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: Tagungen

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: 09.12.2025

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

Internationale Herren-Mode-Woche Köln 1964

Zur diesjährigen Internationalen Herren-Mode-Woche Köln vom 22. bis 24. August werden rund 430 Aussteller aus 16 Ländern und rund 14 000 Fachbesucher aus dem In- und Ausland erwartet. Ueber die Hälfte der Herren-Oberbekleidungsfabrikanten der EWG-Länder und ein Drittel der gesamten Produktion dieser Branche aus den europäischen OECD-Ländern sind in Köln zu einer einzigartigen Leistungsschau vertreten. Die diesjährige Internationale Herren-Mode-Woche erhält eine wertvolle fachliche Bereicherung durch zwei wichtige Veranstaltungen: vom 20. bis 24. August findet die Internationale Bekleidungsmaschinen-Ausstellung statt und am 21. und 22. August die Bekleidungstechnische Tagung, die wiederum zahlreiche Interessenten aus allen europäischen und einigen überseeischen Ländern zu Vorträgen und Diskussionen über bekleidungstechnische Fragen vereint.

15. Zürcher Herbstschau

Einmal mehr verzeichnet die Zürcher Herbstschau, die dieses Jahr vom 24. September bis 4. Oktober durchgeführt wird, eine Rekordmeldezahl. Die Ausstellungsleitung wird darum zu den bestehenden Bauten weitere provisorische Hallen aufstellen müssen, um allen Platzwünschen einigermaßen gerecht zu werden.

Die 15. Zürcher Herbstschau wird einen recht internationalen Charakter aufweisen, zeigen doch neben den bereits 1963 vertretenen Franzosen an der diesjährigen Ausstellung auch die niederländischen Erzeuger landwirtschaftlicher Produkte ihre Spezialitäten.

Mit dem vielbeachteten Sonderpavillon «Berufe an der Arbeit» will die «Züspa», zusammen mit dem Gewerbeverband der Stadt Zürich, der Jugend den Weg zur Berufswahl erleichtern.

Tagungen

Die Zwirnereimaschinen an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover

Referat von Vital Kessler, gehalten an der Frühjahrstagung der VST

Nachdem sich in der Zwirnereiindustrie in den vergangenen Jahrzehnten nichts Wesentliches verändert hat, ist nun in den letzten Jahren sozusagen alles in Bewegung geraten. Um eine gewisse Systematik in meine Ausführungen zu bringen, teile ich mein Gebiet in folgende Unterabschnitte ein:

A. Stapelfasergarne und -zwirne
B. Synthetische Endlosgarne und deren Zwirnprodukte

A. Auf dem Gebiet der Stapelfasergarne kennen wir heute eine ganze Reihe von Zwirnverfahren:

1. das bekannte Ringzwirnen
2. das Doppeldrahtzwirnen
3. das Zweistufenzwirnen
4. das Ballonloszwirnen auf Ringzwirnmaschinen mittels sog. Sika-Spindelköpfen.

Bei all diesen Verfahren wurden Methoden gesucht, um wirtschaftlich zu produzieren. Ziel war, mittels eines möglichst kleinen Kraftverbrauchs viele Drehungen auf den Zwirn zu bringen.

Gegenüber dieser technischen Forderung wurde jedoch von seiten der Weiterverarbeiter ein neuer Gesichtspunkt herausgestellt, indem die großen knotenlosen Packungen ins Rampenlicht gerückt wurden.

Nach einigen Jahren Praxis kann man nun feststellen, daß die großen knotenlosen Spulen erreicht werden können, jedoch in sozusagen allen Fällen zur Last von erhöhten Strom-, Kapital- und in einigen Fällen Platzkosten.

Das erfreuliche ist, daß in sozusagen allen Fällen eine Reduzierung der menschlichen Arbeitszeiten pro Produktionseinheit erzielt wird. Dies scheint mir auf lange Sicht doch ein großes Positivum zu sein.

Es ist in jedem Falle Sache des Zwirners, auf Grund der zu verarbeitenden Garne, der Ansprüche seiner Auftraggeber und last but not least des zu erzielenden Erlöses, das für ihn optimale Zwirnverfahren zu bestimmen.

