Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 4

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: 23.08.2025

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. 4 / April 1964
71. 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

Messe- und Expo-Nummer

Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1964

Vom 11. bis 21. April 1964 findet in Basel die 48. Schweizer Mustermesse statt. Als Marktveranstaltung von Industrie und Gewerbe der Schweiz geht sie der Landesausstellung in Lausanne zeitlich voraus. Beide Veranstaltungen stehen nebeneinander, in keiner Weise gegeneinander.

Das zeigt die Entscheidung der Wirtschaft: Sie bildet einen Teil im Gesamtbild von Sein, Schaffen und Zukunft unseres Volkes, das die Landesausstellung in Lausanne darstellen will, und sie entfaltet sich zugleich in Basel, umfassender, geschlossener und machtvoller denn je. Der große Neubau — sehenswert für sich, als staunenerregende Leistung modernster Baumethoden — hat die Ausstellungsfläche gewaltig erweitert. Ueber 2500 Aussteller, in 27 Fachgruppen zusammengefaßt, messen sich im Wettbewerb.

Dieses Kräftemessen ergibt ein einzigartiges, lebendiges Bild schweizerischer Arbeit. Ueber die ihr wesenhaft eigene Aufgabe als Handelszentrum und Markt hinaus wird die Mustermesse in Form und Gehalt die Mannigfaltigkeit der einzelnen Erzeugnisse von Industrie und Gewerbe unseres Landels und damit den dynamischen Erfindungsgeist und die ungebrochene Schaffenskraft unseres Volkes zum Ausdruck bringen.

Erst wer an der Mustermesse die analytische Schau der schweizerischen Wirtschaft in sich aufgenommen hat, wird auch die Synthese und Symbolik der Landesausstellung in ihrer vollen Bedeutung verstehen. Ein Grund mehr, weshalb der Besuch der Schweizer Mustermesse 1964 sich wahrhaft lohnen wird.

Aussteller, Messeleitung und Messestadt richten ihre freundliche Einladung an die Einkaufsinteressenten aller Branchen sowie an das ganze Schweizer Volk und heißen alle Besucher in Basel willkommen!

Schweizer Mustermesse
Der Präsident: A. Schaller
Der Direktor: H. Hauswirth

Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1964

Für das Schweizer Volk bedeutet die Mustermesse in Basel jedes Jahr Rückschau und Ausblick. Sie stellt ihm die Errungenschaften schweizerischen Schaffens vor Augen. Als Anlaß zur Standortsbestimmung soll sie aber auch den im Produktionsprozeß tätigen geistigen und manuellen Kräften für die zukünftige Entwicklung den Weg weisen.

Die Mustermesse im Jahre der Landesausstellung ist nicht weniger Ausdruck schweizerischen Schaffens und Willens. Die in längerem Turnus abwechselnd in dieser, dann in jener Region sich präsentierende Landesausstellung greift weit über das Wirtschaftliche hinaus. Sie legt Rechenschaft ab über die Eigenart, über Ziele und Leistungen des Schweizer Volkes in seiner Gesamtheit und in allen menschlichem Tun sich öffnenden Bereichen. Mustermesse und Landesausstellung ergänzen sich gegenseitig.

Die Schweizer Mustermesse ist nicht bloß äußerliche Schau des Schaffens unserer Wirtschaft. Sie bringt die Möglichkeiten und die Vielseitigkeit der persönlichen Initiative — Grundlage und Aufgabe des Strebens in einem freiheitlichen Staate — zur Darstellung. Wenn sich zurzeit Maßnahmen aufdrängen, die der privaten Wirtschaft als Hemmung erscheinen mögen, wird damit nicht die Idee der privaten Initiative getroffen, sondern es wird im Rahmen des Gesamtwohls ihr äußerer Umfang abgesteckt. Eine Grenzziehung ist notwendig, die sich aus dem unsere Eigenart gewährleistenden Grundsatz der Ordnung in der Freiheit ergibt.

Dem Schweizer und dem Ausländer gibt die Mustermesse in Basel Kunde von unserer Eigenständigkeit in der wirtschaftlichen Organisation und Erzeugung. Damit stellt sie sich nicht bloß in den Dienst der schweizerischen Wirtschaft — sie dient unserem Staatsgedanken.

Basel und der Schweizer Mustermesse 1964 entbiete ich den Gruß und Dank des Schweizer Volkes.

Ludwig von Moos, Bundespräsident

Botschaft von Bundesrat Hans Schaffner zur Expo 1964

Präsident der großen Ausstellungskommission

Seit Jahren bereitet sich Lausanne auf ein gewaltiges Treffen vor. Es wird vor allem ein Treffen des ganzen Schweizer Volkes sein, welches wünscht, daß sich auf der Landesausstellung 1964 jeder seiner zweiundzwanzig Kantone selbst erkennen möge: in seinem Wesen, in seinem Tun und in seinem Streben. Ohne die Gegenwart Europas und der Welt aber würde die Schweiz, seit jeher ein Treffpunkt der Nationen, sich ihres höchsten Daseinszwecks nicht bewußt werden. Deshalb laden wir alle Nachbarn und Freunde ein, unsere Arbeit und Freude mit uns mitzuerleben. Sechs Monate lang wird diese Ausstellung am Genfersee unsere Hauptstadt sein. Alle, auch wenn sie nur einen Tag zu ihren Bewohnern zählten, werden mit neuem Wissen um die Zukunft und besser gerüstet, sie zu gestalten, die Ausstellung verlassen.

Schweizer Mustermesse und Schweizerische Landesausstellung

Anmerkung der Redaktion: Wir freuen uns, unserer Leserschaft zur Eröffnung der Muba und der Expo einige Aufsätze aus fachkundigen Kreisen der schweizerischen Textilindustrie unterbreiten zu können. Frau R. Hollenweger vom Schweizerischen Wirkereiverein, Herr Dr. H. Rudin vom Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie und Herr Dr. P. Straßer von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft orientieren über die Mitwirkung der von ihnen vertretenen textilen Industrieorganisationen an der 48. Mustermesse in Basel und der 6. Schweizerischen Landesausstellung in Lausanne. Wir danken den Verfassern für ihre wertvolle Mitarbeit.

Die schweizerische Textilindustrie an der Muba und an der Expo

Dr. Hans Rudin

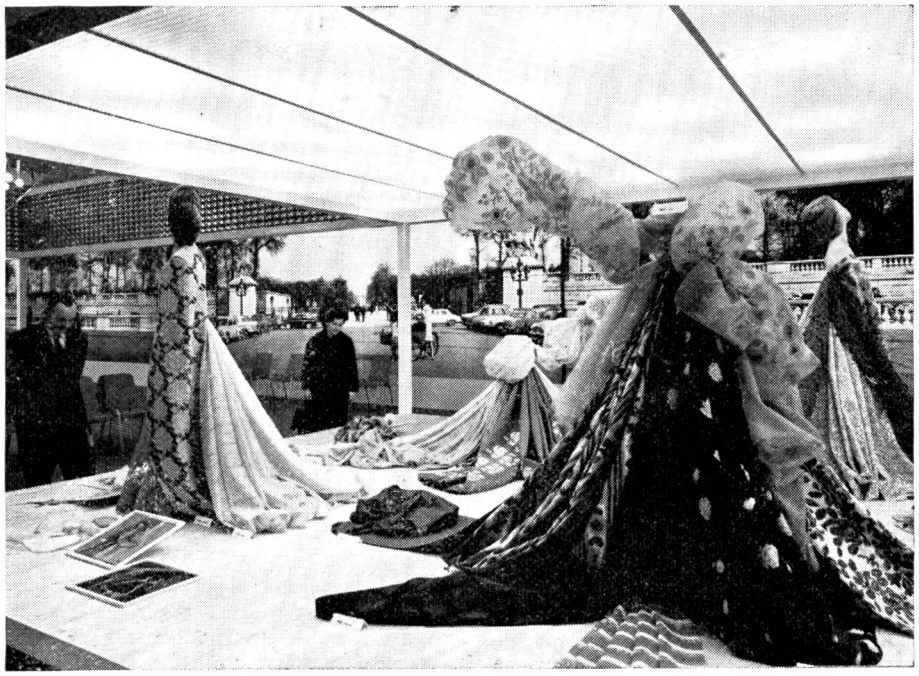
Der Landesausstellung und Mustermesse ist gemeinsam, daß an beiden Veranstaltungen die Leistungskraft und der Leistungswille unserer Industrie zur Darstellung kommen. Während sich aber die Mustermesse auf das Wirtschaftliche und Kommerzielle beschränkt, gehen Zweck und Sinn der Expo weit darüber hinaus. Diese will — wie dies die Landesausstellung 1939 vorbildlich erreichte — «eines Volkes Sein und Schaffen» darstellen und über die Gegenwart hinaus Wege in die Zukunft weisen. Die beiden Veranstaltungen konkurrenzieren sich somit auch nicht. Sogar im Expo-Jahr 1964 hat die Mustermesse ihren Sinn, und die Landesausstellung ihrerseits erleidet durch die vorangehende Muba keine Einbußen. Die Textil- und die Bekleidungsindustrie sind an beiden Veranstaltungen repräsentativ vertreten und bieten den Besuchern viel Interessantes und Schönes.

Die Textilindustrie an der Mustermesse Basel

Die schweizerische Mustermesse in Basel vermittelt Jahr für Jahr einen Querschnitt durch die Wirtschaft unseres hochindustrialisierten Landes. Sie ist ein umfassender Treffpunkt von Angebot und Nachfrage und eine wichtige Informationsquelle, besonders für den Detailhandel. Als eine der größten Publikumsmessen übt sie auch einen Einfluß auf den Verbrauch der Konsumenten aus. Auf ganz besonderes Interesse stößt erfahrungsgemäß bei der großen Masse der Messebesucher die Gruppe «Textilien/Bekleidung/Mode», die neben den Einzelausstellern drei Sonderschauen aufweist. Die Beteiligung der Textilwirtschaft an der Basler Mustermesse ist so alt wie diese selbst. Sie wiederholt sich 1964 zum 48. Mal. Viele der über 200 Einzelaussteller in der Gruppe «Textilien/Bekleidung/Mode» sind schon seit Jahrzehnten an der Messe vertreten.

Die drei Sonderschauen der Textilindustrie und der Bekleidungsindustrie sind: «Création», «Tricot-Zentrum», «Madame et Monsieur». Die Darstellung im Pavillon *«Création»* ist im großen ganzen die gleiche wie 1963, wobei die Produkte der Baumwoll-, Woll-, Seiden- und Stickereiindustrie mit den neuesten Dessins, Farben, Strukturen und Ausrüstung für ihre Hersteller werben. Die hervorragende Kombination von Raum, Farben, Licht und Material ergibt einen Eindruck von Eleganz, Beschwingtheit und hoher Qualität. Die auch dieses Jahr wieder verwendeten Pariser Panoramaphotographien tragen zum lebendigen und modischen Eindruck wesentlich bei. Neu ist die Belegung des Rohholzbodens durch eine grüne Unterlage, auf die die ausgestellten Materialien abgestimmt sind. Diese Stoffschau repräsentiert das Schaffen der Textilindustrie von der Spinnerei über die Zwirnerei, Weberei, Stickerei bis zur Veredlung. Im *«Tricot-Zentrum»* sind die Neuheiten der Wirkerei- und Strickereiindustrie auf bunten Podien ausgestellt. Alte auf Stoffe reproduzierte Stiche von Kostümen aus vergangenen Zeiten bilden einen wirkungsvollen Dekor, von dem sich die ausgestellten Artikel aus Maschen in den neuesten Materialien, Farben und Schnitten abheben. Der mittlere Teil des «Tricot-Zentrums» wirbt dieses Jahr für die Wolle als bewährte Naturfaser. Auf humoristische Art werden die guten Eigenschaften dieses Materials veranschaulicht, das sowohl für gewirkte oder gestrickte Oberbekleidung als auch für Wäsche Anwendung findet. Die Sonderschau der schweizerischen Bekleidungsindustrie *«Madame et Monsieur»* vermittelt einen Ueberblick über das modische Schaffen der Schweiz. Die vor zwei Jahren vollständig neu gestaltete Halle ist gegenüber dem letzten Jahr in einigen Details verändert worden, behält aber ihren festlichen Charakter und ihre aparte Atmosphäre. Der Raum

präsentiert sich in lichten Farben wie Hellgrün und Zart- und Dunkelrosa. Grazile Puppen, die neu geschaffen wurden, bevölkern zwangslos die Podeste und stellen sich erstmals dem Publikum vor. Die Sonderschau hat jene besondere Ambiance, die zum Reiche der Mode gehört, und sie bildet eine entspannende Oase im Trubel der Messe. Das *Schuh- und Lederzentrum* ist zwar keine Gemeinschaftsschau wie «Création», «Tricot-Zentrum» und «Madame et Monsieur», aber es sind in gut koordinierter Weise alle Aussteller von Schuh- und Lederwaren an einem Orte zusammengefaßt, so daß auch hier der Eindruck einer konzentrierten und gelungenen Schau entsteht.



(Photo Zimmermann)

Die Sonderschau «Création» — ihr Name sagt es — zeigt alljährlich an der Schweizer Mustermesse den schöpferischen Ideenreichtum, zu dem die Mode durch die edlen Erzeugnisse der Schweizer Textilindustrie angeregt wird

Die Textilindustrie an der Expo 64

Nach den Worten der Veranstalter zeichnet sich die Schweizerische Landesausstellung vor allen andern Veranstaltungen dieser Art durch ihre Dynamik aus. «Weit davon entfernt, ein bloßes Spiegelbild der Wirklichkeit zu sein, hebt sie auf allen Gebieten die kühnsten und wertvollsten Forschungstätigkeiten heraus. Diese Schöpfung eines ganzen Volkes skizziert die Vergangenheit, stützt sich auf die Gegenwart und weist in die Zukunft. Und sie bereitet sie vor.» Die Landesausstellung will die gesamte Tätigkeit des Schweizer Volkes zeigen, seine Landesplanung, seine Industrie, sein Handwerk, seinen Binnen- und Außenhandel, aber auch die wirtschaftliche, politische und soziale Struktur. Sie will dessen Platz in Europa und der Welt, seine Sitten und religiösen Anschauungen, kurz: eine Synthese des Schweizerischen darstellen. Die Ausstellung gliedert sich in die Sektoren:

L'art de vivre
Verkehr
Industrie und Gewerbe
Waren und Werte
Boden und Welt

Die Textilindustrie und die Bekleidungsindustrie kommen in erster Linie in den Sektoren «L'art de vivre» und «Industrie und Gewerbe» zur Darstellung. Man hat zuerst die Aufteilung der Textilwirtschaft in zwei getrennte Ausstellungen bedauert. Andererseits hat sie einen tieferen Sinn, denn man wollte doch die Textilien in ihrer ganzen Spannweite und in allen Erscheinungs- und Lebensformen vorführen, also von der Gewinnung und der Produktion bis zum Verkauf, Konsum und als Lebenselement. Dies aber kann am besten erreicht werden, wenn Produktion und Verwendung in zwei besonderen Ausstellungen gezeigt werden. Zudem ist es durchaus angebracht, daß die Textilwirtschaft sowohl im Sektor «Industrie und Gewerbe» als auch im Sektor «L'art de vivre» mit einer eigenen Halle vertreten ist. Sie ist einer der wesentlichen Pfeiler der schweizerischen Wirtschaft, denn in der Textilindustrie, der Bekleidungsindustrie, den dazugehörenden Gewerbezweigen und Teilen des Detailhandels finden über 200 000 Menschen ihr Auskommen. Der Schweizer gibt über 10 % seines Einkommens für Textilien aus, und der Umsatz der Textilien, die an die Letztverbraucher verkauft werden, macht im Jahre über 3 Milliarden Franken aus.

Sektor «Industrie und Gewerbe»
(Abteilung Textilmaschinen- und Textilindustrie)

Im Sektor «Industrie und Gewerbe» ist eine Halle der Textil- und Textilmaschinenindustrie gewidmet. Die Textilmaschinenindustrie hat hier eine moderne «Textilfabrik» eingerichtet; die neuesten Maschinen aus allen Fabrikationsstufen und Textilbranchen können in vollem Betrieb und Produktion studiert werden, während im gleichen Pavillon der VATI die Textilindustrie in ihrer geschichtlichen Entwicklung, ihrer gegenwärtigen Bedeutung und ihren zukünftigen Problemen zur Darstellung gebracht hat. Einen besonderen Schwerpunkt bilden dabei Nachwuchs- und Ausbildungsfragen und die Textilfachschulen. Das Ganze erweckt den Eindruck einer zugleich traditionellen und trotzdem den neuesten technischen Fortschritten verbundenen Industrie. Im Unterschied zur Ausstellung der Textilien im Sektor «L'art de vivre» steht hier die Technik, die industrielle Produktion, die Arbeit, Ausbildung und volkswirtschaftliche Bedeutung im Vordergrund. Doch kommen auch die Seiten des Aesthetischen, Kulturellen und des Modischen nicht zu kurz.

Sektor «L'art de vivre» (Abteilung Kleid und Schmuck)

Die verschiedenen Branchen der Textilindustrie und der Bekleidungsindustrie sowie der damit verwandten Gewerbesparten zeigen ihre Produkte in der 1700 m² umfassenden Abteilung «Kleid und Schmuck». Am Eingang findet sich eine thematische Schau, die Darstellung von Farben und Formen, Stoffen und Bekleidungsstücken, die Versinnbildlichung von Kleid und Schmuck als Kennzeichen der Zivilisation. Die Mode ist hier dargestellt als Ausdruck bestimmter Lebensweisen und als Bereicherung des Lebens. Im sogenannten «Foyer» sind in kugelförmigen Glasvitrinen Proben des Schaffens und Könnens der Textilindustrie und der Bekleidungsindustrie ausgestellt. Der Kuppelbau enthält eine Modeschau für Damen, Herren und Kinder. Bei diesem spektakulären «défilé de mode» befinden sich die einzelnen Ausstellungsstücke in einem runden Bassin auf schwimmenden Platten, die der Besucher durch Knopfdruck zu sich heranziehen kann. Das Ausstellungsgut, das durch neutrale Fachleute ausgesucht und anonym präsentiert wird, wird während der Dauer der Expo mehrmals gewechselt.

In den Ausstellungen, sowohl an der Muba wie vor allem an der Expo, steckt ein riesiges Maß an Arbeit, Mühe und Geld. Es ist zu hoffen, daß die Textilindustrie und die Bekleidungsindustrie damit dem Schweizer Volk und den ausländischen Besuchern das Antlitz einer gesunden, aufgeschlossenen, fortschrittlichen und zukunftsfreudigen Wirtschaftsgruppe zeigen können.

Die schweizerische Seidenindustrie im Zeichen der Mustermesse, der Expo und des Internationalen Seidenkongresses

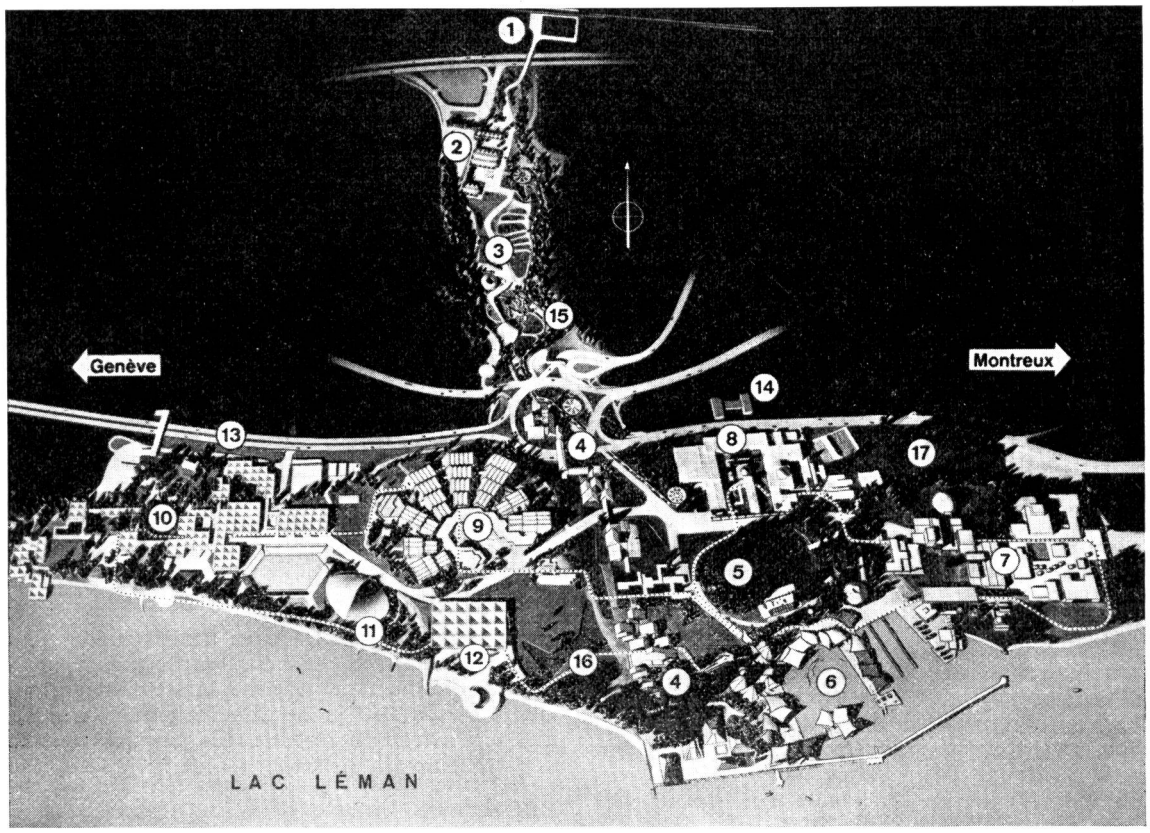
Dr. P. Strasser

Die schweizerische Seidenindustrie oder einzelne ihrer Sparten werden in nächster Zeit bei verschiedenen Anlässen an die Oeffentlichkeit treten und dabei Zeugnis von ihrer Leistungsfähigkeit und Bedeutung auf nationaler und internationaler Ebene ablegen.

Wie in den vergangenen Jahren beteiligt sich die Seidenindustrie auch in diesem Jahre wiederum an der schweizerischen *Mustermesse in Basel* vom 11. bis 21. April 1964, und zwar gemeinsam mit der Woll-, Baumwoll- und Stickereiindustrie sowie der Schuhfirma Bally. Der bekannte Basler Graphiker Donald Brun hat die Halle «Création» in origineller Weise gestaltet, während die Präsentation der Stoffe vom Dekorateur Theo Wagner, ebenfalls aus Basel, übernommen wurde. Den vier Hauptgruppen der beteiligten Industrien steht je ein Viertel der Ausstellungsfläche zur Verfügung. Zahlreiche Mitgliederfirmen der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, und zwar sowohl Fabrikanten als auch Grossisten und Manipulanten, stellten schöne Kleiderstoffe und Tücher zur Verfügung, wobei die Seide nach wie vor dominiert, sei es in reiner Form oder als Mischgewebe. Neben Unistoffen werden vor allem auch Jacquard- und Druckqualitäten gezeigt.

Kurz nach Beendigung der Mustermesse, nämlich am 30. April 1964, öffnen sich in Lausanne die Tore der Schweizerischen Landesausstellung, kurz *Expo* genannt, der großen nationalen Schau, die bis zum 25. Oktober 1964 von vielen Millionen Menschen aus dem In- und Ausland besucht werden wird. Auch hier wird die schweizerische Seidenindustrie in einer ihrer Bedeutung entsprechenden Form zur Geltung kommen. Angesichts des einmaligen Charakters dieser Ausstellung haben sich sozusagen alle Verbände und Gruppierungen der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie in einem Ausstellerverein zusammengefunden und sich dazu entschlossen, eine rein thematische Kollektivausstellung zu gestalten. Gemeinsam mit der Uhren- und Bijouterieindustrie ist der Verein Träger des Sektors «Kleid und Schmuck». Dieser Sektor gliedert sich in drei Teile, nämlich in die sogenannte «Gasse», in welcher dem Besucher die Bedeutung der Bekleidung für den Menschen in origineller Art näher gebracht wird, in das «Foyer» mit Einzelvitrinen und in die «Kuppel», in welcher die einzelnen Bekleidungsstücke zur Darstellung kommen. Die Seide wird in allen drei Abschnitten wirkungsvoll zum Zuge kommen. Als edelste Naturfaser wurde sie dazu auserkoren, in Form eines prachtvollen Brautkleides den glänzenden Höhepunkt der «Gasse» zu bilden. Im «Foyer» erscheint sie in verschiedenen Kugelvitrinen, sei es in Form duftiger Wäsche, zarter Stickereien oder modischer Tücher und Krawatten. Im Kuppelbau schließlich werden auf schwimmenden Tellern zahlreiche Kleidungsstücke aus reiner Seide zu sehen sein, unter anderem ein Smoking, ein Herren-Party-Dress, ein Abendkleid aus Brokat, je ein Cocktail-Kleid uni und bedruckt sowie ein Regenmantel aus einem imprägnierten Seidenstoff. Leistungsfähige Seidenstoff-Fabrikanten und Grossisten haben die edlen Gewebe zur Verfügung gestellt, welche von führenden Konfektionshäusern zu Kleidern höchster Eleganz und Qualität verarbeitet wurden. Damit hofft die schweizerische Seidenindustrie, ihr Prestige mit Erfolg verteidigen und mehren zu können.

