

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 8

Rubrik: Rohstoffe

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: 24.01.2026

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

Gewiß sind diese Anstrengungen einzelner Firmen als erfreulicher Fortschritt anzuerkennen. Jedoch zeigt die Statistik, daß von dieser ausgezeichneten Sanierungsmöglichkeit von der breiten Masse der schweizerischen Betriebe noch viel zu wenig Gebrauch gemacht wird. Etwas über 30 Vorrichter-Lehrlinge werden zurzeit ausgebildet, also rund zehn pro Jahr. Laut jüngsten Erhebungen des VATI wären aber zukünftig jährlich mindestens vierzig durch natürliche Abgänge verwaiste Meisterposten zu besetzen. Mindestens viermal mehr Vorrichter-Lehrlinge sollten deshalb herangezogen und ausgebildet werden. Um dieses Soll zu erreichen, bedarf es aber der tatkräftigen Mithilfe jedes einzelnen Betriebes.

Man kann mir vielleicht entgegenhalten, daß die Rekrutierung zur Ausbildung geeigneter junger Leute, wie eingangs erwähnt, heute vielerorts auf große Schwierigkeiten stößt. Diesem Einwand ist die Richtigkeit nicht unbedingt abzusprechen. Immerhin ist zu bedenken, daß die Textil-

industrie noch mehrheitlich in ländlichen Gegenden ansiedelt ist und vielfach in der betreffenden Gemeinde als dominierende oder als eine der dominierenden Industrien auftreten kann. Eine zielsichere und intensive Werbung bei den Eltern, in der Schule und der Gemeinde mittels Orientierungen verschiedenster Art, wie zum Beispiel Betriebsbesichtigungen, Vorträge, Filme, Einstreuen von Betriebszeitungen, Pressemeldungen usw., führt hier mindestens, was die Besetzung von Lehrstellen anbetrifft, noch immer zu befriedigenden Resultaten, wobei wohlverstanden das Beschreiten des Inseratenweges in diesem Rahmen nur eine untergeordnete Rolle spielen darf. Natürlich gilt auch hier, vielleicht zum Leidwesen rückständiger Betriebe: je fortschrittlicher und aufgeschlossener das Unternehmen in seiner Gesamtkonzeption ist, um so erfolgreicher werden seine Werbeanstrengungen und damit seine Nachwuchsförderung sein.

J. M.

Rohstoffe

Emmenbrückener Produkteschau 1964

Die Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke vermittelte kürzlich im Zürcher Kongreßhaus einen instruktiven Überblick über Fertigerzeugnisse, die aus Emmenbrückener Chemiefasern hergestellt werden. Zur Eröffnung dieser Schau orientierte Herr F. Fähndrich die anwesenden Pressevertreter über die Werke in Emmenbrücke, Heerbrugg-Widnau und Steckborn, in denen insgesamt 5000 Personen beschäftigt sind. Er umriß auch das Einsatzgebiet der von diesen Werken produzierten Garne und erwähnte unter anderem: «Die Applikationsabteilung schafft immer neue Muster in Geweben und Gewirken, um die Eigenschaften und Vorteile in immer neuen Variationen zu zeigen. Sie verhindert jeden falschen Einsatz unserer Garne. Sie überwacht deren richtige Anwendung auf allen Stufen, einschließlich der Konfektion. Sie ist die Kontrollstelle für unsere Marken- und Gütezeichenpolitik, d. h. der qualitätsgeprüften Fertigprodukte aus Chemiefasern wie NYL-SUISSE Qualité contrôlée bzw. Sélection PONTESA, FLIXOR usw.»

Die Produkteschau fand eine sinngemäße Ergänzung in einer sehr ansprechenden Modevorführung, die vom Badeanzug, Turn- und Freizeitkleid, Ski-Ensemble bis zur Damen- und Herrenoberbekleidung reichte. An dieser Modeschau, die auf den Alltag ausgerichtet war, beteiligten sich namhafte schweizerische Webereien und Wirkereien, die die Emmenbrückener Fasern verarbeiten, sowie deren Abnehmer, d. h. bekannte Konfektionsbetriebe. Die Modelle wurden von Frau Renée Hollenweger ausgelesen und von Herrn W. Müller fachmännisch kommentiert.

