liegenden Fibrillen zu Stapelfasern zu schneiden und wirr zu einem Ballen zusammenzupressen und diesen wieder zu öffnen usw., entschlossen sich verschiedene Maschinenfabriken, ein Aggregat zu konstruieren, das die Kabel zu Fasern von gewünschter Stapellänge schneidet oder reißt, nach diesem Prozeß jedoch die parallele Faserlage beibehält und den Verband in einem Verzugsprozeß sogleich zu einem verzugsfähigen Band umformt. Bei der Weiterverarbeitung kann man sich daher weitgehend auf das Öffnen der entstandenen Faserpakete beschränken. Das beim Arbeiten ab Ballen notwendige erneute Parallelisieren der Fasern wird sekundär, was eine viel schonungsvollere Behandlung ermöglicht. Das weitere Öffnen der Faserpakete nach dem eigentlichen Convertierprozeß besorgen normalerweise die hierfür wünschbaren Eigenschaften besitzenden Nadelstabstrecken.

### Der Arbeitsprozeß des Convertierbetriebes

Auf Convertoren erfolgt der Schnitt der Kabel auf einen in engem Rahmen bestimmbar Stapel. Neuerdings sind auf dem Markt auch Convertoren erhältlich, die das Schneiden kurzer Stapel bis ca. 40 mm Länge zulassen. Dadurch wird die Einsatzmöglichkeit der Convertieranstalt erheblich vergrößert, indem nun auch Spinnereien bedient werden können, die nur über Streckwerke für die Verarbeitung gekämmter Baumwolle verfügen, ohne daß der nach wie vor sehr wichtige Langstapelsektor für die Kammgarnspinnerei vernachlässigt werden müßte.

### Vorteile des Convertierverfahrens

In diesem Abschnitt soll auf die bereits vorstehend summarisch erwähnten Vorteile des Convertierverfahrens

näher eingetreten und weitere positive Aspekte erwähnt werden.

### Betriebsorganisation in der Spinnerei

Während beim Fertigspinnen von Chemiefasern (Strecken bis Ringspinnmaschinen) in der konventionellen Baumwoll- und Kammgarnspinnerei im allgemeinen keine unüberwindlichen Schwierigkeiten auftreten, sofern der Chemiefaserstapel einigermaßen dem bisher verarbeiteten Naturfaserstapel entspricht, bereitete die Verarbeitung von Stapelfasern im Vorwerk schon manchem Spinner große Sorgen. Es sind Fälle bekannt, wo Firmen nur der in diesem Spinnereisektor auftretenden Unannehmlichkeiten wegen auf die Aufnahme von Chemiefasern in das Fabrikationsprogramm verzichteten. Kann nun eine Spinnerei den Chemiefaserkammzug von auswärts beziehen, um ihn rein oder auf den Strecken mit Naturfasern gemischt weiterzuverarbeiten, ist sie nicht nur dieser Sorge enthoben, sondern die gesamte Vorwerkskapazität bleibt der Aufbereitung der Naturfasern erhalten. Der Betrieb gestaltet sich bedeutend rationeller, nicht nur weil für die Naturfasern die volle Dotation zur Verfügung steht, sondern weil speziell auch, wie bereits erwähnt, die notwendige Umstell- und Putzarbeit beim Wechsel der Sortimente wegfällt. Daraus resultieren für die Spinnerei oft sehr große Einsparungen, da Stillstände auf ein Minimum beschränkt werden können und Bedienungspersonal für andere Arbeiten frei wird. Nicht unberücksichtigt bleiben darf auch das Wegfallen von zusätzlichen Kontrollen und Instruktionen, die das Ueberwachungspersonal gerade bei der Verarbeitung von Chemiefasern stark beanspruchen, da diese eine sehr sorgfältige Behandlung erfordern, soll der Spinner vor unangenehmen Ueberraschungen bewahrt bleiben.

### Technologische Vorteile

Beim konventionellen Öffnungsprozeß werden die Fasern bis jetzt pneumatisch durch Rohrleitungen transportiert. Wegen der geringen Steifigkeit werden speziell feintitrige Chemiefasern an den Wänden zu Nissen gerollt, die in den folgenden Prozessen nur unter Inkaufnahme relativ großer Abgänge an Karden oder Kämmaschinen oder überhaupt nicht aus dem Faserverband entfernt werden können.

Auch die Anfertigung von Bateurwickeln ist mit verschiedenen Chemiefaserarten schwierig. Die Lagen verfilzen oft sehr stark, was ein befriedigendes Ablaufen auf den Karden erschwert. Wegen der großen Bauschigkeit vieler Faserarten können zudem die normalen Wickelgewichte nicht erreicht werden. Die Arbeit wird dadurch unrationell. Ferner treten oft an den Karden selbst Störungen verschiedener Art auf, so Faserschädigungen, Nissenbildungen, Schwierigkeiten bei der Vliesabnahme wegen elektrostatischer Aufladungen oder festsitzen der Fasern in den Garnituren usw.

Ein Convertierbetrieb arbeitet mit einem speziell auf die Chemiefaserverarbeitung zugeschnittenen Maschinenpark. Die Fasern jeder Stapellänge werden auf diesen Maschinen nie bis zum Bruch beansprucht, wie dies bei den Schlag- und Putzorganen der konventionellen Maschinen der Fall ist. Daraus resultiert ein *gleichmäßiger und ungeschädigter Stapel*. Diese so gewonnenen Fasern lassen sich zu Garnen höchster Reißkraft, großer Gleichmäßigkeit und feinerer Nummern als beim Arbeiten ab Ballen verspinnen, was speziell für den Baumwoll-Feinspinner von großer Bedeutung ist. Durch die schonungsvolle Verzugsarbeit gelingt es, Kammzüge aus Fasern mit größerem Schlankheitsgrad (Verhältnis Faserlänge zu Faserquerschnitt) herzustellen. Dieser Umstand gibt dem Spinner die Möglichkeit, einwandfreie Garne mit mehr Fasern im Querschnitt bei stark reduzierter Nissenanfälligkeit zu spinnen.

Immer mehr Breite erobern sich Garne, die aus mehreren Chemiefasern aufgebaut sind, nämlich die sog. *Mehrkomponentenmischungen*. So trifft man schon sehr häufig

Garne, die z. B. aus Viskose und Polyesterfasern zusammengesetzt sind. Für die Anfertigung solcher gemischter Kammzüge eignet sich das Convertierverfahren ganz speziell, können doch Endloskabel bereits am Ausgangspunkt des Prozesses im gewünschten Verhältnis gemischt dem Converter vorgelegt und in der verlangten Stapellänge geschnitten werden. Daraus resultiert eine optimale Durchmischung der verschiedenen Komponenten während der Auflösungs-, Doublierungs- und Verzugspassagen in viel idealerer Form und Konstanz, als dies in der Regel erst durch 2—3 Streckenpassagen in der Spinnerei geschieht. Dies ist von besonderer Bedeutung, weil der Chemiefaserfabrikant in der Regel nur Garne und Gewebe zur Verwendung seiner Fasermarken gut befindet, welche die vorgeschriebenen Mischungsverhältnisse genau einhalten.

Bei der Weiterverarbeitung in der Spinnerei sind keine Schwierigkeiten bei der Einstellung der Streckwerke zu erwarten, da alle Komponenten des gemischten Materials vom Schneiden bis zum Fertigspinnen genau gleich behandelt werden und sich in einheitlicher Stapellänge präsentieren.

Mit dem Highbulk oder Hochbausortiment eröffnet sich dem Convertierbetrieb ein anderes Spezialgebiet der Chemiefaserverarbeitung. Es berührt am Rande auch den Sektor der schon erwähnten Mehrkomponentenmischungen, da dem Converter auch hier zwei verschiedene entsprechende kombinierte Kabelarten vorgelegt werden. Geschlumpftes und nicht geschlumpftes (nicht fixiertes und fixiertes) Rohmaterial wird in bestimmtem Verhältnis gemeinsam dem Converter zugeführt und auf den nachfolgenden Intersectings geöffnet, intensiver durchmischt und dann weiter in der Spinnerei bis zum Garn weiterverarbeitet. In dieser Form oder als fertiges Gestrick resp. Gewebe erfolgt dann eine Dämpfung des aufbereiteten Materials. Das fixierte Material zieht sich bis zu seiner ursprünglichen Länge zusammen und bringt dadurch die nicht fixierte Komponente zum Bauschen, was dem Gespinnst einen wollähnlichen Charakter verleiht. Solche oder ähnliche Garne konnten früher nur in teilweise recht komplizierten und teuren Prozessen, z. B. durch Fixieren der einen Komponente auf dem Converter selbst, hergestellt werden. Nach dem neuen Verfahren ist es aber jedem Kammgarnspinner möglich, solche Artikel aus dem Kammzug in der erwähnten Zusammensetzung anzufertigen.

#### Das Programm eines Convertierbetriebes

Es ist von großem Vorteil, wenn die Maschinenausrüstung so gewählt wird, daß gleichzeitig die Betätigung auf zwei Hauptgebieten möglich ist.

##### Kurzstapelsortiment

In dieses Gebiet fallen die Stapellängen, die noch von der Baumwollspinnerei verarbeitet werden können. Es handelt sich dabei um Schnittlängen von 44 mm und 53 mm, evtl. 48 mm. Bis jetzt erstreckt sich die breite Erfahrung auf

diesem Gebiet hauptsächlich auf Polyesterfasern wie z. B. Terylene und Mischungen von Polyesterfasern mit Viskose. Vorversuche haben aber gezeigt, daß auch Polyamid- und Acrylfasern, resp. Mischungen aus den verschiedenen Komponenten in den erwähnten Schnittlängen verarbeitet werden können. In der Baumwollspinnerei erfolgt die Verarbeitung der Kammzüge zu Garnen, wie bereits erwähnt, rein oder in Mischung mit Naturfasern.

Um auch bei feinen Garnen bis zu Ne ungefähr 100 (5,9 Tex), die aus dem Kammzug wegen des gleichmäßigeren und dem gekämmter Baumwolle sehr ähnlichen Stapels noch ausgesponnen werden können, noch eine genügende Faserzahl im Querschnitt beizubehalten und wegen der geringeren Fasersteifigkeit werden für diese Artikel Fasern kleinerer Titer, mehrheitlich 1,5 Denier, verwendet. Um den Anteil ausgesprochen kurzer Fasern möglichst klein zu halten, wird im Kurzstapelsektor ohne Traversiervorrichtung gearbeitet. Es hat sich gezeigt, daß die immer vorhandene kleine Variation der Schnittlänge gerade genügt, um Stapeldiagramme zu erhalten, die mit denjenigen gekämmter Baumwolle weitgehend kongruent sind.

##### Langstapelsortiment

Unter diesen Begriff fallen mittlere Stapellängen von über 53 mm Schnittlänge. Es handelt sich hauptsächlich um Längen von 75 mm, da dieser Stapel demjenigen der meistverwendeten Wollen entspricht. Es sollen jedoch auch Längen von 59, 66, 88, 105, 132 und 176 mm geschnitten werden können. Im Langstapelsektor wird öfters mit einer Traversiervorrichtung gearbeitet, einmal um bei der noch häufigen Mischung mit Wolle den Stapel der Kunstfasern möglichst dem Wollstapel anzupassen, dann aber auch um die Verspinnbarkeit zu verbessern. Die Erfahrung hat gelehrt, daß entgegen der immer noch weit verbreiteten Theorie speziell mit modernen Streckwerken variable Stapel mit annähernder Trapezform günstiger zu behandeln sind als reine Rechteckstapel. Der größte Teil der in Kabelform erhältlichen Faserarten kann in den angeführten Schnittlängen geliefert werden. Darunter fallen die Polyester-, Polyamid-, Polypropylen-, Acryl-, Azetat- und Viskosefasern und Mischungen zweier oder mehrerer dieser Fasertypen. Gerade in der Flexibilität und Vielfalt dieses Programmes liegt der Hauptvorteil des Convertierverfahrens. Nur einem spezialisierten Betrieb mit reichen Erfahrungen auf dem gesamten Gebiet ist es jedoch möglich, in jeder Hinsicht einwandfreie Arbeit zu leisten.

##### Beratung

Die Arbeit des Convertierbetriebes hört mit der Ablieferung des Kammzuges nicht auf, sondern auf Wunsch muß der Spinner bei der Weiterverarbeitung der Kammzüge speziell im Einführungsstadium unterstützt werden. Ein fachkundiger Berater steht zur Verfügung, welcher speziell bei Neuaufnahme von bisher nicht geführten Chemiefasern ins Fabrikationsprogramm dem Kunden gerne zur Seite steht, um eventuelle Anfangsschwierigkeiten rasch zu überwinden.

## Neue Farbstoffe und Textilhilfsmittel

### Schlichtemittel

Friedrich Huber, Küssnacht (ZH)

TESCOL R. 50 ist eine Neuentwicklung auf dem Gebiet der Acrylpolymere, welche sich zum Kettenschlichten von Polyesterfilamenten niedriger und hoher Drehung bestens eignet. Das Produkt ist leicht wasserlöslich, hat eine hohe Adhäsion zu vorgenannter Faser und gewährleistet deshalb einen maximalen Fibrillenschluß, ohne die Fäden gegenseitig zu verkleben. Der getrocknete Schlichtefilm bleibt weich und vermittelt ein gutes Warenbild auch in dichtgeschlagenen, glatten und texturierten Gewebekonstruktionen.

Durch variable Zugabe von Emulsion TS kann die Oberflächenglätte des Kettfadens je nach Wunsch stark variiert werden. Diese neutrale Schlichte kann praktisch auf alten und neuen Kunstseideschlichtmaschinen appliziert werden, seien sie nun rostfrei ausgerüstet oder nicht. Für gewisse glatte und texturierte Garne kann Tescol R. 50 auch im single-end-Verfahren appliziert werden. Die praktische wasserklare Schlichte beeinträchtigt die Nuancen der Garnfärbung in keiner Weise.

**SYNCOL F. 40** ist eine Weiterentwicklung von Syncol F. 25 zum Ketttschlichten von Nylon 6 und 66 Filamente. Chemisch handelt es sich hier um eine modifizierte Polyacrylsäure mit pH 2-3. Die tragenden Teile der Schlichtmaschine, welche mit der nassen Kette in Berührung kommen, müssen demnach rostfrei sein. Syncol F. 40 gibt auch auf niedriggedrehtem Garn einen ausgezeichneten Fadenschluß, eignet sich in gleicher Weise auch für «flat»-Garne und führt zu maximalen Webstuhlleistungen. Die Entschlichtung ist leicht und vollständig möglich. Die photochemischen Eigenschaften des Garns werden in keiner Weise beeinträchtigt.

Zum Schlichten von Polyamid-Filament auf Schlichtmaschinen, welche nicht rostfrei ausgerüstet sind, wird Merilan N. oder Hyalcol Size empfohlen. Diese Schlichten liefern gut deckende Gewebe, können jedoch nur auf Garnen eingesetzt werden, welche auf mindestens 280 T/m gedreht sind.

**Antigraphite Size** ist eine Graphitschutzschlichte für Nylonbobinentüllgarne, welche der Verschmutzung durch Graphit besonders ausgesetzt sind. Es ist bekannt, daß das durch Graphit verschmutzte Garn nur mit den allergrößten Schwierigkeiten wieder absolut sauber gewaschen werden kann. Antigraphite Size erfüllt nun einen zweifachen Zweck: (a) Erhöhung der Gleitfähigkeit des Garns überhaupt und (b) ein Schutz gegen Graphitverschmutzung, indem die Schlichte das Anhaften des Graphites auf die Faser verhindert oder reduziert und beim Waschprozeß den Graphit von der Faser abzieht und in sich selbst absorbiert. Antigraphite Size wird meistens im single-end-Verfahren appliziert.

**RAYONCRYL 50** ist ein ganz neuartiges Acrylkunstharzderivat zum Ketttschlichten von Viskose-, Kupfer- und Acetatrayonne und liefert bei minimaler Chargierung konstant gleichbleibende höchstprozentige Webstuhlleistungen. Der geschlichtete Faden ist sehr weich und liefert das bestmögliche Warenbild. Die Praxis hat gezeigt, daß auch ganz leichte Ketten nicht mehr zu gekreuzten Fäden neigen. Die mehr oder weniger wasserabstoßenden und immer variierenden Garnavivagen bleiben praktisch ohne Einfluß auf die gleichmäßig gute Qualität der Schlichtung, was gerade bei

Acetat-Rayonne von ausschlaggebender Bedeutung ist, da diese Faser ohnehin, weil wasserabstoßend, bedeutend weniger Schlichte aufnimmt als Viskose-Rayonne.

**TESCOL R. 135** ist eine Neuentwicklung eines neutralen Polyacrylharzes zum Schlichten von Polyester-spun-Garnen. Der hochviskose Körper vermittelt der Faser nicht nur eine gute Bindung, er dient zugleich auch als Füllung des Stapels und liefert einen in sich geschlossenen Faden, welcher kaum zum Stauben neigt.

