

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 73 (1966)
Heft: 2

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: 21.08.2025

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

per

Mitteilungen über Textilindustrie

2

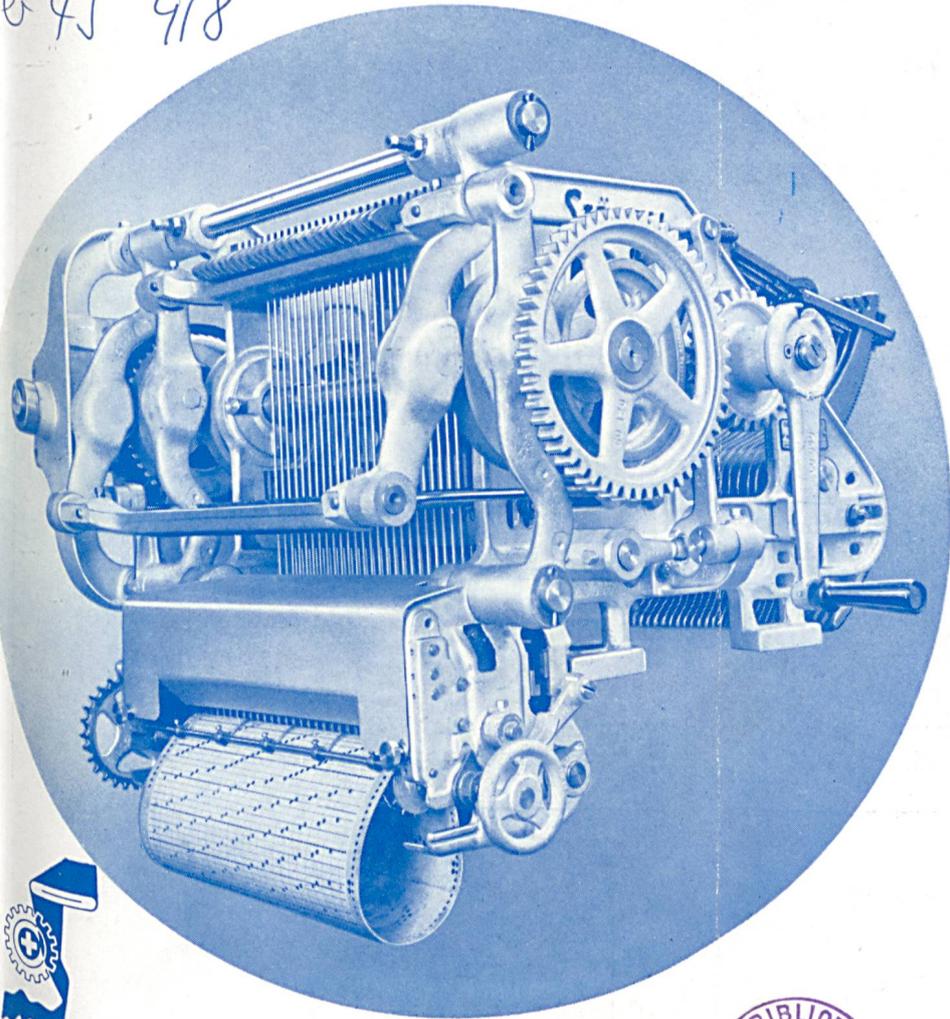
SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

ZÜRICH FEBRUAR 1966 73. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH

45 918

10 P 2

STÄUBLI

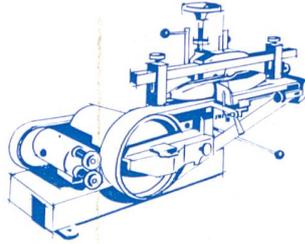


**Gegenzug-Offenach-Doppelhub-
Schaffmaschine mit Papierkarten,
Typ LEZSRDO, für oberbaulose Web-
stühle mit hohen Tourenzahlen**

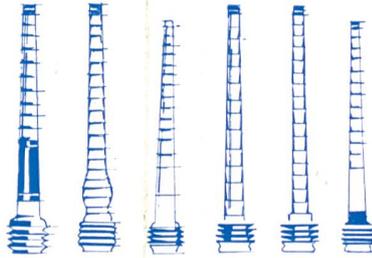
Die **4** von Horgen

- Grob & Co. AG Horgen
- Schweiter AG Horgen
- Gebr. Stäubli & Co. Horgen
- Sam. Vollenweider AG Horgen

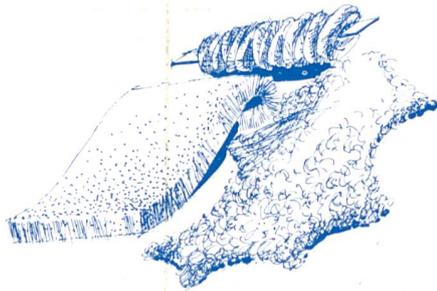




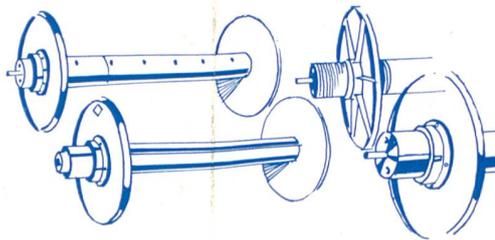
Webschützen-Abriechmaschinen System Spaleck, auch mit Staubabsaugvorrichtung



Automatenspulen aus Kunststoff oder Holz



Für die Fadenbremsung der Webschützen:
Felle, Plüsche, selbstklebende Fadenbremsen in Streifen- bzw. Band-Aufmachung

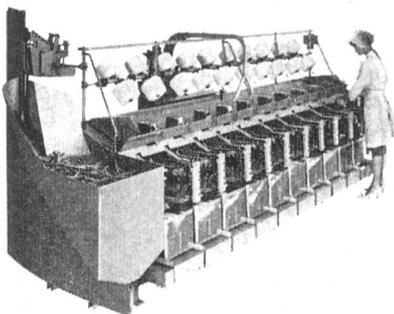


Kettbäume und Kettbaumscheiben aus Leichtmetall oder Stahl (Scheibenbefestigung durch Gewinde, Klemmkonus oder Backen); Zettelbäume aus Metall oder Holz





Eine Spule
wie die
andere



gleich schön, gleich gut
und abschlagsicher ge-
wickelt, ohne das Garn zu
beanspruchen, mit 12000
UpM, auf dem leistungs-
fähigen und kostensparen-
den NON STOP-Automaten
von Schärer



Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach-Zürich (Schweiz)

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff- Gleitlager

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

Für Textilmaschinen besonders geeignet!

Keine durch Fett- u. Ölspritzer verunreinigten Gewebe mehr!

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

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

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

Ruberg & Renner

KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN
Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055 Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ
Willy Gutmann · Interlaken

Postfach

Telefon 036/24121

83. Wiener Internationale Messe

13. bis 20. März 1966



Das

Textilzentrum

bietet Ihnen ein
reich gegliedertes Angebot in

Stoffen Bekleidung

Modewaren Chemiefasern

Wäsche Pelzsalon

Modeschauen

In Halle R findet die

«Woche der Maschenmode»

statt.

Auskünfte und Messeausweise:

**Oesterreichische Handelskammer
in der Schweiz**

Zürich, Mühlebachstraße 26, Telefon 051 / 32 83 13



Einbau- Deckenleuchten

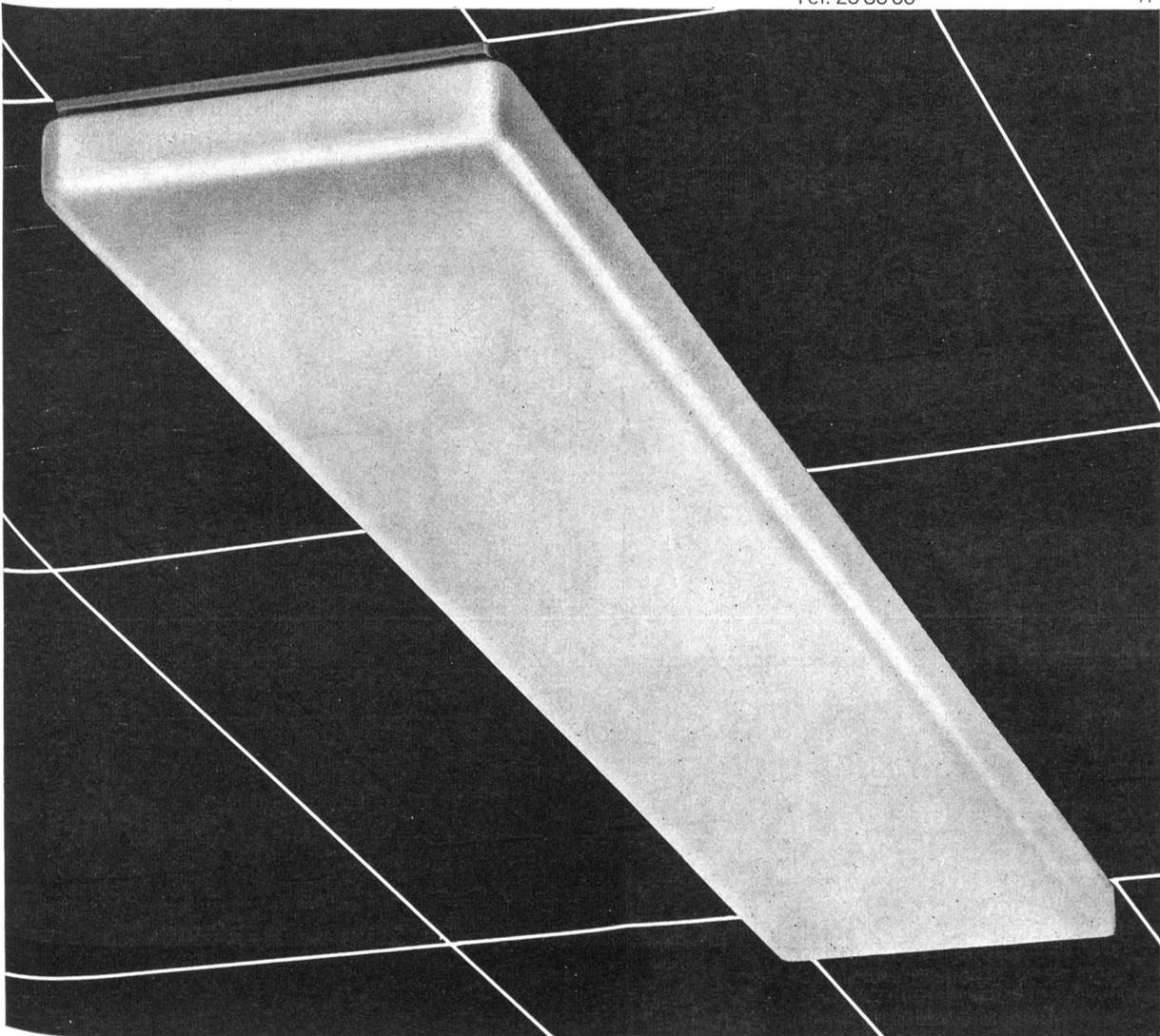
Siemens-Einbau-Deckenleuchten sind für alle gebräuchlichen Zwischendecken geeignet. Ihre Abmessungen entsprechen den üblichen Grössen der Deckenplatten.

Die flache Konstruktion gewährleistet die Montage auch bei geringer Einbautiefe. Unterschiedliche Abdeckwannen und Formen, die sich auch zu Lichtbändern und Feldern zusammensetzen lassen, ermöglichen eine variable Gestaltung.

Die Lampen sind mit Wannen aus Kunststoffglas abgedeckt. Dieses Material sichert eine gute Lichtstreuung und — da das Auge nicht geblendet wird — angenehmes Licht.

Siemens
Elektrizitätserzeugnisse AG
Zürich 1, Löwenstr. 35
Tel. 25 36 00

71



Fröhlich

Präzision und Festigkeit kennzeichnen den Fröhlich-Ganzmetallwebschaft

Die 19 verschiedenen Profile sind in ihren Dimensionen so gewählt, daß wir je nach

- Webmaschinentyp
- Schafantriebsart
- Webbreite und
- Beanspruchung

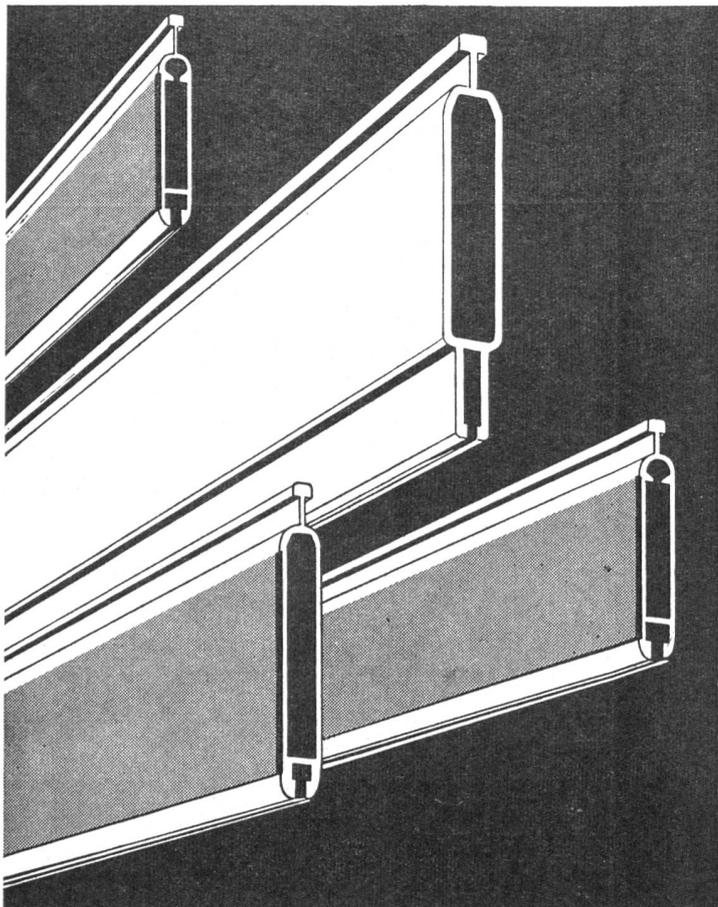
den geeigneten Webschaft liefern können.

Spezialitäten:

- Webschaft mit Kunstharzgleitschutz für oberbaulose Webmaschinen
- Dreherschäfte
- Schwertuchschäfte

Unser technischer Stab steht zu Ihrer Verfügung.

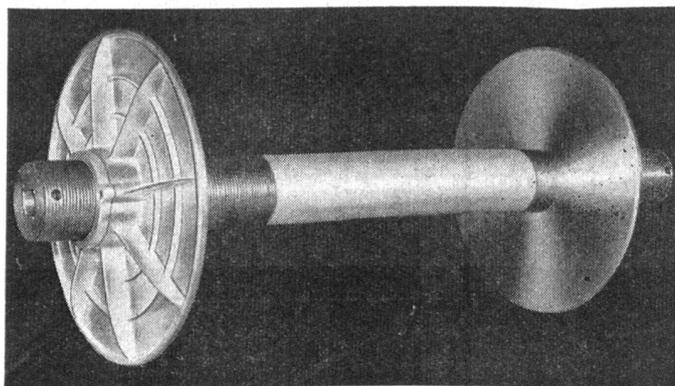
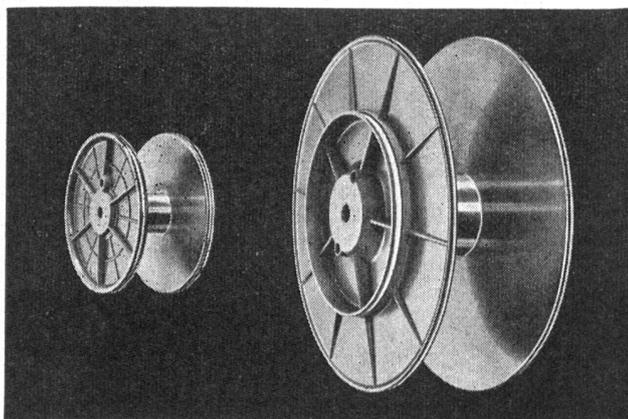
E. Fröhlich AG
8874 Mühlehorn GL (Schweiz)
 Telephon (058) 3 12 30



Jametti-Kettbäume und -Spulen

für alle Natur- und Chemiefasern

robust – betriebssicher



A. Jametti & Co.
Somma Lombardo (Varese)

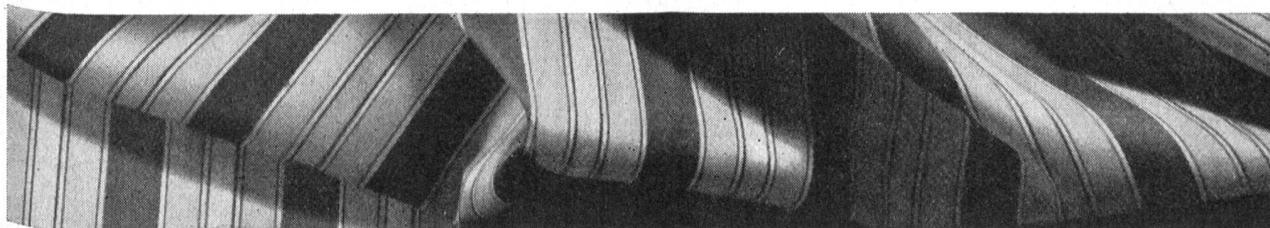
Generalvertretung für die Schweiz:

R. Guth & Co. Basel 3

Schützengraben 35, Tel. 061 / 24 82 91



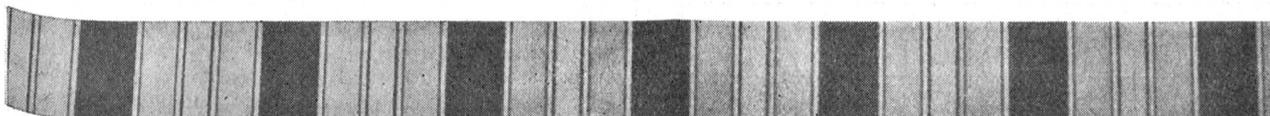
Die Probe bestätigt es . . . RÜTI-Griff !



Ihre Gewähr für
Gewebe mit gutem Griff :
RÜTI-Webautomaten

Maschinenfabrik Rüti AG
vormals Caspar Honegger
CH 8630 Rüti (Zürich)
Schweiz

Webautomaten und Webereimaschinen für alle Garne und Gewebe





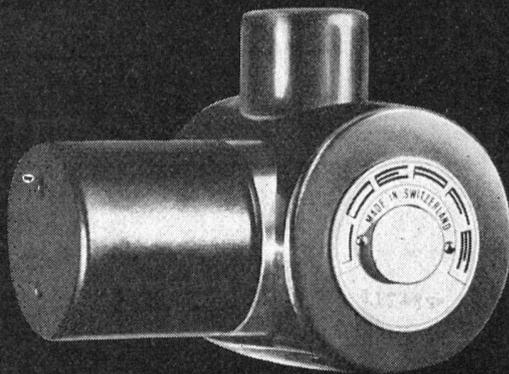
Zu früh gewechselte oder ausgelaufene Schusspulen verursachen hohe Abfallkosten oder kostspielige Gewebefehler. Dies verhindert zuverlässig der Loeffe-Fühler. Das Radarprinzip der Optik erfasst genau den richtigen, einstellbaren Moment für den Spulenwechsel.

Der optisch-elektronische Loeffe-Schussfühler

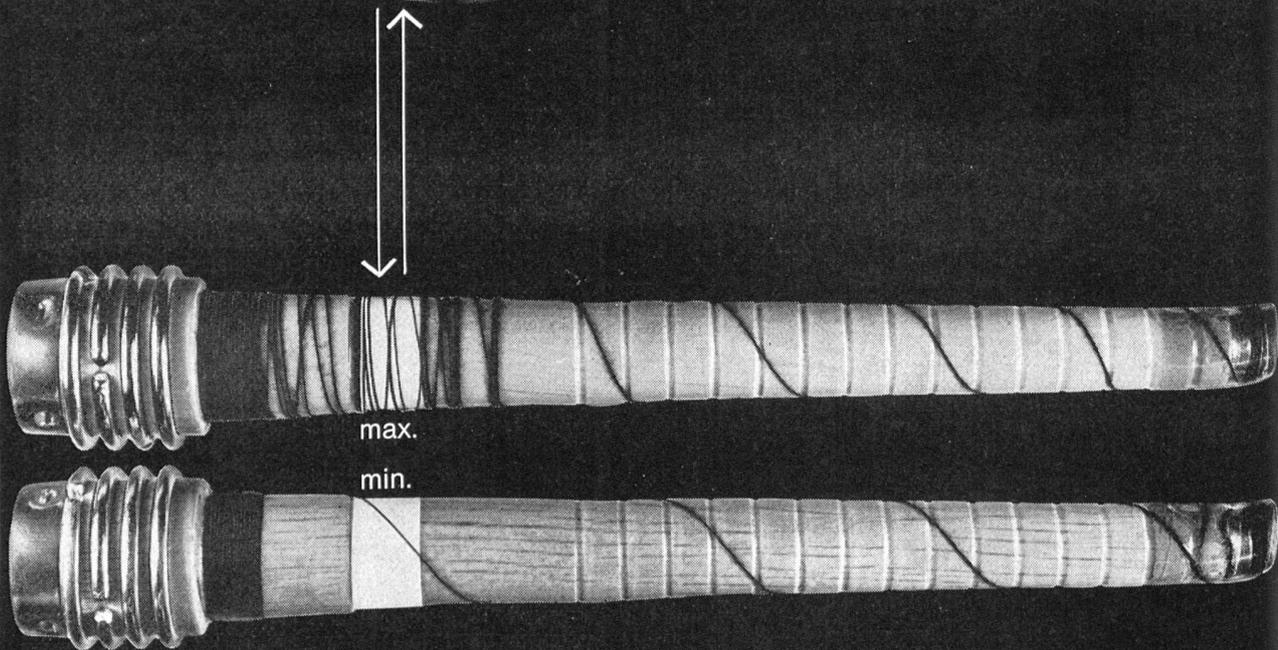
- arbeitet berührungslos, dadurch keine Schussmaterialbeschädigung und weniger Schussbrüche
- ist keiner mechanischen Abnutzung unterworfen
- bringt Zeiteinsparung durch Wegfall der Nachjustierung
- erhöht den Nutzeffekt und senkt die Kosten
- macht Wechselstühle zu Halbautomaten und ermöglicht Mehrstuhlbedienung.