Nun zu den verschiedenen Verfahren:

1. Das Ringzwirnen hat in den letzten Jahren durch neue Ringe und Läufer, Spezialflanschringe oder niedrige Sintermetallringe mit Nylonläufern, gewaltige Fortschritte gemacht. Es werden in der Praxis ohne Schwierigkeiten Läufergeschwindigkeiten von 45 m/sec gefahren. Durch diese Geschwindigkeit ist es auch möglich, auf größeren Ringdurchmesser zu gehen.

   Ringzwirnmaschinen waren denn auch verhältnismäßig viele ausgestellt. Hagenuk für grobe Zwirne und Rieter mit den neuen handlichen, platzsparenden JO.

   Vorteile: gegenüber dem neuen Verfahren verhältnismäßig geringe Stromkosten und kleiner Platzbedarf

   Nachteile: kleine knotenlose Einheiten, die umgespult werden müssen

   Einsatz: eignet sich nach wie vor sehr gut für hochgedrehte Zwirne.

2. Das Doppeldrahtzwirnen: Dieses neue Verfahren geht interessanterweise auf alte Patente um die Jahrhundertwende zurück. Auf diesem Gebiet haben in den letzten Jahren vor allem die deutschen Maschinenhersteller Pionierleistungen vollbracht. Man kann denn auch sagen, daß sozusagen alle diese Maschinen industriell eingesetzt werden können.

   Um einige Firmen zu nennen: Allma, Barmag, Berliner, Hamel, Volkmann. Diese letztere Firma hat sich ganz auf Doppeldrahtmaschinen spezialisiert.

   Vorteile dieses Verfahrens: große knotenlose Einheiten, kein Umspulen

   Nachteilig wirkt sich hier die durch den großen Ballon bedingte Fadenspannung aus, die leider technisch noch nicht übersprungen werden kann. Die Verflugerungsgefahr kann wohl heute mittels der Absaugungen als behoben bezeichnet werden.

   Einsatz: bis jetzt vor allem für starke Zwirne mit kleiner bis mittlerer Drehung. Mit Feinzwirnen bewegt man sich hier immer noch im Neuland. Große Zwirnpartien sind Vorbedingung, Ausnahme: Volkmann.

3. Das Zweistufenzwirnverfahren, das vor allem durch die Firma Hamel in Arbon bekannt geworden ist, hatte in Hannover in französischen Produkten Nachahmung gefunden.

   Bei diesen Zwirnverfahren werden die auf Konen gespulten Fäden auf einer großringigen Präzisions-Fachringzwirnmaschine mit etwa 50 Drehungen vorgedreht. Diese vorgedrehten Packungen gehen nun in die Auszwirnmaschine, die auf eine zylindrische oder konische knotenlose Spule aufzwirnt.

   Aussteller: ARCT Roanne, Bourgeas Valence, Hamel Arbon

   Vorteile: sehr schonende Behandlung des Zwirnes, Auszwirnen in drei Schichten ohne große Beaufsichtigung, kein Umspulen

   Nachteile: großer Kraft-, Raum- und Kapitalaufwand
   Einsatz: für heikle Zwirne mit nicht allzu großer Reißkraft sehr geeignet. Zwirnpartien sollten nicht zu klein sein.

4. Das Ballonloszwirnen mittels Sika-Spindelköpfen: Die Idee besticht jeden Fachmann und Techniker, der sich schon über den Fadenballon Gedanken gemacht hat. Um jedoch große knotenlose Längen zu erhalten, braucht es neue Maschinen. Die Kopse, die leider umgefahren werden müssen, werden so lang, daß sie auf den bekannten Spulmaschinen oder Automaten nicht umgefahren werden können.

   Aussteller: Allmag Kempten
   Vorteil: große Geschwindigkeit und somit große Produktion

   Nachteil: große Strom- und Kapitalkosten, Umspulen der Kopse
   Einsatz: für ganz spezielle Artikel.

B. Zwirnen von Endlosfäden

1. Etagenzwirnmaschine: Hier stellten in Hannover französische, italienische und deutsche Firmen aus.

   Die deutschen Fabrikanten propagierten hier ihre Doppeldrahtmaschinen, wobei Streckkopse direkt aufgesteckt werden. Meines Erachtens ergeben sich aber für die heiklen synthetischen Fäden durch dieses System viel zu viele Umleitungen und Fadenspannungen.
   Aussteller: Barmag und Berliner

   Die französischen und italienischen Maschinen sind im Prinzip gleich. Umwinden auf Präzisions-Scheibenspulen, nachher auf einer Etagenzwirnmaschine hochdrehen auf Mantelschrumpfhülsen, was ein Umspulen erübrigt.
   Aussteller: ARCT Roanne, Bourgeas Valence, Ratti Luino

   Es ist zu sagen, daß die Firma Ratti hier absolut robuste, allen Ansprüchen gerecht werdende Maschinen liefert, die wohl etwas teurer sind. Die Maschinen entsprechen unseren Auffassungen über Maschinenbau eher als die französischen Typen. Die Spindeln der Ratti-Maschine sind die bekannten spezial gelagerten und gedämpften SMM-Typen aus Uster.