Schließlich sei auf den 9. Internationalen Seidenkongreß hingewiesen, der vom 15. bis 19. Juni 1964 in Zürich stattfindet. Dieser Anlaß bietet ebenfalls Gelegenheit, die Erzeugnisse der schweizerischen Seidenindustrie wirkungsvoll zur Schau zu stellen. So wird vor und während des Kongresses in den Schaufenstern des Bankvereins am Paradeplatz/Bleicherweg eine originelle Seidenausstellung in 12 Bildern zu sehen sein. Diese vom Werbefachmann P. Rothenhäusler gestaltete Schau vermittelt unter dem Motto «Reine Seide — echte Eleganz» einen Ueberblick über die Bedeutung der Zürcher Seidenindustrie sowie über die Herkunft, die Verarbeitung und die mannigfachen Verwendungsmöglichkeiten der Naturseide. In Wort, Bild und Material wird der natürliche Ursprung dieser ältesten Textilfaser und der faszinierende Verwandlungsprozeß vom gelblich schimmernden oder perlweißen Cocon über das Rohprodukt Grège bis zur Verarbeitung in der Zwirnerei, Weberei und Färberei beleuchtet. Und außerdem wird die heutige große Bedeutung der Seide in der Haute Couture und Konfektion veranschaulicht, hat doch die Seide, namentlich in den modischen Artikeln und Spezialitäten, überall dort ihre königliche Stellung behauptet, wo festlicher Glanz und verschwenderische Pracht verbreitet werden sollen. Aber auch am Kongreß selbst wird die Seide nicht zu kurz kommen. Die Delegierten werden sich zwar am grünen Tisch in erster Linie mit technischen und wirtschaftlichen Seidenproblemen auseinandersetzen, daneben werden sie und ihre Damen sich aber auch an der eleganten und festlichen Seide erfreuen können. So werden anläßlich eines Empfanges durch Regierungs- und Stadtrat im Muraltengut einige ausgewählte Cocktail- und Abendkleider aus Schweizer Seide vorgeführt. Und am gesellschaftlichen Höhepunkt und Abschluß des Kongresses, beim großen Bankett und Ball, werden sich wohl alle anwesenden Damen eine Ehre daraus machen, in rauschenden Seidenroben zu erscheinen, als kompetente und charmante «Botschafterinnen der Seide».



Modell der Schweizerischen Landesausstellung — Lausanne 1964

1. Spezialbahnhof «Expo 64» in Sévelin
2. Nordeingang
3. Tal der Jugend und Nestlé-Kindergarten
4. Weg der Schweiz (von N nach S)
   Natur und Mensch — Freiheiten und Rechte — Ein Kleinstaat und die Welt
   Ein Tag in der Schweiz
   Selbstbefragung — Aufgaben von morgen — Platz der Kantone und Gemeinden
5. Stadion
6. Hafen (Vergnügungssektor und Anlegestelle des Mesoskaphs
7. L'art de vivre (Froh und sinnvoll leben — Bilden und Gestalten)
8. Verkehr
9. Industrie und Gewerbe
10. Feld und Wald
    (Nationale Landwirtschaftsausstellung)
11. Festhalle
12. Waren und Werte
13. Autobahn Lausanne—Genf
14. Verwaltungsgebäude
15. Linienführung des Telekanapees
16. Linienführung der Einschienenbahn
17. Die wehrhafte Schweiz (Ausstellung der Landesverteidigung)

Maschenmode an der Schweizer Mustermesse und an der Expo

Renée Hollenweger

Das «Tricot-Zentrum» an der Mustermesse wird dieses Jahr im Rahmen der bewährten Gemeinschaftsschau von 20 Mitgliedern des Schweizerischen Wirkereivereins beschickt sein. Die ausgestellten Artikel aus Maschen werden sich von einem im Boudoirstil gehaltenen Dekor wirkungsvoll abheben. Der zentrale Teil der Halle soll diesen Frühling für eine bewährte Naturfaser, für die Wolle, werben. Auf humoristische Art werden hier die guten Eigenschaften eines Materials, das in großen Quantitäten sowohl für gewirkte und gestrickte Oberbekleidung als auch für Wäsche Verwendung findet, veranschaulicht. Fertigartikel im sportlichen und eleganten Genre runden das Thema ab.

... und an der Expo

Die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie wird zusammen mit den andern Sparten der Textilindustrie unter dem Thema «Mode — Bereicherung des Lebens» in der Abteilung «Kleid und Schmuck» an der Expo 64 vertreten sein. An einer kürzlich vom Schweizerischen Wirkereiverein durchgeführten Informationskonferenz wurde der Presse in Form einer Modellvorführung Aufschluß über das heute erreichte Niveau der Maschenwaren sowohl in bezug auf die technische Entwicklung, auf die Vielfalt und Qualität der verarbeiteten Materialien als auch auf die Verarbeitung in modischer Hinsicht gegeben. Die aktuellen Kleider aus Trikotstoff, welcher sich nicht verzieht, nicht knittert und trotzdem eine gewisse Elastizität aufweist, sind der modernen Frau unentbehrlich geworden, weil sie — außer bei ganz großen Anlässen — vor allem Wert darauf legt, komfortabel gekleidet zu sein. Eine Industrie, die ihre Bemühungen auf eine bequeme Bekleidung konzentriert, kann daher nicht einfach Haute-Couture-Modelle kaufen und kopieren; sie muß die Ten-

denzen der Mode genau verfolgen und sie auf ihre eigene Art interpretieren. Ihre Kreationen sind beim gegenwärtigen Stand der Technik im Bereich der Farbkombinationen und der Dessins an keine Grenzen mehr gebunden. Doch ist die Wirkerei- und Strickereiindustrie, wie man weiß, eine zweistufige Industrie, die in der Schweiz mit ihren 220 Unternehmungen und rund 13 500 Arbeitskräften vorwiegend aus Klein- und Mittelbetrieben zusammengesetzt ist. Die Wahl des Materials, seine Verarbeitung zum Trikotstoff oder Jersey und die spätere Konfektionierung des eigentlichen Modells wird also von ein und demselben und — wie erwähnt — meist Klein- oder Mittelbetrieb ausgeführt. Dies stellt eine glänzende Leistung dar, wenn man weiter bedenkt, daß die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie die exportstärkste Gruppe innerhalb der Bekleidungsindustrie ist. Gewiß, neben prächtigen Abendroben aus kostbaren Stoffen werden sich für den Besucher der Expo die gewirkten und gestrickten Artikel eher bescheiden und vielleicht allzu zweckgebunden ausnehmen. Sie gehören aber auch zu einer Industriesparte, die dank ihrer modischen Anpassung, ihrem hohen Qualitätsniveau und nicht zuletzt ihrer im In- und Ausland geschätzten, bis ins letzte Detail ausgedachten Verarbeitung den Reigen des textilen Schaffens schließt, welcher in Lausanne für unser Land Zeugnis und Bilanz einer lebendigen und aufgeschlossenen Branche ablegen wird.

Standbesprechungen

Neuheiten aus dem allgemeinen Maschinen- und Apparatebau

Da die schweizerischen Textilmaschinen-Fabrikations-Unternehmungen sich in Europa nur noch an der alle vier Jahre stattfindenden Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung beteiligen, werden an der Muba keine Textilmaschinen zu sehen sein. Der Textilfachmann dürfte sich deshalb um so mehr für jene Produkte interessieren, die direkt oder indirekt mit der Textilindustrie in Beziehung stehen. Nachstehend sind einige Firmen alphabetisch aufgeführt, die mit ihren Erzeugnissen in Basel vertreten sind und für unsere Fachleute von besonderem Interesse sein dürften.

Bietenholz & Co. AG, Pfäffikon ZH
Holz- und Kunststoffverarbeitung

Halle 25, Stand 8645, Neubau Rosental, 2. Obergeschoß
Fachgruppe Kunststoffe

Die Kunststoff-Automatendreherei, -schleiferei und -stanzerei dieser Firma, die auf das Jahr 1876 zurückgeht, hat ihr Fabrikationsprogramm wiederum erweitert. Sie ist in der Lage, mit immer neuen und besseren Kunststoffen den gesteigerten Ansprüchen der Elektro- und Apparateindustrie zu dienen.

Neben Teilen aus Nylon, wie z. B. Stellschrauben, Kugeln, Dichtungsringe, Butzen usw., sind vor allem zwei Schutzmarken des Du Pont-Konzerns, DELRIN und TEFLON, neu ins Fabrikationsprogramm aufgenommen worden. Mit DELRIN lassen sich auch, ähnlich dem Elfenbein, sehr saubere Oberflächenstrukturen erzielen, wie z. B. Schrauben, Laufrollen, Führungsrollen usw.

Das Fabrikationsprogramm der Abteilung Kunststoffe läßt sich wie folgt umschreiben: *Kleinkunststoff-Isolierartikel* in großen Serien aus allen vorkommenden, mechanisch verarbeitbaren Kunststoffen, wie Kunsthorn, Hartgummi, Fiber, PVC, Plexiglas, Hartpapier, Hartgewebe, Kunstharz Haefelyt, Nylon, Teflon, Delrin, Makrolon und Elfenbein usw., nach Zeichnung oder Muster. — Im weiteren sei die Kunstharz-Haefelyt-Anlage zur Herstellung eines Kunstharzes erwähnt, das in Stabform unter dem Namen Haefelyt-C bekannt ist. — Den größten Fortschritt aber bringen Teile aus TEFLON, die immer mehr verlangt werden. Das hochhitzebeständige und chemisch resistente TEFLON wird für alle Artikel verwendet, die einer Erhitzung bis zu 260 °C standhalten. Dank seiner ausgezeichneten Isolierfähigkeit findet es daher für Hochfrequenzapparate Verwendung.

Das eigene Sägewerk, die Drechslerei und die Kehlerei dienen vor allem den Schreinereien, Zimmereien und der Industrie, die aus ihnen ihren Bedarf beziehen, wie z. B. Holzmassenartikel, Griffe, Walzen für die Papier- und Textilindustrie usw.

Brown, Boveri & Cie., Baden

Halle 23, Stand 7561, und Halle 23, Stand 7612

Das weltbekannte Badener Unternehmen zeigt aus seinem reichhaltigen Fabrikationsprogramm an der diesjährigen Muba eine Auslese interessanter Neuschöpfungen, die zum Teil in Betrieb vorgeführt werden. Es sind dies u. a. *Gleichrichterbausteine,* bestückt mit Brown-Boveri-Silizium-Halbleiterelementen, Kühlern, Sicherungen

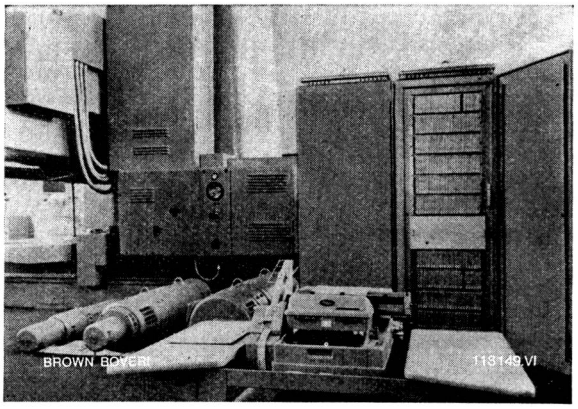


Abb. 1
Digitales Streckenmeß-, Positionier- und Programmiergerät für zwei Koordinaten und Lochstreifeneingabe zu einem großen Fräs- und Bohrwerk — vorne die automatische Schreibmaschine zur Herstellung der Lochstreifen ab Zeichnung, links Monoblockgruppen der Leonardantriebe für die Hauptbewegungen

und Ueberwachungselementen. — Im weiteren das *lochstreifengesteuerte digitale Streckenmeß- und Positioniergerät* (Abb. 1), das zur Gruppe der numerischen Werkzeugmaschinen-Steuerungen gehört; es wird an einem Simulator vorgeführt. — Um den Forderungen nachstatischer Speisung kleiner Gleichstromantriebe zu genügen, wurde ein *Kleinantriebsregler* entwickelt, der auf kleinstem Raum Regelverstärker, Gittersteuerung und Stellglied mit Siliziumthyratrons enthält. Dieser Regler wird an der Muba in Betrieb vorgeführt, um seine ausgezeichneten dynamischen und statischen Eigenschaften zu zeigen. — Die neuen *elektrohydraulischen Drücker* werden hauptsächlich als Bremslüfter verwendet. Die neue Drükkerreihe umfaßt drei Typen mit 25, 75 und 125/185 kg Hubkraft bei einem Hub von 50, 60 und 120 mm. — Die neuentwickelte Mittelfrequenz-*Induktionserwärmungsanlage* erspart Transport-, Lagerungs- und damit wesentlich Lohnkosten. Sie erlaubt, 3 m lange Messingstangen zu magazinieren. Ein vollautomatischer, in der Induktions-

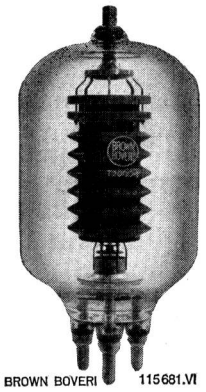


Abb. 2
Strahlungsgekühlte Leistungstriode
für 2 kW Anodenverlustleistung und maximal 50 MHz

anlage eingebauter Sägeautomat trennt die erforderlichen Stangenabschnitte mit einer Längentoleranz von $\pm 1/_{10}$ mm. Die in Betrieb vorgeführte *induktive Hochfrequenz-Härteanlage* für Stahlwellen und ähnliche Werkstücke bis 25 kg Gewicht besteht aus einem 25-kW-Hochfrequenzgenerator und einer Vorschubhärtemaschine. Bemerkenswert ist, daß der HF-Generator einen eisenlosen Transformator mit veränderlicher Kopplung, einen sog. «variometrischen Stelladaptor», besitzt, mit dem die günstigste Induktorklemmenspannung in die Werkstücke übertragen wird. — Brown Boveri hat in Zusammenarbeit mit andern Schweizer Firmen eine neue *Industrielokomotive* entwickelt. Robuste Konstruktion, einfache Bedienung und Anspruchslosigkeit für den Unterhalt waren Bedingungen für deren Konstruktion.

Aus dem vielseitigen Röhrenprogramm wird ein *Röhrensortiment* ausgestellt, das speziell für industrielle Anlagen bestimmt ist. Besondere Beachtung verdienen die strahlungsgekühlten Leistungstrioden (Abb. 2) mit Oszillatorleistungen bis 7 kW, die im Impulsbetrieb ohne forcierte Kühlung bis auf 11 kW erhöht werden können, sowie Hochspannungs-Gleichrichterröhren und Thyratrons, die eine neue zylindrische Bauart aufweisen und daher mit erhöhter Sperrspannung (bis 26 000 V) geliefert werden können. Die bewährte «Brown-Boveri-Pillentechnik» trägt zur hohen Betriebssicherheit und langen Lebensdauer bei. — Das *Richtstrahlgerät* ist ein transistorisierter Sender und Empfänger für Musik- und Mehrkanalübertragung mit einem NF-Band von 50 000 . . . 54 000 Hz. Für fixen oder mobilen Einsatz wurde das *Radiotelephon* entwickelt — ein Sende-Empfänger für Duplex- oder Simplexbetrieb.

Schließlich werden am Messestand Nr. 7611/7612 der AG Brown, Boveri & Cie., Baden, der H. A. Schlatter AG, Zollikon-Zürich, und der Soudure Electrique Autogène SA (Arcos), Renens, Erzeugnisse für das Elektroschweißen gezeigt und teilweise in Betrieb vorgeführt.

Geilinger & Co., Winterthur
Halle 8a, Stand 3114

Im Bestreben, den Messebesuchern wenigstens in einen Teil des umfangreichen Fabrikationsprogrammes einen umfassenden Einblick zu gewähren, wird nur das große Gebiet *Leichtmetallfenster- und Fassadenbau* zur Darstellung gebracht. Die ausgereiften Profilserien, ergänzt durch hochwertige Beschläge, ermöglichen die wirtschaftliche Lösung aller Fensterprobleme nach zeitgemäßen architektonischen Gesichtspunkten.

Die Firma Geilinger pflegt seit Jahrzehnten die Herstellung von Türzargen, Metallfensterbänken und Schutzraumbauteilen. Es ergab sich nun die Möglichkeit, dank einer Abstimmung des Sortimentes und der Verkaufsorganisation mit der Firma *Meyer AG in Reiden LU,* das Fabrikationsprogramm sinnvoll zu ergänzen. Mit dem Ziele der Preisstabilisierung und der Verbesserung der Lieferungsmöglichkeiten haben die beiden Firmen eine Typenreihe normalisierter Türzargen und Türblätter geschaffen, die den Bedürfnissen des schweizerischen Marktes entgegenkommt.

HAENNI & Cie. AG, Jegenstorf
Halle 3, Stand 865

Der Mustermessestand HAENNI, bisher in der Zwischenhalle 6—7 aufgestellt, wurde für die Messe 1964 in die Halle 3 des Hauptgebäudes verlegt. Er liegt am großen Mittelgang und ist dort leicht zu finden.

Neben der Vielfalt an bekannten HAENNI-Meßgeräten für Druck, Temperatur und Feuchtigkeit sind dort eine Anzahl interessante Neuheiten zu sehen: Der bewährte pneumatische HAENNI-Flüssigkeitsstandmesser ist auf Grund langjähriger Erfahrungen unter Berücksichtigung der letzten technischen Erkenntnisse neu konstruiert worden. — Das neue Klein-Wetterhaus, das HAENNI 1963 im Prototyp zeigte, wird nun in Serien fabriziert. — HAENNI Manometer und Thermometer können mit Mikroschaltern ausgerüstet werden. Sie ermöglichen die direkte Ein- oder Ausschaltung von Stromkreisen mit 5 A oder mehr unter 220 V Wechselspannung. Für kraftlose Kontaktgabe und zur Verwendung in explosionsgefährdeten Räumen sind Manometer und Thermometer mit abnützungsfreiem, einfach oder zweifach induktivem Abgriff ausgerüstet. Als weiteres interessantes Gerät wird ein Programmregler zur vollautomatischen Drucksteuerung einer Presse gezeigt.

Hasler AG Bern
Telephonie, Elektronik, Präzisionsmechanik
Halle 24, Stand 8121
Halle 11, Stand 4139 und 4197

Im Bereich der *Telephonie* zeigt Hasler als Neuheit Vermittler- und Chefstationen mit Leuchttasten und Wähltastatur oder Wählscheibe. Sie fallen neben der technischen Vielseitigkeit durch die elegante Form und Farbe auf. Je eine Vermittler- und Chefstation stehen in Betrieb. Die Haustelephonzentrale des Typs X/57 (mit Schweizer Kreuzwählern) erlaubt den Besuchern, die leichte und rasche Vermittlung von internen Telephonverbindungen selber zu erleben. Die Funktion der Kreuzwähler wird anhand eines Modells demonstriert. — Die schnurlose Hasler-Feldtelephonzentrale wird sowohl Fachleute als auch Soldaten und Offiziere vor allem der Verbindungstruppen anziehen. Das ausgestellte Telephoniematerial für Installateure vermittelt wertvolle Anregungen.

In der Anwendung der *Elektronik* ist eine bedeutende Miniaturisierung der Bauteile festzustellen. So führt Hasler den kleinsten Taschenempfänger vor. «Man spürt ihn kaum, man hört ihn nur.» — Die im Stand installierte Personensuchanlage ist an die Haustelephonzentrale angeschlossen. Die Messebesucher können den Suchvorgang selbst auslösen und sich somit von den vielfältigen Rationalisierungsmöglichkeiten dieser Anlagen überzeugen.

In der *Präzisionsmechanik* zeigt die Firma Hasler ihr seit Jahren bewährtes Fabrikationsprogramm im Dienste des öffentlichen und privaten Verkehrs sowie der Industrie.

Ebenso wird eine neuartige Anwendung der *elektronischen Lesemaschine* demonstriert. Kombiniert mit der Hasler-Registrierkasse ermöglicht sie den automatischen Zusammenschluß der Verkaufsstellen (z. B. eines Filialbetriebes) mit der EDP-Anlage, der örtlichen Geldabrechnung mit der gleichzeitigen Datenerfassung.

Metallbau AG, Zürich 9/47
Halle 8a, Stand 3118

Auch dieses Jahr ist das vielfältige Sortiment der Metallbauteile norm®, hergestellt durch die Metallbau AG Zürich, um einige Neuheiten bereichert worden: *Neues*

Leichtmetall-Brief- und Milchkastensortiment norm®: Fronten aus eloxiertem Aluminium in verschiedenen Farbtönen, neues Design. *Stahltüre norm®* mit oder ohne Glaseinsatz; entscheidende Verbesserungen und Neuerungen gegenüber den bisherigen Typen. — *Kleinbelüftungsanlage GA 30:* Aggregat für Luftschutzräume von Kleinbauten, ausgerüstet mit den hochwirksamen Luwa-Filtern. — *Raffstoren «normalux M» mit Motor,* bequem und wirtschaftlich, geräuschloser Elektromotor, wenig Wartung, Schonung der Storen durch gleichmäßige Bedienung.

SRO Kugellagerwerke J. Schmid-Roost AG Zürich-Oerlikon

Halle 3, Stand 851

Dieses bedeutendste Kugellagerwerk in der Schweiz, gegründet im Jahre 1894, zeigt anhand zahlreicher Muster einen eindrücklichen Querschnitt durch sein vielseitiges Fabrikationsprogramm. Dieses erstreckt sich auf alle gebräuchlichen Typen, vom kleineren und mittleren Präzisionslager bis zur schweren Ausführung für den Großmaschinenbau, als auch für Straßen- und Schienenfahrzeuge. — Die ausgestellten Schnittmodelle deuten auf die vielen Wälzlagertypen hin, die heute fabriziert werden. Eine neuere Konstruktion betrifft das Radialkugellager mit Gummidichtung, welch letztere das Lager hermetisch abschließt (Gummilippen), wodurch Kugeln und Laufbahnen vor schädlichen äußeren Einflüssen vollkommen geschützt sind.

Es ist speziell darauf hinzuweisen, daß die SRO Kugellagerwerke J. Schmid-Roost AG das Ausgangsmaterial für ihre Erzeugnisse seit Jahrzehnten im eigenen Elektrostahl- und Walzwerk in Zürich-Oerlikon herstellen. Interessante Werkbilder veranschaulichen, mit welcher Sorgfalt und Genauigkeit SRO-Kugel- und Rollenlager hergestellt werden. Sie geben auch Aufschluß über die in den letzten Jahren ausgeführten Erweiterungsbauten, die im Hinblick auf den gesteigerten Bedarf und eine rationelle Fabrikation nötig waren.

Handelsnachrichten

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonneindustrie und des Handels

Die schweizerische Seiden- und Rayonneindustrie und der Handel haben sich im 4. Quartal 1963 gesamthaft betrachtet befriedigend entwickelt. Einzig in der Seidenzwirnerei hielt die rückläufige Entwicklung der Beschäftigung an. Alle übrigen Sparten melden volle Ausnützung der Produktionsanlagen und guten Absatz ihrer Erzeugnisse im In- und Ausland.

Produktion und Absatz der Schappeindustrie haben sich im 4. Quartal 1963 nochmals erhöht, wobei allerdings zufolge von Verschiebungen in den Garntypen im Export das wertmäßige Ausfuhrergebnis etwas abgesunken ist.

In der Kunstfaserindustrie hat die Produktion von Rayonne und Fibranne nach einem Rückgang im 3. Quartal wieder den normalen Stand erreicht. Die Außenhandelszahlen bewegen sich auf der Höhe des Vorquartals. In synthetischen Garnen ist weiterhin eine lebhafte Nachfrage zu verzeichnen.

In der Seidenzwirnerei hielt die rückläufige Entwicklung der Arbeiterzahlen und der beschäftigten Zwirnspindeln an, während der Export sich etwas zu erholen vermochte.

Die Lage der Seidenbandindustrie ist unverändert. Angesichts des Auftragsbestandes und der laufenden Nachfrage werden die Geschäftsaussichten als gut beurteilt.

Die Seidenstoffindustrie und der Großhandel erfreuen sich weiterhin einer guten Beschäftigungslage. Trotz rückläufiger Arbeiterzahlen blieb die Jahresproduktion nur unwesentlich hinter den Spitzenresultaten von 1961 und 1962 zurück. Der Exportrückgang nach den EWG- und EFTA-Ländern konnte durch Exportzunahmen nach Uebersee im wesentlichen aufgefangen werden.

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Die schweizerische Baumwollindustrie war am Jahresende 1963 in allen Sparten gut beschäftigt und mit einem befriedigenden Auftragsbestand zu Preisen versehen, die wenigstens bei den rationell eingerichteten Betrieben die Kosten decken. Leider konnte jedoch der Export der Baumwollindustrie die früheren Ausfälle noch nicht gutmachen, so daß die Ausfuhr von Baumwollgeweben im vergangenen Jahr nochmals um 4,4 % hinter derjenigen des Vorjahres zurücklag. Der Export von Baumwollgarnen, der allerdings 1962 eine kräftige Einbuße erlitt, konnte sich 1963 wieder um 2,3 % verbessern. Noch günstiger, nämlich mit einem Exportzuwachs von 7,3 %, schnitten die Stickereien ab. Gesamthaft hat die schweizerische Textilausfuhr 1963 gegenüber dem Vorjahr um 5,4 % zugenommen, während die schweizerische Gesamtausfuhr vergleichsweise eine Zuwachsrate von 9 % verzeichnete.