Über 40 000 Loeffe-Schussfühler haben sich auf der ganzen Welt bewährt.

Verlangen Sie unsere Dokumentation.



Der optisch-elektronische Loeffe-Schussfühler



Loeffe-Textil-Elektronik

LOEFFE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loeffe
Zypressenstrasse 85, Postfach, 8040 Zürich

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion: Letzigraben 195, 8047 Zürich

Inseratenannahme: Orell Füssli-Annoncen AG, Limmatquai 4, Postfach, 8022 Zürich

Nr. 2 Februar 1966 73. Jahrgang

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

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-
Gesellschaft und des Verbandes Schweiz.
Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizerischer
Textilfachleute und Absolventen der Textil-
fachschule Wattwil

Von Monat zu Monat

Kritisches zur Fremdarbeiterpolitik

Im vergangenen Jahr haben die Maßnahmen zur Herabsetzung des Bestandes an ausländischen Arbeitskräften sichtbare Ergebnisse gezeigt. Schon die 1963 und 1964 vom Bunde angeordnete betriebsweise Begrenzung des Gesamtpersonalbestandes hatte die Zunahme der Fremdarbeiter zu dämpfen vermocht. Im Jahre 1965 wurde sodann auf Grund des Bundesratsbeschlusses vom 26. Februar 1965 eine Reduktion um 5 % verfügt. Das Resultat kann heute weitgehend überblickt werden. Nach dem Ergebnis der letzten Augusterhebung, also zur Zeit des saisonalen Höchststandes der Beschäftigung, lag die Gesamtzahl der kontrollpflichtigen ausländischen Arbeitskräften um 44 500 Personen oder 6,2 % unter dem Augustbestand des Vorjahres. Die vierteljährlich erhobenen Zahlen über den Zuzug ausländischer Arbeitskräfte ergaben im 2. Quartal 1965 im Vergleich zum entsprechenden Vorjahresquartal eine Abnahme um 32 500 Einheiten oder 21 %. Die kürzlich bekanntgewordene Erhebung für das 3. Quartal zeigt gegenüber dem Vorjahr sogar einen Rückgang der Neueinreisen um 70 000 Arbeiter oder 41 %! Angesichts dieser deutlichen Tendenz zur Entspannung verwundert es, daß im Bundeshaus ein weiterer massiver Fremdarbeiterabbau für 1966 geplant wird. Dieser Absicht muß von der Industrie und ganz besonders von der Textilindustrie her entschiedener Widerstand geleistet werden. Die von den Behörden gern aufgestellte Behauptung, wonach «das Volk» oder «die Öffentlichkeit» einen weiteren Fremdarbeiterabbau verlange, läßt sich in keiner Weise stützen. Im Gegenteil sind in der Öffentlichkeit seit längerer Zeit nur noch vereinzelte Stimmen in dieser Richtung laut geworden. Nach unserer Überzeugung nimmt die überwiegende Mehrheit des Schweizervolkes an der heutigen Situation durchaus keinen Anstoß und anerkennt die Notwendigkeit, unsere Wirtschaft mit Hilfe von Fremdarbeitern in Gang zu halten. Dies gilt ganz besonders für die Textilindustrie, die seit jeher ein ansehnliches Fremdarbeiterkontingent aufwies. Es ist zu hoffen, daß eine vernünftige und für die Wirtschaft tragbare Regelung der zukünftigen Fremdarbeiterpolitik getroffen werden wird.

Reale Produktivitätssteigerung pro Jahr ca. 2,5 %

Das Sozialprodukt der Schweiz ist in letzter Zeit nominal stark gestiegen. Dies bedeutet indessen noch nicht, daß auch die Produktivität entsprechend erhöht worden sei. Bei der Ermittlung der durchschnittlichen realen Produktivitätssteigerung muß von der Entwicklung des realen Nettosozialproduktes unter Eliminierung der Teuerung und nicht von jener des Bruttosozialproduktes ausgegangen werden. Gemäß der volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung stieg das reale Nettosozialprodukt von 1950 bis

1960 um etwa 51 %, von 1960 bis 1964 um rund 24 %. Berücksichtigt man nun noch die Zunahme der Zahl der Erwerbstätigen — und dies muß man tun —, so ergibt sich eine Steigerung des realen Nettosozialproduktes pro Erwerbstätigen von 1950 bis 1960 um etwa 27,5 % und von 1960 bis 1964 um rund 11 %. Im Durchschnitt pro Jahr ergibt dies für 1950 bis 1960 eine Steigerung um etwa 2,5 % und von 1960 bis 1964 um ca. 2,6 %. *Nur diese Werte dürfen mit der realen Produktivitätssteigerung unserer Volkswirtschaft gleichgesetzt werden.* Die Produktivitätssteigerung pro Arbeitskraft war somit in den letzten 14 Jahren wesentlich geringer, als in der Regel angenommen und von gewissen Kreisen immer wieder behauptet wird. Aus diesen Gründen mußten die Bestrebungen, gleichzeitig den Reallohn wesentlich zu erhöhen, die Arbeitszeit zu verkürzen, die Ferien zu verlängern, die sozialen Einrichtungen zu verbessern, mehr Straßen, Wohnungen und Spitäler zu bauen, zwangsläufig zu einer inflatorischen

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Kritisches zur Fremdarbeiterpolitik
Reale Produktivitätssteigerung pro Jahr ca. 2,5 %
Gemeinsame Propagandaveranstaltung der Textilindustrie

Industrielle Nachrichten

Zu spät?
Zur Berufswahl
Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1965
Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen den Sparten der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Betriebswirtschaftliche Spalte

Althergebrachtes mit Beharrungsvermögen

Spinnerei, Weberei

Die schweizerische Hutgeflechtindustrie
Die wirtschaftliche Entwicklung der Hutgeflechtindustrie
Beziehungen zwischen Textiltechnik und Textilveredlung

Ausstellungen und Messen

Internationale Fördermittelmesse IFM 66
Ausstellungen, Messen und Tagungen 1966

Mode

Schwung und Bewegung für Sport und Freizeit

Literatur

«Textilveredlung» — Schweizerische Zeitschrift für
Textilchemie und Textilveredlung

Entwicklung führen. Will man dieser Entwicklung mit Erfolg entgegenreten, so müssen wir alle in unseren vielfältigen Ansprüchen Selbstdisziplin und Zurückhaltung üben und sie auf das Ausmaß der realen Produktivitätssteigerung pro Erwerbstätigen zurückschrauben.

Gemeinsame Propagandaveranstaltung der Textilindustrie

Am 16. und 17. Juni 1966 findet auf dem Bürgenstock eine große Propagandaveranstaltung mit verschiedenen Modeschauen und einer Ausstellung von Erzeugnissen der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie statt. Alle maßgebenden Verbände haben sich zu einer Arbeitsgemeinschaft zur Durchführung dieses anspruchsvollen Modeanlasses unter der Bezeichnung «Elégance Suisse 1966» zusammengeschlossen und die notwendigen Vorarbeiten an die Hand genommen. Es gilt, der Öffentlichkeit, der Presse und den Behörden zu demonstrieren, daß die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie präsent und zu hohen und höchsten Leistungen befähigt ist. So-

wohl auf dem Laufsteg als auch in der Ausstellung sollen nur Spitzenprodukte in bezug auf Qualität, Mode und Neuheit gezeigt werden. An einer ersten Modeschau, die tagsüber stattfindet, sollen vor allem Trikotbekleidung, Kostüme, Mäntel, Tageskleider für Damen und Herren, elegante Regenmäntel, Kinderkleider und Pelze gezeigt werden. An der zweiten Schau, die am 16. Juni abends im Palace-Hotel durchgeführt wird, kommen elegante Nachmittagskleider und Mäntel, Cocktail- und Abendkleider, Nachmittags-, Cocktail- und Abendmäntel und Pelze sowie Smokings und Fräcke zum Zuge, während am zweiten Tag wenn möglich im Swimmingpool eine Bade- und Strandmodeschau, ergänzt mit Sport- und Freizeitbekleidung, den Abschluß der Veranstaltung darstellen wird.

Es ist erfreulich, daß sich alle maßgebenden Sparten der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie zu dieser gemeinsamen Aktion zusammengefunden haben. Wir wünschen dem Unternehmen einen vollen Erfolg.

Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Zu spät?

Dr. Hans Rudin

Seit einigen Jahren — etwa anfangs der 60er Jahre — hat sich in breiteren Kreisen der Textilindustrie die Einsicht durchgesetzt, daß die Lehrlingsausbildung mit allen Mitteln aufgebaut und gefördert werden müsse. Zwei grundlegende Erkenntnisse waren dafür maßgebend: Erstens ist es heute fast unmöglich, junge, tüchtige Schweizer und Schweizerinnen für eine Tätigkeit in einem Industriebetrieb zu gewinnen, wenn man ihnen keinen voll ausgebauten Lehrberuf bieten kann. Zweitens muß das Menschenmögliche getan werden, um den stetigen Rückgang der Zahl der schweizerischen Arbeitskräfte in der Textilindustrie aufzuhalten. Eines der besten Mittel zur Nachwuchsgewinnung ist dabei der Ausbau des Lehrlingswesens. Oft stellt man sich die Frage, ob in der Textilindustrie *nicht zu spät* damit begonnen wurde. Zweifellos hat man kostbare Jahre ungenutzt verstreichen lassen. Es ist aber auch heute *noch nicht zu spät*, wie der große Erfolg einzelner aktiver Firmen beweist.

Sehr eindrücklich ist jedoch, daß die Einsicht in diese Notwendigkeiten bei einzelnen Persönlichkeiten der Textilindustrie *schon vor zwanzig Jahren bestand*. Es ist uns durch Zufall das Manuskript eines Artikels von Ad. Zoltinger, heute Betriebschef der Feinwebereien Lichtensteig und Präsident der VST, in die Hände geraten, worin er schon im Jahre 1946 die Schaffung von staatlich anerkannten Berufslehren forderte. Das Manuskript ist nachstehend gekürzt abgedruckt; die Gedankengänge sind heute noch so aktuell wie vor zwanzig Jahren. Gleichzeitig erkennen wir bei der Lektüre, was während langer Jahre versäumt worden ist und weshalb jetzt mit doppeltem Einsatz der Ausbau des Lehrlingswesens an die Hand genommen werden muß. Die Einsicht, daß man das Lehrlingswesen fördern müßte, war, wie wir sehen, in gewissen Kreisen schon früh vorhanden. Bis sie sich voll durchsetzen konnte, brauchte es fast zwanzig Jahre.

Der Schreibende hatte im Jahre 1961 den Auftrag als damals noch Außenstehender, die Nachwuchssituation in der Textilindustrie zu untersuchen. Die Schlußfolgerungen seines Berichtes lauteten — 1961! — unter anderem: «Kein Wunder also, daß die auf angelernte Arbeitskräfte angewiesenen Wirtschaftszweige immer mehr in die Klemme geraten ... es besteht bei Eltern und Jugendlichen eine eindeutige starke Tendenz zur Berufslehre ... Was liegt näher, als daß die Textilindustrie versucht, sich dieser Entwicklung anzupassen ... Ich glaube, daß diese Anpassung an den Zug zum Beruf weit mehr Erfolg verspricht als ein Gegen-den-Strom-Schwimmen.» Noch im Jahre 1961 gewann ein Außenstehender also den Eindruck, daß man die Textilindustrie zum großen Teil erst noch von der entscheidenden Wichtigkeit der Lehrlingsausbildung und Nachwuchsförderung überzeugen müsse.

Heute ist diese Einsicht und Erkenntnis weitgehend da. Sie kam spät, aber — davon sind wir überzeugt — nicht zu spät. Wenn der starke Wille vorhanden ist, einen tüchtigen Schweizer Nachwuchs durch Lehrlingsausbildung heranzuziehen, so kann dies auch heute noch gelingen. Man muß sich jedoch bewußt sein, daß die Zeit zu knapp geworden ist, als daß man noch zögern und zaudern dürfte. Es ist jetzt fünf Minuten vor zwölf. Es hat keinen Sinn, versäumten Gelegenheiten nachzutraumern; alles hängt aber davon ab, daß die noch verbleibenden Chancen genutzt werden.

Adreßänderungen sofort mitteilen!

Name und Vorname:

Beruf:

Alte Adresse:

NEUE Adresse:

PLZ: Ort:

Datum: Unterschrift:

Abonnent VST- VET-Mitglied

Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzli 12, 8810 Horgen

Zur Berufswahl

Ad. Zollinger, Lichtensteig

Veröffentlichung aus dem Jahre 1946

Der Kommentar zu diesem im Februar 1946 veröffentlichten und in leicht gekürztem Umfang abgedruckten Artikel findet sich im vorangehenden Kurzartikel «Zu spät?». Red.

In einigen Wochen verlassen die Schüler der Volksschule nach einer Schulzeit von 8—9 Jahren die Schulbank, um direkt ins Erwerbsleben oder in eine Lehre einzutreten.

Will ein Junge eine Lehre absolvieren, so haben Eltern und Berufsberater bereits ihres Amtes gewaltet und dem Jungen zu dem seiner Neigung und Eignung entsprechenden Beruf geraten. Frühzeitig schon wurde bei einem Handwerker oder in einem Fabrikbetrieb für eine Lehrstelle Umschau gehalten. Bald wird der Moment kommen, wo der Jüngling seinen Lehrvertrag erhält, nach welchem er sich verpflichtet, eine Lehrzeit von 3—4 Jahren anzunehmen, um dann später als gelernter Berufsmann seine Prüfung abzulegen und den Weg ins Leben zu suchen.

So wickelt sich die Sache ungefähr ab bei den jedermann bekannten Berufen. *Etwas anders ist es aber bei den Berufsgattungen in der Textilindustrie.* Diese Situation beschäftigt mich seit langer Zeit. Nehmen wir aus dem Fragenkomplex eine Begebenheit heraus, die mich kürzlich zu einer Aeußerung zwang und die mir seither zu denken gibt: Kommt da eines Tages ein angesehenes Elternpaar zu mir, um mich um Rat zu fragen, was wohl ihr Sohn, der nächstens aus der 3. Realschulklasse entlassen wird, werden könnte, wenn er in unseren Webereibetrieb in die Lehre käme.

Der Junge hat anlässlich einer Klassenexkursion unseren Betrieb gesehen, und dem unschlüssigen Knaben kam dann plötzlich die Erkenntnis, daß er an dieser Maschinerie eigentlich Freude hätte und die Weberei «lernen» möchte. Seine Eltern, die nicht vom Fach sind, waren einesteils froh, endlich von ihrem Sohn einen Wunsch für die Berufswahl zu hören, andererseits aber kannten sie die Ziele nicht, die bei einer Webereilehre erreicht werden können und müssen, und waren ob der Wahl des Jungen nicht sehr beeindruckt. Der örtliche Berufsberater konnte keine weitere Auskunft geben, obwohl er den Betrieb bei uns vom Sehen kennt, die beruflichen Anforderungen und Möglichkeiten jedoch nicht.

Auf die Fragen dieser Eltern zu antworten, fiel mir einesteils nicht schwer, sie zeigten mir aber doch, wie schwierig es ist, eine richtige Antwort zu geben. Die ganze Unterhaltung spornte mich an, daß in der Formulierung und im Aufbau der verschiedenen Berufsgruppen, besonders der Weberei, etwas zu geschehen habe. Wenn jemand die Frage stellt: Was ist mein Sohn, wenn er in einer Weberei eine Lehrzeit von 3—4 Jahren hinter sich hat? Ist er dann Weber, Zettelaufleger, Webermeister, Vorwerksarbeiter, Disponent, oder was denn? Und was verdient er nachher? *Nach meiner Ansicht liegt in der Frage: Was bin ich nach 4 Jahren Lehre in der Weberei? das ganze Problem unseres beruflichen Nachwuchses versteckt.* Damit wir auch in die Webereien junge Leute mit guter Schulbildung erhalten und nicht nur solche, die «in die Fabrik müssen», haben wir auch die Pflicht, dafür zu sorgen, daß nach einer gewissen geregelten Lehrzeit ein Abschluß kommt, der dem jungen Mann eine berufliche Stellung einräumt.

Die Kameraden des Jungen, von dem eingangs die Rede war, werden nach 3—4 Jahren ausgelernte Schreiner, Schlosser, Mechaniker, Elektriker, Spengler usw. sein. Sie haben nach Vollendung der Lehrzeit den Lehrbrief der betreffenden Berufsgruppe mit entsprechenden Noten in den Händen. Die zu absolvierende Lehrlingsprüfung bietet einen ersten Prüfstein im Leben. Der kantonale Lehr-

brief als Ausweis der bestandenen Prüfung ist ein Dokument, auf das jeder stolz sein kann. Die besuchte obligatorische Gewerbeschule während der Lehrzeit sei nur nebenbei erwähnt.

Wie steht es mit unserem Lehrling der Weberei?

Der Junge wird vom Betrieb übernommen. Man wird ihn die verschiedenen Arbeiten der Vorwerke lehren. Er wird lange Zeit als Weber arbeiten müssen, wird nachher Zettelaufleger und kommt mit der Zeit so weit, daß er gewisse Regulierarbeiten am Webstuhl ausführen kann. Hat man für den jungen Mann keine Verwendung im Betrieb, so wird er eventuell auf den Fabrikationsbüros eine geeignete Beschäftigung finden.

3—4 Jahre gehen dahin, die gegenseitig vereinbarte «Lehrzeit» ist um, der Junge möchte zur materiellen Verbesserung eine Stellung erhalten. Wo ist nun die Prüfung, die er zu bestehen hat? Wo ist das Dokument, das ihm bescheinigt, daß er etwas geworden ist? Was für einen Titel geben wir dem Mann nach diesen Lehrjahren?

Man wird mir entgegen, daß er jetzt auf die Webeschule gehöre, die ihm dann auf Grund seiner dortigen Anwesenheit den Titel als Webermeister, Weberei-Techniker, Dessinateur verleihen werde. Wenn es die finanzielle Lage der Eltern erlaubt, wird er die Webschule besuchen können (ein Jahr ohne Verdienst).

Es ist nicht meine Absicht, Nachteiliges über den heutigen Aufbau der Schule (1946) in Wattwil zu sagen, aber etwas sei darüber doch erwähnt: Die Aufnahmebedingungen und der Lehrplan der I. Stufe zur Erlangung des Titels eines Webermeisters (2 Semester) sind folgende: Zurückgelegtes 18. Altersjahr, Volksschulbildung, mindestens zweijährige praktische Tätigkeit als Weber, wovon ein halbes Jahr als Zettelaufleger. Mit mindestens 19 Jahren kann also der Absolvent mit «Meister» titulierte werden, wird also im gleichen Rang stehen wie seine Kollegen, die erst in reiferen Jahren die Webschule besuchen können. Als «Meister» wird er sich der Industrie offerieren und einer gewissen Belegschaft vorstehen, die er führen muß und von der er gute Leistungen und Qualitätsarbeit fordern wird. (Anmerkung der Red.: Eintrittsalter in den Webermeisterkurs ist jetzt minimal 19 Jahre.)

Nach erfolgter Lehre im Fabrikbetrieb der Weberei wissen wir nicht, wie unsere jungen Leute berufsmäßig zu nennen sind. Nach Absolvierung der Schule hingegen titulieren wir sie schon nach einem Jahr bei der untersten Lehrstufe als «Meister».

Aus diesem Grunde bin ich der Auffassung, daß wir die gesamten Lehrpläne der Betriebe *gemeinsam* und systematisch aufbauen müssen. Wir haben dafür zu sorgen, daß unsere Jungen richtig gelehrt werden und nach Abschluß einer bestimmten Lehrzeit einen Lehrbrief eines Verbandes, evtl. der kantonalen Volkswirtschaft, als Dokument erhalten. Wenn wir uns vorstellen, mit welcher Liebe und Sorgfalt die Konstrukteure an der Weiterentwicklung unserer Textilmaschinen arbeiten zur Erzielung von Höchstleistungen, so dürfen wir uns fragen, ob wir nicht auch etwas mehr für die Ausbildung unseres Nachwuchses tun sollten.

Für den Absolventen einer richtigen Webereilehre — ob er sich später auf der Schule weiterbilden will oder nicht — schlage ich den Namen «Webereimechaniker» vor. Auf Grund einer theoretischen und praktischen Prüfung als Webereimechaniker, die ihn in eine gewisse Lohnstufe bringt, kann dann der junge Mann Verwendung in allen Berufsabteilungen finden. Ist sehr gutes Holz an ihm, so soll er *später* nach Absolvierung einer entsprechenden Prüfung zum Meister befördert werden oder sich auf der Schule nach Erreichung einer gewissen Altersstufe den erstrebten Titel und die Grundlagen holen.

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1965

Anmerkung der Redaktion: Die Schweizerische Bankgesellschaft hat uns kürzlich ihren Rückblick «Schweizerisches Wirtschaftsjahr 1965» zugestellt. Wir entnehmen der interessanten und aufschlußreichen Schrift nachstehende Berichte über die Lage der verschiedenen Textilzweige.