Eine interessante Bereicherung fand die Produkteschau durch die von der Teppichfabrik Ennenda mit FLIXOR hergestellten Teppiche. Der Leiter der Marktforschungs- und Entwicklungsbereich, Herr Dr. Hermann Kobler, hielt bei diesem Anlaß einen aufschlußreichen Vortrag, der nachfolgend wiedergegeben ist:

FLIXOR® — ein neuartiges texturiertes Nylon-Endlosgarn

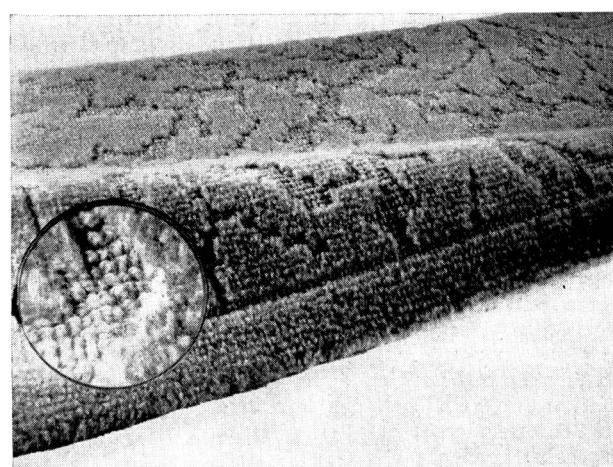
Im Rahmen dieser Produkteschau möchte ich Sie auf eine besondere Neuheit aufmerksam machen, und zwar auf FLIXOR®, das neuartige texturierte Nylon-Endlosgarn, bestimmt für Teppiche, Möbelstoffe, Hand- und Maschinenstrickgarne. Wie die verschiedenen Einsatzgebiete verraten, berührt FLIXOR® in erster Linie den Markt der mittelfeinen bis groben Wollsorten, die infolge einer das Angebot weit übersteigenden Nachfrage in letzter Zeit auf dem Weltmarkt Höchstpreise notierten.

Der Einsatz von Nylon im Wollsektor ist ja schon seit Jahren bekannt, doch blieb deren Verwendung zumindest

auf dem europäischen Markt mehr auf die Sparte der feinere Garne verbrauchend Oberbekleidung beschränkt. Hier sind neben der Nylon-Stapelfaser in Mischung mit Wolle verschiedene, mehr oder minder elastische Kräuselgarne, wie z. B. HELANCA® und BAN-LON®, wohl kaum mehr wegzudenken.

Die Gründe für die verhältnismäßig späte Aufnahme von Nylon auf dem Sektor der groben Gespinste sind mannigfaltig. Ausschlaggebend war aber sicher das erst vor kurzem gelöste Problem, aus dem an sich glatten synthetischen Erzeugnis ein fülliges, sprungfähiges und ansprechendes Garn zu entwickeln, das nicht nur die erkannten Vorteile der Wollfaser in sich vereinigt, sondern gleichzeitig auch die sprichwörtliche Solidität des Nylon-Endlosgarnes voll auszunützen vermochte. Daß man diesem Ziel heute schon recht nahe gekommen ist, zeigen die verschiedenen in dieser Schau ausgestellten Teppiche, die in enger Zusammenarbeit mit der Schweizerischen Teppichfabrik Ennenda entwickelt worden sind.

Die Fülligkeit und Lebendigkeit von FLIXOR sind die Folge einer besonderen Textur des Gespinstes und eines geänderten Querschnittes der Einzelfibrillen im Faserverband. Die Textur unterscheidet sich von jener der bekannten Kräuselgarne durch eine gegenseitige Verankerung der



FLIXOR-Teppich mit Bouclé-Mustern auf geschnittenem Florgrund



NYLSUISSE-Herrenhausrock
Jacquardgewebe waschbar und bügelfrei
Modell: Sanco / Photo: Kurt Kriewall

Einzelkapillaren in der Weise, daß sie im niederelastischen Bereich intensiv bauschen und damit eine hohe Fülligkeit gewährleisten. Die Textur ist im thermoplastischen Material fixiert und daher gegenüber normaler Beanspruchung während der Weiterverarbeitung und im Gebrauch beständig. Die Änderung des einzelnen Fibrillenquerschnittes von praktisch rund auf eine konkave Dreiecksform bringt im Enderzeugnis zusätzliches Deckvermögen und einen vornehmen Glanz. Gleichzeitig wird das Licht diffus reflektiert, weshalb auf der Faser haftende Verschmutzungen weniger sichtbar sind.

