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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

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

Nr. 9 / September 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

Von Monat zu Monat

Steigende Textilexporte. — Aus der kürzlich veröffentlichten schweizerischen Handelsstatistik für das erste Halbjahr 1964 geht hervor, daß die schweizerische Textilindustrie ihren Exportwert im Vergleich sowohl zum ersten als auch zum zweiten Semester 1963 zu steigern vermochte. Betrug der Ausfuhrwert im ersten Halbjahr 1963 550 Millionen Schweizer Franken und im zweiten Halbjahr 1963 573 Millionen, so erreichte er in den ersten sechs Monaten des laufenden Jahres die respektable Höhe von 594 Millionen Franken. Im Vergleich zum ersten Semester des Vorjahres bedeutet dies eine Zunahme um acht Prozent. Die schweizerische Textilindustrie darf somit, gesamthaft betrachtet, mit dem erzielten Exportergebnis durchaus zufrieden sein. Sie hat damit erneut bewiesen, daß sie lebens- und leistungsfähig ist und daß sich ihre Erzeugnisse im Ausland steigender Beliebtheit erfreuen. Sie dokumentiert damit auch ihre Zugehörigkeit zu den drei wichtigsten schweizerischen Exportindustrien neben der Metall- und Uhrenindustrie einerseits und der chemischen und pharmazeutischen Industrie anderseits.

Die einzelnen Sparten der Textil- und Bekleidungsindustrie haben entsprechend ihrer Struktur und ihren besonderen Verhältnissen in unterschiedlicher Weise zu dem erfreulichen Gesamtergebnis beigetragen. Im Vergleich zum 1. Halbjahr 1963 haben vor allem die Ausfuhren von Kunstfasergarnen und Kurzfasern, von Seiden- und Kunstfasergeweben, Baumwollgeweben und Stickereien zugenommen. Aber auch die Bänder aus Seide und anderen Textilien, die Wollgewebe, die Baumwollgarne, die Wirk- und Strickwaren sowie die Bekleidungswaren weisen Exportzunahmen auf. Einzig die Schappegarne und die Wollgarne verzeichnen geringfügige Rückgänge.

Wennn man sich vergegenwärtigt, wie unendlich viel Kleinarbeit in den Betrieben, den Büros und im Außendienst notwendig ist, um die unzähligen relativ kleinen Auslandssendungen speditionsreif zu machen, so ist das erzielte Ergebnis mit einem durchschnittlichen monatlichen Ausfuhrwert von annähernd 100 Millionen Franken höchst erstaunlich. Die Mitarbeiter auf allen Stufen, die in irgendeiner Weise zu diesem Ergebnis beigetragen haben, dürfen darauf stolz sein.

Erleichterungen für italienische Gastarbeiter. — Vor kurzem ist zwischen Italien und der Schweiz ein neues Abkommen unterzeichnet worden, welches die Einreise italienischer Arbeiter in die Schweiz regelt und die Vereinbarung vom 22. Juni 1948 ersetzt. Das Abkommen sieht die Schaffung einer gemischten Kommission vor, welche die Anwendung überwacht und sich mit allen Problemen der italienischen Arbeitskräfte in der Schweiz befassen kann.

Was den Inhalt des neuen Abkommens betrifft, so enthält es eine Reihe von Bestimmungen, welche die Stellung der italienischen Arbeitskräfte in der Schweiz verbessern. Die Frist für den Nachzug der Familie, die bisher in der Regel 3 Jahre betrug, wurde auf 18 Monate herabgesetzt. Immerhin muß der Arbeitnehmer wie bisher über eine angemessene Wohnung verfügen. Die italienischen Arbeitskräfte mit einem ununterbrochenen Aufenthalt von mindestens 5 Jahren erhalten in der ganzen Schweiz die Bewilligung zum Stellenwechsel sowie zur Ausübung eines anderen Berufes als unselbständig Erwerbende, unter Vorbehalt der schweizerischen Vorschriften über die Zu-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Steigende Textilexporte
- Erleichterung für italienische Gastarbeiter
- Studientagung der Seidenindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Die buchmäßige Behandlung stiller Reserven nach dem zürcherischen Steuergesetz
- Zwischenbilanz der Lehrlingsausbildung

Rohstoffe
- Die Zukunft der Chemiefasern

Spinnerei, Weberei
- Messung und Kontrolle in der Textilindustrie
- Dreher weben — ohne Nachlaßvorrichtung, ohne Steherschaftwippe

Ausstellungs- und Messeberichte
- Internationale Herren-Mode-Woche Köln und Internationale Bekleidungsmaschinenausstellung mit Bekleidungstechnischer Tagung
- Internationaler Wäsche- und Mieder-Salon Köln
- 2. Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik

Tagungen
- Textiltechnische Herbsttagung in Reutlingen

Fachschulen
- Gewerbelehrer an der Textilfachschule Zürich

Literatur
- Handbuch für den Textilkaufmann
- Tendenzfarbenkarte Herbst/Winter 1965/66

lassung ausländischer Arbeitskräfte. Sie werden auch zum Arbeitsnachweis und zur Arbeitslosenversicherung zugelassen. Bisher bestand diese Möglichkeit erst nach Erteilung der Niederlassungsbewilligung, d. h. nach 10 Jahren. Die Saisonarbeitskräfte standen bisher in der Regel nicht im Genuß der Vergünstigungen, die den Arbeitskräften mit Jahresstellebewilligung zustehen. Sofern sie innert fünf aufeinanderfolgenden Jahren mindestens 45 Monate in der Schweiz gearbeitet haben, werden sie auf Gesuch hin eine Jahresbewilligung erhalten, vorausgesetzt, daß sie einen entsprechenden Arbeitsplatz finden. Die Zeit, die sie als Saisonarbeiter in der Schweiz verbracht haben, wird für den Familiennachzug sowie für die übrigen im Abkommen vorgesehenen Erleichterungen angerechnet.

Das neue Abkommen bestätigt, daß die italienischen Arbeitskräfte in der Schweiz zu den gleichen Arbeits- und Lohnbedingungen wie die Einheimischen beschäftigt werden. Die gesetzlichen Bestimmungen über den Arbeiterschutz, die Unfallverhütung, die Gesundheitsvorsorge sowie über das Wohnungswesen finden auf sie in gleicher Weise wie auf Schweizer Anwendung. Das Abkommen tritt am Tage des Austausches der Ratifikationsurkunden in Kraft, doch wird es vom 1. November 1964 an provisorisch angewendet.

Studientagung der Seidenindustrie. — Der Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten führte am 19. März 1964 in Zürich eine Studientagung über die Zukunftsaufgaben der schweizerischen Seidenindustrie durch. Die «Mitteilungen über Textilindustrie» haben in ihrer Nummer 6 vom Juni 1964 (Seiten 142 bis 144) einen Auszug aus dem Referat abgedruckt, welches Herr L. Abraham anläßlich der Studientagung über die «Zukunftsaufgaben der Zürcher Seidenindustrie auf dem Weltmarkt» gehalten hat. Inzwischen sind nun sämtliche Referate in Form einer Broschüre erschienen, die beim Sekretariat des genannten Verbandes, Gotthardstraße 61, Zürich 2, unentgeltlich bezogen werden kann. Sie enthält die einführenden Worte des Verbandspräsidenten, Herrn H. Weisbrod-Bühler, das vollständige Referat von Herrn L. Abraham, den Vortrag von Herrn Dir. H. Hadorn von der Firma Schappe AG, Basel, über das Thema «Die schweizerische Seidenindustrie an der Schwelle des Gemeinsamen Marktes» sowie die Ausführungen von Herrn Dr. E. Sievers, Generaldirektor der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, über «Die Marktkonzeption der Chemiefaserindustrie».

Die drei Referenten vermitteln je nach ihrem Standort verschiedene Auffassungen über die Zukunftsmöglichkeiten der schweizerischen Seidenindustrie. Festzuhalten ist, daß alle zu positiven, optimistischen Schlußfolgerungen gelangen und davon überzeugt sind, daß dieser Industriezweig unter der Voraussetzung, daß er die von ihnen empfohlenen Rezepte anwendet, mit Zuversicht in die Zukunft blicken darf. Es ist nun Sache jedes einzelnen Firmeninhabers und jedes Verwaltungsrates, sich zu entscheiden, in welche Richtung er die Entwicklung seines Betriebes lenken will. Die Seidenindustriellen werden Konzeptionen suchen müssen, welche ihren Möglichkeiten und ihrem Maschinenpark angepaßt sind. Um diesen Weg zu finden und die nötigen Entscheidungen zu treffen, müssen sie sich in vermehrtem Maße zusammen aussprechen. Es ist aber auch notwendig, daß sie ihre Konzeption zusammen mit der Ausrüstindustrie koordinieren, sind doch beide, Fabrikanten und Veredler, aufeinander angewiesen im Hinblick auf das gemeinsame Ziel einer erfreulichen Zukunft. Wir glauben, daß die Studientagung des Seidenstoff-Fabrikantenverbandes viele Ideen und Anregungen gebracht, viele Möglichkeiten und Wege aufgezeigt und vor allem das so notwendige Gespräch zwischen allen Beteiligten in Gang gebracht hat. Es ist zu hoffen, daß die ausgestreute Saat aufgehe und Früchte trage.

Dr. P. Strasser

Betriebswirtschaftliche Spalte

Die buchmäßige Behandlung stiller Reserven nach dem zürcherischen Steuergesetz

Dr. Walter Fatzer, Vorsitzender der «ERFA-Gruppe Rechnungswesen Textil»

1. *Allgemeine Grundlagen der Probleme*

a) *Stille Reserven und das zürcherische Steuergesetz*
Interessanterweise erwähnt das Steuergesetz den Begriff der stillen Reserven nirgends. Das Handelsrecht sieht dagegen in Art. 663 Abs. 2 OR die Bildung stiller Reserven für die Aktiengesellschaften vor, sofern sie der dauernden Erhaltung der Unternehmung dienen und zur Ausschüttung einer gleichmäßigen Dividende beitragen.

b) *Begriff der stillen Reserven*
Stille Reserven sind in der Bilanz nicht erkennbar, sondern in den einzelnen Aktiv- und Passivposten versteckt. Sie werden durch Unterbewertung bestimmter Aktivposten und Ueberbewertung geeigneter Passivposten gebildet. Während die offenen Reserven bei der Bildung als Bestandteil des Reinertrages als Einkommen versteuert und auf der Passivseite der Bilanz durch besondere Konten ausgewiesen werden, bleiben die vor Ermittlung des Reinertrages durch Unter- oder Ueberbewertung gebildeten stillen Reserven in den einzelnen Aktiv- und Passivposten verborgen und einstweilen unbesteuert, sofern sie durch die Einschätzungsbehörde nicht erkannt und zur Besteuerung herangezogen werden (1).

c) *Stille Reserven als subjektive Schätzungen*
Bei der Aufstellung der Bilanz muß das gesamte Vermögen der Unternehmung in Geld bewertet werden, um am Bilanzstichtag den Wert der einzelnen Vermögensteile und den Gesamtwert der Unternehmung ausdrücken zu können. Eine solche Bewertung, verbunden mit der Bildung und Auflösung stiller Reserven, bleibt immer eine subjektive Schätzung und setzt große Sachkenntnis voraus. Bossard (2) schreibt dazu: «Sachkundig zur Bewertung von Gütern und Risiken eines Betriebes ist erstens, wer allgemeine kaufmännische Erfahrung besitzt, um ein Unternehmen und seine Bilanz als Gesamtheit im Konjunkturablauf der Wirtschaft zu beurteilen und zweitens, wer die besondere Sachkenntnis der betriebswirtschaftlichen und technischen Eigenart der zu bewertenden Güter und Risiken hat ...»

d) *Die steuerliche Bewertungsgrenze*

Die steuerliche Bewertungsgrenze wird dadurch gezogen, daß dem Art. 663 OR, der die Bildung stiller Reserven vorsieht, keine Beachtung zukommt, denn die Bildung stiller Reserven ist kein zulässiger Weg, den steuerbaren Ertrag zu mindern (3). Die Festlegung dieser unteren Bewertungsgrenze geschieht durch das Maß der Abschreibungen und Rückstellungen, zu denen sich die Steuerrechtspraxis jeweils bekennt. Die Bestimmung dieser unteren Bewertungsgrenze ist äußerst schwierig, denn niemand weiß eigentlich, wo die stille Reserve beginnt. Die Bewertung eines Vermögensgegenstandes unter der gesetzlichen Höchstgrenze ist keineswegs ein Beweis, daß eine stille Reserve vorliegen muß. Erst wenn im Zeitpunkt einer Liquidation der bilanzierte Wert unter dem gelösten Preis liegt, stellt sich heraus, daß eine stille Reserve bestanden hat (4).

2. *Die Bildung stiller Reserven*

a) *Durch zu große Abschreibungen*

Die Bildung stiller Reserven richtet sich nach der Höhe und der zeitlichen Verteilung der Abschreibungsquoten, welche seitens der Steuerbehörde zugelassen werden. Die §§ 25 lit. b und 45 Abs. 1 lit. b StG weisen darauf hin, daß nur «geschäftsmäßig begründete Abschreibungen» vorgenommen werden dürfen. Die Dienstanleitung zum Steuergesetz enthält keine Bestimmung, was unter der «geschäftsmäßig begründeten Abschreibung» zu verstehen sei. Der Hinweis, «Abschreibungen sind zulässig für Wertverminderungen von Geschäftsaktiven», gibt keinerlei Aufschluß über das Maß der Abschreibung und wie sich dieselbe auf die Bemessungsperioden zu verteilen hat. Der Unternehmer darf demzufolge die Vermögenswerte so in die Bilanz einsetzen, wie er sie nach kaufmännischen Gesichtspunkten am Bilanzstichtag bewertet. Er muß also keine Rücksicht darauf nehmen, in welchem Zeitabschnitt die Entwertung eingetreten ist. Damit steht der Weg zur Bildung stiller Reserven durch Abschreibungen offen. Einer zeitlichen Verteilung der beliebig hohen Abschreibungsquoten muß keine Beachtung geschenkt werden. Die zürcherische Steuerrechtspraxis läßt bereits im ersten Jahr eine Abschreibung auf Maschinen von 80 % zu. Eine weitere Abschreibung ist nicht mehr möglich, es sei denn, der Steuerpflichtige könnte beweisen, daß der Restwert tiefer als 20 % sei.

b) *Durch Unterbewertung des Warenbestandes*

Die Unterbewertung unterscheidet sich von der Abschreibung dadurch, daß in den Büchern keine eigentliche Abschreibung vorgenommen wird. An deren Stelle tritt eine tiefere Bilanzierung des Warenbestandes. Hat nämlich der Herstellwert eines Warenlagers eine Wertverminderung erfahren, so wird diese Wertverminderung als Verlust abgeschrieben. Diese Abschreibung bewirkt keineswegs die Bildung einer stillen Reserve. Erst die tiefere Bilanzierung des richtig abgeschriebenen Herstellwertes begründet das Vorhandensein einer stillen Reserve.

c) *Durch zu große Rückstellungen*

Das zürcherische Steuergesetz kennt den Begriff der Rückstellungen nicht. Aus dem Kommissionsprotokoll, Seite 307, vom 22. März 1950 zum Entwurf des neuen Steuergesetzes wurde das Wort «Rückstellungen» gestrichen, damit keine Aenderung der bisherigen Praxis notwendig sei (!). Die zürcherische Steuerrechtspraxis unterscheidet zwischen definitiven und transitorischen Abschreibungen. Als transitorische Abschreibungen werden Rückstellungen verstanden, welche zur Besteuerung herangezogen werden können, sobald deren Bestehen nicht mehr geschäftsmäßig begründet ist (5).

d) *Durch äußere Einflüsse*

Eine stille Reserve kann von selbst heranwachsen, ohne daß die Bildung auf den Willen des Steuerpflichtigen zurückzuführen wäre. Durch konjunkturelle Einflüsse steigt der Wert des Vermögensteiles weit über den Buch- oder Anlagewert hinaus an. Die Steuerbehörde ist gegen einen solchen Wertanstieg machtlos und muß die Realisierung der stillen Reserve abwarten (6).

3. *Die Auflösung stiller Reserven*

a) *Zwangsweise Auflösung*

Eine zwangsweise Auflösung stiller Reserven kann erfolgen, wenn die definitive oder transitorische Abschreibung durch die Einschätzungsbehörde in der einzuschätzenden Bemessungsperiode nicht als geschäftsmäßig begründet erscheint. Des weiteren kann außerhalb der Bemessungsperiode eine transitorisch erfolgte Abschreibung aufgelöst werden, wenn die Verlustgefahr nicht mehr wahrscheinlich ist. Durch die Einschätzungsbehörde wird die aufgelöste stille Reserve der Besteuerung unterworfen (7).

b) *Freiwillige Auflösung*

Ist eine definitive Abschreibung und damit die Bildung einer stillen Reserve bei der Einschätzungsbehörde erfolgreich durchgesetzt worden, kann die einmal zugelassene Abschreibung durch die Einschätzungsbehörde nicht wieder aufgelöst werden. Mit der Besteuerung muß zugewartet werden, bis der Steuerpflichtige von sich aus eine freiwillige Aufwertung verbucht oder den Vermögensgegenstand verkauft, wodurch die stille Reserve realisiert wird und versteuert werden muß. Mit einer Aufwertung in den Büchern gibt der Steuerpflichtige zu erkennen, daß die frühere Abschreibung geschäftsmäßig nicht begründet war oder wenigstens im Zeitpunkt der Aufwertung nicht mehr ist (8). Der Steuerpflichtige darf also in jedem Fall den Buchwert weiterführen. Eine von selbst angewachsene stille Reserve über den Buchwert hinaus bedeutet vor ihrer Realisierung nur eine «Gewinnaussicht», die unbesteuert bleibt, denn die Besteuerung noch nicht erzielter Gewinne ist unstatthaft (9).

c) *Auflösung durch äußere Einflüsse*

Besteht auf einem Konto eine stille Reserve, kann sich diese durch den Geschäftsgang oder eine konjunkturelle Wertschwankung wieder auflösen. Eine Realisierung tritt somit nicht ein.

Quellennachweis

(1) Vgl. Bosshard Oskar: Die neue zürcherische Einkommens- und Vermögenssteuer, Zürich 1952, S. 201

(2) Bosshard Ernst: Die Bewertungsvorschriften im Handelsrecht und Steuerrecht, Steuer-Revue, 10. Band 1955, Nr. 7/8, S. 356 ff.

(3) Vgl. Bosshardt, a. a. O. S. 201

(4) Vgl. Bürgi F. W.: Kommentar zum Schweizerischen Zivilgesetzbuch, Die Aktiengesellschaft, b/1: Rechte und Pflichten der Aktionäre (Art. 660—697), Zürich 1957, S. 39 f.

(5) Vgl. Rechenschaftsbericht der Oberrekurskommission des Kantons Zürich 1948, Nr. 24

(6) Vgl. Rechenschaftsbericht der Oberrekurskommission des Kantons Zürich 1953, Nr. 8

(7) Vgl. Schweizerisches Zentralblatt für Staats- und Gemeindeverwaltung 1951, S. 203

(8) Vgl. Schweizerisches Zentralblatt 1948, S. 518

(9) Vgl. Schweizerisches Zentralblatt 1954, S. 454

Zwischenbilanz der Lehrlingsausbildung

Dr. H. Rudin, Zürich

Die Bestrebungen für den Ausbau des Lehrlingswesens in der Textilindustrie beruhen auf zwei fundamentalen Ueberlegungen: Erstens hat man die Erkenntnis gewonnen, daß es heute fast unmöglich ist, junge tüchtige Schweizer und Schweizerinnen für eine Tätigkeit in einer bestimmten Industrie zu gewinnen, wenn man ihnen keinen voll ausgebauten und offiziell anerkannten Lehrgang anbieten kann. Auch die jüngste Statistik über die pädagogischen Rekrutenprüfungen, in der die Rekruten nach dem Ausbildungsstand erfaßt werden, zeigt deutlich, daß die Anzahl der un- und angelernten Schweizer Jugendlichen außerordentlich klein geworden ist. Nach dieser Statistik aus dem Jahre 1962 machen die ungelernten Rekruten noch 11 % der Gesamtzahl aus. Die Statistik ist äußerst aufschlußreich und soll deshalb im folgenden voll wiedergegeben werden:

	Prozent 1962	Prozent 1952
Studenten, Lehrer, Kaufleute mit Matura	11,1	7,7
Kaufleute, Bürobeamte, Bürolisten mit kaufmännischer Schulung, SBB- und PTT-Beamte	12,9	12,3
Facharbeiter, Handwerker, Gewerbler	57,0	48,0
Landwirte, d. h. Bauernsöhne und alle Schüler landwirtschaftlicher Schulen und Molkereischulen	8,0	13,5
Ungelernte, d. h. alle Leute ohne Berufslehre	11,0	18,5

Auch andere Zahlen beweisen, daß die Berufslehren bei der Wahl einer beruflichen Tätigkeit immer eine größere Rolle spielen. So haben nach der Statistik des Eidg. Volkswirtschaftsdepartementes im Jahre 1962 über 68 % der schulentlassenen Knaben und 33 % der Mädchen eine Lehre gemäß Bundesgesetz über die berufliche Ausbildung angetreten. Zählt man dazu noch jene Schulentlassenen, die über die Schulpflicht hinaus weiter eine zusätzliche Schulausbildung genießen, ferner die in der Landwirtschaft oder in elterlichen Betrieben Tätigen, so ergibt sich ein absolut ungenügendes Reservoir für die an- und ungelernten Berufe. Es ist auch anzunehmen, daß der verbleibende Rest qualitativ nicht sehr hochstehend ist.

Die zweite grundsätzliche Ueberlegung, die zur Förderung der Lehrlingsausbildung und damit zur Nachwuchsförderung überhaupt führt, ist die Tatsache, daß die Textilindustrie einem stetigen Schwund der Schweizer Arbeiterschaft gegenübersteht. Folgende Zahlen sollen dies belegen:

Rückgang der Schweizer in der Textilindustrie

Jahr	Verlust an Schweizer Arbeitskräften
1952/62	18 612 (= 32,4 %)
1959/62	6 637 (= 14,6 %)
1962/63	2 637 (= 6,8 %)

Die Hälfte des Rückgangs, der in den letzten Jahren durchschnittlich 2200 bis 2500 Schweizer und Schweizerinnen jährlich ausmachte, ist einerseits verursacht durch den natürlichen Abgang von Personal infolge Pensionierung, Tod, Unfall usw. und andererseits durch die Abwanderung in andere Wirtschaftszweige, vor allem in den sogenannten tertiären Sektor, d. h. in den Bereich der Dienstleistungsbetriebe. Es liegt auf der Hand, daß der Schwund nicht mehr lange in diesem Ausmaß weitergehen darf, sonst käme es dazu, daß in nicht allzu ferner Zeit die Textilindustrie praktisch keine schweizerischen Arbeiter mehr aufweisen würde. Eines der besten Mittel, junge Schweizer als Nachwuchs für die abgehenden Schweizer Arbeitskräfte zu gewinnen, ist nun die Lehrlingsausbildung. Auf dem Hintergrund der genannten Zahlen zeigt sich, welch dringendes und wesentliches Anliegen die Förderung des Lehrlingswesens in der Textilindustrie ist.

Der Ausbau hat sich in den letzten Jahren in zwei Richtungen bewegt. Einerseits sind zahlreiche neue und moderne Lehrberufe geschaffen worden. Wir erinnern beispielsweise an den Weberei-Vorrichter, Spinnerei-Mechaniker, Zwirnerei-Mechaniker oder an den Tuchmacher, die Industriekunststopferin, den Maschinenwirker, die Konfektionsscheiderin für Trikotoberkleider usf. Mit diesen neuen Berufslehren wollte man den verschiedenen Sparten und Produktionsrichtungen, die noch über keine solchen Ausbildungsmöglichkeiten verfügten, die Lehrlingsausbildung neu zugänglich machen. Zugleich wollte man moderne, dem neuesten Stand der Technik angepaßte und für die Jugend attraktive Berufe einführen.

Die meisten der neuen Berufe sind Kaderberufe, was bedeutet, daß der Lehrling nach Abschluß der Lehre und nach Bewährung in der Praxis normalerweise in eine Vorgesetztenstellung aufsteigen sollte. Neben dem Ausbau der Lehrberufe sind andererseits große Anstrengungen gemacht worden, die Jugendlichen, Eltern, Berufsberater und Lehrer über die Berufs- und Lehrmöglichkeiten in der Textilindustrie zu informieren. Es sind dabei alle zur Verfügung stehenden Mittel der Information ausgeschöpft worden, wie zum Beispiel Broschüren, Berufsbilder, Reportagen, Filmvorführungen, Berufsausstellungen, Zeitungsartikel usf.

Nachdem nun eine gewisse Periode solcher Bemühungen verstrichen ist, ist es interessant, die Frage zu stellen, ob schon gewisse Resultate vorliegen. Einen Anhaltspunkt darüber gibt die Veröffentlichung des BIGA «Lehrabschlußprüfungen und Lehrverträge im Jahre 1963», wobei vor allem die Statistik über die «Nachwuchsverhältnisse in einzelnen Berufen» sehr aufschlußreich ist. In dieser Statistik der Nachwuchsverhältnisse in einzelnen Berufen sind in der Abteilung Textilberufe insgesamt 30 männliche und 12 weibliche Lehrberufe, die vom BIGA offiziell anerkannt sind, aufgeführt. Betrachten wir zuerst die Gesamtzahlen der Lehrlinge und Lehrtöchter 1963 im Vergleich mit früheren Jahren:

Total der Lehrverhältnisse in der Textilindustrie

	Lehrlinge	Lehrtöchter
1954	135	83
1958	185	131
1963	258	119
Anzahl Berufe	30	12

Aus diesen Zahlen ergibt sich deutlich, daß das Lehrlingswesen in der Textilindustrie einen Aufschwung genommen hat. Prozentual sind sogar hohe Zuwachsraten festzustellen. Im gesamten ist die Zahl der Lehrlinge und Lehrtöchter aber im Verhältnis zur Gesamtzahl der Beschäftigten gering. Ein gewisser Kadernachwuchs kann auf diese Weise zwar gewonnen werden, aber auch allein auf den Kaderbedarf bezogen, sind die jetzt vorhandenen Lehrlingszahlen ungenügend. Wenn man bedenkt, daß die Textilindustrie rund 900 Fabrikbetriebe aufweist, so sieht man sofort, daß der überwiegende Teil der Firmen sich nicht mit Lehrlingsausbildung befaßt. Obwohl die Verhältnisse in der Maschinenindustrie anders liegen, da dort mehr gelernte Arbeiter benötigt werden

als in der Textilindustrie, ist ein Vergleich mit den Lehrlingsbeständen in jener Industrie interessant. In der Metall- und Maschinenindustrie, die etwa viermal mehr Beschäftigte aufweist als die Textilindustrie, bestanden im Jahre 1963 rund 43 000 Lehrverhältnisse, d. h. 110mal mehr als in der Textilindustrie. Auf die Beschäftigten umgerechnet entfiel 1963 in der Metall- und Maschinenindustrie auf 7 Beschäftigte 1 Lehrling, hingegen in der Textilindustrie traf es auf 182 Beschäftigte nur 1 Lehrling. Die «Lehrlingsdichte» ist somit in der Metall- und Maschinenindustrie rund 27mal größer.