Leinenindustrie

Die Leinenindustrie konnte ihre Produktionskapazität trotz einer konjunktur- und witterungsbedingten Abschwächung der Geschäftstätigkeit voll ausnützen. Der Personalbestand hat sich infolge der behördlichen Maßnahmen zur Beschränkung der Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte verringert. Bei den Investitionen, die sich in verhältnismäßig engem Rahmen hielten, lag das Schwergewicht auf der weiteren Rationalisierung der Betriebe. Die wenigen exportorientierten Unternehmungen der Branche vermochten ihre Positionen auf dem Auslandmarkt zu behaupten. Die Geschäftsaussichten für 1966 werden vorwiegend optimistisch beurteilt.

Baumwollindustrie

Die Baumwollindustrie stand im Zeichen einer Verminderung des Bestellungseingangs, die hauptsächlich auf die Unsicherheit hinsichtlich der Entwicklung der Rohstoffmärkte, die Abschwächung der Textilkonjunktur in einigen Nachbarländern und auf die ungünstigen Witterungsverhältnisse zurückgeführt wird. Die Produktion hielt sich jedoch noch auf einem ansehnlichen Niveau. In der Spinnerei war sie sogar etwas höher als 1964, während sie in der Weberei ungefähr im letztjährigen Rahmen blieb. Die Modernisierung der Betriebe wurde fortgesetzt. Die Baumwollindustrie entwickelt sich mehr und mehr von einem ursprünglich sehr arbeitsintensiven zu einem äußerst kapitalintensiven Industriezweig. Ihr Personalbestand ist daher in den letzten 15 Jahren trotz der Reduktion der Arbeitszeit unverändert geblieben. Die Lieferfristen sind im Berichtsjahr kürzer geworden.

Auf dem Inlandmarkt begegneten die schweizerischen Baumwollprodukte einer starken Konkurrenz durch billige Importware. Der Gesamtimport von Baumwollgarnen, Baumwollzwirnen und Baumwollgeweben ging jedoch leicht zurück. Der Export von Garnen und Zwirnen ist gesunken. Bei den Geweben konnte die Ausfuhr nach den Hauptabsatzgebieten der EWG trotz der spürbaren Zolldiskriminierung gehalten werden, während die Lieferungen nach den EFTA-Ländern abgenommen haben.

In der Grobspinnerei zeichnete sich seit der Jahresmitte eine gewisse Zurückhaltung der Käufer ab. Die Feinspinnerei mußte infolge des äußerst schleppenden Geschäftsganges ihre Produktion einschränken und Preisreduktionen vornehmen. In der Zwirnerei blieb der Bestellungseingang hinter der Produktion zurück, was zu einer Verminderung der Auftragsbestände führte. Der Bestellungseingang der Weberei hat sich verlangsamt. Am besten war die Grob- und Mittelfeinweberei beschäftigt. In der Feinweberei zog die Nachfrage, die im Frühjahr und im Sommer rückläufige Tendenz zeigte, im Herbst etwas an, doch konnten größere Aufträge häufig nur auf Grund von Preiskonzessionen hereingenommen werden. Der Verkauf von Geweben aus synthetischen Garnen hat erneut zugenommen. Demgegenüber ist der Auftragseingang der Buntweberei hinter dem Vorjahresvolumen zurückgeblieben.

Im Detailhandel dürften die Lagerbestände an Baumwollwaren auf ein Minimum gesunken sein. Für 1966 erwartet daher die Baumwollindustrie eine Wiederbelebung des Geschäftsganges.

Stickereiindustrie

Die internationale Wettbewerbsfähigkeit der Stickereiindustrie hat sich infolge erheblicher Kostensteigerungen verschlechtert. Die Schwächung der Konkurrenzposition wirkte sich namentlich auf den Verkauf der für die Beschäftigung der Stickmaschinen wichtigen Standardartikel aus, während die Spezialprodukte nach wie vor gut gefragt waren.

Der Export der Stickereiindustrie ging 1965 mengenmäßig leicht zurück. Wertmäßig entsprach er ungefähr dem im Vorjahr erreichten Betrag von 162 Mio Franken. Die Hauptabsatzgebiete waren erneut die Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Italien, Großbritannien und die Vereinigten Staaten. Die Lieferungen nach den außereuropäischen Staaten wurden insbesondere durch die massiven Zollerhöhungen einiger südamerikanischer Länder, die Einfuhrrestriktionen Marokkos und Irans sowie durch die politische Unsicherheit im Nahen Osten beeinträchtigt. Da Oesterreich, der Hauptkonkurrent der schweizerischen Stickereiindustrie, wie die Schweiz der EFTA angehört, hat sich die Zolldiskriminierung im EWG-Raum kaum ausgewirkt. Die schweizerische Stickereiindustrie verfolgt jedoch mit Sorge die Bemühungen Oesterreichs, die Mitgliedschaft bei der EWG zu erlangen. Sollten sie Erfolg haben, so würden sich hieraus ernste Rückwirkungen auf den Export schweizerischer Stickereien nach den Ländern des Gemeinsamen Marktes ergeben.

Wollindustrie

Die rund 80 Betriebe der Wollindustrie waren erneut gut beschäftigt. Während die Produktion von Kammzug, Garnen, Geweben, Decken und Filzwaren stationär blieb, konnten die Teppichfabrikanten ihre Erzeugung weiter ausdehnen. Bei den Geweben setzte sich die Verlagerung der Produktion von Streichgarnartikeln auf Kammgarnartikel fort. Abgesehen von den Wollgarnen, deren Ausfuhr rückläufig war, konnte der Export von Wollfabrikaten 1965 auf dem Vorjahresniveau gehalten werden. Zahlreiche Wollbetriebe nahmen weitere Investitionen zur Modernisierung ihres Maschinenparks vor und vermochten hierdurch ihren Anteil am Gesamtabsatz der Wollindustrie zu vergrößern. Da die Rentabilität der Betriebe von der maximalen Auslastung der mit großem Kapitaleinsatz geschaffenen neuen Produktionsanlagen abhängt, dürfte sich der Kampf um die Marktpositionen im In- und Ausland in den nächsten Jahren weiter verschärfen.

Das Vordringen der Chemiefasern hat auch der Wollindustrie eine zusätzliche Dynamik gebracht. In der Wollindustrie gibt es praktisch keine Firmen mehr, die ausschließlich Naturfasern verarbeiten. Der Anteil der Wolle und verwandter Tierhaare an den von den schweizerischen Wollbetrieben verwendeten Textilrohstoffen beträgt zwar im Durchschnitt immer noch 70–80 %. Mit der wachsenden Vielfalt der verarbeiteten Textilfasern verbindet sich jedoch eine Erweiterung des Sortiments, die für die Rationalisierung der Produktion eine ernste Gefahr darstellt. Andererseits wird sich aus der Anwendung neuartiger Verfahren zur Herstellung textiler Flächegebilde eine Erhöhung der Arbeitsproduktivität ergeben. Es handelt sich hierbei namentlich um die Herstellung von Nadelnadeln und Nadelflortextilien (Tufteds). Die Wollindustrie schenkt diesen Produktionsmethoden, welche die Herstellung nichtgewebter Textilien (sogenannter «non wovens») ermöglichen, besondere Aufmerksamkeit. In einer Reihe von Betrieben erfolgten auf diesem Gebiete bereits gewisse Umstellungen, und weitere sind geplant.

Auf dem Gebiete des Personalwesens wurden die auf die Hebung des beruflichen und des allgemeinen Bildungs-

niveaus gerichteten Bemühungen fortgesetzt. In der Wollindustrie gibt es nun insgesamt zehn vom Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit anerkannte technische Lehrberufe mit dreijähriger Lehrzeit. Die angelernten Arbeitnehmer erhalten nach einer betriebsinternen Ausbildung und einer einjährigen Bewährungsfrist das Facharbeiterzertifikat des Vereins schweizerischer Wollindustrieller. Entsprechend dem Wandel der Berufsstruktur ging die Zahl der eigentlichen Hilfsarbeiter weiter zurück.

Chemiefaserindustrie

Die Chemiefaserindustrie konnte ihre Produktionskapazität nicht in allen Produktionszweigen voll ausnützen. Ihr Export, der je nach den Produkten 60 und mehr Prozent der Erzeugung aufnahm, ist jedoch im ganzen gestiegen. Merklich zugenommen hat vor allem die Ausfuhr von Nylon. Dagegen blieben die Lieferungen von Rayongarnen erheblich hinter dem Vorjahresvolumen zurück. Bei den Viskose-Kurzfasern konnte der Rückgang des Inlandabsatzes mengenmäßig durch zusätzliche Exporte ausgeglichen werden.

Die Mitgliedschaft der Schweiz bei der EFTA bringt zurzeit der Chemiefaserindustrie wegen der britischen Importabgabe von 10 % keine nennenswerten Vorteile. Im Geschäft mit Großbritannien und Portugal macht das System der Zollrückvergütungen (Drawbacks) den Nutzen der EFTA-Zollermäßigung teilweise illusorisch; unter bestimmten Voraussetzungen können sogar Lieferanten aus EWG-Ländern einen ausschlaggebenden Vorteil erlangen. Für die Chemiefaserindustrie ist daher die Aufhebung jeglicher Drawbacks in den EFTA-Ländern ein dringendes Anliegen. Die Produktionskapazität der europäischen Chemiefaserindustrie ist in den letzten Jahren stark ausgedehnt worden, und weitere Fabriken werden demnächst die Produktion aufnehmen. Die schweizerische Chemiefaserindustrie wird sich im Jahre 1966 voraussichtlich mit den Auswirkungen dieser Kapazitätserweiterungen auf das Exportgeschäft auseinanderzusetzen haben.

Schappeindustrie

Der Absatz schappegesponnener Garne begegnete im ersten Semester 1965 infolge der im Vorjahr in Frankreich ausgebrochenen Textilkrise vermehrten Schwierigkeiten. Im zweiten Halbjahr setzte sich jedoch wieder eine Geschäftsbelebung durch. Der Verkauf der vor wenigen Jahren ins Produktionsprogramm der Schappeindustrie aufgenommenen texturierten Garne entwickelte sich äußerst zufriedenstellend. Die Produktionskapazität ist daher in diesem Sektor weiter ausgebaut worden. Die gesponnenen wie die texturierten Garne wurden zur Hauptsache im Inland und in den skandinavischen Staaten abgesetzt. Der Export nach dem EWG-Raum beschränkte sich im wesentlichen auf die Lieferung von Spezialitäten. Für das Jahr 1966 darf auf Grund des Bestellungseingangs in den letzten Monaten eine zufriedenstellende Geschäftsentwicklung erwartet werden.

Seiden- und Rayonweberei

In der Seiden- und Rayonweberei ist die Produktivität auf Grund zielbewußter Rationalisierungsmaßnahmen weiter gestiegen. Die Zahl der geleisteten Webstuhlstunden hielt sich daher trotz des Rückgangs des Arbeiterbestandes von 3176 Ende Juni 1964 auf 3031 Ende Juni 1965 auf dem Niveau des Vorjahres. Der Bestellungseingang aus dem In- und Ausland war befriedigend. Am Ende der Berichtsperiode verfügte die Branche über einen Auftragsbestand, der zwar etwas unter jenem des Vorjahres lag, den Betrieben jedoch für die nächste Zukunft die Vollbeschäftigung sichert. Die Verwendung künstlicher und synthetischer Textilfasern hat erneut zugenommen, doch gehört die Schweiz weiterhin zu den bedeutendsten seidenverarbeitenden Ländern. Bezogen auf die Zahl der Einwohner ist sie sogar nach Japan das Land mit dem höchsten Seidenverbrauch.

Die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben war in den ersten zehn Monaten des Jahres 1965 mit 113 Mio Franken um rund 9 Mio Franken niedriger als in der entsprechenden Zeitperiode des Vorjahres. Der Rückgang wurde vor allem durch die zunehmenden Schwierigkeiten im Export nach den EWG-Ländern verursacht. Die Zunahme der Ausfuhr nach den EFTA-Ländern vermag diese durch die internen Zollsenkungen im EWG-Raum bedingten Umsatzeinbußen nicht voll auszugleichen.

Seidenbandindustrie

Die Seidenbandindustrie verzeichnete eine zufriedenstellende Inlandnachfrage und eine Zunahme der Exportaufträge. Infolge der Belebung des Ausfuhrgeschäftes mußten die Lieferfristen verlängert werden. Der Personalbestand ging zurück, doch konnte die Arbeitsproduktivität weiter erhöht werden.

Hanf- und Juteindustrie

Der Gesamtumsatz der Hanf- und Juteindustrie entsprach ungefähr jenem des Vorjahres. Die Produktionskapazitäten der einzelnen Fabrikationszweige waren unterschiedlich ausgenützt. Während die Verarbeitung von Hanf, Flachs und anderen Naturfasern weiter zurückging, hat die Verwendung von Chemiefasern nochmals zugenommen. Dieser Wandel der Branchenstruktur kommt auch in der Betriebseinstellung einer seit 1917 bestehenden Langjutespinnerei und in der Einstellung der Produktion von Teppichgarnen aus Sisal zum Ausdruck. Seine Hauptursachen sind die Konkurrenzverschärfung infolge der wirtschaftlichen Integration Europas und der Zunahme des Angebots von Naturfaserprodukten aus den Entwicklungsländern sowie die stürmische Entwicklung der Technik und der Mangel an Arbeitskräften. Die Investitionstätigkeit der Hanf- und Juteindustrie diente 1965 praktisch ausschließlich der Umstellung und Rationalisierung der Produktion. Die Verkaufspreise konnten den erhöhten Produktionskosten nur bei einer beschränkten Zahl von Fabrikaten angepaßt werden. Für das Jahr 1965 wird mit einer Fortdauer der Beschäftigungsstagnation und mit einer weiteren Verlagerung der Produktion von der Bastfaserverarbeitung auf die Verwendung von Chemiefasern gerechnet.

Textilveredlung

Die Abschwächung der Textilkonjunktur führte auch in der Textilveredlungsindustrie zu einem Auftragsrückgang. Da der Personalbestand und die Produktionskapazität unverändert blieben, hat die Verminderung des Arbeitsvolumens die Ertragslage der Unternehmungen ungünstig beeinflusst.

Auf dem Gebiete der Uni-Veredlung sind vor allem die Aufträge für die Veredlung von Baumwollfeingeweben gesunken. Dieser hauptsächlich durch die zunehmende Erschwerung des Exportes in die EWG-Staaten verursachte Ausfall konnte durch die bescheidene Belebung des seit Jahren darniederliegenden Transparentgeschäftes (Organdy) nicht ausgeglichen werden. Bei den schweren Haushaltstextilien aus Baumwolle, die vor allem im Inland Absatz finden, hat die Nachfrage nur geringfügig abgenommen. In der Stickereisparte stand einer Umsatzeinbuße bei den Cambric-Blusenfronten eine Wiederbelebung der Nachfrage nach den in den letzten Jahren vernachlässigten Aetzstickereien gegenüber.

Ein überdurchschnittlicher, wahrscheinlich aber nur temporärer Auftragsrückgang zeichnete sich bei den Geweben aus künstlichen und synthetischen Fasern sowie bei den aus Naturfasern und synthetischen Fasern hergestellten Mischgeweben ab. Der Marktanteil der reinen Seidengewebe hat sich weiter verringert, was zu einem entsprechenden Beschäftigungsrückgang in der Seidenstückfärberei führte. Günstiger als in der Uni-Veredlung entwick-

kelte sich der Auftragseingang im Druckgeschäft. Vermehrtes Interesse fanden insbesondere Filmdruckdessins für Kleider- und Dekorationsstoffe aus Baumwolle. Einen ansehnlichen Umfang erreichten auch die im aktiven Veredlungsverkehr ausgeführten Aufträge auf Rechnung ausländischer Kunden, wobei hochwertige Dessins auf Seiden- und Kunstfasergeweben im Vordergrund standen. Der Rouleauxdruck hat anteilmäßig weiter an Bedeutung verloren.

Die Aussichten der Veredlungsindustrie für das kommende Jahr sind generell eher zurückhaltend zu beurteilen. Für eine rasche Aenderung der zurzeit im großen und ganzen nicht sehr befriedigenden Marktsituation bestehen vorläufig wenig Anhaltspunkte.

Wirkerei- und Strickereiindustrie

Die Wirkerei- und Strickereiindustrie stand auch 1965 im Zeichen der Mengenkonjunktur und der Vollbeschäftigung. Der Absatz ihrer Produkte ist durch den Modetrend begünstigt worden, doch hat andererseits das naßkalte Sommerwetter in einzelnen Sparten zu zurückhaltenden Dispositionen des Handels geführt. Da die weitere Erhöhung der Produktionskosten nur teilweise auf die Verkaufspreise überwältigt werden konnte, waren die Mög-

lichkeiten der Selbstfinanzierung der zurzeit im Vordergrund stehenden Rationalisierungsinvestitionen stark beschränkt.

In der Oberkleiderbranche hat sich namentlich der Exportumsatz mit einer mengenmäßigen Zunahme von schätzungsweise 10 % und einer wertmäßigen Erhöhung um ungefähr 7 % sehr zufriedenstellend entwickelt. Bei den Unterkleidern konnte der mengen- und wertmäßige Ausfuhrückgang um je rund 10 % durch den Mehrabsatz auf dem Inlandmarkt zum größten Teil aufgewogen werden. Die Strumpfindustrie, in der sich der Trend zu den nahtlosen Strümpfen fortsetzte, vermochte ihre Exporte bei teilweise stark gedrückten Preisen auszudehnen. Die Sockenindustrie war bei unveränderten Verkaufspreisen wiederum gut beschäftigt. Für den gesamten Außenhandel mit Wirk- und Strickwaren ist bemerkenswert, daß sich im Berichtsjahr erstmals seit längerer Zeit eine leichte Rückbildung der Importe bei gleichzeitiger Zunahme der Exporte abzeichnete. Die schweizerische Industrie erwies sich gegenüber den Importprodukten als sehr konkurrenzfähig und vermochte ihren Marktanteil gegenüber den Vorjahren zu erhöhen. Sofern nicht Kostenerhöhungen und eine Verschärfung der Personalsituation zusätzliche Schwierigkeiten verursachen, darf die Geschäftsentwicklung in der nächsten Zukunft zuversichtlich beurteilt werden.

Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen den Sparten der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Dr. P. Strasser*

Die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie, worunter man alle Sparten vom Import und der Produktion der Garne über die Zwirnerei und Nähseidenfabrikation bis zur Weberei, Färberei und Ausrüstung versteht, aber auch der Handel mit Seiden- und Kunstfasergeweben im In- und Ausland stehen gegenwärtig großen und vielfältigen Schwierigkeiten gegenüber, die im einzelnen nicht aufgezählt werden müssen. Jeder, der in diesem Wirtschaftszweig tätig ist, kennt sie aus eigener Erfahrung, wobei höchstens die Gewichte verschieden verteilt sind. Es gibt heute in der Seidenindustrie Betriebe und Handelshäuser, die einen erfreulichen Geschäftsgang aufweisen, die bauen und ihren Maschinenpark und ihre sonstigen Einrichtungen in einem angemessenen Umfang erneuern können und Schritt halten mit den Erfordernissen der modernen Zeit. Auf der anderen Seite kann nicht übersehen werden, daß ein gewisser Ausscheidungsprozeß, eine Strukturwandlung, im Gang ist. Verschiedene Firmen der Branche haben in den letzten Jahren die Produktion eingestellt oder doch konzentriert, indem sie einzelne Fabrikationszweige aufgaben und sich auf ein bereinigtes Sortiment beschränkten. Diese Erscheinung darf meines Erachtens nicht dramatisiert werden. Im Gegenteil ist die Liquidierung von unrationellen Betrieben erwünscht. Der Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten hat bis vor kurzem selbst die Stilllegung veralteter Webstühle gefördert.

Ich zweifle nicht daran, daß die schweizerische Seidenindustrie im weiteren Sinne sich auch in Zukunft behaupten und weiterentwickeln wird. Auf allen Stufen und in allen Sparten der Branche sind gutausgebaute, moderne, konkurrenzfähige Betriebsanlagen vorhanden. Sie werden betreut und geleitet von gut ausgebildeten, tüchtigen Fachleuten. Das personelle Potential in unserer Branche steht auf einer beachtlichen Stufe. Dazu kommt das faszinierende gemeinsame Rohmaterial der edelsten Naturfaser, der Seide, und ihrer modernen Nachbildungen, der künstlichen und synthetischen Spinnstoffe aller Art. Aus all

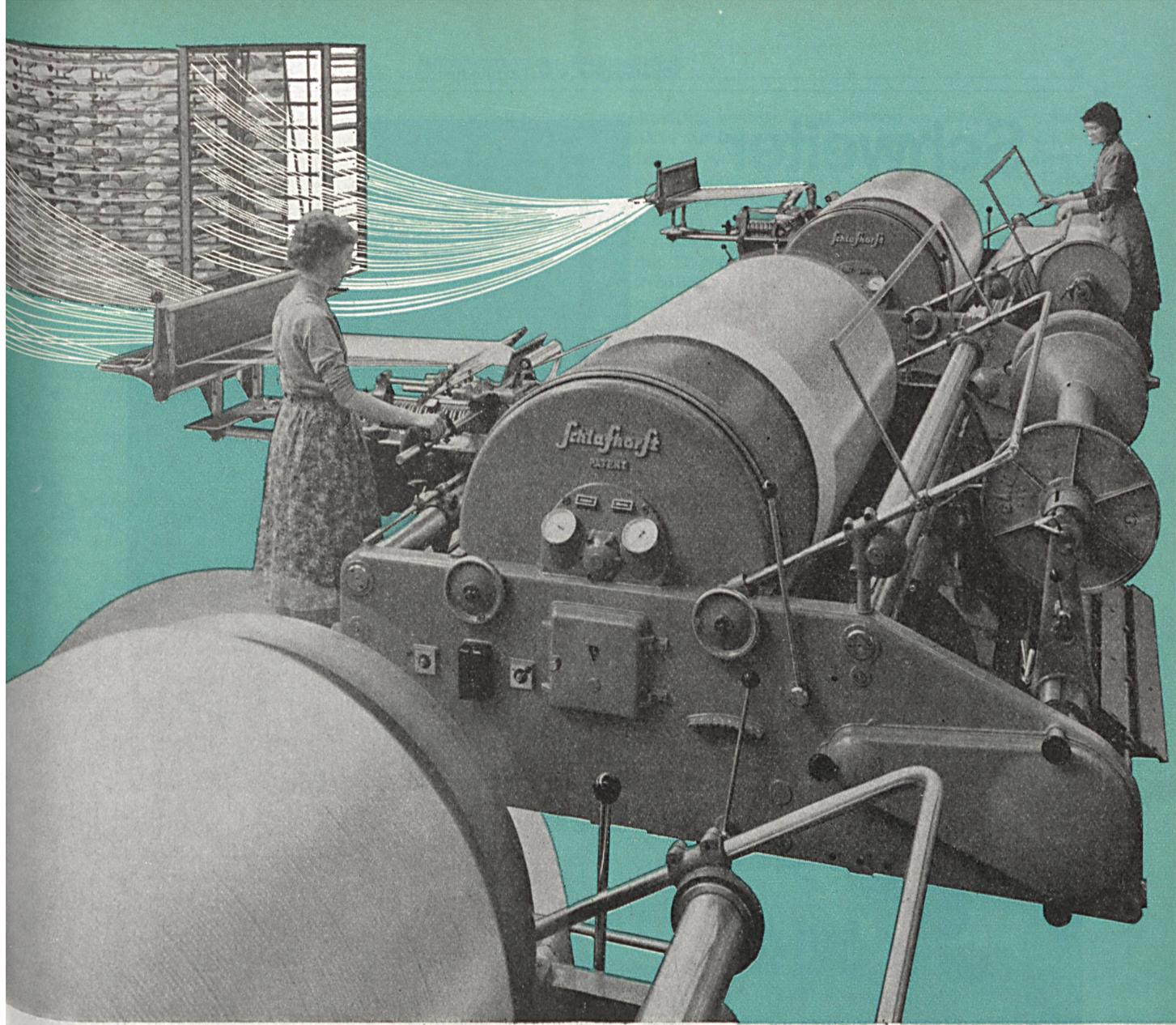
diesen Gegebenheiten können und müssen eine leistungsfähige Industrie und ein erfolgreicher Handel ihre gute Existenzgrundlage finden.