**TESCOL R. 129** ist eine wässrige Acrylharzlösung hoher Viskosität zum Ketttschlichten von Polypropylen-Filament. Diese stark schlichteabstoßende neue Textilfaser bietet besondere Schwierigkeiten, einen guten Fibrillenschluß zu erzielen. Trockenchargen von ca. 5% Tescol R. 129, welche auf jeder gewöhnlichen Kunstseidenschlichtmaschine appliziert werden können, ergeben ein befriedigendes Resultat bezüglich Webbarkeit der Ketten.

**TESCOL R. 136** ist eine Emulsionsschlichte eines Acrylharzes, welche zum Ketttschlichten von Polypropylen-spun entwickelt wurde. Der hochviskose Körper vermittelt der Faser eine gute Bindung des Stapels und füllt ihn zugleich, so daß ein Garn mit gutem Körper resultiert. Die Entschlichtung erfolgt ganz einfach mit Seife und Soda.

**ALCOSTAT PB**, ein Antistaticum, ist ein kationische Gruppen enthaltendes Kondensatpolymer und besitzt ein bemerkenswert höheres Molekulargewicht als andere gebräuchliche kationische antistatische Körper. Seine Tendenz, in die Faser zu migrieren, ist deshalb gering und wird vor allem an der Oberfläche der Faser absorbiert, woraus ein maximaler antistatischer Effekt resultiert. Alcostat PB ist eine etwas gelbliche Paste mit 100% Aktivsubstanz, die sich leicht und ohne Klumpenbildung unter Rühren in Wasser von 80–100° C auflöst. Eine Konzentration von 5–10% eignet sich gut als Stammlösung, welche je nach Bedarf verdünnt werden kann. Alcostat PB ist stabil gegen Glaubersalz und Kochsalz und ist substantiv zu Polyester-, Polyamid-, Acryl-, Triacetat- und Diacetatfasern. Niedrige Arbeitskonzentrationen mit hohem Effekt machen Alcostat PB sehr wirtschaftlich.

## Entschlichtungsmittel

**DIAMYL H. conc.** ist eine Weiterentwicklung von Diamyl H., ein Entschlichtungsmittel auf pankreatischer Grundlage, dessen aktive Grundlage aus einem hochkonzentrierten Pankreasextrakt besteht, welcher durch neuartige Stabilisatoren gegen Wärmeinhibition geschützt wird und deshalb Arbeitstemperaturen von 50–55–60° C ohne Schwierigkeiten zuläßt. Kostenmäßig ist es interessant, die imprägnierte Ware möglichst auf dieser Temperatur zu halten, denn dadurch wird die Wirksamkeit um ca. 110% erhöht gegenüber Ablegetemperaturen von nur 35° C und weniger. Bei geeigneter heißer Vorwärmung der zu entschlichtenden Gewebe kann Diamyl H. conc. auch im Kontinüebetrieb eingesetzt werden und bietet dann die beste Gewähr für einen totalen Abbau der Stärkeschichten, seien dieselben nun aus nativer oder modifizierter Stärke. Die heute vielfach verwendeten Stärkebinder wie Polyvinylalkohole oder neutrale Polyacrylkunstharze behindern die Wirksamkeit von Diamyl H. conc. in keiner Weise. Werden CMC-Produkte in der Schlichte mitverwendet, so müssen dieselben intensiv ausgewaschen werden, damit sie den Jodtest nicht verfälschen. Das Produkt ist gut geeignet für Thermoschock-Entschlichtung.

**VITASE A. conc. flüssig** ist ein Bakterienamylasepräparat zum Entschlichten von Gewebebahnen, welches in der flüssigen Phase gewonnen wird. Versehen mit z. T. ganz neuartigen Stabilisatoren, ist das Produkt hochwärmestabil und gestattet Arbeitstemperaturen über 70 bis zeitweilig

90° C. Sowohl die Wärmestabilität als auch die enzymatische Aktivität sind pH-bedingt. Die enzymatische Wirksamkeit ist bei pH 5,8 wesentlich höher als bei pH 7, wogegen die Wärmestabilität bei pH 7 besser ist als bei pH 5,8. In der Praxis wird daher am besten bei einem Mittelwert von pH 6,5 gearbeitet, um optimale Bedingungen zu erhalten. Um eine maximale Lagerbeständigkeit zu gewährleisten, ist das Präparat auf pH 7 eingestellt. Es empfiehlt sich deshalb, die Entschlichtungsflotte mit wenig verdünnter Essigsäure leicht anzusäuern. Es hat sich gezeigt, daß eine geringe Zugabe von Calciumchlorid die Stabilität der Bäder stark erhöht.

**VITASE A. conc. Pulver** ist im Prinzip ähnlich aufgebaut wie das flüssige Bakterienamylasepräparat, welches zum Entschlichten von Geweben eingesetzt wird. Dieses Produkt besitzt jedoch eine fast unbegrenzte Lagerbeständigkeit und ist deshalb in gewissem Sinne betriebssicherer. Eine stark erhöhte Wärmestabilität ist ein Hauptvorteil dieses Erzeugnisses, welches vor allem im Kontinüebetrieb dort zum Ausdruck kommt, wo eine erhöhte Temperatur in den Zwischenablagen wie Dockenrollen, J-Boxen und Wärmekammern aufrechterhalten werden kann. Die pH-Bedingungen sind ähnlich wie bei flüssigen Präparaten. Vitase A. conc. Pulver eignet sich vorzüglich in kombinierten Entschlichtungsbädern mit Pankreas-Bakterien-Amylasen.

# hochfest

TREVIRA-hochfest ist die Bezeichnung für Spezialtypen der TREVIRA-Faser. Man verarbeitet sie für technische Einsatzgebiete. Ihre hervorragenden Eigenschaften und ihre hohe Beanspruchbarkeit erlauben vielfältige Anwendungsmöglichkeiten. Gerade für den technischen Sektor sind die hohe Festigkeit, die geringe Dehnung und der hohe Elastizitätsmodul außerordentlich wichtig, ferner die Tatsache, daß sich TREVIRA-hochfest auch bei Trockenheit und Nässe weder längt noch kürzt, sondern maßhaltig bleibt. TREVIRA-hochfest ist fäulnis- und verrottungsbeständig. Gegenüber Chemikalien ist TREVIRA-hochfest weitgehend resistent und ohne besondere Imprägnierung licht- und wetterbeständig.

Mit der neuen Präparation von TREVIRA-hochfest schrumpfarm Type AP ist der Weber in der Lage, ohne zu schlichten, ohne zu waschen und ohne zu thermofixieren, d. h., das Gewebe stuhlroh an den Weiterverarbeiter zu liefern. Die Präparation zeigt gute Laufeigenschaften in der Weberei, haftverbessernde Effekte bei der Beschichtung mit PVC, Polyurethan und synthetischem sowie natürlichem Kautschuk.



## TREVIRA-hochfest für Industrie und Verkehr



Auskunft durch  
Plüss-Stauffer AG., TREVIRA-Dienst  
Oftringen AG (Telefon 06 27 44 22)

Die

4

von Horgen



Mit ihrem gemeinsamen grossen Ausstellungssaal



## SCHWEITER

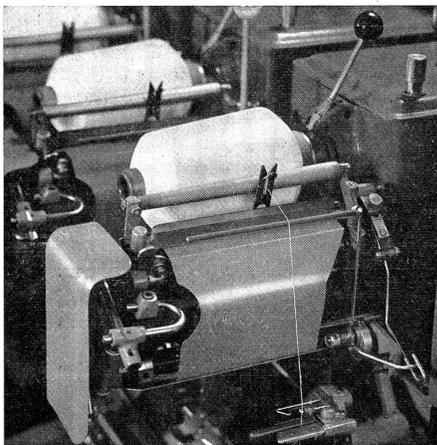
Maschinenfabrik Schweiter AG Horgen (Schweiz)

### MONOFIL-KONER

Diese Maschine wird hauptsächlich für das Umspulen von endlosen, vollsynthetischen Garnen eingesetzt, wobei sie sich sowohl für monofile als auch multifile, glatte oder texturierte und gekräuselte Fäden eignet.

Das Spulprodukt besteht in einer konischen Kreuzspule in Pineappleform, d. h. mit seitlich abgeschrägten Rändern. Das Ausmaß der Abschrägung ist für jeden Einzelapparat individuell einstellbar.

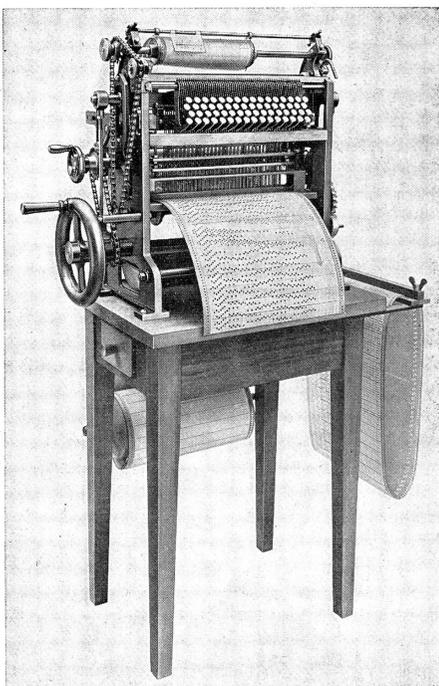
Bei einem anfänglichen Hub von 150 mm werden handelsübliche Hartpapier- oder Kunststoffhülsen mit 3° 30' (oder 3° 51') Konizität, auf Wunsch auch sogenannte Jumbo-Hülsen mit großem Durchmesser bewickelt.



Die Verwendung von konischen Weichspulwalzen erlaubt das Spulen mit geringster Fadenspannung.

## STÄUBLI

Gebr. Stäubli & Co Horgen (Schweiz)



**Schlag- und Kopiermaschine Typ N**  
für die Herstellung der Papierkarten

## Grob

Grob & Co AG Horgen (Schweiz)



### GROB Leichtmetall-Schiebereiter-Webschäfte

mit seit Jahren bewährten, leicht auswechselbaren Seitenstützen aus Lignostone

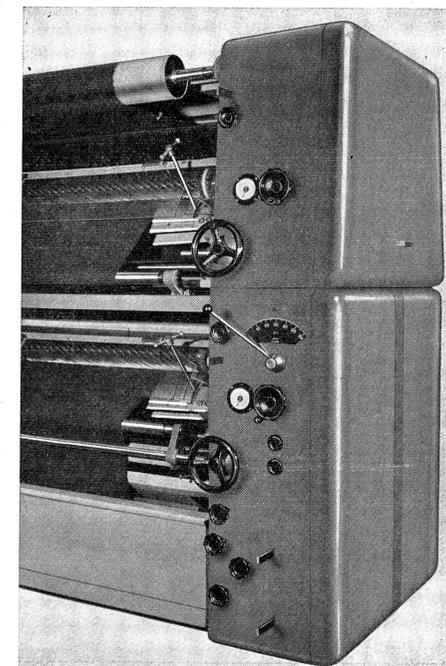
mit in die Seitenstützen eingelassenen selbsttätigen Verschlüssen für die Litzentragschienen

das preiswerte GROB Webgeschirr für höchste Leistungen

## Vollenweider

Sam. Vollenweider AG Horgen (Schweiz)

Auf der «Peerless» Tuchschermaschine können Sie nun auch Ihre feinsten Kammgarn- und synthetischen Mischgewebe auf Hohltisch gefahrlos und absolut kahl ausseren und gleichzeitig entknoten. Die gefürchteten Scherlöcher sind ausgeschlossen.



Machen Sie einen praktischen Versuch mit Ihren eigenen Geweben auf unserer Demonstrationsmaschine.



# AEG

## Die elektro-hydraulische Kantenregelung — Bauart EMG —

wird überall da eingesetzt, wo Werkstoffbahnen wie Papier, Kunststoff-Folien (auch glasklar), Metall-Folien, Gewebe, Grob- und Feinbleche usw. randgenau und gegebenenfalls mit möglichst geringem Randbeschnitt — verlustfrei — aufgewickelt werden sollen.

Die Materialkante oder eine Drucklinie werden photoelektrisch (berührungsfrei) — je nach Art der Anlage im Durchlicht- oder Reflexionsverfahren — abgetastet. Die Regelabweichung (Materialverlauf) wird über einen Transistorverstärker auf den empfindlichen Tauchspulenregler übertragen. Er ist das Herz der Anlage und liefert einen der Regelab-

weichung proportionalen Ölstrom, der über einen Stellzylinder die Stellung der Materialwalze korrigiert.

Die praktisch trägheitslose elektro-hydraulische Kantenregelung erreicht je nach Art der Maschine und des Materials hohe Genauigkeiten, wobei die Durchlaufgeschwindigkeit wesentlich gesteigert werden kann. Erreichte Genauigkeiten bei Kunststoff und Papierbahnen  $\pm 0,1$  mm, bei Blechwalzwerken  $\pm 1$  mm.

Die elektro-hydraulische Kantenregelung Bauart EMG hilft den Fertigungsprozeß zu automatisieren und somit schneller, besser und billiger zu produzieren.

### Vorzüge:

**ist praktisch für alle Materialien verwendbar**

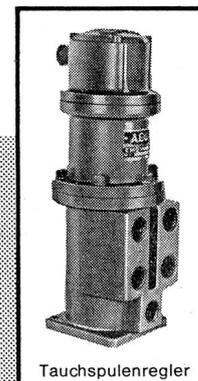
**gewährleistet bei großer Materialgeschwindigkeit hohe Genauigkeit**

**garantiert für die Weiterverarbeitung genaue Breitenmaße**

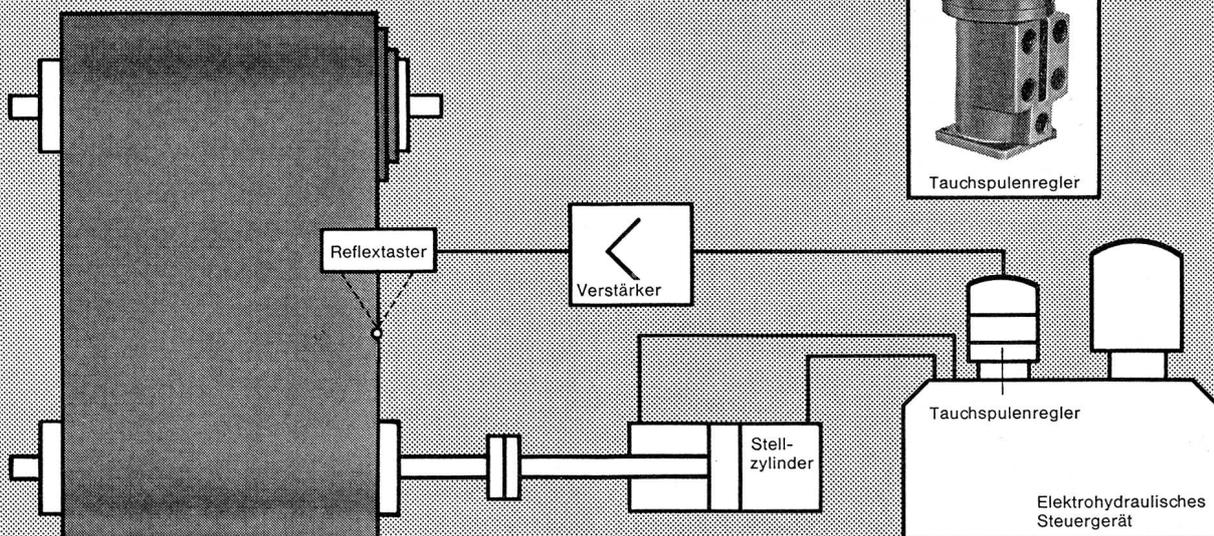
**erhöht die Produktivität durch volle Ausnutzung der Maschinenkapazität**

**spart Material und Personal ein**

**amortisiert sich in kurzer Zeit**



Tauchspulenregler



**Ausführliche Dokumentation auf Anfrage**

**ELEKTRON AG**

Zürich 2, Seestraße 31, Telefon (051) 25 59 10

## Tagungen

### Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI)

Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) hielt kürzlich in Zürich seine ordentliche Generalversammlung ab. Die Vertreter der dem Verband angehörenden Firmen der Baumwoll-, Woll-, Leinen- und Chemiefaserindustrie sowie der Wirkerei und Strickerei nahmen den Bericht über die Tätigkeit des Verbandes und die Entwicklung im Arbeitgebersektor, namentlich die außerordentlich zahlreichen und weittragenden Vertrags- und Lohnbewegungen der letzten Zeit entgegen. Wie der Präsident, G. Spälty-Leemann, Netstal, ausführte, waren die Vertragsverhandlungen angesichts der übersetzten Forderungsprogramme der Gewerkschaften langwierig und zäh und standen unter dem Zeichen der Preis-Kosten-Klemme und der Konjunkturstabilisierung. Die gegenwärtige Lage der schweizerischen Textilindustrie weist sowohl ausgeprägte positive wie negative Faktoren auf. Positiv zu werten sind die im großen ganzen gute Beschäftigung, der wachsende inländische Textilverbrauch, die beachtlichen Modernisierungs- und Rationalisierungsinvestitionen; dazu sind auch auf dem Nachwuchssektor gewisse Erfolge festzustellen. Andererseits hat die Textilindustrie mit den Problemen der ungenügenden Margen, der Abwanderung und Ueberfremdung und mit Strukturkrisen in gewissen Sparten hart zu kämpfen. Auch der Fehlschlag in den Anschlußbestrebungen an die EWG trifft die Textilindustrie ganz besonders schwer, wegen der konzentrierten Ausrichtung ihres Exportes auf die EWG-Länder. Doch sei die Textilindustrie gewöhnt, so stellte abschließend der Präsident fest, sich unter schwierigen Bedingungen behaupten zu müssen, und dieser Selbstbehauptungswille sei auch heute noch ausgeprägt vorhanden.