Diese Ausführungen wurden dem eben erschienenen Quartalsbericht der Paritätischen Baumwollkommission in St. Gallen entnommen. In bezug auf das 4. Quartal 1963, dem dieser Bericht gewidmet ist, heißt es darin u. a., daß die *Baumwollspinnerei* im Schlußquartal 1963 das höchste vierteljährliche Produktionsvolumen des vergangenen Jahres erreichen konnte, wobei sowohl mehr kardierte als auch mehr peignierte Garne hergestellt wurden. Der Ordereingang hat in der Grob- und Mittelfein- sowie in der Feinspinnerei zugenommen. Die Preise befestigten sich, zum Teil waren auch leichte Margenverbesserungen festzustellen.

Die *Zwirnereiindustrie* war im 4. Quartal 1963 gut beschäftigt. Der Bestellungsvorrat am Jahresende gewährleistete die volle Ausnützung der Produktionskapazität für etwas mehr als ein halbes Jahr. Momentan bilden der Personalmangel und die fortschreitende Teuerung die Hauptsorge der Zwirnereibetriebe. Auch in der *Baumwollweberei* war ein befriedigender bis guter Beschäftigungsgrad zu verzeichnen. Der Bestellungseingang der Grob- und Mittelfeinweberei war größer, Arbeitsvorrat und auch die Preise stiegen. Für Baumwollfeingewebe war die Nachfrage lebhaft, doch wiesen die Verkäufe synthetischer Vorhangstoffe einen fühlbaren Rückgang auf. In der Buntweberei hat sich der Arbeitsvorrat wenig verändert; es wurde aber eher kurzfristig disponiert.

Dem jahreszeitlichen Beschäftigungsablauf entsprechend ist in der *Baumwoll-Stückveredlung* das Geschäft lebhafter geworden. Der Wertumsatz hat im 4. Quartal gegenüber dem Vorquartal um rund 10 % zugenommen. Der

Fakturawert ist wegen der etwas besseren Beschäftigung der *Druckereien* angestiegen, wobei namentlich der Filmdruck eine zusätzliche Alimentierung erfuhr. Das *Uni*-Geschäft verzeichnete indessen keinen Auftrieb. Bei Feingeweben blieb der Umsatz sogar leicht zurück, was durch die etwas erhöhten Auslieferungen von bestickten Geweben kompensiert werden konnte. In schwereren und mittelfeinen Qualitäten ist der Fakturawert der Veredlerbetriebe praktisch unverändert geblieben.

In der *Stickereiindustrie,* die traditionellerweise zur Baumwollindustrie zählt, waren die Stickmaschinen nach wie vor mit wenigen Ausnahmen vollbeschäftigt. Die Anzahl der Bewilligungen für den Zweischichtenbetrieb hat leicht zugenommen, während die erteilten Ueberzeitstunden-Bewilligungen einen leichten Rückgang aufwiesen. Die Stickereiexporte wiesen eine bemerkenswerte Zunahme auf, wobei sich auch der Durchschnittserlös pro exportiertem Kilogramm von 74 auf 76 Franken erhöhte.

Die schweizerische Baumwollindustrie konnte das vergangene Jahr mithin in einer verhältnismäßig günstigen Situation abschließen, obwohl die Garn- und Gewebepreise noch bis gegen Ende des 3. Quartals sehr gedrückt waren. Auch der leicht zunehmende Garnexport konnte nur durch große Preisopfer gehalten werden. Erst im Verlaufe des Oktobers 1963 erfolgte dank der Befestigung der Preise für langstaplige Rohbaumwolle eine allgemeine Belebung der Nachfrage nach Baumwollprodukten, die rasch zu einer Erhöhung des Arbeitsvorrates und zu einer bescheidenen Preisanpassung führte.

Industrielle Nachrichten

Textile Umschau

B. Locher

Aspekte der italienischen, französischen und japanischen Wollwirtschaft

Die Confederazione Generale dell'Industria Italiana (Italienischer Gesamtindustrieverband) hält für die italienische Wollindustrie in den Jahren 1963—1966 u. a. folgende Entwicklungstendenzen für möglich:

Die Produktionskapazität der Kammgarnindustrie (die ausschließlich in Zentral- und Norditalien konzentriert ist), welche 1962 rund 180 Mio Gewichtspfund (à 453 g) ausmacht, soll bis 1966 auf etwa 204 Mio Pfund, d. h. um rund 13,5 % ansteigen.

In der Spinnereiindustrie, die zu 97 % in Zentral- und Norditalien vertreten ist, belief sich die Produktionskapazität im Jahre 1962 auf 597 Mio Pfund. Hier wird im laufenden Jahre mit einer Kapazitätserweiterung um rund 9 % auf 650 Mio Pfund gerechnet, bzw. bis 1965 mit einer solchen auf 659 Mio Pfund. Für das Jahr 1966 wird kein zusätzlicher Kapazitätszuwachs ins Auge gefaßt.

Zum Ausbau der Kapazität im Webereisektor, der gleich der Spinnereiindustrie zu 97 % in Zentral- und Norditalien etabliert ist, wird die Erweiterung bis zum Jahre 1964 auf 324 Mio Pfund geschätzt.

In bezug auf die Anzahl an Arbeitskräften in der Wolltextilindustrie dürfte im Laufe der nächsten Jahre, gemäß genannter Quelle, ein Abbau von 121 000 auf 115 000 Arbeitskräfte erfolgen, und zwar in Zentral- und Norditalien auf 111 000 Personen und in Süditalien eine Verminderung auf 4000 Personen.

Die Investitionen der Wollindustrie für den Zeitraum 1963—1966 werden, nach Ansicht italienischer Fachkreise, in bezug auf Zentral- und Norditalien auf 15,5 Mia Lire und für Süditalien auf 60 Mio Lire kalkuliert.

Auf die französische Wollindustrie übergehend, sei erwähnt, daß diese Industrie im Jahre 1963, zufolge einer kürzlichen Statistik, 37 397 Tonnen Rohwolle verarbeitete; dies im Vergleich zu 37 256 Tonnen im Jahre 1962. Die Verarbeitung von gewaschener Wolle bezifferte sich 1963 auf 15 281 Tonnen, in der Vergleichszeit 1962 auf 15 353 Tonnen. Ferner wurden im abgelaufenen Jahre 15 163 Tonnen Kammwolle in Bandform verwertet, verglichen mit 13 512 Tonnen im Jahre vorher. Was die Produktion von Kammgarn anbelangt, wird diese für 1963 mit 100 832 Tonnen angegeben, im Vergleich zu 92 569 Tonnen im vorangegangenen Jahre. Die Produktion von Wollgeweben betrug 1963 77 394 Tonnen, gegenüber 69 782 Tonnen im Jahre 1962.

Florierende Wollindustrie in Japan

Trotz der relativ langsamen Erholung der japanischen Industrie während des Jahres 1963 verzeichnete der Wollsektor ein absolutes Rekordjahr.

Der Japan Wool Spinners Association zufolge wurden in nahezu sämtlichen Zweigen der Wollbranche — Produktion von Garnen, Kammgeweben und anderen Wollgeweben — neue Bestresultate erzielt. Der Export der japanischen Wollindustrie stieg ebenfalls weiter an, wertmäßig um 4,9 % auf 157,2 Mio Dollar.

Die Produktion von Kammgarn fiel 1963 allerdings, gemäß den Angaben obiger Vereinigung, mit 105 800 Tonnen ungefähr gleich aus wie im Vorjahre, während die Produktion von anderen Wollgarnen um 8,7 % auf 46 300 Tonnen anstieg.

Die Einfuhr von Rohwolle erfuhr 1963 eine erhebliche Ausweitung, und zwar um 210 000 Ballen auf 1 825 000 Ballen. Die Einfuhr von fertigen Wollartikeln im Jahre 1963 wies einen Wert von 20,6 Mio Dollar auf; dies entspricht gegenüber dem Importwert dieser Kategorie im Jahre 1962 einer Zunahme um volle 57 %.

Notizen aus dem Chemiefasergebiet

Courtaulds hat anfangs März 1964 mit dem österreichischen Chemiefaserkonzern Lenzing AG (Jahreskapazität in bezug auf Viskoserayonstapelfaser 45,3 Mio kg) zur Entwicklung und Forschung von polynosischen und anderen Viskosegarnen und Fasern einen Vertrag abgeschlossen, der eine enge Zusammenarbeit vorsieht.

Der Courtaulds-Konzern unternimmt gegenwärtig in seinem vollautomatisierten Werk von Viskose-Rayonstapelfasern in Grimsby (Ostengland) einen Ausbau, der auf September 1964 die Kapazität dieses Werkes von 75 Mio Pfund auf über 100 Mio Pfund pro Jahr erhöhen wird. Diese Expansion ist, wie betont wird, als eine unmittelbare Folge der steigenden in- und ausländischen Nachfrage nach Rayonstapelfasern notwendig geworden.

Courtaulds produziert auch Viskose-Stapelfasern in Greenfield (Nordwales). Diese Fabrik wird dank ihrer Leistungsfähigkeit (Jahreskapazität 200 Mio Pfund) als die größte ihrer Art in der Welt bezeichnet.

Die Imperial Chemical Industries (ICI) gaben zu Beginn März eine neue bedeutende Preisreduktion auf Polypro-

pylenefasern bekannt, die 15—29 % ausmacht. Diese Herabsetzung wurde dank der rapiden Produktionsausweitung infolge der starken Nachfrage ermöglicht. Mit dieser Ermäßigung ist die Polypropylenefaser von ICI eine der billigsten Synthesefasern in Großbritannien geworden. Im Januar dieses Jahres wurde der Preis ihrer Terylenestapelfasern unter das Niveau der Inlandpreise jeder anderen bedeutenden Polyesterfaser gesenkt.

Die Imperial Chemical Industries produzieren Polypropylene-Endlos- und Stapelfasern im Rahmen eines Abkommens mit Montecatini vom Jahre 1960. Die Produktionsmethode für Polypropylene aus Propylenegas wurde im Jahre 1954 durch den italienischen Wissenschaftler Natta entwickelt.

Die Kapazität für Polypropylenefasern im ICI-Werk in Wilton und im Werk in Kilroot (Nordirland) beträgt 5 Mio Pfund jährlich.

Während diese Faser als Ulstron-Multiendlos-Garn hauptsächlich für Fischernetze und Seile verwendet wird, steht den Polypropylene-Stapelfasern u. a. die Verwertung als Filtergewebe und Ueberkleidungsgewebe offen.

Im Zusammenhang mit den erwähnten Preisreduktionen, setzten im Gegensatz hiezu am 1. April dieses Jahres zwei amerikanische Firmen — Eastman Kodak Co. und Celanese of America — auf Azetatgewebegarne (vornehmlich für Kinder- und Damenbekleidung) Preiserhöhungen um 5 % pro Gewichtspfund in Kraft. Ferner sollen die Preise für andere Spezialgewebegarne um die gleiche Rate verteuert werden. Diese Preissteigerungen wurden, wie berichtet, durch zunehmende Lohn- und Gehaltskosten sowie wegen vermehrter Sozialleistungen und höherer Rohmaterialpreise notwendig.

1963 — ein neues Rekordjahr für die Chemiefaserindustrie

Das Textile Economics Bureau analisierte die amerikanische Chemiefaserproduktion pro 1963. Die Gesamterzeugung, einschließlich Zellulose-, Synthese- und Textilglasfasern, erbrachte ein neues Höchstergebnis von 2691 Mio Pfund, eine Zunahme um 11 % über 1962. Die Produktion von synthetischen Fasern stieg gleichzeitig um 18 %, jene von Rayon und Azetat um 6 % und von Textilglasfasern um 2 %.

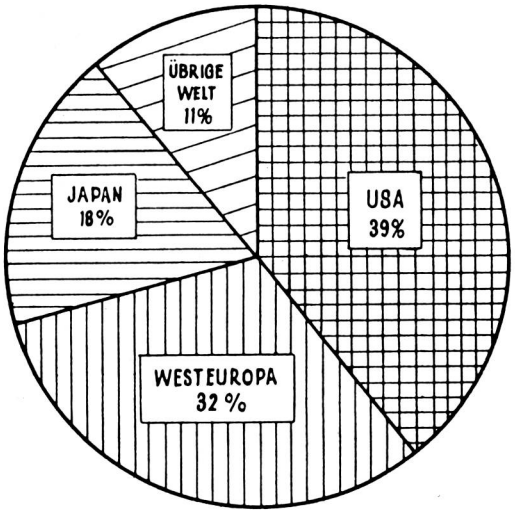
Der British Man-Made Fibres Association gemäß belief sich im Jahre 1963 die Produktion von Chemiefasern in Großbritannien auf insgesamt 719,19 Mio Pfund (Zellulose- und Synthesefasern); mit diesem Resultat wurden alle diesbezüglichen Erwartungen übertroffen.

Eine erst vor kurzem veröffentlichte Statistik über die Planung des sowjetischen Chemiefasersektors gibt Aufschluß, daß u. a. vorgesehen ist, die russische Produktion von Synthesefasern von 310 000 Tonnen im Jahre 1963 bis zum Jahre 1965 auf 444 000 Tonnen oder um rund 43,5 % zu steigern. Bis zum Jahre 1970 ist eine Produktionserhöhung auf volle 1 350 000 Tonnen geplant; dies entspräche einem weiteren Zuwachs um nicht weniger als 205 %.

Die Weltchemiefasererzeugung

(UCP) Man kann ohne Zweifel erwarten, daß sich 1964 die kräftige Expansion der Chemiefaserindustrie unvermindert fortsetzen wird. Die Voraussetzungen hierfür liegen vor allem in der Erschließung neuer Einsatzgebiete, sei es, daß die Chemiefasern in Mischung mit natürlichen Fasern eingesetzt werden, sei es, daß sie diese allmählich in bestimmten Bereichen substituieren. Hinzu kommt aber auch der steigende Verbrauch von Textilien überhaupt. Zwar sind die Zuwachsraten des Textilverbrauchs insgesamt gering. Es ist jedoch festzustellen, daß sich der Verbrauch von Textilien gerade in solchen Bereichen überdurchschnittlich ausdehnt, in denen Synthetica bereits eine starke Stellung erlangt haben. Hierzu gehören insbesondere die sogenannten Wohlstandsartikel.

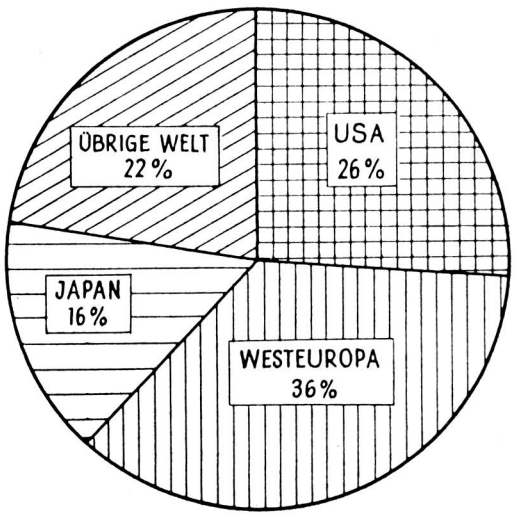
Die nachfolgende Aufstellung gibt einen Ueberblick über die Wachstumsraten in Sythetica im Weltmaßstab:



Regionale Aufteilung der Weltsynthetica-Produktion 1963 in 1.000 t

	Westeuropa insgesamt	dav. Westdeutschland	USA	Japan	übrige Welt	Welt insgesamt
1959	153	39	293	81	50	577
1960	214	52	307	118	71	710
1961	255	65	341	153	89	838
1962	350	94	440	182	108	1.080
1963*)	420	109	520	240	140	1.320

*) z. T. vorläufige Zahlen



Regionale Aufteilung der Weltchemiefaser-Produktion in 1.000 t

	Westeuropa insgesamt	dav. Westdeutschland	USA	Japan	übrige Welt	Welt insgesamt
1959	1.108	277	822	466	702	3.098
1960	1.223	298	774	551	765	3.313
1961	1.259	309	837	599	833	3.528
1962	1.415	355	1.017	609	903	3.944
1963*)	1.580	392	1.120	700	970	4.370

*) z. T. vorläufige Zahlen

Betriebswirtschaftliche Spalte

Zukunftsprobleme des Textil-Marketing

Auszug aus dem Vortrag von Dr. Herbert Groß
gehalten an der VATI-Unternehmertagung vom
26. November 1963

Seit Kriegsende hat sich ein neuartiger Wirtschaftsablauf in der Welt verdeutlicht, der sich von den starken konjunkturellen Schwankungen der Vorkriegszeit wesentlich unterscheidet. Selbst die Entwicklung in den USA, die im Gegensatz zu Europa durch Arbeitslosigkeit gekennzeichnet ist, verläuft in der Form einer Aufwärtstreppe von Rezession zu Rezession. Europa mag in den nächsten Jahren zwar eine Verlangsamung des Wachstums zeigen, aber auch hier bleiben Stetigkeit und Stabilität der Gesamtlage die wesentlichen Merkmale.

Für das unternehmerische Disponieren entstehen damit neue Gesichtspunkte. Es geht um neue Strukturen im Konsum, in der Produktion und im Vertrieb. Der permanente Strukturumbau ist die Voraussetzung der Stabilität, des Gegenteils von Stagnation oder Stillstand. Der Aufwand für Forschung wird steigen. Er macht die Produktion elastischer und weitet den Bereich der Möglichkeiten. Je mehr die Produktivität aber steigt, desto mehr rückt die Produktion von Nachfrage in den Vordergrund des Disponierens.

Produktion von Nachfrage ist das Hauptthema jedes Unternehmens heute. Es geht dabei um die Umwandlung von Kaufkraft in Kaufwilligkeit. Kaufkraft ist zunehmend und reichlich vorhanden. Kaufwilligkeit muß mühsam erarbeitet werden, indem man den Kunden Problemlösungen bietet, die von diesen akzeptiert werden.

Auch die Textilindustrie wird sich primär mit der Produktion der Nachfrage beschäftigen müssen. Das gleiche gilt von der Textilmaschinenindustrie. Je mehr vielseitig einsetzbar die Textiltechnik wird, desto mehr wird ihre Beschäftigung davon abhängen, daß man am Textilmarkt neue Problemlösungen bietet, in Stil und Mode, in der Differenzierung der Garderobe, in erhöhter Pflege- und Tragebequemlichkeit, die sich vom «Wash and Wear»- bis zum Stretch-Gewebe erstreckt und völlig neue Konsumgewohnheiten eröffnet.

«Bei Textilmaschinen hat sich in den letzten fünf Jahren mehr geändert als in den vorausgegangenen fünfzig Jahren.» Diese These eines amerikanischen Maschinenherstellers ist nur Ausdruck der hohen Forschungsintensität. Diese Intensität ermöglicht der Textilindustrie wiederum einen immer breiteren Fächer der Nachfrageproduktion.

Sozialprodukt und Beschäftigung werden zunehmend davon abhängen, daß Nachfrage produziert wird. Dabei wird der Werbeaufwand zu einer investierenden Vorleistung des Marktschaffens. Werbung ist die Voraussetzung der Umsatzerzielung; ihr Aufwand kann also nicht mehr umsatzabhängig sein, wie man früher zu denken pflegte. Nachfrageproduktion im Textilsektor heißt: Produktion von Konsumreizen (Friedrich List) ist die Anerkennung der Tatsache, daß erst ein entfalteter Konsum Beschäftigung und Einkommen sichert. Konsumgüter-Marketing kann also nicht mehr als reine Anpassung an den Markt verstanden werden, sondern ist schöpferische Marktschaffung und Markterhaltung. In diesem Zusammenhang sind die Probleme des Textilverbrauchers festgehalten: Wunsch nach erhöhter Pflegebequemlichkeit, nach Differenzierung der Garderobe, Prägung eines neuen Freizeitstils. Nun, wir stehen erst am Anfang der Möglichkeiten vielseitiger Kleidung. Die Realisierung neuer textiler Konsumbereiche ist aber an Werbung gebunden, die über Marken spricht. Wir leben in einem Zeitalter sprechender Ware, die über neue Verwendbarkeiten spricht: Das erfordert Fasermarken, Garn- und Stoffmarken. Die Marke als Ausdruck bestimmter Verwendbarkeiten, als Gütezeichen der Leistung, ist Symbol einer neuen Marketinggemeinschaft. Hierfür einige Beispiele:

1. *Die Chemiefaser.* Wir leben im Zeitalter der Zweckstoffe, die unter Markennamen arbeiten und sich Gattungsmärkte erobern. Hinter Gattungsmarken, wie Terylene, Diolen usw., steht die identifizierbare Verantwortung eines Chemiefaserherstellers, im Gegensatz zu den traditionellen Textilrohstoffen, die unveränderliche Gattungsstoffe sind, ohne identifizierbare Verantwortung. Auch Garne und Stoffe aus Naturfasern werden den Weg der Marke gehen.

Heute werden die Faserhersteller zu Modeprägern, die Stile schaffen, in Verbindung mit Spinnern, Webern und Konfektionären. Daraus erwächst ein «orchestrales Marketing», indem jede Stufe mit der nachfolgenden eng kooperiert und marktschaffend wirbt. Man denke an ein Stufenmarketing, wie es etwa die Reihe Diolen, Nino, Delmod in der Bundesrepublik darstellt.

2. Auch die *Stoffhersteller* drängen zum Markenstoff in enger Kooperation mit den Konfektionären. Der Markenstoff dringt langsam auch im Bewußtsein der Oeffentlichkeit vor, mit Etiketten, die Problemlösungen darstellen, wie der Kleiderpflege usw. Ein Comtal-Mantel garantiert bestimmte Pflegebequemlichkeiten des Regenmantelstoffes. Man muß den Mantelstoff von heute anders beurteilen als früher. Solange es nur Naturfasern gab, war die Anonymität des Stoffes möglich und dem Konfektionär bzw. dem Handel erwünscht. Heute enthalten Stoffmarken bestimmte Aussagen. Sie verbürgen Leistungen und Qualität, als Unterstützung, nicht aber Schmälerung des Konfektionärs oder Handels. Die Stoffmarke unterstützt zugleich die Differenzierung der Garderobe, weil sie neue Verwendbarkeiten und Konsumbereiche erschließt.

3. *Markenkonfektion.* Der Uebergang zur Markenkonfektion nimmt zu. Einmal wegen der Umwandlung der Konfektionsindustrie zu fast schwerindustriellen Aggregaten, ferner wegen der Qualitätsaussage von Konfektionsmarken, die wiederum das Verkaufsgespräch des Handels mit dem Verbraucher entlasten. Die Konfektion arbeitet heute für zunehmend differenzierte Märkte: Morgenkleider, Nachmittagskleider, Abendkleider, Berufskleidung, Wochenendkleidung, Sportkleidung, Autokleidung, Reisekleidung, saisonale Differenzierungen usw. Jede neue Differenzierung basiert auf neuen Eigenschaften des Stoffes, der Faser, des Schnittes und der Mode.

Je mehr die einzelne Stufe zur Marke als Symbol der Marktmachung übergeht, desto mehr ist sie auf Werbepartnerschaft angewiesen im Sinne gegenseitiger Verstärkung der Marken, die jede Stufe beiträgt. Man spricht zwar von Markeninflation; es ist aber ein falsch gewählter Ausdruck, so sehr man Verständnis für die damit zusammenhängenden Probleme des Handels haben muß. Inflation ist eine Aufblähung, ohne Neues zu bieten. Die Vielzahl der textilen Marken aber ist Reflex einer neuen Fülle der Unterschiedlichkeiten und Besonderheiten.

4. *Der Textilhandel.* Der Textilfachhandel beginnt sich, ähnlich wie die Warenhäuser, zu Einkaufsverbänden oder anderen Gruppen zusammenzuschließen. Damit wächst das Interesse an der großen Serie, jedenfalls für den *problemlosen Bereich.* Der Fachhandel verkauft problemlose und problemvolle Textilien. Problemlose bieten sich in Vor-

wahl und Selbstbedienung an, bedürfen aber der Legitimierung durch den Verkauf im Fachgeschäft. *Problemvolle Ware*, die beratungs- und bedienungsbedürftig ist, bildet den eigentlichen Kern des Fachgeschäftes. Selbstbedienung bei Textilien heißt Entlastung des Personals für echte Problemgespräche, die mit der Mode usw. zu tun haben. Deshalb braucht der Handel in Zukunft die Kooperation mit Lieferanten, die ihm zu problemloser und problemvoller Ware verhelfen. Im Textilfachhandel wird sich der Gedanke der Kooperation mit bestimmten Schwerpunktlieferanten, ob von Stoffen, von Wäsche oder Konfektion, durchsetzen. Solche Schwerpunktlieferanten betreiben alsdann gemeinsames Marketing mit dem Handel.

In der Textilindustrie werden die Aufgaben des Marketing steigende Kosten verursachen, die nicht immer vom einzelnen Betrieb getragen werden können, weshalb sich der textile Funktionsverbund als arbeitsteilige Kooperation in bestimmten Aufgaben nahelegt: etwa Vertriebsverbund (Flavis), Werbeverbund (Traumalind, Rot-Weiß), Forschungsverbund (Triatex) usw. Die Textilindustrie aller Stufen sollte dem Gedanken der Verbundarbeit als eines Werkzeugs rationeller Nachfrageproduktion nähertreten, wobei es zwei Grundrichtungen des Verbundes gibt: einmal die arbeitsteilige Ergänzung ehemaliger Wettbewerber zu einem gemeinsamen Sortiment mit Gütezeichen, und außerdem ein vertikaler Verbund mit bestimmten Abnehmergruppen, in denen man Schwerpunkte bildet.

Soweit Warenhäuser auf eigene Marken Wert legen, ergibt sich ein Vertikalverbund, der unter dem Namen des Warenhauses arbeitet, wobei aber auch hier der Fabrikmarke der Faser, des Stoffes, des Kleides mehr Zugang möglich sein sollte.