Es gilt indessen, alle Möglichkeiten auszuschöpfen, um unseren Wirtschaftszweig nach innen und außen zu stärken und zu festigen. Eine dieser Möglichkeiten liegt in der vertrauensvollen Zusammenarbeit der einzelnen Sparten. Zweck meiner Ausführungen ist denn auch, auf solche Möglichkeiten hinzuweisen. Dabei bitte ich Sie, keine fertigen Rezepte und keine Zauberformel zu erwarten. Ich werde auch kaum neue Gedanken in die Diskussion werfen können. Es geht vielmehr darum, Zusammenhänge aufzuzeigen und vorhandene und eventuelle ausbauwürdige Möglichkeiten zu erwägen. Wir müssen nach unseren gemeinsamen Interessen suchen und überlegen, wie wir sie mit vereinten Kräften vertreten können, denn Einigkeit macht stark.

Auf der anderen Seite sollen auch die Grenzen der gemeinsamen Interessen erkannt werden. Es kann nicht darum gehen, daß einzelne Sparten oder Gruppen benachteiligt oder in ihrer Selbständigkeit beeinträchtigt werden. Die Freiheit der einzelnen Verbände soll nicht ange-tastet werden. Aber dort, wo sie gleichgerichtete Ziele verfolgen, wollen wir dafür besorgt sein, daß sie wirklich auch am gleichen Strick ziehen. Dort, wo sie entgegengesetzte Interessen verfolgen, wollen wir bestrebt sein, nicht einen kräfteaubenden Kampf zu führen, sondern ausgleichend und vermittelnd zu wirken. Damit will ich jedoch keineswegs dem gesunden Wettbewerb und der fairen Konkurrenz, welche jeden zu höchster Anstrengung zwingt, einschränken.

Gestatten Sie mir, zunächst gewissermaßen eine *Bestandesaufnahme* vorzunehmen und zu prüfen, welche Institutionen und Verbindungen heute schon vorhanden sind. In jedem einzelnen Fall muß überlegt werden, ob eine solche Einrichtung verstärkt werden kann oder eventuell als überholt und unzumutbar abgeschafft werden soll. An erster Stelle erwähne ich die hier versammelte *Zentralkommission* der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels. Gemäß dem Reglement besteht ihre Aufgabe in der Wahrung und Förderung der

* Gekürzte Wiedergabe eines Referates, gehalten an der Generalversammlung der Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels vom 28. Januar 1966



KONUS-SCHÄR- und BÄUMMASCHINE

DSB

Seit Jahren hat sich diese solide Maschine bewährt.
 Die Konus-Schär- und Bäummaschine DSB liefert Bäume mit gleichmäßiger Dichte und gleicher Bandlänge, und verarbeitet sowohl gesponnene Garne sowie auch endlose Chemiefasern.
 Die Schärerin schätzt besonders die leichte und einfache Handhabung; für den Textilbetrieb bedeutet das hohe Produktion.

**Die Schärmaschine für den
Bunt- und Qualitätsweber!**



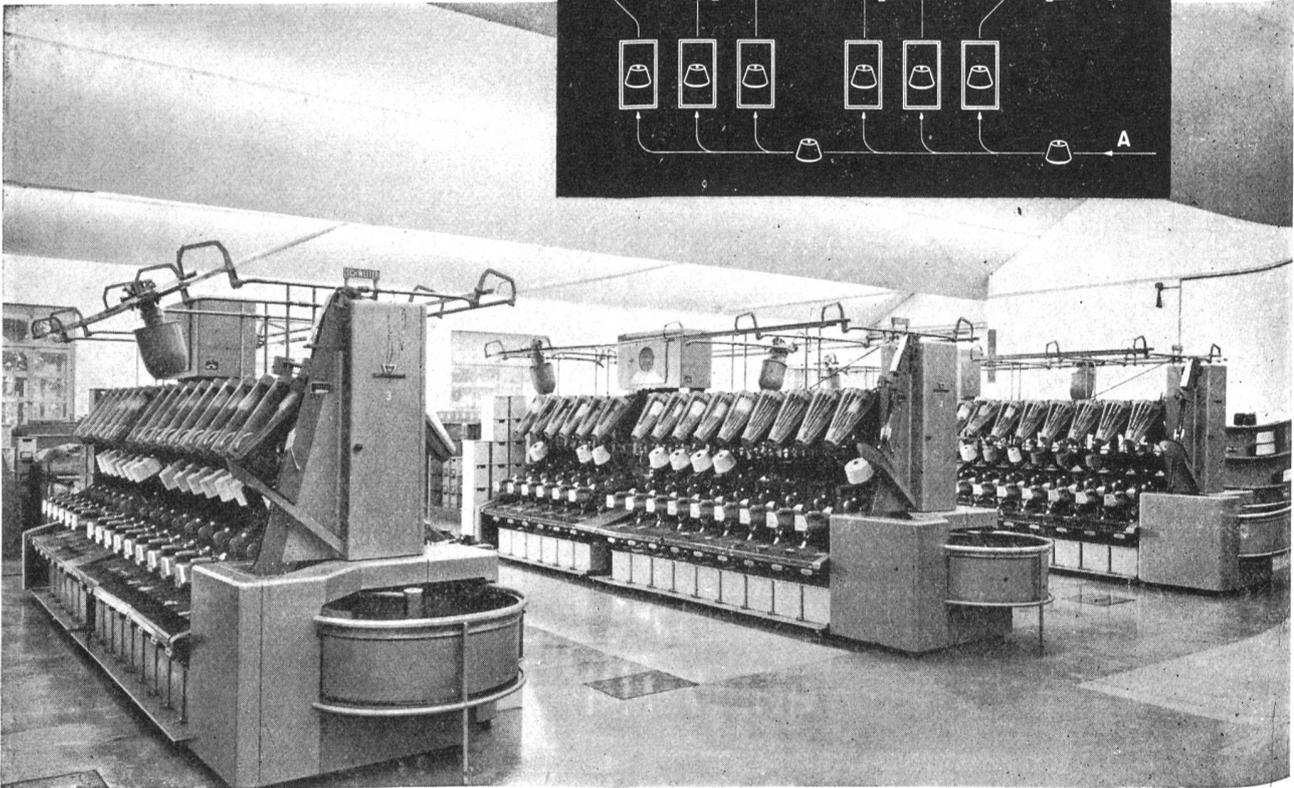
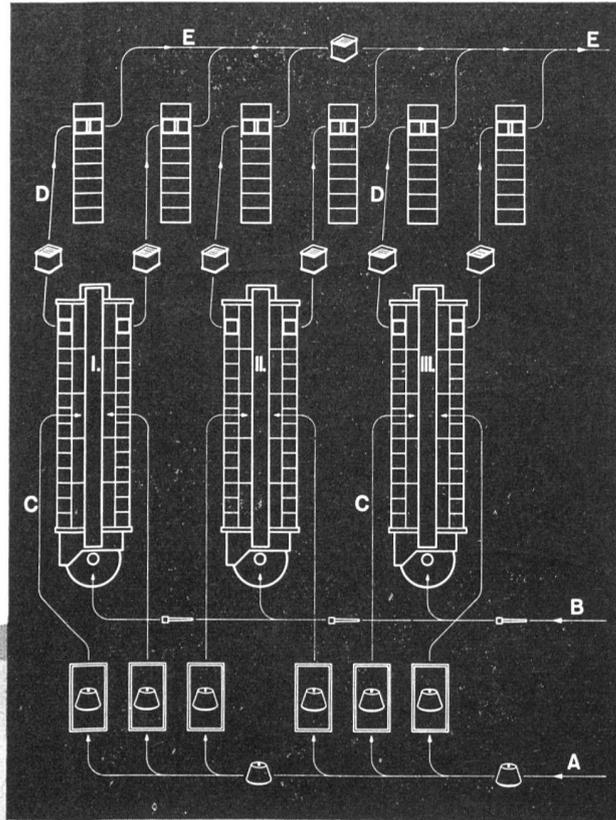
W. SCHLAFHORST & CO., MÖNCHENGLADBACH
 DEUTSCHLAND



Vertreten in der Schweiz durch: Fa. J. Brunke, 8008 Zürich, Hornbachstraße 56, Telefon (051) 24 20 65

Schweiter

Schema des Arbeitsflusses einer
neuzzeitlichen Schusspulerei



- A) Bereitstellung und Zuteilung von Kreuzspulen in verschiedener Aufmachung, gefärbt und ungefärbt, zylindrisch und konisch.
- B) Die leeren Schusspulen können reibungslos und auf dem kürzesten Weg in die Leerspulenbehälter eingefüllt werden.
- C) Aus den grossen Wagen gelangen die Kreuzspulen zu den Schusspulautomaten.
- D) Die bewickelten Schusspulen kommen automatisch und parallel abgelegt in die Spulenbehälter, die vollen Behälter werden im Schusspulen-Lager systematisch gestapelt.
- E) Die Spulenboxen gelangen in der gleichen Reihenfolge, in der sie gelagert werden, wieder zum Abtransport in die Weberei, wo sie auf die Webstühle verteilt werden.

**Perfekte Schusspulen
bewickelt
auf dem Schusspulautomaten der**

**Maschinenfabrik Schweiter AG
8810 Horgen 2 (Zürich) Schweiz**

gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen der angeschlossenen Verbände. Sie befaßt sich insbesondere mit der Geltendmachung der Exportinteressen. Seit ihrer Gründung im Jahre 1949 hat die Zentralkommission ohne Unterbruch die bekannten Quartalsberichte mit Angaben über den Beschäftigungsgrad, die Produktionsstatistik, die Ein- und Ausfuhr sowie über den Geschäftsgang der Branchen publiziert und damit Behörden und eine weitere Öffentlichkeit über die Lage unseres Wirtschaftszweiges immer wieder orientiert. Der kürzlich neu geschaffene Schweizerische Index der industriellen Produktion basiert für unsere Sparte auf dem Quartalsbericht.

Sodann erwähne ich die *Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft*, deren Sekretariat mir anvertraut ist. Bekanntlich werden hier in Personalunion auch die Sekretariatsgeschäfte des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten, des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes, des Vereins Schweizerischer Seidenzwirner und des Seidenhändler-Verbandes Zürich geführt. Im gedruckten Jahresbericht der ZSIG finden außerdem auch die befreundeten Verbände der Importfirmen ostasiatischer Rohseiden, der Schappespinnereien, der Chemiefaserindustrie, der Seidenbandindustrie und der Veredlungsindustrie Aufnahme. Die ZSIG, die seit 112 Jahren besteht, betreut auch die *Textilfachschule Zürich* und leistet damit einen beachtlichen Beitrag an die Ausbildung tüchtiger Fachleute über die Seidenbranche hinaus. Ganz im Dienste des Ausgleichs und der internen Erledigung von Differenzen steht das *Schiedsgericht der ZSIG*, das in raschem, kostensparendem Verfahren in fachlich und juristisch einwandfreier Art schon manchen Konflikt entschieden hat. Soweit sich der heute 80jährige Präsident des Schiedsgerichtes, Herr Max E. Meyer, erinnern kann, wurde bisher erst einmal ein Urteil angefochten, jedoch vom Kassationsgericht in vollem Umfange bestätigt. Die ZSIG betreibt im Rahmen der verfügbaren Mittel durch eine eigene Kommission *Propaganda* für reine Seide. Ferner stellt sie ihren Mitgliedern und weiteren Interessenten einen Materialvermittlungsdienst zur Verfügung. Sie verwaltet die immer noch bestehenden Kontingente im gebundenen Zahlungsverkehr mit den osteuropäischen Staaten und führt und publiziert in Zusammenarbeit mit anderen Verbänden verschiedene Statistiken. Diese Aufzählung, welche keineswegs vollständig ist, zeigt, welche Möglichkeiten von Querverbindungen, von gegenseitiger Information und von Koordination hier vorhanden sind. Gewiß können auch Situationen eintreten, wo der Sekretär in eine Konfliktsituation gerät. So ist etwa denkbar, daß die Zwirner und die Weber in einer Einzelfrage nicht gleicher Meinung sind und dem Vorort gegenüber auf eine Umfrage in entgegengesetztem Sinn antworten. Es ist klar, daß dann nicht auf den beiden gegensätzlichen Eingaben der gleiche Sekretär unterzeichnen kann. Oder auch zwischen Weberei und Seidenstoffhandel könnte beispielsweise die Frage des Importes ostasiatischer Gewebe verschieden beurteilt werden. Auch hier muß dann die eine Gruppe ihre Stellungnahme außerhalb des Sekretariates formulieren und unterzeichnen. Solche Situationen sind jedoch selten, und sowohl die bisherigen Sekretäre Dr. Niggli und Dr. Honegger als auch der Sprechende haben immer wieder den Rank gefunden.

Im übrigen haben die einzelnen Sparten und ihre Vertreter immer wieder Gelegenheit zur Zusammenarbeit auf der Ebene des Vorortes, im Zentralverband Schweizerischer Arbeitgeberorganisationen, in der Präsidentenkonferenz der Webereiverbände, bei der Textiltreuhandstelle, in der ASTI-Ausgleichskasse und in der Permanenten Kommission der Auftraggeber der Ausrüstindustrie. Aus diesen zahlreichen Kontakten ergeben sich vielfältige persönliche Beziehungen, die immer wieder im Interesse der gemeinsamen Ziele eingesetzt werden können.

Wenden wir uns nun der Frage zu, welche *weiteren Möglichkeiten der Zusammenarbeit* bestehen. Erscheint es

als zweckmäßig, weitere Institutionen zu schaffen? Sollte insbesondere ein Dachverband der Textilindustrie gegründet werden? Es wurden schon mehrmals Anläufe in dieser Richtung unternommen, jedoch ohne Erfolg. Aus der Sicht der heutigen Verbandsstruktur heraus glaube ich nicht, daß eine solche Gründung möglich wäre. Aber auch der Nutzeffekt eines neuen, großen Verbandes erscheint mir fragwürdig. Dagegen glaube ich, daß im Bereich der *zwischenbetrieblichen Zusammenarbeit* noch viele positive Möglichkeiten vorhanden sind. Im Vordergrund steht der Verbund zweier oder mehrerer Firmen, wobei der Grad variieren kann von einer bloßen Sortimentsabsprache bis zur Fusion. Ein Verbund ist nicht nur zwischen gleichstufigen Betrieben, z. B. Webereien, denkbar, sondern auch in vertikaler Richtung. Eigentliche Fusionen dürften angesichts der heutigen Struktur unserer Branche wenig wahrscheinlich sein, andererseits ist ein engerer Zusammenschluß auf dem Gebiet der Produktion und der Sortimentspolitik gut denkbar. Zahlreiche Ansätze in dieser Richtung sind schon vorhanden und sollten entwickelt werden. Sodann ist zu überlegen, ob durch gemeinsamen Einkauf, durch gemeinsame Auftragserteilung an die Ausrüstindustrie und durch gemeinsamen Verkauf eine Rationalisierung und Kosteneinsparung zu erreichen ist. Auch *Preisabsprachen* wären sehr zu begrüßen, wenigstens in bestimmten Fällen. Die bisherigen Erfahrungen haben indessen gezeigt, daß dies ein besonders schwieriges Kapitel darstellt. Ein dringendes Gebot unserer Branche ist die *Förderung des Nachwuchses* auf allen Stufen. Auch hier könnten durch eine sinnvolle Zusammenarbeit noch bessere Resultate erzielt werden. Ein weiteres Anliegen ist die Hochhaltung der *Qualität*, und es fragt sich, ob nicht eine gemeinsame Qualitätskontrolle, verbunden mit gemeinsamer Forschung, eingerichtet werden könnte. Die *Propagandatätigkeit* der einzelnen Firmen sollte irgendwie koordiniert und auch in Richtung der Marktforschung und Absatzanalyse erweitert werden. Eine Forderung, die sich eher an die einzelnen Betriebseinheiten richtet, aber durch Erfahrungsaustausch auch zu einem gemeinsamen Anliegen werden könnte, ist das Anstreben der *optimalen Betriebsgröße* und damit verbunden die Ausmerzungen unrationeller Arbeitsprozesse. Dazu gehört auch die Erleichterung des Warenflusses vom Garnlieferanten zum Zwirner und zum Weber und die aufeinander abgestimmten Beziehungen zwischen Weber oder Manipulant und Ausrüstindustrie.

Es geht bei all diesen Vorschlägen nicht darum, spekulative Veränderungen durchzuführen und Bestehendes auf den Kopf zu stellen. Vielmehr müssen in stetigem Bemühen immer wieder kleinere und größere Schwierigkeiten aufgegriffen und ausgemerzt werden. Viele kleine Verbesserungen und Maßnahmen summieren sich und tragen zum Erfolg bei. Kleine Rationalisierungen können sich durch einen ganzen Fabrikationsprozeß oder Handelsweg hindurch positiv auswirken und damit, gesamt betrachtet, eine namhafte Verbesserung bringen.

Damit habe ich einige Punkte zur Diskussion gestellt, ohne Anspruch auf Vollständigkeit erheben zu wollen. Es ging darum, Möglichkeiten aufzuzeigen und Gedanken anzuregen. Eine ähnliche Aufgabe hatte sich auch die *Studientagung der Seidenindustrie* vom 19. März 1964 gestellt. Auch an jener Tagung wurde vermehrte Zusammenarbeit, möglichste Modernisierung und Rationalisierung, aber auch die Hochhaltung der traditionellen Schweizer Qualität sowohl im hochmodischen und sonstigen Spezialartikel als auch im sogenannten Massenartikel des Mitteleuropas gefordert. Die Pflege der Qualität und die Erhaltung und Steigerung der Leistungsfähigkeit unserer Industrie müssen heute und in Zukunft unsere Hauptaufgaben sein. Die Seidenindustrie im weiteren Sinne hat sich bisher in allen Lagen behauptet und hat gute Chancen, sich auch inskünftig zu behaupten. Ueberall dort, wo eine Zusammenarbeit möglich und sinnvoll ist, sollte sie unter Betonung der gemeinsamen Interessen praktiziert

werden. Alle Möglichkeiten zu gemeinsamem Vorgehen und damit zur Stärkung der Branche sollten erkannt und vertrauensvoll ausgenutzt werden. Trotz etwas düsterem Hintergrund besteht kein Anlaß zu Pessimismus oder zu dem in manchen Kreisen immer noch anzutreffenden Zweckpessimismus. Herr Dr. Honegger hat einmal gesagt, die schweizerische Textilindustrie dürfte die ihr gestellten Zukunftsprobleme nicht zaghaft anpacken oder sogar den Kopf in den Sand stecken. Es sei falsch, fatalistisch

zuzusehen, wie sich die Dinge entwickeln und wenn möglich noch mit Passivität und Schwarzmalerei nachzuhelfen, damit erst recht nichts unternommen werde. Diese Worte dürfen auch heute beherzigt werden. Ein gesunder Optimismus und der Wille, die Zukunft zu meistern, werden nach meiner Ueberzeugung dazu führen, daß die positiven Entwicklungstendenzen in der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und im Handel die Oberhand behalten werden.

Das Problem importierter Baumwolltextilien in Großbritannien

B. Locher

Ende Dezember 1965 liefen die verschiedenen Abkommen ab, mit denen Großbritannien versucht hatte, die überbordende Einfuhr von billigen Baumwolltextilien aus Uebersee wie auch aus einigen europäischen Herkunftsländern (Spanien usw.) zu limitieren. Zu den überseeischen Lieferländern zählten in erster Linie Hongkong, Indien und Pakistan. Mit diesen drei Ländern war es der in der Grafschaft Lancashire konzentrierten Baumwollindustrie gelungen, vorerst ohne behördliches Eintreten Uebereinkommen zu treffen, die auf die Begrenzung der Baumwolltextilenausfuhr dieser Länder nach Großbritannien abzielten. Diese etwas flüchtig gehaltenen Abmachungen wurden zu einem späteren Zeitpunkt durch das Board of Trade (Handelsamt) in eine mehr bindende Form gebracht und in dem Maße, als andere Ueberseeländer mit massiveren Unterpriesterlieferungen von Baumwolltextilien nach Großbritannien auftraten, auch auf die betreffenden Länder ausgedehnt — so auf Brasilien, Kontinentalchina, Korea und Malaysia. In Anbetracht des vorgenannten Verfallsdatums dieser Abmachungen waren mit den betreffenden Ländern bereits im Oktober 1965 Verhandlungen eingeleitet worden, die auf eine Erneuerung der Abkommen unter Zugrundelegung der gegenwärtigen Erfordernisse hinielen.