In seinem Referat über «Konstanten der Arbeitgeberpolitik» wies Dr. L. Derron, Direktor des Zentralverbandes schweiz. Arbeitgeberorganisationen, darauf hin, daß sich eine auf weite Sicht angelegte und sinnvolle Arbeit-

geberpolitik an dauernden Werten auszurichten hat und der Hochhaltung von Grundsätzen verpflichtet sein muß. Ein aktuelles Beispiel dafür ist die Arbeitszeitfrage im neuen Arbeitsgesetz, wo es nicht nur um Wochenstundenzahlen, sondern in erster Linie um die Frage Vertrag oder Gesetz geht. Die Beachtung von Strukturänderungen der Wirtschaft und Gesellschaft ist eine weitere unerläßliche Richtlinie der Arbeitgeberpolitik, denn die Flexibilität der Wirtschaftsstruktur ist eine Voraussetzung der freien Marktwirtschaft. Der Kampf gegen jegliche Planwirtschaft ist ein dritter wegweisender Grundsatz, da die Freiheit unternehmerischen Gestaltens heute ständig bedroht ist. Starke Kollektivierungstendenzen herrschen vor allem auf dem Gebiet der Sozialversicherung, wie zum Beispiel bei der Revision des KUVG und der Entwicklung der AHV. Leider werden auch auf internationalem Boden die bei uns immer noch hochgehaltenen Grundsätze der persönlichen Verantwortung und der Solidarität immer stärker abgebaut. Bei der Beurteilung der europäischen Integration vom arbeitgeberpolitischen Gesichtspunkt aus ist entscheidend, daß bei allem Verständnis für das Hineinwachsen in die internationalen Verpflichtungen die wirtschaftliche Betrachtungsweise nicht dominieren darf, sondern daß in vorderer Linie die Probleme unserer politischen und nationalen Existenz und der demokratischen Staatsstruktur stehen müssen. Auch die Meisterung der gegenwärtigen Ueberkonjunktur soll grundsätzlich betrachtet nicht durch bleibende Zwangsmaßnahmen erfolgen und nicht dazu dienen, dauernde Instrumente staatlicher Interventionen zu schmieden.

Die Generalversammlung billigte einstimmig die Fortsetzung der bisherigen bewährten Politik, der Regelung des Arbeitsverhältnisses auf dem Vertragswege unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Möglichkeiten und unter Wahrung eines größtmöglichen Maßes unternehmerischer Freiheit.

### Generalversammlung der AIUFFAS

Die *Internationale Vereinigung der Chemiefaser-Verbraucher* (AIUFFAS) hielt kürzlich ihre diesjährige Generalversammlung unter dem Vorsitz von H. Conze (Deutschland) in Barcelona ab. Die Schweiz, welche dieser Vereinigung durch den Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten angehört, war durch eine Delegation unter der Führung von R. H. Stehli (Zürich) vertreten. Die Versammlung nahm in zustimmendem Sinne Kenntnis von den Bemühungen zu einer engeren Zusammenarbeit zwischen Produzenten und Verbrauchern von künstlichen

und synthetischen Textilfasern. Insbesondere wurde der Kontakt mit dem Internationalen Chemiefaserverband (CIRFS) auf verschiedenen Gebieten intensiviert und soll in Zukunft noch enger gestaltet werden. Die einzelnen Kommissionen der AIUFFAS befaßten sich mit wirtschaftlichen und technischen Fragen sowie mit Problemen der Statistik und der Propaganda. Das Präsidium der Vereinigung ging turnusgemäß an J. Hureau (Frankreich) über. Die nächste Generalversammlung wird 1964 in Frankreich stattfinden.

### Ausbildungskurs «Die Technik des rationellen Lesens»

Der Kurs richtet sich an Personen aller Berufe und Stufen kaufmännischer und technischer Richtung (Firmenleiter bis Meister, Angehörige des Betriebes wie des Außendienstes) von Industrie, Gewerbe, Handel, Banken, Versicherungen usw.

Unternehmer und ihre leitenden Mitarbeiter sind vielbeschäftigte Menschen. Sie haben keine Zeit zu lesen. Trotzdem lesen sie. Täglich zwei, drei Stunden: eingehende Post, ausgehende Post, Rundschreiben, Berichte, Zeitungen, Fachzeitschriften, zuweilen ein Fachbuch. Einige bewältigen den Lesestoff schlecht und recht an ihrem Schreibtisch. Andere tragen einen Teil abends in der Aktentasche nach Hause. Am Morgen bringen sie ihn ungelesen zurück, etliche mit dem Gefühl, vielleicht wichtige Informationen verpaßt zu haben. Denn sie wissen, daß

Informationen für die Betriebsführung bedeutsam sind: je vollständiger die Information, desto besser die Entscheidung.

Die Technik des rationellen Lesens zeigt einen Ausweg aus dieser Zwangslage. Eine rationelle Lesetechnik verkürzt nicht nur den Zeitaufwand für die tägliche Pflichtlektüre, sondern sie ermöglicht auch, sich über ein weiteres Gebiet vollständiger zu informieren.

Das Programm des Kurses umfaßt: Grundbegriffe — Grundlage des Lesens — Schulung der Lesefertigkeit — Praxis des guten Lesens — Der ideale Leser.

Anmeldungen sind zu richten an das Betriebswissenschaftliche Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule, Zürichbergstraße 18, Postfach Zürich 28.

## Marktberichte

### Rohbaumwolle

P. H. Müller

Im Gegensatz zur jetzigen Saison war in den letzten Jahren die *Baumwoll-Mehrproduktion* auch von einem Mehrverbrauch begleitet. In der laufenden Saison wird aber der *Verbrauch* um rund eine Million Ballen oder sogar mehr zurückgehen, das *Angebot* aber voraussichtlich um rund 1½ Millionen Ballen zunehmen, so daß der *Übertrag* am Ende der laufenden Saison — am 1. August 1963 — rund 2½ Millionen Ballen höher sein wird als letzte Saison. Bei einem monatlichen Weltbedarf von rund 4 Millionen Ballen wird der Übertrag am Ende dieser Saison für 5 bis 5½ Monate ausreichen; es handelt sich somit um einen Vorrat von nahezu einem halben Jahr.

Somit trat diese Saison eine Wendung in der Gesamtlage der Rohbaumwolle ein. Das Angebot bzw. die Vorräte haben sich zum erstenmal wieder vergrößert. Es scheint sich aber noch eine andere Wendung abzuzeichnen. Eine UN-Kommission bezeichnete eine Lösung der Probleme des internationalen Rohstoffhandels als besonders dringlich. Voraussetzung für eine Lösung sei eine engere internationale Zusammenarbeit, bei der man sich über diskriminierende Handelschranken gegen bestimmte Regionen oder gegen bestimmte Warengattungen hinwegsetze. Dazu gehört auch eine gewisse Einflußnahme auf die Wirtschaft der kommunistischen Länder, und man beabsichtigt, bereits anfangs 1964 realistische Vorschläge zu machen.

Bekanntlich ist der langersehnte Wunsch der Textilindustrie, eine Preisstabilisierung für Rohbaumwolle zu erwirken, bis jetzt nicht erreicht worden. Die amerikanische Baumwollpolitik erstrebt seit langem dieses Ziel, solange sich aber die anderen Baumwollproduzenten darüber hinwegsetzen und solange die amerikanische Regierung mehrere Monate über die einzuschlagende Politik diskutiert, wird am Baumwollmarkt die gewünschte Ruhe und Stabilisierung nicht eintreten.

Statistisch betrachtet wird die *Weltlage*, die kommunistischen Länder mitberücksichtigt, am Ende dieser Saison ungefähr wie folgt aussehen:

Saison	1916/62	1962/63
Produktion, Übertrag:	67 400 000 Bll.	68 900 000 Bll.
Verbrauch usw.	48 300 000 Bll.	47 300 000 Bll.
Übertrag Ende Saison	19 100 000 Bll.	21 600 000 Bll.

Es ist damit zu rechnen, daß der Weltverbrauch in Zukunft eher zunimmt, sofern nicht die Kunstfasern noch mehr überhandnehmen. So wird sich in Indien nach dessen Planung der Baumwollverbrauch in den nächsten dreizehn Jahren verdoppeln (momentaner indischer Verbrauch: 11½ bis 13 Millionen Ballen).

Die *endgültigen Erntezahlen* der USA ergeben eine Produktion von 14 864 180 Ballen von einem Areal von 15 569 000 Acres. Der durchschnittliche Ertrag je Acre betrug 457 lb entkörnter Baumwolle. Die Preisbasis der der Commodity Credit Corporation unterbreiteten Gebote ging zurück. Es war vor allem die amerikanische Textilindustrie, die von dieser Verkaufsart Gebrauch machte. Im allgemeinen erwartet man aber in den internationalen Baumwollhandelskrei-

sen eher höhere Preise, so ist bekannt, daß der Handel in Japan «long»-Positionen aufweist.

Die mexikanische Ernteschätzung fiel mit 2,3 Millionen Ballen rund 400 000 Ballen höher aus als letzte Saison. Wenn auch diese zu hoch erscheint, wie man allgemein annimmt, dürften doch rund 2 Millionen Ballen zu erwarten sein. Unter normalen Verhältnissen ist auch nächste Saison 1963/64 mit einer Ernte von rund 2 Millionen Ballen zu rechnen.

*Brasilien* wies verschiedene Schwierigkeiten nach der Abwertung des Cruzeiros auf. Spekulative Angebote in Sao-Paulo-Baumwolle waren öfter attraktiv und wurden auf dem europäischen Markt zu Käufen benutzt. Die *Sowjetunion* plant, die Produktion bis zum Jahre 1970 auf 14 Millionen Tonnen und bis 1980 auf 17 Millionen Tonnen zu erhöhen. Im Jahre 1960 betrug die Ernte 4 Millionen Tonnen. Infolge günstiger Witterung schätzt man die *Uganda-Ernte* auf rund 356 000 Ballen; der durchschnittliche Ertrag in normalen Jahren betrug rund 300 000 Ballen.

In *extra-langstapiger Baumwolle* hat Ägypten nunmehr die offiziellen Verkaufspreise, jedoch nur für Karnak und Menufi, festgesetzt. Für beide Provenienzen betragen diese 88 Tallaris für «fullygood», 80 Tallaris für «good/fullygood» und 74 Tallaris je 50 kg für «good». Laut einer offiziellen ägyptischen Statistik per Ende April können bis zur nächsten Saison, d. h. Mai, Juni, Juli und August, noch rund 40 000 Ballen verkauft werden: ca. 4000 Ballen Giza 45, ca. 4500 Ballen Karnak und ca. 31 000 Ballen (à 6,6 Metric Kantars) Menufi.

Im *Sudan* ist die Produktion der extra-langstapigen Baumwolle kleiner als letzte Saison. Der Export ist diese Saison fast doppelt so groß wie letzte Saison. Momentan sind die hohen Qualitäten rar. Im Vergleich zu anderen Provenienzen war die Preisbasis der Sudan-Baumwolle während der Berichtsperiode oft sehr interessant. Die Preise der *Peru-Pima-Baumwolle* haben sich nicht groß verändert.

Da bei der *kurzstapigen Baumwolle* die Exportquote *Indiens* aufgebraucht ist und in *Burma* nur sporadisch Offerten erscheinen, kommt in letzter Zeit nur noch *Pakistan-Baumwolle* für den Export in Frage. Laut einer offiziellen Statistik per Ende März sind bis Ende Saison, d. h. für die Monate April, Mai, Juni, Juli und August 1963, nur noch rund 20 000 Ballen zur Verfügung, wobei die hohen Qualitäten fast nicht mehr aufzutreiben sind. Aus diesem Grunde steigen die Preise ständig.

Sobald die USA ihre zukünftige Politik bekanntgegeben haben, wird sich die zukünftige Preisentwicklung der *Baumwolle amerikanischer Saat* besser abzuzeichnen beginnen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß man auf diesem Gebiet stets Ausweichmöglichkeiten in anderen Provenienzen hat. In *extra-langstapiger Flocke*, also vor allem in ägyptischer, Sudan- und Peru-Baumwolle, ist genügend Angebot vorhanden. In *kurz-stapiger Baumwolle* herrscht bis zu den neuen Ankünften im November/Dezember 1963 und Januar 1964 eine fühlbare Knappheit vor, so daß bis dahin mit höheren Preisen gerechnet werden muß.

## Übersicht über die internationalen Woll-, Seiden- und Kunstfasermärkte

(New York, UCP) Die Bradforder Kammzugmacher erhöhten zuletzt ihre Notierungen für die Kammzüge geringfügig. Dieser Schritt fand jedoch nur wenig Anklang, und nur 48er kadierte Wolle notierte etwas fester, was eine Nachfrage aus Indien zurückzuführen war. Merinotypen notierten ebenfalls etwas fester als in den Vor-

wochen. Die Kammzugmacher haben die Preise jedoch meist nur als eine Schutzmaßnahme erhöht, da sie ein außergewöhnlich niedriges Niveau erreicht hatten. Die Geschäftstätigkeit war aber allgemein ruhig.

Die ersten Auktionspreise, die seit Ostern in den wichtigsten Wollerzeugungsländern erzielt wurden — die

Versteigerungen in Australien und Neuseeland waren auf 2 Wochen unterbrochen —, erwiesen sich als sehr fest. Die Preise für Merinowolle bewegten sich auf ihrem höchsten Niveau seit Februar 1958. Die Wollsaison nähert sich ihrem Abschluß, und die noch verbleibenden Angebote aus der letzten Schur sind nicht nur quantitativ begrenzt, sondern lassen auch qualitativ manches zu wünschen übrig. Die statistische Lage der Rohwolle verspricht aber auch in der nächsten Saison sehr fest zu bleiben; es ist daher auch in Zukunft mit nach wie vor festen Preisen zu rechnen.

Im Hinterland von Izmis, in den Gebieten von Aydin, Söke und Nazilli, wurde die Schafschur fortgesetzt. Erste Ware kam wiederum aus Konya auf den Markt. Die Preisentwicklung ist noch unübersichtlich. Ueber den Hafen von Istanbul sind z. B. in den ersten Aprilwochen 13 t Mohair nach Frankreich, 8 t nach der Schweiz und je 5 t nach den Niederlanden und Großbritannien verschifft worden. Die Preise erfuhren keine Aenderung. — Während der ersten Aprilwoche wurden auch 10 t Ziegenhaar nach den USA und 2 t nach Großbritannien in Istanbul verladen. Die Preise blieben unverändert. Es zeigte sich etwas Nachfrage nach Exportware.

\*

Ende April anfangs Mai gingen die Kurse für Seide unter dem Einfluß von Verkäufen durch kleinere Investoren wesentlich zurück. Es ergab sich ein verlängerter Stillstand im Exportgeschäft. Später zog allerdings das niedrigere Preisniveau die überseeischen Käufer an, und es zeigte sich Interesse bei Preisen unter 6000 Yen je Kilo. Die Lagerposition blieb weiterhin hoch, doch verlautete aus Marktkreisen, daß die Anlieferungen, die für die Deckung der Aprilposition erfolgten, zumeist von den Webern im Landesinnern zur Deckung ihres Bedarfes abgenommen wurden. Dann aber zogen die Preise auf dem japanischen Markt bis nach Mitte Mai sogar scharf an, da gerüchteweise verlautete, daß die Spekulanten, wie zu Beginn 1962, große Mengen kaufen würden. Infolgedessen beeilten sich einige Verkäufer, ihre Positionen zu decken. Auf dem Handelssektor ereignete sich, wie sowohl Vershiffer als auch Händler berichteten, keine nennenswerte Veränderung, da die überseeischen Käufer

in ihren Dispositionen wieder zurückhaltender wurden und vorerst abwarten wollen, wie sich die Preise entwickeln. Aber auch die einheimischen Spinner sind nicht gewillt, sich zum Spielball der Spekulanten machen zu lassen und stellten ihre Käufe ebenfalls ein. Alles in allem kann gesagt werden, daß sich in den letzten Wochen am japanischen Seidenmarkt eine ungesunde und unübersichtliche Situation eingestellt hat, die nach der kurzen «Belebung» zu einer verhärteten Stagnation auf längere Sicht führen dürfte.

\*

Am Terminmarkt für Rayon und Zellwollgarn in Tokio kamen praktisch keine Abschlüsse in matter Viskoserayon zustande. Glänzende Viskoserayon konnte sich hingegen im Einklang mit der festen Haltung am einschlägigen Markt in Fukui bessern. Die Produzenten planen zwar eine Erhöhung des Rayonaufkommens, doch vertraten die meisten Händler die Auffassung, daß die Produktionssteigerung nicht so umfangreich sein wird, daß hierdurch das Bewertungsniveau ernsthaft beeinträchtigt werden könnte. Zellwollgarn tendierte anfangs schwach, doch konnten sich dann schließlich sämtliche Notierungen festigen.