   Auf den ausgestellten Maschinen können Spulen bis zu 2,4 kg knotenlos hochgedreht werden. Zu bemerken ist allerdings, daß bei diesen großen Packungen der Stromkostenanteil je Produktionseinheit im Verhältnis zu den Drehungen enorm steigt.

   Auch hier muß das Optimum im Gespräch mit dem Weiterverarbeiter herauskristallisiert werden.
   Die neue Idee einer Organzin-Zwirnmaschine kann in den kommenden Jahren in Verbindung mit Mischzwirn eine gewisse Bedeutung erlangen.

2. *Falschzwirnmaschinen:* Auf diesem Gebiet ist die Entwicklung in den letzten Jahren stürmisch vorwärtsgegangen, und die Spindeldrehzahlen liegen heute zirka zwischen 200—250 000.

   Es hatten verschiedene Firmen ausgestellt, wobei zu den wirklich führenden die Firmen Scragg England und ARCT Frankreich gezählt werden können. Die Maschine der Firma Sotecsa bestach durch die Propagierung ihrer 400 000 Spindeltouren, was in der Praxis zur Zeit der Ausstellung allerdings noch nicht überprüft war.

   Schade war, daß die Firma Heberlein ihre Maschine nicht auch ausgestellt und einem größeren Publikum bekanntgemacht hat. Dies wäre im Zeichen der Public Relations bestimmt vorteilhaft.

   Eine Neuheit war die weiterentwickelte FZ-Spindel der Firma Kugel-Fischer, die in andere Falschzwirnmaschinen eingebaut werden kann.

   Auch auf diesem Falschzwirngebiet gilt es abzuwägen zwischen einer großen Geschwindigkeit einerseits und der Qualität in Form der Elastizität und der Fadenfestigkeit anderseits.

   Abschließend ist festzustellen, daß das Angebot auf allen Zwirnereigebieten sehr vielseitig geworden ist.

   An die Entscheidungsfähigkeit des investitionsfreudigen Zwirners werden große Anforderungen gestellt.

   Sein Entschluß ist in jedem Fall auch von Bedeutung für die mit ihm verbundenen Sparten.

Wenn es mir gelungen ist, Ihnen mit diesen kurzen Ausführungen die Probleme, die die Zwirner bewegen, einigermaßen verständlich zu machen, ist das Ziel meines Vortrages erreicht.

Webmaschinen an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover

Referat von M. Flück, Textilfachschule Wattwil, gehalten an der Frühjahrstagung der VST in Uster

Die nachfolgenden Zeilen entsprechen einem Resumé des unter diesem Titel gehaltenen Diskussionsbeitrages anläßlich der Hauptversammlung der VST in Uster. Da dieser Kurzvortrag im Sinne einer spontanen Meinungsäußerung ohne Manuskript gehalten wurde, ist die Itentität zwischen diesem Bericht und dem gesprochenen Vortrag fragwürdig, kann aber auch nicht in der gleichen Direktheit schriftlich wiedergegeben werden.

An den Anfang der Ausführungen gehört ohne Zweifel eine Erklärung, welche Art von Maschinen unter dem Begriff «Webmaschinen» verstanden wird. Diese Bezeichnung steht für alle jene mechanischen Webeinrichtungen, bei denen das Eintragsmaterial direkt von einer stationären Aufmachung in das Fach eingetragen wird, also ohne Zwischenschaltung einer Eintragsaufmachung, wie z. B. beim Unifilverfahren. Mit dieser Bezeichnung ist keine wertmäßige Charakterisierung in den Begriff «Maschine» hineinprojiziert, sondern einfach ein notwendiger Verfahrensunterschied gegenüber der konventionellen Arbeitsweise durch eine neue Bezeichnung festgehalten worden. Für eine systematische Behandlung der Produktionsmittel ist diese Differenzierung insofern zweckmäßig, als damit die Problemstellungen auf der praktischen, betriebswirtschaftlichen Seite klarer hervortreten, indem der neue Begriff auf die Andersartigkeit des Verfahrens hinweist und auch eine andere Betriebsorganisation und Kostenstruktur beinhaltet. Unsachliche Ressentiments und Minderwertigkeitskomplexe sind gar nicht am Platze, wenn bei den konventionellen Webeinrichtungen die Bezeichnungen Webstuhl und Webautomat verwendet werden, so wenig uns die Bezeichnung «Drehbank» bei einer Werkzeugmaschine stört, die über alle Zweifel erhaben Inbegriff einer Präzisionsmaschine ist. Eine objektive Beurteilung schließt jeden Zweifel über die bewertende Wirkung des Ausdruckes «Maschine» aus; nicht die Bezeichnung prägt die konstruktive Qualität der Maschine, sondern ihre