Ein Preisproblem

Im Grunde genommen handelt es sich einzig um ein Preisproblem. Die Entwicklungsländer — alle vorgenannten Ueberseegebiete zählen zu dieser Kategorie — sind in der Lage, Baumwollgewebe so billig zu produzieren, daß es ihnen möglich ist, solche Gewebe auf dem britischen Markt um rund 20 % unter den Preisen abzusetzen, die in den betreffenden Ländern Geltung haben. Bei den Baumwollkonfektionswaren beträgt der Unterschied zwischen dem Importpreis in Großbritannien und dem Marktpreis in den betreffenden Produktionsländern häufig volle 100 %. Commonwealth-Länder, wie etwa Hongkong, Indien, Pakistan und Malaysia, genießen bei ihren Baumwolltextilienexporten nach Großbritannien den Vorteil, daß sie ihre Waren zollfrei auf den britischen Markt bringen können. Die Waren werden nur mit dem seit Oktober 1964 in Geltung stehenden 15prozentigen Zollzuschlag belegt, der auch auf Importe aus allen anderen Ländern erhoben wird. Importe aus Nicht-Commonwealth-Ländern zahlen aber auch den regulären Wertzoll von 17,5 %. Die Sachlage ist heute so, daß 35 % des Verbrauches von Baumwolltextilien in Großbritannien durch die Einfuhr gedeckt werden. Vergleichsweise sei erwähnt, daß der analoge Anteil in den EEC-Ländern (Europäische Wirtschaftskommission) durchschnittlich 9 % beträgt, in den Vereinigten Staaten sogar nur 7 %. Hiezu sei hervorgehoben, daß neben den massiven Importen aus den «traditionellen» Lieferländern (Hongkong, Indien, Pakistan) die «neuen» Lieferländer sehr rührig waren, um sich eine solide Importposition in Großbritannien zu sichern. So Korea, das im Jahre 1964 in Großbritannien nahezu 30 Mio square yards (ein Quadratyard = 0,836 Quadratmeter) Baumwolltextilien absetzte, verglichen mit null vor dem Jahre 1962; oder Malaysia, das seine Baumwollgewebeexporte nach Großbritannien zwischen 1960

und 1964 zu verzehnfachen vermochte. Von den Nicht-Commonwealth-Ländern haben in den letzten Jahren besonders Brasilien und Kontinentalchina ihre Baumwolltextilienlieferungen nach Großbritannien bedeutend ausgedehnt; so auch die Niederlande, obwohl hier die Vermutung nicht von der Hand zu weisen ist, daß es sich um getarnte Ware aus billiger ostasiatischer Provenienz handelt, die die Niederlande bloß als Transitland ausnutzt. Bei Importen billiger Ware aus Kanada, die in den letzten Jahren gleichfalls erheblich zugenommen haben, rechnet man mit derselben Wahrscheinlichkeit. Was allein die Einfuhr an Baumwollgeweben anbelangt, wurde 1964 ein auffälliger Anstieg um nicht weniger als 20 % gegenüber 1963 festgestellt, wobei der größte Anteil auf die «neueren» Lieferländer entfiel. Gewiß erfreute sich die britische Baumwollindustrie 1964 und auch 1965 einer sehr günstigen Absatzsituation, ohne von dieser den erwarteten Nutzen ganz realisieren zu können.

Paradoxiweise sind unter den verschiedenen Plänen zugunsten einer Stützung der britischen Baumwollindustrie auch Gegenargumente festzustellen. So hört man, daß die Baumwollindustrie ein arbeitsintensiver Industriezweig ist und sich deshalb von Hochlohnländern nach Niedriglohnländern orientieren müßte; ferner, daß die Entwicklungsländer Exportmöglichkeiten dringend nötig haben. Lancashire wartet gegenüber dem erstgenannten Argument mit einer ganzen Reihe von Einwendungen auf, vornehmlich aber daß die Baumwollindustrie in raschem Tempo zu einer kapitalintensiven Industrie wird, und zwar in einem viel höheren Ausmaße, als dies bei anderen Industriezweigen in Großbritannien der Fall ist. Andererseits gibt man zu, daß die Entwicklungsländer unter dem Zwange stehen, unbedingt exportieren zu müssen, doch fragt man sich, weshalb einzig Großbritannien mit seiner Aufnahmewilligkeit so generös sein müsse.

Der vorgenannte 15prozentige Zollzuschlag auf fertige Waren hat sich allerdings zugunsten der Baumwollindustrie in Lancashire ausgewirkt. Die Importe von Geweben haben nämlich eine beachtliche Reduktion erfahren; für das erste Vierteljahr 1965 erreichten sie nämlich nur 140 Mio square yards gegenüber 193 Mio square yards in der gleichen Zeitspanne 1964.

Eine Globalquote

Im Bestreben, einen Ausweg aus dem Dilemma billiger Baumwolltextilienimporte zu finden, hat sich die Regierung nun den Anschauungen Lancashires angeschlossen. In diesem Rahmen sollen die bis Ende 1965 bestandenen Lieferquoten bei Hongkong und Indien beibehalten werden. Neu soll dagegen eine vorerst auf 5 Jahre bemessene Globalquote für alle anderen Entwicklungsländer eingeführt werden. Pakistan, eines der traditionellen Lieferländer, hat allerdings auf seine individuelle Quote verzichtet und ließ sich in die Gruppe aller anderen Entwicklungsländer einreihen.

Von diesem Plan sind nun die bereits entwickelten Länder ausgeschlossen, womit Lancashire nicht einig geht. Denn die britische Baumwollindustrie befürchtet in diesem Zusammenhange billige Importe durch die «Hinter-türe» der bereits entwickelten Länder.

Ueber die Höhe der Globalquote ist noch kein Entschluß gefaßt worden. Man denkt an eine Limitation der Importe in einem bestimmten Prozentsatz des gesamten britischen Verbrauches.

Die Quote konnte zum ursprünglich gedachten Datum — 1. Januar 1966 — nicht eingeführt werden, da die Verhandlungen mit den vielen in Betracht kommenden Ländern nicht rechtzeitig abgeschlossen werden konnten. Die Einführung einer Interimlösung steht daher bevor. Ihre Dauer wird mit sechs Monaten berechnet. In dieser Zeitspanne soll der Widerstand überbrückt werden, der sich gegen diesen britischen Plan im Schoße der GATT-Verhandlungen in Genf geltend macht. Im Baumwolltextilienkomitee des GATT haben nämlich eine Reihe von Lieferländern, so Israel, Jamaika und Spanien, den britischen Begrenzungsplan scharf kritisiert. Man bedauert,

daß Großbritannien, falls dieser Plan durchdringt, sich in das Lager der «Restriktionisten» begibt, zu welchen die Vereinigten Staaten sowie die EEC-Länder gehören. Im Rahmen des britischen Planes würde z. B. Spanien seiner bis Ende 1965 bestandenen individuellen Quote künftighin verlustig gehen und in die «Globalquote» verwiesen werden, in deren Rahmen es mit einer Reihe von «Niedrigpreisländern» eine unfaire Konkurrenz ausfechten müßte. Zu den «Unzufriedenen» zählt auch Japan, das seine alte Quote zwar weiterhin behalten soll; Japan wünscht dagegen eine höhere Quote, weil, soviel bekannt ist, auch für andere Niedrigpreisländer höhere Quoten vorgesehen sind.

Die Verhandlungen, die, wie erwähnt, sich noch über mehrere Monate hinziehen dürften, sind im Januar wieder aufgenommen worden.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Althergebrachtes mit Beharrungsvermögen

Walter E. Zeller, Unternehmensberater ASCO, Kilchberg ZH

Im täglichen Kontakt mit Unternehmern und Betriebsleitern aus der Textilindustrie macht man immer wieder die erstaunliche Feststellung, daß bei der Beurteilung von Firmen, sei es der eigenen oder von anderen, eine Anzahl von «Kennziffern» oder Relationen als Maßstab benutzt werden, die zwar althergebracht sind, aber entweder nichts aussagen oder dann zu Fehlschlüssen Anlaß geben. Von einigen dieser Begriffe soll hier die Rede sein in der Hoffnung, deren Aussagewert ins rechte Licht zu rücken oder sogar ihr Verschwinden aus dem Sprachgebrauch zu begünstigen. Hiebei wollen wir nicht von der «textilen Terminologie» sprechen, der einmal ein besonderes Kapitel zu widmen wäre, oder deren Schaffung sich jemand zum Lebenswerke machen könnte! Was versteht man beispielsweise unter einem «Disponenten»? Im einen Betrieb ist es derjenige, der die Muster ausnimmt, im andern Betrieb der Kreativeur, im dritten Fall der Mann, der die fertige Ware an die Kunden zuteilt, im vierten Fall derjenige, der die Arbeitsvorbereitung besorgt usw. Ein anderes Beispiel: die «Ferggerei». Das ist einmal die Garnausgabe, ein andermal das Betriebsbüro, das die Löhne rechnet und die Termine kontrolliert, ein drittes Mal die Abteilung, welche die Fertigware zählt und kontrolliert usw. Wahrhaftig ein babylonisches Sprachgewirr in unserer Textilindustrie! Nun aber zu den eingangs angedeuteten Maßstäben für die Betriebsbeurteilung.

Da ist einmal das Verhältnis zwischen Arbeitern und Angestellten. Man trifft gar nicht so selten immer noch die Ansicht, ein Unternehmen arbeite umso besser oder sei umso zweckmäßiger organisiert, je kleiner der Anteil der Angestellten an der Gesamtbelegschaft sei. Wenn sich in der einen Firma die Belegschaft aus 90 % Arbeitern und 10 % Angestellten zusammensetzt, in einer anderen Firma aus 80 % Arbeitern und 20 % Angestellten, dann beurteilt man die erste Firma besser als die zweite. Wir wollen nicht davon sprechen, daß gewisse Funktionen (z. B. das Schlichten) in der einen Firma von einem Arbeiter besorgt werden, in einer anderen Firma dagegen von einem Angestellten. Vielmehr handelt es sich doch darum, daß eine Firma, die durchrationalisiert ist, eben mit wenigen Arbeitsplätzen in der Produktion auskommt; sie hat vielleicht bei gleicher Produktion wie zuvor 50 Arbeiter weniger, dafür 3 Angestellte mehr (z. B. Arbeitsstudienleute, die als Voraussetzung der Einsparung von 50 Arbeitsplätzen nötig waren). Dadurch hat sich ihr Verhältnis zwischen Angestellten und Arbeitern verschoben, im hergebrachten Sinne also «verschlechtert», obwohl die Firma bedeutend rationeller produziert als vorher. Natürlich kann es auch umgekehrt sein, nämlich so, daß einem gegebenen Produktionsbetrieb eine überdimensioniert aufgebaute Ver-

waltungsabteilung gegenübersteht, so daß das Verhältnis auch wieder «ungünstig» erscheint, hier jedoch zu Recht. Wollen wir lediglich feststellen, daß die zahlenmäßige Relation zwischen Arbeitern und Angestellten grundsätzlich nichts aussagt und daß man deshalb endgültig darauf verzichten sollte, diese Relation als Maßstab für die Beurteilung eines Unternehmens zu verwenden.

Ein zweites solches Beispiel ist das Verhältnis zwischen produktiven und unproduktiven Löhnen. Wenn zwei Leute miteinander über produktive und unproduktive Löhne diskutieren, dann haben sie verschwommen ungefähr den gleichen Begriff für das, was produktiv ist. Trotzdem reden sie mit Sicherheit aneinander vorbei, weil der eine vielleicht die Zeit, welche die Spinnerin für das Putzen der Maschine aufwendet, als produktiv, der andere als unproduktiv bezeichnet. Das Entfernen der Fadenresten von den Schußspulen auf der Hülsenreinigungsmaschine ist für den einen produktiv, für den anderen unproduktiv. Wir können zwar den leicht diskriminierenden Unterschied zwischen produktiv und unproduktiv verlassen und ihn ersetzen durch «Fabrikationslöhne» einerseits und «Gemeinkostenlöhne» andererseits, oder durch die Begriffe der direkten Löhne einerseits und der indirekten Löhne andererseits. Der Begriffssalat bleibt derselbe, und die beiden diskutierenden Herren reden immer aneinander vorbei. Das wäre vielleicht noch nicht so tragisch, wenn nicht wiederum eine Qualifikation für ein Unternehmen aus dem Verhältnis zwischen der einen und der anderen «Lohnkategorie» abgeleitet würde. Ein hoher Anteil «produktiver» Löhne an der Gesamtlohnsumme kann bedeuten, daß an den eigentlichen Produktionsmaschinen derart viel Personal beschäftigt wird, daß die mit «unproduktiv» bezeichneten Löhne kaum mehr ins Gewicht fallen. Ein niedriger Anteil «produktiver» Löhne kann demzufolge bedeuten, daß an den Produktionsmaschinen mit einem absolut minimalen Personaleinsatz gearbeitet wird (richtige Auslastung bei technisch hochstehender Fabrikation), wobei dann die «unproduktiven» Löhne automatisch (aber nur prozentual) stärker ins Gewicht fallen. Abgesehen von der begrifflich stets verschwommenen Unterscheidung ist auch an sich die Relation zwischen den beiden genannten «Lohnkategorien» für eine Qualifikation irgend eines Unternehmens absolut unbrauchbar.

Eine etwas heiklere und schon weniger indiskutable Kennziffer ist der Umsatz pro Kopf der Belegschaft. Man hört in unserer Textilindustrie etwa, ein Pro-Kopf-Umsatz von 50 000 Franken pro Jahr sei schon eine ganz respektable Größe. Nun wird allerdings eine Weberei, die jährlich eine Million Meter Zellwollstoff herstellt, größere Schwierigkeiten haben, einen solchen Pro-Kopf-Umsatz zu

erreichen als eine Kammgarnweberei mit der mengenmäßig gleichen Jahresproduktion. Desgleichen eine Leinenweberei, die ihre Produkte selbst detailliert, gegenüber einer anderen, die nur Wiederverkäufer beliefert. Eine Baumwollspinnerei, die ihre gesamte Produktion an die eigene Weberei abgibt, hat überhaupt keinen echten Umsatz; eine Spinnweberei wird es also viel schwerer haben, auf einen gleich hohen Pro-Kopf-Umsatz zu kommen wie eine reine Spinnerei oder eine reine Weberei. Es ist also auch mit diesem Begriff große Vorsicht geboten, und es ist durchaus möglich, daß eine Firma mit einem Pro-Kopf-Umsatz von 40 000 Franken rentabilitätsmäßig besser arbeitet als eine solche mit einem Pro-Kopf-Umsatz von 50 000 Franken. Auch diese Kennziffer ist also bei der Unternehmensbeurteilung mit Vorsicht zu genießen.

Nicht mehr so stark verbreitet wie die genannten «Begriffe» ist die Gepflogenheit, die «Unkosten» in Prozenten der Löhne auszudrücken. Früher kannte man ja in weiten Kreisen der Textilindustrie — und der meisten übrigen Industrien auch — die Praxis, auch in der Kalkulation sämtliche sonstigen Fabrikationskosten als Prozentsatz auf die «produktiven» Löhne zuzuschlagen. Mit dem Aufkommen der Mehrstellenbedienung hat man dann sehr schnell erkannt, daß eine derartige Kalkulationsmethode ja völlig falsch ist, weil sie die tatsächlichen Verhältnisse ins Gegenteil verdreht. In unserem Zeitalter der Mechanisierung und Automatisierung ersetzen wir ja fortlaufend Arbeit durch Kapital, wodurch die Lohnkosten anteilig immer geringer, die übrigen Kosten immer größer werden, so daß sich das Verhältnis zwischen Löhnen und sonstigen Fabrikationskosten laufend verschiebt, im althergebrachten Sinne also «verschlechtert». In Wirklichkeit werden trotz oder gerade wegen dieser Entwicklung Produktivitätssteigerungen und Kostensenkungen erzielt. Somit scheidet also auch die Relation zwischen Löhnen und sonstigen Fabrikationskosten als Instrument für die Unternehmensbeurteilung vollständig aus.

Ein schwieriges Kapitel sind die «Sozialleistungen». Man operiert oft und gerne mit der Relation zwischen Sozialleistungen und Löhnen, indem man etwa sagt, in Italien betragen die Sozialleistungen fast 100 % der Löhne, bei uns aber doch viel weniger. Ein gewisser Aussagewert ist dieser Ziffer sicher nicht abzusprechen, aber nur unter der Voraussetzung, daß in jedem Fall sowohl die «Löhne» als auch die «Sozialleistungen» stets einen gleichbleibenden Begriffsinhalt unterstellt bekommen. Wenn eine Firma die Schichtzulagen, die Dienstalterszulagen, die Feiertagsentschädigungen usw. zu den Löhnen, eine andere zu den Sozialleistungen rechnet, dann wird sich die zweitgenannte vielleicht wundern, warum die erstgenannte so «niedrige» Sozialzulagen hat. Auch in diesem Falle reden also die beiden Gesprächspartner aneinander vorbei und ziehen

falsche Schlußfolgerungen. Um diese Begriffsschwierigkeiten kann man vollständig herumkommen, wenn man sich auf das Wesentliche konzentriert: nämlich auf die Frage: Was kostet eine Arbeitsstunde den Unternehmer? Wir wenden diese Formel seit Jahren in unseren sämtlichen Betriebsvergleichen an, wobei wir die Summe sämtlicher Löhne und Lohnzusatzkosten (wie AHV, Ferien und Feiertage, Arbeitslosenversicherung usw.) einer Kostenstelle oder eines Gesamtunternehmens durch die effektiv erbrachten Arbeitsstunden (unter Ausschluß der bezahlten Absenzstunden, wie Ferien und Feiertage usw.) dividieren. So erhält man eine aussagefähige Größe, die zwischenbetrieblich absolut vergleichbar ist, und braucht sich nicht erst mit Begriffsbestimmungen, wie etwa derjenigen, was alles zu den Sozialleistungen gehöre, auseinanderzusetzen. Von Interesse ist hierbei vielleicht noch die Trennung des Gesamtbetrages in denjenigen Anteil, den der Arbeiter bar ausgehändigt erhält, und in den anderen Anteil, der zu seinen Gunsten in irgendwelche Kassen oder Fonds fließt.

Wir werden uns etwelchen Kritiken aussetzen, wenn wir zum Schluß nun auch noch die bewährte Kennziffer «Nutzeffekt» etwas in Frage stellen. Der Nutzeffekt (gleich welcher Art; es gibt Betriebe, die bis zu drei verschiedene Nutzeffektarten unterscheiden und ausrechnen) sagt uns tatsächlich nicht besonders viel, wenn er als zusammenhanglose Größe allein im Raum steht. Wenn Webstühle langsamer laufen, als sie (ohne Steigerung der Stillstandshäufigkeit auf 10 000 Schuß) laufen könnten, dann resultiert zwangsläufig und gesetzmäßig ein höherer Nutzeffekt, als wenn die optimale Tourenzahl erreicht ist, nämlich diejenige, die entweder durch den Webstuhl selbst oder durch den Artikel gegeben ist. Ein Webstuhl, der mit 200 Touren läuft und 90 % Nutzeffekt erbringt (180 effektive Schüsse pro Minute) ist interessanter als einer von 190 Touren mit 92 % Nutzeffekt (175 effektive Schüsse pro Minute). Auch werden wir eher einen hohen Nutzeffekt erreichen, wenn wir die Webstuhlzuteilung erheblich geringer halten als optimal und damit stark unterbelastetes Personal und überhöhte Fabrikationskosten in Kauf nehmen. So muß auch der Nutzeffekt stets in Verbindung mit Personaleinsatz und Maschinentourenzahl gesehen werden. Die wesentlichen Kennziffern sind demnach nicht der Nutzeffekt als solcher, sondern die Schußleistung je Webstuhlstunde (als Produkt aus Tourenzahl und Nutzeffekt) einerseits und die Schußleistung je Weberstunde (im Sinne der Arbeitsproduktivität) andererseits. Wir streben ja ständig zum absoluten Kostenminimum, wobei es vorteilhaft ist, sich derjenigen Ueberwachungs- und Produktivitätskennziffern zu bedienen, die über den Grad der Erreichung dieses Zieles wirklich etwas *Brauchbares* aussagen.

Im Rhythmus der Zeit

Anmerkung der Redaktion: Vor lauter Rationalisierungs-, Arbeits- und Zeitstudien geht oft der Humor verloren. Nachstehende Glosse beleuchtet diese Probleme von der lustigen Seite.

Bericht eines Zeitstudieningenieurs nach dem Besuch eines Konzerts:

Die vier Oboisten haben sehr lange nichts zu tun. Die Nummer sollte gekürzt und die Arbeit gleichmäßiger auf das ganze Konzert verteilt werden, damit Arbeitsspitzen vermieden werden.

Die zwölf Geigen spielen alle dasselbe. Das ist unnötige Doppelarbeit. Diese Gruppe sollte drastisch verkleinert werden. Falls eine größere Lautstärke erwünscht ist, läßt sich das durch eine elektronische Anlage erreichen.

Das Spielen von Zweiunddreißigstelnoten erfordert einen zu großen Arbeitsaufwand. Es wird empfohlen, diese Noten sämtlich in den nächstliegenden Sechzehntelnoten

zusammenzufassen. Man könnte dann auch Musikschüler und weniger qualifizierte Kräfte beschäftigen.