Je lockerer und bauschfähiger ein Faserverband ist, desto größer ist die Gefahr, daß sich Einzelkapillaren beim praktischen Gebrauch herauslösen und die Oberfläche des betreffenden Erzeugnisses unschön wirkt. In der Entwicklungsarbeit ging es im wesentlichen also darum, jenen Kompromiß zu schließen, der bei bestmöglicher Fülligkeit der Garne größte Unverletzlichkeit sicherstellte. Der Chefmiefaserfabrikant erreicht dieses Ziel durch die Wahl der Einzelfibrillentiter und einer dem Endzweck angepaßten Garndrehung, während die Textilverarbeitungsindustrie für zweckmäßige Abbindungen, Polhöhen und Einstellungen sorgt. Die hier an der Schau gezeigten FLIXOR-Teppiche lassen kaum Zweifel aufkommen, daß das gesteckte Endziel im wesentlichen erreicht ist.

Weil FLIXOR® ein endloses Garn ist, zeigt sich die bei Stapelfasergespinsten lästige Erscheinung des «Pillings», des Haarens und Flaumens, nicht. Besondere Aufmerksamkeit verdient ferner die Möglichkeit der leichten Entfernung von trockenem Schmutz mit dem Staubsauger und von Flecken mit lauwarmem Wasser oder handelsüblichen Reinigungsmitteln. Daß das Polyamid mottenecht ist und von Schimmel nicht befallen wird, darf als bekannt vorausgesetzt werden.

Dem Einwand, daß ein auf dem Markt erst vor kurzem eingeführtes Produkt sich vorerst in der Praxis zu bewähren hat, kann entgegengehalten werden, daß zumindest

in den Vereinigten Staaten auf dem Teppichsektor das texturierte Nylon-Endlosgarn sich dank seiner Vorzüge bereits bestens eingeführt hat und sich somit in einem Lande durchsetzt, wo das Urteil des Konsumenten über den Wert oder Unwert einer Ware ganz besonders ins Gewicht fällt. Aus neueren Veröffentlichungen des U.S. Bureau of Census und des American Carpets Instituts (siehe Tabelle 1) dürfte unschwer zu erkennen sein, daß das texturierte Nylon-Endlosgarn auf dem Teppichsektor die Feuertaufe mit Erfolg überstanden hat. Die Einführung entsprechender Garne begann im Jahre 1959 mit 5 Mio lb, zu einer Zeit also, wo bereits die Nylon-Stapelfaser mit 25 Mio lb gegen 10 % des gesamten Bedarfes an Teppichfasern bestritt. Damals waren neben 168 Mio lb Wolle, 15 Mio lb Acrylfasern, 38 Mio lb Fibranne und 15 Mio lb Baumwolle im Einsatz. 1962 stieg die Verwendung von texturierten Nylon-Endlosgarnen in der Art des dargestellten FLIXORS auf 70 Mio lb, während der Verbrauch der anderen genannten Faserarten keine wesentliche Zunahme zeigte, in einzelnen Fällen sogar rückläufig war. Tabelle 2 zeigt diese Entwicklung in relativen Zahlen ausgedrückt besonders deutlich. Wolle machte 1959 rund 63 %, Nylon 11 %, die Acrylfaser 6 %, Fibranne 14 % und Baumwolle 6 % des Konsums aus. 1962 betrug demgegenüber der Gesamtverbrauch an Wollfasern 52 %, jener des Nylons 33 %, wobei das texturierte Endlosgarn nahezu zwei Drittel des gesamten Polyamidverbrauches ausmachte. Die Acrylfaser behauptete ihre Position mit 7 % des gesamten Konsums, während Fibranne mit 5 % und Baumwolle mit 3 % ins Hintertreffen gerieten.