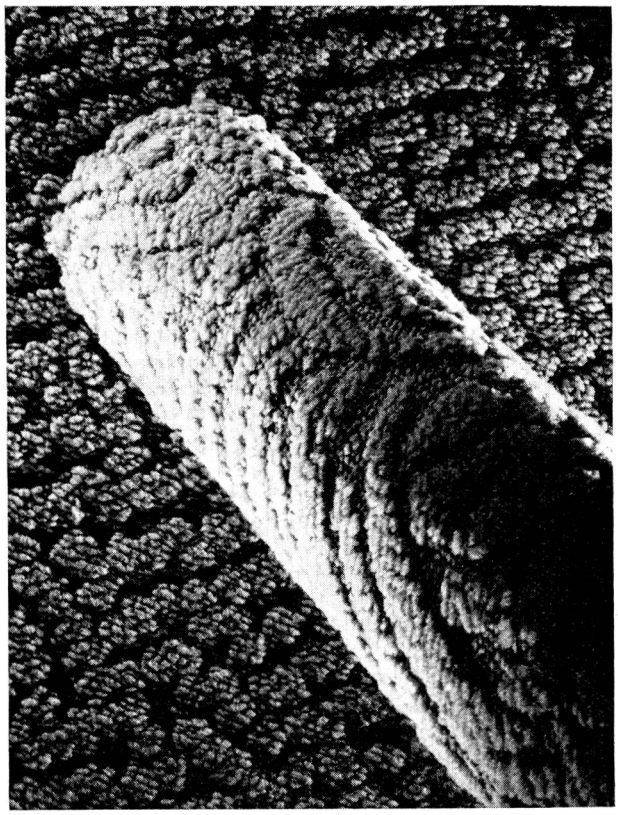
Marketing ist eine internationale und weltoffene Tätigkeit. Deshalb geht es um die Entwicklung von Markenbildern, die europäisch oder international ansprechen. Der differenzierte Textilmarkt der Zukunft zeigt ein internationales Gepräge, in welchem nationale Markenstile durchaus Eingang finden, sofern sie international akzeptabel sind. Ueberwinden sollte man eine Zersplitterung auf nur nationalen Märkten. Wir stehen am Anfang einer neuen Aera globaler Markterschließung.

Zum Marketing gehört Werbung. Der Fall Irisette (Zell Schönau AG) zeigt, wie eine Spezialisierung für einen neuen und deshalb ungesättigten Markt für bunte Bettwäsche die Voraussetzung war für die nachfolgende Automatisierung zu Transferstraßen. Die Automatisierung aber wurde durch Werbung erschlossen, die das Markenbild Irisette gibt. Der Werbeaufwand der Firma beträgt etwa 3 Prozent des Umsatzes. Er wurde als Investition aufgefaßt — eine Investition, die genügend Umsätze erzielte, die diesen Aufwand wiederum via laufende Kosten tragen konnten.

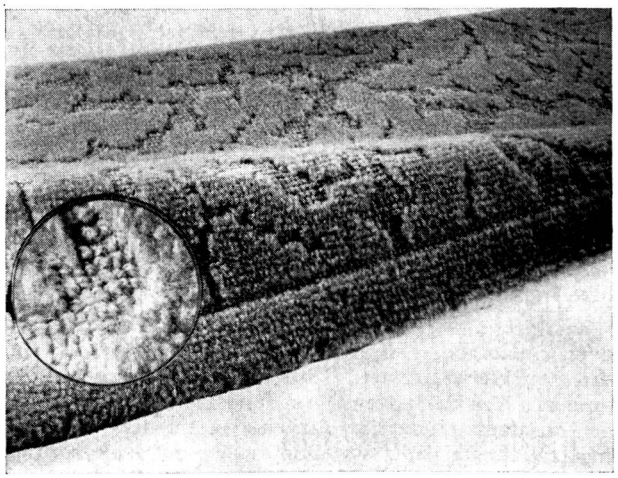
Rohstoffe

FLIXOR ® — das neue texturierte Nylongarn aus Emmenbrücke für Teppiche

In unserem Alltagsleben erfüllt der Teppich eine bestimmte Aufgabe, er muß dienen. Ganz anders verhält es sich mit dem echten Orientteppich. Mit seiner legendären Solidität bleibt er eine besondere Kostbarkeit und findet seinen Ehrenplatz im eleganten und gepflegten Wohnraum, im Salon, im Herrenzimmer, im Konferenzraum usw. In diesen Räumen wird er immer sein spezifisches Fluidum ausstrahlen.



«Flixor»-Tufting-Teppich aus endlosem Nylonmaterial



«Flixor»-Teppich mit Bouclé-Umstern auf geschnittenem Florgrund

Im modernen Alltagsleben aber muß der Teppich allen Abnützungsforderungen gewachsen sein. Im Korridor, auf der Treppe, im Aufenthaltsraum, im modernen Wohnraum — der gegenüber früher immer kleiner wird und dafür der Abnützungsgrad größer —, im Kinderzimmer usw. wird der Teppich mehr strapaziert als in früheren Zeiten. Er hat, wie bereits erwähnt, zu dienen und dies in mehrfacher Art. Er dämpft den Schritt, auf ihm wird der Schmutz abgelagert. Gleichzeitig aber soll er mit seinen Farben

und Dessins dem Raum zu einer besonderen Atmosphäre verhelfen.

Diese Ueberlegungen führten zur Entwicklung eines neuen Nylon-Teppichgarnes der Société de la Viscose Suisse. Die aus diesem Garn hergestellten Teppiche und Möbelbezugsstoffe erfüllen in jeder Weise die großen Ansprüche, die man heute an die Heimtextilien stellt. Flixor-Teppiche sind praktisch und unempfindlich gegen Abnützung durch strengen Gebrauch. Das endlose und texturierte Garn besteht aus 100 Prozent Nylon und besitzt einen besondersartigen Schillereffekt. Es wird im Gesamttiter von 3300/210 Denier (360 tex) halbmatt für die Teppichfabrikation geliefert. Dank der Texturierung besitzt das Garn ein großes Bauschvermögen. Dadurch erhält der Teppich füllige Weichheit und Wärme, und durch die innere Stabilität des Garnes erfährt der Teppich-Pol eine hervorragende Standfestigkeit und ein sehr gutes Wiederaufrichtungsvermögen, und deshalb ist der FLIXOR-Teppich trittelastisch und schallschluckend.

Flixor-Teppiche unterliegen Prüftests nach neuesten Erkenntnissen und verbinden mit dem Namen eine Qualitätsgarantie. Sie bewähren sich dank der großen Strapazierfähigkeit insbesondere dort, wo große Begehungstendenzen vorliegen, als Spannteppich über den ganzen Raum in Wohn- und Schlafzimmern, Restaurants, Hotels, Theater, Empfangshallen usw.

Spinnerei, Weberei

Fadenspannung, Elastizitätsmodul und Gewebestreifigkeit

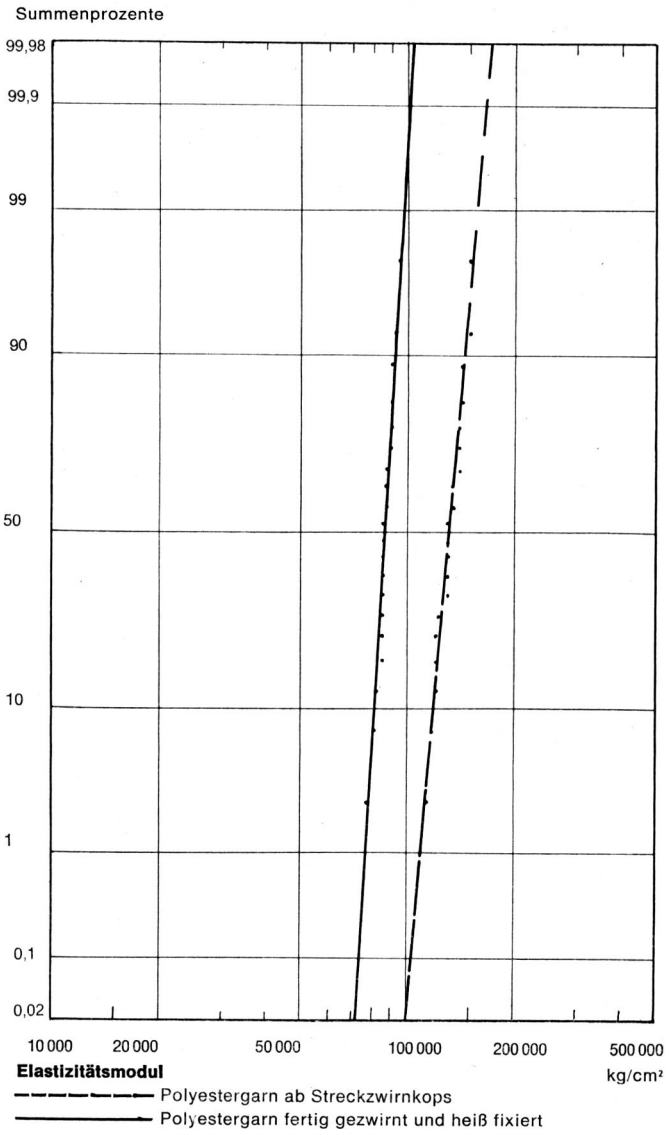
Ernst Schweizer, dipl. Masch.-Ing. ETH

An einem beliebig aus der Praxis herausgegriffenen Beispiel soll im folgenden gezeigt werden, wie die heute in den USA bereits allgemein angewandte Methode der Elastizitätsuntersuchung mittels der Bestimmung der Fortpflanzungsgeschwindigkeit von Longitudinalwellen in Garnen zu interessanten Schlüssen führen kann.

Ein Polyestergarn, welches mit einer neuen Zwirnmaschine, die mit einer Heizzone für das kontinuierliche Fixieren des Zwirns ausgerüstet ist, verarbeitet wurde, verursachte streifiges Gewebe. Der Fehler konnte weder am Reststrumpf, der bei 2 % sehr gleichmäßig war, noch an der Titerungleichmäßigkeit gefunden werden. So lag die Vermutung nahe, daß das Garn entweder in der Fixierzone ungleichmäßigen Spannungen ausgesetzt gewesen sein mußte, oder daß bereits bei der Herstellung der Streckzwirnkopse solche aufgetreten sein könnten, die sich gewissermaßen im Gedächtnis des Garnes aufgespeichert hatten und die bei der relativ kurzen Verweilzeit des Garnes in der Fixierzone nicht ganz gelöscht wurden. Tatsächlich ließen sich an der Zwirnmaschine Unterschiede in der Garnspannung feststellen, die auf ungleichmäßige Reibung der Umlenkrollen, zum Teil auch auf Rundlauffehler derselben zurückgeführt werden konnten. Die zweite Annahme, daß der Fehler bereits im angegliederten Garn enthalten gewesen sein könnte, wurde dadurch gestützt, daß das früher von 500-g-Spulen verarbeitete Material nicht beanstandet wurde, während das neue von 1-kg-Spulen direkt gezwirnt wurde.

Da die neuesten Untersuchungen in den USA mit dem Elastizitätsmodulprüfgerät von KLH (KLH Research and Development Corporation, 30 Cross Street, Cambridge 39, Mass., USA) die Fadenspannungen, die bei der Herstellung und Weiterverarbeitung von Garnen auftreten, deren Elastizitätsmodul so lange beeinflussen, bis ein stärkerer Fixierprozeß bei einem anderen Spannungszustand folgt, wobei sehr gute Korrelationen zwischen streifigen Geweben und Unterschieden des Elastizitätsmoduls festgestellt werden konnten, war es naheliegend, diese neue Methode hier anzuwenden.

Im Gegensatz zu den bisher üblichen Geräten zur Untersuchung der Fadenelastizität, die beispielsweise die Kraft aufzeichnen, welche auftritt, wenn der Faden zwischen zwei mit unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeiten rotierenden Walzen um einen bestimmten Betrag verstreckt wird, wobei Aenderungen des Fadenquerschnitts in ihrer vollen Größe ins Meßresultat eingehen und allfällige plastische Deformationen des Fadens einen tieferen Elastizitätsmodul vortäuschen können, wird beim KLH-Gerät die Fortpflanzungsgeschwindigkeit von Longitudinalwellen durch das zwischen zwei Meßpunkten befindliche



Fadenstück als Maß herangezogen. Es handelt sich dabei um einen Vorgang, der wenigstens in seiner Auswirkung mit dem Anfahren einer Motorfahrzeugkolonne beim Wechsel auf grünes Licht verglichen werden kann. Aus der Zeit, die es dauert, bis das 100 m weiter hinten haltende Fahrzeug ebenfalls zu fahren beginnt, kann auf die entsprechende Fortpflanzungsgeschwindigkeit geschlossen werden. Ob dabei drei Fahrzeuge nebeneinander warten oder ob es sich um eine Einerkolonne handelt, spielt in erster Annäherung ebenso keine Rolle wie beim Faden die Dickenunterschiede. Elastizitätsmodul E, spezifische Masse ϱ des Fadens und die Fortpflanzungsgeschwindigkeit u hängen nach der folgenden, aus der Physik bekannten Formel zusammen:

$$u = \sqrt{\frac{E}{\varrho}} \quad \text{oder} \quad E = \varrho \cdot u^2$$

Daß die Fortpflanzungsgeschwindigkeit u beim Faden eine wesentlich größere sein muß als bei der verglichenen Autokolonne, ist aus der Praxis zur Genüge bekannt. Sie wird im allgemeinen auch vernachlässigt, indem man annimmt, wenn man vorne am gestreckten Faden zieht, daß er hinten im gleichen Augenblick nachfolgt. Tatsächlich beträgt die Fortpflanzungsgeschwindigkeit 1 bis 4 km/sec.

Für die vorliegende Untersuchung wurde die Fortpflanzungsgeschwindigkeit auf folgende Art ermittelt: Das zu prüfende, jeweils 1 Meter lange Fadenstück wurde zwischen einem mechanischen Impulsgeber und einem hochempfindlichen und rasch ansprechenden Fadenspannungsmeßkopf mit 10 g angespannt. Die Zeitdifferenz zwischen dem Auftreten der Spannungsänderung am vorderen Fadenende und dem Eintreffen hinten im Meßkopf lag in der Größenordnung von 0,3 Tausendstelssekunden und wurde am Zweistrahloszillographen abgelesen, da keines der kontinuierlich arbeitenden KLH-Geräte zur Verfügung stand.

Je 20 Stichproben von dem zu vergleichenden Polyestergarn 150 den. wurden ab Streckzwirnkops und ab fertig gezwirnter Kreuzspule gemessen. Die Resultate sind im Wahrscheinlichkeitsnetz eingetragen (siehe Diagramm).

Als erstes fällt auf, daß der Elastizitätsmodul des Materials ab Streckzwirnkops im Mittel 130 000 kg/cm², derjenige für das fertig gezwirnte und fixierte Garn nur 86 000 kg/cm² beträgt. Durch die Drehung und durch das Fixieren bei geringer Fadenspannung wird das Garn elastischer oder weicher. Erwartete man ursprünglich jedoch eine stärker geneigte Gerade für das fertig gezwirnte Material, so ist genau das Umgekehrte der Fall. Das Material ab Streckzwirnspulen weist größere Unterschiede auf als das fertig gezwirnte. Daraus kann geschlossen werden, daß der kontinuierliche Zwirn- und Fixierprozeß eine vergleichsmäßigende Wirkung auf das elastische Verhalten des Fadens haben mußte. Durch die Spannungsunterschiede in der Fixierzone konnten anderseits neue Unregelmäßigkeiten erzeugt werden. Für die Maschinenkonstruktion lassen sich daraus folgende Schlußfolgerungen ziehen: Als erstes sind die Spannungsschwankungen zu beseitigen. Kann damit die Streuung des E-Moduls noch nicht auf das gewünschte Maß reduziert werden, muß die Fixierwirkung verstärkt werden, damit die im Material der Streckzwirnkopse enthaltenen Unterschiede ausgeglichen werden.

Durch die Untersuchung des Elastizitätsmoduls wurden in diesem Falle umständliche Webversuche mit ungezwirntem Material erspart, und die Vermutung, daß durch das größere Spulenformat Ungleichmäßigkeiten erzeugt werden konnten, bestätigt.

EADIMAT-RING

ein neuer Spinnring von EADIE BROS & CO LTD PAISLEY (Scotland)

Der Flanschring für das Spinnen von Baumwolle hat seit seiner Konzeption vor über 100 Jahren keine wesentliche Aenderung erfahren, bis vor einigen Jahren das «Anti-Wedge»-Profil vom TMM patentiert wurde.

Eine Neuerung von ähnlicher Bedeutung bringt heute die Einführung des Ringes mit mattem Finish, des EADIMAT-Ringes.

Es ist seit vielen Jahren bekannt, daß ein glanzloser, matter Finish des Spinnringes den Lauf des Travellers verbessert, besonders am Anfang der Ringlaufzeit.

Anderseits sieht ein hochpolierter Ring überzeugend aus, und es ist eine natürliche Neigung, die Qualität des Ringes seiner Politur gleichzustellen. Der Poliervorgang hat aber die Tendenz, die Genauigkeit des Flanschpofiles zu beeinträchtigen, so daß alles, was diese Tendenz reduziert oder ausschließt, den Ring verbessert.

Die Methoden, die zur Produktion des EADIMAT-Ringes angewandt werden, erreichen dieses Ziel, und das Ergebnis ist ein Ring, der viel schneller und mit weniger Umständen eingelaufen ist als ein polierter Ring. Der Einlaufprozeß, wie er vom Hersteller des EADIMAT-Ringes empfohlen ist, besteht aus nur 6 Travellerwechseln bei normaler Produktionsgewindigkeit.

Wenn man bedenkt, daß der empfohlene Prozeß zum Einlaufen eines gewöhnlichen Ringes 36 Travellerwechsel während der ersten 65 Stunden erfordert und daß die Spindeldrehzahl um 25 % reduziert werden muß, so ergeben sich beim EADIMAT-Ring bedeutende Zeitgewinne, Arbeitsverminderung und eine Vermeidung von Produktionsverlusten. Erfreulich ist dazu, daß ein verbessertes Produkt, wie es der EADIMAT-Ring darstellt, zu einem etwas niedrigeren Preis als der gewöhnliche Spinnring erhältlich ist.

Die Hersteller versprechen nicht, daß diese Ringe, einmal eingelaufen, höhere Geschwindigkeiten als polierte Ringe ermöglichen, doch wurden die EADIMAT-Ringe unter folgenden Betriebsbedingungen getestet:

Spinnerei A

	EADIMAT 2"
Ringe	50 mm i∅ × 1-Flange Anti-Wedge
Spindeldrehzahl	10 700 U/min
Travellers	CLIP MO (Molybdänisulfid) Nummer 1/0
Garnnummer	36s Ne = 60 Nm

Spinnerei B

	EADIMAT 2 1/8"
Ringe	54 mm i∅ × 1-Flange Anti-Wedge
Spindeldrehzahl	12 000 U/min
Travellers	ELLIPTICAL NP (vernick.) Nummer 3/0
Garnnummer	32s Carded

In beiden Fällen wurde der abgekürzte, empfohlene Einlaufprozeß angewandt.

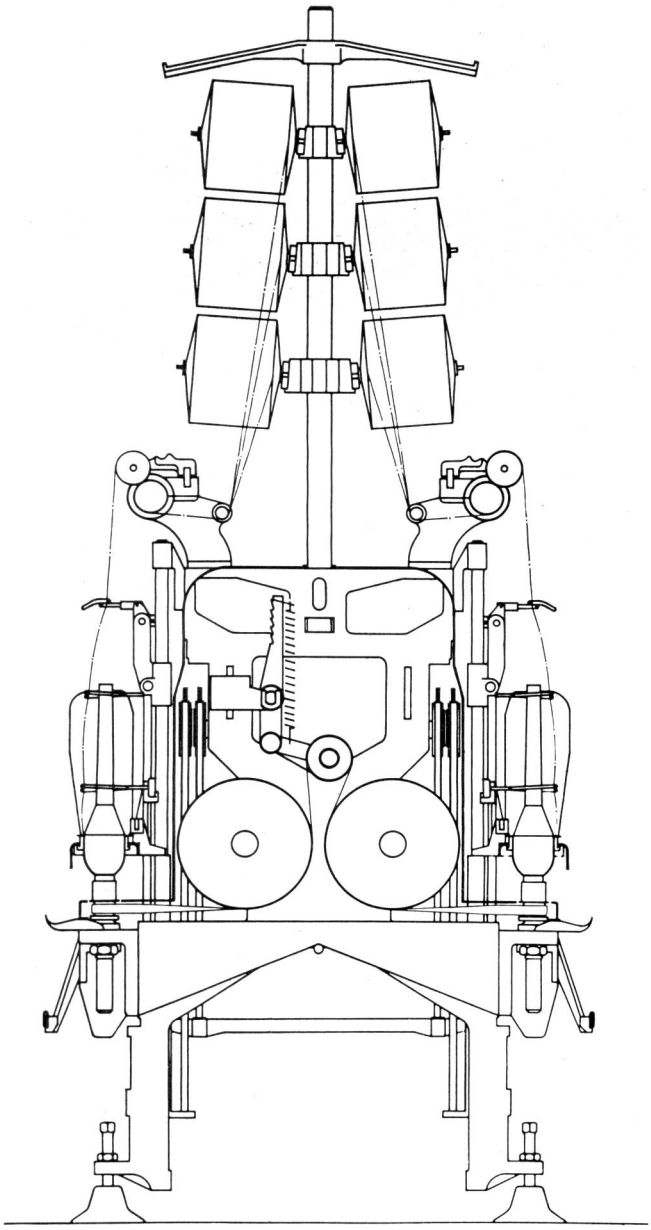
Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Anmerkung der Redaktion: Mit den nachfolgenden Artikeln setzen wir die Berichterstattung über einzelne, an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehöre fort.

Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur

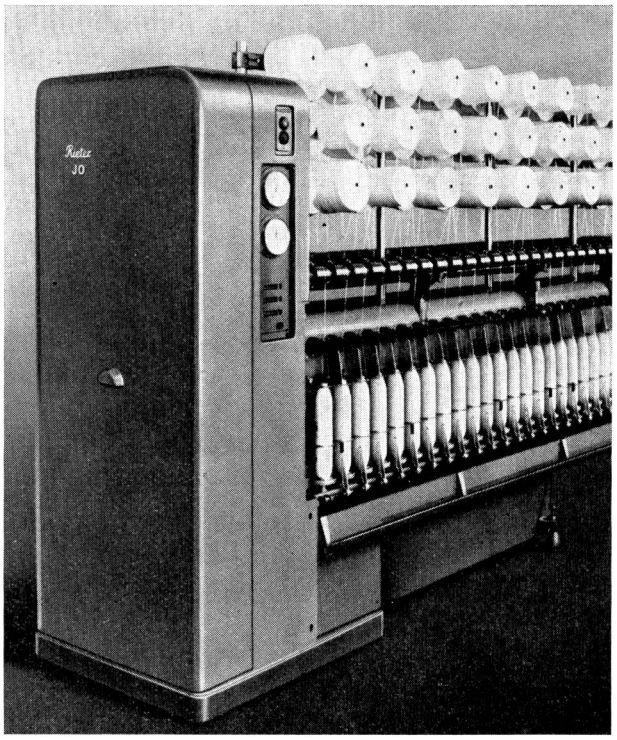
Die Ringzwirnmaschine J 0 mit Naß- oder Trockenzwirneinrichtung für Baumwolle, Wolle und Chemiefasern ist eine Neukonstruktion mit auffallend schmaler



Vereinfachte Schnittzeichnung der schmalen Ringzwirnmaschine J 0 mit feststehender Spindelbank

Bauweise, die eine beachtliche Platzersparnis ermöglicht. Die Gesamtbreite, über die extremsten Punkte gemessen, beträgt nur 820 mm, und auch die konstante Länge für den Antriebskopf und den Endschild ist mit 655 mm sehr kurz gehalten. Im Gegensatz zu den bisherigen Rieter Ringzwirnmaschinen, die nach der Aufwindemethode mit beweglicher Spindelbank arbeiten, weist das neue Modell J 0 eine feststehende Spindelbank auf. Durch zwei Antiballonringe und absenkbare Fadenführer wird ein gewisser Ballonausgleich bzw. eine ausgeglichene Fadenspannung erreicht. Auf Wunsch können zusätzlich große Trennplatten, die sich beim Abziehen gruppenweise nach vorne abklappen lassen, befestigt werden. Diese kombinierte Antiballonvorrichtung gestattet es, große Kopsformate bis 320 mm Hülsenlänge herzustellen und mit höheren Spindelgeschwindigkeiten zu arbeiten, ohne mehr Fadenbrüche zu erhalten. Das automatische Unterwinden und Abstellen mit kurzer Fadenlänge vereinfacht die Bedienung und erlaubt die Zuteilung einer erhöhten Spindelzahl pro Spulerin.