Ueber die Lehrlingszahlen in einzelnen Berufen gibt die folgende Zusammenstellung Auskunft:

Lehrberufe mit 10 und mehr Lehrlingen und Lehrtöchtern im Jahr 1963

	1963	1961	1958
Spinnerei und Weberei			
Spinnerei-Mechaniker	14	—	—
Weberei-Vorrichter	39	3	—
Wollweber	19	11	9
Gummibandweber	10	16	—
Dessinatur			
Textilentwerfer, -innen, Textilzeichner	23	69	87
Patroneure, Patroneuse	17	19	22
Wirkerei und Strickerei			
Maschinenwirker- und -stricker	13	11	17
Maschinenstrickerinnen	16	29	36
Konfektionsnäherin für Trikotoberkleider	44	16	—
Veredlung			
Färber	61	66	35
Stickerei			
Technische Stickereizeichner und -zeichnerinnen	23	33	—
Stickereientwerfer (-innen)	25	17	—
Bunt- und Weißstickerinnen	19	24	30

Aus dieser Zusammenstellung geht hervor, daß es nicht einmal die Hälfte der Lehrberufe in der Textilindustrie auf 10 Lehrlinge gebracht hat. Ansehnliche Bestände weisen auf: die Berufe des Weberei-Vorrichters (39), der Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider (44), des Färbers (61) und die Stickereiberufe (23 bzw. 25) sowie die Textilentwerfer und Textilzeichner (25). Einen im Verhältnis zu der Zahl der benötigten und beschäftigten Arbeiter und Kader genügenden Bestand läßt sich etwa beim Färber feststellen. Auch bei den Textilentwerfern und -zeichnern ist, wie die Erfahrung beweist, ein genügender Lehrlingsbestand vorhanden. Die Nachfrage nach Lehrstellen ist in diesen Berufen manchmal eher größer als das Angebot. Bei der Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider ist der Bestand an Lehrlingen regional ziemlich einseitig konzentriert.

Für den Beruf des Weberei-Vorrichters konnte innert kurzer Zeit eine größere Anzahl Lehrlinge gefunden werden. Eigentlich sollten die im Beruf des Wollwebers in der Ausbildung stehenden Lehrlinge sowie diejenigen, die den Zettelauflegerberuf erlernen (8) mit der Zeit im Beruf des Weberei-Vorrichters zusammengefaßt werden, da dieser die bisherigen Lehrberufe des Wollwebers und des Zettelauflegers ersetzt. Auch die Gesamtzahl der Lehrlinge in der Webereiindustrie, die 66 beträgt, ist noch bei weitem ungenügend, um auch nur den Nachwuchsbedarf für das untere und mittlere Kader zu befriedigen.

Neben den in der Zusammenstellung aufgeführten Berufen gibt es noch eine ganze Reihe mit sehr wenigen Lehrverhältnissen, wie z. B. den Bleicher (1), den Farbkocher (3), Dessinschläger (2), Zwirnerei-Mechaniker (2), Seiler (4) usf. Zum Teil handelt es sich dabei um neu geschaffene Berufe, die sich noch im Anlaufstadium befinden. Es wird aber großer Anstrengungen bedürfen, auch in solchen Berufen noch einen Durchbruch zu größeren Beständen zu erzielen.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß in der Lehrlingsausbildung gewisse Anfangserfolge erzielt worden sind. Vor allem verfügt die Textilindustrie nun in praktisch allen Branchen und Sparten über gut konzipierte und offiziell anerkannte Lehrberufe. In gewissen neuen, aber auch bisherigen Berufen ist ein erster Schritt getan worden und ein Grundstock von Lehrlingen vorhanden. Dies ist auch wichtig für den Ausbau des berufskundlichen Unterrichts an den Gewerbeschulen der Textilregionen, wo nun neben der Gewerbeschule Rüti auch die gewerblichen Berufsschulen von Langenthal und Zofingen ausgesprochene Textilklassen führen. Mehr als ein bescheidener Anfangserfolg ist aber noch nicht vorhanden; es hat noch keine Grundwelle der Lehrlingsausbildung eingesetzt, die nur zustande käme, wenn der überwiegende Teil der Firmen der Textilindustrie die Lehrlingsausbildung an die Hand nehmen würde. Es ist zu hoffen, daß dies nicht nur ein Wunsch bleiben, sondern Realität wird. Denn nur dann, wenn auf breitester Front die Anstrengungen zum Ausbau des Lehrlingswesens in der Textilindustrie einsetzen, kann der dringend notwendige Nachwuchs einigermaßen gesichert werden.

Rohstoffe

Die Zukunft der Chemiefasern

Viskoseforschung zur Weiterzüchtung der Zellulosechemiefaser

Rudolf Seidl, Generaldirektor der Chemiefaser Lenzing Aktiengesellschaft

(UCP) Prophet zu sein, ist seit biblischen Zeiten schon immer eine undankbare Sache gewesen. Im letzten halben Jahrhundert aber hat sich, auf der Grundlage der gegen Ende des 19. Jahrhunderts erfundenen Kunstseide aufbauend, eine ungeahnt stürmische Entwicklung auf dem Gebiet der Chemiefasern vollzogen und gerade in unserer Generation zu einer solchen Ueberfülle von neuen Faserarten, neuen Verarbeitungsprozessen, neuen Grundsätzen planmäßiger Fasermischungen, neuen Spinn- und Webverfahren, neuen Ausrüstungsmethoden geführt, daß es eine schwierigere Aufgabe ist als je zuvor, voraussagen zu wollen, wie die Entwicklung nun weitergehen wird. Hinzu kommt, daß die Konkurrenz der synthetischen Chemiefasern den Naturfasern, aber auch den klassischen Chemiefasern auf Zellulosebasis den Ansporn gegeben hat, alle Anstrengungen zur Weiterentwicklung dieser Produkte zu unternehmen. So ist auch auf diesem Gebiet alles in Bewegung geraten.

Wieweit es überhaupt sinnvoll ist, Naturfasern durch Nachbehandlungsprozesse mit einzelnen Eigenschaften auszustatten, die die synthetischen Fasern ohnehin haben, soll hier nicht näher erörtert werden. Das wesentlichste Charakteristikum, das neben den artspezifischen Eigenschaften der verschiedenen synthetischen Fasern allen

Chemiefasern in gleicher Weise zukommt, ist doch jedenfalls die exakte Gleichmäßigkeit von Titer und Stapel und die Möglichkeit der Anpassung dieser und anderer Eigenschaften an den jeweiligen Verwendungszweck. Das zu erreichen, ist den Naturfasern verwehrt.

Anders liegt die Situation bei den Chemiefasern auf Zellulosebasis, insbesondere bei den Viskosefasern. Hier ist eben jetzt eine in die Zukunft weisende Entwicklung eingetreten, die zum Ziel hat, umgekehrt der künstlichen Zellulosefaser jene Vorteile zu verleihen, die sie bisher nicht besitzt, die aber die natürliche Zellulosefaser Baumwolle auszeichnen.

Die herkömmliche Viskosefaser hat bekanntlich den Nachteil, daß sie im nassen Zustand nur etwa halb so fest ist wie im trockenen und außerdem zu große Dehnung aufweist, während die Baumwolle naß nichts an Festigkeit einbüßt und der Dehnung einen wesentlich größeren Widerstand entgegensetzt. Auf diesem Gebiet ist eben jetzt weltweite Forschung im Gange, auch bei den beiden österreichischen, auf Viskosebasis produzierenden Werken in St. Pölten und in Lenzing. Welche allgemeinen Ergebnisse bereits erzielt wurden, beweist die Existenz der sogenannten Polynosic- und der Highwet-modulus-Faser. Das angestrebte Idealziel ist eine ebenso wie Baumwolle aus reiner Zellulose bestehende Chemiefaser, die in ihren positiven Eigenschaften dem natürlichen Vorbild nahe- oder gleichkommt, die Nachteile der Naturfaser, wie vor allem Titer- und Stapelungleichmäßigkeit, aber nicht aufweist.

Dieses Ziel mag verwegen oder unerreichbar erscheinen. Aber gewisse Analogieschlüsse berechtigen immerhin, solche Prognosen zu machen. Wenn es nämlich der Natur in der Baumwolle gelungen ist, aus Zellulose eine Faser mit über 30 Rkm Festigkeit zu schaffen, dann ist damit bewiesen, daß die chemische Substanz Zellulose an und für sich diese Möglichkeit in sich hat. Keine Kette kann bekanntlich fester sein als das Metall, aus dem die einzelnen Glieder bestehen. Folglich sind in der normalen Zellwolle die Möglichkeiten noch lange nicht ausgeschöpft. Die Forschung tappt hier auch keineswegs im dunkeln.

Die Ursachen für den Festigkeitsunterschied zwischen Natur- und Chemiefasern aus Zellulose sind bekannt. Sie liegen im Polymerisationsgrad, das heißt in der Zahl von Einzelmolekülen, die in der nativen Zellulose aneinandergereiht das kettenförmige Großmolekül bilden. Diese Zahl liegt bei nativen Zellfasern wie Baumwolle oder Flachs im Durchschnitt bei etwa 3000, bei normaler Zellwolle aber nur bei durchschnittlich etwa 300 im Durchschnitt. Soweit es der Forschung nun sukzessive gelingt, höhere Polymerisationsgrade in der fertigen Faser zu erzielen, werden sich die Eigenschaften der Viskosefasern jenen der Baumwolle mehr und mehr annähern.

Die ersten erfolgreichen Schritte auf diesem Wege sind bereits getan. Daß das gesteckte Endziel erreicht werden kann, darf in Analogie mit anderen Großtaten der Chemie mit Recht geschlossen werden, etwa im Vergleich mit der Entwicklung der synthetischen Farbstoffe. Bis weit ins vorige Jahrhundert standen nur Naturfarbstoffe wie Indigo, Krapp (Türkischrot) und verschiedene Farbhölzer zur Verfügung. Als es erst gelungen war, den chemischen Aufbau dieser Farbstoffe zu erforschen, war der Weg offen, zuerst diese synthetisch zu erzeugen und, auf dieser Grundlage weiterbauernd, Farbstoffe herzustellen, die die Natur nicht kennt. Somit ist die Voraussage über die Zukunft der Viskosefasern nicht so unbegründet, wie dies zunächst erscheinen mag.

Unmöglich wäre natürlich jede Voraussage, welche neuen synthetischen Fasern in Zukunft noch entdeckt werden können. Als sicher ist jedenfalls anzunehmen, daß mit den bisher schon groß eingeführten Polyamiden, Polyestern, Polyacrylen, Polyvinylen und den diversen Mischpolymerisaten die Entwicklung nicht plötzlich abreißen wird. Die Polypropylenfaser befindet sich derzeit noch im Entwicklungsstadium. Ihre praktische Bedeutung für Bekleidungstextilien ist trotz sonst guter Eigenschaften wegen ihres niedrigen Erweichungsgrades beschränkt. Er liegt mit 140 °C niedriger als bei den Azetatfasern. Die zukünftige Entwicklung dieser Faserart kann jedoch noch nicht endgültig abgeschätzt werden. Lassen wir uns also überraschen.

Ein Fortschritt wäre auch bei den Zellulosederivaten vom Typ der Azetatfaser denkbar. Sie besteht aus einer Verbindung von Zellulose mit Essigsäure. Diese Faser hat gewisse Eigenschaften, die sie zwischen die reinen Zellulosekunstfasern und die synthetischen Fasern stellen, wie Thermoplastizität, geringere Wasseraufnahme und ein gegenüber den reinen Zellulosefasern besseres Trocken-Naß-Festigkeitsverhältnis. Es wäre nicht ausgeschlossen, daß unter den Tausenden bekannter organischer Säuren einzelne ebenso wie Essigsäure ein für Chemiefasern geeignetes Derivat liefern, mit höherem Erweichungspunkt, als ihn die Azetatfaser aufweist. Auch der Glasfaser kann für bestimmte Verwendungszwecke noch eine größere textile Zukunft bevorstehen. Seit für die synthetischen Polyamide erstmalig das Schmelzspinnverfahren entwikkelt wurde, hat man gelernt, auch Glas in geschmolzenem Zustand aus Düsen zu spinnen. Es resultieren Fäden von seidigem Aussehen mit verhältnismäßig hoher Geschmeidigkeit. Schlingen- und Knotenfestigkeit lassen allerdings noch zu wünschen übrig, ebenso die Anfärbbarkeit.

Die Zukunft der Chemiefasern erschöpft sich jedoch nicht im Rohmaterial allein. Es muß aber auch an deren Weiterverarbeitung gedacht werden.

Eine weitreichende Entwicklung steht vermutlich dem Garnspinnen aus Chemiefasern bevor. Die ersten Arbeitsgänge beim Garnspinnen dienen dem Zweck, die in wirrem Zustand anfallenden Naturfasern zunächst zu parallelisieren. Auf dieser Notwendigkeit hat sich seit Jahrhunderten der Maschinenpark der Karderie zu seiner heutigen Form entwickelt. Die Chemiefasern hingegen fallen bei der Fabrikation schon von vornherein in exakter Parallellage in Vielzahl nebeneinanderliegend an. Die Chemiefaserindustrie verwirrt sie jetzt künstlich, wodurch sie auf den üblichen Maschinen im gewohnten Arbeitsablauf wieder parallelisiert werden. Dies ist unnützer Arbeitsaufwand. Der Gedanke ist also naheliegend, die Parallellage gleich zu erhalten und damit eine Reihe von Arbeitsgängen einzusparen. Das Problem ist im Prinzip gelöst: es ist das sogenannte Direktspinnverfahren.

Die Chemiefaserfabrik liefert in diesem Fall das ungeschnittene, aus Endlosfäden bestehende Spinnkabel, aus welchem dann in einem einzigen Arbeitsgang durch Unterteilung der Endlosfasern in Stapellänge und sofort anschließendes Spinnen das Garn entsteht. Diesem abgekürzten Verfahren darf für die Zukunft eine günstige Prognose gestellt werden.

Eine weitere zukunftsreiche Entwicklung ist die der texturierten Garne, bei welchen die Thermoplastizität der Synthesefasern dazu benützt wird, nach verschiedenen, hier im einzelnen nicht weiter zu erörternden Verfahren Kräuselgarne herzustellen, die zu hochelastischen Textilien führen. Erst aus allerjüngster Zeit und kaum noch in die Tat umgesetzt ist die Erkenntnis, daß auch bei gewebten Stoffen für Damen- und Herrenoberbekleidung eine gewisse Elastizität gute Paßform und ein angenehmes Traggefühl bewirkt.

Eine besondere Art solcher elastischer Garne sind die elastomeren Fäden, die sich bestimmt in absehbarer Zeit allgemein einführen werden. Sie sind, ohne Kräuselung aufzuweisen, dennoch elastisch wie ein Gummifaden, altern aber nicht wie Gummi, sind feinfädig wie andere Textilgarne und können im Gegensatz zu Gummifäden nachträglich im Gewebe gefärbt werden. Es handelt sich hier um eine völlig neue Entwicklung, die vor knapp drei Jahren begann. Es ist durchaus wahrscheinlich, daß in naher Zukunft die elastomeren Fasern und Fäden den Gummi in der Textilindustrie überhaupt ablösen werden.

Hatte mit dem Direktspinnverfahren eine Entwicklung eingesetzt, um den Vorgang des Garnspinnens zu vereinfachen, so hat man in den nicht gewebten Textilien (non woven fabrics oder bonded fabrics) einen gänzlich neuen Weg vor sich, um, wieder meist unter Ausnützung der Thermoplastizität der synthetischen Fasern, unter Verzicht auf Spinnen und Weben direkt aus den losen Fasern zu festen flächigen Textilgebilden zu gelangen. In den USA soll es bereits seit Jahren Vorhangstoffe dieser Art geben, die man, sobald sie schmutzig geworden sind, einfach wegwirft, weil das Waschen angesichts des niedrigen Preises der Vorhänge unrentabel wäre. Auch hier zeigen sich für bestimmte textile Verwendungszwecke aussichtsreiche Entwicklungsmöglichkeiten.

Die bisher jüngste und extremste Fortentwicklung auf dem Gebiet der Chemiefasern ist jedenfalls die noch nicht in die Praxis umgesetzte Idee des Dänen Rasmussen, der noch einen Schritt weitergehen und sogar auf das Spinnen der Chemiefasern aus Düsen verzichten will. Er will Folien so in Fibrillen aufspalten, daß direkt textil verwendbare Strukturen daraus entstehen. Ob dieses utopisch anmutende Verfahren Aussichten hat, verwirklicht zu werden, muß die Zukunft lehren.

Ein sehr bekannter italienischer Industrieller hat vor einigen Jahren das Wort geprägt «Zellwolle ist die Baumwolle Europas». Das gilt seit der inzwischen erfolgreich vorangetriebenen Viskoseforschung noch mehr als damals für das Binnenland Oesterreich wie auch für die Schweiz noch mehr als für Italien. So ist es kein Zufall, daß die Viskoseforschung zur Weiterzüchtung der Zellulosechemiefasern in Oesterreich mit besonderem Nachdruck betrieben wird. Die Chemiefaser Lenzing Aktiengesellschaft ist eben dabei, die Baulichkeiten für ein neues und mit allen modernen Hilfsmitteln ausgestattetes Forschungszentrum zu errichten, welches vor allem der Viskoseforschung dienen wird. Daneben wird gleichzeitig an der Entwicklung einer eigenen österreichischen Synthesefaser gearbeitet.

Es ist eine Tatsache, daß bisher noch kaum eine Faserart, weder eine künstliche noch eine natürliche, an Terrain eingebüßt hat. Dies liegt zum Teil an der neuen Wissenschaft der konstruktiven Fasergemische. Das Prinzip dabei ist, durch wohlüberlegte Kombination zweier oder auch mehrerer Faserarten gewünschte Eigenschaften additiv zu verstärken, unerwünschte hingegen abzuschwächen.

Es ist dies dasselbe Verfahren, welches in der Metallurgie den Legierungen verschiedener Metalle zugrundeliegt. Obwohl diese Wissenschaft erst am Anfang ihrer Entwicklung steht, ist es heute auf diesem Weg schon möglich, Textilien mit erwünschten Gebrauchseigenschaften herzustellen, die mit irgendeiner einzelnen Faserart niemals erzielt werden könnten. Dieses Gebiet setzt genaueste Kenntnis der Eigenschaften sämtlicher in Betracht kommender Faserarten und außerdem lange Serien von Reihenversuchen und praktischer Erprobung voraus. Hier liegt noch ein weites Arbeitsfeld offen.

Wohl müssen mit jeder neuen, sich einbürgernden Chemiefaserart perzentuelle Verschiebungen der Verbrauchsziffern auf Kosten der schon vorhandenen auftreten, doch steigt das Erzeugungsvolumen bei allen Textilfaserarten weiterhin an. Dies ist auf die immer mehr steigenden Ansprüche des einzelnen Verbrauchers und viel mehr noch auf die steigende Bevölkerungszahl der Erde zurückzuführen. Aber: «Raum für alle hat die Erde!» Dies Dichterwort gilt auch für alle Textilfasern. Für die natürlichen und ältesten, für die heute auch schon als klassisch zu bezeichnenden Zellulosechemiefasern, für die noch jungen Synthetiks und auch für alle, die in Zukunft noch erfunden werden.

Spinnerei, Weberei

Messung und Kontrolle in der Textilindustrie

Dr. H. Sulser, dipl. Ing., Rüti/Zürich

Um in der Textilindustrie beim heutigen Konkurrenzkampf bestehen zu können, müssen höchste Leistungen pro Arbeiter- und Maschinenstunde einerseits und beste Warenqualität anderseits angestrebt werden. Hierzu ist neben dem Einsatz moderner, leistungsfähiger Produktionsmaschinen eine wirksame Lenkung des Betriebes notwendig, was eine laufende Kontrolle und Ueberwachung der Fabrikationsbedingungen, der Produktionsleistung und der Qualität in allen Verarbeitungsstufen erfordert. Die Verwendung entsprechender Prüf- und Meßgeräte hat sich in den letzten Jahren stark ausgeweitet; gleichzeitig ist die Verbesserung bestehender und die Entwicklung neuer Kontrollgeräte intensiviert worden. Der schweizerische Präzisionsmaschinen- und -Apparatebau hat zu dieser Entwicklung einen wesentlichen Beitrag geleistet, indem Geräte herausgebracht wurden, die höchsten Anforderungen bezüglich Genauigkeit und Zuverlässigkeit entsprechen und die auch die für die Verwendung im Industriebetrieb unerläßlichen Voraussetzungen hinsichtlich rascher Durchführung der Messungen und einfacher Handhabung erfüllen. Die in der Textilindustrie zur Anwendung gelangenden Meß- und Prüfgeräte können in drei Kategorien eingeteilt werden, nämlich:

Geräte zur Kontrolle und Ueberwachung der Fabrikationsbedingungen,

Geräte zur Messung und Ueberwachung der Produktionsleistung und

Qualitätsprüfapparate.

Fabrikationskontrolle

Zur Kontrolle der Fabrikationsbedingungen gehört in erster Linie die Messung der Maschinengeschwindigkeit. Sofern diese nur selten verändert wird, wie das beispielsweise bei Webautomaten der Fall ist, genügt für die Geschwindigkeitsmessung ein zuverlässiges Handtachometer (Bild 1). Bei Maschinen, deren Geschwindigkeit laufend den verarbeiteten Materialien angepaßt werden muß, und besonders bei Maschinen mit Regelgetriebe oder Regelmotor werden mit Vorteil fest angebrachte Tachometer verwendet, z. B. bei Spinn- oder Spulmaschinen, Zettelmaschinen, Schlichtmaschinen usw. Wenn eine nachträgliche Kontrolle der Maschinengeschwindigkeit notwendig ist, müssen Tachographen eingebaut werden (Bild 2). Die Betriebsleitung kann auf Grund der Diagramme feststellen, ob die vorgeschriebenen Maschinengeschwindigkeiten auch wirklich eingehalten worden sind. Sofern die Geschwindigkeit der Produktionsmaschinen von einer zentralen Stelle aus über Regelmotoren gesteuert wird, wie das in modernen Spinnereien zum Teil gemacht wird, ist es zweckmäßig, Ferntachometer anzubringen, so daß der Betriebsleiter in seinem Büro die Laufgeschwindigkeit aller Maschinen überwachen kann.

Eine weitere Messung, welche in der Textilindustrie oft vorgenommen werden muß, ist diejenige der Fadenspannung. Die Einhaltung einer bestimmten Fadenspannung ist sowohl in der Spinnerei, wie auch in der Spulerei, Zettlerei und Weberei für die Erreichung hoher Produk-

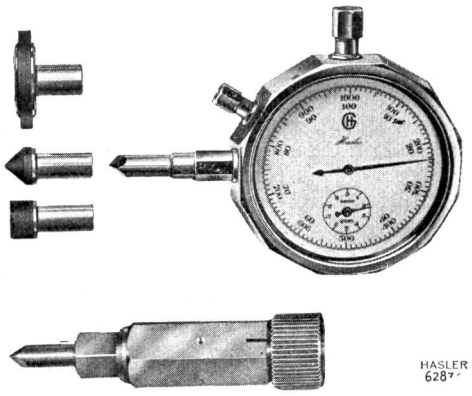


Bild 1
Handtachometer zur Messung von Drehzahlen und Umfangsgeschwindigkeiten
Hasler AG, Bern

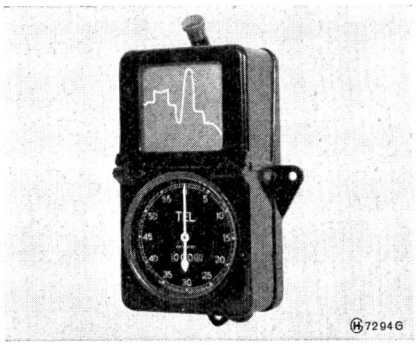


Bild 2
Tachograph zur chronologischen Aufzeichnung von Maschinengeschwindigkeiten
Hasler AG, Bern

Bild 3
Fadenspannungsmesser für Meßbereiche von 0-5 g bis 40-175 g
N. Zivy & Co. AG, Basel

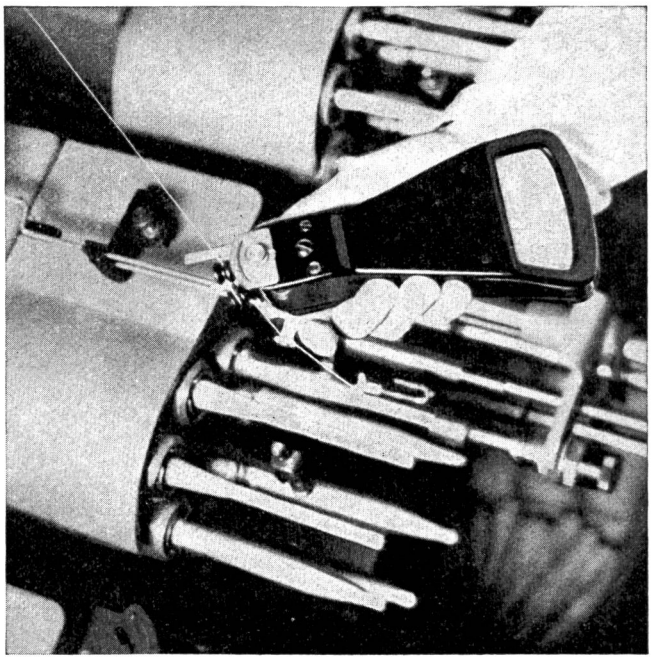


Bild 4
Messung der Fadenspannungs-Spitzen an einer Spulmaschine mit Maximal-Fadenspannungsmesser
Zellweger AG, Uster

tionsleistungen und einer guten Qualität unerläßlich. Beim Schären von Rayon-Ketten ist es zum Beispiel wichtig, daß die Spannung aller Fäden genau gleich ist, weil sonst im Fertiggewebe rapportmäßige Streifen auftreten. Ferner ist die Einhaltung einer bestimmten Fadenspannung beim Kettspulen notwendig, um schwache Garnstellen in dieser Verarbeitungsstufe zum Bruch zu bringen, damit in der Weberei die Fadenbruchhäufigkeit auf ein Minimum beschränkt werden kann. Fadenspannungsmesser, wie in Bild 3 dargestellt, sind einfach in der Bedienung und erlauben eine rasche Messung der Fadenspannung. Um auch bei hohen Fadengeschwindigkeiten und großen kurzzeitigen Spannungsschwankungen, wie das beispielsweise bei Spulprozessen oft der Fall ist, die mittlere Fadenspannung zuverlässig ablesen zu können, sind Fadenspannungsmesser entwickelt worden, bei denen das Meßsystem gedämpft ist. Eine weitere Entwicklung der Fadenspannungsmesser stellen die Maximalspannungsmesser dar, bei denen nicht der Mittelwert der Fadenspannung, sondern die für die Fadenbruchhäufigkeit maßgebenden Spannungsspitzen gemessen werden (Bild 4).