Brauchbarkeit und fabrikationstechnische Perfektion. Hier muß die Beurteilung des Textilfachmannes ansetzen, wenn er sich nicht durch die Reklame Sand in die Augen streuen lassen will.

Wenn man sich ein klares Bild über die Großzahl der Webmaschinenkonstruktionen machen will, kommt man kaum darum herum, sich eine Systematik anzulegen, die funktionsmäßig gleichartige Maschinen zusammengruppiert und Gruppeneigenschaften formuliert. Weigel hat vorgeschlagen, die Webverfahren in zwei Hauptgruppen zu gliedern, wobei er die konventionellen Webverfahren unter die Bezeichnung «Ablageschuß» einordnet und die Webmaschinen in der Gruppe «Schleppschuß» unterbringt. Der letztgenannte Ausdruck ist wohl aus der konventionellen Weberei mit negativen Vorstellungen verbunden, aber dürfte dem Gutwilligen doch eine eindeutige Darstellung der gemeinsamen Funktion geben. Der «Ablageschuß» wird während des Schützendurchfluges im Fach abgelegt, ohne daß der von der Spule abgezogene Fadenteil sich in seiner Längsachse bewegt; der «Schleppschuß» hingegen bewegt sich frei längs des Faches, während er von der stationären Aufmachung abgezogen wird. Der Hauptvorteil des Schleppschußverfahrens soll die Verminderung der ungleichförmig bewegten Massen und damit die Möglichkeit einer Steigerung der Eintragsgeschwindigkeit sein. Durch den Einsatz stationärer Schußaufmachungen sind dieselben gewichtsmäßig nahezu unbeschränkt und umgehen die widersinnige Verkleinerung der Aufmachungsgröße durch die Operation des Schußspulens auf Eintragsspulen. Allen Webmaschinen gemeinsam ist die Abweichung von der konventionellen Gewebekante, die aber doch bereits Anhaltspunkt für eine Klassierung darstellt, denn an diesem neuralgischen Punkt haben sich sehr verschiedene Lösungen dargeboten, die keine unannehmbare Konzessionen enthalten.

Um die Uebersicht zu erleichtern, ist es zweckmäßig, die in Betracht kommenden Webmaschinen in drei Untergruppen zu gliedern: Maschinen mit Stabgreifern, Bandgreifern («Rollmeter») oder Projektilen (Greiferschützen). In der Gruppe der Stabgreifer waren die nach den Patenten von Marcel Fayol gebauten Maschinen von Iwer und Fatex ausgestellt, die den Hauptakzent auf Flexibilität in Farbe — acht bzw. sechs Farben im Eintrag — und Rohstoff legten. Iwer zeigte sechs Maschinen mit Baumwollgarn 9 tex bzw. 28 tex, Baumwollvigognegarn 500 tex, Rayon, Wollkammgarn und Jutegarn als Eintragsmaterial. Nun weiß jeder Praktiker, daß auch der konventionelle Webstuhl sehr verschiedene Rohstoffe zu verarbeiten vermag; ob er sie auch optimal verarbeitet, ist aber sehr fraglich. Die vorgelegten Schußkreuzspulen hatten ein Gewicht bis zu fünf Kilogramm. Der von einem einzigen Stab eingezogene Schußfaden wurde in direktem geraden Eintrag ins Fach gezogen. Durch die einseitige Anordnung des Greiferstabes wird der Platzbedarf der Maschine sehr groß, und die Eintragsgeschwindigkeit liegt nicht über der Leistung eines modernen Webautomaten normaler Drehzahl. Die Leiste ist beidseitig ausgefranst und mit Volldreherfäden fixiert.