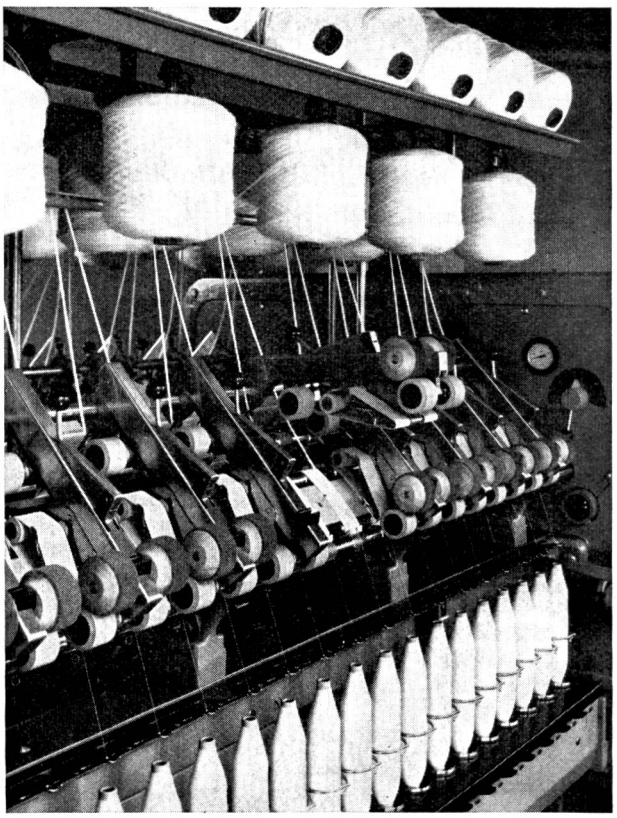
Das Lieferwerk für Trockenzwirn kann mit einer automatischen Fadenbruchabstellung versehen werden. Weitere konstruktive Merkmale der neuen Maschine sind: Vierspindel-Bandantrieb über Einzelscheiben, endlos gewobene Triebbänder mit langer Lebensdauer, Wälzlagerung aller Lagerstellen im Maschinengestell und Antriebskopf, sämtliche bewegten Teile des Antriebes durch Verdecke geschützt. Aufsteckung für zylindrische oder konische Kreuzspulen in der Höhe und Einteilung leicht verstellbar. Der Motor mit Keilriemenantrieb ist im Fuß des Antriebskopfes eingebaut. Alle schnellaufenden Räder des Antriebskopfes laufen im Oelbad, was eine hohe Betriebssicherheit gewährleistet und die Wartung ganz beträchtlich vereinfacht. Zwei Tachometer dienen zur Kontrolle der Spindeldrehzahl und der Liefergeschwindigkeit.



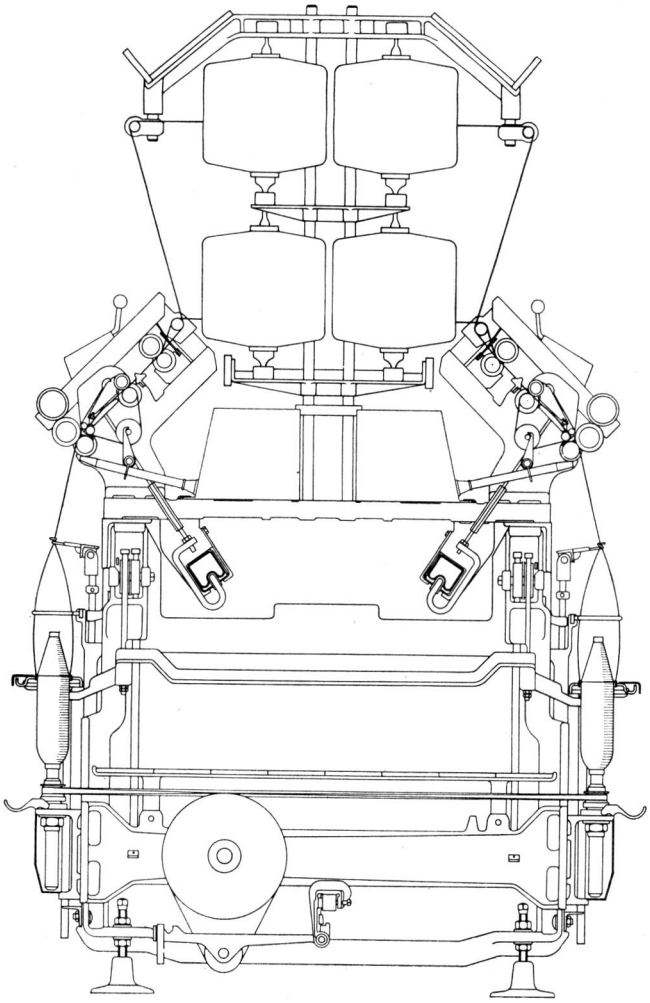
Ringzwirnmaschine J 0 mit Naß- oder Trockenzwirneinrichtung für Baumwolle, Wolle und Chemiefasern, die große knotenfreie Zwirnlängen liefert und dank dem gesteigerten Leistungsgrad und dem geringen Bedienungsaufwand eine erhöhte Spindelzuteilung pro Zwirnerin erlaubt

Die Kammgarn-Ringspinnmaschine H 2 mit dem neuen pneumatisch belasteten Zweiriemchen-Streckwerk kann für den ganzen Nummernbereich einer Kammgarnspinnerei vorteilhaft eingesetzt werden. Sie eignet sich aber auch besonders gut für die Verarbeitung von Chemiefasern und Mischungen mit sehr unterschiedlichem Stapel. Dank der einwandfreien Faserführung und der vortrefflichen Klemmung in einem für größte Faserlängen bemessenen Doppelriemchen-Aggregat lassen sich Garne mit höchster Gleichmäßigkeit spinnen. Zudem ist eine Steigerung der Verzugsleistung um 30—50 % und eine Verbesserung der Ausspinnbarkeit möglich. Die zentral einstellbare pneumatische Belastung der Kugellager-Druckwalzen gestattet eine rasche Anpassung der Pression an die unterschiedlichen Verzugsbedingungen.

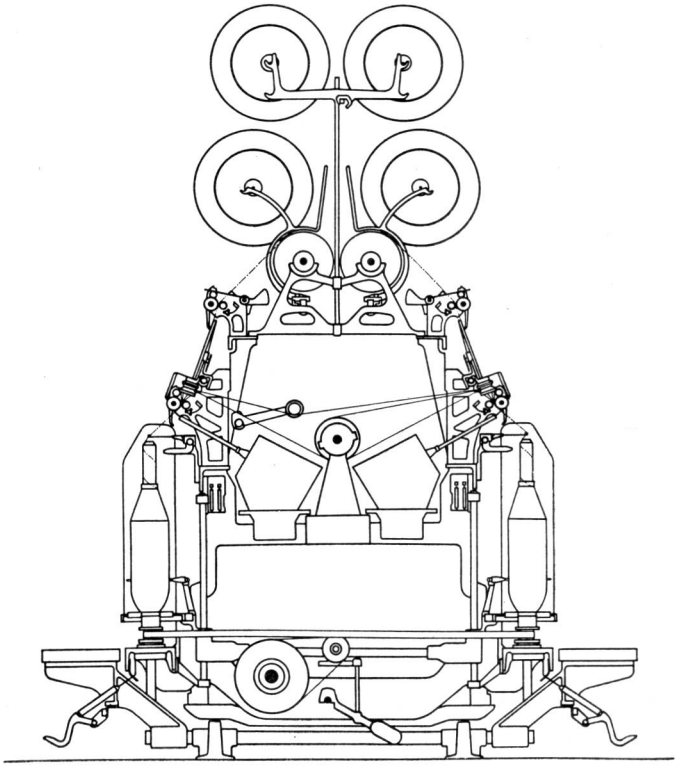
Die ideale Spinngeometrie mit beweglichen Ring- und Spindelrahmen, absenkbaren Fadenführern und selbstschmierenden Ringen erlaubt auch bei vergrößerten Spulenformaten und einer außergewöhnlichen Maschinenzuteilung pro Spinnerin höchste Arbeitsgeschwindigkeiten bis 12 000 U/min bei minimalen Fadenbruchzahlen. Weitere Vorteile bieten das automatische Unterwinden und Abstellen, die leistungsfähige Fadenabsaugung sowie die Wälzlagerung aller Hauptlagerstellen. Mit den in der Praxis erreichten Produktions- und Qualitätssteigerungen sowie der realisierbaren Verminderung der Betriebskosten hat sich das Modell H 2 gegenüber allen bisherigen Konstruktionen eindeutig als überlegen erwiesen.



Das neue pneumatisch belastete Zweiriemchen-Streckwerk der Kammgarn-Ringspinnmaschine H 2, das der Forderung der Praxis «mit weniger Personal mehr und Besseres leisten» in hohem Maße gerecht wird



Vereinfachte Schnittzeichnung der Kammgarn-Ringspinnmaschine H 2, die eine beachtliche Leistungssteigerung ermöglicht



Vereinfachte Schnittzeichnung der Streichgarn-Ringspinnmaschine H 3, eine neue und besonders leistungsfähige Spezialmaschine für die Wollindustrie, die auf Grund der anhaltend großen Nachfrage im Grobgarnsektor von Rieter entwickelt wurde

Die Streichgarn-Ringspinnmaschine H 3 ist ein neues Spezialmodell für den groben Nummernbereich (Teppich- und Deckengarne), das die beiden Forderungen nach großen knotenfreien Garnlängen und hohen Arbeitsgeschwindigkeiten erfüllt. Das hervorstechende Merkmal dieser Neukonstruktion ist das auffallend große Kopsformat mit einer Hülsenlänge bis 450 mm und einem Ringdurchmesser bis 140 mm. Mit Rücksicht auf die großen Windungslängen ist die Aufwindemethode mit feststehender Spindelbank und neuartigem Spindelaufsatz für ballonloses Spinnen (Eigenentwicklung Rieter) gewählt worden. Besonders große Trennplatten verhindern Reihenfadenbrüche, und das automatische Unterwinden und Abstellen vereinfacht die Bedienung. Die Abrollvorrichtung mit Variator zur stufenlosen Regulierung der Vorgarnspannung ist für eine oder zwei Reihen Vorgarnspulen lieferbar. Weitere Vorteile bieten der Vierspindel-Bandantrieb mit Einzelscheiben und Fußinnenbremse, die zeitsparende Längsabstellung, womit die Maschine von jedem beliebigen Punkt aus abgestellt oder in Betrieb gesetzt werden kann, sowie die einfache und robuste Konstruktion mit Wälzlagerung aller Hauptlagerstellen, was — bei bescheidensten Ansprüchen an das Bedienungspersonal — eine hohe Betriebssicherheit gewährleistet.

Das bestbewährte Drehröhrchen-Streckwerk mit Nadeltrichter ist mit schräg geriffelten und wälzgelagerten Unterzylindern sowie mit Kugellager-Druckwalzen und Federbelastung im Ein- und Auslauf versehen. Dieses Streckwerk ermöglicht auch bei erhöhten Verzügen und Arbeitsgeschwindigkeiten eine einwandfreie Klemmung des Fasermaterials und trägt wesentlich dazu bei, die Leistungsfähigkeit der Maschine zu steigern und die Garnqualität zu verbessern. Die wirksame Fadenabsaugung zeichnet sich aus durch kurze, gerade Einzelröhrchen und einen geräumigen Filterkasten mit 2 Ventilatorenaggregaten, deren Organe für die Reinigung leicht zugänglich sind.

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe, Zürich

Der optisch-elektronische Loepfe-Schußfühler: Zwei Schußfühler Typ LF-4 waren auf je einen Webstuhl montiert, um die sichere Funktion während des Betriebes am laufenden Webstuhl zu demonstrieren.

a) Den zweckmäßigen Einsatz des Schußfühlers an schnellaufenden Webstühlen mit heiklem Schußmaterial zeigten die Gebr. Loepfe an einem einschützigen Saurer-Webstuhl mit Unifil-Spulautomat, auf dem Kunstseide verarbeitet wurde.

b) Die Halbautomatisierung gewöhnlicher Webstühle, die bisher keinen Fühler hatten, fand mit einem Loepfe-Fühler, der auf einem Rüti-Lancierstuhl montiert war, eine instruktive Vorführung.

Diese beiden Demonstrationen zeigten den Interessenten und Besuchern die technische Zuverlässigkeit und den kostensparenden Einsatz der Loepfe-Fühler.

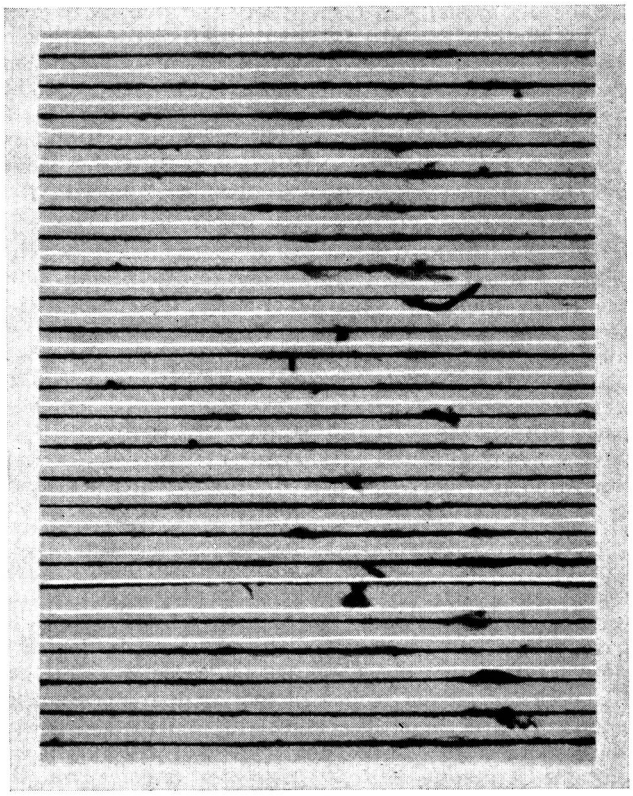
Der optisch-elektronische Loepfe-Fadenreiniger: Der neue Fadenreiniger Typ FR-1 wurde auf einer Mettler- und einer Schweiter-Kreuzspulmaschine montiert ausgestellt. Es ging vor allem darum, den Besuchern neben dem überlegenen optisch-elektronischen Prinzip der Konturenüberwachung zu zeigen, daß ein Fadenreiniger nur dann optimal arbeiten kann, wenn gleichzeitig die Dicke und die Länge eines zu entfernenden Garnfehlers gemessen wird, wie das bekanntlich beim Loepfe-Reiniger geschieht. Damit verhältnismäßig kurze dicke Garnfehler, die im Gewebe störend wirken, die eingestellte Länge aber nicht erreichen, ebenfalls sicher erfaßt werden, wurde als Verbesserung der bisherigen Ausführung ein dritter Selektor eingeführt. In Hannover wurde gezeigt, daß mit dem Loepfe-Reiniger der von der Fachwelt gewünschte optimale Reinigungsgrad bei einer minimalen Anzahl von Knoten erreicht wird.

Um die hervorragende Reinigung zu dokumentieren, führten die Gebr. Loepfe auf ihrem Stand täglich zwei bis drei Fadenreiniger-Demonstrationen durch. Anläßlich dieser Vorführungen wurde loepfegereinigtes Material unmittelbar auf verschiedenen Webstühlen verwoben, so daß anhand des fertigen Stoffes jedermann feststellen konnte, daß sämtliche störenden Fehler vom Fadenreiniger erfaßt wurden bzw. keine solchen mehr im Gewebe vorhanden waren.

Der Garnspiegel-Automat: Dieses interessante Gerät wurde speziell zur Demonstration der Wirkungsweise des Fadenreinigers FR-1 gebaut und wurde in Hannover ausgestellt. Es erlaubt, vollautomatisch Garnspiegel aufzunehmen. Das Gerät wird von einem normalen Loepfe-Fadenreiniger gesteuert und photographiert die vom Reiniger registrierten Unregelmäßigkeiten bei voller Spulgeschwindigkeit, d. h. ohne den Faden durchzutrennen oder die Spulstelle anzuhalten. Es werden 25 Einzelaufnahmen in einem Garnspiegel vereinigt. Der Spiegel steht 15 Sekunden nach der letzten Aufnahme fertig entwickelt zur Verfügung. Der minimale zeitliche Abstand zweier photographierter Garnfehler beträgt zwei Hundertstelsekunden, bzw. der minimale räumliche Abstand 20 cm bei einer Fadengeschwindigkeit von 600 m/min. Die Kamera vermag also 50 Einzelaufnahmen in der Sekunde zu bewältigen.

Es läßt sich mit dem Gerät insbesondere sehr schön die Wirksamkeit der getrennten Längen- und Dickenselektion und die dadurch mögliche optimale Reinigungswirkung des Loepfe-Fadenreinigers veranschaulichen.

Der neue Garnspiegel-Automat fand auch bei der Spinnerei-Kundschaft großes Interesse, denn das Erstellen eines Garnspiegels war bisher eine zeitraubende Angelegenheit. Mit dem Garnspiegel-Automat werden die Garnfehler photographisch festgehalten, was nicht nur zeitsparend ist, sondern auch untrügliche Dokumente ergibt.



Garnspiegel, hergestellt mit dem Garnspiegel-Automat

Tagungen

22. Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF)

vom 1. Februar 1964 im Kongreßhaus Zürich

Ba. Die Kombination eines oder zweier Vorträge mit dem geschäftlichen Teil der Generalversammlung hat sich seit Jahren gut bewährt. Die diesjährige Tagung brachte eine zusätzliche Vereinfachung, als auch die Traktanden der Generalversammlung noch vor dem Mittagessen erledigt werden konnten.

Herr Willy Keller, der Präsident der SVF, konnte über 200 Mitglieder und Freunde willkommen heißen, darunter Delegierte von Hoch- und Fachschulen und befreundeten Organisationen, insbesondere Herrn Dr. M. Kehren, 1. Vorsitzender des VDF, und den Präsidenten der SVCC, Herrn Dr. Kunz.

Der erste Vortrag, «Die Kennzeichnung von Textilien», von Herrn Dr. E. Brunnschweiler, CIBA Aktiengesellschaft Basel, behandelte in außerordentlich klarer und übersichtlicher Form ein sehr aktuelles Thema. Jedem Konsumenten sind die Textilkennzeichen ein Begriff, ihre objektive Beurteilung und Interpretation ist jedoch nicht immer einfach. So mag die Vielfalt dieser Etiketten in vier Gruppen eingeteilt werden: Kennzeichnung von Textilien nach ihrer Herkunft, Faserdeklaration, Qualitätsbezeichnungen und Behandlungsvorschriften. Die ersteren können zwar gesetzlich geschützt, müssen aber nicht mit einem Qualitätsstandard verbunden sein. Die Faserdeklaration umfaßt zwei verschiedene Gebiete, die für den Verbraucher zu Problemen werden können: die Nomenklatur der Faserstoffe und die verbindliche Bekanntgabe ihrer Mengenanteile in Textilfertigprodukten. Die Faserdeklaration ist noch ein sehr umstrittenes Problem und findet Befürworter und Gegner. Vor allem wird die gesetzliche Regelung abgelehnt und eine Deklaration, verbunden mit einer verbindlichen Angabe der Mengenverhältnisse in Fertigprodukten auf freiwilliger Basis befürwortet. Solche Etiketten sind bereits in Gebrauch, beispielsweise in Einzelhandelsgeschäften der Kleiderbranche.

Nach Ansicht des Referenten kann jedoch eine alleinige Angabe der Zusammensetzung von Textilien nicht genügen, da die große Zahl von Faserstoffen den Verbraucher in seiner Meinungsbildung über den Tragwert der Ware eher verwirrt. «Die Festigung der Faserart ist jedoch ein grundlegender Bestandteil der textilen Gütezeichen.» Sie führt bei kombinierter Anwendung neben Güte- und Pflegezeichen zur besten Orientierung des Verbrauchers über Art, Eigenschaften und Qualität der Textilien.

In der zweiten Gruppe, den Qualitätsbezeichnungen, unterscheidet man zum Beispiel in Deutschland zwischen firmenspezifischen Qualitätszeichen einerseits und Gütezeichen (Verbandszeichen) andererseits. Die technischen Bedingungen der ersteren sind der Oeffentlichkeit meist unbekannt, die letzteren im Warenzeichenregister hinterlegt und öffentlich zugängig. Zu den Güte- resp. Qualitätsbezeichnungen der dritten Gruppe zählen auch die Marken FELISOL und INDANTHREN, die bekanntlich für entsprechend gefärbte oder bedruckte Artikel Verwendung finden. Neben solchen und den Gütezeichen für Appreturausrüstungen sind Kombinationen aus beiden Klassen recht häufig.

In den vierten Gruppe schließlich sind jene Pflegezeichen zu finden, die eigentliche Empfehlungen für die bestmögliche Behandlung des Artikels darstellen und den Konsumenten vor Schaden bewahren, indem sie eine sachgemäße Pflege in meist bildlicher Weise vorschreiben. Pflegezeichen dienen jedoch nicht nur dem Verbraucher, sondern sind auch den Verteilerorganisationen, den Veredlern und Chemischreinigern sowie Faserstoffproduzenten eine wertvolle Hilfe. Unter der großen Zahl der Behandlungsanleitungen ist die Waschvorschrift wohl am weitesten verbreitet. Sie und einige andere werden meist durch Symbole ausgedrückt, die in den Publikationen über das «Internationale Textilpflegezeichen» besonders übersichtlich und eindrücklich verzeichnet sind.

Der Umfang, den die Textilkennzeichnung inzwischen angenommen hat, führte zum Gebrauch von Kombinationsetiketten oder sog. Textilkennkarten, in denen alle wissenswerte Daten über Herkunft, Faserstoffe, Qualität und Pflege sowie Größe und Preis vereinigt sind.

Sein ausgezeichnetes Referat abschließend, wog Herr Dr. Brunnschweiler «Pro und Contra» gegeneinander ab und gab seiner persönlichen Meinung, die übrigens auch dem gesamten Vortrag zugrunde lag, Ausdruck, daß die Textilkennzeichnung an Verbreitung gewinnen wird und die Bestrebungen darauf ausgehen müssen, die Kennzeichnung von Textilien zu vereinheitlichen und für den Konsumenten einfach und aufschlußreich zu gestalten.

Der zweite Vortrag, «Ueber den Stand der permanenten antistatischen Ausrüstung», von Herrn Dr. H. Frotscher, HENKEL INTERNATIONAL, Düsseldorf, behandelte ein ganz anderes, aber nicht weniger interessantes und wichtiges Gebiet: die unangenehme Erscheinung antistatischer Aufladungen vor allem bei synthetischen Fasern und ihre Verhinderung. Mit ihrer geringen Quellfähigkeit stellen die synthetischen Fasern ausgesprochen schlechte Leiter dar. Abhilfe läßt sich heute auf vier verschiedenen Wegen schaffen, wobei die Methode der Bildung der Antistatika auf der Faser recht gute Erfolge erzielte. Sie basiert einerseits auf dem Aufbringen kettenpolymerer kation- oder anionaktiver Substanzen und Behandlung mit kation- resp. anionaktiven ganzflächenaktiven Produkten. Oder aber auf der räumlichen Vernetzung quellfähiger oder ionenliefernder wasserlöslicher Substanzen zu unlöslichen Produkten.

Obwohl die permanente Ausrüstung die Beständigkeit gegen mehrmaliges Waschen und Chemischreinigen anstrebt, ist keine Ausrüstung absolut beständig, da immer ein mechanisches Abreiben stattfindet. Außerdem ist die Beständigkeit vom Fasermaterial selbst, von dessen Dichte und anderen Faktoren abhängig.

Antistatika lassen sich sowohl nach dem Foulard- als auch nach dem Ausziehverfahren aufbringen. Die erstgenannte Methode bietet praktisch keine Schwierigkeiten mehr, während man das zweite Verfahren vorteilhaft nach den Empfehlungen der Hersteller auf den Verarbeitungszustand des Ausrüstungsgutes, auf den Verlauf des Veredlungsganges u. a. abstimmt. Sie bedingt bei gewissen Artikeln eine enge Zusammenarbeit mit der Spinnerei und kann beispielsweise für die Stückausrüstung auf Jiggern nur nach eingehenden Vorversuchen angewendet werden. Gute Resultate dagegen ergeben texturiertes Polyestergarn sowie sauer gefärbtes, mit Tannin-Brechweinstein nachbehandeltes Polyamid.

Im Prinzip ist die Ausrüstung auch vor dem Färben möglich, da keine Behinderung des Färbevorganges zu befürchten ist. Für texturiertes Polyamidgarn und mit Carrieren zu überfärbende Polyestermaterialien gelten gewisse Einschränkungen, da mit Einbußen des antistatischen Effektes gerechnet werden muß. Besonders auf dem Drucksektor kann die vorgängige Ausrüstung empfohlen werden, da sich oft eine bessere Ausbeute und schärfere Konturen ergeben. Als Nebenwirkung sind vor allem die verbesserte Waschbeständigkeit des Warengriffes und die Verminderung des Pillingeffektes zu erwähnen. Tragversuche mit Polyacrylnitrilstapelfaser-Hemden ergaben eindeutig saubere Hemden und weniger aufgerauhte Stellen bei ausgerüstetem Material.

9. Internationaler Seidenkongreß in Zürich

Dr. Peter Strasser

Wie wir bereits in der letzten Nummer mitteilten, findet vom 15. bis 19. Juni 1964 der *9. Internationale Seidenkongreß in Zürich* statt. Alle Arbeitssitzungen dieses bedeutenden Kongresses werden im Zürcher Kongreßhaus abgewickelt, wobei Französisch und Englisch die Kongreß-Sprachen sind.