Wenn Garne oder Gewebe unter Spannung verarbeitet werden, entsteht infolge der Elastizität der Textilien ein Verzug. Bei gewissen Verarbeitungsprozessen, wie zum Beispiel beim Schlichten oder bei Aufrüstprozessen, ist die Einhaltung eines bestimmten Verzuges notwendig. Für derartige Messungen werden Differenztachometer verwendet. In der Weberei stellt die Ueberwachung der Schußgarnreserven beim Webprozeß ein wichtiges meßtechnisches Problem dar. Bei Nichtautomaten-Webstühlen ist es vorteilhaft, diese stillzusetzen, kurz bevor das Garn auf den Schußspulen vollständig abgelaufen ist, und bei Webautomaten muß zu diesem Zeitpunkt der Spulen- oder Schützenwechsel eingeleitet werden. Die Schußspulen müssen deshalb durch sogenannte Schußfühler bei laufendem Webstuhl abgetastet werden. Dies kann auf mechanischem, elektrischem oder optisch-elektronischem Wege geschehen. Mechanische Fühler arbeiten meistens nach dem Abgleitprinzip, d. h. sobald das Schußgarn auf dem Spulenschaft abgelaufen ist, tastet der Fühler auf die an dieser Stelle leere Spule und gleitet auf dieser ab, wodurch der Spulenwechsel ausgelöst wird. Wenn mit elektrischen Fühlern gearbeitet wird, müssen Spulen verwendet werden, bei denen der hintere Teil des Spulenschaftes mit einer Metallhülse überzogen ist. Sobald das Schußgarn bis auf die Fadenreserve abgelaufen ist, tasten die zwei Fühlernadeln auf die Metallhülse, wodurch ein Stromkreis geschlossen und der Spulenwechsel eingeleitet wird. Durch die Abtastung der Spulen mit mechanischen

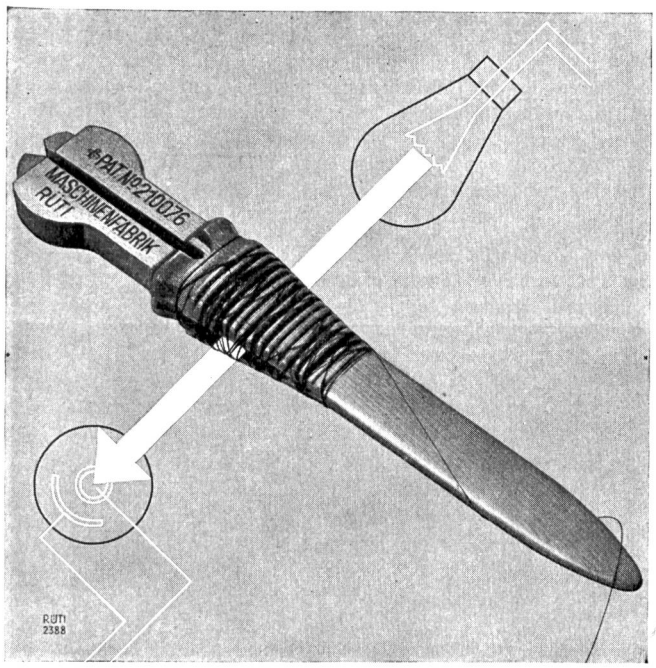


Bild 5
Schematische Darstellung der Arbeitsweise des Photozellen-Schußfühlers
Maschinenfabrik Rüti AG, vorm. Caspar Honegger, Rüti ZH

oder elektrischen Fühlern können bei gewissen Schußmaterialien Garnbeschädigungen auftreten. Man hat deshalb nach berührungsfreien Abtastmethoden gesucht und Photozellen-Fühler und optisch-elektronische Fühler entwickelt. Bei den in Bild 5 dargestellten, für Nichtautomaten-Webstühle und für Schützenwechselautomaten geeigneten Photozellen-Fühlern sind die Spulen mit einem Schlitz versehen, durch den ein Lichtstrahl auf eine dahinter liegende Photozelle fällt, sobald das Schußmaterial auf dem Spulenschaft abgelaufen ist. Bei den optisch-elektronischen Fühlern nach Bildern 6 und 8 wird die Spule durch einen Lichtstrahl abgetastet, wobei der Lichtstrahl reflektiert wird, sobald die Spule bis auf die Reserve abgelaufen ist, was dann den Spulenwechsel auslöst. Der Fühler nach Bild 6 beruht auf der sogenannten Umkehrreflexion; die Schußspulen werden am hinteren Ende des Schaftes mit einer Rückstrahlerfolie versehen (Bild 7).

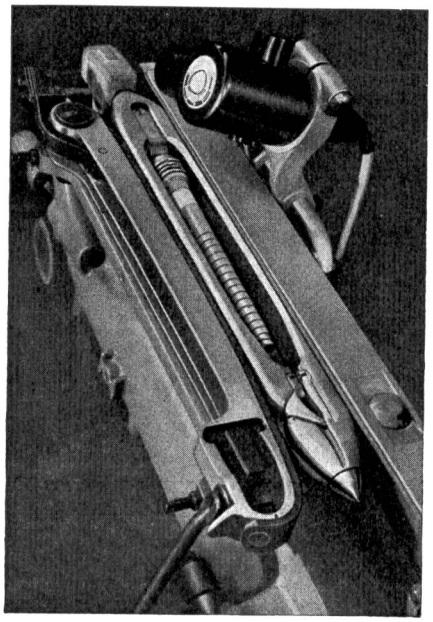


Bild 6
Optisch-elektrischer Schußfühler Typ LF-4 für Abtastung der Schußspulen während des Schützenfluges. Die Umkehrreflexionssubstanz ist auf der Spule deutlich sichtbar
AG Gebr. Loepfe, Zürich

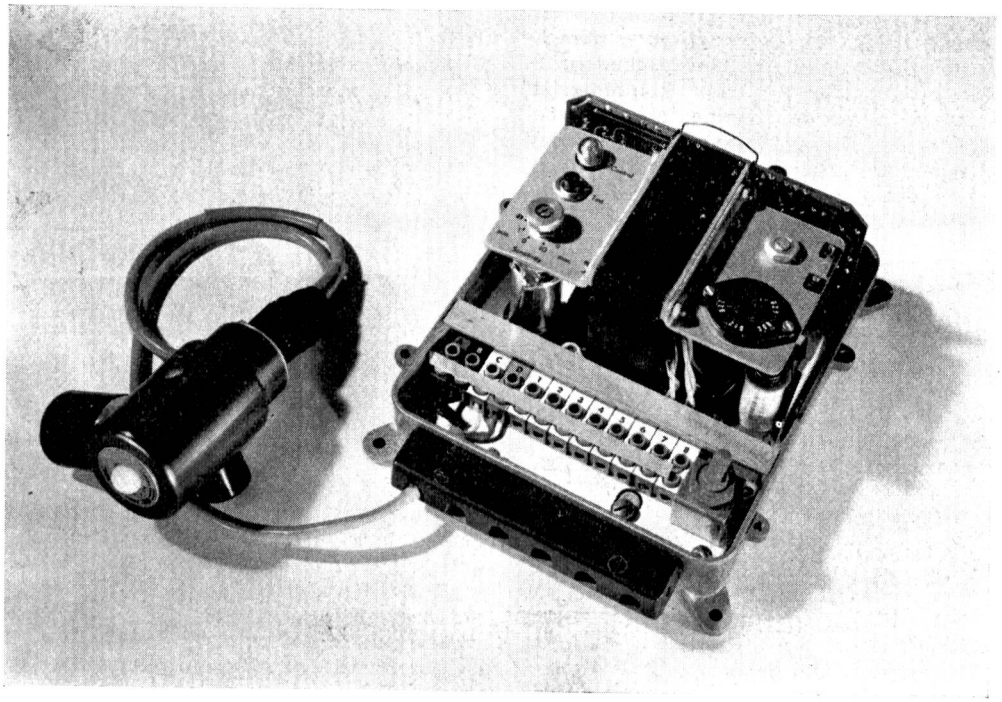


Bild 7
Gesamtansicht des optisch-elektronischen Schußfühlers Typ LF-4
AG Gebr. Loepfe, Zürich

Alle Textilien sind mehr oder weniger stark hygroskopisch und verändern ihre Eigenschaften mit dem Feuchtigkeitsgehalt. Bei Trocknungsprozessen ist es deshalb wichtig, das Material weder zu wenig, noch zu stark auszutrocknen. Ferner spielt der Feuchtigkeitsgehalt dann

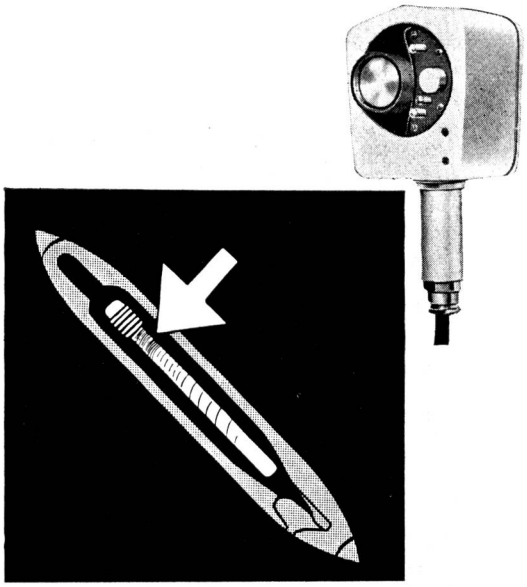


Bild 8
Optisch-elektronischer Schußfühler für die Flugabtastung
Rüeger, Lausanne

eine besonders große Rolle, wenn Textilien nach Gewicht verkauft werden, wie das bei Rohmaterial oder bei Garnen der Fall ist. Für solche Messungen können elektrische Feuchtigkeitsmesser, wie in Bild 9 dargestellt, verwendet werden. Bei kontinuierlichen Trocknungsprozessen, zum Beispiel bei Schlichtmaschinen, muß der Feuchtigkeitsgehalt laufend gemessen werden, was ebenfalls auf elektrischem Wege geschieht. Bei diesen Feuchtigkeitsmessern wird die elektrische Leitfähigkeit des Textilgutes gemessen. Eine Weiterentwicklung stellen die Feuchtigkeitsprüfgeräte gemäß Bild 10 dar, die auf einer kombinierten Messung der elektrostatischen Aufladung, die sich bei Textilfasern während des Trocknungsvorganges bildet, und der Messung der elektrischen Leitfähigkeit beruhen, was eine zuverlässige und genaue Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes über einen großen Meßbereich erlaubt. Mit solchen Geräten kann aber der Feuchtigkeitsgehalt des Textilmaterials nicht nur gemessen und registriert werden, sondern die Maschinen können auch über Impulsreglung vollautomatisch gesteuert werden, d. h. die Maschinengeschwindigkeit wird laufend so gesteuert, daß das Textilgut den Trockenkasten mit einem bestimmten, einstellbaren Feuchtigkeitsgehalt verläßt. Dadurch ist nicht nur eine gleichmäßige Trocknung gewährleistet, sondern auch eine optimale Ausnützung der Maschinenleistung.

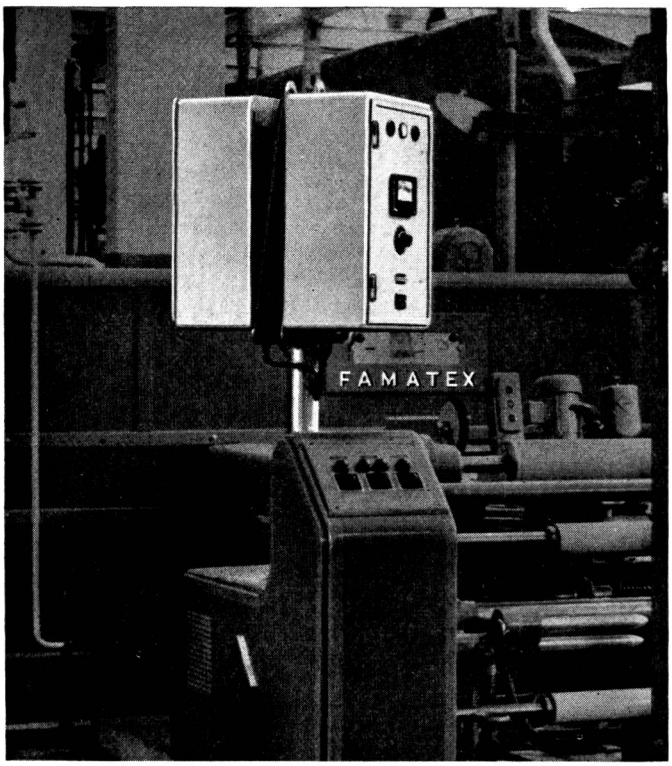


Bild 10
Feuchtigkeits-Meß- und -Steuergerät für Schlichtmaschinen, Ausrüstmaschinen usw.
Drytester AG, Lungern

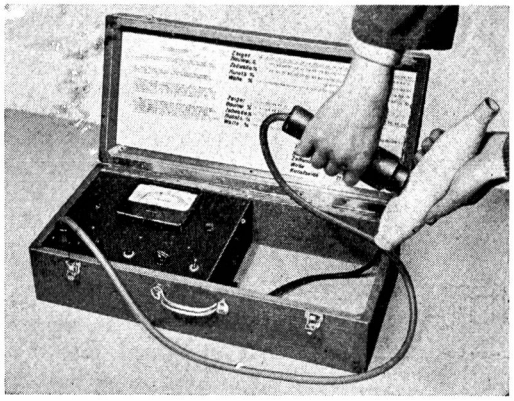


Bild 9
Elektrisches Hygrometer zur Messung des Feuchtigkeitsgehaltes von Rohmaterial, Garnen und Geweben
Henry Baer & Co. AG, Zürich

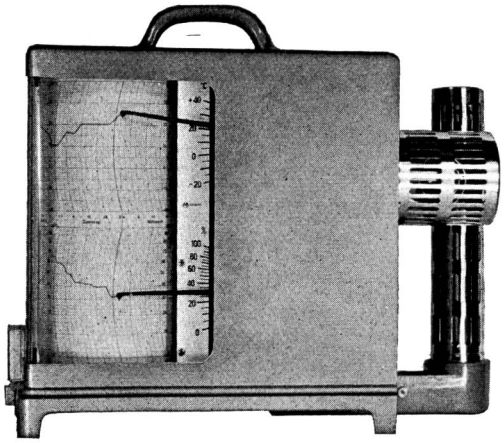


Bild 11
Thermo-Hygrograph zur laufenden Aufzeichnung der Luftfeuchtigkeit und Temperatur
Haenni & Co. AG, Jegenstorf

Die hygroskopischen Eigenschaften der Textilien verlangen aber nicht nur eine genaue Einhaltung eines bestimmten Feuchtigkeitsgehaltes bei Trocknungsprozessen, sondern auch eine bestimmte Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung. Die Fabrikationsräume müssen deshalb klimatisiert und die Luftfeuchtigkeit und Temperatur muß überwacht werden. Für die laufende Aufzeichnung der Luftfeuchtigkeit und Temperatur werden Thermo-Hygrographen gemäß Bild 11 verwendet. Hygrographen und Regelhygrometer für die Steuerung der Klimaanlagen arbeiten meistens mit Haarhygrometern, welche sich mit der Zeit verändern können und die deshalb periodisch geeicht werden müssen. Hierfür eignen sich Aspirationspsychrometer wie in Bild 12 dargestellt, am besten. Ferner kann die Luftfeuchtigkeit auch mit Diffusionshygrometern (Bild 13) bestimmt werden.

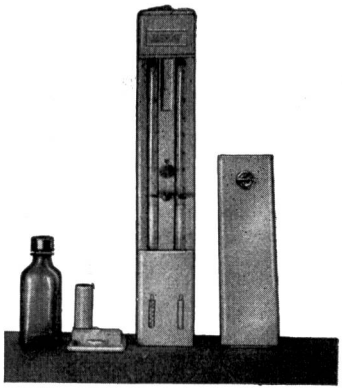


Bild 12
Aspirationspsychrometer zur Messung der Luftfeuchtigkeit und Temperatur
Haenni & Co. AG, Jegenstorf

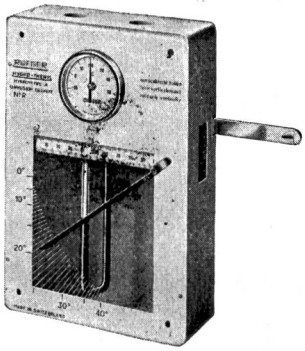


Bild 13
Diffusionshygrometer
Rüeger, Lausanne

Produktionskontrolle

Eine exakte Messung der Produktionsleistung ist in der Textilindustrie in den meisten Fällen schon deshalb notwendig, weil gewöhnlich im Akkord gearbeitet wird, und somit die Produktionsleistung eine Grundlage der Entlöhnung bildet. Die einfachste Art der Produktionsmessung ist diejenige mit Hilfe von Produktionszählern, welche die geleisteten Maschinenumdrehungen, Maschinenhübe, Gewebelängen usw. messen. Bei Maschinen, die in zwei oder drei Schichten laufen, müssen umstellbare Zähler mit 2 bzw. 3 Zählwerken, wie in Bild 14 dargestellt, verwendet werden. In vielen Fällen, z. B. bei Meterzählern auf Webstühlen oder bei Zettelmaschinen, werden Abstellzähler benützt, welche nicht nur die geleistete Produktion messen, sondern die Maschine nach Erreichung einer bestimmten, einstellbaren Produktionsmenge stillsetzen. Produktionszähler können an den Maschinen selbst angebracht werden, oder es können elektrische Fernzähler (Bild 15) verwendet werden, so daß die Produktionsleistung der einzelnen Maschinen an einer zentralen Stelle abgelesen werden kann. Um das Ablesen und Aufschreiben des Zählerstandes und die damit verbundenen Fehlermöglichkeiten zu eliminieren, sind druckende Zähler entwickelt worden, bei denen der Zählerstand auf einen Papierstreifen aufgedruckt wird (Bild 16).

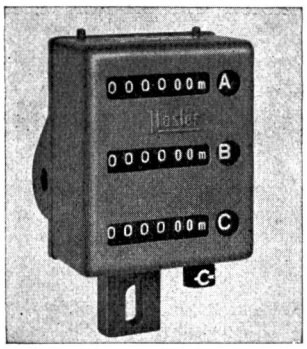


Bild 14
Dreischichten-Produktionszähler zum Anbau an Spinnmaschinen, Webautomaten usw.
Hasler AG, Bern

Bild 15
Elektrischer Impuls-Fernzähler
Sodeco, Genf

Qualitätskontrolle

Eine wirksame Kontrolle vom Rohmaterial bis zum Fertigprodukt ist in der Textilindustrie nicht nur deshalb notwendig, weil die Qualität des Rohmaterials und der Halbfabrikate die Qualität der Fertigware wesentlich beeinflußt, sondern auch weil die Qualität des Rohmaterials und der Garne den Fabrikationsprozeß wesentlich beeinflußt. Sinkt zum Beispiel die Qualität einer Rohbaumwolle, so werden nicht nur die Garne qualitativ schlechter, sondern es sinken auch die Leistungen der Spinnmaschinen und es muß mehr Personal eingesetzt werden, um eine bestimmte Produktionsleistung aufrechtzuerhalten. Dasselbe gilt für die Garne. Werden zum Beispiel infolge ungenügenden Unterhalts der Spinnmaschinen die hergestellten Garne in bezug auf die Gleichmäßigkeit schlechter, so werden nicht nur die aus diesen Garnen herge-

Bild 16
Druckender Impuls-Fernzähler mit Datumaufzeichnung und elektrischer Nullstellung
Sodeco, Genf

stellten Gewebe weniger gleichmäßig, sondern es treten in der Spulerei und Weberei wesentlich mehr Fadenbrüche auf. Der Arbeitsaufwand pro Produktionseinheit in diesen Abteilungen steigt dementsprechend an und die Produktionsleistung sinkt ab, wenn nicht zusätzliche Arbeitskräfte zur Behebung der vermehrt auftretenden Fadenbrüche eingesetzt werden. Eine laufende Qualitätskontrolle in allen Verarbeitungsstufen ist deshalb gerade im Textilbetrieb von großer Bedeutung.

Diese Kontrolle muß alle Verarbeitungsstufen vom Rohmaterial bis zur Fertigware umfassen.

Unter den Rohmaterialuntersuchungen nimmt die mikroskopische Prüfung zur Unterscheidung der verschiedenen Faserstoffe und zur Feststellung von Faserschädigungen mechanischer, chemischer oder biologischer Natur, sowie zur Bestimmung der Faserfeinheit eine besonders wichtige Stellung ein. Für solche Untersuchungen, wie auch zur Bestimmung der Fehlerursachen bei Garnen, Geweben und Gewirken, eignen sich Projektionsmikroskope wie in Bild 17 dargestellt, gut, besonders wenn quantitative Messungen, wie zum Beispiel die Bestimmung der mittleren Haarbreite bei Wolle, durchgeführt werden müssen.

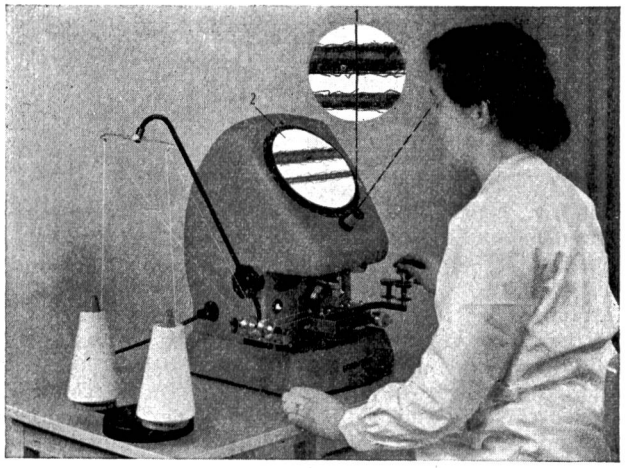


Bild 17
Projektions-Meßmikroskop
Projektina-Optik, Altstätten-Heerbrugg

Weitere, für den Industriebetrieb wichtige Rohmaterialeigenschaften sind die Faserfestigkeit und die Faserlänge; letztere stellt bei Baumwolle das wichtigste Qualitätsmerkmal dar und ist weitgehend für den Grad der Ausspinnbarkeit, die Einstellung der Spinnmaschinen und die Zugfestigkeit und Gleichmäßigkeit der Garne maßgebend. Bild 18 zeigt einen Prüfapparat zur Messung der Faserlänge von Baumwolle.