Eine interessante Gruppe war diejenige der Doppelstabgreifer von SACM, Dornier und Güsken, von denen SACM mit spektakulären Drehzahlen aufwartete, die aber genau gesehen nicht sehr viel über denjenigen der konventionellen Schnelläuferautomaten lagen. Bei diesem Vergleich ist zu berücksichtigen, daß der Schußfaden während eines Eintrages zweimal beschleunigt werden muß und somit wohl kaum einer geringeren Beanspruchung ausgesetzt ist als beim Webautomaten. Dasselbe gilt auch für die Beanspruchung der Eintragsmechanik, die formal und materialmäßig dem Hochleistungsmaschinenbau entstammt, was auch in einem betriebswirtschaftlich kaum tragbaren Maschinenpreis zum Ausdruck kam. Die Leiste wurde mit mehr oder weniger Erfolg als Drehereinlegekante gebildet. Die Maschinen von Dornier und Güsken arbeiten mit Schleifeneintrag, d. h. der Geber stößt den an der Leiste festgehaltenen Schußfaden in Schleifenform bis zur Mitte des Faches, wo der Nehmer in die Schleife greift und diese, unter Festhaltung des Schußfadens auf der Spulenseite, ausstreckt. Der Schußfaden wird also während der ersten Hälfte des Eintrages von der Schußaufmachung abgezogen und erhält damit die doppelte Abzugsgeschwindigkeit gegenüber der Eintragsgeschwindigkeit. Güsken arbeitet auf beiden Seiten mit Fransenleisten und hat die acht Raketenspulen auf einer Maschinenseite aufgestellt; Dornier hingegen zeigte auf seiner 1:1- und 2:2-Maschine einen wechselseitigen Haarnadeleintrag, den er durch Aufstellung beidseitiger Schußaufmachungen erreichte. Diese Leiste kann sowohl festigkeitsmäßig als auch vom Konfektionär als hinreichend konform zur traditionellen Leiste erklärt werden, was neben der maschinenbaulich sauberen Konstruktion ein ausgezeichnetes Verkaufsargument sein wird.

Die in Anlehnung an die Patente von Dewas gebauten Doppelbandgreifermaschinen waren vertreten durch Draper, Crompton & Knowles, Snoeck und Gorizia. Leistungsmäßig liegen sie in der Größenordnung der Schnelläuferautomaten, wobei sowohl Crompton als auch Snoeck mit ihren Achtfarbenmaschinen vor allem den Wollweber angesprochen und ohne Zweifel auch Erfolg verzeichnet haben, denn gerade im Deckensektor ist der schußabhängige Arbeitsanteil enorm groß. Die Maschine von Crompton produziert beidseitig eine Fransenleiste, die Maschine von Snoeck hingegen kann neben der Fransenleiste auch eine Einlegleiste legen. Die von Draper seit einigen Jahren in Serie gebaute Einfarbenmaschine DSL mit einseitiger Schußvorlage arbeitet mit Schleifeneintrag, wobei sie auf einer Kante eine Normalleiste, auf der anderen eine Fransenleiste erzeugt. Konstruktiv schien mir diese Maschine am meisten ausgereift zu sein und dürfte in dieser «Kategorie» eindeutig an der Spitze liegen. Die Maschine von Gorizia zeigte bei der Leistenbildung eine interessante Lösung, indem die Schwächung der Fransenleiste durch Eintrag eines Leistenschußfadens durch einen Nadelgreifer ausgeglichen werden sollte.