Tabelle 1
US-Teppichfaserkonsum (in Mio lb)

	1956	1957	1958	1959	1960	1961	1962
Wolle	144	128	119	168	163	147	148
Nylon texturiert	—	—	—	5	18	45	70
Nylon-Stapelfaser	12	12	18	25	25	23	25
Acryl	—	8	18	15	15	12	20
Fibranne	69	81	56	38	25	20	15
Baumwolle	26	22	21	15	10	10	10
Total	251	251	232	266	256	257	288

Tabelle 2
US-Teppichfaserkonsum (in %)

	1959	1960	1961	1962
Wolle	63	64	57	52
Nylon	11	17	26	33
Acryl	6	6	5	7
Fibranne	14	9	8	5
Baumwolle	6	4	4	3
	100	100	100	100

Wenn auch die Entwicklung in den Vereinigten Staaten stürmischer vor sich zu gehen pflegt als hier in Europa, so beweist sie doch eindeutig, daß das texturierte Nylon-Endlosgarn mit den hergebrachten Textilien in Konkurrenz zu treten vermochte.

Nun wäre es allerdings falsch, wollte man den meteorhaften Aufstieg der synthetischen Texturgarne im amerikanischen Teppichsektor allein der Nachfrage einer kaufkräftigen, an pflegeleichte Textilien gewöhnte Konsumentenschaft zuschreiben. Mindestens ebenso stark waren daran die vorhandenen maschinellen Einrichtungen der ansässigen Verarbeitungsindustrie beteiligt. Wie Tabelle 3 zeigt, verfügte die USA bereits 1959, also damals, als die ersten texturierten synthetischen Teppichgarne angeboten wurden, über eine leistungsfähige, die althergebrachten Axminster-, Wilton- und Velvet-Verfahren an Kapazität

übersteigende Tufted-Industrie mit entsprechend leistungsfähigen Stückfärbeanlagen. Für die wirtschaftliche Verarbeitung nach dem Tufted-Prinzip sind jedoch reißfeste und gleichmäßige Gespinste Voraussetzung. Ob die fortgesetzte Kapazitätsausweitung zugunsten des Tufted-Verfahrens in den USA Ursache oder Folge des neuen Rohmaterials war, bleibe dahingestellt.

In Europa sind die Marktgegebenheiten auf jeden Fall anders geartet. Der Konsument ist kauflustig, jedoch statischer in seinen Entscheidungen, und die Verarbeitungsindustrie gegenüber neuen Herstellungsmethoden im allgemeinen verschlossen. Ausnahmen — auch in der Schweiz — bestätigen diese Regel. Da sich aber FLIXOR® auch nach traditionellen Methoden verarbeiten lässt, dürfte die Aufnahme dieser Neuheit in den verschiedensten Sparten

der Heimtextilien eine wertvolle Ergänzung der Rohstoffbasis und Bereicherung der Kollektionen bedeuten.

® eingetragene Schutzmarke

Tabelle 3
US-Teppichfaserproduktion
(in %, nach Verarbeitungsverfahren)

	Axminster	Wilton	Velvet	Tufted	Total
1958	12,6	11,1	18,2	58,1	100,0
1959	10,2	11,4	18,9	59,5	100,0
1960	8,5	9,0	15,5	67,0	100,0
1961	6,7	6,5	14,2	72,6	100,0
1962	4,8	5,4	12,0	77,8	100,0

Spinnerei, Weberei

Verpackungsmaschine M 40

Die Verpackungsmaschine M 40 entwickelten die Leichtmetallwerke W. Gmöhling & Co. KG in Stadeln bei Fürth (Bayern) in Zusammenarbeit mit einer bedeutenden deutschen Weberei. Die Maschine ist bereits in vielfachem Einsatz und verpackt in Plastikbeutel alle komprimierbaren Güter wie Bettücher gerauht, Frottierwaren, Handstrickgarn, Handtücher, Schaumstoffe, Sofakissen, Stranggarn gedockt, Windeln, Wolldecken, Wollknäuel u. a. m.