### Kurse

	17. 4. 1963	21. 5. 1963
<b>Wolle</b>		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	126.—	125.—
Crossbreds 58' $\phi$	102.—	103.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	85.—	90.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	111,7—111,9	116,5
<b>Seide</b>		
New York, in Dollar je lb	8.13—8.65	7.64—8.20
Mailand, in Lire je kg	11800—12400	11700—12200
Yokohama, in Yen je kg	6060.—	6150.—

## Mode

### MITAM-Empfang in Zürich

Als Vorbote zum 13. MITAM, der in Mailand vom 4. bis 9. Juni 1963 stattfindet, hat sich kürzlich eine Delegation italienischer Aussteller am MITAM unter der Schirmherrschaft dieser Organisation mit den Fachleuten der Textilindustrie in Zürich getroffen.

Zu den Aufgaben, die der MITAM sich jetzt gestellt hat, gehört der weitere Ausbau eines internationalen Informationsdienstes, der es ermöglicht, eine Uebersicht über den Markt rechtzeitig zu verschaffen, das heißt Angebot und Nachfrage nach dem Gesichtspunkt des Qualitäts- und Preisvergleiches vorzunehmen. In diesem Sinne sind bereits eine Reihe von Treffen vorausgegangen, die in Zürich den Abschluß fanden.

Anhand einer kurzen Durchsicht der neuen Kollektionen, die nur der Presse zur Vorlage kamen, gab Herr José Warmund eine Beschreibung im Querschnitt über das Stoffangebot der Saison Sommer 1964 des 13. MITAM.

1. *Farbe:* Dominante, insbesondere auch bei Drucken, sind nicht mehr die Motive von abstrakten Zeichnungen, sondern der Wettstreit der Farbtöne. Die Silhouette wird wieder stark in den Vordergrund treten. Halbtöne vom hellen Blau bis zu den dunklen Skalen lösen die typischen Pastelltöne ab. Greige im Halbton — dann natürlich Schwarz-Weiß unter sichtbarer Beeinflussung der japanischen Tuschkmalerei.

2. *Qualität:* Typisch ist das Bestreben der Kunstseiden-Industrie, den Griff reiner Seide zu erreichen. Trotzdem bleibt die Seide Königin aller Gewebe. Als besondere Qualität wurde der RIBBED GEORGETTE erwähnt. Auch bei den Herstellern von Woll-Mischgeweben geht das Bestreben nach dem weichen Griff der Wolle. Die Baumwolle hat sich dem allgemeinen Trend zu den fließenden, seidenartigen Stoffen angeschlossen.

3. *Form:* Die Stoffe fließen wieder, was sich insbesondere für die Modeschöpfer positiv auswirken wird.

Als Abschluß wurde erwähnt, daß die freundschaftlichen Beziehungen im Textilsektor zwischen der Schweiz und Italien eine Tradition sind, die der MITAM auszuweiten wünscht. Die Beteiligung der Schweiz am MITAM

steht an zweiter Stelle, sowohl als Aussteller als auch als Einkäufer, so daß der MITAM berechtigt ist, die Schweiz als Brücke zwischen Italien und den nördlich gelegenen Ländern Europas zu betrachten.

## Modeschau des TREVIRA-Studio



*Modelle aus dem TREVIRA-Studio.*

*Rechts außen: nachtblauer Georgette, Mitte: weißer Georgette mit Schleier und links: hellblauer Georgette mit besticktem Bolero. Alle Modelle aus 100 % TREVIRA.*

*Photo: Leonard*

Die Farbwerke Hoechst AG, Verkauf Farben, in Frankfurt am Main-Hoechst, veranstalteten kürzlich in Zürich eine Modeschau, an der das Unternehmen vor einem geladenen Fachpublikum Modelle aus den neuesten TREVIRA-Entwicklungen vorführte. Den anwesenden Fachleuten wurde erklärt, daß die im TREVIRA-Studio entwickelten Stoffe der Ausgangspunkt jeder Studiokollektion sind. Ein erweiterter Einsatz in allen Sparten der Weberei und Textildruckerei führe zu interessanten Ideen, die das Studio den Weiterverarbeitern nahebringen möchte. Modische Tendenzen für Schnitt und Farben müssen die langfristigen Entwicklungstermine in der Textilindustrie berücksichtigen. Sie decken sich deshalb nicht mit den zurzeit gültigen Verkaufskollektionen, sondern sollen vielmehr die Ansatzpunkte zu kommenden Tendenzen beleuchten. Crêpes und Georgettes wurden aus der letzten Studiokollektion übernommen; sie haben sich hervor-

ragend behauptet und bleiben weiterhin im Sortiment, das mit Cheviot, Breitcord und anderen Geweben für Herbst und Winter erweitert wurde.

Das Grundelement jedes Modells bzw. Kleides ist das Gewebe. Die im TREVIRA-Studio entwickelten Gewebe und auf dem Laufsteg im Modell vorgeführt, bergen in sich einerseits die Forschung und Entwicklung dieser synthetischen Faser und andererseits die technischen Auswertungen des Webers, Ausrüsters und letztlich des Schneiders. Es ist ein geschlossener Kreis, in dem die Probleme jeder Fabrikationsstufe liegen. Wenn nun auf dem Laufsteg die modischen Kreationen in beschwingter Art vorgeführt werden, «verfliegen» die vollbrachten Anstrengungen. Die Beschwingtheit läßt alle Mühe vergessen und nur noch das wohlgelungene Werk wirkt auf die Beschauer. Und so ließ die TREVIRA-Modeschau in ihrer Aufmachung und in der Art des Defilees die weitverzweigten mühevollen Vorarbeiten weit hinter sich — geliebt sind farbenfrohe Bilder textilen Schaffens.

Für die anwesende Fachwelt war es deshalb ein Vergnügen, nach der Tagesarbeit die zum großen Teil avantgardistischen Modelle — von der Düsseldorfer Modejournalistin Frau Hela Strehl witzig kommentiert — auf dem Laufsteg zu bewundern. «Vom Scheitel bis zur Sohle erscheint die Skifahrerin auf dem Übungshügel und in der Hotelhalle in Schwarz — in der Skibar ohne Jacke mit gewagtem goldflimmerndem Oberteil», bestehend aus Helanca TREVIRA in Kette und Kammgarn TREVIRA mit 45 % Schurwolle im Schuß. Diesem verheißungsvollen Auftakt folgten ein Hausanzug mit marinblauer Hose und Bluse aus rotem Georgette, ein heller Glencheckanzug mit rostroter Weste, ein Kleid-Jacke-Ensemble mit kupferrot gefüttertem Dreiecktuch, ein doppelreihig knöpfender Kapuzenmantel, darunter rostfarbener Hosenanzug, ein rotes Deux-pièces, eine Symbiose zwischen Chemisier- und Mantelkleid, Mäntel mit Capes in eisengrauem Granité und anthrazitgrauem Fresco, ein sandfarbenes Kostüm, ein Deux-pièces in nikotinbraunem Granité und Mäntel mit Pelzbesätzen — alles Kombinationen aus Kammgarn TREVIRA mit 45 % Schurwolle. Eine Serie von Georgettes imprimés aus 100 % TREVIRA in aparter Dessinierung zauberte das Fluidum des Frühlings herbei und leitete zu den Theater- und Abendroben über. In diesem Bereich war es den Studiokreaturen vergönnt, ihrer Phantasie freies Spiel zu lassen. So sei ein Jacquard-Brokatgewebe aus 55 % TREVIRA mit Schurwolle und Effektmaterial speziell erwähnt. Eine Serie von TREVIRA-Wollgeorgettes mit kurzen und langen Fransen wirkten als weichfließende Licht- und Schattenspiele. Der Kranz eleganter langer Abendkleider in himmelblauen, citrongelben, nachtblauen, roten und schwarzen Georgettes wurde noch ergänzt durch solche aus 100 % TREVIRA-Duchessgeweben.

Tweed, Piqué, Shetland, Cheviot und Panama aus Kammgarn TREVIRA mit 45 % Schurwolle, Gabardine aus Helanca TREVIRA wie auch TREVIRA mit 33 % Baumwolle, alle diese Kombinationen ergänzt durch die Crêpes, Georgettes und Atlasgewebe aus 100 % TREVIRA, verfehlten ihren Eindruck nicht, wie auch die mit Esprit gewürzten Kommentare über die beschwingt und schmissig vorgeführten Kreationen — eine Schau, die persönlichen Stil reflektierte.

## GERRIT®-Markengarn Tendenzfarben 1964

Gerrit van Delden & Co. sind der Meinung, daß auch 1964 warme, leuchtende Farben modebestimmend sein werden. Nach ihrer Prognose sind die neuen Farben jedoch gegenüber den «heißen» Sonnenfarben von 1963 weniger strahlend, weniger aggressiv und allgemein etwas weicher.

Die stärksten Veränderungen erwarten sie im Blaubeereich. Sämtliche Blaunuancen auf Basis Grün, bisher absolut dominierend, werden durch klare Blautöne und leicht grauhaltiges Blau abgelöst. Beige bewegt sich in Richtung Rosa-Beige! Kastanienbraunuancen gewinnen stark an Bedeutung.

Die Farbprognose für das nächste Jahr ist wieder in zwölf GERRIT-Tendenzfarben zusammengefaßt. Sie wurden auf die besonderen Verhältnisse des europäischen Marktes ausgerichtet. Drei Farben stehen im Vordergrund: Ambra, Jaune Flash, Orféo. *Ambra* ist ein sehr warmer, braungelber Bernstein. Die Farbe zeichnet sich durch große Eleganz und viel Charakter aus. *Jaune Flash* entstand aus der Weiterentwicklung von Safran. Es handelt sich um ein exotisches Gelb von außerordentlicher Leuchtkraft. *Orféo* wurde als Gegengewicht zu den warmen Braun- und Gelbtönen geschaffen. Es ist ein kaltes, helles Kastanienbraun. Die Nuance ist charakteristisch für die im Kommen begriffenen neutralen Töne, die sogenannten «farblosen Farben».

Diesen drei Leitfarben werden weitere neun Komplementärfarben beige gestellt: *Terre*, ein tiefes, grünliches Kastanienbraun unbestimmter Art, das Schwarz zu ersetzen vermag; *Ecaille*, eine neutrale Nuance mittleren Wertes zwischen Kastanienbraun und Beige; *Bois lavé*, ein extrem helles, rosahaltiges Beige; *Sycomore*, ein mittleres, auf Rosa gestelltes Beige; *Horizon*, ein helles Horizontblau, ohne jedes Türkis; *Bleu sidéral*, ein kaltes, mit etwas Grau überlagertes Blau; *Bleu cobalt*, ein leuchtendes, hartes Kobaltblau; *Ocre doré*, ein starkes, auf einem leichten Kastanionton aufgebautes Gelb, und *Bourgogne*, ein dunkles, kräftiges Burgunderrot.

Die GERRIT-Tendenzfarben setzen sich im einzelnen aus *drei Kastanientönen*: Terre, Orféo und Ecaille, *zwei Beigetönen*: Bois lavé und Sycomore, *drei Blautönen*: Horizon, Bleu sidéral und Bleu cobalt, *zwei Goldgelbtönen*: Ocre doré und Ambra, *einem Gelbton*: Jaune Flash sowie *einem Rotton*: Bourgogne zusammen.

Neben diesen weiterentwickelten Sonnenfarben — sie gelten in erster Linie für das Oberbekleidungsgebiet, aber sie werden in gewissen Abwandlungen auch bei Heimtextilien in Erscheinung treten — wird ein kräftiger Trend zu Weiß bei sommerlicher Damen- und Herrenoberbekleidung erwartet. Tendenzen in dieser Richtung sind bereits heute in den USA und Frankreich spürbar.

In Übereinstimmung mit der generellen Farblinie werden auch die Weißtöne warm sein. Das Unternehmen hat eine Reihe spezieller Weißnuancen, sogenannte «gebrochene Weißtöne», kreiert, die die zukünftigen Entwicklungen verdeutlichen. Bei den gebrochenen Weißtönen handelt es sich um sechs Nuancen, die durch eine sehr helle Farbe leicht gebrochen werden, nämlich *Senfweiß*, *Grauweiß*, *Beigeweiß Vert*, *Beigeweiß Rosé*, *Apricot-Weiß*, und *Eierschalen-Weiß*. Das gebrochene Weiß ist ein sehr elegantes Weiß. Es bedeutet eine Verfeinerung der gewöhnlichen Weißtöne, und es bringt sehr weiche, harmonische Uebergänge zu anderen Farben.

Auf der gleichen Linie wurden sechs auf Weiß basierende Pastellnuancen: *Apricot-Pastell*, *Pastellgelb*, *Pastell-Bleu*, *Pastellbeige*, *Pastell-Rosé* und *Pastellgrau* entwickelt, die etwas kräftiger als die gebrochenen Weißtöne ausfallen.

In Paris ist man davon überzeugt, daß sich die weiterentwickelten Sonnenfarben im allgemeinen und die gebrochenen Weißtöne bei sommerlicher Damen- und Herrenbekleidung 1964 auf breiter Front durchsetzen werden. Die Tendenz zu hellen, eleganten Weißnuancen wird durch die — selbst in der Haute Couture deutlich spürbaren — Entwicklungen zu pflegeleichten Geweben aus Synthetics sehr begünstigt.

## Fachschulen

**Bericht über das 81. Schuljahr der Textilfachschule Zürich.** — Eingeleitet wird der Bericht durch die namentliche Nennung der Mitglieder der Aufsichtskommission und des Lehrkörpers. Zu den fünf hauptamtlichen Fachlehrern gesellen sich zwölf weitere Lehrer und Lehrerinnen mit Lehraufträgen.

Im ersten Abschnitt wird erwähnt, daß die Aufsichtskommission sich mit den ihr von Amtes wegen übertragenen Arbeiten befaßt. Die intensiven Anstrengungen der Schulleitung hinsichtlich des Nachwuchsproblems zeigten sich erfolgreich. Die Schülerzahlen der technischen Abteilungen stiegen in den letzten zwei Jahren stetig an, während die Entwferferklasse ungefähr auf der bisherige Höhe gehalten wurde. Nach wie vor bereitet aber die Heranbildung einer genügenden Zahl von Webermeistern die größte Sorge, denn der Zug «nach dem Büro» herrsche immer noch vor. Ohne die verstärkte Werbung der einzelnen Webereien werde sich diese Situation vorläufig kaum bessern. Die Aufsichtskommission richtet deshalb erneut an die Fabrikanten und leitenden Angestellten den Appell, dieser Frage ihre volle Aufmerksamkeit zu schenken.

Im Abschnitt «Lehrerschaft und Unterricht» wird berichtet, daß die neuen Lehrkräfte der Entwferferabteilung sich rasch eingearbeitet haben, verfügen sie doch über langjährige praktische Erfahrung. Der zeitliche Ablauf des

Stundenplanes dieser Klasse erhielt die gewünschte Kontinuität, was sich auf das Lehrprogramm sehr günstig auswirkte. — Nach einigen Jahren Unterbruch wurde der Lehrauftrag über Marktforschung wieder in den Unterrichtsplan der technischen Klassen aufgenommen. — Durch Besuche von Kursen in Textilmaschinenfabriken und der Chemischen Industrie wurde die Weiterbildung der Fachlehrer wesentlich gefördert. — In idealer Weise konnten an der Textilfachschule Zürich eidgenössische Lehrabschlussprüfungen für Dessinateure (Textilentwerfer), Patroneure, Dessinschläger und Webereivorrichter (Zettelaufleger) unter Mitwirkung von Fachlehrern als Experten durchgeführt werden. Die Textilfachschule Zürich eignet sich als neutraler Ort ausgezeichnet für diese Prüfungen.

Ueber den Schulbesuch orientiert der Bericht, daß das 81. Schuljahr von insgesamt 60 Schülerinnen und Schülern besucht wurde, davon waren 6 Ausländer und 54 Schweizer. 3 Schülerinnen und 28 Schüler besuchten die technischen Klassen; 25 Schülerinnen und 4 Schüler die Entwferferabteilung.

Unter «Beziehungen zur Industrie» wird berichtet, daß die Schule oft zur Beurteilung von Material- und Gewebefehlern herangezogen wurde, wie auch zu Materialbestimmungen und Materialprüfungen. Mehrmals mußten

auch Abschnitte mit neuen Materialien vorgenommen werden — Arbeiten, die für die Fachlehrer und Schüler sehr interessant und lehrreich waren. — Neben den persönlichen Beziehungen der Lehrerschaft zur Industrie wird der Kontakt mit den Experten für die Prüfungen über Theorie und Praxis ganz besonders geschätzt.

Der Bericht hält auch die durchgeführten Exkursionen und Besichtigungen fest. Zwei Abbildungen zeigen die Besichtigung des «Seiden-Museums» der Firma Abegg & Co. in Garlate (Italien). Ein weiteres Bild zeigt das Teegedeck,

das die Textilfachschule Zürich ihrem Gönner Herrn Dr. h. c. Jacques Weber in New York geschenkt hat — ein Erzeugnis, das von Schülern entworfen, patroniert und gewoben wurde. Das Gedeck zeigt das Familienwappen der «Weber im Sand».