In einigen Partien wird zuviel wiederholt. Die Partituren sollten daraufhin gründlich durchgearbeitet werden. Es dient keinem sinnvollen Zweck, wenn das Horn eine Passage wiederholt, mit der sich bereits die Geigen beschäftigt haben. Werden alle überflüssigen Passagen eliminiert, dann dauert das Konzert, das jetzt zwei Stunden in Anspruch nimmt, nur noch schätzungsweise zwanzig Minuten, so daß die Pause wegfallen kann.

Der Dirigent streitet die Berechtigung dieser Empfehlungen nicht ab, fürchtet jedoch, die Einnahmen könnten zurückgehen. In diesem unwahrscheinlichen Fall sollte es möglich sein, Teile des Konzerts vollständig zu schließen, wodurch sich allgemeine Unkosten, Licht, Personal und so weiter einsparen ließen. Schlimmstenfalls könnte man ihn ganz schließen und die Leute ins Konzertcafé schicken.

(Aus: «Das Beste aus Reader's Digest», Januar 1966)

Spinnerei, Weberei

Die schweizerische Hutgeflechtindustrie

Elsbeth Müller

Anmerkung der Redaktion: Der nachstehende Aufsatz über die schweizerische Hutgeflechtindustrie ist die Prüfungsarbeit eines kaufmännischen Lehrabschlusses. Die Verfasserin, Fräulein Elsbeth Müller, hielt diesen Vortrag an der kaufmännischen Berufsschule in Wohlen, erzielte die besten Prüfungsnoten und war Gewinnerin des vom Verband Aargauischer Hutgeflechtfabrikanten ausgesetzten Aufmunterungspreises. Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» möchte mit der Publikation dieses interessanten, sachkundigen und ohne Vorurteile aufgebauten Vortrages die ausgezeichnete Arbeit von Fräulein Elsbeth Müller würdigen — eine Arbeit, die es verdient, einer weiteren Öffentlichkeit unterbreitet zu werden, und die zeigt, daß ein qualifizierter Nachwuchs vorhanden ist.



Die schweizerische Hutgeflechtindustrie, im Volksmunde allgemein bekannt unter der Bezeichnung «Aargauische Strohindustrie», hat ihr Zentrum im aargauischen Freiamt und die dominierenden Hauptgeschäfte im aufstrebenden Dorfe Wohlen.

Die Strohflechterei ist eine der ältesten Industrien der Schweiz. Durch einen Erlaß vom 10. Mai 1744 vernehmen wir, daß Wohlen damals schon der eigentliche und anerkannte Mittelpunkt der Freiamter Strohflechterei war. Die großen Klöster Muri und Schänis bezogen damals in Wohlen den Zehnten, d. h. vom reifen Getreide je die zehnte Garbe.

Aus dem Zinsbuch des Klosters Hermetschwil geht hervor, daß 1644 ein Herr Hümbeli in Wohlen einen Teil seines Martinzinses mit Schynhüten bezahlt habe. Schynhüte verfertigte man aus primitiven Strohgeflechtn; sie lassen sich mit den heutigen Trachtenhüten vergleichen. Ueber 100 Jahre lang war diese Strohflechterei und Hutherstellung der bescheidene Nebenverdienst einiger Familien, die immerhin schon um 1700 mit ihren Produkten beispielsweise nach Zürich «z'Märt» zogen.

1783 gründete der begabte Handelsmann Jakob Isler in Wohlen mit einigen Mitbürgern eine erste Handelsgesellschaft. Er förderte dadurch die bisher nur in engeren Entwicklungsgrenzen getätigte Stroh-Heimarbeit zur eigentlichen Exportindustrie.

Sehr originell, aber recht einfach — ja öfters in einer fast primitiv anmutenden Art — sind allmählich verschiedene Geräte, man konnte ihnen kaum Maschinen sagen, gebaut worden, die zur Herstellung von Stroharbeiten verwendet wurden. Geduldige, aber flinke und schöpferisch veranlagte Arbeiter und Arbeiterinnen aus der einfachen Landbevölkerung des Freiamtes, des aargauischen und luzernischen Seetals, des Fricktals und des Obwaldnerlandes schufen mit Hilfe solcher Geräte die mannigfaltigsten kunstgewerblichen Flechtprodukte. Wegen ihrer Originalität, Eigenart und Schönheit wurden dieselben von der Modewelt allgemein bewundert und fanden in den führenden Modezentren Weltgeltung.

Um 1825 wurde die erste Maschine in der Strohindustrie verwendet: ein einfacher hölzerner Webstuhl diente zur Herstellung der sogenannten Strohbordüren. Die Bordürenzeit brachte zwischen 1830 und 1860 eine eigentliche Hochkonjunktur ins Freiamt und die anschließenden Gebiete. Um 1840 standen über 15 000 solcher Webstühle in den Bauernhäusern und gaben mit der Flechterei zusammen mehreren Zehntausenden willkommenen Nebenverwerb. Um die Zahl der Flechterinnen zu vermehren, wurden in den wichtigsten Unterhändlerzentren des Freiamtes, der Kantone Luzern, Obwalden und Freiburg Flechtschulen eröffnet. Besonders begabte Flechterinnen ordnete man als Lehrmeisterinnen für die Erteilung des Unterrichts an die Schulen ab. Dorfschullehrer, vor allem aber die Ortspfarrherren, wurden zu den eigentlichen Organisatoren und Betreuern dieser Flechtschulen.

Bis 1828 wurde das Roggenstroh nur im rohen Zustande verarbeitet. Dann kamen aber die ersten Färbereien auf, die in der Lage waren, weiß oder schwarz zu färben. Erst nach 1840 gelang es, andere Farben herauszubringen. So entstanden Strohfarbereien in Wohlen, Sarmenstorf, Dintikon, Hägglingen und Villmergen. Neben den Standardfarben weiß, schwarz, marine und braun kamen immer mehr auch die Pastell- oder Modefarben auf.

Kurz nach 1850 fanden die ersten Flechtmaschinen in der Strohindustrie Eingang: hölzerne, in Frankreich hergestellte Maschinen, die von Hand angetrieben wurden. Die Arbeiter, die diese Flechtmaschinen bedienten, nannte man im Freiamt «Trüller» und im Seetal «Weber». Diese Namen sind bis heute erhalten geblieben. Baumwolle und Roßhaargeknüpf, mit Gelatine geleimt, waren die bevorzugten Materialien, die zur Herstellung von Geflechtn auf diesen Maschinen verwendet wurden.

Die ersten Fabriken mit schon einer recht großen Zahl Flechtmaschinen erhoben sich im Seetal (Fahrwangen, Meisterschwanden und Seengen), und die darauf hergestellten Geflechtn aus echtem Roßhaar wurden anfänglich durch die Wohler Geflechthändler vertrieben. Als die Seetaler Fabrikanten sich um den Export direkt bemühten, sahen sich die Wohler Geflechthandelsfirmen veranlaßt, ebenfalls Geflechtfabriken zu errichten. Die Herstellung der echten Roßhaargeflechte nahm in den 60er und 70er Jahren einen solchen Umfang an, daß man damals kaum mehr von der Strohindustrie, sondern von der Roßhaarindustrie sprach.

Um die Jahrhundertwende kamen die ersten eisernen Maschinen in Gebrauch, die als sogenannte Barmer Maschinen während Jahrzehnten aus Deutschland bezogen wurden. Ab etwa 1920 wurden auch in der Schweiz Flecht-

maschinen gebaut, Langenthaler Maschinen genannt. Diese Maschinen erlaubten eine etwas raschere Produktion wegen ihrer kleineren Spindelzahlen (7er und 13er).

In den letzten Jahren haben sich besonders zwei Aargauer Maschinenfabriken um die Weiterentwicklung der Flechtmaschinen bemüht; nämlich die Firma Hasler AG in Villmergen und J. Lehner AG in Siggenthal. Heute werden speziell sogenannte Großformatmaschinen gebaut, auf denen handgeflechtähnliche Produkte bis 6 cm Breite hergestellt werden können.

Um das Jahr 1890 wurde aus China die Ramiefaser unter dem volkstümlichen Namen «Chinagrass» in die Strohflechterei eingeführt. Als Chinagrass bezeichnet man heute die noch nicht entbastete Rohfaser. Im getrockneten Zustande haben diese Rohfasern ein an Heugrass erinnerndes Aussehen. Die isolierte Faser nennt man Ramie. Diese Bastfaser stammt aus dem Stengel einer etwa zwei Meter hohen Nesselpflanze. Nach verschiedenen mechanischen und chemischen Bearbeitungsverfahren werden sehr feine, glänzende Fasern gewonnen, die schließlich durch Kämmmaschinen zu Ramiezügen zusammengehalten werden. So gelangen diese Ramiezöpfe oder Kammzüge auf die eigentliche Ramiebändelmaschine.

Das Streckwerk dieser Einrichtung war unter dem Namen «Gillsbandmaschine» bekannt. Die 12—14fach nebeneinander in die Maschine eingeführten Ramiezüge werden lose auseinandergekämmt, so daß die einzelnen Fäden aus den Ramiezöpfen herausgezogen werden und eng aneinander in Bandform zu liegen kommen. Nach dem Passieren einer Walzeneinrichtung, die in einem Bad wässriger Gelatinelösung rotiert, erhält man ein Band von 8 bis 10 cm Breite. Ein nachfolgender Trocken- und Härtingsprozeß der Gelatine gestaltet das Ramieband schneidfertig. Schmal geschnittene Ramiebändchen fanden rasch in der Strohindustrie für die Handflechterei und später auch für die Maschinengeflechte Verwendung. Heute braucht man anstelle der Ramie-Naturfasern immer mehr den künstlichen Viskose-Zellwollzug, der unter dem Namen «Flisca» oder «Zellwollflocke» von der Viscose AG in Emmenbrücke hergestellt wird.

Das vom kürzlich verstorbenen Chemiker Max Schleiniger, Wohlen, im Jahre 1928 erfundene und für die aargauische Hutgeflechtindustrie geschaffene sogenannte Neoraband wurde ebenfalls für eine Zeitdauer von ungefähr 10 Jahren zu einem für die Flechtereiindustrie bevorzugten Halbfabrikat.

Dieses interessante und zu zahlreichen Geflechtartikeln verwendete Kunststrohh hatte normalerweise eine Fabrikationsbandbreite von etwa 10 cm. Die Herstellung geschah nach dem Kaschierprozeß, indem man ein mit Gelatine geleimtes farbiges Ramieband beidseitig mit ebenfalls gefärbten Cellophanebändern beklebte. Auf Schneidmaschinen schnitt man dann die für die Geflechtfabrikation gewünschten Bändchen. Man machte sogar Bandschnitte von nur 0,3 mm Breite. Nachdem aber auch dieses Material in der Modewelt ausgedient hatte, schuf die aargauische Hutgeflechtindustrie im Jahre 1938 die gefalteten Kunststrohbändchen als bedeutende Neuheit. Diese wichtige Neukreation bestand in der losen Umwicklung von Kunststrohbändchen mit Cellophane. Nur die Randpartien der äußeren Hülle, also des Cellophanes, wurden zusammengeklebt. Diese Art der Fabrikation gibt den gefalteten Kunststrohbändchen in bezug auf Griffigkeit, Elastizität und allgemeines Aussehen die bisher ähnlichste Nachahmung des Naturstrohs.

Dies sind die wichtigsten Ereignisse in der Entwicklung der Strohgeflechtindustrie; nachfolgend sind noch einige Aspekte über die heutige Bedeutung der Hutgeflechtindustrie aufgezeichnet.

Für unsere Produkte werden vier Arten Fasermaterialien verwendet, nämlich

1. pflanzliche: Baumwolle, Jute, Ramie, Sisal, Hanf und Flachs (Leinen)
2. tierische: Wolle (Schafwolle), Haare (Ziegen-, Kamel- und Roßhaare), Naturseide
3. mineralische: sogenannte Glasfasern, Metallfäden, Draht, Aluminiumfolien
4. künstliche: Nylon, sämtliche Viskoseprodukte

Die aargauische Hutgeflechtindustrie fabriziert im allgemeinen keine fertigen Hüte. Der Hauptexport erstreckt sich demnach vorwiegend auf Geflechte, die unter der schweizerischen Zollposition 5807 registriert werden. Der Tabelle der Ausfuhrstatistik während der Zeit von 1909 bis 1958, also während eines Zeitraumes von 50 Jahren, ist die interessante Feststellung zu entnehmen, daß der Export der eigenen Geflechte von einem Minimum von 43,8 % der Gesamtausfuhr im Jahre 1918 bis zu einem Maximum von 93 % im Jahre 1944 anstieg.

Trotz den immer leistungsfähiger gewordenen Flechtmaschinen ist die Handflechterei in der Hutgeflechtindustrie nicht ganz verdrängt worden. Auch mit allen Verbesserungen an den Flechtmaschinen gelingt es nicht, oder man wäre geneigt zu sagen «lohnt es sich nicht», alle Handgeflechtkreationen nachzuahmen. So gilt heute noch die Handflechterei fast als gleichwertiger Partner der maschinellen Flechterei. Die Industriellen fördern die harmonische Zusammenarbeit von Hand- und Maschinenarbeit. Sie wissen genau, daß die schöpferischen Impulse in der Mode immer wieder vom Menschen herkommen müssen. Neben Handgeflechten werden von Hand geflochtene oder remaillierte Hüte, sogenannte «Cloches», hergestellt. Diese werden nach verschiedenen Macharten gearbeitet.

Zum Sektor der Handarbeit gehört auch die Herstellung von Garniturenartikeln und modischen Zutaten verschiedener Art, zum Beispiel Taschen, Gürtel und Kleiderschmuck.

Handgemachte Geflechte und Hüte gehören meistens zu den geschmackvollsten, aber auch teuersten Artikeln der Hutgeflechtindustrie. Für die Erhaltung des guten Rufes der aargauischen Hutgeflechtindustrie auf den führenden Modeplätzen der Welt ist daher die Hausindustrie (Heimarbeit) immer noch von großer Bedeutung. Es ist auch auf die wichtige Tatsache hinzuweisen, daß viele Anregungen zu Neuschöpfungen auf den Flechtmaschinen immer wieder von Arbeiterinnen aus der Hausindustrie stammen.

Früher galt noch der allgemeine Grundsatz, daß die letzten Finissage-Arbeiten an einem Mode-Luxus-Artikel zur Hauptsache am Modeplatz selbst oder in seiner nächsten Umgebung geschehen müssen. Diese Tatsache hatte zur Folge, daß damals schon die Erzeugnisse der alten Freiämter Strohflechterei fast ausnahmslos in die führenden Modezentren der Welt, d. h. in die Hauptstädte der Transport dieser Waren auf die etwas umständliche Art mit Pferdefuhrwerken geschah, so stehen heute für die Warenspeidition die modernsten Transportmittel wie Bahn, Schiff und Flugzeug zur Verfügung. Der Kontakt zwischen den Herstellern der Modewaren und den Verkaufsplätzen wickelt sich deshalb heute in einem viel rascheren Tempo ab als früher. Später veranlaßte man die aargauische Hutgeflechtindustrie, selbst halbfertige Hüte, die sogenannten «Capelines», nach bestimmten Standardformen und -größen zu nähen. Die Fabrikanten wurden durch diese Forderung gezwungen, selbst größere Nähmaschinenparks anzuschaffen. Es waren dies die Kettenstich-Hutnähmaschinen für Oberstich, Unterstich und Anita Zick-Zack-Nähart. — In den Jahren 1930 und 1935 und auch später noch wurden recht ansehnliche Exportumsätze für diese maschinengenähten «Capelines» erreicht.

Was die aargauische Hutgeflechtindustrie von den übrigen schweizerischen Industrien recht stark unterscheidet, sind die folgenden drei Punkte:

1. Als Exportindustrie liefert sie die Erzeugnisse bis zu 98 % ins Ausland, nämlich 65 % nach Uebersee, 33 % nach Europa und die restlichen 2 % werden in der Schweiz verkauft. An erster Stelle der ausländischen Abnehmer stehen die USA, dann folgen Kanada, Deutschland, Frankreich, England, Oesterreich, Australien usw.

2. Als reine Modeindustrie ist sie beständig den wirtschaftlichen Konjunkturschwankungen der einzelnen ausländischen Staaten ausgesetzt, da ihre Produkte stets unter die Zollposition «Luxusware» fallen.

3. Als Saisonindustrie ist die Hutgeflechtindustrie durch den starken Modewechsel den beständig wiederkehrenden Produktionsschwankungen unterworfen. Weil die Damenhutsaison im Sommer am bedeutsamsten ist, so verlegt die Hutgeflechtindustrie die Fabrikation ihrer Erzeugnisse zur Hauptsache auf die Wintermonate Oktober bis März. Während dieser Zeit kennen wir keine Fünftageweche. Der Sommer dagegen gehört deshalb in unserer Industrie zur «saison morte». Die Beschäftigung der jeweils im Frühjahr freiwerdenden Arbeitskräfte wird deshalb immer mehr zu einem schwierigen zu lösenden Problem. Man kann die Leute doch nicht vom Juni bis August mit Fensterreinigen beschäftigen! Ja, früher bestand zwischen der Hutgeflechtindustrie und der Landwirtschaft eine enge Verbundenheit. Die Arbeiterschaft setzte sich zur Hauptsache aus der Kleinlandwirtschaft zusammen. Die Leute dieses Erwerbszweiges waren über die Wintertätigkeit in den Fabriken recht froh. Der gesunde Beschäftigungswechsel wirkte sich sowohl im Leben des einzelnen als in dem der Familien und der Dorfgemeinschaft im allgemeinen durchaus günstig aus.

Das langsame Verschwinden des Kleinbauernstandes zwang die Hutgeflechtindustrie immer mehr, in bestimmten Grenzen die Arbeiter das ganze Jahr zu beschäftigen. So ist heute das früher beobachtete starke saisonmäßige Ansteigen und Absinken der Arbeiterzahlen viel ausgeglichener. Die folgende Arbeiterstatistik gibt hierüber eingehend Auskunft.

Geschäftsjahr	1. Jan.	1. Juli	Durchschnitt	Betriebe
1927/28	3773	1657	2615	31
1937/38	2896	761	1872	25
1947/48	2368	1618	1994	22
1957/58	1560	927	1255	17
1961/62	1414	1168	1296	14
1963/64	1522	1251	1398	14
1964/65	1453	1203	1344	14

Die enge Zusammenarbeit der Industriellen des großen aargauischen Industrieortes Wohlen mit dem Weltmodezentrum Paris hat diesem Dorf den im Volksmund schon von altersher verankerten Zunamen Klein-Paris gegeben.

Unter den emsigen Händen und den vielen Ideen der Pariser Modistinnen entstanden früher schon und entstehen heute noch wahre Kunstwerke an Form, Phantasie und neuen Farbenkreationen. Alle Welt kennt den Charme dieser Frauen und ihre ausgesprochene Begabung, aus dem unscheinbaren Nichts ein modisches Traumgebilde zu gestalten. Für diese Modekünstlerinnen gelten die Worte: «Die Mode von innen gesehen ist Frau, und die Frau von außen gesehen ist Mode».

Die wirtschaftliche Entwicklung der Hutgeflechtindustrie

Das Jahr 1965 hat in der aargauischen Hutgeflechtindustrie nur eine unwesentliche Erhöhung des Gesamtexports gegenüber dem Vorjahr von 34,6 auf 34,8 Mio Franken gebracht. Hinter dieser scheinbaren Stabilität verbirgt sich jedoch eine schon seit mehreren Jahren zu beobachtende Tendenzverschiebung im Artikelsortiment von den Geflechtem als Halbfabrikat zu den Hutstumpen und handgearbeiteten Hüten in mehr oder weniger fertiger Aufmachung. In den letzten drei Jahren 1963 bis 1965 spiegelt sich diese Strukturverschiebung in den Exportzahlen bei praktisch zu vernachlässigendem Inlandumsatz wie folgt:

	1963	1964	1965
	Mio Fr.	Mio Fr.	Mio Fr.
Totalexport	35,2	34,6	34,8
davon Geflechte	28,2	25,96	24,66
Hutstumpen und handgearbeitete Hüte	5,01	6,25	7,9
gewobene und gewirkte Hutstoffe	1,45	1,57	2,02

Die arbeitsintensive Fertigung der Hutstumpen und handgearbeiteten Hüte in der Fabrik oder in Heimarbeit stellt die Branche angesichts der Gesamt- und Fremdarbeiterplafonierung vor schwierige Probleme. Dazu kommt, daß in der Heimarbeit im Gegensatz zur Fabrikarbeit Arbeitsbewilligungen für Frauen ausländischer Nationalität grundsätzlich nicht erteilt werden. Im Zeitalter des erleichterten Familiennachzugs ist diese Praxis der kantonalen Arbeitsämter nicht recht verständlich, da unter den ohnehin in unserem Lande sich aufhaltenden Familienangehörigen der Fremdarbeiter bestimmt noch ein erhebliches Arbeitspotential für zusätzliche Heimarbeit vorhanden ist, ohne daß mit seiner Ausschöpfung eine zusätzliche Ueberfremdungsgefahr verbunden wäre.

Mit der zunehmenden Bedeutung des Anteils der Hutstumpen und handgearbeiteten Hüte am Gesamtumsatz

geht auch eine gewisse Verlagerung des Auslieferungstermins auf die zweite Hälfte des Geschäftsjahres, d. h. auf die Frühjahrsmonate Februar bis Mai einher. Diese Erscheinung ist im Jahre 1965 insofern sehr deutlich zutage getreten, als bei nur wenig verändertem Geflechtexport in den Monaten Februar bis April dank der großen Auslieferung von Hutstumpen und handgearbeiteten Hüten jedesmal ein erfreuliches Umsatzplus herausgewirtschaftet werden konnte. Die rund 50prozentige Umsatzsteigerung im Mai 1965 von 1,35 auf 2,06 Mio Franken hängt jedoch in erster Linie mit dem späteren Saisonende und dem dadurch möglichen Mehrexport von Geflechtem nach den USA, England und anderen Ländern zusammen.