In der letzten Gruppe der Greiferschützenmaschinen waren Maschinen von Sulzer, Saurer, Zangs und Claeys zu sehen. Von allen Webmaschinen stach die Sulzer-Maschine hinsichtlich Leistung und betriebstechnischer Perfektion deutlich von den konventionellen Webverfahren ab, wiewohl es allgemein bekannt sein dürfte, daß dieser Vorsprung nicht generell auf den betriebswirtschaftlichen Einsatz übertragen werden darf. Der Verfasser hält es für unwahrscheinlich, daß die Webmaschinen das konventionelle Webverfahren auf der ganzen Linie verdrängen werden; es dürfte wahrscheinlicher sein, daß sie eine beschränkte Gruppe von Artikeln wirtschaftlicher erzeugen und einen nicht unbeträchtlichen Anteil den Webstühlen und Webautomaten überlassen werden. Die Maschinen von Zangs und Claeys sind wie jene von Saurer Ableitungen der von Seaton um die Jahrhundertwende gebauten Greiferschützenmaschine. Neumann hat diese Maschine in der DDR bis zu einem gewissen Grad entwickelt, ohne jedoch an die Leistung der Sulzer-Maschine anknüpfen zu können, was auch Zangs und Claeys nicht gelungen ist. Interessant hingegen scheint mir die Saurer-Maschine G 1 insofern zu sein, als sie wie die Dornier-Maschine durch die beidseitige Schußspulenanordnung einen beidseitigen Haarnadeleintrag erzeugt und damit eine unverdickte, feste Leiste erhält, und zweitens, daß die Maschine auf dem konventionellen Saurer-Grundmodell 100 W aufgebaut ist und somit jederzeit von diesem auf den Greifereintrag und zurück umgebaut werden kann, was angesichts der stark wechselnden Marktlagen nicht außer acht zu lassen ist.

Zusammenfassend ist festzuhalten, daß die in Hannover ausgestellten Maschinen ohne Zweifel einer immensen Anstrengung seitens der Konstrukteure entsprungen sind, auch wenn sie den Erwartungen, und zum größten Teil befürchteten Erwartungen, nicht entsprochen haben. Man darf sicherlich jedem verantwortungsbewußten Konstrukteur zumuten, er werde von Zeit zu Zeit seine Konzeption in technischer und betriebswirtschaftlicher Hinsicht einer

Revision unterziehen, eine Bestandesaufnahme über die neugestellten Forderungen an Anpassungsfähigkeit an Rohstoffe und Qualität der zu produzierenden Güter durchführen. Aber jeder Textilfachmann sollte ebenfalls von Zeit zu Zeit eine solche Standortsbestimmung anstellen und für die nächsten zehn Jahre eine Generallinie festlegen — gewillt, diese aber auch ohne wesentliche Abstriche zu realisieren. Wenn eine Revolution, oder freundlicher ausgedrückt, eine relativ rasche Umwälzung zu erwarten ist, so scheint sie mir nicht im Austausch verschiedener Webverfahren, sondern im Austausch verschiedener Stoffherstellungsverfahren durch Wirken oder Verbundtechnik zu liegen, ohne aber das Webverfahren generell zu gefährden.

Generalversammlung des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie

Unter dem Vorsitz seines Präsidenten, Herrn Eric Cathomas, Küsnacht ZH, hielt kürzlich der Exportverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie im Hotel «La Palma au Lac» in Locarno seine 21. ordentliche Generalversammlung ab. Nach Begrüßung durch den Vorsitzenden genehmigten die anwesenden Mitglieder einstimmig den Jahresbericht und die Jahresrechnung 1963, unter Déchargeerteilung an Vorstand und Direktion. Sie bestätigten ferner, gemäß Antrag des Vorstandes, in leicht modifizierter Form die bisher gültigen Ansätze der Verbandsbeiträge. Die «Allianz»-Treuhandgesellschaft wurde für eine neue Amtsperiode als Kontrollstelle bestimmt.

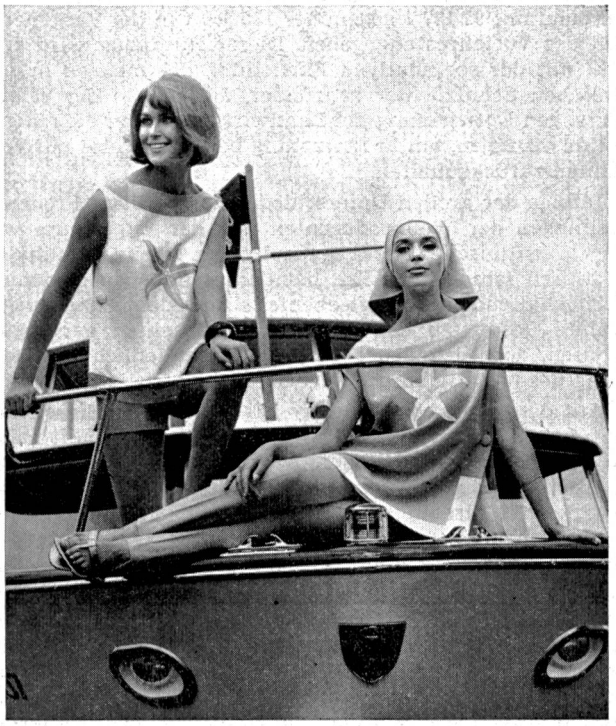
Sodann hatte die Versammlung wegen Ablauf der Amtsperiode den Vorstand und das Präsidium neu zu bestellen. Anstelle der zurückgetretenen Vorstandsmitglieder HH. P. A. His, Dr. S. Feigel und Fr. Iseli wurden in den Vorstand gewählt die HH. R. Meyer, i. Fa. Willy Meyer AG, Zürich, und F. Thiévent, i. Fa. Ritex AG, Zofingen. Den scheidenden Vorstandsmitgliedern wurde vom Vorsitzenden der verdiente Dank des Verbandes ausgesprochen, insbesondere Herrn P. A. His, der dem Vorstand seit der Gründung des Verbandes im Jahre 1943 angehört und sich als langjähriger Vizepräsident und Präsident bedeutende Verdienste erworben hat. Die übrigen Vorstandsmitglieder wurden für eine weitere dreijährige Amtsdauer bestätigt. Mit Akklamation wurde ferner von der Versammlung Herr E. Cathomas für eine weitere Amtsdauer als Präsident wieder gewählt.