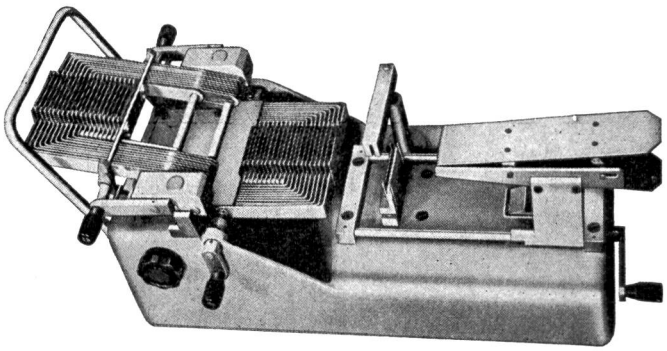


Bild 18
Stapelapparat zur Bestimmung der mittleren Faserlänge und des Stapeldiagrammes von Baumwolle
Zellweger AG, Uster

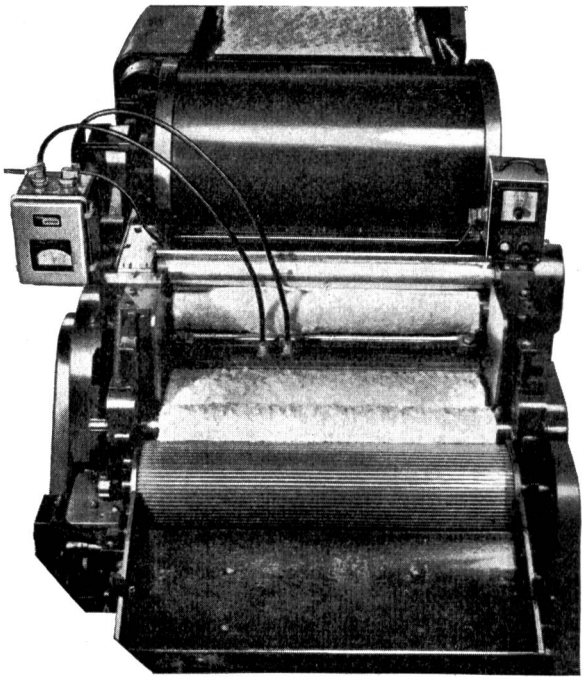


Bild 19
Varimeter zur Prüfung der Batteurwickel
Zellweger AG, Uster

Bei Garnen sind die Gleichmäßigkeit und die Zugfestigkeit die wichtigsten Eigenschaften. Dabei ist es für die Erzielung einer guten Garn-Gleichmäßigkeit notwendig, diese schon in den ersten Verarbeitungsstufen in der Spinnerei zu überwachen. Die Gleichmäßigkeitsprüfung fängt deshalb schon beim Batteur (Bild 19) an und muß für eine wirksame Qualitätskontrolle alle weiteren Verarbeitungsprozesse bis zum fertigen Garn umfassen. Hierfür können Prüfgeräte wie in Bild 20 dargestellt, einge-

Bild 20
USTER-Gleichmäßigkeitsprüfanlage mit Analysiergeräten
Zellweger AG, Uster

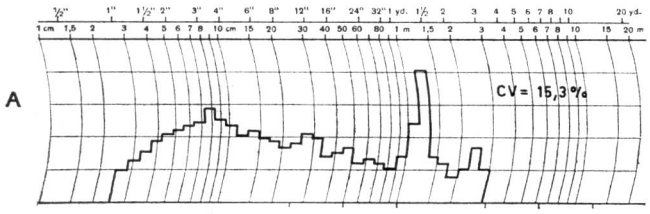


Bild 21
Spektrogramm eines fehlerhaften Garnes

Bild 22
Meßgerät zur Auszählung der Nissen
sowie der extrem dicken und dünnen Stellen in Garnen
Analysiergerät zum Gleichmäßigkeitsprüfapparat
Zellweger AG, Uster

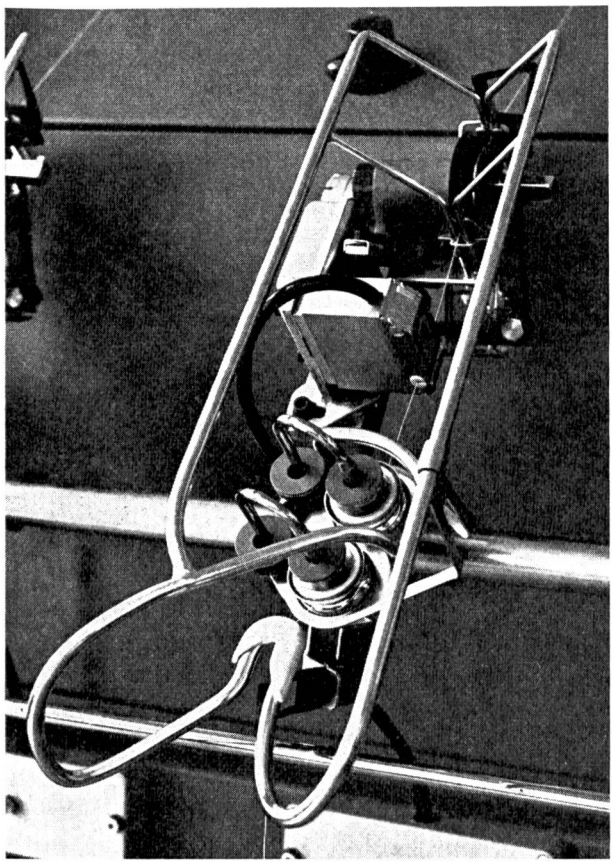


Bild 23
USTER-Automatic, der elektronische Garnreiniger
für konventionelle Spulmaschinen und Spulautomaten
Zellweger AG, Uster

setzt werden, bei denen der Substanzquerschnitt des Prüfmaterials auf kapazitivem Wege gemessen und auf einem Diagramm aufgezeichnet wird. Gleichzeitig wird auf einem Zusatzgerät die prozentuale Ungleichmäßigkeit oder der Variationskoeffizient angezeigt. Neben der zahlenmäßigen Ungleichmäßigkeit spielt aber für die Praxis auch die Verteilung der Ungleichmäßigkeit eine Rolle. Wenn zum Beispiel in einem Garn die dicken und dünnen Stellen unregelmäßig verteilt sind, so ist dies für das Aussehen eines daraus hergestellten Gewebes oder Gewirkes weniger ungünstig, als wenn sich die dicken und dünnen Stellen in regelmäßigen Abständen folgen, wie das beispielsweise bei Störungen im Antrieb von Spinnmaschinen, bei nicht rundlaufenden Streckwerkzylindern usw. vorkommen kann. Die Aufdeckung solcher periodischer Schwankungen, die immer auf Störungen an den Produktionsmaschinen zurückzuführen sind, erfolgt mit Spektrographen, welche die Verteilung der Ungleichmäßigkeit aufzeichnen. In Bild 21 ist ein solches Diagramm eines fehlerhaften Garnes dargestellt. Für die verarbeitungstechnischen Eigenschaften eines Garnes spielt neben dem Ungleichmäßigkeitsprozentsatz auch die Häufigkeit der extrem dicken und extrem dünnen Stellen eine wesentliche Rolle, da bei der Verarbeitung auf den Spul-, Zettel- und Schlichtmaschinen sowie auf den Webstühlen im allgemeinen nur die extrem dicken oder extrem dünnen Stellen zu Fadenbrüchen und damit zu Maschinenstillständen führen. Diese Extremstellen kommen weder im Ungleichmäßigkeitsprozentsatz noch im Spektrogramm zum Ausdruck und müssen mit Hilfe besonderer Prüfgeräte gemessen werden. In Bild 22 ist ein solcher Prüfapparat dargestellt. Eine Weiterentwicklung der Meßgeräte zur Feststellung der Häufigkeit der extrem dicken Garnstellen

sind die elektronischen Fadenreiniger. Mit diesen Geräten werden die extrem dicken Stellen in Garnen nicht nur festgestellt, sondern das Garn wird entzweigeschnitten, sobald der Garnquerschnitt eine bestimmte, einstellbare Größe überschreitet. Dies ermöglicht eine zuverlässige und wirksame Garnreinigung beim Spulprozeß, was eine bessere Gewebequalität und weniger Fadenbrüche beim Weben mit sich bringt. Bild 23 zeigt eine mit einem elektronischen Fadenreiniger versehene Spulmaschine. Elektronische Fadenreiniger werden sich ganz besonders im Zusammenhang mit den neuen vollautomaschen Kreuzspulmaschinen durchsetzen, weil bei diesen Maschinen gebrochene Fäden ohne menschliche Arbeitskraft automatisch geknotet werden.

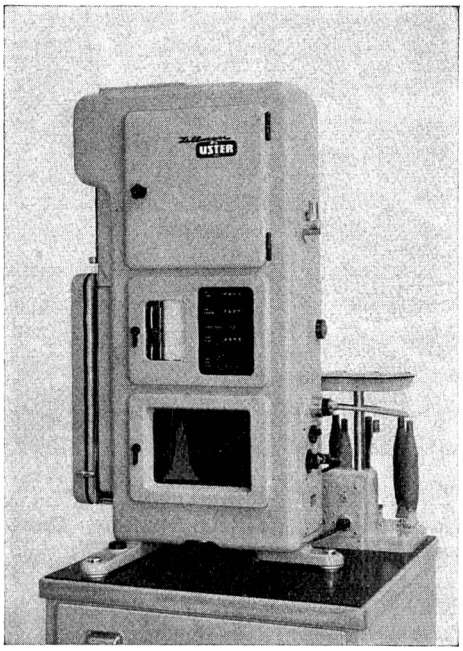


Bild 24
Automatisches Dynamometer mit Häufigkeitsdiagramm
Zellweger AG, Uster

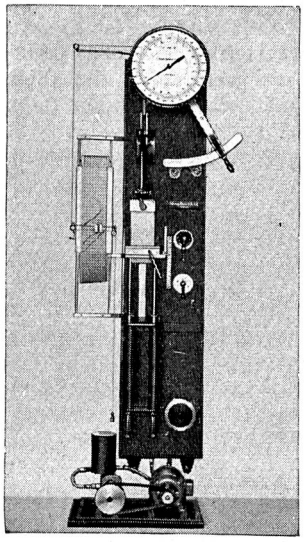


Bild 25
Gewebefestigkeitsprüfapparat
Henry Baer & Co. AG, Zürich

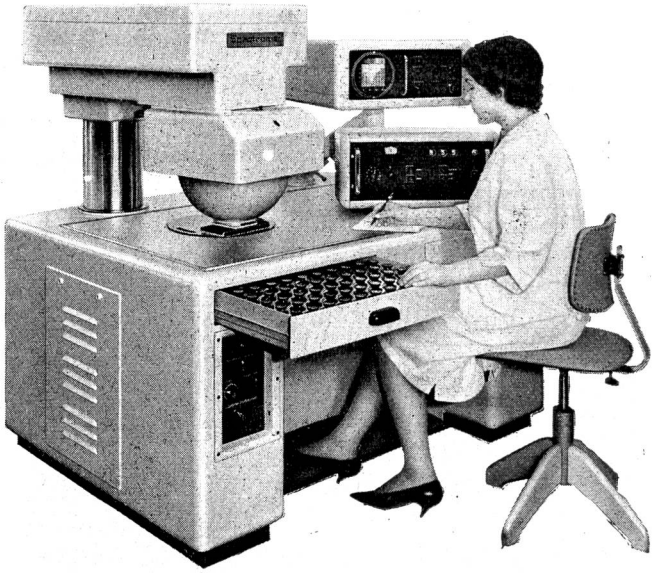


Bild 26
«Spektromat» zur Messung der Remissionskurve von Färbungen
Pretema AG, Zürich

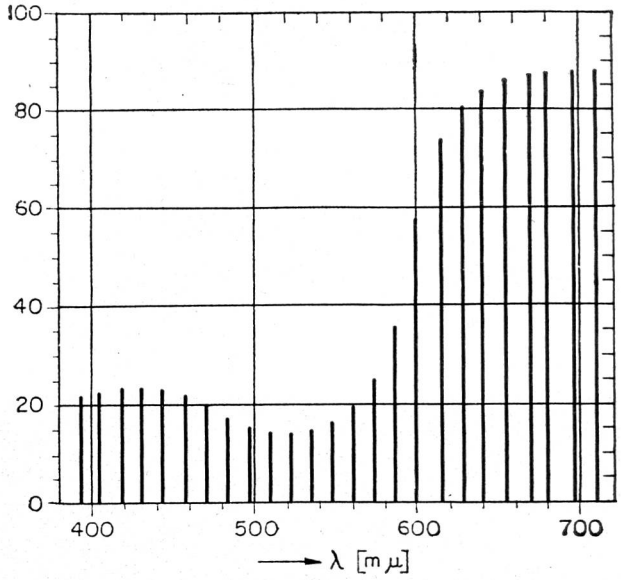


Bild 27
Remissionskurve eines rot gefärbten Gewebes

Neben der Gleichmäßigkeit ist die Zugfestigkeit das wichtigste Qualitätsmerkmal eines Garnes. Da für eine zuverlässige Messung der mittleren Zugfestigkeit und Bruchdehnung, sowie der Festigkeitsschwankungen eine größere Anzahl von Einzelproben gemacht werden müssen, gehen die meisten Textilbetriebe immer mehr dazu über, automatische Festigkeitsprüfapparate wie in Bild 24 dargestellt, einzusetzen. Diese Prüfgeräte gestatten nicht nur die Durchführung der Messungen mit einem minimalen Arbeitsaufwand, sondern auch eine rasche und einfache Auswertung der Ergebnisse, d. h. eine rasche Feststellung der Mittelwerte von Festigkeit und Bruchdehnung, sowie der Festigkeitsschwankungen.

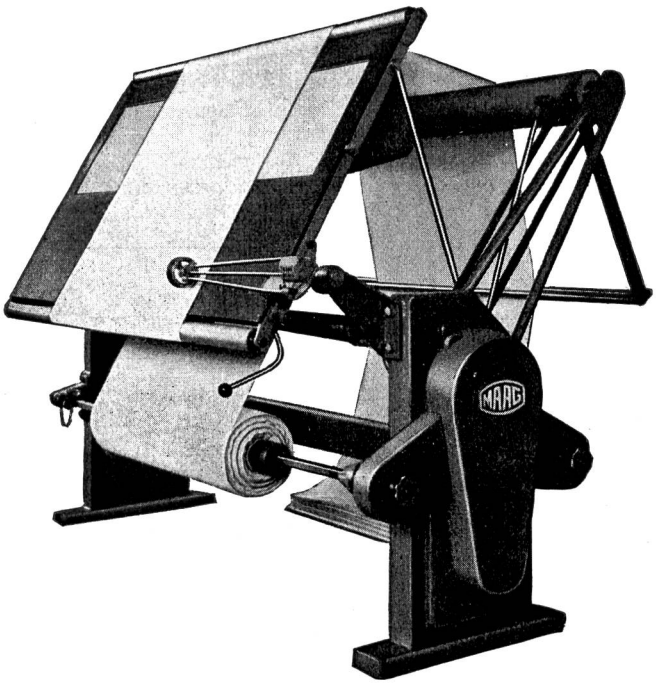


Bild 28
Stoffbeschaumaschine mit Längenmeß- und Ablege-Vorrichtung
Gebr. Maag, Maschinenfabrik, Küsnacht ZH

Unter den mechanisch-physikalischen Gewebeprüfungen sind die Festigkeitsmessung und die Abnützungsprüfung für die Qualitätsbewertung am wichtigsten und werden deshalb im Industriebetrieb oft durchgeführt. In Bild 25 ist ein Gewebefestigkeitsprüfapparat dargestellt.

In der Ausrüstindustrie spielt außer der Messung des pH-Wertes und der Farbechtheiten die Farbmessung eine wichtige Rolle. Auch auf diesem Gebiete wird die subjektive Beurteilung mehr und mehr durch Meßwerte verdrängt. Für den Vergleich von Färbungen ist es dabei notwendig, die Remissionskurve über den ganzen Bereich des sichtbaren Lichtspektrums zu messen, da zwei Färbungen nur dann identisch und sowohl bei natürlichem wie auch bei jedem künstlichen Licht gleich sind, wenn sich die Remissionskurven decken. In Bild 26 ist ein Gerät zur Messung der Remissionskurve dargestellt und in Bild 27 die Remissionskurve eines rot gefärbten Gewebes.

Neben diesen, auf exakten Messungen beruhenden Gewebequalitätsprüfungen, ist die visuelle Kontrolle des Warenausfalles und der Fehlerfreiheit immer noch unerläßlich. Für diese Kontrolle werden Warenschautische verwendet, wobei die Gewebe je nach Wunsch bei Auflicht oder Durchlicht betrachtet werden können. Gewöhnlich wird die Fertigwarenkontrolle mit der Messung der Gewebelänge und der Aufmachung der Gewebe in einem verpackungsfertigen Zustand kombiniert, wie das bei dem in Bild 28 dargestellten Warenschautisch der Fall ist.

(Nachdruck mit freundlicher Bewilligung der «Schweizer Technik».)

Literatur

«Handbuch für den Textilkaufmann» — Ein kaufmännisches Lehr- und Informationswerk für die Textil- und Bekleidungsindustrie einschließlich Textileinzel- und -großhandel. 902 Seiten, Leinen DM 77,—. Erschienen im Betriebswirtschaftlichen Verlag Dr. Th. Gabler, 62 Wiesbaden 1.

Dieses Handbuch ist in erster Linie für den Textilkaufmann geschrieben, sei es, daß er in der Textilindustrie, der Bekleidungsindustrie oder im Textilhandel tätig ist oder sich auf einen Beruf in diesem Wirtschaftszweig vorbereiten möchte. Aber auch der Textilingenieur, der heute mehr denn je mit betriebswirtschaftlichen Fragen konfrontiert wird, kann aus diesem Buch Rat und Auskunft über an ihn herangetragene wirtschaftliche Probleme schöpfen.

Die Bereiche der Textilwirtschaft gehören heute zu den größten Sektoren unserer Wirtschaft. Trotz der Größe und Bedeutung dieses Wirtschaftszweiges steht es aber, insbesondere in einigen Sparten der Textilindustrie, mit der Rentabilität nicht zum besten. Die ungünstige Zollausgangslage bei Inkrafttreten der Binnenzollsenkungen im Gemeinsamen Markt, eine zu schnelle, Niedrigpreiseinfuhren begünstigende Liberalisierung, steuerliche Disparitäten und der Protektionismus einiger EWG-Staaten haben eine bedrohliche Situation heraufbeschworen, aus der eine Befreiung nur erwartet werden kann, wenn die staatliche Wirtschaftspolitik wohlausgewogen gestaltet, die Produktivität der Betriebe durch weitere Rationalisierungsmaßnahmen erhöht und nicht zuletzt die Kenntnisse der modernen Betriebsführung vertieft und angewendet werden.

Dieses Buch führt an die Lösung der beiden zuletzt genannten Probleme heran. Es behandelt sämtliche wirtschaftlich relevanten Bereiche des Sektors «Textil». Beginnend mit einem kurzen Abriß der Textilgeschichte, erhellt es die augenblickliche Situation dieses großen Wirtschaftszweiges und legt dann den Grundstein für das von jedem Textilkaufmann zu fordernde textiltechnische Wissen über Warenkunde, die Technik der Spinnerei, der Weberei, der Wirkerei und Strickerei, der Textilveredlung einschließlich Stoffdruck und der Bekleidungsfertigung.

Gleichsam wie bei einem Gang durch ein Unternehmen werden dann die Funktionen des Betriebes behandelt. Von der Beschaffung über die Fertigung bis zum Absatz wird der Betriebsablauf geschildert. Ausführliche Abschnitte widmen sich dem Zahlungsverkehr und dem Versicherungswesen, eine umfassende Schilderung wird dem Rechnungswesen, der Bilanzierung, der Rechtskunde und dem Steuerrecht eingeräumt, und besonderer Wert wird auf die moderne Führungstechnik und die Personalpolitik gelegt.

Dem Textilhandel gehört ein besonderes Kapitel, in dem auch die Besonderheiten des Rechnungswesens besprochen werden. Der Anhang mit einem umfangreichen Fach-Abc, Beispielen zum speziellen Textilrechnen und Tabellen für Verkaufseinheiten und Größen runden das Werk ab.

Das Buch ist auf die Bedürfnisse der Praxis abgestellt. Es bietet dabei dem Unternehmungsleiter eine Fülle wertvoller Anregungen und Erkenntnisse für die Gestaltung der Unternehmensführung, es bedeutet dem mit besonderen Funktionen betrauten Mitarbeiter eine Fundgrube reichen Wissens und dem noch in der Ausbildung stehenden jungen Textilkaufmann ein umfassendes Lehrwerk.

Dreher weben – ohne Nachlaßvorrichtung – ohne Steherschaft-Wippe

W. Münch, Vizedirektor der Grob & Co. AG, Horgen

(XI. Teil)

Eine Dreherlitze besteht bekanntermaßen aus drei Teilen, den beiden Hebelitzen und der Halblitze. Je nach Art der herzustellenden Bindung werden Aug-, Schlitz- oder Doppelschlitz-Halblitzen gewählt. Die folgenden Ausführungen beschränken sich auf Dreherlitzen mit Aug-Halblitzen; denn nur solche kommen für diese Drehertechnik in Betracht.

Beim meistgebräuchlichen Halbdreher werden die auf dem Halbschaft aufgereihten Halblitzen durch die Hebelitzen in das Offen- oder Kreuzfach gehoben. Bei dieser Arbeitsweise — als Hochfach-Dreher bezeichnet — kreuzt der Dreher unter dem Steher und bindet über dem Schuß. Der Steher wird üblicherweise in eine Litze des Steherschaftes eingezogen. Damit das Kreuzfach einwandfrei gebildet und der Dreher, weil er unter dem Steher durchgezogen und im Bereiche des Webgeschirrs zusätzlich gewinkelt wird, nicht überspannt werden kann, ist in den meisten Fällen eine Nachlaßvorrichtung erforderlich. Diese läßt im Kreuzfach die Dreherkette nach und sorgt dafür, daß der Dreher im Offen- und Kreuzfach gleichmäßig gespannt ist (VI.—IX. Teil).

Allgemein werden Drehergewebe auf mit Doppelhub-Offenfach-Schaftmaschinen ausgerüsteten Webstühlen hergestellt. Beim Wechsel vom Offen- ins Kreuzfach und umgekehrt kreuzen sich die beiden zwischen den Schüssen wechselnden Dreher nur vom Hochfach ins Mittelfach und auf der anderen Seite des Stehers wiederum ins Hochfach. Der Steher bleibt indessen im Tieffach und würde somit den Durchgang der nur ins Mittelfach gesenkten Halblitze behindern. Die sog. Wipp- oder Drehervorrichtung sorgt nun dafür, daß der Steherschaft während jedes Fachwechsels kurz ins Mittelfach angehoben wird (V. Teil).

Gewisse Kettmaterialien weisen eine geringere Elastizität auf, so daß im Kreuzfach die Gefahr der Ueberdehnung besteht und vermehrt Fadenbrüche auftreten. Bei Fiberglas-Geweben wiederum würden die Dreher, weil sie im Kreuzfach unter den Stehern durchgezogen werden, zu stark geknickt. In anderen Fällen erweist es sich als nicht zweckmäßig oder gar unmöglich, den Webstuhl mit Nachlaßvorrichtung und Steherschaft-Wippe auszurüsten.

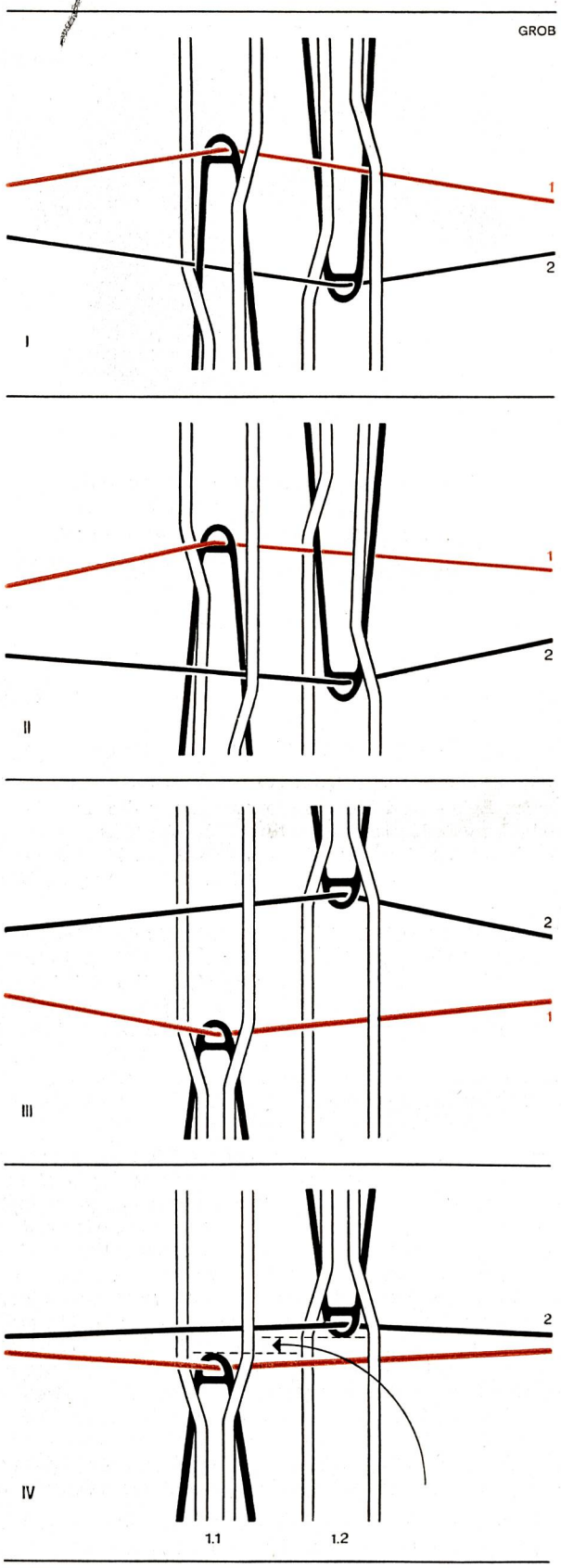


Fig. I – IV

Hochfach-Halbdreher mit einem in die Aug-Halblitze des Dreherschaftes 1.1 eingezogenen Dreher 1 und einem in die Aug-Halblitze des kopfstehend angeordneten Dreherschaftes 1.2 eingezogenen Steher 2

Fig. I

Dreher 1 ins Offenfach gehoben, Steher 2 ins Offenfach gesenkt

Fig. II

Dreher 1 ins Kreuzfach gehoben, Steher 2 ins Kreuzfach gesenkt. Der Dreher 1 kreuzt nicht mehr im Bereiche des Webgeschirres unter dem Steher 2, sondern umschlingt diesen im Hinterfach entweder bei den Lamellen des Kettfadenwächters oder den Kreuzstäben.

Fig. III

Dreher 1 im Tieffach, Steher 2 im Hochfach

Fig. IV

Die beiden Dreherschäfte 1.1 und 1.2 treffen sich beim Fachwechsel im Mittelfach. Zwischen den Köpfen der beiden Halblitzen ist ein Abstand von mindestens 10 mm einzuhalten.

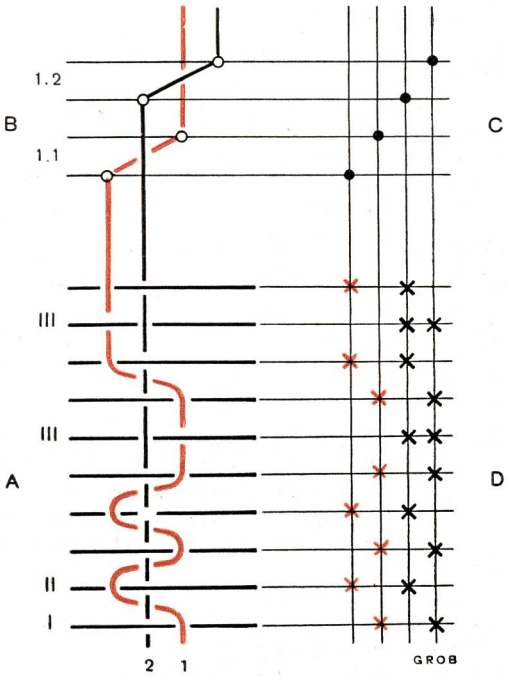
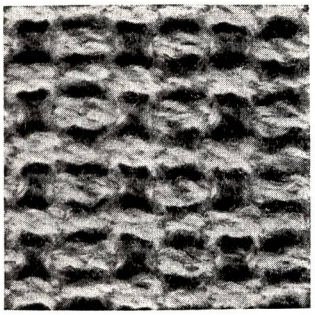


Fig. 5

Beispiel einer Hochfach-Halbdreherbindung mit einem Dreher 1 und einem Steher 2, wie in den Fig. I—IV dargestellt.