Die zweite Jahreshälfte 1965 ist bei wechselnden Monatsergebnissen im ganzen durch einen Umsatzverlust von über einer Million Franken gekennzeichnet, der auf einen starken Exportausfall in Geflechtem vor allem in den Monaten September und November zufolge des späten Einsetzens der Saison in den USA zurückzuführen ist. Die Mehrauslieferungen in Hutstumpen und handgearbeiteten Hüten vermochten diesen Ausfall zu Beginn der Saison nicht zu kompensieren, doch ist angesichts des vorhandenen Bestellschlusses und der heute schon herrschenden Vollbeschäftigung der Firmen auf diesem Sektor damit zu rechnen, daß das Geschäft in diesen preislich interessanteren Artikeln in der zweiten Saisonhälfte, d. h. im Frühjahr 1966, das vorjährige Ergebnis mindestens erreichen, wenn nicht sogar erheblich übertreffen wird. Die erst spät im Herbst 1965 einsetzenden Verkäufe von Geflechtem in den USA haben es mit sich gebracht, daß die Firmen auf diesem Sektor zurzeit ebenfalls im ganzen voll ausgelastet sind, ja mancherorts eigentliche Produktionsengpässe bestehen. Ein etwas ausgeglichener Produktionsrhythmus oder wenigstens eine Verlängerung der Saison wäre daher in der Geflechtfabrikation aus Personal- und Kostengründen sehr erwünscht. Bt.

Beziehungen zwischen Textiltechnik und Textilveredlung *

W. Keller, St. Gallen

Textiltechnik und Textilveredlung sind mehr oder weniger selbständige Wirtschaftsgruppen, die über zwei Bindungsbrücken zu einem eng vernetzten Interessenverhältnis verbunden sind. Die eine Bindungsführung faßt die technologischen Probleme zusammen, die andere Linie die ökonomischen Zusammenhänge. In unserem Falle wollen wir vorerst einmal die tangierenden Flächen aus den technologischen Beziehungen näher besprechen, um dann später auf die Bedeutung der wirtschaftlichen Beziehungen noch kurz einzugehen. Es käme in unserem Falle einer Verzerrung der Wirklichkeit nahe, wenn wir nur die eine oder andere Verbindungslinie verfolgen würden, ohne die Kräfte beider Verbindungsstrecken zu einer Einheit zusammenzuführen.

Wenn wir über die Zusammenhänge der Technik und der Veredlung sprechen wollen, müssen wir auch auf die Einfluß- oder Bestimmungsfaktoren zurückblenden, die der Textilindustrie die eigentliche Richtungsentwicklung aufzwingen.

Die Technik wie auch die Veredlung wird grundsätzlich von der Rohstoff-, aber auch wirkungsvoll von der Absatzseite her beeinflußt. Ziehen wir die Entwicklungen dieser beiden Marktsteuerungsfaktoren ins Blickfeld, so können wir leicht feststellen, daß seit Ende des zweiten Weltkrieges eine Umwälzung begonnen hat, deren Konsequenzen noch gar nicht abzusehen sind.

Heute aber schon können wir aus den uns zur Verfügung stehenden statistischen Materialien feststellen, daß insbesondere die technologische Seite der Spinnerei, Weberei und Veredlung vor harte und umfangreiche Aufgaben — in Form von Anpassungen und Umstellungen — gestellt werden wird. Jahrhundertalte Traditionen brechen in unserem Zeitabschnitt auseinander und verlieren an Bedeutung und Gültigkeit oder verlagern sich zum Teil auf ganz andere geographische Gebiete. Gleichzeitig aber werden in die entstandenen Lücken neue Begriffe eingesetzt, die hauptsächlich aus der Sparte der Synthesechemie stammen.

Sehen wir uns die Entwicklungstabelle der Weltfaserproduktion an, dann können wir vorerst feststellen, daß die Baumwolle nicht mehr das Privileg des Westens ist. Die Volksrepublik China mit der Sowjetunion zusammen produzieren mehr Baumwolle als die USA. Die Folge dieser Entwicklung wird zum Ausgangspunkt einer bleibenden Produktionsverschiebung.

Für uns in der Textiltechnik und Veredlung muß dafür die Produktionsentwicklung der vollsynthetischen Fasern von wegleitender und beeinflussender Bedeutung werden, nachdem sie bereits die Weltproduktion der Wolle im Jahre 1964 stark überflügelt hat. Ziehen wir die Produktionsleistungen der synthetischen Fasern und der Regeneratfasern zusammen, so wird die Verschiebungsentwicklung noch eindrucklicher.

Für aufgeschlossene Techniker und Oekonomen bedeuten diese Zahlenverschiebungen ein ganz eindeutiges Richtungssignal für technische Anpassung, verbunden mit entsprechenden Investitionen.

Der Garnsektor

Die erste Fühlungnahme zwischen Textiltechnik und -veredlung finden wir im Buntgarnsektor. Die Weberei, die üblicherweise Rohfabrikate von der Spinnerei zur Verarbeitung übernimmt, kommt hier in den Sonderfall, stufenveränderte Produkte aufzunehmen. *Formveränderungs-*

operationen, die zur Anwendung gelangen, sind: Garn-Sengen, Garn-Mercerisieren, Garn-Färben, Garn-Texturieren (speziell bei synthetischen Garnen).

Tabelle 1 *Faserproduktion 1964*

Faserart	Weltproduktion und Hauptproduktionsgebiete	Totalleistung in Mio t	% Anteil	
Baumwolle	USA	3,2 Mio t	11,7	63,8
	Volksrep. China	2,3 Mio t		
	Sowjetunion	1,4 Mio t		
	Indien	1,0 Mio t		
	Klein-Produktionszentren	3,8 Mio t		
Wolle Hauptproduktionsländer	Australien	1,67	9,1	
	Sowjetunion			
	Neuseeland			
	Argentinien			
	Südafrika			
	USA Klein-Produktionszentren			
Naturseide	China	ungenau	—	
	Japan	fällt nicht		
	Italien	ins Gewicht		
Zellulosefasern	Viskose endlos + Stapel	3,27	17,8	
	Kupfer-K'seide endlos + Stapel			
	Azetatseide endlos + Stapel			
	Synthetika			
Synthetika	Polyamid	1,69	9,3	
	Polyester			
	Polyacryl und sonstige			
		18,33	100,0	

Für den Weber wie auch für die Endfabrikation bestimmende Werte liefern die Garnfärbereien und die verschiedenen Techniken der Texturierungsverfahren.

Die Garnfärberei nimmt heute eine sehr bedeutende Produktionsstufe innerhalb der gesamten textilen Vered-

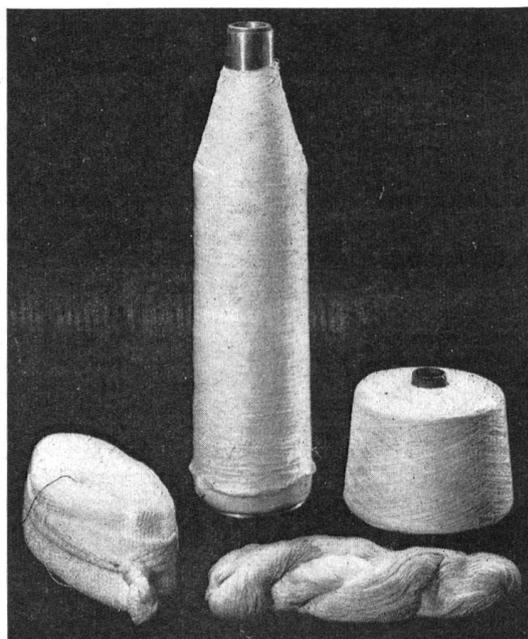


Abb. 1 Verarbeitungsformen von Garnen

* Vortrag gehalten anlässlich der Gemeinschaftstagung der SVF, des VET und der VST vom 12. Juni 1965 in Zürich und erschienen im SVF-Fachorgan Nr. 9/1965

OSRAM

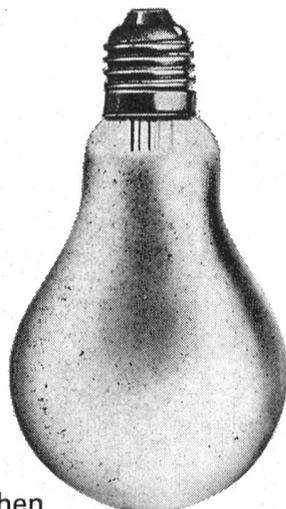
8022 Zürich 051 327280



Seit über 50 Jahren forscht OSRAM für bessere Lichtquellen. Und damit auch für eine bessere Lösung Ihrer lichttechnischen Probleme.

OSRAM fabriziert: Normallampen, Fluoreszenzlampen, Entladungslampen (Quecksilberdampf-Hochdrucklampen, Natriumdampflampen, Mischlichtlampen), Xenon-Lampen, Speziallampen für Fotografie und Projektion, Speziallampen für Fahrzeuge, Speziallampen für wissenschaftliche Zwecke, Infrarot- und Ultraviolettstrahler.

OSRAM Lampen geben gutes Licht, und sie geben es lange.



Klarer sehen, auf OSRAM bestehen

GC-Scheren-Hebebühnen

Vorzüge unserer neuen Typenreihe H
Elastisches Baukastensystem
Robuste Konstruktion
Zuverlässiger Unfallschutz
Kleine Einbaukosten

Typ H Hubwerk: Grundelement für die verschiedensten Ausführungsformen; kann mit beliebigen Spezialaufbauten versehen werden
 Tragkraft 1500 bis 5000 kg
 Hubhöhe 140 cm max.

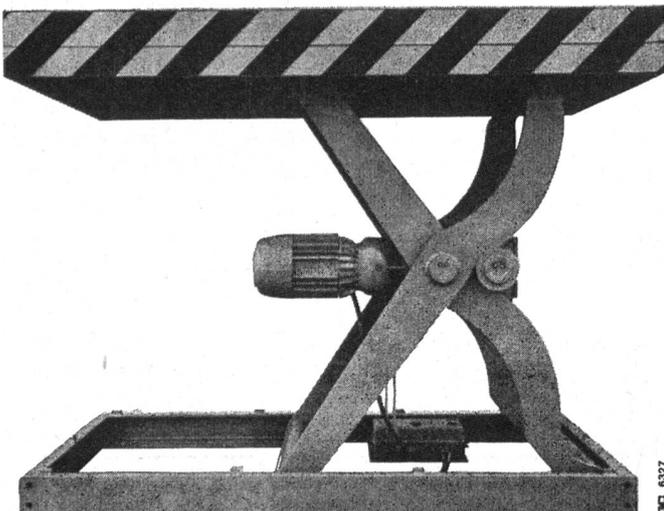
Typ HT Hebetisch versetzbar mit Hubwagen oder mit Rollen versehen
 Tragkraft 1500 bis 2200 kg
 Hubhöhe 140 cm max.

Typ HB Hebebühne für ortsfeste Montage
 Tragkraft 1500 bis 5000 kg

Typ HM Montagebühne, fest montiert, versetzbar oder mit Rollen ausgerüstet
 Tragkraft 1000 kg
 Hubhöhe 250 cm max.

Geilinger & Co. Winterthur

Telefon 052/2 28 22

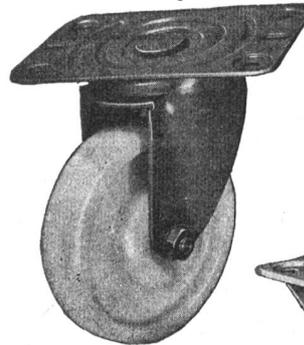


CD 8327

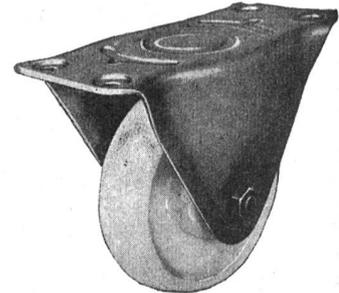
Rationell transportieren

mit den unverwüstlichen **PEVOLON**-Kunststoffrädern

Selbstschmierende Radlagerung, abriebfest, bruchsicher und chemisch beständig.



◁
 Pevolon-Lenkrollen
 Raddurchmesser 80 mm
 Tragkraft 100 kg
 mit rostfreier Achse
 à Fr. 10.40



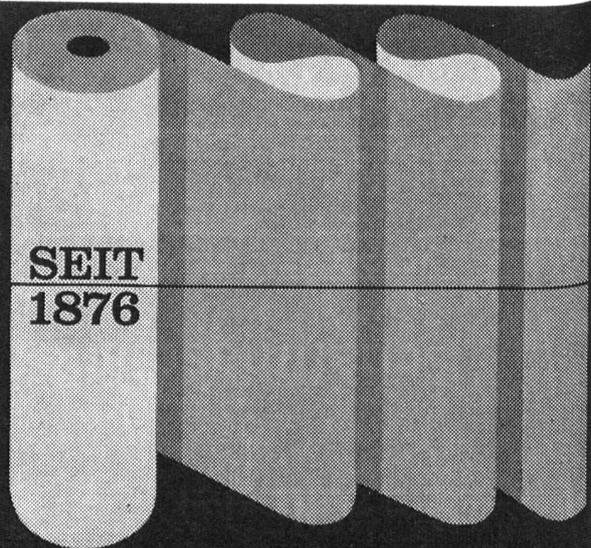
>
 Pevolon-Bockrollen
 Raddurchmesser 80 mm
 Tragkraft 100 kg
 mit rostfreier Achse
 à Fr. 8.70

Schwere Lasten leicht transportieren mit bodenschonenden PEVOLON-Rädern. Hervorragend bewährt in der Textilindustrie, in Wäschereien und Färbereien. Pevolon ist auch in Rohr-, Stangen- oder Plattenform erhältlich und läßt sich sehr gut zu technischen Teilen aller Art verarbeiten.

Praktische Anwendungsbeispiele und eine große Auswahl an PEVOLON-Rädern und -Material finden Sie in unserem neuen Katalog. Diesen für jeden Betrieb nützlichen Ratgeber senden wir Ihnen gerne zu.

Jac de Wilde & Co, 4103 Bottmingen BL

Neumattstraße 3 Telefon (061) 47 20 64



SEIT
1876

LICHTPAUSPAPIERE

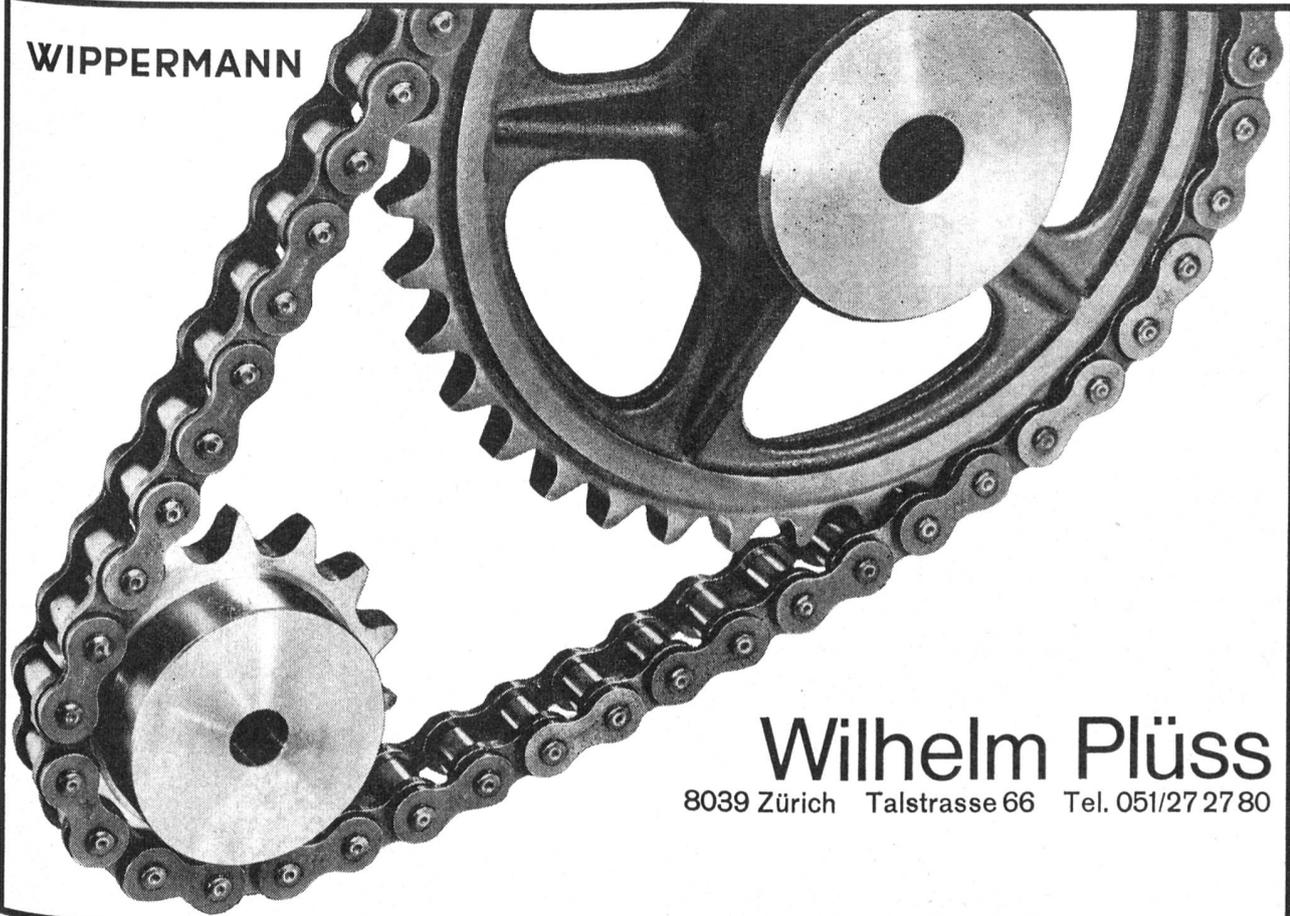
Zeichenpapiere Pauspapiere Millimeterpapiere

A. MESSERLI AG



Lavaterstrasse 61
 8027 Zürich
 Tel. 051 27 12 33

WIPPERMANN

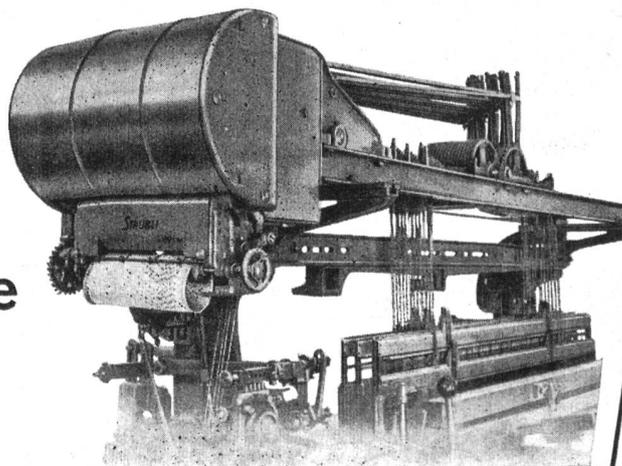


Wilhelm Plüss

8039 Zürich Talstrasse 66 Tel. 051/27 27 80

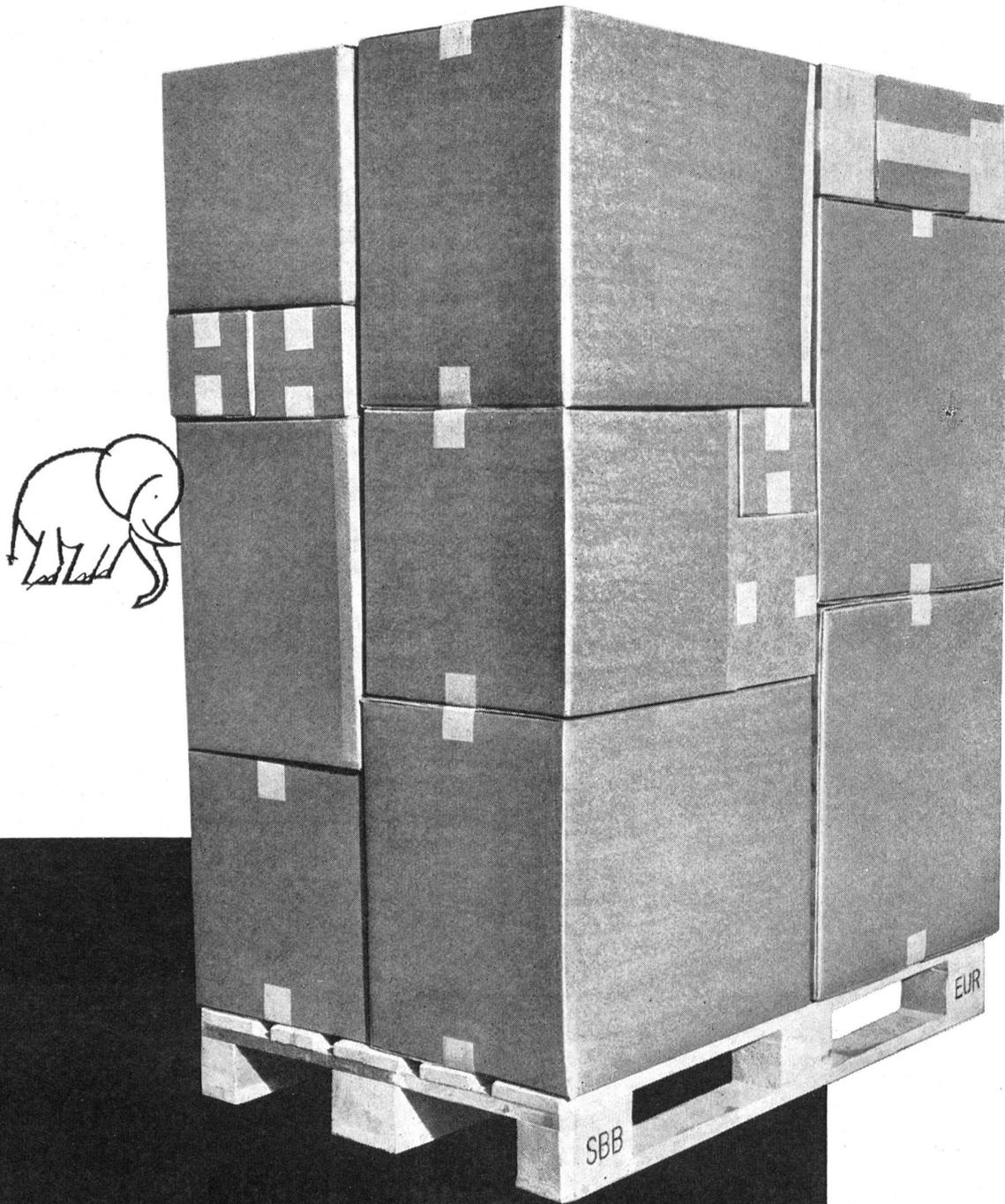
**Einzylinder
Offenfach
Schaftmaschine**

Typ LEZFO df 42



GEBR. STÄUBLI & CO.