Im Mittelpunkt des zweiten Teiles der Versammlung stand ein Referat des Direktors des Verbandes, Herr Prof. Dr. A. Bosshardt, über «Aktuelle Probleme des schweizerischen Bekleidungsaußenhandels — Gefahren und Hoffnungen», das von den Versammlungsteilnehmern mit großem Interesse aufgenommen wurde.

Mode

Sommersportmode-Debut beim Swiss Fashion Club

Die Bestrebungen des Swiss Fashion Clubs, Sport- und Freizeitmode nach einheitlichen Richtlinien — frei von folkloristischen Einflüssen, auf funktionellen Erfordernissen basierend entworfen, in Schnitt und Silhouette dem aktuellen Modeempfinden angepaßt — zu schaffen, welche durch einen geschmackvollen und eleganten Stil international richtungweisend werden könnte, wurden erstmals auf eine Sommersport- und Ferienmode für alpine Gegenden übertragen. An einer Sommertagung auf dem Seelisberg wurden der internationalen Fachpresse, die durch ihr zahlreiches Erscheinen das bereits wache Interesse für die Premièren des Swiss Fashion Clubs bekundete, die Vorschläge für eine Sommersportmode 1965 vorgeführt. Bei jeder vom Swiss Fashion Club kreierten Sportmode steht Zweckmäßigkeit an erster Stelle. Die Nützlichkeitsfaktoren: Schutz, Tragkomfort, Pflegeleichtigkeit müssen vor allem berücksichtigt werden. Die schweizerische Textilindustrie hat im Zusammenwirken mit den Ausrüstern Gewebe entwickelt, die allen Erfordernissen stark beanspruchter Kleidung entgegenkommen. Das hohe Qualitätsbewußtsein dieser Industrien — unerläßlich für unsere Präsenz auf den Weltmärkten — fördert die Herstellung gepflegter, ja eleganter Gewebe mit den durch die Technik ermöglichten praktischen Eigenschaften. Solche Gewebe bilden die Grundlage für jede Kollektion des Swiss Fashion Clubs. Die Kreation der Sportmodelle geht von Stoffen aus, die die nützlichen Eigenschaften «in sich» tragen und die zugleich in Webbild, Toucher und Farbe vollendet sind. Außerdem gibt man den Kleidungsstücken Schnitte, die unbeschränkte Bewegungsfreiheit sichern und die in ihrer Großzügigkeit die Silhouette bestimmen. Sie halten sich in der Linienführung an eine gewisse Strenge der Form und gewähren nur beschränkt Spielraum zu phantasievoller Abwandlung. Mit einfachen, aber ideenreichen und oft kühn verwendeten Dekors und durch die Farben wird die Strenge aufgelockert. Es ist insbesondere die ausgewogene Farbskala, das Spiel mit Schattierungen und Kontrasten und die konsequente farbliche Koordination aller Teile eines Anzuges, inbegriffen Kopfbedeckung und Schuhe, die



Ensemble de plage (trois pièces) — pantalon: HELANCA fibranne, tissu élastique DEVILON — blouse et tunique: toile rustique — tissus: Schwarzenbach — broderies: Union Création: Spielmann — Photo: K. Kriewall