Abgeschlossen wird der Bericht mit dem Dank für die Beiträge und Geschenke von Bund, Kanton und Stadt Zürich, der Textilmaschinen- und Textilindustrie. Die Aufstellung zeigt einen großen Gönnerkreis, der sehr wohlwollend hinter der Textilfachschule Zürich steht.

## Literatur

«Brown-Boweri-Mitteilungen» Nr. 11/12/1962. — Mit dem 49. Jahrgang 1962 abschließenden Heft ihrer technischen Hauszeitschrift gibt die AG Brown, Boveri & Cie., Baden, einen Überblick über Forschungs- und Entwicklungsarbeiten in ihrem Zentrallaboratorium. Sie will, wie im Vorwort betont wird, damit einerseits in anschaulicher Weise dartun, daß sie sich für den technisch-wissenschaftlichen Fortschritt stets an vorderster Front einsetzt; zum andern möchte sie ganz besonders den akademischen Nachwuchs ansprechen und anhand der dargestellten Beiträge zeigen, wie vielseitig und interessant die häufig unzureichend bekannte oder gar verkannte Arbeit in einem industriellen Forschungslaboratorium sein kann. Der Gesamteinhalt des Heftes ist nach drei Hauptrichtungen gegliedert: 1. Beiträge aus neueren Forschungsgebieten; 2. Spezielle Untersuchungsmethoden im Dienste der modernen Entwicklung und Technik; 3. Beiträge zur Kenntnis des Verhaltens von Werkstoffen.

Aus dem Problemkreis Nr. 1 befassen sich zunächst zwei Artikel mit dem sehr aktuellen Gebiet der direkten Energieumwandlung unter den Titeln «Eine graphische Methode zur Untersuchung magneto-hydrodynamischer Generatortypen» und «Entwicklungsarbeiten auf dem Gebiete der Thermoelektrizität». Weiter ist das Thema «Untersuchungen an Halbleitern — Diffusion von Gallium in Silizium», ein Teilproblem der Festkörperdiffusion zu nennen. Der Artikel «Einfluß gelöster Stoffe und des Oberflächenzustandes auf den Mechanismus des Siedens» bespricht Erscheinungen, die beim Wärmeübergang z. B. in einem Dampferzeuger von einer heißen Metalloberfläche auf eine siedende Flüssigkeit auftreten. Der erste Problemkreis schließt mit dem Artikel «Beiträge zur Abklärung der Ausscheidungsvorgänge in vanadinhaltigen Stählen».

Unter den Sammeltitel Nr. 2 fallen fünf Artikel, in denen Strahlungen verschiedener Art als Untersuchungsmittel zur Anwendung gelangen und in einer dritten Gruppe von Artikeln wird das Verhalten von Werkstoffen besprochen. Hier wird zunächst die «Prüfung und Bewertung neuer Transformatorenöle» eingehend behandelt. «Alterung von Kautschukvulkanisaten» heißt ein weiterer Aufsatz. Welche Bedeutung für eine rationelle Konstruktion elektrischer Maschinen die genaue Kenntnis der thermischen Anforderungen an die Isolation hat, zeigt der Artikel «Das thermische Verhalten der Isolation elektrischer Maschinen». Beim Weichlöten von Kupferleitern treten form- und temperaturabhängige Diffusionserscheinungen auf, worauf im Artikel «Die mechanischen Eigenschaften von Weichlötvorbänden bei erhöhter Temperatur» eingetreten wird. Als Abschluß des Heftes kommt die Magnetostriktion im Artikel «Messung der Magnetostriktion von Magnetblechen» zur Behandlung. Sie ist von Wichtigkeit für die Geräuschbekämpfung bei Transformatoren.

«TELEX DIENST» — Die 5. Ausgabe «World Trade Telex» ist erschienen. Von tausenden Unternehmen in aller Welt mit Spannung erwartet, bietet das Werk mit mehr als 90 000 Firmen aus über 70 Ländern der Erde neue, interessante Geschäftsverbindungen. Diese Firmen finden Sie im Branchenteil dieses seit Jahren bewährten Stan-

dardwerkes der fernschreibenden Geschäftswelt nach Branchen übersichtlich geordnet. Die alphabetische Firmenliste hat einen beachtlichen Wertzuwachs erhalten durch wertvolle Informationen über Leistung und Struktur der Unternehmen, wie z. B. Direktoren, Kapital, Beschäftigtenzahl, Produktionsprogramm, Import- und Exportmärkte. Selbstverständlich erhalten beide Teile die Fernschreibdaten der Teilnehmer. Alle wichtigen Daten sind in Englisch, Französisch und Deutsch aufgeführt, da das Buch international benutzt wird. Auch diese Ausgabe wurde im Alleinvertrag mit der Deutschen Bundespost und in Zusammenarbeit mit den Postministerien der Länder nach den neuesten Unterlagen erstellt. Der Preis beträgt wie bisher DM 39,—.

«World Trade Telex» 5. Ausgabe ist sofort lieferbar über den Buchhandel oder direkt von Telex-Verlag Jaeger & Waldmann, 61 Darmstadt, Postfach 1060, Deutschland, Telex 4 189 253, Telephon 7 30 11.

«Analytische Untersuchungen an Polyacrylnitril- und Polyesterfasern» — Forschungsbericht Nr. 1157, von Dr. rer. nat. Walter Fester, Dr. rer. nat. Hans Hendrix, Textilforschungsanstalt Krefeld, 1963, 25 Seiten, 5 Abb., 5 Tab., kart. DM 10,40, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

In der vorliegenden Arbeit werden analytische Methoden untersucht, mit deren Hilfe chemische Veränderungen von Polyacrylnitril- und Polyesterfasern, die durch irgendwelche Behandlungen, wie Hitze- oder Säureeinwirkung, hervorgerufen werden können, festzustellen sind.

Zur Untersuchung der Polyacrylnitrilfasern erwies sich die Stickstoffbestimmung nach Kjeldahl als sehr geeignet. Die Substanz läßt sich gut mit dem Reaktionsgemisch nach Wieninger aufschließen. Bei der Polyesterfaser wurden mehrere Verfahren zur Hydroxylgruppenbestimmung geprüft, wobei die Umsetzung mit Phenylisocyanat am geeignetsten erscheint.

«Ursachen der Fleckbildung beim Waschen mit optische Aufheller enthaltenden Waschmitteln und Möglichkeiten zur Beseitigung dieser Schwierigkeiten» — Forschungsbericht Nr. 1120, von Dr.-Ing. O. Viertel, Dipl.-Ing. Eberhard Wagner, Wäschereiforschung Krefeld, 1962, 38 Seiten, 19 Abb., 1 Tab., kart. DM 17,80, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Die optischen Aufheller sind in letzter Zeit zu einem wesentlichen Bestandteil der Waschmittel im Bereich des gewerblichen und häuslichen Waschens geworden.

Aus der Unkenntnis des Verbrauchers über das Verhalten der optischen Aufhellungsmittel und aus dem zunächst noch kleinen Sortiment geeigneter optischer Aufheller kam es zunächst zu einer Anzahl von Schadensfällen, die einer eingehenden Bearbeitung bedurften, um die Ursachen der Fleckbildung zu erkennen und weitgehend auszuschalten.

Die Grundzüge der Wirkungsweise optischer Aufheller werden beschrieben und auf die Ursachen eingegangen, die die Fleckbildung beim Waschen mit optische Aufheller



**LIEFERT IN ALLE WELT**

**WEBSTÜHLE**

für Seide, feine synthetische Fasern  
feine Baumwolle

**WEBAUTOMATEN**

ein-, zwei- und vierschützig

**SCHAFTMASCHINEN**

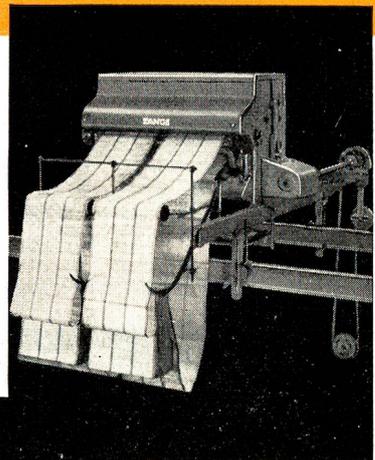
für Holz- und Papierkarten

**JACQUARDMASCHINEN**

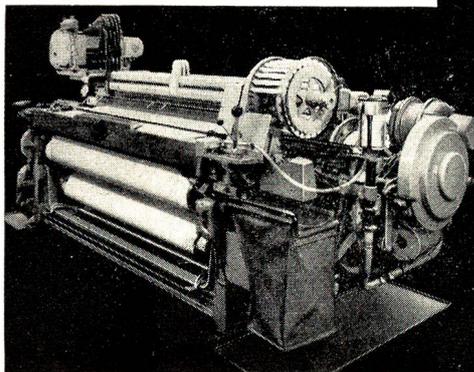
speziell für endlose Papierkarten

**KARTEN-SCHLAG- UND  
KOPIERMASCHINEN**

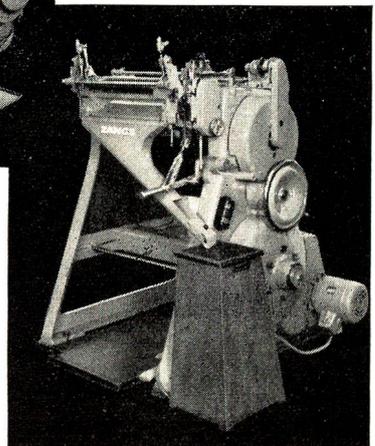
für Schaft- und Jacquardkarten



5946  
Jacquardmaschine für endlose  
Papierkarten, Typ JV,  
2688er Größe



5637  
Webautomat, Typ UWS-UKW  
einschütziger Spulenwechsler,  
mit Gegenzug-Exzentrerschaft-  
bewegung, Typ 472



8189 Kopiermaschine für endlose  
Papierkarten, Typ CO 2

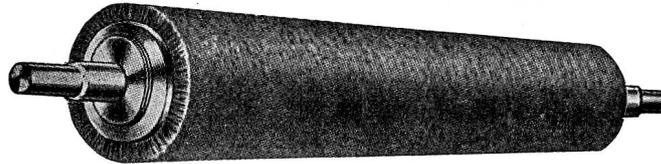


**MASCHINENFABRIK CARL ZANGS AKTIENGESELLSCHAFT**  
KREFELD, OBERDIESSEMER STR. 15 · TELEGR.: LOOMS · TEL.: 33636 · TELEX: 0853729

# BÜRSTENWALZEN

in Metallfassung, nach Spezialverfahren, für jede Verwendung in der Textilindustrie

Dauerhaft  
Wirtschaftlich



Genauer  
Rundlauf

**SPIRALBÜRSTEN AG., WÄDENSWIL** - Fabrik technischer Bürsten, Telephon 051 / 95 68 06

Bestbewährte

## Webeblätter

für die gesamte  
Textilindustrie  
in **Zinnguß** fabriziert

**WALTER BICKEL**  
Webeblattfabrik **THALWIL**  
Telefon (051) 92 10 11

## Verpackungsgeschäft OTTO WIEDERKEHR, ZÜRICH 3

Haldenstraße 21 Telephon 35 25 50

Spezialisiert in Verpackung von Seidenstoffen  
**Verpackungen aller Art, speziell für  
Uebersettransporte**  
**Transportkisten für die Maschinen-Industrie**

# Fröhlich

Farbige Lamellen

E. FRÖHLICH AG. MÜHLEHORN (SCHWEIZ)

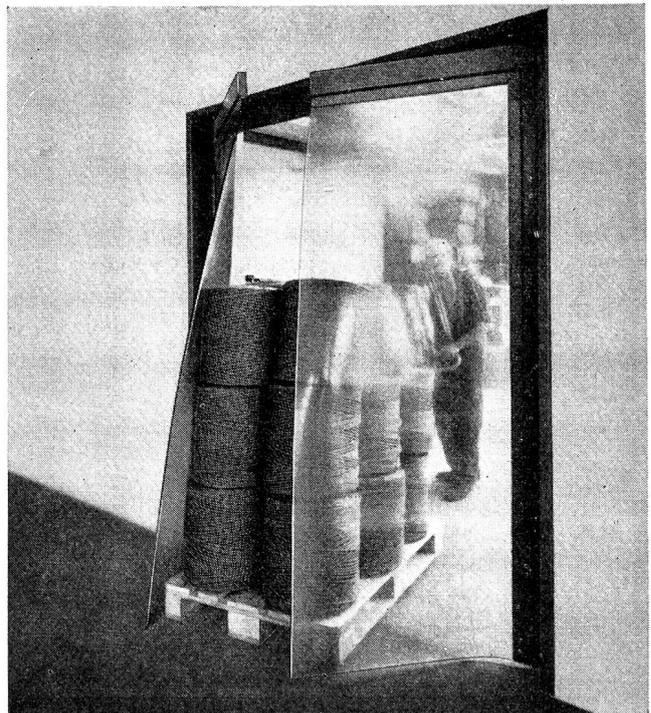
Normierte Plastik- u.  
Gummi-Pendeltüren

Geilinger & Co **GC**

Winterthur

Tel. 052/22822

Prospekt 231



# Luwa-Klimaanlagen

## Automatisches Luft-Trommelfilter

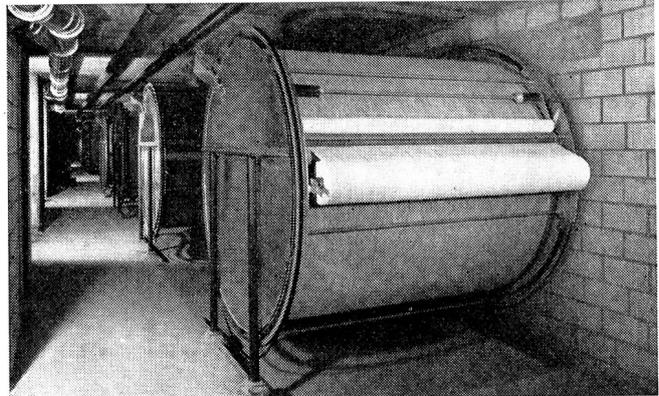
### ein weiterer Beitrag zur Rationalisierung!

Einwandfreie Filtrierung grosser Luftmengen auf kleinem Raum, bedeutende Arbeitseinsparung für Filterreinigung und Wegtransport der Abfälle. Besonders geeignet für die Entstaubung der Luft von Öffner- und Putzmaschinen, deren Leistung unter gleichmässigen Druckverhältnissen wesentlich ansteigt.

Fabrikationsprogramm:

#### Zentrale Klimaanlagen

- Uniluwa**® Einheits-Klimagerät
- Unilab** Textillabor-Klimagerät
- Pneumafil**® Fadenbruch-Absauganlagen
- Pneumastop**® Absauganlagen für Flyer mit automatischer Stopvorrichtung
- Pneumablo**® fahrbare Einzel-Abblasanlage für Textilmaschinen



**Luwa AG Zürich/Schweiz**  
Anemonenstrasse 40

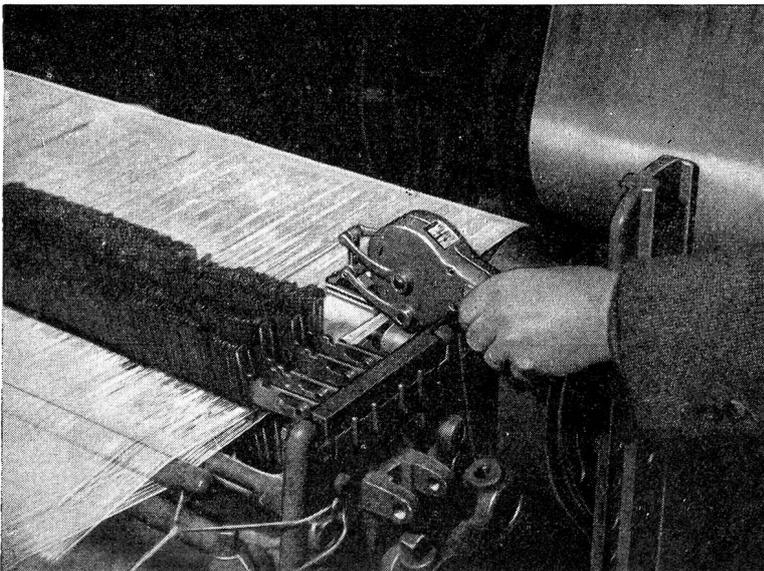
Zweiggesellschaften in Frankfurt/Main, Paris,  
London, Baarn (Holland), Barcelona, São Paulo  
Charlotte USA

# Luwa

### Neue Prüfinstrumente . . . .

ermöglichen rationellere Produktion und Qualitätsverbesserungen. Für viele Textilprüfgeräte können wir Ihnen interessante Neuerungen anbieten, z. B. der auf 5 cm Breite messende Kettspannungsmesser