Bilder 6 und 7: Wollene Decke in Gegendreher
Abbildung links in natürlicher Größe, rechts zirka vierfach vergrößert

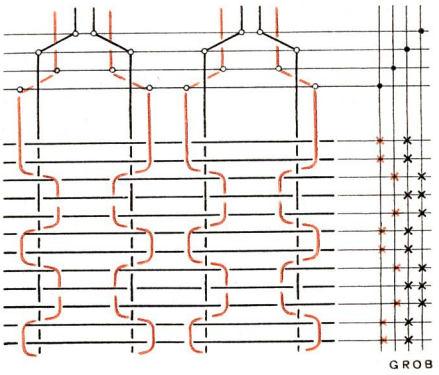


Fig. 8

Bindungspatrone der Wolldecke in zwei/dreischüssigem, zwischen den Schüssen wechselndem Gegendreher. Jede Drehergruppe umfaßt einen Dreher und einen Steher. Weil der Steher in eine kopfstehende Aug-Dreherlitze eingezogen ist, kann die nur schwach gezwirnte Wolldecke ohne Nachlaßvorrichtung und Steherschaft-Wippe mit gutem Nutzeffekt gewoben werden.

Diese Schwierigkeiten lassen sich beheben. Anstatt den Steher in eine Litze des Steherschaftes einzuziehen, wird er in eine kopfstehende Aug-Dreherlitze eines zusätzlichen Dreherschaftes eingezogen. Dieser arbeitet wie für Tieffach-Dreher, d. h. die Halblitze wird durch die Hebelitze tief gezogen. Dieser zweite Dreherschaft wird an Stelle des Steherschaftes unmittelbar hinter den ersten Dreherschaft gehängt. Er steht jedoch «auf dem Kopf», so daß der Halbschaft mit den Halblitzen durch die Dreherjoche und -federn hochgezogen werden muß. Die Arbeitsweise dieses Hochfachdrehers mit in eine kopfstehende Dreherlitze eingezogenem Dreher ist durch die nebenstehenden schematischen Darstellungen und die Bindungszeichnung erläutert.

Weil kein Steherschaft mehr erforderlich ist — der Steher wird durch die Halblitze des kopfstehenden Dreherschaftes tiefgezogen —, wird der Dreher im Kreuzfach nicht mehr im Bereiche des Webgeschirrs zusätzlich gewinkelt. Im Dreher treten darum zwischen Offen- und Kreuzfach keine Spannungsunterschiede mehr auf, und eine Nachlaßvorrichtung erübrigt sich. Eine Steherschaft-Wippe ist sowieso nicht mehr notwendig.

Beim Einrichten des Drehergeschirrs ist darauf zu achten, daß im Mittelfach zwischen dem Kopf der als Hochfachdreher arbeitenden Halblitze der Dreherlitze 1.1 und demjenigen der kopfstehenden Halblitze der Dreherlitze 1.2 ein Abstand von mindestens 10 mm eingehalten wird, wie in Fig. IV dargestellt. (Fortsetzung folgt)

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Maschinenfabrik Schärer (Ateliers de Construction Schärer), in Erlenbach. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Max Jent, von Seeberg (Bern), in Küsnacht; Ernst Kölliker, von Herrliberg, in Erlenbach; Hans Eigner, von Nürensdorf, in Männedorf, und an Walter Gretener, von Hünenberg (Zug), in Erlenbach.

Leinenweberei Großwangen AG, in Großwangen. Gottfried Kunz ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift sowie diejenigen von Karl Kramer und Walter Juchli sind erloschen. Einziges Verwaltungsratsmitglied mit Einzelunterschrift ist Arnold Meyer, von Kallern (Aargau), in Großwangen.

Seidenweberei Filzbach AG, in Filzbach, Fabrikation von und Handel mit Seiden und anderen Textilgeweben. Kaspar Egger ist aus dem Verwaltungrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis wurde gewählt: Caspar Egger-Byland, von Mühlehorn, in Dietikon (Zürich).

Schwob & Cie. AG, Leinenweberei Bern, in Bern, Fabrikation von Leinen- und Baumwollwaren und anderen Artikeln der Textilbranche usw. Zum Prokuristen mit Zeichnungsberechtigung zu zweien ist ernannt worden: Roger Woog, von Iseltwald, in Bern.

Ausstellungs- und Messeberichte

Internationale Herren-Mode-Woche Köln

22. bis 24. August 1964

Internationale Bekleidungsmaschinenausstellung

20. bis 24. August 1964

Bekleidungstechnische Tagung

21. und 22. August 1964

Vor der Kulisse des Kölner Doms, dem Wahrzeichen der rheinischen Metropole, demonstrierten diese Herren anläßlich der vergangenen Internationalen Herren-Mode-Woche den Anzugstil von 1965

Im Jahre 1954 wurde in Köln die erste Herren-Mode-Woche durchgeführt. Damals beteiligten sich 63 Aussteller. Im vergangenen Monat August, anläßlich der elften Veranstaltung, waren neben 298 deutschen Unternehmen, 141 Firmen aus 16 Ländern anwesend; die Ausstellungsfläche vergrößerte sich um das Fünffache und die Ausstellerzahl um das Siebenfache. 110 Unternehmen beschickten die diesjährige Bekleidungsmaschinenausstellung, und 1800 Fachleute, darunter 600 ausländische aus 19 Ländern, figurierten auf der Teilnehmerliste für die 9. Bekleidungstechnische Tagung, an welcher die Schweiz respektabel vertreten war.

Diese drei sich ergänzenden Veranstaltungen verkörperten im besten Sinne die wirtschaftliche Verflechtung der Bekleidungsmaschinenindustrie mit der Bekleidungsfabrikation und ihren weitschichtigen Problemstellungen. Der Impuls ist aber der modische Faktor; seine Aus- bzw. Rückwirkungen auf Organisation, Rationalisierung, Verkaufsförderung usw. greifen bis zu den Forderungen, die die Bekleidungsindustrie der Maschinenfabrikation stellt. Nicht nur dem Bekleidungsfachmann, sondern auch den Fachleuten der übrigen Textilsparten boten diese Veranstaltungen eingehende Informierungen.

Der Themenkreis der Bekleidungstechnischen Tagung reichte von den nicht spartengebundenen Vorträgen — Organisatorischer, maschinentechnischer und fertigungstechnischer Stand; Angewandte Arbeitsgestaltung; Steuerung des Arbeitsablaufes und Arbeitsplatzauslastung; Ausbildungsmethoden für Meister und Direktricen; Möglichkeiten der Prämienentlöhnung — bis zu den spartengebundenen Gruppenvorträgen: Auswirkung der Spezialisierung auf Fertigungstechnik und Wirtschaftlichkeit; Aktuelle Probleme in der Fertigung; Produktivität und Leistungsvergleich im Zuschnitt; Schweißtechnik für Textilien; Die neuen Größentabellen; Anwendungsgebiete der Vorgabezeit: Planung, Arbeitsvorbereitung, Produktionssteuerung und Produktionsüberwachung.

Ueber die Entwicklung der Arbeitsverfahren in der Zuschneiderei wartete Oberstudienrat Erich Donner mit aufschlußreichen Untersuchungsergebnissen auf. Es standen ihm Zahlen aus 123 Firmen, mit 60 bis 2000 Beschäftigten, aus der Bundesrepublik und einigen westeuropäischen Ländern zur Verfügung. Die nachfolgende Aufstellung vermittelt ein Bild über die Entwicklungen bei den Lagenschnitten:

	1957	1961	1964
Lagenschnitt 1 Größe	88 %	79 %	24 %
Lagenschnitt 2 Größen	9 %	13 %	41 %
Lagenschnitt mehr als 2 Größen	3 %	8 %	35 %
	100 %	100 %	100 %

Im ähnlichen Sinne sprach der Referent über die Ergebnisse bei Untersuchung mit dublierten und undublierten Oberstoffen, über Kopierverfahren, Schnittlagebilder, Teilarbeit — Zuschnitt, Akkordarbeit — Zuschnitt, Bündelarbeit, über die Lagenhöhe bei der Herrenoberbekleidung, Damenoberbekleidung, Wäsche, Berufs- und Sportbekleidung, Mieder und Uniformen. Die mitgeteilten Zahlen der 123 Firmen sind sehr unterschiedlich; sie beweisen aber, daß in den modernen Arbeitsverfahren große Reserven vorhanden sind.

Das ganze Fragengebiet war an die Adresse der im Bekleidungssektor tätigen Zuhörer gerichtet. Aber auch für den Webereifachmann sind diese Ergebnisse bedeutungsvoll, denn es sind ja seine Erzeugnisse, mit denen sich der Bekleidungsfachmann abgeben muß und die mittels moderner Maschinen und Aggregate zu Herrenkleidern verarbeitet werden. (Die vom Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich im letzten Herbst durchgeführte Tagung über «Probleme der Stoffverarbeitung im Zusammenhang mit der Gewebefabrikation», an der Weber und Konfektionäre zugegen waren, sei in diesem Zusammenhang speziell lobend erwähnt.)

Von den an der *Bekleidungsmaschinenausstellung* beteiligten 110 Unternehmern waren 83 Firmen aus Deutschland. Die anderen Unternehmen verteilten sich auf Belgien (1 Firma), Frankreich (4), Großbritannien (3), Italien (2), Japan (2), Holland (8), Schweden (2) und USA (5). Da bereits die vorjährige Internationale Textilmaschinenausstellung in Hannover die Entwicklung auf dem Sektor Nähmaschinen zeigte, lag auf der Kölner Veranstaltung das Schwergewicht bei den übrigen Maschinen: für die Arbeitsvorbereitung, den Zuschnitt, das Nähen und Bügeln sowie bei organisatorischen Hilfsgeräten und weiteren Hilfsmitteln.

«Alle Türen stehen Ihnen offen, wenn Sie immer richtig angezogen sind» ist das werbemäßige Attribut, das von der deutschen Herren- und Knabenbekleidungsindustrie (HAKA) geprägt wurde. Diese Organisation vermittelte dem Fachbesucher der *Herren-Mode-Woche* mit einer kleinen Filmvorführung das Bild der in nächster Zeit anlaufenden Werbekampagne. Im Fernsehen werden unter dem erwähnten Slogan 20 Sekunden dauernde Sendungen ausgestrahlt, und in den illustrierten Zeitschriften werden ganzseitige Inserate erscheinen. An der Herren-Mode-Woche wurde erklärt, daß der Mann sich heute besser denn je anziehe — eine Aussage, die das Leben beantwortet. Im Menschenstrom nach Arbeitsschluß in einer Industriestadt ist kaum der Meister vom Arbeiter, der Prokurist vom Buchhalter, der Direktor vom Angestellten zu unterscheiden. Ein Erfolg, der nun mit neuen, zeitnahen Werbeideen gefestigt werden soll.

Damit wird aber, wie bereits erwähnt, der modische Faktor zum Impuls des textilindustriellen Geschehens, und das war beim Betreten der Kölner Messehallen deutlich spürbar. Als stärkste Gruppe wurde die Herren- und Knabenoberbekleidung mit 56 % der Aussteller aufgeführt, gefolgt von den Gruppen Herren- und Knabenwäsche mit 8 %, Wirk- und Strickwaren mit 5 %, Hüte und Mützen mit 6 %, Krawatten, Schals und Tücher mit 4 %, Herren- und Knabenausstattung einschließlich Schirme, Handschuhe, Accessoires (Manchettenknöpfe) und Gebrauchsartikel für den Herrn 15 %. Die restlichen 6 % bezogen sich auf Unternehmen, Verbände und Organisationen, die mit Kontakt- und Informationsständen vertreten waren. Der Krawattenanteil vermittelte mit 4 % allerdings nur die Gruppenstärke; vertreten war die einzelne Krawatte im Verhältnis zur Zahl der ausgestellten Anzüge. Und sie war es — der einzige sichtbare Schmuck, der dem Mann zugestanden wird —, die dem Messegeschehen eine, wenn auch kleine, farbige Note verlieh.

Als erster Höhepunkt muß der im 1. Stock aufgebaute internationale Gemeinschaftsstand «Forum der Herrenmode» bewertet werden, dargestellt in ähnlichem Sinne wie die Halle «Création» an der Schweizer Mustermesse in Basel. In etwas allzu strenger geometrischer Anordnung, jedoch farblich gelockert durch Sektoren von Anzügen und Mänteln in grauer, brauner, dunkelblauer und beiger Tönung, mit Pflanzen und Blumen geschmückt, spiegelte dieses «Forum» die ganze breite Skala der Herrengarderobe, vom Alltagskleid zur Freizeitbekleidung bis zum eleganten Gesellschaftsanzug. In den übrigen drei Hallen gruppierten sich alle Aussteller, und hier waren auch die 14 schweizerischen Teilnehmer zu finden. Neun Firmen waren durch den Exportverband der schweizerischen Bekleidungsindustrie vertreten. Das schweizerische Ausstellungsgut verkörperte unseren Qualitätsgedanken, und es wurde in Köln auch registriert, daß modeaktive EFTA-Länder, besonders Großbritannien, die Schweiz und Oesterreich — im Verhältnis zur Einwohnerzahl war die Schweiz als Gast das stärkste Ausstellerland —, trotz dem bestehenden zollpolitischen Graben an der Herren-Mode-Woche vertreten waren. Die Anwesenheit ausländischer Exportverbände zeige, daß sich die modische Produktion immer mehr auf den größeren Markt, besonders den EWG Raum, einstelle. Ueber die schweizerische Beteiligung entnehmen wir dem offiziellen Schlußbericht u. a. folgende Ausführungen: «Die Aussteller, die bereits im Vorjahr in Köln vertreten waren, betonen, daß ihre Beteiligung an den Kölner Veranstaltungen zu den Exporterfolgen der schweizerischen Herrenoberbekleidungsindustrie wesentlich beigetragen habe. Der Besuch auf den Ständen war im allgemeinen lebhaft. Die Interessenten kamen zum größten Teil aus Westdeutschland, aber auch aus den übrigen EWG-Staaten und aus dem EFTA-Gebiet. Besonders starkes Interesse fanden Freizeitkleider. Bei den Preisen mache sich ein leichter Aufwärtstrend bemerkbar, jedoch war der Sprecher des Exportverbandes der Ansicht, daß die Schweizer Herrenoberbekleidung — wenn man Preis und Qualität zusammen sehe — überall konkurrenzfähig sei. Der Export in der Bundesrepublik, der ungefähr die Hälfte des schweizerischen Gesamtexportes ausmache, sei allerdings in letzter Zeit rückläufig, im Gegensatz zur Gesamtentwicklung und auch zu den Lieferungen in andere EWG-Staaten. Dies wird in erster Linie auf die Erhöhung der deutschen Zölle im Zuge der Anpassung an die EWG-Außenzölle zurückgeführt. Hinzu käme, daß die Bundesrepublik aus konjunkturpolitischen Gründen ihre Zölle gegenüber den EWG-Partnern vorzeitig gesenkt habe. Beide Maßnahmen bedeuten für die Schweizer Exporteure eine erhebliche Geschäftserschwerung.»

Skipper — Segelanzug aus schwerem blauem und weißem Baumwollgewebe, dazu ein gestreiftes Pulloverhemd aus Baumwollgewirk

Modell: McGregor, Schweiz *Photo: Kriewald*

Den zweiten Höhepunkt der Modewoche stellte die internationale Modeschau «Defilee des eleganten Herrn» dar. Gegen 120 Modelle, auch schweizerischer Provenienz, stellten die Akzente des Anzugstils 1965 vor, die wie folgt wiedergegeben sind:

Silhouette: Gestreckte Sakkolinie mit deutlicher Taillenschweifung. Natürliche, am Aermelansatz leicht gehobene Schultern. Schmale Revers. Schlanke, umschlaglose Hose. Leichte, geschmeidige Verarbeitung.

Modelle: Vorwiegend Einreiher mit Zwei- oder Dreiknopffront. Bei Sommer- und Abendanzügen auch mit einem Knopf. Modisch neu sind Zweireiher mit zwei oder drei Knopfpaaren. Als Variationen in den Details bei Tagesanzügen lange Rücken- oder Seitenschlitze und leicht schräge Taschen. Aktuell sind Sportsakkos und Blazer in vielseitigen Stoffarten und Dessins, auch in leichten Qualitäten mit sommerlichen Farbstellungen. Hosen in Kontrast- und Komplementärfarben zum Sakko.

Saloppe Sport- und Freizeitkleidung in vielseitigen zweckbestimmten Variationen. Unkonventionelle Formen im gepflegten sportlichen Stil. Sliponrevers, Ringkragen mit Knöpfen, senkrechte Tascheneingriffe, aufgesetzte Taschen mit Klappen.

Stoffe: Für Frühjahrs- und Sommeranzüge werden hellere Farbdessins in differenzierten mittelschweren und leichten Qualitäten bevorzugt. Aktuell sind beigebraune, blaue und graue Nuancen oder schwarz-weiße Farbstellungen und Musterungen in Karovariationen, diskrete Streifenanndeutungen wie Fischgrat, Nadel- und Kreidestreifen. Als Neuheit für den Frühlingsanzug sind Qualitäten mit flanellartigem Charakter.

Attribute: Modische Hemden für den Tagesanzug farbig in Unitönen (bleu, champagnerbeige, rosé) und weißgrundig mit Farbstreifen. Krawatten (Krawatten und Hüte nehmen einen großen Raum ein) in frischen Farben in mehr oder weniger lebhaftem Kontrast zu den Anzugstönen, differenziert nach Gelegenheit und Tageszeiten. Trend zur farblichen Belebung und stärkeren Betonung modischer Akzente, die der individuellen Vorliebe für harmonische Ergänzungen weiten Spielraum lassen.

Die drei Kölner Veranstaltungen fanden wertvolle Bereicherungen durch Konferenzen, wie z. B. durch diejenige des Deutschen Baumwollinstitutes und Cotton Council International mit einer bemerkenswerten Vorführung neuester Freizeitbekleidung aus Baumwolle für die ausgesuchtesten Zwecke. Dieses neue Gebiet wird nun von der Modeseite her intensiv beackert. Wenn die Modelle — wir sprechen immer von der Herrenmode — eine männliche Note besitzen, ist dieser neue Zweig, auch aus industriellen Gründen nur zu begrüßen. Wenn aber die Kreationen in ihrer phantasievollen Gestaltung eher feminin wirken, so ist zu hoffen, daß die Nachfrage regulierend wirkt. — Im weiteren erläuterten führende deutsche Wäschehersteller den Begriff «Quikoton», ein von den Firmen Hämmerle und Legler in Zusammenarbeit mit der Forschungsgesellschaft Triatex in Zürich entwikkeltes Ausrüstverfahren, über das die «Mitteilungen über Textilindustrie» in Nr. 1/64 bereits berichteten. — Dann weisen wir auf die Tagung des HAKA-Branchenkreises der Internationalen Vereinigung der Textileinkaufverbände hin wie auch auf diejenigen des Bundesverbandes des Deutschen Textil-Einzelhandels und der Centralvereinigung Deutscher Handelsvertreter- und Handelsmaklerverbände.

Mit der Internationalen Bekleidungsmaschinenausstellung, der Bekleidungstechnischen Tagung und den erwähnten Konferenzen war die 11. Internationale Herren-Mode-Woche in Köln die bedeutendste Veranstaltung ihrer Art. Insgesamt erschienen 20 080 Fachinteressenten, davon waren 5840 Ausländer aus 38 Staaten. Letztes Jahr waren 13 400 Fachbesucher, davon 3440 aus 31 Ländern, anwesend. Diese enorme Steigerung dokumentiert die Bedeutung der Herrenmode und die Bedeutung von Köln. Hier kann sich der Hersteller und Käufer über das ganze Angebot der Herrenbekleidungsindustrie informieren, und jeder im Textilsektor tätige Fachmann wie Gewebehersteller, Gewebedisponent und Dessinateur hat in Köln ein unendlich großes Vergleichsfeld, das ihm wertvolle Inspirationen vermittelt.

Die nächste Internationale Herren-Mode-Woche in Köln findet vom 27. bis 29. August 1965 statt, verbunden mit der Internationalen Bekleidungsmaschinenausstellung und der Bekleidungstechnischen Tagung.

Internationaler Wäsche- und Mieder-Salon Köln

15. bis 18. Oktober 1964

Der Internationale Wäsche- und Mieder-Salon, der vom 15. bis 18. Oktober 1964 durchgeführt wird, ist ein Spiegelbild der wirtschaftlichen Entwicklung auf dem Wäsche- und Miedermarkt. Er steht im Zeichen eines starken Wettbewerbs und eines zunehmenden Konzentrationsprozesses und gilt seit 1961 als führender Marktplatz der Branche. Für den kommenden Kölner Salon liegen bereits 206 Anmeldungen von marktbedeutenden Firmen vor. Neben 127 deutschen werden 79 ausländische Unternehmen aus 13 Ländern dem Handel ihre Erzeugnisse präsentieren, davon acht bedeutende Firmen aus der Schweiz. Bemerkenswert ist, daß ein großer Teil der ausstellenden Unternehmen eine weit größere Standfläche beansprucht als bei den vorangegangenen Veranstaltungen.

Die europäische Damenwäsche- und Miederindustrie nimmt auf Grund ihrer hohen Leistungsfähigkeit und der betont modisch ausgerichteten Produktion in der europäischen Textilwirtschaft eine hervorragende Stellung ein. Während in der Bundesrepublik Deutschland wie auch in vielen anderen europäischen Ländern — hauptsächlich in der Miederindustrie — die Zahl der kleineren, vornehmlich handwerklich ausgerichteten Betriebe sich unter dem zunehmenden Konkurrenzdruck verringert hat, konnten sich anderseits bedeutende Großunternehmen entwickeln, die untereinander in hartem Wettbewerb stehen.

Um Produktion und Vertrieb rationeller zu gestalten, bahnt sich auf modischem Gebiet immer mehr zwischen einer Reihe von bedeutenden Wäsche- und Miederherstellern eine enge Zusammenarbeit im Verbund an. Bereits auf dem letztjährigen Internationalen Wäsche- und Mieder-Salon Köln zeigte sich in den Kollektionen für Frühjahr/Sommer 1964 der Trend zur Musterungspartnerschaft, da die Produzenten beider Richtungen sich zur modischen Abstimmung in Farbe, Dessin und Schnitt zusammengefunden haben.

2. Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik

10. bis 15. September 1964

In der Zeit vom 10. bis 15. September 1964 wird im Zürich-Tor in Spreitenbach bei Zürich die 2. Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik durchgeführt. Durch den Anbau von zwei weiteren Hallen wurde die Ausstellungsfläche gegenüber der ersten Veranstaltung im Jahre 1963 um rund 60 % vergrößert.

Die annähernd 60 austellenden Firmen vertreten ca. 200 schweizerische, europäische und überseeische Produzenten von ölhydraulischen und pneumatischen Geräten und Anlagen.

Es handelt sich um die umfassendste Schau auf dem Gebiet der Oelhydraulik und Pneumatik in der Schweiz, die den Fachmann und Interessenten über die Entwicklung auf diesen beiden Fachgebieten unterrichtet.

Die Veranstalter teilen noch mit, daß eine 3. Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik in der Schweiz nicht vor 1966 stattfindet.

Tagungen

Textiltechnische Herbsttagung in Reutlingen

Die vom Verein Deutscher Ingenieure, Fachgruppe Textiltechnik (ADT) organisierte Herbsttagung findet in Reutlingen statt und ist mit

Qualitätskontrolle und Qualitätssteuerung in der textilen Fertigung

überschrieben. Das Programm lautet:

Donnerstag, 22. Oktober 1964

Friedrich-List-Halle, Jahnstraße 6

10.00 Eröffnung durch den Vorsitzenden Dir. Dr.-Ing. H. Ude, Bremen

Prof. Dr.-Ing. E. Schenkel, Reutlingen: Eindrücke und Erkenntnisse von einer Studienreise durch die USA

Vorträge mit Diskussionen

Vorsitz: Prof. Dr.-Ing. H. Köb, Bobingen

13.45 Dr.-Ing. H. Strauch, Nürnberg: Grundsätzliches zur Qualitätskontrolle

Dipl.-Ing. O. Schickhardt, Reutlingen: Anwendung der Streuungsanalyse als Hilfsmittel für die Betriebskontrolle

Dr.-Ing. W. Graeser, Augsburg: Angewandte Qualitätskontrolle

20.00 Geselliger Abend in der Friedrich-List-Halle

Freitag, 23. Oktober 1964

Gruppensitzungen mit Diskussionen
Gruppe I — Scala-Filmtheater, Gartenstraße 1

Vorsitz: Prof. Dr.-Ing. Fr. Walz, Eningen

8.45 Ing. S. Gruoner, Bremen: Qualitätssteuerung in der Kammgarnspinnerei

Dr. H. J. Brielmaier, Fulda: Möglichkeiten der Qualitätssteuerung in einem mehrstufigen Textilbetrieb

Gruppe II — Ferd.-von-Steinbeis-Schule, Aula, Karlstraße 40

Vorsitz: Oberstudiendir. Dr.-Ing. E. Wagner, Wuppertal

8.45 Dr. W. Albrecht, Kassel: Qualitätssteuerung in der Faserherstellung und -weiterverarbeitung

Dir. O. Scharf, Radolfzell: Qualitätsdenken als Unternehmensstrategie auf dem Gebiet der Maschenware

14.00 Betriebsbesichtigungen

Emil Adolff, Spulen- und Hülsenfabrik, Reutlingen, Emil-Adolff-Straße 14 (Konkurrenz ausgeschlossen)

Baumwollspinnerei Unterhausen, Unterhausen, Wilhelmstraße 144

Denkendorf Forschungsgesellschaft für Chemiefaserverarbeitung mbH, Denkendorf

Gaenslen & Völter, Tuchfabrik, Metzingen, Friedrich-Herrmann-Straße 6

Kolb & Schüle AG, Kirchheim/Teck, Otto-Ficker-Str. 3

Mech. Weberei Pausa AG, Mössingen, Wolfstraße

Naturana-Miederfabriken Carl Dölker KG, Gomaringen, Bahnhofstraße (Konkurrenz ausgeschlossen)

Heinr. Otto & Söhne, Wendlingen a. N.