Das permanente *Exekutivkomitee* als oberste ausführende Instanz der Internationalen Seidenvereinigung (AIS) wird mehrere Sitzungen abhalten. Es steht unter dem Vorsitz des Präsidenten der AIS, *H. Morel-Journel,* Lyon, und umfaßt je einen Vertreter der wichtigsten Mitgliederländer. Unser Land wird in diesem Komitee durch *R. H. Stehli,* Vizepräsident der AIS und schweizerischer Nationaldelegierter, vertreten. Auch der eigentliche Vorstand, *Direktionskomitee* genannt, wird mehrmals zusammentreten und die in seine Kompetenz fallenden Geschäfte behandeln und entsprechende Beschlüsse fassen. Dem Direktionskomitee gehören etwa 50 Personen an, darunter mehrere Schweizer.

Die Detailarbeit des Kongresses wird in den 5 *ständigen Kommissionen* sowie in den 17 *Sektionen* der AIS geleistet. Kürzlich wurden die provisorischen Traktandenlisten für die entsprechenden Sitzungen publiziert, so daß man sich ein Bild über das umfangreiche Arbeitspensum machen kann. Heute soll näher auf die bevorstehenden Beratungen der *5 Kommissionen* eingetreten werden, während in der nächsten Nummer die Traktanden der 17 Sektionen betrachtet werden sollen.

Bei den ständigen Kommissionen handelt es sich um die Propagandakommission, die Informationskommission, die Kommission für die Bezeichnung «Seide», die Technologische und Forschungskommission sowie die Initiativkommission. Die *Propagandakommission* wird zunächst einen Bericht über die Ergebnisse der Beratungen anläßlich der letzten Sitzung in Tokio entgegennehmen. Hierauf befaßt sie sich mit Fragen der Finanzierung der Seidenpropaganda. Sodann werden die Möglichkeiten geprüft, wie der Verbrauch der Seide in einigen klassischen Anwendungsbereichen gesteigert werden kann, vor allem für Wäsche, Schirme, Futterstoffe, Krawatten, Möbelstoffe, Bänder, Tüll und Spitzen sowie Strümpfe. Die Kommission prüft ferner neue Anwendungsmöglichkeiten der Seide, so für Herrenkleider, Regenmäntel, Sportbekleidung, Sportartikel und gewirkte Artikel. Weiter sollen Propaganda-Aktionen zugunsten der Nähseide vorbereitet werden, ebenso soll die Propaganda, welche sich direkt an den Verbraucher wendet, intensiviert werden. Zur Diskussion steht auch eine Verbesserung des Erfahrungsaustausches auf dem Gebiet der Propaganda und eine Erweiterung des Austausches von Propagandamaterial zwischen den einzelnen Ländern. Schließlich soll eine Liste aller zurzeit zur Verfügung stehenden Seidenfilme erstellt und die Möglichkeit ihres gegenseitigen Austausches geprüft werden. Es ist vorgesehen, eigene neue *Seidenfilme* während des Kongresses vorzuführen.

Die *Informationskommission* beabsichtigt, das vierteljährliche Bulletin der AIS kritisch unter die Lupe zu nehmen, und zwar sowohl was die redaktionellen Beiträge als auch die Illustrationen anbetrifft. Des weiteren soll geprüft werden, wie weit und in welcher Form die statistischen Rubriken des AIS-Bulletins verbessert und erweitert werden können. Zur Diskussion steht insbesondere der Verbesserungsvorschlag eines japanischen Delegierten. Auch die von der AIS veröffentlichten Jahresstatistiken über die Seidenproduktion, den Handel und den Verbrauch sollen einer kritischen Prüfung unterzogen werden. Schließlich muß die Kommission zur Frage Stellung nehmen, ob über den Zürcher Kongreß eine Sondernummer des Bulletins veröffentlicht werden soll.

Die *Kommission für die Bezeichnung «Seide»* hat sich mit der Frage der bisherigen Anwendung und Verbreitung der internationalen Seidenmarke zu befassen. Sie wird einen neuen graphischen Entwurf zu einer fünfsprachig ausgestalteten Marke zu begutachten haben. Im übrigen prüft sie den Stand und Fortschritt der Bemühungen in den einzelnen Ländern auf dem Gebiet der Reglementierung und Gesetzgebung betreffend die allgemeine Textilkennzeichnung. Sodann wird sie zur Frage der mißbräuchlichen und irreführenden Verwendung der Bezeichnung «Seide» Stellung nehmen und die Möglichkeit der Schaffung einer Etikette studieren, mit welcher Seidenmischgewebe bezeichnet werden können.

In der *Technologischen und Forschungskommission,* in welcher vor allem auch die offiziellen nationalen Seidenprüfanstalten mitarbeiten, kommen neue Verfahren zur Erreichung der Knitter- und Farbechtheit von Seidengeweben zur Sprache. Ferner sollen Untersuchungsergebnisse über die Mischung von Seide mit andern Textilfasern sowie über neue Gewebebindungen geprüft und besprochen werden. Das Problem des Gelbwerdens der Seide bildet ein weiteres Traktandum. Auch die Frage der Einführung der Elektronik bei der Prüfung der Rohseide und die Automatisierung des Prüfverfahrens stehen zur Diskussion. Schließlich kommt in dieser Kommission, welche eine technologische, eine wissenschaftliche und eine biologische Untergruppe besitzt, auch das Tex-System zur Sprache.

Die *Initiativkommission* schließlich beabsichtigt, sich mit den Zollverhandlungen der sogenannten Kennedy-Runde im Rahmen des GATT und ihren Auswirkungen auf den Handel mit Seide auseinanderzusetzen. Sie prüft sodann die Frage, ob im Hinblick auf neue Arten der Aufmachung von Rohseide die heute geltenden Zollumschreibungen für Seide abgeändert und den neuen Gegebenheiten angepaßt werden müssen. Ebenso stehen die Auswirkungen der EFTA-Regeln über Zollrückvergütungen auf den Seidenhandel zur Diskussion.

Diese knappe Uebersicht zeigt, welch ausgedehntes Pensum in relativ kurzer Zeit von den ständigen Kommissionen bewältigt werden muß. Es bleibt zu hoffen, daß eine Reihe der zur Behandlung kommenden Fragen gelöst oder doch einer Lösung nähergebracht werden kann.

Hauptversammlung und textilchemische Tagung des Vereins der Textilchemiker und Coloristen (VTCC) vom 29. April bis 2. Mai 1964 in Baden-Baden — Die Hauptversammlung des VTCC findet Mittwoch, den 29. April 1964, 20 Uhr, im Kurhaus statt. Die Fachvorträge, an denen namhafte Wissenschafter sprechen, wie Prof. Dr. Walther, Darmstadt, Dr. habil W. Stumpf, Krefeld, Dr. G. Wilke, Mülheim a. d. Ruhr, Prof. Dr. H. Zahn, Aachen, und viele andere, werden am 30. April, 1. Mai und 2. Mai durchgeführt.

Anmeldungen sind an den Tagungsausschuß des VTCC, 69 Heidelberg, Rohrbachstraße 76, zu richten.

Textiltechnische Frühjahrstagung des VDI — Die Frühjahrstagung des Vereins deutscher Ingenieure, VDI-Fachgruppe (ADT), wird am 16. und 17. April 1964 in Wuppertal-Elberfeld durchgeführt. Insgesamt finden sechs Gruppensitzungen statt, und innerhalb dieser Sitzungen gelangen u. a. folgende Themen zur Sprache: Die Bedeutung der endlosen Chemiefasern für die Textilmaschinen- und die Textilindustrie (Dr. H. J. Studt, Wuppertal); Gedanken zur Weiterentwicklung der Chemiespinnfasern (Prof. Dr.-Ing. H. Köb, Bobingen); Die Automation in der Baumwollspinnerei (Ing. R. Siegl, Dornbirn); Die Kostenplanung in der textilen Fertigung (Dr. E. Wedekind, Krefeld); Anwendungsgebiete für texturierte Garne (Dipl.-Ing. Th. Hensen, Wuppertal); Schallschutz in Textilbetrieben (Dr. H. Schmidt, Ludwigshafen/Rh.); Schwingungen in Webereigebäuden (Dr.-Ing. G. Bröckel, Winterthur). Anschließend an die Vorträge werden interessante Betriebsbesichtigungen durchgeführt.

Anmeldungen sind zu richten an den Verein deutscher Ingenieure, Abt. Organisationen, 4 Düsseldorf 10, Postfach 10250.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller

Die internationale Entwicklung der Baumwollmärkte führt immer mehr zu einer allgemeinen staatlichen Lenkung oder in verschiedenen Ländern sogar zu einer Verstaatlichung. Oft besteht das Endziel darin, möglichst viel der produzierten Baumwolle im eigenen Land zu verarbeiten und die Fertigprodukte zu exportieren. Von der Baumwolle wird nur noch das Restquantum an das Ausland verkauft und ausgeführt. In den neu industrialisierten Ländern wird aber leicht übersehen, daß die Fabrikation eines Produktes billiger oder mindestens gleichpreisig sein sollte, wie es bisher gekauft werden konnte. Man kann jedoch bereits heute schon das Auftreten von Erscheinungen beobachten, die für uns Europäer nicht uninteressant sind. Für *Afrika*, in welchem Erdteil über die Hälfte der Textilien in Aegypten hergestellt werden, wird es von Tag zu Tag schwieriger, auf dem Exportmarkt konkurrieren zu können. In *Südamerika* nimmt die Entwicklung in Brasilien nicht den Verlauf, den man erwartet hatte. In Argentinien sank die Textilproduktion beträchtlich, und die Lager der unverkauften Textilproduktion nahmen zu. In Peru blieb die Textilproduktion seit Jahren stabil. Im *Nahen Osten* hat die Türkei mit ihren Textilerzeugnissen Absatzschwierigkeiten, und im *Fernen Osten* hat man ganz allgemein — in Hongkong, Thailand, Indonesien und Taiwan — eine Stagnierung. Trotzdem in Japan die Textilproduktion eher wieder zunimmt, bleibt die Produktion stets noch unter der Produktionsmöglichkeit. Diese Erscheinungen zeigen uns, daß die vielen, teilweise neu eingerichteten Textilindustrien in Uebersee bereits jetzt schon mit Schwierigkeiten zu kämpfen haben, und es ist klar, daß diese mit der Zeit eher noch zunehmen.

Das US-Landwirtschaftsdepartement gab bekannt, daß die Gesamtinvestierung für die Baumwollbelehnung am 31. Dezember 1963 nahezu 8 Milliarden Dollar (7950 Millionen Dollar) betragen habe. An diesem Stichtag gehörten der offiziellen «Commodity Credit Corporation» 5 918 000 Ballen Upland-Baumwolle sowie 37 000 Ballen extra-langstaplige Baumwolle. Man sieht aus diesem Betrag die große Einflußnahme des Staates auf die US-Baumwollbewirtschaftung mit einer jährlichen Ernte von rund 15 Millionen Ballen.

Der Ertrag *Zentralamerikas* wird diese Saison auf über 1 Million Ballen und derjenige *Südamerikas* auf nahezu 4 Millionen Ballen geschätzt. Allerdings sind die brasilianischen Exporteure mit Offerten in Sao-Paulo-Baumwolle sehr vorsichtig. Zuerst herrschte in diesen Gebieten eine langanhaltende Trockenheit, worauf unaufhörliche Regenfälle folgten, so daß in dieser Provenienz mit einem Ausnahmejahr zu rechnen ist. Der brasilianische Landwirtschaftsverband ist überhaupt mit der staatlichen Baumwollpolitik nicht zufrieden. Es mehren sich die Reklamationen bei den offiziellen Stellen, daß beispielsweise für Kaffee und Zucker spezielle Marktordnungsinstitute vorhanden seien, diese aber für Baumwolle gänzlich fehlen. Das gesamte Angebot Südbrasiliens sei in die vier Monate März bis Juni zusammengedrängt, dadurch würde die gesamte Ernte vom lokalen Handel kontrolliert und teilweise monopolistisch manipuliert. Man sucht nun einen Weg, um den Pflanzern bzw. deren Genossenschaften die Entkörnung selbst zu ermöglichen, wobei naturgemäß die Finanzierung durch die «Banco do Brazil» hinzukäme.

Auf Grund der neuesten offiziellen Schätzungen wird in der Saison 1963/64 mit einem Welt-Baumwollangebot von 49,6 Millionen Ballen gerechnet, was einen neuen Rekord darstellt. Dieses Spitzenangebot ist vor allem auf den Rekordertrag in den USA sowie auf die größere Ernte in der Sowjetunion zurückzuführen. Weitere bemerkenswerte Ertragszunahmen gegenüber den Vorschätzungen sind auch in der Türkei und in Spanien eingetreten. Teilweise wurde die Anbaufläche vergrößert, teilweise ist der Ertrag je Acre gestiegen. In den USA wurde der Ertrag im Durchschnitt mit 524 lb errechnet, während der Weltdurchschnitt in der Saison 1962/63 nur 292 lb je Acre betrug. In Mexico wurde wegen unzureichender künstlicher Bewässerung in gewissen Gebieten weniger Baumwolle gepflanzt, in Brasilien ging der Ertrag im Sao-Paulo-Gebiet infolge der zu lange andauernden Trockenheit zurück, in Aegypten wurde mehr Weizen und Mais anstelle von Baumwolle angepflanzt und im Sudan war die Bodenfeuchtigkeit ungenügend.

Dagegen hat der Baumwollertrag in der *Sowjetunion* stark zugenommen, in der *Volksrepublik China* ging er jedoch infolge von Ueberschwemmungen zurück. In der Sowjetunion rechnet man mit 7,7 Millionen Ballen, in der Volksrepublik China mit rund 5 Millionen Ballen.

Es haben sich somit seit unserer letzten statistischen Aufstellung in der Februar-Ausgabe verhältnismäßig wenig Veränderungen ergeben. Auf Grund der momentanen Entwicklung wird der Welt-Baumwollverbrauch auf rund eine Million Ballen höher geschätzt als letzte Saison, so daß laut den neuesten Nachrichten die statistische Zusammenstellung wie folgt aussieht:

Weltangebot und Weltverbrauch:

(in Millionen Ballen)	*1961/62*	*1962/63*	*1963/64**
Uebertrag 1. August	20,2	19,6	22,8
Weltproduktion:			
Demokratische Welt	34,0	36,8	36,9
Kommunistische Welt	12,1	12,1	12,8
Totalangebot	66,3	68,5	72,5

(in Millionen Ballen)	*1961/62*	*1962/63*	*1963/64**
Weltverbrauch:			
Demokratische Welt	32,6	31,6	
			46,9
Kommunistische Welt	14,1	14,3	
Totalverbrauch	46,7	45,9	46,9
Uebertrag Ende Saison	19,6	22,6	25,6

* Schätzungen

Am *disponiblen US-Markt* standen die Preise für die Qualitäten «middling» und höher, 1 inch, ca. 35 bis 45 Punkte und die darunterliegenden Qualitäten 50 bis 70 Punkte unter den offiziellen Belehnungspreisen.

Attraktive Preise wies in den letzten Wochen die *türkische Baumwolle* auf. Die guten Qualitäten sind aber sozusagen ausverkauft, und da vor allem von Verschiffern, die noch laufende Kontrakte zu erfüllen haben, solche hohen Qualitäten gesucht werden, waren die Preise fest und stiegen beträchtlich an. Die türkische Textilindustrie versorgt sich aus diesem Grunde mit der zweiten Qualität.

Im allgemeinen ist hervorzuheben, daß die guten Qualitäten und die längeren Stapel der Baumwolle amerikanischer Saat rar werden. Es ist klar, daß in dieser Saat immer noch Ausweichmöglichkeiten in andere Provenienzen bestehen. Diese Quellen, bei denen es sich meist um kleinere Märkte handelt, versiegen jedoch meist sehr rasch, sobald sich die internationale Käuferschaft auf eine solche Faser stürzt.

In *extra-langstapliger Baumwolle,* die gesondert betrachtet werden muß, wird der Ertrag der demokratischen Welt in der Saison 1963/64 auf nur 1,9 Millionen Ballen geschätzt. Die hauptsächlichsten Lieferanten sind:

Aegypten	925 000 Ballen
Sudan	650 000 Ballen
USA	156 000 Ballen
Peru	150 000 Ballen
	1 881 000 Ballen

Angesichts der verringerten Vorratshaltung und der vergrößerten Nachfrage während der letzten Monate ist eine allgemeine Verknappung in diesen Baumwollsorten eingetreten, die sich auch in der nächsten Saison kaum ändern dürfte. Der Hauptlieferant Aegypten treibt im Zusammenspiel mit dem Sudan zudem die Politik eines möglichst hohen Preises, so daß die Preisbasis sukzessive steigen wird und in der nächsten Saison mit höheren Preisen gerechnet werden muß.

In der *kurzstapligen Baumwolle* Pakistans, Indiens und Burmas verhält es sich ähnlich. Es handelt sich hiebei um einen verhältnismäßig kleinen Markt. Der Ertrag *Burmas* wird zum größten Teil von der Volksrepublik China abgenommen, *Indien* gibt nur von Zeit zu Zeit Exportbewilligungen über dasjenige Quantum heraus, das im Inland keine Verwendung findet, und in *Pakistan* ist der Ertrag der Stapelbaumwolle um ca. 18 % höher als im Vorjahr, derjenige der Desi aber, d. h. der kurzstapligen Baumwolle, ist um ca. 7 % zurückgegangen. Es wird somit auch in diesen Sorten für längere Zeit eine Knappheit vorhanden sein, die höhere Preise mit sich bringt.

Es besteht auf der ganzen Welt und in allen Provenienzen eine ausgesprochene Knappheit an guten Qualitäten und an guter Stapelbaumwolle, so daß man sich in Anbetracht dieser Lage in Zukunft wieder an höhere Preise gewöhnen muß. Die heute noch oft auftretenden Spezialofferten, auf die der Verbraucher wartet, werden immer mehr verschwinden, und es wird sich je länger je mehr ein höheres Preisniveau herauskristallisieren.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Das Weltwollpreisgefüge gestaltete sich in der letzten Zeit etwas widersprüchlich. Einerseits standen die Auktionen weiterhin im Zeichen eines regen Wettbewerbs. Die Käufer mußten ihre Limite für Vliese um etwa 1 Pence und für Skirtings um 2 Pence erhöhen. Neben den Abnehmern aus Japan, dem westeuropäischen Kontinent und dem Ostblock schalteten sich schließlich auch Interessenten aus England ein, die allerdings vorläufig — wahrscheinlich auf Grund der hohen Preise — recht vorsichtig agierten. Die Angebote auf fast allen Auktionen fanden reißenden Absatz und wurden bis auf wenige Ballen, die größtenteils qualitative Mängel aufwiesen, verkauft. Im Laufe des Berichtsmonats zogen die Preise um etwa 3 bis 4,5 % an.

Auf der anderen Seite verliefen die Kammzugmärkte eher ruhiger. Die Erhöhung der englischen Bankrate hat nicht dazu beigetragen, die bisherige feste Tendenz am Kammzugmarkt in Bradford zu bestätigen. Diese Tendenz hatte sich auf die höheren Notierungen an den anderen Märkten gestützt, und nur in seltenen Fällen bestand eine ähnliche Nachfrage nach Kammzügen zu steigenden Preisen. Trotzdem man hofft, daß sich das Geschäft in naher Zukunft verbessern werde, blieb den Kammzugmachern nichts anderes übrig, als die Preise zu verlangen, die so nahe wie möglich an den Wiederbeschaffungskosten liegen. Die allgemeine Marktlage hat sich in den letzten Wochen kaum verändert. Die Käufer üben nach wie vor Zurückhaltung. In Bradford wartet man die weitere Entwicklung der Tendenz mit besonderem Interesse ab, wobei auf konkrete Fälle hingewiesen wird, in denen sich eine Erhöhung der Bankrate auf die Weltwollmärkte negativ auswirkte.

Die australische Wollkommission unternimmt in jüngster Zeit alle Anstrengungen, die Werbung für den Wollverbrauch zu forcieren. Ende März besuchte eine 18köpfige japanische Delegation die australischen Wollzentren, um sich über den Schweißwollterminmarkt von Sydney sowie über die einschlägigen Einrichtungen und Bestimmungen an Ort und Stelle zu unterrichten. In Japan trägt man sich mit dem Gedanken, in Tokio eine Wollbörse, ähnlich der Einrichtung in Sydney, einzurichten.

Die Spitzenfunktionäre der australischen Wollkommission besuchten kürzlich Peking, um mit der chinesischen Regierung über alle Belange der Wolle zu verhandeln. Auch will die Wollkommission die chinesischen Bemühungen für vermehrte Wollverarbeitung unterstützen. Nach der Rückkehr nach Australien vertrat der Präsident der Wollkommission die Auffassung, daß China ein interessanter Markt für Wolle werden könne. Es ist verständlich, daß eine solche Marktausweitung auf die Stabilisierung der Wollpreise Einfluß nehmen wird.

*

Am japanischen Rohseidenterminmarkt ergab sich Ende Februar zuerst ein Preisrückgang. Ursache hierfür waren Liquidationen einer einflußreichen Firma, die vorher Anschaffungen vorgenommen hatte. Im Wochenverlauf zogen die Preise an, da die Verkäufe der Seidenhaspelanstalten an die Rohseidenexport-Holdinggesellschaft im Rahmen der den einzelnen Betrieben zugestandenen Kontingente weitere Fortschritte machte. Die für derartige Abgaben vorgesehene Quote von 8500 Ballen dürfte dem Verneh-

men nach bis zum Schluß der Berichtswoche erfüllt worden sein. Gleichzeitig verlautete, daß sich die Dupion-Haspelbetriebe zur Uebertragung ihrer Quote von 1500 Ballen an die Rohseidenhaspelanstalten entschlossen hätten. Es ist jedoch noch nicht bekannt, ob das japanische Landwirtschaftsministerium diese Quotenübertragung billigte. Im übrigen sehen Seidenwirtschaft und Seidenhandel dem Ergebnis der nächsten Besprechungen des Ausschusses für die Rohseidenpreisstabilisierung mit Interesse entgegen, da voraussichtlich die offizielle Rohseiden-Interventionsspanne für Stützungskäufe und Preisdämpfungsabgaben der japanischen Regierung für das nächste, am 1. Juni beginnende Seidenjahr festgesetzt wird. Am Markt für Seidengewebe bekundeten die europäischen Importeure einiges Interesse für leichte Habutaye, das aber nur gelegentlich zu Abschlüssen führte, da die Preisideen der Käufer und Abgeber zu stark auseinandergingen.

Kurse

Wolle	19. 2. 1964	11. 3. 1964
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	137.—	138.—
Crossbreds 58" ∅	116.—	116.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	108.—	110.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	123,1—123,4	123—123,3
Seide		
New York, in Dollar je lb	5.63—6.55	5.60—6.40
Mailand, in Lire je kg	9000—9200	8900—9200
Yokohama, in Yen je kg	4490.—	4330.—

Mode

Die neue Mode Frühling/Sommer 1964

Ita Amherd

Die Kennzeichen der Frühjahrsmode 1964

Verfeinert und femininer als in den letzten Jahren präsentiert sich die neue Frühjahrsmode. Wiederum bleiben zwar die großen Ueberraschungen aus, dafür aber schöpft der Fachmann reiche Anregungen aus der ideenreichen Pflege der Details, aus der Subtilität in der Wahl der Stoffe und aus den raffinierten Farbkombinationen.

Die *Linie* ist wieder mehr körpernah, einfach und fließend. Sie verleiht natürliche Souplesse und Charme. Eine Mode für den frohen Frühjahrswind, der den Falten und Plissés der Jupes Beschwingtheit verleiht und die lose geknöpften Foulards belebt. Die Röcke sind knielang wie bisher.

Der *Mantel* ist meistens sportlich, gerade, oft Raglan. Die geraden Linien werden durch Falten im Rücken und auf der Seite etwas aufgelöst. Die Kragen sind rund oder als Tailleurkragen behandelt. Viele Mäntel werden doppelt geknöpft. Der Blazer-Mantel ist wieder da. Er sieht jung und elegant aus und wird oft über die Tailleurs getragen.

Die *Jacken* sind kurz, die Aermel eingesetzt. Jupes mit Falten und Plissés, oft «soleil plissés». Typisch und frühlingshaft wirken die schönen weißen Organdi- und Shantung-Kragen und Manchetten, oft ergänzt durch Blusen. Man sieht kleine Krawatten als Nœud gebunden; in Piquéstoff begleiten sie den Uni-Tailleur. Auch neue bedruckte Schals findet man sehr oft bei den Uni-Tailleurs, und häufig wird aus dem gleichen Material wie die Schals auch die Bluse angefertigt. Also: keine Tailleurs ohne Bluse — das ist das neue Gesicht der Tailleurs.

Das *Deux-Pièces* ist das neue Kleid! Mit Plisséjupe oder Faltenjupe in allen Variationen wirkt es jung und sommerlich. Das Deux-Pièces zeigt sich mit und ohne Kragen. Es wird durch einen Nœud oder eine Echarpe vervollständigt. Viele Deux-Pièces sind ohne Aermel, andere mit langen Aermeln, die meisten mit Manchetten. *Fourreaux* spielen nach wie vor betont eine große Rolle und sind von einer unerhörten Schnittechnik. Das Fourreau wird bis zum Abendkleid weitergeführt.

Die *Cocktail-Kleider* haben einen vollkommen anderen Aspekt als früher. Sie haben das Romantische verloren und präsentieren sich in einer neuen modernen Eleganz. Farben und Materialien spielen heute die größte Rolle. Sie werden durch Guipure und Spitzen bereichert, oft sind sie bestickt. Neu sind schmale Fourreaux «en cage», d. h. die Fourreaux sind von durchsichtigen, bestickten oder bedruckten Kasaks aus Organza bedeckt. Fließende Crêpe-Kleider sind das Neueste für den Abend.

Stoff- und Modeschau bei Grieder & Cie.