**NAPTESTER** für Schlichtmaschine und Webstuhl. Verlangen Sie unverbindlich Probelieferung.



Textil-

Prüf- und

Meß-

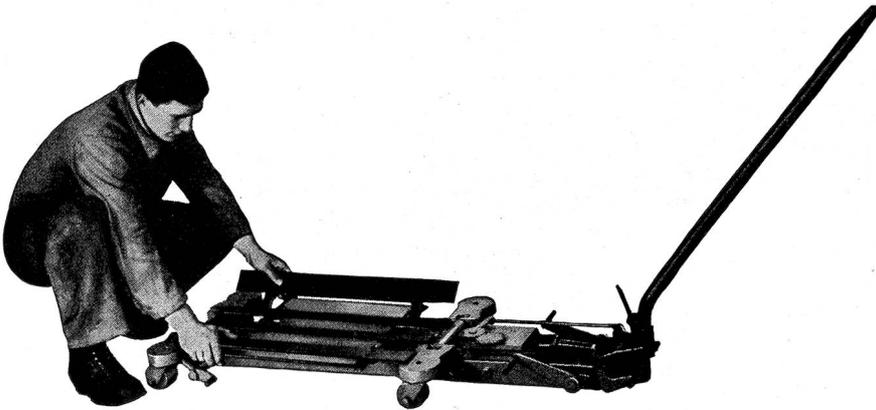
Geräte

von

# WILD ZUG

WILD AG ZUG  
Tel. 042 / 4 58 58

# Die hydraulischen **JÄGGLI** -HUBWAGEN lösen Ihre Transportprobleme



In Anpassung an die mannigfaltigen örtlichen Verhältnisse werden diese Geräte in sehr verschiedener Ausführung in bezug auf Ausgangshöhe, Hub, Tragkraft usw. für Webereien, Färbereien, Ausröstanstalten u. a. Betriebe hergestellt

**JAKOB JÄGGLI & CIE.,**  
Maschinenfabrik, Winterthur (Schweiz)



**Haben Sie sich schon überlegt, wie Sie durch Verbesserung der Antriebe in Ihrem Betrieb Vorteile und Einsparungen erreichen könnten?**

Diese aussergewöhnlichen Vorzüge bietet Ihnen der moderne Flachriemen EXTREMULTUS aus Kunststoff und Chromleder:

Stromeinsparungen bis über 15%, höhere Produktion durch Vermeidung von Maschinenstillständen (kein Nachspannen, kein Riemenkürzen), gleichbleibend bester Durchzug auch bei Spitzenbelastungen, unempfindlich gegenüber Schmutz, Öl und Feuchtigkeit, kleine Lagerbela-

**POLYTECHNA AG**  
*Sieglingriemen*

stungen, Spannvorrichtungen sind überflüssig, kleiner Platzbedarf, dem Keilriemen überlegen, elastischer, schwingungsdämpfender Antrieb! Unsere jahrzehntelange Erfahrung und die weltweite Bewährung des Sieglingriemens EXTREMULTUS bieten Ihnen grösste Sicherheit. Verlangen Sie unverbindlich unsere technischen Informationsblätter!

POLYTECHNA AG  
Zürich 22, Tel. (051) 27 00 47  
Generalvertretung und Verkauf der Sieglingriemen für die Schweiz

enthaltenden Waschmitteln hervorrufen. Anhand ausgewählter Reklamations- und konstruierter Schadenfälle und entsprechenden Bildmaterials werden die verschiedenen Schwierigkeiten besprochen und die Möglichkeiten, diese Vorfälle zu vermeiden oder zu beseitigen, eingehend erörtert.

Als mögliche Fehlerquellen werden örtliche Anreicherung optischer Aufheller auf Wäschestoffe, Beeinflussung durch chemische Bleichmittel, Temperatureinfluß, Lichtbeständigkeit, Ueberdosierung, Einfluß von Metallionen und Fettkörpern angeführt.

Die Untersuchungen dieser Schadenfälle können sowohl dem Textilausrüster als auch dem Waschmittelverbraucher im häuslichen Bereich sowie dem Techniker in der gewerblichen Wäscherei wertvolle Hinweise geben, wie derartige unerwünschte Fehlerquellen im Ausfall des Waschgutes von vornherein verhindert werden können und wie der Einsatz der optischen Aufheller zum Zweck eines einwandfreien Wascherfolges am besten ausgenutzt werden kann.

**«Verbesserung der Wirtschaftlichkeit und des Warenausfalls durch zusätzliche Befeuchtung der verarbeiteten Garne in der Leinen- und Halbleinenweberei»** — Forschungsbericht Nr. 1167, von Textiling. Hugo Griese, Techn.-Wissenschaftliches Büro für die Bastfaserindustrie, Bielefeld, 1962, 33 Seiten, 12 Abb., 6 Tab., kart. DM 17,20, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Die Ausarbeitung befaßt sich mit dem Einfluß zusätzlicher, über das normale, durch Klimatisierung von Lager- und Arbeitsräumen erreichbare Maß hinausgehender Garnbefeuchtung.

In betriebsmäßigen Versuchen wird die Wirksamkeit von Befeuchtungseinrichtungen bei Behandlung des Fadens in einem Sprühnebel, bei Netzung mittels Netzwalzen und bei Behandlung des Garns in einer Dämpfeinrichtung untersucht. Es werden Angaben über die Auswirkungen unterschiedlich hoher Befeuchtungen und

Dämpfungen auf die Fadenbruchhäufigkeit beim Kett- und Schußspulen, über Veränderungen des Garns hinsichtlich seiner Festigkeits- und Dehnungseigenschaften, über die Verwebung des Garns im Hinblick auf das Warenbild (Kringel- und Schlaufenbildung) und über die Anfälligkeit der behandelten Garne auf Schimmelpilze und Stockflecken bei ungünstiger Lagerung gemacht.

**«Potentiometrische Endgruppenbestimmung an synthetischen Fasern»** — Die Bestimmung der sauren Endgruppen an Polyester- und Polyacrylnitrilfasern — Forschungsbericht Nr. 1156, von Dr. rer. nat. Hans Hendrix, Dr. rer. nat. Walter Fester, Textilforschungsanstalt Krefeld, 1963, 23 Seiten, 3 Abb., 2 Tab., kart. DM 10,70, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

In dieser Arbeit wird die potentiometrische Titration von Carboxylendgruppen in Polyester- und von sauren Gruppen in Polyacrylnitrilfasern beschrieben. Die Titration der Carboxylendgruppen von Polyesterfasern wurde in Nitrobenzol als Lösungsmittel unter Zusatz einer Isopropylalkohol-Wasser-Mischung (9:1) mit isopropylalkoholischer Kalilauge durchgeführt. Die Bestimmung der Säuregruppen von Polyacrylnitrilfasern wurde in Dimethylformamid als Lösungsmittel durch Titration mit n/10 Natronlauge vorgenommen.

Verschiedene Fehlerquellen, die die Titrationsergebnisse beeinflussen, werden beschrieben. Die Reproduzierbarkeit der Methoden ist bei der Berücksichtigung der geringen Anzahl von Säuregruppen und der Durchführung im organischen Medium befriedigend.

Die Bedeutung dieser Untersuchungen liegt darin, daß einerseits Rückschlüsse auf das Molekulargewicht gezogen und andererseits Vorbehandlungen an Fasern erkannt werden können, sofern diese eine Veränderung in der chemischen Zusammensetzung hervorrufen. Weiterhin ist die Möglichkeit gegeben, Unterschiede, die durch die Faserherstellung bedingt sind, zu erkennen.

## Jubiläen

### 75 Jahre Orell Füssli-Annoncen AG

Die Orell Füssli-Annoncen AG, heute kurz OFA genannt, feiert in diesem Jahr ihr 75jähriges Bestehen. 380 Mitarbeiter aus 17 Filialen und Agenturen kamen am 11. Mai im Zürcher Kongreßhaus zusammen, um den 75. Geburtstag ihrer Firma festlich zu begehen.

OFA ist die älteste schweizerische Annoncen-Expedition. Die Ursprünge des heutigen Betriebes gehen bis ins Jahr 1519 zurück, als der berühmte Drucker Christoph Froschauer die erste und damals noch einzige Zürcher Buchdruckerei übernahm und zu einem weit über die Landesgrenzen hinaus bekannten Unternehmen machte. In den folgenden rund 200 Jahren wechselte die Offizin mehrmals den Namen. 1770 verschmolz Hans Rudolf Füssli, der damalige Inhaber, das Unternehmen mit einer Konkurrenzfirma. Fortan hieß die Druckerei Orell, Gessner, Füssli & Co., wobei es sich beim Teilhaber Gessner um keinen Geringeren handelte als um den Idyllendichter Salomon Gessner. Am 12. Jenner 1780 konnte der Verlag die erste Nummer der «Zürcher Zeitung», der heutigen «NZZ» herausgeben. Schon von Anfang an enthielt das Blatt Inserate, die uns heute zwar recht bescheiden anmuten, aber seinerzeit gewiß ihre Wirkung auf die Leserschaft nicht verfehlten.

Die Industrialisierung im 19. Jahrhundert brachte den schweizerischen Zeitungsverlegern mannigfache neue Probleme. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, mußten sie ihre

Einnahmen durch vermehrte Inseratenaufträge steigern. Bei Orell Füssli entstand ein «Annoncen-Bureau», nach dessen Vorbild bald in verschiedenen größeren Schweizer Städten Filialen eröffnet wurden. 1888 trennte sich die Abteilung für Inseratenannahme von der Druckerei. Eine besondere Gesellschaft mit dem Namen «AG der Schweizerischen Annoncenbureaux von Orell Füssli & Co.» wurde gegründet. OFA war selbständig geworden, die rechtlichen Bindungen mit der Muttergesellschaft (jetzt Art. Institut Orell Füssli AG) gelöst. Die freundschaftlichen Beziehungen indessen blieben bestehen.

Im Verlauf der vergangenen Jahrzehnte entwickelte sich OFA zum wertvollen Helfer für Verleger und Inserenten. Die Schweiz gehört mit 500 Zeitungen und rund 1500 Zeitschriften und Fachblättern zu den zeitungreichsten Ländern der Welt. Diese Vielfalt unserer Presse bedeutet Stärke und Schwäche zugleich. Die wenigsten Verleger sind in der Lage, für ihre Blätter eine wohlausgebaute und rationelle Inseratenabteilung mit den entsprechenden Fachleuten und Vertretungen zu unterhalten. OFA springt hier in die Lücke und besorgt für sie alle diese administrativen Arbeiten. Den Inserenten hilft OFA mit fachmännischem Rat bei der Auswahl der Zeitungen, erstellt unentgeltlich Kostenvoranschläge, überwacht Termine usw. Kleinere Inserattexte werden ebenfalls kostenlos in unsere Landessprachen übersetzt. Eigeninserate aus den Anfangsjahren zeigen, daß seit jeher «Annoncen für alle Blätter

des In- und Auslandes zu den günstigsten Bedingungen» vermittelt wurden. Schon damals wurden die Inserate den Kunden zu den Originalpreisen und -rabatten der Zeitungen berechnet. Die Jubilarin ist diesem Grundsatz treu geblieben.

Als erste Annoncen-Agentur der Welt faßt OFA zur Zeit das Rechnungswesen aller Filialen in einer zentralen Lochkartenorganisation zusammen. Diese neue Arbeitsmethode verleiht dem kostenlosen Service von OFA ein Höchstmaß an Sicherheit.

Von Anfang an befaßte sich OFA auch mit der Bahnhofreklame. Aus der originellen kleinen Jubiläumsbroschüre erfahren wir, daß die ersten Verträge über die Platzierung von Reklame in Bahnhöfen aus dem Jahre 1882 datieren, als es noch keine SBB gab, sondern eine Reihe privater Bahngesellschaften. Heute betreut die OFA-Bahnhofreklame die Vermietung von Plakatstellen, Lichtreklamen

und Schaukasten. Auf dem ganzen Netz der SBB und etwa 30 Privatbahnen können die Reisenden in rund 1000 Bahnhöfen unseres Landes mit Werbebotschaften erreicht werden.

«Nur eine Firma, die ihren Kunden wirkliche Dienste leistet und trotz ihrer Tradition stets zeitgemäß bleibt, kann über Generationen hinweg gedeihen», sagt man sich bei OFA und beweist damit den Glauben an die Zukunft und das Vertrauen in die eigene Leistungsfähigkeit.

Der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie als Herausgeber der «Mitteilungen über Textilindustrie» und die Redaktionskommission gratulieren der Inseraten-Aquisiteurin, der Orell Füssli-Annoncen AG, recht herzlich zum Jubiläum und wünschen dem bahnbrechenden Unternehmen für alle Zukunft viel Glück und Erfolg.

## Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

**H. Gut & Co. AG**, in Zürich 2, Fabrikation von und Handel mit Seidenstoffen usw. Hans Gut, dieser infolge Todes, und Dr. jur. Robert Ackermann sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Die Unterschrift von Hans Gut ist erloschen. Hans Bucher, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Präsident desselben; er führt weiter Einzelunterschrift. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Hans-Rudolf Bucher, welcher weiter Kollektivprokura zu zweien führt, und Gertrud Gut-Jakober, von Zürich, in Thalwil, mit Kollektivunterschrift zu zweien. Zum Vizedirektor mit Einzelunterschrift ist ernannt worden: Fritz Bucher; seine Prokura ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Frieda Gut, von Zürich, in Horgen.

**Siber & Wehrli Aktiengesellschaft**, in Zürich 2, Seidenstoff-Fabrikationsgeschäft usw. Walter Achtnich-Wehrli ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Einzelprokura ist erteilt an Dr. Peter Wehrli, von Zürich, in Küsnacht (Zürich).

**Eugen W. Gagg**, bisher in Hombrechtikon, Fabrikation von und Handel mit synthetischen Geweben. Die Firma hat den Sitz nach Stäfa verlegt. Geschäftsdomizil: Bahnhofplatz.

**Gherzi, Organisation und Wirtschaftsberatung**, in Zürich. Organisation von Unternehmungen usw. Die Firma lautet nun: **Gherzi Management**.

**Spinnereien Aegeri**, in Unterägeri, Aktiengesellschaft. Neu in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsberechtigung wurde Dr. Jacques Ruedin, von Neuenburg, in Zürich, gewählt.

**Gebrüder Honegger Hinwil AG**, in Hinwil. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 28. Dezember

1962 und 6. Februar 1963 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Betrieb einer mechanischen Webschützenfabrik und die Durchführung aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Das Grundkapital beträgt Fr. 400 000. Die Gesellschaft erwirbt das Geschäft der Kollektivgesellschaft «Gebr. Honegger», in Hinwil, mit Aktiven und Passiven gemäß Bilanz per 1. Januar 1962. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Ihm gehören an: Dr. Walter Honegger, von Hinwil, in Muri bei Bern, Präsident; Dora Honegger, von Hinwil, in Muri bei Bern, Vizepräsidentin, und Marta Honegger, von und in Hinwil. Dr. Walter Honegger führt Einzelunterschrift. Dora und Marta Honegger führen Kollektivunterschrift und zeichnen ausschließlich unter sich. Einzelprokura ist erteilt an Otto Maurer, von und in Wetzikon. Geschäftsdomizil: Wernetshausen, im Sack.

**Aktiengesellschaft Stünzi Söhne (Société Anonyme Stünzi Fils) (Stünzi Sons Limited)**, in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Waren der Textilindustrie usw. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift für das Gesamtunternehmen gewählt worden: Gilbert Zuellig, von Romanshorn, in Jona.

**Imperial Chemical Industries (Export) Limited, Manchester, Filiale Zürich**, in Zürich 2, Zweigniederlassung der Limited Company «Imperial Chemical Industries (Export) Limited», mit Hauptsitz in Manchester, Herstellung von und Handel mit chemischen Produkten usw. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Albert Ridgeby Forster, britischer Staatsangehöriger, in Kalkutta.

**Weberei Sirnach (Tissage Sirnach) (Weaving Sirnach)**, in Sirnach. An Hans Ulrich Thalman, von Wiezikon, in Sirnach, wurde Kollektivprokura zu zweien erteilt.

## Patentberichte

### Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

36 d, 1/11. 366948. Einrichtung zum Befeuchten von Luft. Erfinder: Karl Flury, Adliswil. Inhaber: Defensor Aktiengesellschaft, Uraniastraße 40, Zürich 1. Vertreter: Dr. H. Scheidegger & Co., Zürich.

42 k, 50. 366685. Vorrichtung zur laufenden Messung der Schußfaden- oder Maschenzahl an bewegten Stoffbahnen. Erfinder: Dipl.-Ing. Heinrich Buysch, Aachen-Soers, und Dipl.-Ing. Klaus Nägel, Aachen (Deutschland). Inhaber: H. Krantz Söhne, Industriestraße, Aachen (D). Vertreter: A. Rossel, dipl. Ing. ETH, Zürich.

42 k, 50. 366686. Verfahren und Vorrichtung für die kapazitive Bestimmung des Verlaufes des Gewichts pro Längeneinheit an Textilmaterial. Erfinder: Hans Locher, Uster (Zürich). Inhaber: Zellweger AG Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Uster (Zürich).

8 a, 9/70 (8 b, 33). 367468. Vorrichtung zum Hindurchführen einer Textilbahn durch ein Fließbett. Erfinder: Dr. Vasant Bhimrao Chipalkatti und Krikhnan Manivannan, Delhi (Indien). Inhaber: Shri Ram Institute for Industrial Research, 19, University Road, Civil Lines, Delhi 8 (Indien). Vertreter: Dr. Arnold R. Egli, Zürich.



# VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

## 4. VST-Studienreise ins Ausland

### Programm für den Besuch der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover mit anschließenden Betriebsbesichtigungen im Raume Bielefeld und Osnabrück 21. bis 26. September 1963

Unsere Vororientierung in der März-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» für die geplante Reise zur 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung nach Hannover ist bei den VST-Mitgliedern auf großes Interesse gestoßen, und die eingegangenen, unverbindlichen Anmeldungen haben innert kurzer Zeit die auf 100 Teilnehmer beschränkte Zahl überschritten.

In der Zwischenzeit ist die Reiseleitung nicht untätig geblieben. Sie hat bis Mitte Mai in Niedersachsen und Westfalen die Organisationsarbeiten abgeschlossen, so daß der Vorstand unseren Reiset Teilnehmern wie gewohnt ein ansprechendes Programm unterbreiten kann.

#### Samstag, 21. September 1963

- 07.41 Abfahrt mit dem TEE 77 «Helvetia» ab Zürich HB über Basel SBB (ab 08.49) — Freiburg — Baden — Karlsruhe — Mannheim — Frankfurt — Göttingen nach Hannover (ca. 780 Bahnkilometer)  
Gemeinsames Mittagessen im Speisewagen
- 15.47 Ankunft in Hannover  
anschließend Fahrt in reservierten Autobussen nach der romantischen Residenzstadt Celle am Rande der Lüneburger Heide
- 17.00 Ankunft in Celle  
Zimmerbezug in den Hotels «Regina», «Borchers», «Zum goldenen Posthorn» und Parkhotel «Sandkrug»
- 18.30 Gemeinsames Nachtessen in den einzelnen Hotels
- 20.30 Abendschoppen und offizielle Begrüßung in der großen Gaststätte «Städtische Union» in Celle  
anschließend Farbtonfilm und Dias über Celle und die Lüneburger Heide (Dauer ca. 1 Stunde)

#### Sonntag, 22. September 1963

- 07.00 Frühstück
- 08.00 Abfahrt mit Bus ins Messegelände nach Hannover  
09.00—17.00  
1. Besuch der Textilmaschinen-Ausstellung (Selbstverpflegung in der Messe)
- 17.15 Rückfahrt mit Bus nach Celle, Zwischenhalt im Heide-Gasthof «Quartmühle», Apéro oder kleiner Heide-spaziergang
- 20.00 Gemeinsames Nachtessen in den einzelnen Hotels

#### Montag, 23. September 1963

- 07.00 Frühstück
- 08.00 Abfahrt mit Bus ins Messegelände nach Hannover  
09.00—17.00  
2. Besuch der Textilmaschinen-Ausstellung (Selbstverpflegung in der Messe)
- 17.15 Rückfahrt nach Celle
- 18.30 Gemeinsames Nachtessen in den einzelnen Hotels
- 20.00 Besuch einer Aufführung im Schloßtheater (ältestes, heute noch bespieltes fürstliches Barock-theater Deutschlands)

#### Dienstag, 24. September 1963

##### Gruppe A

- 07.00 Frühstück
- 08.00 Abfahrt mit Bus ins Messegelände nach Hannover  
09.00—13.00  
3. Besuch der Textilmaschinen-Ausstellung (Selbstverpflegung in der Messe)
- 13.15 Abfahrt mit Bus nach Bielefeld am Teutoburger Wald

- 15.30 Besichtigung der Seiden- und Kunstseidenstoffwebereien C. A. Delius & Söhne, Bielefeld, gegr. 1722  
Führende Seidenstoffweberei mit 1500 Webmaschinen, 1650 Beschäftigte, 5 Werke — Fabrikation von Geweben in Seide, Kunstseide, Synthetics, Zellwolle und Baumwolle — Große Jacquard- und Schaffmaschinen-Abteilungen
- 17.30 Zusammenkunft aller Besichtigungsgruppen im Gefolgschaftshaus «Jöllbeck» der Firma C. A. Delius & Söhne  
Begrüßung durch den heutigen Chef des Unternehmens, Herrn E. A. Delius  
Erfahrungs- und Gedankenaustausch
- 19.30 Zimmerbezug in den Bielefelder Hotels «Vier Jahreszeiten» und «Stadt Bremen»
- 20.00 Nachtessen nach freier Wahl und Empfehlungen der Reiseleitung

##### Gruppe B

- 08.00 Frühstück  
½ Ruhetag zur freien Verfügung in Celle und Umgebung  
Selbstverpflegung am Mittag nach eigener Wahl
- 12.45 Abfahrt bei den einzelnen Hotels mit Bus nach Bielefeld
- 15.30 analog Programm der Gruppe A

#### Mittwoch, 25. September 1963

- 07.00 Frühstück
- 07.45 Abfahrt mit Bus nach Osnabrück  
Besuch bei der F. H. Hammersen Aktiengesellschaft in Osnabrück  
Bedeutendes Textilunternehmen mit total rund 92 000 Spindeln und 1300 Webmaschinen, aufgeteilt in vier Betrieben
- 09.00 Begrüßung durch Herrn Dir. Eberhard von Rosenberger  
anschließend Besichtigung des Hauptbetriebes in Osnabrück mit Spinnerei, Zwirnerei, Buntweberei, Garn- und Stückfärberei, Bleicherei und Ausrüstung  
Vorgängig der Betriebsbesichtigung wird der «Hammersen-Werkfilm» gezeigt, mit interessanten Dokumentationen von der Wiederaufbauarbeit der zu 80 % kriegszerstörten Firma
- 13.00 Gemeinsames Mittagessen in der Gaststätte «Gerizzen»  
anschließend Erfahrungs- und Gedankenaustausch mit den leitenden Herren der Fa. F. H. Hammersen
- 15.30 Rückfahrt über Bielefeld nach Sennestadt  
Rundfahrt mit Erläuterungen durch die «Stadt aus dem Nichts», d. h. wir erhalten einen interessanten Einblick, wie in der Bannmeile von Bielefeld ein Dorf sich großzügig eine moderne und selbständige Stadt baut
- 18.30 Rückkehr in die Hotels nach Bielefeld
- 19.30 Fahrt zum gemeinsamen Nachtessen  
anschließend Schlußabend mit fröhlichem Ausklang nach speziellem Programm im Terrassensaal «zur schönen Aussicht» ob Bielefeld

#### Donnerstag, 26. September 1963

- 07.00 Frühstück
- 08.02 Abfahrt ab Bielefeld HB mit dem Fernzug 14 «Dampfeil» über Hamm — Hagen — Wuppertal — Elberfeld nach Köln (Ankunft 10.04 Uhr)
- 10.40 Abfahrt ab Köln HB mit Fernzug 10 «Rheingold» über Bonn — Koblenz — Mainz — Mannheim —

Karlsruhe — Freiburg — Basel SBB (an 15.45 Uhr)  
nach Zürich

Gemeinsames Mittagessen im Speisewagen

17.09 Ankunft in Zürich

(total 792 Bahnkilometer Bielefeld — Zürich)

#### Allgemeine Weisungen

1. Die Teilnehmerzahl ist beschränkt auf 100 Personen.
2. Die definitive Anmeldung muß mit beiliegendem Talon vollständig eingereicht werden, und sie gilt nur als angenommen, wenn gleichzeitig der volle Reisebetrag gemäß Ziffer 4 auf das Postcheckkonto IX 17 187 Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute, Exkursionskasse, Wattwil, einbezahlt worden ist.  
*Anmeldeschluß ist der 20. Juni 1963*
3. Die bereits provisorisch angemeldeten Reiseteilnehmer haben sich mit dem untenstehenden Talon ebenfalls innert der gesetzten Frist *definitiv* anzumelden, doch sie erhalten den Vorzug, wenn die auf 100 beschränkte Teilnehmerzahl überschritten wird.
4. Die Gesamtkosten für Reise, gemeinsame Verpflegung und Hotelunterkunft inkl. aller Taxen betragen:  
Fr. 370.— für Mitglieder VST  
Fr. 420.— für Nichtmitglieder
5. Muß eine Anmeldung aus zwingenden Gründen zurückgezogen werden, so wird der einbezahlte Betrag, abzüglich Rückbehalt von Fr. 40.— für Organisationskosten, zurückerstattet. — Bei Eintreten von solchen Fällen ist die Reiseleitung unverzüglich zu informieren, damit noch rechtzeitig allfällige Umdispositionen getroffen werden können.
6. Die Betriebsbesichtigungen beruhen auf Gegenseitigkeit, d. h. die Teilnehmer verpflichten sich, bei einem allfälligen deutschen Gegenbesuch auch ihre Betriebe zu zeigen.
7. Sollten aus zwingenden Konkurrenzgründen eventuell einzelne Teilnehmer für eine bestimmte Besichtigung nicht zugelassen werden, so entschlägt sich die Reiseleitung dieser Verantwortung. Wir glauben aber, keine Streichungen entgegennehmen zu müssen, da die von

uns besuchten Betriebe eine großzügige Einstellung an den Tag legen.

8. Wünsche für Einzelzimmer können in beschränktem Maße erfüllt werden (ältere Teilnehmer genießen den Vorrang).
9. Für den Grenzübertritt sind erforderlich: gültiger oder abgelaufener Reisepaß (nicht über fünf Jahre) oder Identitätskarte mit Photo.
10. Die Folgen unrichtiger Zolldeklaration an der Grenze hat jeder Reiseteilnehmer selbst zu tragen.
11. Jedem Reiseteilnehmer werden vor Beginn der Reise das Reiseprogramm, ein Teilnehmerverzeichnis, diverse Stadtpläne und Prospekte zugestellt. Die Billette und Gutscheine für Unterkunft und Verpflegung werden erst im TEE-Zug ab Zürich verteilt. Das festgelegte Programm ist endgültig; kleine Änderungen bleiben jedoch vorbehalten.
12. Deutsche Mark können während der Reise täglich beim Kassier zum Tageskurs umgewechselt werden.
13. Die Reiseleitung haftet weder für Unfälle noch für Diebstahl usw. Für allfällige Versicherungen hat jeder Teilnehmer selbst aufzukommen.

Reiseleitung: Adolf Zollinger, Präsident VST  
Lichtensteig (SG)

Tel. (074) 7 12 89 Privat  
Tel. (074) 7 14 41 Geschäft

Anmeldung und Auskunfft: Martin Hefti, Feinweberei Elmer AG  
Wald (ZH)

Tel. (055) 9 11 91 Geschäft  
Tel. (055) 9 21 80 Privat

Finanzen

Unterkunft

Verpflegung:

Reportage und

Fachpresse:

Transportmittel:

Robert Wild, Im Röteli 4, Zug  
Tel. (042) 4 58 58

Günter Rückl, Wattwil (SG)  
und weitere Reiseteilnehmer

Schweizerische Bundesbahnen  
Deutsche Bundesbahnen  
drei moderne Autocars von «Kraftverkehr Celle Stadt und Land»

Hier abtrennen

#### Definitive Anmeldung zur 4. VST-Studienreise

(in Blockschrift)

Name: \_\_\_\_\_ Vorname: \_\_\_\_\_ Jahrgang: \_\_\_\_\_

Beruf: \_\_\_\_\_ in Stellung als: \_\_\_\_\_

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

Wohnort: \_\_\_\_\_ Straße: \_\_\_\_\_ Telephon: \_\_\_\_\_

Doppelzimmer \_\_\_\_\_ Mitglied VST ja

Einzelzimmer \_\_\_\_\_ nein

Der Reisebetrag von Fr. \_\_\_\_\_ ist heute auf Postcheckkonto IX 17 187 einbezahlt worden

Datum: \_\_\_\_\_ Unterschrift: \_\_\_\_\_

Die Anmeldung ist an Herrn Martin Hefti in Feinweberei Elmer AG, Wald (ZH), zu senden

Anmeldeschluß: 20. Juni 1963



## VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

### Internationale Chemiefasertagung in Dornbirn, 15. bis 17. Juli 1963

Das Oesterreichische Chemiefaserinstitut veranstaltet in Zusammenarbeit mit der internationalen Chemiefaservereinigung (CIRFS) in Dornbirn vom 15. bis 17. Juli 1963 (während der Dornbirner Messe, die vom 13. bis 20. Juli 1963 stattfindet) eine Tagung über Probleme der Fasererzeugung, der maschinellen Verarbeitung, der Marktpflege und des Verkaufs. Die interessante Vortragsfolge lautet:

Montag, den 15. Juli 1963

#### «Chemiefaserindustrie und Forschung»

08.45 Uhr: Gen.-Dir. Komm.-Rat Rudolf Seidl, Präsident des Oesterreichischen Chemiefaserinstitutes:

«Ziele der 2. Chemiefasertagung in Dornbirn»

09.15 Uhr: Prof. Dr. Paul Schlack, Technische Hochschule Stuttgart:

«Aktuelle Fragen der Chemiefasern in Forschung und Entwicklung»

10.30 Uhr: Dipl.-Ing. W. Moraweck, Moja-Zwirnerei, Krefeld:

«Neue Probleme und Anwendungsgebiete gebauschter Filamentgarne»

(Taslan, Agilon, Ban-Lon, Helanca)

11.30 Uhr: Dr. Theodor Lyssy, Eastman Research AG, Zürich:

«Ueber Elastomere Spinnstoffe (Spandex-Fasern)»

15.00 Uhr: Dozent Dr. Erich Treiber, Cellulosaindustriens Centrallaboratorium, Stockholm:

«Gegenwarts- und Zukunftsaspekte der Viskosefasern»

16.15 Uhr: Prof. Dr. Hermann Mark, Polytechnic Institute, New York:

«Neue Fortschritte der Chemiefaserindustrie in den Vereinigten Staaten von Amerika»

Diskussionsleiter: Professor Dr. Helmut Köb, Technische Hochschule München

19.30 Uhr: Der Bürgermeister der Stadt Dornbirn empfängt die Tagungsteilnehmer im Parkhotel

Dienstag, den 16. Juli 1963

#### «Die Chemiefaser und ihre praktische Anwendung»

09.30 Uhr: Dr. Helmuth Jörder, Institut für Textilchemie, Stuttgart:

«Textilverbundstoffe insbesondere Vliesstoffe»

10.45 Uhr: Dr. Ing. Wilhelm Meyer, Direktor der Staatl. Ingenieurschule Lauterbach:

«Neue Maschinen für Chemiefasern in Spinnerei, Weberei und Wirkerei»

11.30 Uhr: Professor Dr. O. Mecheels, Forschungsinstitut Schloß Hohenstein:

«Die Physiologie der Bekleidung und die Chemiefasern»

14.30 Uhr: Oberstudienrat Dr. Erich Donner, Bekleidungstechnisches Institut, Rheydt:

«Synthetische Gewebe in der industriellen und gewerblichen Konfektion»

15.45 Uhr: Dr. Ing. Oswald Viertel, Wäschereiforschung, Krefeld:

«Waschprobleme von Geweben aus Chemiefasern; Fragen der Etikettierung»

Diskussionsleiter: Professor Dr. Helmut Köb, Technische Hochschule München

17.15 Uhr: Pressekonferenz des Oesterreichischen Chemiefaserinstitutes, gemeinsam mit der internationalen Chemiefaservereinigung (CIRFS)

Mittwoch, den 17. Juli 1963

#### «Die Chemiefasern im Marktgeschehen»

09.00 Uhr: Dr. Horst Karus, Wuppertal:

«Die Chemiefasern, Werbung und Verkaufsförderung»

10.15 Uhr: Dr. Herbert Groß, Düsseldorf:

«Der Textilhandel im Großmarkt»

11.30 Uhr: Gen.-Dir. Komm.-Rat Rudolf Seidl:

«Ergebnisse der 2. Internationalen Chemiefasertagung und Oesterreich»

Diskussionsleiter: Gen.-Dir. Komm.-Rat Rudolf Seidl

\*

Der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie beteiligt sich an dieser lehrreichen Tagung. Trotzdem die Reise nach dem nahen Dornbirn keine wesentliche Organisation bedingt, ist die umgehende Anmeldung mit untenstehendem Talon notwendig, spätestens bis 20. Juni 1963. Die Teilnehmerkarte kostet S 250.— bzw. ca. Fr. 42.— und berechtigt zum Besuche aller Vorträge.