Seidenweberei Reutlingen, Gerstenberg & Tritschler, Reutlingen, Kaiserstraße 92 (Konkurrenz ausgeschlossen)

Staatl. Technikum für Textilindustrie, Reutlingen, Kaiserstraße 99

H. Stoll & Co., Strickmaschinenfabrik, Reutlingen, Stollweg 1

Gebr. Wendler GmbH, Pfullingen, Im Lindach 36 (Spinnerei)

Zinser Textilmaschinen GmbH, Ebersbach/Fils, Hans-Zinser-Straße (Konkurrenz ausgeschlossen)

Bei Firmenbesichtigungen ist Gegenseitigkeit Voraussetzung und die Konkurrenzklausel zu beachten.

Die Teilnehmerzahl ist begrenzt. Teilnahme nur mit vorbestelltem Besichtigungsschein.

Anmeldung für die Tagung und die Besichtigungen bis 9. Oktober 1964 erbeten an den Verein Deutscher Ingenieure, Abteilung Organisation, 4 Düsseldorf 10, Postfach 10250.

Perspektiven der Wollindustrie im Rückblick auf Hannover

Referat von Karl Ritter,
gehalten an der Frühjahrstagung der VST in Uster

Wer eine Perspektive für die Zukunft geben will, tut gut daran, den Blick zuerst in die Vergangenheit zu wenden. Bis noch vor wenigen Jahren fühlten wir uns in der Textilindustrie vom Automatisierungsrummel ausgeschlossen. Nie kann unser altbewährter, von uns mit viel Erfahrung eingesetzter Tuchwebstuhl durch eine Maschine ersetzt werden — so dachten wir lange Zeit. Schon der Uebergang von der Ein- auf die Mehrstuhlbedienung war eine große Errungenschaft. Dem Weber als *Arbeitskraft* wurde große Bedeutung beigemessen. Die Arbeitsintensität des Webers war maßgebend für die Produktion. Jeder Stuhl wurde individuell für einen Artikel eingestellt. Diese und ähnliche Verhältnisse fand man früher in den Tuchfabriken. Neue Arbeitsleiter brachten neue Arbeitsmethoden. Berichte von Amerika meldeten den Einsatz von modernen Webmaschinen in der Wollweberei. Fast unbegreiflich erschien uns, wie viele Maschinen der Arbeiter bedienen könne.

Nach vielen Wenn und Aber wagte man sich auch in der schweizerischen Tuchindustrie an den Gedanken, den Einsatz von Webmaschinen zu prüfen. Viel Tradition mußte gebrochen und neue Arbeitsmethoden mußten gefunden werden. Als 1959 anläßlich der Mailänder Messe die neuen Webmaschinen besichtigt werden konnten, wurde der Weg in die Zukunft der Wollweberei klar. Aus der Fülle der Erzeugnisse galt es nun, die für den speziellen Charakter der Tuchindustrie am besten geeignete Maschine einzuführen. Seit dieser ersten Kontaktnahme mit den Webmaschinen hat sich in mancher Tuchfabrik vieles geändert. Stand früher die *Arbeitskraft des Menschen* im Vordergrund, so ist es heute die *Maschinenleistung*. Der Weber ist zum Ueberwacher einer großen Anzahl Maschinen aufgestiegen. Als denkender Mensch beeinflußt er die Produktion. So ist der heutige Zustand in mancher Tuchfabrik.

Was wird die Zukunft bringen — wie wird es in der

Zukunft aussehen? Diese Gedanken begleiteten manchen Besucher bei einem Rundgang durch die Hannover Messe. Wer revolutionäre Aenderungen in der Webtechnik erwartet hatte, sei es nun bei den schützenlosen Webmaschinen oder gar hinsichtlich gänzlich neuer Webverfahren, wurde enttäuscht. Im großen und ganzen ist das Webverfahren gleich geblieben; durch den Stand der Technik werden jedoch die Webmaschinen immer mehr zu Präzisionsmaschinen. Daß der konventionelle Schützenwebstuhl immer mehr von der schützenlosen Webmaschine verdrängt wird, kann nicht übersehen werden.

Für die Tuchherstellung sind drei Wege zum Eintragen des Schußgarnes interessant:

1. die Anwendung von Greiferstangen (Dornier, Güsken, IVER)
2. mit Bändern bewegte Greifköpfe (Drapes, Engels, Snoek)
3. durch Flugkörper wie Greifer oder Mitnehmerschützen, oder Düsen (Saurer, Sulzer, Zangs)

Ein gemeinsames Problem aller drei Konstruktionen ist die Leiste. Bedingt durch die Verarbeitung verschiedener Materialien und verschieden dicker Garnstärken kann die Leiste nicht in jedem Fall unseren Wünschen entsprechen. Wichtig ist, daß die Leiste in der nachfolgenden Appretur keine Störungen verursacht. Von den Konstrukteuren wird besonders auf diesem Sektor viel Neues erforscht und ausprobiert. Vielleicht wird in Zukunft der Leiste auch nicht mehr diese Bedeutung beigemessen, wie wir sie heute noch zu geben gewöhnt sind.

Der Schußeintrag ab feststehenden Spulen eröffnet besonders der Tuchindustrie große Rationalisierungsmöglichkeiten. Der Garntransport kann einfacher und billiger abgewickelt werden. Die Spulenlaufzeit wird um ein Vielfaches verlängert. Der Einsatz von Schußhülsen wird auf eine kleinere Anzahl reduziert. Die Maschinengeschwindigkeiten erreichen das Zwei- bis Dreifache der bis heute bekannten Tuchwebstühle. Musterungstechnisch sind die neuen Maschinen den bekannten alten Typen überlegen. All diese technischen Errungenschaften eröffnen der Tuchindustrie gänzlich veränderte Zukunftsmöglichkeiten. Auf kleinerem Raum wird mehr produziert werden. Um all die Neuerungen auch richtig auswerten zu können, wird in der Tuchindustrie viel mehr vorausgeplant werden müssen. Die Größe des Auftrages sollte eine wirtschaftliche Maschinenausnützung garantieren. Gerade in diesem Punkt stimmen oft Planung und Wirklichkeit nicht überein. Kleine Aufträge beeinflussen den Nutzeffekt der schnellaufenden Webmaschinen sehr stark. Auch die wesentlich schnelleren Durchlaufzeiten werden dem Disponenten manch schwierige Probleme stellen. Der Kunde, der heute noch die Termine bestimmt, wird keine Rücksicht auf den innerbetrieblichen Arbeitsablauf nehmen. Der moderne Maschinenpark ermöglicht es dem Verkauf aber auch, kürzere und verbindlichere Lieferzeiten zu bestätigen. Gewiß ein Plus in unserer schnelllebigen Zeit. Diese erfreuliche Zukunftsaussicht hat aber auch eine sozial-moralische Seite. Der Meister und die Weber, welche die Arbeit leisten, sollten für die Zukunft vorbereitet werden. Technologisch stellen die neuen Webmaschinen wesentlich höhere Ansprüche an das Meisterpersonal als früher. Der Meister hat wieder die Möglichkeit, Meister seines Faches zu werden. Da die neuen Maschinen nicht mehr so arbeitsintensiv sind, wird eine kleinere Anzahl Menschen eine wesentlich größere Zahl Maschinen bedienen. So wird der Meister in Zukunft von den oft aufreibenden Personalproblemen entlastet werden. Um so mehr wird vom Meister ein sehr großes fachmännisches Können, gepaart mit verantwortungsbewußtem Handeln, verlangt. Der Weber seinerseits muß viel mehr als heute Kontrollarbeiten ausführen, die sein Mitdenken beanspruchen. Auch bei den modernen Maschinen sind die Fehlermöglichkeiten groß und durch den schnellen Arbeitsablauf oft nur kurze Zeit sichtbar. Sicher wird auch die Entlöhnung auf Grund der wesentlich größeren Produktion in Zukunft eine Wandlung erfahren.

Aus dieser Darstellung ergeben sich folgende Fragen:

1. Wäre es nicht günstig, wenn sich für die weitere Forschung verschiedene Betriebe mit gemeinsamen Interessen zusammenschließen könnten?
2. Könnten Erfahrungen mit neuen Maschinen anderen Interessenten mitgeteilt werden?
3. Könnte unser Fachorgan als Uebermittler für gesammelte Erfahrungen benützt werden?

Natürlich wird es immer notwendig und aufschlußreich sein, Textilmessen zu besuchen und dort Neues, in die Zukunft Weisendes zu sehen. Aber daneben dürfen die Erfahrungen aus der Praxis nicht übergangen werden. Sie werden mitbestimmend sein beim Ankauf neuer Maschinen.

Gestatten Sie mir zum Abschluß nochmals einen kurzen Rückblick. Der Vorstand der VST hat sich immer wieder bemüht, uns Textilfachleuten durch Exkursionen und Besuche von Messen den Blick in die Zukunft zu erweitern. Wenn sich heute die Leistung der schweizerischen Textilindustrie nicht nur qualitativ, sondern auch quantitativ mit der ausländischen Konkurrenz messen kann, so ist das mit ein großes Verdienst der planmäßigen Leitung.

Gegenwarts- und Zukunftsprobleme der Bekleidungsindustrie

Der *Schweizerische Verband der Konfektions- und Wäscheindustrie* hielt vor kurzem in Zürich seine ordentliche Generalversammlung ab. Der Präsident, *Dr. Hans Bartenstein*, beleuchtete in seiner Eröffnungsansprache die mannigfaltigen und vordringlichen Probleme, die es in der schweizerischen Bekleidungsindustrie, welche rund 36 000 Arbeitskräfte beschäftigt, zu lösen gilt: Steuerung der Personalabwanderung und Fluktuation, Gewinnung von einheimischen Nachwuchskräften (Gastarbeiteranteil durchschnittlich 60 % !), Neuregelung der Lohn- und Arbeitsbedingungen (Gesamtarbeitsvertrag), Ueberwindung der saisonalen Schwankungen in der Beschäftigung, optimale technische und organisatorische Rationalisierung der Fertigung, Anpassung der Produktion an die wechselnden Verbraucherwünsche und -gewohnheiten, Zusammenarbeit mit den Vorstufen und Abnehmern, Gemeinschaftswerbung, Integrationsfragen usw. Die außerordentliche Importsteigerung in Bekleidungswaren von 42 Mio Franken im Jahre 1954 um 281 % auf 160 Mio Franken Ende 1963 mahnt zum Aufsehen, zumal die *einheimische Industrie durchaus leistungs- und konkurrenzfähig* ist. Der Konfektionär ist daher gut beraten, den Gründen dieser Entwicklung nachzugehen und seine Zukunftsplanung auf den gewonnenen Erkenntnissen aufzubauen. Die Bekleidungsindustrie setzt große Hoffnungen in die «Kennedy-Runde» des GATT, welche die Nachteile der integrationspolitischen Spaltung Europas ganz wesentlich mildern könnte.

In der Berichterstattung der Geschäftsstelle befaßte sich *Dr. R. Weiss* mit den Auswirkungen der behördlichen *Maßnahmen zur Konjunkturdämpfung*. Ausgehend von der Feststellung, daß die Bekleidungsindustrie nachgewiesenermaßen keine Schuld an der konjunkturellen Ueberhitzung trägt, qualifizierte der Referent den Fremdarbeiterstopp und die neuesten Einschränkungen betreffend die Zulas-

sung von Arbeitskräften aus entfernteren Ländern als eine schwerwiegende Beeinträchtigung der normalen Produktion. Diese drastischen Vorkehren treffen die Konfektionsbranche besonders hart, weil sie den besonderen Verhältnissen dieses bedeutenden Zweiges, der bei völliger Ausschöpfung der einheimischen Reserven unbedingt auf ausländische Produktivkräfte (An- und Ungelernte) angewiesen ist, nicht genügend Rechnung tragen. Ihre vorläufigen Auswirkungen stehen zudem im Widerspruch zu den an sich anerkennenswerten Zielen des Dämpfungsprogramms, zeigt doch die Erfahrung der letzten Monate, daß vermehrte Personalabwerbung und Abwanderung zu Lohn- und Kostensteigerungen mit entsprechender Preisanpassung führten. Es ist daher zu hoffen, daß sich zuständigen Orts die Einsicht durchsetzen wird, es seien nach Industriezweigen differenzierte Maßnahmen zu treffen, die eine gerechte und tragbare Anwendung gewährleisten.

Den Abschluß der Tagung bildete ein Vortrag von *Dr. Herbert Gross* (Düsseldorf) über das Thema *«Zukunftsprobleme der Bekleidungsindustrie»*. Das Zukunftsdenken gehört zur wichtigsten Aufgabe des Konfektionärs. Im Rahmen der *Nachfrageproduktion* (Marketing) hat der Unternehmer mehr als bisher dem Bedürfnis der *Zeitökonomie für den Verbraucher* Rechnung zu tragen und *neue modische Stile* zu entwickeln. Rationalisierung und Marketing müssen koordiniert werden, im Geiste schöpferischer Marktgestaltung. Der Erfolg des Konfektionsmarketing hängt somit entscheidend vom Mut zu neuen Ideen ab.

Schweizerische Filzindustrie

Die Filzfabriken erfreuten sich auch 1963 einer *guten Beschäftigung.* Um die inländische Kundschaft möglichst gut und rasch beliefern zu können, wurden die im Ausland bestehenden Geschäftsmöglichkeiten nur teilweise ausgenutzt. Trotzdem waren die Lieferfristen fast doppelt so lang wie im Vorjahre. Die derzeitigen Verwendungszwecke ermöglichen oder verlangen aus Preis- oder andern Gründen die vermehrte Verarbeitung von gemischtem Material; reinwollener Filz wird nicht mehr viel verlangt.

Die internationale Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Filzindustrie, die ein stark spezialisierter Zweig der Wollindustrie ist, erfährt durch den vor einigen Jahren eingeleiteten *Modernisierungsprozeß* laufend eine weitere Festigung. Wie auch andere Branchen der industriellen Wollverarbeitung, wird die lohnintensive Filzindustrie durch die im Gange befindliche Entwicklung mehr und mehr eine sehr *kapitalintensive* Industriesparte. Die Filzfabrikanten, die seit einiger Zeit auch der zwischenbetrieblichen Zusammenarbeit ihr besonderes Augenmerk schenken, sehen der Zukunft mit Optimismus entgegen, der sich einerseits auf die rationalisierte Fabrikation und anderseits auf die Spezialisierung der einzelnen Betriebe stützt.

Anläßlich der Generalversammlung des *Verbandes schweizerischer Filzfabrikanten,* die unter dem Vorsitz von Fabrikant *Peter Schneiter* (Enggistein-Worb) kürzlich stattfand, wurde beschlossen, die schweizerische Oeffentlichkeit, insbesondere aber die für die Filzindustrie in Betracht fallenden Abnehmer, noch besser mit der Filzindustrie bekanntzumachen. Den ersten Schritt in dieser Richtung stellt das soeben herausgegebene *Ringbuch für Abnehmer* dar, das alles Wissenswerte über die Filzfabrikation (Geschichte des Filzes, Filzherstellung, Filznormalien) sowie Muster von Hauptartikeln enthält. Diese Dokumentation wird auch bei der von der Filzindustrie im Rahmen des Vereins schweizerischer Wollindustrieller unternommenen Nachwuchsförderung gute Dienste leisten. Im Frühjahr 1964 trat auf Grund des neugeschaffenen Lehrberufes für Filzmacher der erste Lehrling dieses Berufes in eine Filzfabrik ein. Alle Mitglieder der Verbandes schweizerischer Filzfabrikanten gaben an der Generalversammlung ihrem entschlossenen Willen Ausdruck, die Lehrlingsausbildung in ihren Betrieben nun energisch an die Hand zu nehmen.

Schweizerische Tuch- und Deckenfabrikation

Die schweizerische *Produktion* von Wollgeweben und Decken konnte 1963 erneut *gesteigert* werden, und zwar um je *rund 10 %* gegenüber dem Vorjahr. Es wurden 4722 t Kleiderstoffe für den Zivilbedarf hergestellt, wovon 1632 t auf Streichgarn- und 3090 t auf Kammgarngewebe entfielen. Die Produktion von Uniformtüchern aller Art belief sich auf 611 t. An Decken wurden 1120 t produziert.

Die anhaltende *Hausse auf den Rohwollmärkten* hatte sich auf die Nachfrage nach Wollfabrikaten *stimulierend* ausgewirkt. Die Tuch- und Deckenfabrikation war denn auch während des ganzen Jahres 1963 gut beschäftigt. Für hochmodische Gewebe waren die Verkaufspreise befriedigend, während bei Stapelartikeln ein genügender Ertrag nicht durchwegs erzielt werden konnte. Ein Viertel der Wollgewebeproduktion wurde exportiert; die Deckenproduktion wurde nahezu vollständig im Inland abgesetzt. Im Kammgarnsektor waren die extrem leichten Gewebe für den Sommer nicht mehr so gesucht. Bei diesen Artikeln zeichnete sich ein weiteres Vordringen der Mischgewebe aus Wolle und Polyesterfasern ab. Den Decken aus reiner Schurwolle wurde weiterhin der Vorzug gegeben, wenn auch im Verkauf von Decken aus synthetischen Fasern eine leichte Umsatzsteigerung erzielt werden konnte. Angesichts der stark gestiegenen Rohwollpreise scheint es jedoch möglich zu sein, daß Decken aus synthetischen Fasern einen größeren Marktanteil erreichen werden.

An der kürzlich durchgeführten 118. ordentlichen Generalversammlung des *Verbandes schweizerischer Tuch- und Deckenfabriken* hielt der zurücktretende Präsident, Fabrikant *Arnold Stucki* (Steffisburg) einen kurzen Rückblick auf seine neunjährige Präsidialzeit. Er stellte dabei eine erfreuliche Steigerung der Aktivität dieses Branchenverbandes des Vereins schweizerischer Wollindustrieller namentlich auf den Gebieten der kollektiven Werbung im In- und Ausland, der Nachwuchsförderung und der zwischenbetrieblichen Zusammenarbeit fest. Im Hinblick auf die Forderung der Rohstoffländer — die auch an der Welthandelskonferenz mit Vehemenz geltend gemacht wurde —, die Industrieländer sollten höhere Rohstoffpreise entrichten, stellte Präsident A. Stucki einige Preisvergleiche an und kam dabei zum Schluß, daß sich die Preisbegehren der Entwicklungsländer kaum auf die Wolle beziehen könnten, habe man es in diesem wichtigen Textilsektor doch mit Preiserhöhungen von 200 bis 280 % für das Rohmaterial gegenüber 1939 zu tun. Es wäre indessen nicht zu verwundern, wenn mit dem Eintritt der Entwicklungsländer in die Reihen der Textilwarenerzeuger und -exporteure das Rohprodukt noch teurer würde, die

Fertigwarenpreise zufolge dieser Konkurrenz jedoch noch mehr gedrückt würden. Diese Perspektive gemahne die schweizerische Tuch- und Deckenfabrikation, auch in Zukunft die sich stellenden Probleme soviel als möglich gemeinsam zu lösen zu suchen.

Als *neuen Präsidenten* wählten die Tuch- und Deckenfabrikanten den bisherigen Vizepräsidenten, Fabrikant *Hermann Treichler* (Wädenswil) und als *neues Vorstandsmitglied* Fabrikant *Hermann Schär* (Lotzwil). *Arnold Stucki* wurde in Würdigung seiner um die Tuch- und Deckenindustrie erworbenen Verdienste einstimmig zum *Ehrenmitglied* ernannt.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller

Die kürzliche Entwicklung der internationalen Lage hat verschiedene Baumwoll-Großverbraucher dazu bewogen, ihre Lager wieder zu erhöhen, da ihnen die heutige Weltlage nicht gefällt. Vergleichen wir die momentanen Verhältnisse mit denen vor dem Ersten und vor dem Zweiten Weltkrieg, so ähneln sich diese sehr. Auch damals löste eine Krise die andere ab, auch damals wurden sie jeweils durch Unterhandlungen beigelegt, bis dies plötzlich in einem Fall nicht mehr gelang und mit militärischen Aktionen endete. Zweifellos hat seither ein großer Teil der führenden Weltpolitiker ausgedehnte Erfahrungen gesammelt, zweifellos hat man sich seither auch weiter entwickelt und ist innerlich gewachsen. Trotzdem wird aber die Weltbühne noch von großen Mächten beherrscht, die ruhig abseits stehen und anscheinend nur auf den günstigen Moment lauern. Die Vergrößerung der Baumwollager kann um so eher erfolgen, als die allgemeine Lage auf dem internationalen Baumwollmarkt hiezu günstig ist. Es ist den USA mit ihrer Baumwollpolitik im Laufe vieler Jahre gelungen, den *Preis der Baumwollsorten amerikanischer Saat* mehr oder weniger zu stabilisieren. Eventuellen Preiserhöhungen sind durch Offerten aus anderen Produktionsgebieten enge Grenzen gesetzt. Preisrückschläge hat man durch ein ungefähres Anpassen der Weltproduktion an den Weltverbrauch auszuschalten versucht. Größere Ernten im Ostblock werden im nächsten Erntejahr kein preisdrückendes Moment darstellen, da auch dieser einen Mehrverbrauch aufweist. Dies sind die hauptsächlichsten Punkte einer normalen Entwicklung, wobei noch hervorzuheben ist, daß die Produktionskosten stetig steigen und deshalb die Produzenten gezwungen werden, danach zu trachten, die Mehrkosten durch eine Verbilligung der Produktion zu überbrücken. Somit sind Preisrückschläge kaum wahrscheinlich oder dann höchstens in begrenztem Maße. Sobald aber abnormale Verhältnisse eintreten, zu denen politische Verwicklungen, Krieg usw. gehören, steigen bekanntlich die Preise sehr rasch, oft ins Unbegrenzte.

Das amerikanische Landwirtschaftsministerium paßte seine Preise der internationalen Preisbasis an, indem es den Verkaufspreis der Baumwolle für uneingeschränkten Verbrauch von 115 % auf 105 % des Belehnungspreises oder des Marktpreises, je nachdem der höher ist, ermäßigte, zuzüglich der Haltekosten. Auch die Haltekosten wurden von 20 Punkten auf 15 Punkte monatlich (0.15 Cents je lb = Fr. —.70 je 50 kos.) herabgesetzt und wie folgt festgesetzt: September: 45 Punkte, Oktober: nichts (Basis), November: 15 Punkte und zuzüglich weitere 15 Punkte monatlich bis Juli 1965.

Der Verbrauch der *USA-Baumwolle* nahm beträchtlich zu. Der Absatz in der Saison 1963/64 betrug rund 14 Millionen Ballen im Vergleich zu 13 869 000 Ballen in der Vorsaison. Für die neu begonnene Saison 1964/65 schätzen die offiziellen Stellen den Verbrauch auf 9,6 Millionen Ballen für die USA und 5,2 Millionen Ballen für den Export, total 14,8 Millionen Ballen. *Argentiniens* Ernte wird für die Saison 1963/64 auf rund 95 000 Tonnen geschätzt, was 14,3 % bzw. 21,1 % niedriger ist als der Durchschnittsertrag der letzten fünf bzw. zehn Jahre. *Brasiliens* Südernte in Sao-Paulo-Baumwolle geht dem Ende entgegen. Der Ausfall war etwas besser als in der letzten Saison. Vor allem war mehr vom Typ 4 und 4/5 anstelle von 5 und 5/6 vorhanden sowie etwas mehr vom Typ 6 und 6/7 anstelle der noch tieferen Typen. In Nordbrasilien, der bevorstehenden Ernte, verlangt man eine Erhöhung der Mindestpreise. Die Baumwollpflanzer Nordbrasiliens scheinen ausgebeutet zu werden, einerseits von den Industriellen der Südregion, die die Baumwolle erst drei bis sechs Monate nach Verschiffung bezahlen, anderseits durch den Staat, der die Baumwolle bis zu 12 % und mehr besteuert. Von einem Ertrag von rund 220 000 Tonnen des Nordostens werden rund 84 000 Tonnen exportiert, 76 000 Tonnen im Nordosten verarbeitet und nur 60 000 Tonnen, d. h. ca. 27,8 %, in die Südstaaten Brasiliens geliefert. In Nordbrasilien ist man mit den modernen Methoden der Insektenbekämpfung sowie mit der Düngung nicht vertraut, und das Problem liegt in der Belehrung der Pflanzer zur Verbesserung der Rendite und in einer Senkung der Besteuerung durch den Staat. *Griechenlands* Ernte ist ebenfalls kleiner als in der letzten Saison. Dies schafft aber für die griechische Textilindustrie keine Probleme. Die einheimische Textilindustrie zieht vor, die Versorgungslücken durch Baumwolle aus dem Ausland zu decken, nachdem die einheimische Baumwolle trotz Subventionierung nicht zu Preisen angeboten werden kann, die der internationalen Preisbasis entsprechen.