Arbeitsweise

Die verkaufsfertig aufgemachte Ware wird zwischen die beiden Preßplatten gelegt und die elektrische Zwei-hand-Einschaltung betätigt, worauf die obere Preßplatte die Ware mit dem Maximaldruck der Maschine preßt. Aus Gründen der Unfallverhütung führt die obere Preßplatte die Preßbewegung nur solange aus, als sich beide Hände der Bedienungsperson auf den Druckknöpfen der elektrischen Zwei-hand-Einschaltung des Ausstoßstempels befinden.

Dann kann der gewünschten Paketgröße entsprechende Plastikbeutel leicht über die Ware und beide Preßplatten geschoben werden, wonach durch Betätigung eines Fußschalters der Ausstoßstempel der Maschine die verpackte Ware von den beiden Preßplatten herunterschiebt. Der Ausstoßer und die obere Preßplatte fahren wieder in die Anfangsstellung zurück.

Das Verschließen des Plastikbeutels geschieht zweckmäßigerweise von Hand mit einem Klebeband oder mit Hilfe einer Schweißzange, die neben der Maschine aufgestellt wird.

Technische Daten

Die Größe der gewünschten Verpackung bestimmt die Abmessungen des Ausstoßstempels und der aus verchromtem Spezialstahl bestehenden Preßplatten, welche mit wenigen Handgriffen ausgewechselt werden können.

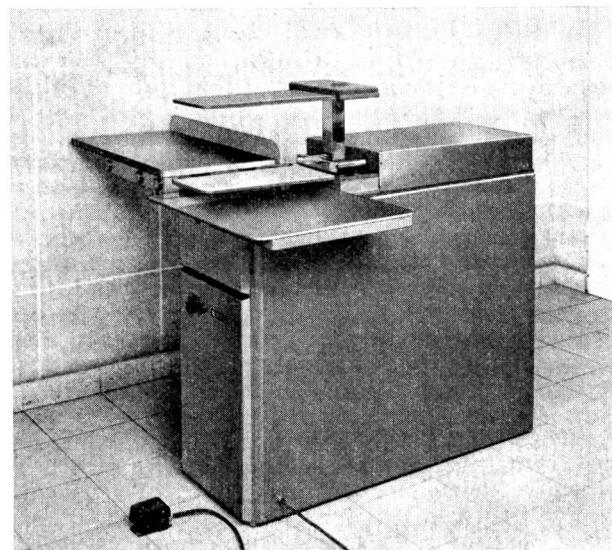
Paketabmessungen

	Maschinengröße I (für Wolldecken)	Maschinengröße II
maximale Länge	800 mm	500 mm
maximale Breite	600 mm	400 mm
max. Höhe, ungepreßt	250 mm	250 mm
min. Höhe, gepreßt	60 mm	55 mm

Plattengrößen

Preßplattenbreite: Paketbreite minus 40 bis 100 mm
Preßplattenlänge: 800 mm bei Maschinengröße I, 500 mm bei Maschinengröße II

Breite des Ausstoßstempels: beliebig kleiner als Paketbreite, jedoch mindestens halbe Paketbreite



Leistung der Verpackungsmaschinen: 5—10 Pakete pro Minute, je nach Paketgröße

Preßdruck: ca. 200 kg

Maschinengröße I

Anschlußwert:	1,5 kW
Abmessungen des Maschinenkörpers:	ca. 1200 × 400 × 1250 mm

Maschinengröße II

Anschlußwert:	1,1 kW
Abmessungen des Maschinenkörpers:	ca. 1000 × 400 × 1050 mm

Anschluß und Wartung

Die Verpackungsmaschinen können nach Anschluß an eine Steckdose (dreiphasiges Netz) sofort in Betrieb genommen werden. Die Wartung beschränkt sich auf die Kontrolle des Oelstandes in den beiden Getrieben. Oelwechsel ist nach ca. 1 Million Paketen zu empfehlen.

Zusatzausstattung

Auf Wunsch können die Verpackungsmaschinen gegen Mehrpreis mit einem Arbeitstisch 1400 × 400 × 900 mm