Die Gewebekollektion der Frühjahrssaison 1964, die das Haus Grieder der Presse präsentierte, wies in ihrer farbenfrohen Vielfalt einerseits auf den kommenden Frühling hin und dokumentierte anderseits die Bemühungen der Gewebehersteller, immer ausgewogenere Kreationen auf den Markt zu bringen. Die kunstvolle Aufmachung der vielen hundert hochmodisch-aparten Gewebeschöpfungen durch die anonymen Helferinnen des führenden Modehauses ist die «letzte Phase» des weitverzweigten Herstellungsprozesses vom Rohprodukt bis zum nadelfertigen textilen Flächengebilde.

Fachmännisch orientierte Herr Eggli bei den Wollstoffen und Fräulein Straub bei den Seidenstoffen die Presseleute über die diesbezüglichen modischen Belange in folgendem Sinne:

Woll-, Baumwoll- und Leinenstoffe: Bei diesen Stoffen gibt es zwei entgegengesetzte Tendenzen. Einerseits bunte, oberflächengemusterte Gewebe verschiedenster Art und anderseits die klassisch-strengen, relativ flachen Gewebe, die durch auffallende, intensive Farben sehr modisch und geliefert werden.

Mantelstoffe: Der mehrheitlich sportlich-jugendliche Stil wird durch grobgewebte, duftige und voluminöse leichte Mohair- und Bouclé-Tweeds betont. Aber auch klassische Gewebe wie Shetlands, Bouclés, Nattés, Gabardine und Doublefaces werden verwendet. Man sieht auch sehr viel Leinen und Toiles de Fibranne, die sich als elegante, luftige Gewebe durchgesetzt haben und jetzt neuerdings auch in relativ guter Knitterarm-Ausrüstung geliefert werden.

Tailleurstoffe: Die oberflächengemusterten Gewebe herrschen vor: Tweeds, Shetlands, Bouclés, Bindungscrêpes, teilweise in zweifarbiger Ton-in-Ton-Ausmusterung. Streichgarnstoffe in den buntesten Farben feiern neue Triumphe. Der echte Crêpe aber behauptet sich und hat seine Position verstärkt. Die Frühjahrs-Flanelle erfreuen

sich allgemeiner Beliebtheit, nicht nur in allen Grau-Varianten, sondern auch in Marine, Beige und Schwarz.

Kleiderstoffe: Es herrscht eine vermehrte Tendenz zu strengen Kammgarngeweben wie Gabardine, Crêpes, feine Bouclés und duftige Etamines. Diese Stoffe verlangen einen schlicht-eleganten Schnitt. Das Assortieren der richtigen Accessoires ist dabei von großer Bedeutung.

In den Baumwoll- und Leinenstoffen spiegelt sich sommerliche Frische; sie sind farbenfroh und romantisch geblumt. Die Drucke wirken auf Baumwolle wie auf Leinen jugendlich, frisch und doch auch raffiniert-elegant — eine Fülle von naturalistischen und stilisierten Blumenmustern.

Seidenstoffe: Aus der großen Auswahl der Dessins sind solche mit ganz kleinen Streublumen ein- und vielfarbig, auf weißem und dunklem Grund. Sie scheinen von der Dirndl-Mode inspiriert zu sein. Daneben überraschen aber auch große bis sehr große, die ganze Kleidlänge bedekkende, abstrakte Muster, wie auch stilisierte, moderne Blumendessins. Man trifft auch auffallend viele Karos sowie Längs- und Querstreifen in raffinierten Farbzusammenstellungen.

Ganz neu ist die Verwendung von zweierlei Dessins für dasselbe Kleid. Zu einem Jupe aus bedrucktem Twill mit ineinanderfließenden Streifen gehört eine im Kaschmirmuster gehaltene Bluse in den gleichen Farbstellungen. Ebenfalls eine Neuheit sind Composés aus bedruckter Seidengaze mit dazu assortiertem Wollstoff in genau gleichen Farben und Dessins.

Neben all den kostbaren Seidenstoffen sind die Kunstleinen aus Fibranne, uni, bedruckt und neuerdings auch façonniert, zum beliebtesten Sommerstoff geworden. Mit der richtigen Ausrüstung versehen, sind sie von allen Materialien am wenigsten druckempfindlich.

In den Unis stehen die Shantungs an erster Stelle: Vom klassischen handgewobenen Honan zu Crêpe, Satin, Organza bis zum schweren Gabardine-Envers-Satin. Wundervolle Spitzen aus St. Gallen und Calais, Fleurs de Guipures und Stickereien sind in Paris mehr denn je vertreten.

Die Farben: Viel Weiß und Marine; Weiß auch kombiniert mit Marine und «Carnation Red», dem neuen dunklen, leuchtenden Rot. *Beigetöne:* Vom Eierschalen-Weiß bis zum Beige-Ficelle. *Blautöne:* Bleu «Opaline», Bleu «Porcelaine», Bleu «Très-bleu». *Einige Grün:* Vert Menthe, Vert Tilleul. *Etwas Rosa:* Vom Rose Thé bis zum intensiven Rosarot. Bei den Imprimés dominieren die gleichen Farben. Schwarz ist nach wie vor stark vertreten.

*

Viele an der Stoffschau präsentierte Gewebe waren auch am Modedefilee der Firma Grieder zu sehen. Auffallend war die Schlichtheit der Modelle. Dank dieser ausgeprägten Schlichtheit kamen die Gewebe besonders zur Geltung — hier zeigt sich die wahre Kunst der Haute

Balanciaga: Robe de soir, Piqué blanc

Couture. Im gleichen Sinne sind auch die Farben und die Farbenkombinationen bzw. deren Anwendung zu werten. Schwarz und Marine, auch unter Beizug von Weiß, bleibt die Dominante. Verschiedene Beigetöne mit abgestimmten Braunnuancen strahlten eine besonders frühlingshafte Wärme aus. Kombinationen von Beige mit Rose wirkten neuartig, wie auch Blaßrosa mit Weiß. Einfarbige seidene Foulards zu Blusen verarbeitet wirkten außerordentlich chick. Ein hellblauer Mantel mit Blumen in Jacquardtechnik bewies, daß auch die façonnierten Gewebe für die Sommerkollektion prädestiniert sind.

In ihrer Ausgewogenheit verdient die Grieder-Frühjahrsmodeschau eine besondere Note. Für den Fachmann aber, der in einer solchen Darbietung mit den Endprodukten auch alle fabrikationsmäßigen Zusammenhänge sieht, ist es selbstverständlich, daß die Mode nicht nur ein launenhaftes Wechselspiel von Farbe, Schnitt, Linie und Gewebe treibt, sondern daß in ihr ein volkswirtschaftlicher Faktor ankert, dessen roter Faden vom Schneideratelier zur Weberei, Färberei, Ausrüsterei, zum Garnhersteller und schlußendlich bis zur Textilmaschinenfabrikation zurückverläuft.

Herrenmode 1964

Kürzlich zeigte der Zentralverband Schweizerischer Schneidermeister an einer spektakulären Modeschau die Herrenmodetendenzen für das Jahr 1964. Die Veranstalter fanden bei branchenverwandten Institutionen große Unterstützung. Neben bekannten Chemiefasererzeugern beteiligten sich die schweizerischen Wolltuch- und Kammgarnwebereien, die Zürcherische Seidenindustriegesellschaft und Firmen des Textilgroßhandels.

Herr A. Schmid, Präsident des Zentralverbandes, orientierte vorerst die Presse in nachstehendem Sinne: «Zufolge seiner individuellen Produktionsmethode hat das Maßschneidergewerbe den großen Vorteil, daß es sich bei Modeveränderungen sofort umstellen kann — im Gegensatz zur Industrie, die für die modischen Korrekturen immer eine gewisse Zeit benötigt. Auch wenn die Herrenmode sich nicht so revolutionär von einer Saison zur nächsten ändert, sind doch jedes Jahr kleine Veränderungen festzustellen, die vom Kunden oftmals gar nicht bemerkt werden und die die Gesamtsilhouette jedoch nach fünf bis sechs Jahren total umgestalten. Die Herrenmode 1964 ist betont schlank und auf Längenwirkung ausgerichtet. Die Linie ist weich und flüssig, was zweifellos zur Verfeinerung des Anzugsstiles führt. Jede Uebertreibung wird entschieden abgelehnt. Der elegant angezogene Herr läßt die modischen Spielereien weg und achtet mehr auf feine Schneiderarbeit und auf die Qualität des Stoffes. Nur in diesen beiden Faktoren liegt die Garantie, daß das Kleidungsstück auch nach Jahren noch

seine ursprüngliche Form behält, und nur der Schneider, der den künftigen Träger des Kleidungsstückes kennt, seine Haltung im Schnitt erfaßt, kann unter Berücksichtigung der modischen Richtlinien die Persönlichkeit am vorteilhaftesten zur Geltung bringen.»

Unter dem Gesichtspunkt dieser Erklärungen fanden die 80 Modelle, aufgelockert durch rund einen Drittel Damenkleider, einen besonderen Anklang. Die Schau strahlte neben dem Qualitätsgedanken auch eine festliche Note aus. Der festliche Aspekt war zweifellos der reinen Seide zuzuschreiben, denn neben ihrer unbestrittenen Verwendung in der Damengarderobe für Tages-, Cocktail- und Abendkleider bewiesen die vorgeführten seidenen Herrenanzüge, daß der Herr, in Seide gekleidet, nicht nur leicht, sondern auch korrekt angezogen ist. Der Eingang der reinen Seide in die Herrenmode entspricht dem allgemein steigenden Qualitätsbewußtsein.

Strumpfmodefarben Frühling/Sommer 1964

Zu der ansprechenden Farbpalette dieses Frühlings mit den besonders hervorstechenden Gelb-, Rot- und Beigenuancen haben die anpassungsfähigen Strumpffabrikanten die Eurocolor LIDO und die PRO-BAS-SUISSE-Farbe LEMAN kreiert. Mit diesem Namen hat es eine besondere Bewandtnis: Die Eurocolor ist an der internationalen Tagung am LIDO von Venedig unter unzähligen Farbmustern aus ganz Europa auserkoren worden, während die PRO-BAS-SUISSE-Nuance mit der Bezeichnung LEMAN auf das große nationale Ereignis, die Expo, hinweisen möchte.

Die 8. Schweiz. Einkaufswoche für Herrenkonfektion in Zürich

Zum zweitenmal fand die Einkaufswoche für Herrenkonfektion vom 2. bis 4. März 1964 in der Züspa-Halle in Zürich statt. Mit dieser Ausstellung neuester Kreationen der Herrenmode wollten die veranstaltenden Verbände dem Textildetaillisten die Einkaufsmöglichkeit für die Saison Herbst/Winter 1964/65 erleichtern. In aller Ruhe konnte der Einkäufer die Modelle der führenden in- und ausländischen Fabrikanten miteinander vergleichen und im Gespräch mit den maßgebenden Herren dieser über 40 Firmen das Neueste für den eleganten Herrn wählen. Als große Neuerung war dieses Jahr die Herrenkonfektionsschau am Dienstag, den 3. März, abends auch dem weiteren Publikum zugänglich. Damit konnten die Kunden von den zu erwartenden Neuschöpfungen Kenntnis nehmen und einen Blick hinter die Kulissen werfen.

GERRIT-Tendenzfarben für 1965

Jaune Persan, Shocking und Cèdre

Kräftige Bonbon-Farben werden 1965 in Europa die seit zwei Jahren dominierenden «heißen» Sonnenfarben ablösen. Dies ist das Ergebnis einer von der GERRIT-Service-Organisation erarbeiteten Prognose für die garnverarbeitende Industrie und die Konfektion.

Die Umstellung auf Bonbonfarben bedeutet zugleich den Beginn einer grundsätzlich neuen farblichen Richtung. Gerrit van Delden & Co. haben ihre Prognose in zwölf Tendenzfarben zusammengefaßt. Bei den von der Pariser Designerin Marie-Pierre Boitard entwickelten Nuancen stehen drei Töne als Generalfarben im Vordergrund: Jaune Persan, ein grünstichiges Persischgelb; Shocking, ein leicht exzentrisches Rosa; Cèdre, ein neutraler Zederton. Die drei Generalfarben werden durch neun sorgfältig aufeinander abgestimmte Komplementärfarben — Cramoisi im Rot-, Pervenche und Evêque im Violett-, Bleu Royal im Blau-, Pastis im Gelb- sowie Taupe, Sienne, Sepia und Galet im Braunbereich — ergänzt.

Die Farben gelten in erster Linie für das Oberbekleidungsgebiet, werden aber — in gewissen Abwandlungen — auch bei Heimtextilien und Decken in Erscheinung treten. In Paris ist man davon überzeugt, daß sich die Bonbonfarbenrichtung 1965 auf breiter Basis durchsetzen wird. Gerrit van Delden & Co. erwarten, daß die gesamte europäische Mode von dieser Bewegung erfaßt werden dürfte.

Personelles

Zum Gedenken an Herrn Eduard Meyer-Mayor †, Fabrikant, Neu St. Johann

Dienstag, den 25. Februar, verschied im Krankenhaus Wattwil Herr Eduard Meyer-Mayor nach längerem, mit großer Tapferkeit ertragenem Leiden im Alter von 78 Jahren.

Der Verstorbene wurde am 13. Mai 1886 in Zofingen geboren und verlebte mit fünf Geschwistern eine glückliche Jugendzeit. Nach Absolvierung der Zofinger Schulen und der Kantonsschule Aarau wandte er sich, getreu der Tradition seiner Familie, der Textilindustrie zu. Das fachliche Rüstzeug holte er sich an der Webschule Wattwil und blieb dieser Schule und ihrem seinerzeitigen Leiter, Herrn Direktor Frohmader, in dankbarer, treuer Anhänglichkeit zeit seines Lebens eng verbunden. Seine Kenntnisse erweiterte er in Webereien in Italien und arbeitete sich dort rasch in führende Stellung.

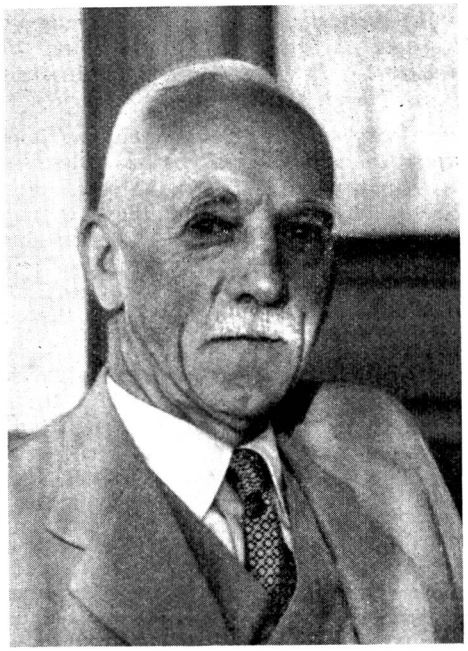
1912 trat er in die Weberei seines Vaters ein. Ein Jahr später, nach dem Ableben des Vaters, übernahm er zusammen mit seinem älteren Bruder das Geschäft, trat aber bereits 1916 wieder aus, um die damals noch kleine Weberei der Gebrüder Gnipper in Neu St. Johann zu erwerben. Damit wurde das obere Toggenburg zu seiner geliebten Wahlheimat. Mit großem Fleiß, zäher Ausdauer und fachmännischem Können widmete er sich dem Aufbau seiner Firma. Die kleine Weberei entwickelte sich dank seinem Geschick und Wagemut zu einer modernsten Buntweberei. Im Jahre 1943 ging die Firma an die beiden Söhne über, und 1963 wurde sie in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Nach wie vor lag Herrn Meyer aber das Geschick der Firma sehr am Herzen, und er stand seinen Söhnen bis zu seinem Ableben stets mit Rat und Tat zur Seite.

Am öffentlichen Leben nahm Herr Eduard Meyer regen Anteil und bekleidete zahlreiche Aemter in und außerhalb der Gemeinde. In Anerkennung seiner verdienstvollen Tätigkeit verlieh ihm die Wohngemeinde Krummenau vor drei Jahren das Ehrenbürgerrecht.

In ganz besonderem Maße setzte sich der Verstorbene für die Ausbildung eines gutgeschulten Nachwuchses in der Textilindustrie ein, und die Entwicklung der Webschule Wattwil (heute Textilfachschule Wattwil) lag ihm speziell am Herzen. Während einer langen Reihe von Jahren wirkte er aktiv in den Schulbehörden mit, zunächst als Mitglied der Rechnungskommission von 1921—1925. 1925 wurde er in den Vorstand der Schule gewählt, übte 1931—1944 die wichtige Funktion des Kassiers aus und amtete 1944—1947 als Präsident. Die Generalversammlung vom 12. Juni 1947 ernannte ihn zum Ehrenmitglied, in Würdigung seiner außerordentlich großen Verdienste um die Entwicklung und finanzielle Festigung der Schule.

Auch die Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil hat einen hochgeschätzten Freund und Förderer verloren. Herr Meyer-Mayor bekundete stets lebhaftes Interesse für die Entwicklung der Vereinigung, in der er mehrere Jahre das Amt des Präsidenten bekleidete. Seine wohlüberlegten und treffenden Voten an den Versammlungen waren immer sehr geschätzt. In Würdigung seiner großen Verdienste und Anhänglichkeit ernannte ihn die Hauptversammlung der Vereinigung im Jahre 1946 zum Ehrenmitglied.

Die Trauergemeinde, die den Verstorbenen auf seinem letzten Gang von seinem schönen Heim in Neu St. Johann zur Grabstätte in Krummenau begleitete, war außerordentlich groß und zeigte, wie sehr Herr Eduard Meyer-Mayor geschätzt war und wie groß die Trauer ist um einen wackeren Mitbürger und vorbildlichen Menschen.



Herr Meyer ist nicht mehr unter uns. Seine Freunde und Bekannten aber werden sein Andenken in lebendiger Erinnerung behalten. M. Sch.

Literatur

«Taschenbuch für die Textilindustrie 1964», herausgegeben von Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor der Staatlichen Textilfach- und Ingenieurschule in Münchberg/Ofr. Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin. 564 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Tafeln, Tabellen, Rezepten und Berechnungen, Format 10,5 × 15,5 cm, flexibler Plastik-Einband, DM 7.50.

Der Jahrgang 1964 des «Taschenbuches für die Textilindustrie» ist besonders aktuell und wichtig, da er Neuigkeitenberichte von der 4. Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover enthält.

Die Gliederung des Taschenbuches, die sich über viele Jahre hinweg bewährt hat, wurde beibehalten. Wie alljährlich, beginnt der Textteil mit einem Bericht über die Textilindustrie im Jahre 1963 vom Hauptgeschäftsführer des Gesamtverbandes der Textilindustrie, Herrn Dr. H. W. Staratzke. Es folgen dann im gewohnten Ablauf der Produktion 45 Fachaufsätze. Es handelt sich um Originalbeiträge namhafter Autoren, in denen in der Praxis gesammelte Erfahrungen weitergegeben, neueste Erkenntnisse vermittelt und moderne Maschinen und Apparate bzw. deren Anwendungen beschrieben werden. Der Tabellenteil, der wie üblich am Anfang des Taschenbuches steht, enthält wiederum zahlreiche neue und ergänzte Tabellen, wie sie der Textilfachmann bei seiner täglichen Arbeit braucht bzw. wie sie ihn interessieren. Den Abschluß des Taschenbuches bildet die Uebersicht über die Fach- und Wirtschaftsorganisationen der Textilindustrie und ein sachlich geordneter Bezugsquellennachweis.

Das Taschenbuch hat sich in den vielen Jahren seines regelmäßigen Erscheinens seinen Platz in der Reihe der Textilfachbücher erobert. Nicht nur der vorzügliche Inhalt, sondern auch das handliche Format und der dauerhafte Plastikeinband lassen das Taschenbuch zum echten Handbuch und Nachschlagewerk für den täglichen Gebrauch werden. Sowohl die in der Praxis stehenden Fachleute als auch Studenten der Textilfach- und Ingenieurschulen werden aus dem «Taschenbuch für die Textilindustrie 1964» wiederum viel Nutzen ziehen.

«Der Cysteinsäuregehalt der Wolle, seine Bestimmung und seine Veränderung durch Ausrüstungsprozesse» — Forschungsbericht Nr. 1275 von Dr. rer. nat. Klaus Ziegler, Deutsches Wollforschungsinstitut an der Rheinl.-Westfälischen Techn. Hochschule Aachen. Erschienen im Westdeutschen Verlag, Köln und Opladen. 40 Seiten, 14 Abb., 7 Tabellen. DM 18.50.

Der vorliegende Bericht gibt zunächst eine Uebersicht, mit welchen analytisch-chemischen Methoden der Cysteinsäuregehalt von Wolle ermittelt werden kann und warum die Bestimmung mit Hilfe der Niedervolt-Papierelektrophorese den andern erwähnten Methoden vorzuziehen ist.

Nach der Beschreibung von zwei im Handel erhältlichen Elektrophorese-Geräten wird eine sehr ausführliche Analysenvorschrift mit Angabe von möglichen Fehlerquellen sowie die Weite des Vertrauensbereiches der Methode mitgeteilt.

Der mitunter recht unterschiedliche Cysteinsäuregehalt entlang des Wollhaares und derjenige von Rohwollen und Tierhaaren verschiedener Herkunft und Rasse ist in Tabellen zusammengestellt.

Bewetterungsschäden sowie die Einwirkung von trokkener Hitze oder energiereichen Strahlen auf Wolle lassen sich durch die Ermittlung des Cysteinsäuregehaltes erkennen.

Die in der Praxis häufig zur Anwendung kommenden Ausrüstungsprozesse des Aufhellens oder Bleichens — mit Ausnahme des optischen Aufhellens — sowie die Filzfrei-Ausrüstung von Wolle, welche alle einen bestimmten Cysteinsäureanstieg zur Folge haben, können durch eine exakte Bestimmung des Cysteinsäuregehaltes nach der in diesem Bericht beschriebenen Methode festgestellt bzw. überwacht werden.

«Untersuchungen über Fasermischungen in der Bastfaserwergspinnerei» — Forschungsbericht Nr. 1333 von Dipl.-Ing. Waldemar Rohs und Dipl.-Ing. Rudolf Otto, Technisch-Wissenschaftliches Büro für die Bastfaserindustrie, Bielefeld. Erschienen im Westdeutschen Verlag, Köln und Opladen. 28 Seiten, 4 Abb., 5 Tabellen. DM 13.40.

Zur Bestimmung des Einflusses der Mischtechnik auf die Gleichmäßigkeit der Faserverteilung in der Bastfaserwergspinnerei wurde das Verhalten von Mischkomponenten gleicher und ungleicher Faserstruktur bei Zusammenstellung der Mischungen im Mischbett, in gewogenen Mengen auf dem Kardenspeisetuch, im Kardenspeiser und bei Vorlage der getrennt kardierten Bänder an der ersten Strecke untersucht. Das Mischungsverhältnis wurde mit 50/50 konstant gehalten. Als Komponenten kamen Ralo/Ralo und Ralo/Schwingwerg zum Einsatz, wobei ein Raloanteil zur Kennzeichnung substantiv — unter Beachtung gewisser Vorsichtsmaßnahmen, um Strukturveränderungen der Faser zu vermeiden — angefärbt wurde.

Die auftretenden Unterschiede in der Gleichmäßigkeit der Faserverteilung mit ihren Streuungen wurden durch statistische Auswertung von Faserauszählungen — vorgenommen an Vorgarnabschnitten von 1,5 cm Länge — festgestellt. Die Resultate sind in Tabellen und Säulendiagrammen zusammengestellt. Die Auswertung erfolgte nach bekannten veröffentlichten statistischen Verfahren.

Die Ergebnisse der Untersuchungen zeigen: Die Massestreuung des Vorgarns steht in keinem Zusammenhang mit dem Mischverfahren. Die Streuung der relativen Gewichtsanteile läßt sowohl beim Mischen gleicher wie auch unterschiedlicher Fasern eine zunehmende klare Tendenz der Streuungen nach Mischbett, Handauflage, Speiser, Band erkennen. Die Korrelation zwischen den Gewichten der einzelnen Komponenten sowie zwischen dem einer Komponente und dem Gesamtgewicht ergibt das gleiche Bild. Die gröbere Mischungskomponente zeigt stets den höheren Anteil an Ungleichmäßigkeit.

Die **«Kugellager-Zeitschrift» Nr. 138,** herausgegeben von der Kugellager Aktiengesellschaft Zürich 8, erfreut den Leser mit zwei besonders interessanten Abhandlungen. H. Pittroff beschreibt das Radioteleskop mit 64 Meter Spiegeldurchmesser in Parkes, Australien. Es ist zurzeit das zweitgrößte Radioteleskop; das größte, mit 76 Meter, befindet sich in Jodrell Bank. Auf Grund der technischen Entwicklung und früherer Erfahrungen konnte es noch mit besseren Eigenschaften als dieses ausgeführt werden. Dann berichtet H. Finke über SKF-Lager in Ringwalzenwerken. Ringwalzenwerke, in denen warm gewalzt wird, verwendet man zur Fertigung von nahtlosen Ringen mit quadratischen, rechteckigen oder auch stark profilierten Querschnitten, wie Wälzlagerringe, Federringe, Flanschen, Zahnkränze u.a.m. Einige Bauarten von Ringwalzenwerken sind in diesem Aufsatz beschrieben, wobei das Hauptgewicht auf die Lagerung gelegt wurde, die alle mit SKF-Lagern, wie auch das erwähnte Radioteleskop, ausgerüstet sind. — Mit «Englisches Stirnradgetriebe für Zuckerrohrbrecher» und «SKF-Lager in Ananasschälmaschinen» wird die lesenswerte Schrift abgeschlossen.