In krassem Gegensatz hiezu steht der *Markt in extralangstapliger Baumwolle,* der sich innerhalb weniger Jahre von einem Ueberschuß- in einen Mangelmarkt verwandelte. In Fachkreisen ist bekannt, daß der Durchschnittsertrag je Acre stark zurückging und daß gleichzeitig der Verbrauch seit einigen Jahren merklich zunahm. Seit 1960 bis zur Gegenwart hat in den meisten Baumwoll-Verbrauchsländern ein Mehrverbrauch in extra-langstapliger Baumwolle eingesetzt, im Vergleich zu dem allgemeinen Verbrauch, was sich auf diesem engen Spezialmarkt sukzessive auswirkte und auf welche Erscheinung wir seit Monaten hinwiesen. Die statistische Lage wird in der folgenden Aufstellung des «International Cotton Advisory Committee» dargestellt:

Angebot und Verbrauch extra-langstapliger Baumwolle:

in 1000 Ballen	1958/59	1959/60	1960/61	1961/62	1962/63	1963/64*
Lager: 1. August						
Aegypten	305	500	245	290	70	110
Sudan	300	250	240	325	640	540
Peru	20	7	7	9	20	7
USA (eigene)	109	123	133	109	111	120
Andere	16	20	25	32	37	35
Total	750	900	650	765	878	812

in 1000 Ballen	1958/59	1959/60	1960/61	1961/62	1962/63	1963/64*
Produktion						
Aegypten	1185	1078	1045	638	1060	947
Sudan	535	560	485	920	650	450
Peru	129	120	144	148	183	150
USA	82	69	66	61	110	161
Andere	55	72	63	76	78	68
Total	1986	1899	1803	1843	2081	1776
Totalangebot						
Aegypten	1490	1578	1290	928	1130	1057
Sudan	835	810	725	1245	1290	990
Peru	149	127	151	157	203	157
USA	191	192	199	170	221	281
Andere	71	92	88	108	115	103
Total	2736	2799	2453	2608	2959	2588
Verbrauch						
Demokr. Länder	1034	1258	898	1035	1146	—
Komm. Länder	646	682	596	510	771	—
Inlandverbrauch	135	170	165	185	205	—
Zerstört	21	39	29	—	25	—
Total	1836	2149	1688	1730	2147	—
Lager: 1. August	900	650	765	878	812	—

* Schätzung

Die vor uns liegende Saison 1964/65 wird in der Totalproduktion unter normalen Verhältnissen kaum eine große Veränderung aufweisen; da aber der Uebertrag von der letzten in die jetzige Saison stark zurückging, ist das Totalangebot in der vor uns stehenden Saison 1964/65 kleiner als letzte Saison, so daß die statistische Lage weiterhin angespannt bleiben wird. Die Lage wird sich in der Saison 1964/65 kaum groß ändern, eher noch verschlimmern.

Die dadurch aufgetretenen Schwierigkeiten mit *Aegypten* sind in Fachkreisen bekannt und teilweise in unserem letzten Bericht gestreift worden. Durch den starken Ansturm auf die ägyptische langstaplige Baumwolle ermutigt, forderten die ägyptischen Behörden gegen die abgeschlossenen Kontrakte sofort Akkreditiveröffnungen, und zwar eröffnet vom endgültigen Verbraucher und gültig bis Mitte Monat des dem Verschiffungsmonat folgenden Monats. Für eine Januar-Verschiffung 1965 mußte somit sofort ein Akkreditiv, gültig bis Mitte Februar 1965, eröffnet werden. Daß dies für gewisse Verbraucher große Schwierigkeiten mit sich brachte und aus diesem Grunde sogar Kontrakte annulliert werden mußten, ist klar. Daß es aus allen Ländern in Kairo offizielle und inoffizielle Proteste regnete, ist ebenso klar. Die ägyptische Regierung scheint die momentane Lage zu benutzen, den schon längst gehegten Plan, den internationalen Vermittlungshandel auszuschalten, durchzuführen und die erste Grundlage zu schaffen, um das Direktgeschäft einzuführen, was übrigens der Vorsitzende des Verwaltungsrates der ägyptischen Baumwollorganisation, A. Izzat, auch bestätigte, daß Aegypten in Zukunft seine Baumwolle selbst und nicht durch Mittelsmänner verkaufen werde. Es wird kaum besonders hervorgehoben werden müssen, daß eine solche Lage eine sehr feste Preistendenz mit sich bringt und sich diese in nächster Zeit kaum ändern wird.

In der *kurzstapligen Baumwolle* erwartet man in *Indien* in Anpassung an Pakistan eine Aenderung der Exporttaxe. Entweder sollte diese ganz aufgehoben oder von 25 Rupees auf 10 Rupees je Ballen ermäßigt werden. Da man mit einer jährlichen Produktion von 300 000 Ballen Bengal Deshi rechnet, vermutet man, daß die Ausfuhr der Bengal Deshi (ohne Exportquoten) freigegeben wird. Das aus der letzten Ernte noch bestehende Bengallager wird auf rund 40 000 Ballen geschätzt: 30 000 Ballen im Inland und 10 000 Ballen in Bombay. Die Lager in Bombay sind leicht entfärbt; hohe Qualitäten sind in Indien kaum mehr erhältlich. Aus *Pakistan* wird berichtet, daß der Zyklon in gewissen Teilen Hyderabads, dem Sind-Gebiet, Schaden angerichtet habe, dagegen sind die Meldungen aus anderen Sind-Gebieten um so besser. Es ist noch etwas verfrüht, sich ein genaues Urteil zu bilden. Die *Preise* für die kurzstapligen Flocken bleiben unverändert fest, und es ist in der Saison 1964/65 kaum mit einer wesentlichen Aenderung zu rechnen.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Am Bradforder Wollmarkt setzte sich Ende Juli die ausgesprochen flaue und ergebnislose Tendenz nicht fort. Die Preise tendierten zu diesem Zeitpunkt angesichts der verstärkten Nachfrage leicht nach oben. Im allgemeinen schlossen sich die Verkäufer schnell an, doch ergab sich noch kein einheitliches Preisbild. Anschließend erwartete man dann aber einen steigenden Verlauf der Geschäfte. Die Kammzugmacher bestanden auf ihren Preisen, doch stießen die Versuche, die Preise weiter zu erhöhen, bei den Abnehmern auf Widerstand. Dennoch haben sich die Abschlußpreise stärker gefestigt als die Listenpreise. In Handelskreisen war man der Ueberzeugung, daß man mit weiteren Kursgewinnen zu rechnen habe.

Die südamerikanischen Wollmärkte ließen in den vergangenen Wochen jede Agilität vermissen. Auf dem argentinischen Wollmarkt kamen in der Berichtszeit nur geringe Verkäufe zustande, wobei sich die Geschäftstätigkeit auf Abschlüsse mit der lokalen Industrie beschränkte. Auch der Markt in Uruguay blieb vollkommen untätig, wobei die Preise unverändert notierten. Mit einer Belebung rechnet man erst wieder auf Ende August.

Das australische Wool Board strebt eine Aenderung der Wollauktionen an, indem künftig die Ein-Ballen-Angebote nicht mehr berücksichtigt bzw. zugelassen werden sollen. Dies würde eine Vereinfachung der Auktionsabläufe mitsichbringen, wurden doch z. B. im Wolljahr 1962/63 nicht weniger als 318 698 solch kleiner Lose gehandelt. Sollte sich der neue Modus gut einleben, wird bereits ins Auge gefaßt, auch die Zwei-Ballen-Angebote zu eliminieren. Davon sollen nur besonders hochwertige Qualitäten ausgenommen werden.

In Australien erwartet man in der Saison 1964/65 ein erneutes Rekordaufkommen an Schurwolle, und zwar 1781,7 Mio lb oder rund 31,2 Mio lb (14 200 t) mehr als in der Saison 1963/64. Dies entspräche einer Steigerung von 1,7 %.

Aus Australien trifft die Nachricht ein, daß Bestrebungen im Gange sind, das Ausfuhrverbot für Merino-Böcke, das nunmehr seit 35 Jahren besteht, aufzuheben. Diese Maßnahme wird vom Internationalen Wollsekretariat begrüßt, denn man hofft, daß mit dieser Maßnahme einer Verknappung des Wollaufkommens entgegengewirkt werden kann.

*

Der japanische Seidenmarkt verzeichnete Ende Juli eine sehr geringe Geschäftstätigkeit, wobei die Preise kleinen Schwankungen unterlagen. Da die Lagerbestände infolge größerer Lieferungen an die Spinnereien im Landesinnern zurzeit recht knapp sind, konnten sich die Preise auf dem Niveau der vorangegangenen Notierungen behaupten. Andererseits wurde ein Kursanstieg durch die Möglichkeit von Hedgeverkäufen von seiten der Spinnereien unterbunden. Die Inlandsnachfrage wurde den Umständen entsprechend als zufriedenstellend bezeichnet; das Exportgeschäft hielt sich allerdings in engen Grenzen. Auch auf dem japanischen Markt für Seidengewebe wiesen die Notierungen nur geringe Veränderungen auf. Eine Ausnahme bildeten nur schwere Gewebe, die auf Grund der verstärkten Nachfrage leicht anzogen. Das Exportgeschäft war gering; allerdings lag von New Yorker Händlern Interesse für gemischte Gewebe vor.

Kurse

Wolle	15. 7. 1964	19. 8. 1964
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	125	127
Crossbreds 58" ∅	106	110
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	100	100
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	112,6—113	114,7
Seide		
New York, in Dollar je lb	5.83—6.50	5.65—5.67
Mailand, in Lire je kg	8400—8700	8600—9000
Yokohama, in Yen je kg	4410	4270

Mode

Neue Herren-Eleganz in reiner Wolle

Das Internationale Wollsekretariat und der Centralverband Schweizerischer Schneidermeister zeigten anläßlich eines Presse-Cocktails zwei «Miniaturkollektionen», bestehend aus Modellen, die für die beiden internationalen Herrenmode-Ereignisse — «Internationaler Schneidermeisterkongreß» in Tokio und «Festival della moda maschile» in San Remo — bestimmt sind. Mit diesen Modellen werden die Schweizer Maßschneider an den internationalen Konkurrenzen teilnehmen und damit ihr Können ins Treffen schicken. Für die Leistungsschau in Tokio wurden schweizerische Qualitätsgewebe aus 100 % Schurwolle verarbeitet, während für San Remo italienische Stoffe zur Verwendung kamen.

Der Centralverband Schweizerischer Schneidermeister ist mit elf Mitgliedern und seinem Präsidenten, Herrn A. Schmid, in Tokio vertreten. In seinem Referat wies der Präsident darauf hin, wie wertvoll für Fachleute und speziell für eine Verbandsleitung, die in der Berufs- und Weiterbildung ihre Hauptaufgabe sieht, die Beteiligung an solchen Veranstaltungen ist, insbesondere da an diesen Kongressen auch Probleme behandelt und diskutiert werden, die heute auf der ganzen Welt aktuell sind: Werbung, Nachwuchsförderung, Rationalisierung der Arbeitsmethoden usw. Auch beweisen diese Leistungsvergleiche, daß der Maßschneiderberuf keineswegs überlebt ist und im modischen Geschehen wichtige Aufgaben zu erfüllen hat.

Die sechs Modelle für Tokio und die fünf Beispiele für San Remo, die jeweils «einen kleinen Ausschnitt aus der Garderobe des eleganten Herrn» bilden, zeigen einen sehr einheitlichen, auf einer neu wirkenden, langgezogenen Silhouette basierenden Stil, der von Herrn A. Amrein, Fachlehrer an der Schweizerischen Schneiderfachschule, eingehend erörtert wurde: durch verlängerte Vestons und sichtlich betonte Taillierung entsteht eine schlanke Eleganz, unterstrichen von leicht überhöhter Achsellinie und oben erweiterten Aermeln sowie von den auf gestreckte Wirkung gestalteten Details. Diese Silhouette bildet die Grundlage für alle Arten von Anzügen: Geschäfts-, Stadt-, Sportanzüge- Blazer-Kombinationen, elegante Zweireiher, Cut, Smoking, Frack.

Den Beweis schweizerischen Könnens wird nicht nur die tadellose Schneiderarbeit leisten, sondern auch die verwendeten Stoffe, deren Geschmeidigkeit die Eleganz der Maßarbeit erhöhen: Cheviot-Streichgarne mit diskreten Karo- oder Streifendessins auf meliertem Grund für Sportanzüge und Mantel, Kammgarnstoffe in aparten Farbstellungen wie etwa Graphitgrau mit Cognac für Tagesanzüge, in drei Grau-Schattierungen beim modernen Cut, Kammgarn-Fresco und Kammgarn-Drapé im klassischen Schwarz für Smoking und Frack. E. M.

Qualität und neue Farben für Strümpfe

Die kommende Herbstsaison wird der Konsumentin nicht nur zwei neue Modefarben für Strümpfe bringen. Die Eurocolor heißt «SIENA», während die PRO BAS SUISSE Nuance «Flamenco» benannt wurde. Neu ist auch die Einführung von Qualitätsnormen für nahtlose Damenstrümpfe in der Preislage ab Fr. 2.90 pro Paar. Qualitätsgeprüfte, in schweizerischen Betrieben hergestellte Damenstrümpfe, die die Bezeichnung PRO BAS SUISSE «Fabrication Contrôlée» tragen, entsprechen inskünftig präzis festgelegten Normen in bezug auf das verarbeitete Material und die Fabrikation. Für die Differenzierung zwischen Strümpfen erster, zweiter und dritter Wahl gelten Vorschriften, aus denen ersichtlich ist, welche Mängel zu einer eventuellen Deklassierung des Strumpfes führen können. Auch wurde die Verpflichtung übernommen, die Ware für jedermann sichtbar als erste Wahl, Qualität B oder C bezeichnen. Ein Qualitätsstrumpf «Fabrication Contrôlée» enthält neben der Größenangabe auch Hinweise über die Länge in Zentimeter. Innerhalb der Normen ist das Paaren so weit umschrieben, daß feststeht, wie hoch die Unterschiede in Gesamtlänge, Breite des Doppelrandes und Fersenhöhe sein dürfen. Die übrigen Vorschriften betreffen das Abschneiden von Wechsel- und Verstärkungsfäden, das Maschenbild, das Färben und Formen.

Fachschulen

Gewerbelehrer an der Textilfachschule Zürich

(Eingesandt) Der letztes Jahr veranstaltete Sommerkurs für Gewerbe- und Berufsschullehrer wurde vom 10. bis 15. August 1964 wiederholt. Eine optimale Teilnehmerzahl von 24 Personen aus 11 Kantonen befaßte sich während sechs vollen Tagen mit der Unterscheidung und Analysierung von Chemiefasern. Gearbeitet wurde mit Mikroskop und den üblichen organischen Lösungsmitteln für Chemiefasern. Es fanden einfachste Utensilien Verwendung, so daß die Kursteilnehmer auch an ihrem Tätigkeitsort das Gelernte praktisch anwenden können. Schon nach kurzer Zeit waren sie in der Lage, einwandfreie Querschnitte nach einem neuen Verfahren herzustellen, und mit Hilfe des ausgezeichneten Analysenganges nach F. Tucci, Ciba, konnten die Prüflinge mit Sicherheit in ihre Faserstoffgruppe eingeteilt werden.

Sämtliche Kursteilnehmer zeigten großen Eifer, so daß sie zum Teil nur mit «Gewalt» die Mittagspause einhielten. Der Kursleiter, Herr Dir. Hans Keller, hat alles bis ins kleinste Detail organisiert, und es klappte auch. Die administrative Organisation erfolgte durch Herrn Adjunkt J. Schmid vom Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit (BIGA). Herr Inspektor Specht vom Kantonalen Industrie- und Gewerbeamt Zürich besuchte einige Male den Kursbetrieb und entließ die Teilnehmer am Ende des Kurses. – Dieser Kurs blieb ausschließlich Gewerbelehrern vorbehalten.

Für Berufstätige aus der Textil- und Bekleidungsindustrie wird der gleiche Kurs an folgenden Samstagen veranstaltet: 14., 21., 28. November und 5. Dezember 1964. Anmeldefrist bis 31. Oktober (siehe Inserat).

Literatur

«Die schweizerische Seidenindustrie» — Unter diesem Titel und im Zyklus der zwanglosen Folge über «Stand und Probleme der schweizerischen Wirtschaft» hat die Gesellschaft zur Förderung der schweizerischen Wirtschaft, 8027 Zürich, ihr 14. Exposé veröffentlicht, das der schweizerischen Seidenindustrie gewidmet ist.

Aufschlußreich und instruktiv zeichnet der Verfasser, Dr. Peter Strasser, die Entwicklung und den heutigen Stand der schweizerischen Seidenindustrie. Mittels graphischer Darstellungen erhält der Leser Auskunft über die schweizerische Rohseideneinfuhr nach deren Herkunftsländern, über den Rohseidenverbrauch in der ganzen Welt wie auch über den Rohseidenverbrauch pro Kopf der Bevölkerung. Hier ist die Schweiz — abgesehen von Japan, das mit seiner gewaltigen Eigenproduktion eine Sonderstellung einnimmt — mit Abstand das bedeutendste seidenverarbeitende Land. Im weiteren äußert sich der Verfasser eingehend über den Seidenhandel, die Seidenzwirnerei, die Schappespinnerei, die Seidenweberei (trotz sinkender Arbeiterzahl von rund 4400 im Jahre 1956 auf 3400 im Jahre 1963 blieb die Produktion annähernd unverändert), die Seidenbandweberei, die Veredlungsindustrie und über den Seidenstoffgroßhandels- und Exportverband. Speziell sei erwähnt, daß selbst Japan, das traditionelle Land der Seide, im Jahr 1963 4,4 Tonnen schweizerische Seidengewebe im Werte von über 600 000 Franken bezog — zweifellos ein besonderes Zeugnis für die schweizerische Seidenindustrie.

«Tendenzfarbenkarte Herbst/Winter 1965/66» — Die offizielle Tendenzfarbenkarte des Deutschen Mode-Institutes für den Herbst/Winter 1965/66 ist soeben fertiggestellt worden. Die neuen Farben zeigen eine deutliche Abkehr von der intensiven und sehr satten Leuchtkraft der Farben der vorhergehenden Saison zu zarteren und weicheren Nuancen. Sie vermitteln einen für eine Wintersaison relativ lichten Gesamteindruck, da das Schwergewicht der einzelnen Farbreihen mehr auf mittleren und helleren als auf dunkleren Tönen liegt. Die verschiedenen Farbkomplexe stehen in weniger scharfem Kontrast zueinander, wodurch sich viele Möglichkeiten zu weicheren und neuartigen Farbkompositionen ergeben.

Der sich abzeichnende Trend zu einer femininen und anmutigen Note in der Mode wird durch die jugendlichen, zarten, subtilen vier neuen Tendenzfarben — in je vier Camaïeutönen — unterstrichen. Es sind dies *Orchidee,* ein volles Blaurot, das bis zum zarten Orchidee-Rosa reicht; *Mint,* ein kühles Grün mit viel Blaugehalt, das sich bis zu lichten Nuancen erstreckt; *Gobelin,* ein Blau mit leichtem Grünwert, das sich bis zu einem Wasserblau aufhellt; *Gazelle,* eine Reihe goldhaltiger, warmer Beige-Braun-Töne. Diese vier Tendenzfarben sind durch die beiden Accessoires-Farben *Kastanie,* ein volles Rotbraun, und *Murano,* ein sattes Marine, ergänzt. Sie lassen sich besonders gut mit den übrigen Farben kombinieren.

Der Preis je Karte beträgt wie bisher DM 8,— zuzüglich Portospesen und ist ab sofort zu beziehen beim Deutschen Fachverlag GmbH, Abteilung Tendenzfarbenkarten, 6 Frankfurt am Main, Freiherr-vom-Stein-Straße 7.

«Oehler-Bulletin» — Aus der Absicht, ihre Kunden und weitere Kreise über das Fabrikationsprogramm und das Unternehmen umfassend zu orientieren, haben die Eisen- und Stahlwerke Oehler & Co. AG in Aarau ein Bulletin geschaffen, das in zwangloser Folge erscheint. Bereits sind vier Ausgaben an die Interessenten verschickt worden — Bulletins, die über den Begriff «Transportmittel» informieren. Dieses Gebiet ist wesentlich weitschichtiger als im Gründungsjahr 1881 der Firma, als die Feldbahn auch im Industriebetrieb eine beherrschende Stellung einnahm. Heute umfaßt das Fabrikationsprogramm u. a. Stapelkrane, Schubstapler, Kreisförderanlagen, Elektroschlepper, Schiebebühnen u.a.m. Alle diese Erzeugnisse sind allgemein verständlich beschrieben und in ihren Konzeptionen wesentliche Helfer bei der industriellen Rationalisierung.

«d'Joweid» Nr. 24, die Hauszeitschrift der Maschinenfabrik Rüti AG, präsentiert auf der Titelseite ihre alte Loki, die viele Jahre die hochwertigen Rüti-Fabrikate aus dem Werk auf den Bahnhof Rüti beförderte. Sie ist eine der letzten Dampflokomotiven, die in der Schweiz noch im Betrieb stehen. Auf einem langen Tiefgangwagen wurde sie in den Kinderzoo nach Rapperswil geführt, wo sie noch lange «jung» bleiben wird, denn lebhafte Buben werden sie bestimmt nicht zur Ruhe kommen lassen. — Nach den einleitenden Aufsätzen «Unser Wald» und «Holz im Blickwinkel des Einkaufs» wird der Leser über das projektierte neue Bürohochhaus orientiert. Ende Juni, nach vier Monaten Arbeit, war der Aushub beendet. Der 43 Meter hohe Bau wird sich im Jahre 1967 zum Anlaß des 125jährigen Bestehens des weltbekannten Unternehmens und der 5. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Basel präsentieren. Wahrlich ein schönes Ziel im Hinblick auf diese kommenden Ereignisse. — Daß Rüti-Erzeugnisse selbst mit dem modernsten Transportmittel befördert werden, sagt das Kapitel «Im Düsenflugzeug über den Atlantik». Alle diese Themen vermitteln der 24. Ausgabe der Rüti-Hauszeitschrift — von den Herren Gasser und Wettstein vorzüglich redigiert — einen besonders in die Zukunft weisenden Blickwinkel.

VEREINIGUNG
SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE
UND ABSOLVENTEN
DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

VST-Exkursion zu den Firmen AG Brown Boveri & Cie. in Birrfeld und Georg Fischer AG in Brugg

(Fortsetzung und Schluß)

Nach kurzer Fahrt erreichte man Brugg, wo durch spezielle, für die VST-Exkursion aufgestellte Hinweisschilder die Zufahrt zum Areal der Firma Georg Fischer AG kaum zu verfehlen war. Die Ankommenden begaben sich in den Empfangssaal, wo sie von Herrn R. Senn im Namen der Direktion der Georg Fischer AG und besonders im Auftrage des Werkes Brugg herzlich willkommen geheißen wurden. In seiner Begrüßung hob der Sprechende hervor, daß die GF-Textilmaschinenabteilung das erste Mal Gelegenheit habe, eine so große Zahl schweizerischer Textilfachleute empfangen zu können. Um die Bedeutung des neuen Werkes Brugg aufzuzeigen, vermittelte Herr Senn einen Ueberblick über die verschiedenen GF-Unternehmen und gab dabei folgendes bekannt:

Die Gründung der GF-Unternehmen geht zurück auf das Jahr 1802 durch Johann Conrad Fischer, Metallurge, Forscher, Oberst und erster Stadtpräsident von Schaffhausen. Ueber 120 Jahre befaßte sich das stets wachsende Schaffhauser Stammhaus nur mit der Herstellung von Produkten aus Temperguß und Stahlguß. Außerhalb Schaffhausen wurde 1895 die Fittingsfabrik in Singen am Hohentwil gegründet und 1928 die Tempergießerei Wagner & Englert GmbH in Mettmann bei Düsseldorf erworben. 1933 erfolgte dann die Gründung der Britannia Iron & Steel Works Ltd. in Bedford/England. Alle diese Werke tragen heute ebenfalls den Namen Georg Fischer und die Produkte das bekannte Markenzeichen +GF+. Diese Tempergußwerke werden zurzeit mit respektablem Aufwand modernisiert, indem in all diesen Gießereien die automatischen «Bührer Form- und Gießanlagen» installiert werden.

Durch den Erwerb der Maschinenfabrik Rauschenbach in Schaffhausen im Jahre 1929 trat +GF+ in den Kreis der Maschinenbauer ein. Damit kam die Firma in die Lage, eine Abteilung Textilapparate sowie eine Abteilung Holzbearbeitungsmaschinen zu besitzen. Die Tätigkeit auf dem Maschinenbaugebiet wurde später durch die Uebernahme der Maschinenfabrik Müller AG in Brugg im Jahre 1941 sowie der Maschinenfabrik Graber & Wening AG in Neftenbach im vorigen Jahr wesentlich erweitert.

Das Gesamtunternehmen Georg Fischer AG besteht heute aus sechs Betrieben mit Gießereien in Schaffhausen, Brugg, Singen, Mettmann und Bedford sowie Maschinenfabriken in Schaffhausen, Brugg und Neftenbach. In Paris, Mailand und London befinden sich eigene Verkaufsgesellschaften. Es werden insgesamt ca. 13 600 Mitarbeiter beschäftigt.

Auf das Werk Brugg näher eingehend, erwähnte Herr Senn folgendes: Die Firmen Rauschenbach in Schaffhausen und Müller AG in Brugg stellten Holzbearbeitungsmaschinen her; beide Abteilungen wurden 1952 in Brugg zusammengelegt. Bei vorübergehender Entlastung für die in Schaffhausen verbliebenen Abteilungen machten sich bald wieder Platzschwierigkeiten störend bemerkbar. Man entschloß sich deshalb, die Abteilung Textilapparatefabrikation auch nach Brugg zu verlegen und eine neue Maschinenfabrik zu erstellen. Der Neubau wurde nach einer Bauzeit von zwei Jahren im Winter 1961/62 vollendet. Die Gebäude umfassen eine Fläche von ca. 15 000 m². Zusammen mit der Graugießerei, die sich auf dem alten Müller-Areal in der Stadt Brugg befindet, werden 850 Mitarbeiter beschäftigt. Zwischen den GF-Maschinenfabriken, besonders zwischen Schaffhausen und Brugg, herrscht eine intensive Zusammenarbeit, indem verschiedene Einrichtungen, z. B. die Härterei und Blechverarbeitung, nur in einem Werk vorhanden sind, jedoch für beide Betriebe zum Einsatz kommen. Eine Orientierung über die bauliche Konzeption wird beim nachfolgenden Umgang erfolgen. In den neuen Anlagen werden neben den Textilapparaten auch Maschinen für die Holzbearbeitung hergestellt.

Nochmals seiner Freude Ausdruck gebend, einer großen Zahl von Textilfachleuten die neue Fabrik zeigen zu können, sagte Herr Senn: Im Zuge der Weiterentwicklung der GF-Produkte der Abteilung Textilapparate wird die Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Abnehmer immer zwingender und intensiver. Trotz der Arbeit an den Gegenwartsproblemen dürfen wir die Zukunft nicht aus den Augen verlieren. In diesem Sinne sind wir daran, unseren Freunden und Kunden den Entschluß bekanntzugeben, neben Textilapparaten auch Textilmaschinen für die Weberei in unser Fabrikationsprogramm aufzunehmen.

Mit dem Wunsche eines angenehmen Aufenthaltes in Brugg schloß Herr Senn seine interessanten Ausführungen.