---

#### Anmeldung zur Teilnahme an der Internationalen Chemiefasertagung in Dornbirn, 15. bis 17. Juli 1963

(Bundestextilschule Dornbirn)

Name und Vorname: \_\_\_\_\_

Beruf: \_\_\_\_\_

Stellung: \_\_\_\_\_

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

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

Mitglied des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich, ja oder nein: \_\_\_\_\_

Mitglied der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute, ja oder nein: \_\_\_\_\_

**Anmeldung bis spätestens 20. Juni 1963** an den Präsidenten des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie, Herrn Paul Strebel, Berghaldenstraße 4, Thalwil, Telephon 92 20 96

---

**Lettenchronik** — Unsere Chronik, die für die jüngere Generation der ehemaligen Textilfachschüler geschaffen wurde, meldet sich wieder einmal mit einigen Grüßen aus nah und fern. Wir erhielten kürzlich einen netten Brief von Herrn Ernst Lamprecht (Kurs 52/54) aus New York. Anlässlich der Klassenzusammenkunft des Kurses 1952/53 bzw. 54 im letzten Dezember erhielten alle Kameraden, die draußen in der Welt weilten, Kartengrüße, so auch Herr Lamprecht. Dieser Gruß mit 16 Unterschriften freute ihn so sehr, daß er über seinen ereignisreichen Amerika-aufenthalt eingehend berichtete. Er schrieb u. a.: «Ich hatte das Glück, eine interessante Stelle zu erhalten. Es dauerte aber nicht lange, bis Uncle Sam sich um mich bemühte. Das Problem war nicht leicht zu lösen, galt es doch darüber zu entscheiden, entweder das Land zu verlassen oder dann für zwei Jahre die Uniform zu tragen. Nach Rücksprache mit Fachleuten und im Hinblick auf die guten Möglichkeiten in der Textilindustrie habe ich mich damals entschlossen, zwei Jahre zu opfern, und ich mußte den Schritt nicht bereuen. In der Schweiz als hilfsdiensttauglich erklärt, entsprach ich hier dem Standard. Was die Berufserfahrung anbelangt, so waren die zwei Jahre verloren, in anderer Hinsicht konnte ich jedoch profitieren. Reisen ist mein Hobby und so lernte ich das Land kennen; von hier ging es nach Texas, Kalifornien, Seattle und dann nach Europa. — Die zwei Jahre gingen zu Ende, und ich konnte an der gleichen Stelle ohne Verlust der Seniorität weiterarbeiten. Mein direkter Vorgesetzter ist Herr Herbstreit, Absolvent der Textilfachschule Zürich; ihm verdanke ich einen großen Teil meines Vorwärtkommens. Meine Arbeit ist äußerst interessant und vielseitig, berührt sie doch alle Phasen im Bereiche eines Disponenten.» Ueber das Skifahren berichtet Herr Lamprecht: «Wie umständlich das Skifahren ist, können Sie daraus ersehen, daß man am Freitagabend nach Arbeitsschluß noch acht Stunden am Steuer sitzt und über 300 Meilen zurücklegt, um in ein besseres Skigelände Vermonts zu gelangen. Nach zwei anstrengenden Tagen auf den Brettern gilt es dann wieder, im Laufe der Sonntagnacht nach New York zurückzukehren. Keine Möglichkeit wird übersehen, um für den Skisport neue Interessenten zu gewinnen. In einem kürzlich vorgeführten Skifilm wurde der Anblick der Alpen aus dem Flugzeug gezeigt, mit Landung auf dem First bei Grindelwald; es waren herrliche Bilder.»

Die Zeilen von Herrn Lamprecht haben uns sehr gefreut, auch deshalb, weil er im Herzen doch Schweizer geblieben ist, trotz der schweizerischen «Hilfsdiensttauglicherklärung».

Zur eingangs erwähnten Klassenzusammenkunft ist noch zu erwähnen, daß einige Wochen später Herr Pierre Weber (52/53) aus Japan auf Urlaub in der Schweiz weilte und mit seinen Kameraden, den Herren Bächlin, Trinkler und Spühler (alle 52/53), einen Kartengruß sandte. Ebenfalls ein Kartengruß flog uns aus Brasilien von Herrn Jürg Haug (51/52) zu, gerichtet an seine Textilfreunde in Zürich mit der Mitteilung, daß er nach Peru fahre. Aus Hongkong grüßte uns Herr Peter Bussinger (59/61), und dann folgte ein kleiner «Kartenregen». Nach Abschluß des 3. Semesters 1962/63 gönnten sich die im Sternzeichen der Jungfrau geborenen Herren W. Grob, G. Bich und R. Koenig einen Abstecher nach Paris, Herr R. Koenig zusätzlich einen solchen nach Wien. Dann grüßte uns Herr G. Bich aus Dunfermline, wo er seine Zelte aufgeschlagen hat.

Und nun seien noch einige Besuche registriert. Auf einer Informationsreise durch Amerika und Europa besuchte uns Herr Max Grosskopf (48/50) aus Melbourne und Herr Hans Bischof (58/59) aus New York anlässlich seiner Ferien in der Schweiz. Bei einer Geschäftsreise in die Schweiz sprach auch Herr Markus Hofmann (57/58) schnell an der Wasserwerkstraße 119 vor. Nach dreijährigem Aufenthalt in Peru kehrte Herr Heinz Loser (59/60) in die Heimat zurück und berichtete über seine

Tätigkeit ennet den Anden. Abschiedsbesuche machten uns Herr Beat Marti (59/61), er verreiste nach den USA, und Herr Hans Rudolf Gattiker (60/62), sein Weg führte ihn nach Schottland.

Die Betreuer der Lettenchronik wünschen den beiden Auswanderern einen guten Start und danken für alle zugesandten Grüße wie auch für die Besuche und wünschen allerseits von Herzen alles Gute!

**Chronik der Ehemaligen.** — In der Mai-Nummer mußte die Chronik vom Monat April wegen Platzmangels etwas gekürzt werden, so daß nun noch ein Nachtrag für diesen Monat fällig ist.

Am 26. April wurde der Chronist durch einen abendlichen Anruf von Mr. *Werner Klaas* (25/26), von New York, für den folgenden Tag zum Mittagessen in Zürich eingeladen. Obwohl man sich während mehr als 3½ Jahrzehnten nicht gesehen hatte, erkannte man sich auf dem Bahnhof Stadelhofen doch sofort wieder und freute sich des Wiedersehens. Von dort kurzer Spaziergang hinüber auf den Münsterhof zum Mittagessen auf der «Waag». Unterwegs schon, und beim guten Essen, erzählte Mr. Klaas seinen ganzen Lebenslauf seit dem Studienabschluß im Letten. Der Weg hatte ihn zuerst in die rheinische Textilindustrie geführt, und dann zwei Jahre später hinüber in die USA. Dort war er dann während etwa 17 Jahren Verkäufer in einer der alten Schweizer Firmen in New York gewesen, die in jüngster Zeit aber ihre Tore geschlossen hat. Anno 1945 hatte sich Mr. Klaas als Fabrikant selbständig gemacht und dabei als Verkäufer seiner Erzeugnisse einen ganz neuen Weg beschritten. Er fabriziert Gewebe aus allen natürlichen, künstlichen und synthetischen Fasern und in allen nur denkbaren Rohmaterial-Zusammenstellungen. Seine Schöpfungen verkauft er aber nicht an die Modehäuser, sondern ... an die Textillaboratorien! Und dabei nicht nur an diejenigen in den USA, sondern seit Jahren auch schon an fast alle Farbstoff-Fabriken in Europa. Und deshalb stellt schon seit einiger Zeit auch eine der führenden Großwebereien in der Bundesrepublik Deutschland solche Rohgewebe für ihn her. Mr. Klaas war diesmal für einige Wochen nach Europa gekommen. Für den Chronisten war es wieder eine recht freudige Begegnung. Als er sich für die Einladung bedankte, meinte Mr. Klaas: «Das bin-i Ihnen schon lang schuldig gsi und drum bruuchts au kei Dank.» Und bevor man sich auf dem Paradeplatz verabschiedete und sich ein «auf frohes Wiedersehen» entbot, sagte er noch: «Und wüsst Sie, für eus Amerikaner ischt d'Chronik immer de wichtigscht Teil i de Mitteilige. Das dörfet Sie ruehig erwähne, nu d'Chronik hebt eus zäme.»

Vom Monat Mai kann der Chronist von einer Klassenzusammenkunft berichten. Auf Samstag, den 11. Mai, hatte ein Ehemaliger mit den Studienjahren 1902/04 — der «sein Glück» allerdings nicht in der Seidenindustrie gefunden hat — seine einstigen Kameraden zum Mittagessen im «Veltliner-Keller» eingeladen. Dazu hatten sich 8 Mann eingefunden, von denen der älteste 85, der jüngste 76 Jahre zählte. Zusammen zählten die alten Herren 630 Jahre. Die meisten von ihnen hatten, wie unser Veteran *Theodor Meili* dem Chronist mitteilte, das einst erlernte «métier» schon bald nach den Studienjahren aufgegeben und umgesattelt, «weil damals keine verlockenden Stellen in der Seidenindustrie vorauszusehen waren». Unser Veteran, dem der Chronist im April zur Feier seiner 80 Jahre gratuliert hat, fügte noch bei, daß er sich freue über die Kollegialität und das Gefühl der Zusammengehörigkeit, die im Verein zu spüren seien.

Die eingegangene Korrespondenz war im vergangenen Monat bescheiden. Mit einer Karte aus einem berühmten New Yorker Restaurant übermittelten unsere beiden 75er Jubilare und Studienfreunde von 1904/06, Ehrenmitglied *Ernst Geier* und Veteran *Albert Hasler*, herzliche Grüsse. Dann kam ein netter Brief von unserem Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton, N. C. Er berichtet von guten Erfolgen bei seiner Ölmalerei und freut sich über die Chronik.

Wenn man dabei auch immer zuerst über Nachrichten von einstigen Klassenkameraden interessiert sei, so freue man sich doch immer über die Art des Schreibens, welche das Gefühl vermittele, als ob alle Jahrgänge gute Bekannte und Freunde wären. Sodann sei auch erwähnt, daß unser Veteranenfreund *Albert Hasler* seine Ankunft in der alten Heimat telephonisch gemeldet hat. Er wird gelegentlich etwas mehr von sich hören lassen.

Gegen Ende Mai erhielt der Chronist noch eine Trauerbotschaft. Nach langer, schwerer Krankheit ist unser Aktivmitglied *Paul Boxler* in das Reich der ewigen Ruhe abberufen worden. — Der Chronist erinnert sich noch gut an den schaffensfreudigen jungen Mann vom Kurse 1940/41, dem er nachher als Webermeister nochmals begegnet ist. Später war *Paul Boxler* während einer Reihe von Jahren als Stoffkontrolleur tätig und während der letzten Jahre als Disponent im Zürcher Oberland. Und wie man uns schrieb, hat er seinen Beruf so sehr geliebt und Freude an seinen Aufgaben gehabt. Kaum 43 Jahre alt, ist er im Monat März seiner Familie für immer entrissen worden. Wenn

auch etwas verspätet, kondolieren wir seinen Angehörigen recht herzlich. Wir werden dem früh Verstorbenen ein ehrend Gedenken bewahren.

Nachher kam von *Mr. Alfred Duerst* (48/50) und Frau Gemahlin in Yonkers, New York, noch eine gedruckte Anzeige des Inhalts, daß sie am 22. Mai glückliche Eltern eines kleinen Töchterchens geworden seien.

Und zum Abschluß des Monats machte ein ehemaliger Lettenstudent, von dem man seit Jahrzehnten nie mehr etwas gehört hatte, dem Chronisten mit einem verspäteten Glückwunschbrief noch eine freudige Überraschung. Es war *Mr. Edwin Zollinger* (1916/17) in West Mystic, Conn. Auch er hatte durch den Artikel in der Zeitschrift «Modern Textiles» das Alter des einstigen Lehrers erfahren, und gratulierte nun nicht nur nachträglich noch, sondern dankte auch noch «für die Mühe und Geduld mit mir als Webschüler». Wer hätte nicht Freude an einem solchen Brief?

Damit entbietet mit besten Wünschen für die kommende Ferienzeit freundliche Grüße  
der Chronist.

## Literatur

«Vermögensbestand und Kapitalbedarf in einigen Zweigen der Textilindustrie» — Forschungsbericht Nr. 1115, von Dipl.-Volksw. Dr. Wilhelm Kurth, im Auftrage der Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster, 1962, 146 Seiten, 9 Abb., 33 Tab., kart. DM 52,—, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Diese Untersuchung behandelt zwei aktuelle Probleme der Textilindustrie: die bisherige Entwicklung des Anlagevermögens und die zukünftigen Investitionserfordernisse. Im Hauptteil wird zum erstenmal eine detaillierte Darstellung der Struktur und der Entwicklung des Anlagevermögens in den letzten Jahren und damit ein Beitrag zur Beurteilung wichtiger Probleme dieses Industriezweiges für die Nachkriegszeit gegeben. So werden verschiedene Aspekte des Vermögensbestandes untersucht, u. a. die Veränderungen im Altersaufbau der Anlagen, die Entwicklung der Kapitalausstattung der Arbeitsplätze, des Kapitaleinsatzes pro Erzeugniseinheit und die Güte des Maschinenparks; dabei werden die für das Verständnis

der Berechnungen wichtigen methodischen Fragen genau erläutert. Die Ergebnisse dieser Vermögensschätzung sind vor allem im Hinblick auf die künftige Lage der deutschen Textilindustrie bedeutsam, da die Möglichkeiten der Produktivitätssteigerung wesentlich von der Struktur und der Qualität des Maschinenparks beeinflusst werden.

Im zweiten Teil wird dann der Versuch unternommen, den langfristigen Kapital-(Investitions-)bedarf der gesamten Textilindustrie und einiger Zweige abzuschätzen; diese Projektion ist somit eine sinnvolle und auch notwendige Ergänzung der Probleme des ersten Teils. Das Schwergewicht liegt dabei auf dem Kapitalbedarf zur Anschaffung textiltechnischer Maschinen und Einrichtungen — denn gerade diese Investitionen werden für die zukünftige Entwicklung der Produktivität und die Qualitätssteigerung der Erzeugnisse von ausschlaggebender Bedeutung sein.

Der Forschungsbericht ist deshalb für die Textilindustrie selbst, aber auch für die Textilmaschinenindustrie von besonderem Interesse.

## Adreßänderungen

bis spätestens am 15. des laufenden Monats senden!

### Mitglieder der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

an Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal (SZ)

des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

### Abonnenten

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

Name und Vorname:

Beruf:

Alte Adresse:

Neue Adresse:

Datum:

Unterschrift:

### Redaktion:

Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, G. B. Rückl, W. E. Zeller

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textilindustrie»  
Bleicherweg 5, Postfach Zürich 22

Abonnemente

werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (Zürich), entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:

Für die Schweiz: Jährlich Fr. 16.—  
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Annoncen-Regie:

Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach Zürich 22  
Limmatquai 4, Telefon (051) 24 77 70 und Filialen

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 26 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune 22, Zürich 1

Wir suchen initiativen, tüchtigen und verantwortungsbewußten

## Webermeister

vertraut mit Rüti-Wechselstühlen und wenn möglich Spulenautomaten. Eintritt sofort möglich. Wir bieten ein angenehmes Arbeitsklima, angemessene Entlohnung bei verkürzter Arbeitszeit (keine Schicht). Schriftl. Offerten unter Beilage von Zeugniskopien sind zu richten an

**J. Meier & Co., Seidenstoffweberei, Wangen/SZ**  
Diskretion zugesichert

Alle Inserate durch  
 **Orell Füssli-Annoncen** 

Oesterreichische Seidenweberei hat folgende

### Automaten-Webstühle

Fabrikat Benninger **abzugeben:**

**4 Stück Kammbreite 166 cm Nutzbreite 152 cm**  
**4 Stück Kammbreite 128 cm Nutzbreite 112 cm**  
**Baujahr 1953**

Oberbau mit Stäubli Verdol-Schaftmaschine  
24 Schäfte  
Federzugregister für 32 Schäfte  
Indirekter Warenregulator mit Ausschaltung  
Saurer-Kettbaumvorrichtung  
Breithalter mit Schere  
4reihige Grob Kettfadenwächter  
sowie Schäfte und Schützen  
Ferner einige Stäubli Verdol-Schaftmaschinen mit 24 und 32 Schäften

**Brüder Steiner, Seidenwebereien, Westbahnstraße 21  
Wien VII**

**Infolge Fabrikationsumstellung günstig zu verkaufen:**

- 4 Jacquard-Automatenwebstühle**, Fabr. Rüti, Jahrg. 1948, 150 bzw. 160 cm Blattbreite, mit dazugehörenden **Jacquardmaschinen** Fabr. Rüti, Jahrgang 1948, franz. Feinstich, 880 Platinen, Doppelhub, Hoch- und Tieffach
- 2 Buntautomaten**, Fabr. Rüti, Typ BAW/4, Jahrg. 1940, 110 cm Blattbreite, mit Innentritt
- 1 Doublier-Meß- und Legmaschine**, Fabr. Maag, Jahrgang 1945, Arbeitsbreite 120/165 cm
- 1 Kreuzspulmaschine**, Fabr. Schweiter, Typ HK 1940, 2 x 12 Spdl.
- 1 Schermaschine**, Fabr. Monforts, mit 2 Schneidezeugen à 2 Messer, nutzbare Breite 160 cm, Jahrgang 1925

**Glasweberei AG, Unterkulm (AG), Tel. (064) 3 82 72**

Wir suchen

## Meister

für die Ausgangskontrolle und Stückaufmachung. Bewerber mit Erfahrungen in der Baumwoll- und Kunstseiden-Gewebeausrüstung und in der Weberei werden bevorzugt. Verlangt werden Artikel- und Materialkenntnisse.

Geboten wird ausbaufähige Position mit bester Salarierung, 5-Tage-Woche und soziale Fürsorge.

Offerten mit den üblichen Unterlagen wie Photo, Zeugniskopien, Angabe der Gehaltsansprüche und des frühesten Eintrittsdatums erbitten wir an

**AG Carl Weber, Winterthur, Tel. (052) 217 11**

**Alle Inserate besorgen**  
**Orell Füssli-Annoncen**