«Brown-Boveri-Mitteilungen», Heft 11/12 1963. Der von den Autoren M. Rohner und F. Peneder verfaßte Eingangsartikel «Mehrmotorenantrieb mit Einzelgeneratoren in Blockschaltung in der Papierfabrik A. Ahlström Oy, Warkaus (Finnland)», beschäftigt sich mit der Verwendung dieser Antriebe für den Bau modernster Zeitungspapiermaschinen. — Der Aufsatz «Scherbiusmaschinen als Niederfrequenzgeneratoren für Rollgangantriebe» von H. Koch beschreibt die Schaltung einer Niederfrequenzgeneratorgruppe, die zur Speisung von Rollgangmotoren in Walzwerken dient, und erläutert Aufbau und Wirkungsweise der verwendeten Maschinen. — Ueber das Thema «Neuere Schaltungen der elektrischen Leistungsübertragung von thermischen Triebfahrzeugen» von M. Brönnimann werden Möglichkeiten zur vollständigen Ausnutzung der im Fahrzeug installierten elektrischen Maschinen und Apparate behandelt. — Die nach neuzeitlichen Gesichtspunkten unter Anwendung moderner Schaltungen gebauten diesel-elektrischen Triebwagen werden in dem Artikel «Die diesel-elektrischen Zahnrad-Triebwagen der Manitou and Pike's Peak Railway (USA)» von M. Brönnimann ausführlich behandelt. Es ist übrigens das erste Mal, daß diesel-elektrische Zahnrad-Triebwagen mit luftgekühlten Dieselmotoren ausgerüstet ins Land der ersten Zahnradbahn der Welt, den USA, geliefert werden konnten. — E. M. Klingelfuß befaßt sich unter dem Titel «Diesel-elektrische Industrie-Zahnradlokomotive» mit einem Sonderfahrzeug für ein Industrie-Anschlußgeleise mit Zahnstange. — «Die Klimaanlagen in den elektrischen Trans-Europ-Expreßzügen der Schweizerischen Bundesbahnen» lautet ein von F. Thomann geschriebener Aufsatz, der sich eingehend mit den verschiedenen Teilen dieser Klimaanlagen, wie Heizung, Kühlung, Luftkreis, Regelung und Energieversorgung, auseinandersetzt. — Dr. W. Kellenberger schrieb den Artikel «Die Stabilität schnellaufender und anisotrop gelagerter Wellen mit äußerer und innerer Dämpfung», und «Einfluß von Temperatur- und Spannungsschwankungen auf das Zeitstandverhalten» lautet der Beitrag der Autoren Dr. R. Montandon und F. Kirchner.

Adressänderungen bitte sofort mitteilen!

Name und Vorname: _____

Beruf: _____

Alte Adresse Ort: _____

Straße: _____

Neue Adresse Ort: _____

Straße: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____

Abonnent ☐ Mitglied VST ☐ VET ☐

Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert mit 20 Rappen frankiert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzliweg 12, Horgen ZH

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Wir geben allen unseren Mitgliedern und Freunden bekannt, daß unser geschätztes

Ehrenmitglied

Herr Eduard Meyer-Mayor

Fabrikant, Neu St. Johann

ehemaliger Präsident der Textilfachschule Wattwil

am Dienstag, den 25. Februar 1964, nach langer Krankheit verschieden ist. Die Abdankung und Bestattung fand Freitag, den 28. Februar 1964, in Krummenau statt. Delegationen der Textilfachschule und der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute gaben dem verstorbenen ehemaligen Präsidenten und Ehrenmitglied das letzte Geleite.

Wir verlieren in unserem Ehrenmitglied Eduard Meyer-Mayor einen großen Freund und Gönner und werden seiner stets in Ehren und Dankbarkeit gedenken.

Wir bitten, den in dieser Nummer der «Mitteilungen» auf Seite 102 erschienenen Nekrolog zu beachten.

VST-Ausbildungskurse 1964

Wir machen die Interessenten für den Kurs Nr. 2 mit dem Thema «Die Usterlinie» (Kursort: Apparate- und Maschinenfabriken Zellweger AG, Uster) darauf aufmerksam, daß in der nächsten Nummer der «Mitteilungen» (Mai 1964) das detaillierte Kursprogramm mit dem Anmeldetalon veröffentlicht wird. Wir ersuchen um diesbezügliche Notiznahme und rechtzeitige Anmeldung.

Der Vorstand VST

Adreßänderungen

Um eine klaglose Zustellung des Vereinsorganes «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle Mitglieder der Vereinigung zu gewährleisten und auch Einladungen, Rundschreiben usw. an die richtige Adresse versenden zu können, bitten wir Sie, die Aenderung Ihrer Anschrift **unverzüglich** an den Mutationsführer

Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal SZ

zu melden. Zum voraus danken wir bestens für Ihre Bemühung.

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Einladung zu einem Vortrag über «Verarbeitung von Lycra» — Mittwoch, den 15. April 1964, spricht im Zunfthaus zur Waag in Zürich Herr K. Murenbeeld von der Firma Du Pont über «Verarbeitung von Lycra». Dieser Vortrag bildet die Fortsetzung zu dem Referat von Dr. Th. Lyssy über «Elastomere Spinnstoffe» vom letzten Herbst und behandelt die maximale Ausnützung der spezifischen, elastischen Fasereigenschaften. Die Wünsche der Miederindustrie werden in dieser Hinsicht besonders behandelt.

Unsere Mitglieder sowie alle übrigen Interessenten sind zu diesem lehrreichen Abend freundlich eingeladen.

Der Vorstand

Kurs über Probleme der Stoffverarbeitung im Zusammenhang mit der Gewebefabrikation

Kursleitung:

Herr K. Trümpi, Betriebsleiter, PKZ
Herr Dr. H. R. von Wartburg, Direktor, VFA, Zürich
Herr A. Eugster, Chefdisponent, Heer & Co., Thalwil
Herr R. Salm, Produktionsleiter, Eclépens

Samstag, den 25. Januar 1964, konnten die Kursteilnehmer im vollbesetzten Lehrsaal der Textilfachschule Zürich von neuem erfahren, welch reges Interesse den Weiterbildungskursen entgegengebracht wird. Diese erfreuliche Tatsache besteht offensichtlich, weil die Kursthemen den konventionellen Rahmen früherer Jahre gesprengt haben, indem das Unterrichtsprogramm immer mehr mit aktuellen Problemen unserer Industrie gekoppelt wird. Diesen Beweis fortschrittlichen Schaffens wollen wir für heute nicht ohne besonderen Dank an den Vorstand und vor allem an die Herren der Unterrichtskommission des VET entgegennehmen.

Der Halbtageskurs vom 25. Januar hätte als «Gespräch am runden Tisch» angekündigt werden können. Die Diskussion zwischen den Herren Referenten aus der Bekleidungsindustrie einerseits sowie aus der Färberei und Ausrüsterei, Seiden- und Wollweberei anderseits wurde von Herrn K. Trümpi eingeleitet und geführt. Herr Trümpi begann mit einer Betrachtung über die Strukturwandlung innerhalb der Textilindustrie. Die Hauptabnehmer der Weberei sind heute nicht mehr die Zwischenhändler und Detaillisten, sondern die Bekleidungsindustrie, welche grob aufgeteilt in die Sparten «Wäsche», «Damenoberbekleidung», «Herrenbekleidung» sowie auch «Sport- und Freizeitbekleidung» gegliedert ist. Das Endprodukt ist nicht mehr der Stoff, sondern je länger je mehr die Bekleidung.

Die ausländischen Angebote zwingen nicht nur die Weberei, ihre Produktionsstätten zu automatisieren und zu rationalisieren. Auch die Bekleidungsindustrie ist im Begriffe, die Herstellungszeiten ihrer Werkstücke zu verkürzen. Vor nicht zu langer Zeit rechnete man für die Herstellung eines Kleides mit Stunden, heute mit Minuten. Auf unserem Kontinent existieren Betriebe, die mit vollautomatischen Maschinen zur Herstellung von Bettwäsche und Hemden ausgerüstet sind. Diese Wandlung bleibt nicht ohne Folgen für die Ansprüche gegenüber den Produkten der Weberei, welche so mehr und mehr zu «Werkstoffen» der Bekleidungsindustrie degradiert werden. Die zunehmend automatisierte Massenherstellung von Kleidern läßt die Anforderungen an die Verarbeitungsfähigkeit der Stoffe stets höher schrauben. Die Wünsche, welche die Bekleidungsindustrie in bezug auf die «Unzulänglichkeiten der Werkstoffe» vorzubringen hat, könnten dereinst die Gestalt von fest umrissenen Forderungen annehmen. Das klingt hart, liegt aber nach Meinung von Herrn Trümpi stark im Bereich der Möglichkeit.

Worin bestehen nun diese Wünsche? Neben den Ansprüchen an Aussehen, Griff, Tragfähigkeit, Reißfestigkeit, Farb- und Waschechtheit stellt sich der Konfektionär zunächst die Frage: Wie verhält sich der Stoff beim Zuschneiden, Nähen und Bügeln? Diese Ansprüche werden nach folgenden Gesichtspunkten formuliert:

Lage des Gewebes: Der Stoff muß glatt liegen. Er muß fadenkreuzgerade ausgerüstet sein.

Das Springen des Stoffes: Der Stoff muß schrumpffrei sein, d. h. er darf unter keinen Umständen eingehen.

Von Ausrüster- und Weberseite wurden die Gründe erläutert, die ein fadenkreuzgerades Liefern gewisser Stoffe erschweren. Die Aussprache konzentrierte sich hier vor allem auf die Frage, warum die Bekleidungsindustrie auf Lieferung bestimmter Stoffe mit der Aufmachung «doubliert auf Tambour» besteht, nachdem erwiesen ist, daß diese Aufmachung die verzugsfreie Lage des Gewebes ungünstig beeinflußt. Konkrete Vorschläge, so z. B. über die Aufmachung «doubliert gestabt», waren geeignet, die verzugsfreie Lieferung der Stoffe der Verwirklichung näher zu bringen. Die Lösungen paßten aber nicht in die Konzeption der verarbeitenden Werkstätten der Bekleidungsindustrie und wurden als betriebswirtschaftlich untauglich einstweilen verabschiedet.

Das Einspringen der Stoffe unterliegt der handelsüblichen Toleranz von 1—2 Prozent. Der technische Schnittmustergestalter arbeitet heute in der Bekleidungsindustrie mit Unterlagen, die ähnlich der Werkzeichnung des Maschinenkonstrukteurs auf Teile von Millimetern geschaffen werden. Der Wunsch dieser Kreise — dereinst vielleicht ihre Forderungen — sind ausgerichtet nach einem Gewebe, d. h. Werkstoff, der sich während und nach der Verarbeitung unverrückbar, sozusagen wie Blech verhält. Unsere Kleiderfabrikanten wollen feststellen, daß allerbeste Stoffe bei bloßer Lagerung oder bei einmaliger Dekatur nachspringen. Geschieht das Einspringen beim Bügeln bereits genähter Stücke, dann entsteht jener Effekt, der nach heutigen Begriffen selbst mit nur 1 Prozent Verkürzung nicht mehr toleriert werden kann. Diese Forderung nach absoluter Gleichheit und Stabilität der Stoffe auch mit Bezug auf die Warenbreite wird sinnfälliger, wenn u. a. zu hören ist, mit welcher Präzision 10, 20 übereinandergeschichtete Stofflagen gleichzeitig geschnitten oder gestanzt werden müssen. Aus diesem Grunde unterziehen überseeische Großbetriebe der Bekleidungsindustrie nach konventionellen Begriffen tadellos ausgerüstete Importgewebe einer nachmaligen harten Behandlung und können dadurch den Einsprungfaktor auf Null drücken.

Unsere Zeit fordert rationellstes Arbeiten, und gleichzeitig sucht man Gewebe — wir denken an Wollstoffe —, die nach Vorbild altenglischer Art mit größter Perfektion behandelt sind. Die Referenten der Ausrüsterei und Weberei machten kein Hehl daraus, daß viele Gewebearten völlig entspannt geliefert werden könnten. Dies wäre oft eine Frage der Zeit und des Aufwandes. Die Folgen zusätzlichen Aufwandes, den ausländische Kleidergroßproduzenten also betreiben, müßte auch unsere

Bekleidungsindustrie auf sich nehmen. Sollte nun aber der Stoffproduzent die gestellten Anforderungen restlos erfüllen, so wäre dies auch für ihn in erster Linie eine Kostenfrage. Die Ausrüsterei muß allerdings mit Vorbehalt darauf hinweisen, daß für gewisse Arten von Geweben, z. B. karierte Stoffe, gewisse Mischgewebe oder auch Stretch-Stoffe, selbst unter den zuvor genannten Voraussetzungen noch keine Garantie für absolute Gleichheit und Stabilität gewährt werden könnte. Wollgewebe sind stark hygroskopisch und unterliegen je nach Klima und Lagerung einer natürlichen Strukturveränderung. Von Weberseite wurde in diesem Zusammenhang die Frage aufgeworfen, ob die Werkräume der Bekleidungsindustrie zweckentsprechend klimatisiert sind. Die Kleiderfabrikanten geben sich kaum genügend Rechenschaft darüber, was das bedeutet, wenn die Stoffe zufolge unvernünftiger Liefertermine «noch ausrüstwarm» in die Zuschneiderei gelangen. Jeder Webware muß «angemessene Zeit der Ruhe» eingeräumt werden. Nach Erfahrung des Ausrüsters kann die nötige Entspannungszeit bei völlig lockerer Lagerung 4 Tage dauern.

Als positive Lösung im Rahmen der angepeilten Probleme kann heute die Herstellung chemisch-thermisch stabilisierter Futterstoffe angesprochen werden. Negativ ist das zur Sprache gekommene Motiv, daß Schadenfälle oft zu oberflächlich behandelt und mit einem Rabatt als erledigt betrachtet werden. Auftretende Störungen werden in den Betrieben mit abhelfenden Maßnahmen behoben, und vielfach geraten derartige Erfahrungsmomente nach geraumer Zeit, vielleicht mangels zweckmäßiger Dokumentation, in Vergessenheit.

Damit sind einige Beispiele der unzähligen Sachfragen herausgegriffen, die im Verlaufe der Gegenrede und auch mit Diskussionsbeiträgen aus den Zuhörerreihen aufgeworfen wurden. Die Beiträge waren geeignet aufzuzeigen, wie nützlich solche Gespräche sein können, denn sowohl die Referenten als auch die Zuhörer gewannen viel Einsicht in die Besonderheiten und Schwierigkeiten jener textilen Produktionsstätten, zu denen der einzelne keinen Zugang oder keine direkte Beziehung hat.

Verfolgt man die Entwicklungen über unseren Landesgrenzen und die Zukunftsmöglichkeiten, mit denen unsere Industrie konfrontiert sein wird, so erkennt man, daß unsere Branche erst im Begriffe ist, im umfassenden Sinne Bekleidungsindustrie zu werden. Wir sind es noch nicht, so führte Herr Trümpi weiter aus, weil wir noch viel zu gewerblich denken. Die Bedeutung der Nachwuchsprobleme muß in Anbetracht der bevorstehenden Aufgaben noch stärker in den Vordergrund gestellt werden. Der Referent beendete den Kurs mit dem Aufruf, man möge für den Nachwuchs zeitgemäße Ausbildungsmöglichkeiten schaffen, die Erfahrungen rückhaltlos an die Jungen weitergeben und ihren Ideen aufgeschlossen gegenüberstehen. A. S.

Dreher weben — Einführung in die Bindungen und Vorrichtungen

Instruktionskurs vom 10. und 11. Januar 1964 bei der Firma Grob & Co. AG, Horgen ZH
Kursleiter: Hr. W. Müller

Was Dreher weben heißt, wurde am 10. und 11. Januar im Instruktionskurs der Firma Grob & Co. AG, Horgen, in interessanter Weise erklärt und gezeigt. Das große Interesse, welches diesem Kurs entgegengebracht wurde, war am Freitagmorgen sehr deutlich ersichtlich, als Herr A. Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission, über 52 Teilnehmer aus der ganzen Schweiz im Ausstellungssaal «Die 4 von Horgen» begrüßen durfte und anschließend das Wort dem Kursleiter, Herrn W. Müller, übergab.

Der Kurs wurde in folgende Abschnitte gegliedert:

a) Allgemeine Orientierung über die Entwicklung der Dreherlitzen bis zum heutigen Stand und die Einsatzmöglichkeiten der verschiedenen Dreherlitzen-Typen (Referent: Herr H. Fietz).

b) Praktische Arbeiten in zwei Gruppen mit Untersuchung von Drehermustern und der Erstellung der erforderlichen Patronen und Schlagkarten (Gruppe 1: Herr Müller, Herr Bechtiger; Gruppe 2: Herr Wagner, Herr Fietz).

c) Erklärungen und Erfahrungsaustausch am Dreherwebstuhl (Referent: Herr M. Bechtiger).

Die Ausführungen von Herrn Fietz verfolgten den ganzen Entstehungsweg der heute bestbekannten Grob-Dreherlitzen bis zur neuesten Entwicklung, dem reiterlosen GROBTEX Dreher-Webgeschirr. Ebenso wurden die Einsatzmöglichkeiten der verschiedenen Dreherlitzen-Typen besprochen. Die Erläuterungen wurden durch großformatige Skizzen ergänzt, so daß auch jene Teilnehmer, die bis anhin wenig oder z. T. gar nicht mit Drehergeweben zu tun hatten, dem Vortrag gut folgen konnten.

Beim anschließenden Mittagessen im Hotel Du Lac, Wädenswil, begrüßte Herr W. O. Münch, Vizedirektor, die Teilnehmer im Namen der Direktion der Firma Grob & Co. AG und dankte für das große Interesse, welches dem Grob-Kurs entgegengebracht wurde.

Für die praktische Arbeit am Nachmittag teilten sich die Teilnehmer in zwei Gruppen, die je von zwei Instruktoren betreut wurden. Die Untersuchung von Drehermustern und die Erstellung der entsprechenden Patronen und Schlagkarten wurden mit großer Initiative und Tatendrang in Angriff genommen, und wie es nicht anders zu erwarten war, entstanden Probleme und Fragen, die dann während interessanter und lehrreicher Diskussionen von den Grob-Spezialisten behandelt und beantwortet wurden.

Kursteilnehmer bei der praktischen Arbeit

Die an die Teilnehmer abgegebenen Mappen mit den vielen Drehermustern, Patronen und Schlagkarten sowie den Textblättern und Prospekten zeigten einmal mehr, wie sorgfältig und systematisch der Kurs aufgebaut war. Diese Unterlagen werden in der Praxis bestimmt sehr wertvolle Dienste erweisen und sind auch als Nachschlagewerk äußerst nützlich.

Für den Freitagabend stand dann noch der Kegelschub mit gemütlichem Beisammensein im Restaurant Morgenthal auf dem Programm. Gar mancher «Drehergewebe-König» mußte seine Würde beim Kegeln vorübergehend ablegen, um die tückischen Holzkugeln zu meistern und die schlecht gelungenen Würfe mit allzu menschlichen Worten zu kommentieren. Der Abend darf in jeder Hinsicht als gut gelungen bezeichnet werden und hat sehr viele persönliche Kontakte zwischen den Teilnehmern zu schaffen vermocht.

Am Samstagmorgen wurde die Arbeit vom Freitag fortgesetzt. Beim Mittagessen, das wiederum in großzügiger Weise von der Firma Grob im Hotel Du Lac, Wädenswil, gestiftet wurde, dankte Herr Strebel, Präsident des VET, der Firma Grob & Co. AG, dem Kursleiter und allen Instruktoren für die Durchführung des Kurses.

Demonstration und Erklärungen am Dreher-Webstuhl

Im Anschluß an das Mittagessen wurden dann im Ausstellungssaal «Die 4 von Horgen» zwei Dreherwebstühle in Betrieb gezeigt und eingehende Erklärungen abgegeben. Bei dieser Gelegenheit entstand auch ein sehr regsamer Erfahrungsaustausch unter den Anwesenden.

Kursteilnehmer diskutieren den reiterlosen GROBTEX-Dreherschaft

Es darf zum Schluß wohl gesagt werden, daß dieser Kurs in jeder Beziehung ein Erfolg war und daß jeder Teilnehmer, sei er als Könner oder Anfänger dabei gewesen, vieles auf seinen weiteren Berufsweg mitbekommen hat. An dieser Stelle sei im Namen aller Kursteilnehmer nochmals der Firma Grob & Co. AG, dem Kursleiter, den Instruktoren und allen anderen, die zum Gelingen des Kurses beigetragen haben, für die mustergültige Organisation und die großzügige Durchführung des Dreher-Kurses herzlich gedankt. Ri.

Chronik der Ehemaligen. — Diesmal kann sich der Chronist kurz fassen, da ihm wenige Grüße zugegangen sind. — Unser lieber Veteranenfreund Mr. *Walter Bollier* (09/10) in Allentown/Pa. freute sich über die erhaltene Einladung zur vorgesehenen Tagung unserer Ausland-Veteranen im kommenden Sommer in der alten Heimat, bedauert aber, auf die Teilnahme verzichten zu müssen, da er andere Ferienpläne hat. Er hofft, daß der Chronist seine weitläufige Korrespondenz trotz den erkrankten Handgelenken aufrechterhalten könne und bemerkt dazu: «Wir Ausland-Veteranen schätzen die Chronik sehr; sie verbindet uns mit der Heimat und erneuert Erinnerungen an schöne Stunden, welche wir — lange zurück — im Letten verbracht haben.

Aus San Juan, Puerto Rico, sandte mit dem Bedauern über «your temporary illness» unser treuer Veteran Mr. *Max Müller* (23/24) in New York viele liebe Grüße und fügte bei: «Werde Sie diesen Sommer bestimmt treffen.» Der Chronist freut sich. Für die Ehemaligen vom Kurse 23/24 wäre übrigens im Sommer das 40jährige Jubiläum ihres Studienabschlusses fällig.

Zum Schluß sind noch zwei Karten zu erwähnen. Die eine kam von Mr. *John J. Zwicky* (45/47) aus Manzara in Tanganjika, wo er auf seiner Ferienfahrt jeden Tag neue Erlebnisse genossen hat. — Auf der andern Karte teilte Señor *Stephan Looser* (46/48) in San José, Costa Rica, mit, daß sie immer noch sehr unter dem Aschenregen «unseres verdammten Vulkans» leiden. Sogar in der Fabrik habe man keine Ruhe, doch hoffe man, daß es jetzt bald vorbei sein werde. Am 20. März 1964 sei es ein Jahr seit dem Vulkanausbruch gewesen.

Der Chronist dankt bestens für die übermittelten Grüße und guten Wünsche. Er wünscht allerseits alles Gute und entbietet beste Grüße.

Letten-Chronik. — Die Betreuer der Letten-Chronik freuen sich, ihren Freunden zwei Besuche bekanntgeben zu können. Am 1. März 1964 machte Mister R. B. Heaton dem Lettenschulhaus eine Visite. Nachdem er den letzten Kurs im Juli 1963 mit Erfolg abgeschlossen hatte, verbrachte er im Februar seine Ferien in St. Moritz. Bei seiner Ankunft in Kloten wurde er von seinen Kameraden, die den Jacquardkurs besuchten, in corpore empfangen — es war ausgerechnet der letzte Examentag. Ein schöner Kameradschaftsgeist, wenn man bedenkt, daß das Flugzeug mit vier Stunden Verspätung morgens 2 Uhr landete. Der zweite Besuch betrifft Herrn Fred Spiller (Kurs 51/52). Auch er verbrachte einige Ferientage, verbunden mit Geschäften, in der Schweiz. Dieser Besuch hat seine ehemaligen Fachlehrer sehr gefreut, konnte er doch viel Wissenswertes aus seiner kanadischen Wahlheimat erzählen. — Aus London flog uns eine Ansichtskarte von Herrn Guido Minacci (60/62) zu. Er schreibt, daß er eine Sprachschule besuche. Außer dem Essen findet er den Aufenthalt sehr interessant. Im April werde er zurückkehren, und so hoffen wir, daß er von seinen Erlebnissen berichten kann. — Mit besonderer Freude wurde ein Brief von Herrn Peter Bussinger (59/61) empfangen. Bald nach Verlassen der Textilfachschule Zürich dislozierte er nach Hongkong, wo es ihm außerordentlich gut gefällt. Für einige Tage weilte er kürzlich in Taiwan, das landschaftlich wie ein Paradies sei, mit hohen Bergen, Flüssen und Seen. Die Betreuer der Letten-Chronik hoffen immer noch zuversichtlich, daß Herr Bussinger einmal einen Spezialbericht für die Chronik senden wird. — Einen solchen Aufsatz erhielten wir kürzlich von unserem Mitglied Herrn J. Keller-Düggelin in Cali, Kolumbien. Seine Ausführungen vermitteln ein derart lebendiges Bild über die Verhältnisse in Kolumbien, im Zusammenhang mit einem textilen Erzeugnis der dortigen Indianer, daß wir den Bericht in einer der nächsten Ausgaben der «Mitteilungen» veröffentlichen werden. — Abschließend geben wir noch die am 31. März 1964 stattgefundene Vermählung von Fräulein Monique Schotte mit unserem Freund Herrn André Tschallener (62/64) bekannt und wünschen auch an dieser Stelle dem jungen Ehepaar auf seinem Lebensweg viel Glück und Segen.

Mit herzlichen Grüßen: die Betreuer der Letten-Chronik

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