In einem weiteren Referat stellte sich Herr A. Eisenring die Aufgabe, die Exkursionsteilnehmer mit den Erzeugnissen der GF-Textilabteilung eingehend bekanntzumachen. Nachstehend soll in etwas gekürzter Form der Vortrag zur Darstellung kommen.

Die erste Fabrikation von Spulenwechslern und Kettfadenwächtern zur nachträglichen Ausrüstung bestehender Webstühle wurde im Jahre 1926 bei der Maschinenfabrik Rauschenbach in Schaffhausen aufgenommen. Der Umbau älterer Webstühle in Automaten durch Montage eines sogenannten «Anbauautomaten» ist schon damals bekannt gewesen und öfters angewendet worden. Dieses Vorgehen führte jedoch nicht immer zum erhofften Ziel, weil die Webstühle teilweise für einen Umbau ungeeignet waren, beziehungsweise die Qualität der Anbauautomaten zu wünschen übrig ließ.

+GF+ hat sich von Anfang an die Aufgabe nicht leicht gemacht. Konsequent trat man an den Umbau eines Webstuhles erst nach einer im Betrieb des Kunden durchgeführten eingehenden Untersuchung heran. In technischer Kleinarbeit wurden die Automaten nach Material und Ausführung sorgfältig durchkonstruiert. Ein wesentliches Merkmal der +GF+-Webstuhl-Automatisierung besteht darin, daß eine neue, dem Webstuhl genau angepaßte eiserne Weblade geliefert wird. Zu einem Umbau gehören geeignete Schußfühler, Schußwächter, Breithalterscheren, Kettfadenwächter usw. Die +GF+-Webstuhl-Automatisierung ist somit zu einem Begriff geworden und hat mit den früheren Anbauautomaten nichts mehr zu tun.

Um der großen Vielseitigkeit in der heutigen Erzeugung von Geweben zu entsprechen, werden derzeit 15 verschiedene Varianten von Spulenwechsel-Automaten geliefert. Etwa 80 000 +GF+-Spulenwechsel-Automaten laufen auf über 100 verschiedenen Webstuhltypen in allen fünf Erdteilen und helfen den Webern, besser und billiger zu produzieren.

Die Frage, ob sich die Automatisierung bestehender Webstühle empfiehlt, kann nur von Fall zu Fall beantwortet werden, unter Berücksichtigung aller mitsprechenden Nebenfragen. Entscheidet man sich nach Abklärung aller Fragen für die Automatisierung, dann kann mit einem verhältnismäßig geringen Kapitalaufwand ein moderner Automatenbetrieb erreicht werden.

In den letzten Jahren hat sich das Bild einer Automatenweberei erneut tiefgreifend geändert. Moderne Webautomaten mit hohen Tourenzahlen ersetzen sukzessive ihre verhältnismäßig langsam laufenden Vorgänger. Die Forderung der Weber nach höchster Gewebequalität und Webstuhlleistung bei geringeren Lohnaufwendungen erfüllt +GF+ mit der Konstruktion automatischer Ladevorrichtungen, von denen die +GF+/ALV für einschützige Webstühle bereits in mehreren tausend Einheiten in Betrieb steht. Aufgebaut auf diesen Erfahrungen konnten neue Konstruktionen für Spezialgebiete der Weberei, zum Beispiel ALV-L für Schwergewebe, ALV-K für Rayonne- und Synthesefasergewebe oder VM4, eine Ladevorrichtung für die automatische Schußgarnergänzung auf einseitig mehrschützigen Hubkasten-Webstühlen, auf den Markt gebracht werden.

Kennzeichnend für das hohe Ansehen der besprochenen Spulenwechsel-Automaten und Ladevorrichtungen ist die Tatsache, daß bekannte Webstuhlbauer ihre neuen Automatenwebstühle mit +GF+-Automaten ausrüsten. Etwa 50 Prozent unserer Fabrikation gelangt direkt an die Webstuhlhersteller.

Mit einer Serie sehenswerter Lichtbilder, beginnend mit der von Johann Conrad Fischer im Jahre 1802 im Mühlental bei Schaffhausen errichteten Gußstahlschmelzerei, gefolgt von Bildern der +GF+-Unternehmen im In- und Ausland, vor allem mit der Darstellung der vielseitigen +GF+-Erzeugnisse, ergänzte Herr Eisenring seine aufschlußreiche Orientierung sehr anschaulich.

Seine Erklärungen fortsetzend, führte Herr Eisenring weiter aus: Der Bericht über die Tätigkeit der +GF+-Textilapparate-Abteilung wäre unvollständig, ohne einen Blick in die Zukunft zu werfen. Die Entwicklungstendenzen auf dem Sektor Webereimaschinen in Richtung auf das schützenlose Weben haben sich deutlich verstärkt. Dieser Eindruck ist an der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover auffällig vermittelt worden. Diese Tendenzen und die Feststellung, daß sich namhafte Webstuhlfabriken mit der Entwicklung des schützen-, respektive spulenlosen Schußeintrages befassen, kann nicht ohne Einfluß auf die zukünftige Tätigkeit unserer Abteilung bleiben. Wenn auch die Fabrikation der +GF+-Spulenwechsel-Automaten sowie Ladevorrichtungen dank ihres hohen technischen Standes ein festes Absatzgebiet hat und unverändert fortgesetzt wird, so verlangt die Zukunft hinsichtlich der Entwicklung neuer Fabrikate unseren Beitrag.

Wir freuen uns daher, einer so großen Anzahl schweizerischer Textilfachleute bekanntgeben zu können, daß die Georg Fischer AG kürzlich mit der Firma Draper Corporation in Hopedale/USA einen Lizenz- und Zusammenarbeitsvertrag unterzeichnet hat. Die getroffene Vereinbarung hat zum Ziele, daß +GF+ Brugg ab sofort alle exklusiven Rechte übernimmt, die bereits praktisch erprobte schützenlose Webmaschine Typ DSL weiterzuentwickeln, zu bauen und in Europa zu vertreiben. (Ein Lichtbild zeigte die Original-DRAPER-Webmaschine.) Auf das Lichtbild verweisend, erklärte Herr Eisenring die Maschine. Das Schußmaterial wird direkt ab Kreuzspule verarbeitet. Der Schußeintrag geschieht mittels biegsamer Stahlbänder, an deren Enden sich Greifer befinden. Die Greifer treten gleichzeitig von beiden Seiten in das Fach ein. Der Schußeintrag erfolgt nur von der rechten Maschinenseite. Der rechte Greifer bringt den Schußfaden ungefähr zur Gewebemitte, wo er vom linken Greifer übernommen und nach links ausgezogen wird. Der gesamte Schußeintrag erfolgt somit in Form von rechts geschlossener Haarnadeln. Dadurch wird am rechten Geweberand eine normale und am linken Gewebrand eine durch eine Dreherbindung gefestigte Leiste gebildet.

Im Augenblick ist es nicht möglich, erschöpfende Auskunft über die in unser Fabrikationsprogramm neu aufgenommene Webmaschine DSL zu geben oder eine Maschine eigener Erzeugung zu zeigen. Später wird sich bestimmt Gelegenheit bieten, in allen Einzelheiten über die Webmaschine zu sprechen. Das Einsatzgebiet der +GF+ schützenlosen Webmaschine DSL wird vorläufig auf einfarbige Baumwollgewebe beschränkt sein. Die ersten Maschinen werden im Laufe des Jahres 1965 zum Probeeinsatz kommen. Es kann damit gerechnet werden, daß die ersten Maschinen aus der Serienfabrikation im Jahre 1967 lieferbar sind. Mit dieser Erklärung beendete Herr Eisenring sein aufschlußreiches Referat.

Anschließend erfolgte, in Gruppen aufgeteilt, der Rundgang durch die neue Werkanlage, der bei allen Teilnehmern den überzeugenden Eindruck hinterließ, daß dieser moderne Fabrikneubau in jeder Hinsicht sehr zweckmäßig geplant und gestaltet wurde. Ein längerer Aufenthalt ergab sich verständlicherweise in der von Herrn Hangartner geleiteten Demonstrationsweberei. Hier konnte man die einwandfreie Arbeitsweise der verschiedenen Apparatetypen der +GF+-Webstuhlautomatisierung, auf bekannten Webstuhlfabrikaten montiert, eingehend verfolgen. Neben den gut eingerichteten Fabrikationsabteilungen der üblichen Metallbearbeitung darf die mustergültig wirkende Werkstätte für die Lehrlingsausbildung nicht unerwähnt bleiben. Man konnte feststellen, daß dem wichtigen Problem der Nachwuchsschulung große Aufmerksamkeit geschenkt wird.

Nach der Besichtigung trafen sich die einzelnen Besuchergruppen in den Räumlichkeiten der Werkkantine, wo die Direktion des +GF+-Werkes Brugg allen Exkursionsteilnehmern einen Imbiß offerierte. Im Anschluß daran war die Möglichkeit gegeben, verschiedene mit der Betriebsbesichtigung im Zusammenhang stehende Fragen zur Diskussion zu stellen. Erwartungsgemäß bewegte sich das Interesse hauptsächlich um die schützenlose Webmaschine. Soweit es die Verhältnisse ermöglichten, war Herr R. Senn bereit, Aufschluß über die an ihn gerichteten Fragen zu geben.

Nach der kurzen Fachdiskussion ergriff VST-Präsident A. Zollinger das Wort und verdankte im Namen des Vereinsvorstandes sowie aller Teilnehmer den freundlichen Empfang im +GF+-Werk Brugg, die Einführungsreferate der Herren R. Senn und A. Eisenring, die interessante Betriebsbesichtigung und die Bemühungen der einzelnen Gruppenführer sowie den am Schluß offerierten Imbiß.

Mit den besten Wünschen für eine allseits gute Heimkehr fand diese wohlgelungene VST-Veranstaltung ihren Abschluß. (Rü)

Voranzeige

Am 29. Oktober 1964 veranstaltet die VST in bewährter Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG in Winterthur einen für Spinnerei- und weitere Textilfachleute vorgesehenen Fachkurs über

Kämmerei-Probleme

Die Teilnehmerzahl ist mit 30 Personen begrenzt. Im Falle, daß sich mehr als 30 Interessenten melden, wird am 5. November 1964 ein Parallelkurs durchgeführt.

Wir werden die genauen Einzelheiten dieses Kurses im Oktoberheft 1964 der «Mitteilungen» publizieren und bitten um deren Beachtung. Der Vorstand

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH
UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Unterrichtskurse 1964/1965

1. Kurs über die Förderung der Zusammenarbeit

Kursleitung: Herr *Dr. H. Bertschinger,* Fehraltorf ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kursdauer: 1 Samstagvormittag und 1 Samstagnachmittag

Kurstage: Samstag, den 10. Oktober 1964, von 08.30 bis 12.00 Uhr; Samstag, den 17. Oktober 1964, von 14.00 bis 17.00 Uhr

Kursprogramm: *a) Neue Mitarbeiter und technische Neuerungen im Betriebe*
Was kostet uns der Personalwechsel? Warum künden Mitarbeiter? Keine Zeit für Eingewöhnung? Die vier Todsünden der richtigen Einführung! Warum stellt der Mensch nicht gerne auf Neues um? Betriebliche Neuerungen und wie wir Mitarbeiter darauf vorbereiten!

b) Lernen und Arbeitsinstruktion
Lernen ohne Unterlaß! Vom guten Willen und Interesse an der Sache. Was ist eine zweckmäßige Instruktionsmethode? Welche Grundregeln sind zu beachten? Einsparungen durch systematische Arbeitsinstruktion. Wie weit soll man in der Ausbildung der Mitarbeiter gehen?

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 12.—, Nichtmitglieder Fr. 25.—

Anmeldeschluß: 25. September 1964

2. Kurs über Material- und Gewebekunde

Kursleitung: Herr *Robert Deuber,* Winterthur

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kursdauer: 6 Donnerstagabende, je von 19.30 bis 21.30 Uhr

Kurstage: Donnerstag, den 15., 22. und 29. Oktober, 5., 12. und 19. November 1964

Kursprogramm: Untersuchung, Bestimmung und Besprechung von Materialien und Geweben aus Seide, Kunstseide, synthetischen Materialien, Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Mischgeweben usw. Es werden ca. 40 bis 50 verschiedene Muster besprochen und dem Kursbesucher abgegeben.

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 40.—
Im Kursgeld ist sämtliches Material, das den Kursteilnehmern abgegeben wird, inbegriffen.

Anmeldeschluß: 1. Oktober 1964

3. Instruktionskurs über Stäubli-Schaftmaschinen

Kursleitung: Herr *Hrch. Keller,*
Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co. Horgen

Kursort: Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co. Horgen

Kursdauer: 3 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 und von 13.15 bis 16.00 Uhr

Kurstage: Samstag, den 31. Oktober, 7. und 14. November 1964

Kursprogramm: 1. Tag: Holzkartenmaschinen und Einzylinder-Papierkartenmaschinen mit Handschußsucher. Schlagmaschinen
2. Tag: Zwangsläufige Einzylinder-Papiermaschine. Zweizylinder-Papiermaschine. Automatische Schußsucher
3. Tag: Einzylinder-Gegenzugmaschine. Zweizylinder-Gegenzugmaschine. Schnelläufermaschinen für Sulzer-Webmaschine. Schützenabrichtmaschine

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 15.—. Nichtmitglieder Fr. 35.—

Anmeldeschluß: 16. Oktober 1964
NB. Das Mittagessen kann in der Kantine der Firma Gebr. Stäubli & Co. eingenommen werden.

4. Rationalisierungsinvestitionen — Ersatz von Arbeit durch Kapital

Kursleitung: Herr *Walter E. Zeller,* Betriebswirtschaftliche Beratungen, Kilchberg ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kurstag: Samstag, den 28. November 1964, von 09.00 bis 12.00 Uhr

Kursprogramm: Veranlassung eines Unternehmens zu Rationalisierungsinvestitionen; die benötigten Grundlagen für den «richtigen» Investitionsentscheid; Technik der Wirtschaftlichkeitsrechnung (anhand praktischer Beispiele); Ermittlung des Abschreibungszeitraumes für ein-, zwei- und dreischichtigen Betrieb; Entscheidungsgrundlagen außerhalb der Wirtschaftlichkeitsrechnung

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

Anmeldeschluß: 13. November 1964

5. Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe

Kursleitung: Herr *Robert Deuber,* Winterthur

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kursdauer: 9 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 und von 13.15 bis 16.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 5., 12. und 19. Dezember 1964, 9., 16. und 23. Januar, 6., 13. und 20. Februar 1965

Kursgeld: Fr. 60.—, Materialgeld Fr. 50.—
Das Materialgeld, welches nicht benötigt wird, wird am letzten Kurstag zurückbezahlt.

Anmeldeschluß: 20. November 1964

6. Spulprobleme der modernen Webstühle

Kursleitung: Herr *W. Siegenthaler,*
Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH

Kursort: Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH

Kurstag: Samstag, den 12. Dezember 1964, von 09.00 bis ca. 16.00 Uhr

Kursprogramm: 2 Stunden Theorie (Vortrag von Herrn W. Siegenthaler)
1 Stunde Erläuterungen an den Maschinen
2 Stunden Vorführungen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—

Anmeldeschluß: 27. November 1964

7. Personalschutz

Kursleitung: Herr *Dr. E. Rippstein,* Zürich, Herr *Dipl. Ing. E. Bitterli,* Zürich, Herr *Dr. med. R. Münchinger,* Zürich

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kursdauer: 2 Samstagvormittage, je von 08.30 bis 11.30 Uhr

Kurstage: Samstag, den 9. und 16. Januar 1965

Kursprogramm: Referent: Dr. E. Rippstein

1. Stand der Arbeiterschutzgesetzgebung
2. Inhalt des neuen Arbeitsgesetzes
   a) Geltungsbereich
   b) Arbeits- und Ruhezeit
   c) Betriebsordnung
   d) Sonderschutz der weiblichen und jugendlichen Personen
   e) Durchführung des Gesetzes

Referent: Dipl. Ing. E. Bitterli

3. Gesundheitsvorsorge und Unfallverhütung
   a) Fabrikbau (Sicherheit und Hygiene bei der Planung)
   b) Beleuchtung
   c) Lüftung

Referent: Dr. med. R. Münchinger

4. Arbeitsmedizinische Probleme
   a) Arbeitszeit, Pausen und Ernährung
   b) Lärm
   c) Beleuchtung
   d) Luftverunreinigungen
   e) Arbeitshaltung

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 12.—, Nichtmitglieder Fr. 25.—

Anmeldeschluß: 23. Dezember 1964

8. Instruktionskurs über Rüti-Jacquardmaschinen

Kursleitung: Herr *M. Schwarz,* Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kurstag: Samstag, den 30. Januar 1965, von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr

Kursprogramm: Einführung in den Kurs. Theoretische Besprechung der Maschine. Praktisches Arbeiten mit der Jacquardmaschine

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—

Anmeldeschluß: 15. Januar 1965

9. Kurs über das Webeblatt

Kursleitung: Herr *W. Bickel* und Herr *R. Hediger,* Thalwil

Kursort: Webeblattfabrik W. Bickel, Thalwil ZH

Kurstag: Samstag, den 13. Februar 1965, 09.30 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr

Kursprogramm: Herstellung der Webeblätter. Bestimmung des richtigen Webeblattes je nach Kettmaterial und Artikel (Zahndicke, Zahnbreite, Lichthöhe usw.). Angaben für die Blattbestellung. Blattpflege, Blattlagerung, Blattreparaturen, Behebung von Blattbeschädigungen (z. B. lahme, defekte Zähne usw.). Geignete Werkzeuge

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—

Anmeldeschluß: 30. Januar 1965

Schema für die Kursanmeldung

Kurs Nr. über: _____

Name: Vorname: Geburtsjahr: _____

Wohnort: Straße: _____

Beruf: _____

Geschäftsadresse: _____

_____

Mitglied des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

(ja oder nein): _____

Mitglied der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

(ja oder nein): _____

---

1. **Die Anmeldungen sind schriftlich, gemäß dem Anmeldeschema, mit den vollständigen Angaben an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn Alfred Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten.**
2. **Die Anmeldungen sind spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluß einzusenden.**
3. **Für jeden einzelnen Kurs ist eine vollständige separate Anmeldung nötig.**
4. **Kursgeld-Einzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot für den betr. Kurs mit dem entsprechenden Einzahlungsschein zugestellt wurde. Zehn Tage vor Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer über die Kursdurchführung persönlich orientiert.**
5. *** Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche dem Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie oder der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil angehören.**
6. **Die Mitgliedschaft des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen, auch solchen, die keine Textilfachschule besucht haben. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Präsidenten der Unterrichtskommission erhältlich.**

Chronik der Ehemaligen. — Auch im Ferienmonat August ließen einige ehemalige Lettenstudenten etwas von sich hören. Als erster von ihnen grüßte brieflich ganz kurz Señor *Enrique Lindner* (38/39) in Montevideo/Uruguay. — Mehr zu berichten wußte unser Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton N.C./USA. Es hat ihn gefreut, daß Mr. Albert Hasler und der Chronist seiner in Männedorf gedacht und ihm eine Karte gesandt haben. Geschäftlich gehe es immer noch gut, und «Seersuckers» seien immer noch sehr gefragt, so daß er mehrere hundert Stühle mit diesem Artikel belegt habe, meldet er und fügt bei, daß die neue Fabrik gute Fortschritte mache und die ganzen 100 000 square feet nun unter Dach seien. — Am 3. August meldete Mr. *Paul H. Eggenberger* in Trenton N.J., daß er seinem einstigen Studienkameraden Ernst Spühler in Montoursville Pa. einen Besuch machen werde, «und dann werden wenigstens wir zwei des Studienabschlusses des Kurses 23/24 gedenken». Am folgenden Tag schon traf eine Karte von den beiden Herren ein. Auf einer Ausfahrt durch Pennsylvanien haben sie irgendwo in einem Motel «das 40. Anniversary der Examenzeit im Letten von Annno 1924» gefeiert. Sie haben dabei sogar ein Gläschen Wein auf das Wohl des Chronisten getrunken. — Einige Tage später kam dann noch ein Brief von Mr. Spühler. Die Nervenzuckungen und die Venenentzündung seien weg, und «es geht mir wieder besser», meldete er. Der Besuch seines einstigen Studienkameraden, den er seit 24 Jahren nicht mehr gesehen hatte, hat ihn sehr gefreut. — Mit einer Karte aus Stamfort in Connecticut grüßten die beiden ehemaligen Lettenstudenten der Studienjahre 1904 bis 1906, unsere Freunde Ehrenmitglied Mr. *Ernest Geier* und Mr. *Albert Hasler,* Veteran. Einige Tage später berichtete unser lieber Freund A. Hasler von der 1.-August-Feier in Gesellschaft von mehr als 1000 Schweizern auf Mount Kisko, wo sich das Altersheim der New Yorker Schweizer befindet — Nun ist noch der Brief unseres lieben Veteranen Mr. *Robert Herbstreit* (1917/18) in New York zu erwähnen. Da seither 46 Jahre im ewigen Kreislauf der Zeit vergangen sind, wird unser lieber Veteran im Januar nun 65 Jahre alt und dann wohl auch vor die Frage gestellt: Was nun?

Für einen recht netten Abschluß des Ferienmonats hat dann unser geschätzter und lieber Veteran *Hans Nüssli,* der im Frühling seinen 80. Geburtstag gefeiert hat, gesorgt. Am frühen Nachmittag des 21. August hat er den Chronisten abgeholt und in seinem schönen Wagen, bei weniger schönem Wetter — es regnete —, den See entlang nach Rapperswil und über den Damm in Schwyzerländli geführt. Während dieser Fahrt erzählte er dem Chronisten seinen ganzen Lebenslauf. So um die Jahrhundertwende war der junge Hans Nüssli als Lehrling bei der Firma Goppelsroeder & Müller, die im Kreis 8 eine kleinere Handweberei betrieb und daneben im Zürcher Oberland, drüben im Kanton Schwyz und noch anderswo eine Anzahl Handweber beschäftigte. Nach der Lehrzeit ist er zu diesen gar oft als Anrüster hinausgezogen. Die Handweberei war aber schon damals auf dem Krebsgang, was dem jungen Mann nicht verborgen geblieben ist. So um 1912 war er Disponent bei der Firma Gebr. Näf AG an der Gartenstraße und als solcher bald ein bekannter Seidenfachmann auf dem Platze Zürich. Wo und wie lange unser treuer Veteran in den späteren Jahren überall gearbeitet hat, weiß der Chronist nicht. Er weiß nur, daß Hans Nüssli während längerer Zeit auch eine Rolle bei einigen Färbereien gespielt hat, da er während der Krisenzeit der dreißiger Jahre von der Weberei Bern geholt worden ist, deren Zusammenbruch aber nicht mehr verhindern konnte. Nachher war Herr Nüssli dann noch als Créateur von Nouveautés bei einigen Kommissionsfirmen tätig. Während er all dies berichtete, war man bei aufheiterndem Wetter im Tal von Einsiedeln am südlichen Berghang durch die Gemeinde Bennau in die Höhe gefahren, wo er vor einem prächtigen Chalet anhielt und wo Frau Nüssli und deren Schwester den Chronisten herzlich willkommen hießen. Im prächtigen Wohnzimmer, mit seiner herrlichen Aussicht über das Tal und den Sihlsee, stand auf dem Tisch ein gutes Zvieri bereit, und nachher servierten die beiden Damen erst noch Kaffee und süßes Gebäck. Es ist herrlich schön, ein solches Ferienheim zu besitzen. Am Abend wurde der Chronist wieder nach Hause geführt, und bei wieder einsetzendem Regen fand der schöne Nachmittag seinen Abschluß.

Am folgenden Tag grüßte durch den Draht noch Mr. *Werner Klaas* (25/26) von New York. Er hatte wieder einmal für einige Tage in Zürich und Basel geschäftlich zu tun, und auch in Krefeld wurde er erwartet.

Signora B. und Signor *Max Eberle* (21/22) in Merate/It. grüßten am 25. August von schönen Ferienwanderungen durch Wälder und Weiden des Juras. Sie genossen dabei die Ruhe dieser herrlichen Landschaft. Und im Uhren-Museum in Le Locle bestaunten sie die Nachbildung einer Seidenraupe in natürlicher Größe mit den Bewegungen einer richtigen Raupe. — Zwei Tage später kam ein netter Brief von unserem lieben Australierfreund Mr. *George Sarasin* (18/19) in Melbourne. Er meldet, daß Mr. H. Schaub mit seiner Familie gut in Australien angelangt ist. Seither wird sich Mr. Schaub in Maitland schon in seine neuen Aufgaben eingearbeitet haben.

Am frühen Morgen des 28. August wollte unser lieber Veteran Mr. *Max Müller* (23/24) in New York den Chronisten zum Lunch einladen. Man mußte ihm leider absagen, denn seit einigen Tagen lag der Chronist als kranker Mann im Bett, und am 31. August ist er in das Kreisspital Männedorf gebracht worden.

Der Chronist dankt recht herzlich für die ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten. Da es ihm zurzeit nicht möglich ist, die Briefe zu beantworten, bittet er um gefällige Entschuldigung. Er wünscht allerseits alles Gute und verbleibt mit herzlichen Grüßen der alte Chronist.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Seiden-Textil-Aktiengesellschaft, Zürich 1. Diese Firma wird infolge Sitzverlegung nach Zug im Handelsregister des Kantons Zürich von Amtes wegen gelöscht.

Kammgarnspinnerei Interlaken AG (Filature de Laine Peignée Interlaken SA) (Interlaken Worsted Mills Ltd.), in Interlaken, Kammgarnspinnerei, Fabrikation von Kammgarn usw. Zweck der Gesellschaft ist die Fabrikation von Kammgarnen und verwandten Produkten aus beliebigen Textilfasern; der Handel mit allen einschlägigen Rohmaterialien, Zwischenprodukten und Fertigfabrikaten sowie die Beteiligung an ähnlichen Geschäften und An- und Verkauf von Liegenschaften im In- und Ausland.

Converta AG Weesen, in Weesen, Verarbeitung von Chemiefasern sowie Handel mit Waren dieser Art usw. Einzelprokura wurde erteilt an Ernst Bienz, von Brittnau Aargau), in Amden, Betriebsleiter.

Schappe AG, Zweigniederlassung in Basel, Fabrikation von Schappe usw., mit Hauptsitz in Genf. Stéphane Hoppenot, bisher Direktor, zeichnet nun als Mitglied der Zentraldirektion zu zweien.