HORGEN-ZÜRICH



Model-Norm-Boxen...

...sind in 17 Grössen genau auf das Mass der SBB-Paletten abgestimmt. Durch Fabrikation grosser Serien sind Norm-Boxen gegenüber Extra-Anfertigungen meistens billiger und zudem sofort lieferbar. Verlangen Sie den Prospekt und prüfen Sie, ob Sie nicht mit Vorteil auf Model-Normboxen umstellen können.

Es lohnt sich immer Model anzufragen!

MODEL

MODEL AG 8570 Weinfeld
Karton-Wellkarton-Kartonagenfabrik
Tel. 072/50755

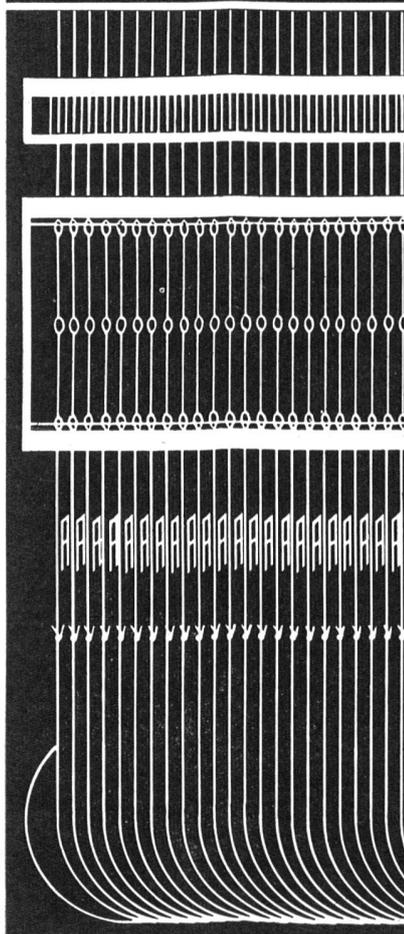
USTER-Maschinen – Meister der Webketten-Vorbereitung



Hervorragende Präzisionsarbeit und aussergewöhnliche Leistungen haben die USTER-Maschinen zu Meistern der Webketten-Vorbereitung erkoren. Sämtliche Probleme zur Bereitstellung von webfertigen Ketten werden mit USTER-Maschinen technisch und wirtschaftlich einwandfrei gelöst. Am besten überzeugen Sie sich selbst, und verlangen Sie von unseren Spezialisten unverbindliche Beratung!



Zellweger A.G. Uster/Zürich
Apparate- und Maschinenfabriken
Uster

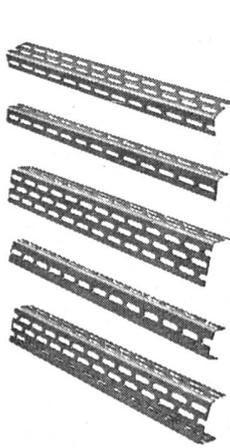


Blattstechen

Geschirreinziehen

Lamellenstecken

Knüpfen



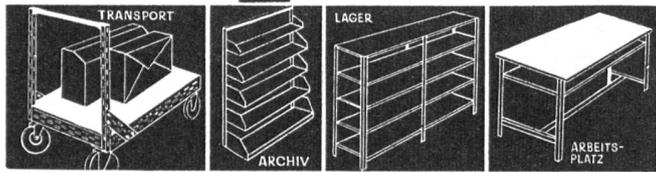
5 SAFIM-BAU ELEMENTE

bieten mit

- 5 Profilen in
- 4 Farben mit
- 3 Winkel- und
- 2 U'Profilen

1 einzigartige Möglichkeit

für Sie, Ihrem Betrieb mit
kleinstem Aufwand an Zeit u. Geld die
notwendigen Einrichtungen zu geben.

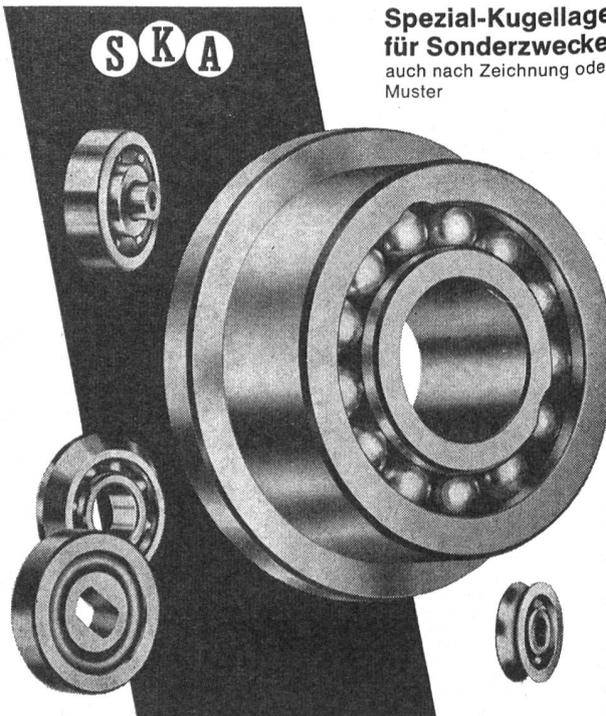


STAHLWINKEL
SAFIM
BETRIEBSEINRICHTUNGEN
Hauptsitz für
die Schweiz
Wattstraße 3
Tel. 051 / 46 32 22
Zürich-Oerlikon

Unsere Agenten:
Für die französische Schweiz
Allemand Frères, Biel
Tel. 032 / 4 30 44
Für die italienische Schweiz
Marzio Cavadini, Lugano
Tel. 091 / 3 13 13
Für Liechtenstein
Fritz Büchel, Schaan
Tel. 075 / 2 18 86



Ständige Ausstellung an der Wattstraße 3 in Zürich-Oerlikon und an
der Baumusterzentrale in Zürich
Verlangen Sie unsere Prospekte und Preisliste



**Spezial-Kugellager
für Sonderzwecke**
auch nach Zeichnung oder
Muster

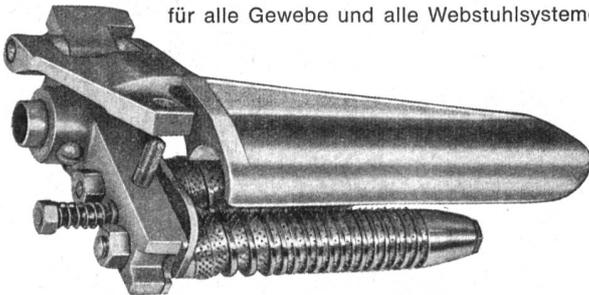
HANS SAURER ARBON

Kugellager AG
Tel. 071 / 46 14 14

Eigene Fabrik in Grenchen

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlssysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 435 51

Feinmechanische Werkstätte

W. FEHR, BASEL

Tel. 061 / 23 46 31

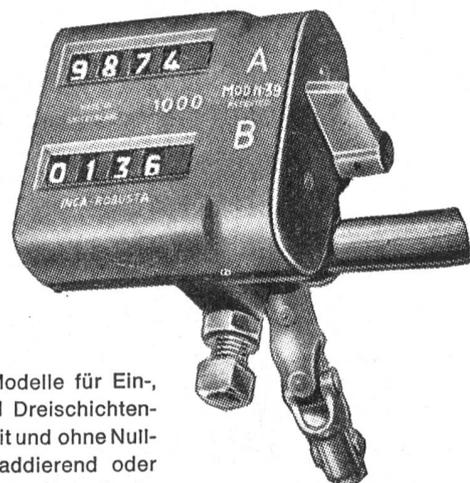
Austraße 32

liefert als Spezialität

**Garndrehungszähler · Garnweifen
Textilwaagen**

Schubzähler

INCA - ROBUSTA



Diverse Modelle für Ein-,
Zwei- und Dreischichten-
betrieb, mit und ohne Null-
stellung, addierend oder
subtrahierend. — Große
Zahlen. Staubdichter Ge-
häuseverschluß. — Solide
Bauart. Große Präzision.

INJECTA AG

5723 Teufenthal bei Aarau (Schweiz), Tel. (064) 46 10 77
DRUCKGUSSWERKE UND APPARATEFABRIK

Klia-mat:

Klima nach Maß

Übrigens:

**niedrige
Anschaffungs- und
Betriebskosten**

**Klia-mat
befeuchtet
belüftet
temperiert**

Bitte, fragen Sie Klia:

**Klimatechnik
und Apparatebau
GmbH. & Co. KG.
7067 Plüderhausen
Tel. Schorndorf 2117**

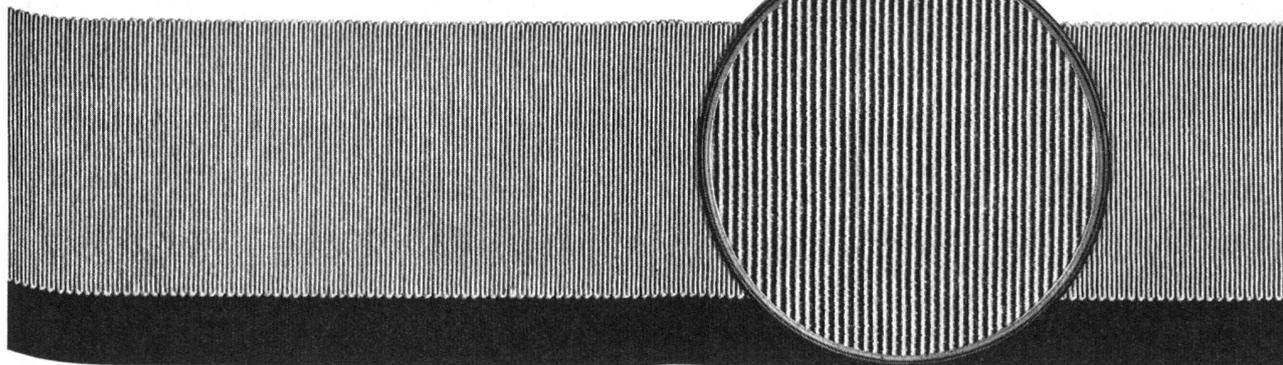
1-65

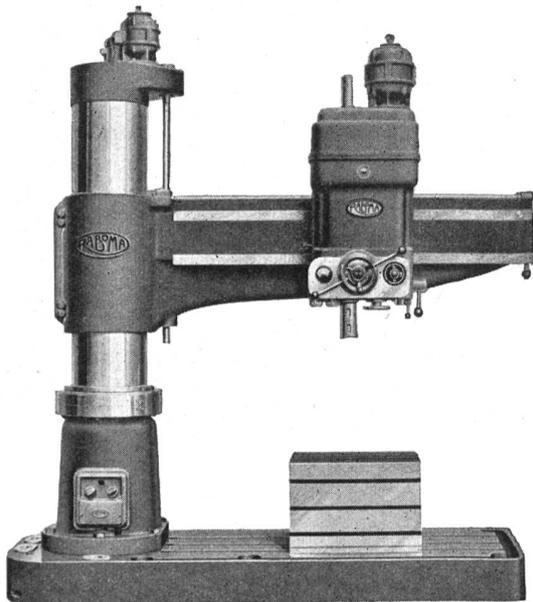
Vertreter: Kundert & Co. 8714 Feldbach a. Zürichsee, Tel. (055) 5 19 36

So schön und präzis gewoben
mit Müller-Bandwebmaschinen



Jakob Müller, Maschinenfabrik
5262 Frick
Telefon 064 6115 35 Telex 68268





Raboma
Radialbohrmaschinen

Konstruktiver Höchststand
kombiniert mit bester
Werkstattarbeit.
In Leistung, Betriebssicherheit
und Lebensdauer unübertrefflich!



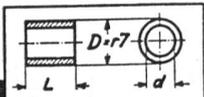
Walter Meier WERKZEUGMASCHINEN AG

8024 Zürich Mühlebachstrasse 11-15
Telefon 051/34 54 00

Selbstschmierende Glissa-Lager



Einige Dimensionen
aus unserem reich-
haltigen Vorrat.
Nach Möglichkeit
genormte Grössen
verwenden, da kur-
ze Lieferfristen und
vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung - H7

d	D	L
5 F7	10	5
8 E7	12	10
10 E7	16	20
12 F7	18	18
16 E7	22	16
24 E7	30	20
28 E7	33	25
35 F7	45	40
50 F7	68	50
60 E7	72	60

Nr. c 264

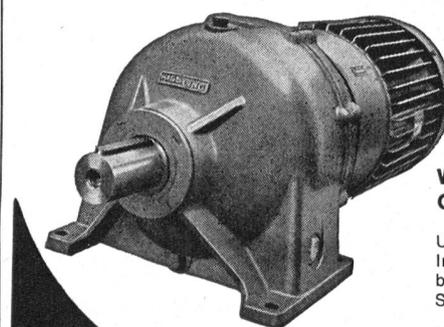
Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

KISSLING

Motorgetriebe

weit über
die Schweiz hinaus
bekannt



Wir lösen jedes Getriebeproblem

Unser erfahrener
Ingenieur-Stab
berechnet für Sie alle
Spezialausführungen

Namhafte Industrie-
betriebe gehören
zu unseren Referenzen

Normalgetriebe
ab Lager lieferbar

**L. Kissling + Co Maschinenfabrik
Zürich-Seebach**
Telefon 051/466400

Bestbewährte

Webeblätter

für die gesamte
Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL

Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

lung ein und liegt mit dem Aufkommen verschiedener interessanter Neuverfahren auf dem synthetischen Gebiet in einer wirklichen Expansionsphase. Die moderne Garnfärberei ist auch diejenige Sparte der Textilveredlung, die die höchste Automationsstufe bereits erreicht hat.

Das Rohgarn wird je nach Qualität und physikalischen Eigenschaften in den Verarbeitungsstadien: Vorgarn oder Kardenbändern, Kreuzspulen, Flaschenspulen, Sonnenspulen, Kettbäumen, Wickeln oder Strängen behandelt.

Interessante Neuentwicklungen aus den letzten Jahren im Garnfärbesektor sind die Flaschen- oder Raketenspulen, ebenso die Sonnenspulen, welche erfolgreich für das Färben von Baumwolle, Wolle und Synthetika eingesetzt werden.

Die normale Kreuzspule weist eine Wechselamplitude zwischen innen und außen von mehreren Kilometern auf, während die Flaschenspule eine Amplitude von nur 45 cm beansprucht. Diese kurzweilige Wechselphase mischt eventuell vorhandene Farbtondifferenzen zwischen innen und außen vollständig aus und ermöglicht einschiffliges Abweben ohne zusätzliche Aussortierungen.

Die Kreuzspulenfärberei ist kapazitiv die bedeutendste Art, Garne zu veredeln. Ihr haften aber auch Nachteile an, die mit dem technischen Aufbau der Kreuzspule in Zusammenhang gebracht werden müssen.

Die Farbnuance von der Innenseite zu der Außenseite der Kreuzspule ist optisch oft nicht absolut gleich. Wenn auch von bloßem Auge kaum Differenzen sichtbar sind, so werden diese oft erkennbar beim Abweben, wenn eine Schußspule von der Innenseite mit einer Außenspule zusammenkommt. Bei einer sorgfältigen Farbabbildung wird die Grenz- oder Toleranzwertbestimmung ebenfalls auf einem Musterwebstuhl oder Bandwebstuhl bestimmt. Die Ursache der Farbdifferenzen ist in den unterschiedlichen Oberflächenverhältnissen zwischen der Innen- und Außenseite zu suchen. Auch die Spannungs- und Druckverhältnisse zwischen der Innen- und Außenseite sind unterschiedlich und üben einen negativen Einfluß auf die Egalität aus.

Färberisches Können, verbunden mit apparativen Steuerungsmöglichkeiten schaffen trotz der aufgezeigten Schwierigkeiten in den meisten Fällen ein optisch ausgeglichenes Fertigprodukt. Schwierigkeiten bleiben auch dann nicht aus, wenn fortlaufend Garnqualitäten gewechselt werden, ohne dies dem Färber bekanntzugeben. Es wird beobachtet, daß je nach der Garnprovenienz bei gleichem Farbrezept bis zu $\pm 15\%$ Differenzen auftreten können, also eine Differenz von 30% eintreten kann. Letztere wird aber ganz bestimmt von keinem Abnehmer toleriert. Sie muß vom Färber kostenbelastend korrigiert werden.

Ein kleiner Hinweis auf Qualitätsänderungen — aufgeführt auf den Dispositionen — vermag in solchen Fällen Kosten zu senken und Unannehmlichkeiten zu reduzieren.

Eine an Bedeutung zunehmende Schwierigkeit in der Baumwollgarn- oder Kreuzspulfärberei ist der ansteigende Gehalt an Kalziumsalzen auf dem Fasergut. Selbst wenn die Spinner hin und wieder Wasser auf das Garn spritzen, könnten sie damit doch nicht so viele Ca-Ionen aufbringen, wie auf der Faser chemisch bestimmt werden kann.

Die Ursache dieser Kalziumanreicherung liegt in den immer größer zum Einsatz gelangenden modernen Pflückmethoden. Kurz vor der Reifezeit werden aus Flugzeugen oder Helikoptern Kalziumfluoride auf die Baumwollfelder gespritzt, die dann einen schnellen Absterbeprozess der Blätter verursachen. Erst dann kann die maschinelle Pflückmethode reibungslos durchgeführt werden. Das Kalziumfluorid verfährt sich dabei auch in den offenen Baumwollblüten und verursacht in den späteren Färbeprozessen, denen keine Säurebehandlungen vorangehen, offensichtlich Schwierigkeiten. Die vorhandenen Ca-Ionen weisen eine stärkere Affinität zur Natriumleukoverbin-

dung auf als die Faser selbst und bilden dann blockierte Ca-Leukoverbindungen, die keinerlei färberische Eigenschaften aufweisen (Abb. 2).

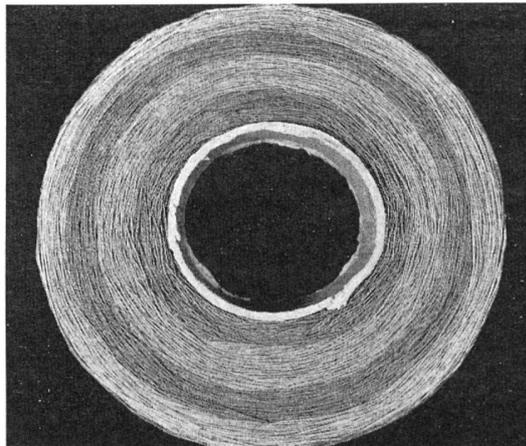


Abb. 2 Farbdifferenzen durch Ca-Salz-haltige Rohware (hellere Zonen)

Dieser modernen Erscheinung kann begegnet werden, indem die Ca-Salze herausgelöst werden oder unter Beizug von Komplexbildnern gebunden werden.

Die Stückveredlung

Bei Baumwolle, Wolle oder Synthetika spielt in der Veredlung die Schlichte immer eine beeinflussende Rolle. Glücklich in diesen Belangen sind nur die Wirker und Stricker, die sich weder mit der Schlichte noch mit der Entschlichtung befassen müssen. Es ist bekannt, daß die Qualität der Schlichte und die Art des Schlichteprozesses den Webablauf sehr stark beeinflussen können und damit auch die Qualität des textilen Gutes und den Nutzeffekt bestimmen.

Trotz aller Hochachtung vor den früheren Schlichtekünsten dürfen wir festhalten, daß in den letzten Jahren — nicht zuletzt wegen des Aufkommens der Synthetiks — das Schlichten der Fasern von der alchimistischen Stufe sich zum meßbaren Prozeß entwickelt hat.

Die verschiedenen Methoden in der Baumwollschlichterei haben sich im Endprodukt sehr angenähert. Sie basieren meistens auf Stärkebasis, teilweise in Verbindung mit wasserlöslichen Zellulosederivaten. Wichtig ist, daß beim Aufbereiten der Schlichte keine biologischen Gifte beigelegt werden, die die Abbaufunktionen in der späteren Entschlichtung behindern könnten. Leider aber wird diesem Punkt noch lange nicht überall Rechnung getragen.

Eine textile Veredlung wird in den meisten Fällen über eine umfangliche Entschlichtung eingeleitet. Beim Entschlichten haben wir es mit einem kolloidchemischen Vorgang zu tun. Der Erfolg der Entschlichtung hängt weitgehend davon ab, wie intensiv die Fermentkolloide in das Gemenge der Stärkekolloide eingetragen werden können. Dem Veredler sind die verschiedenen Tücken der Entschlichtung nicht unbekannt und deswegen würden kurze Hinweise über die Schlichtequalität innerhalb einer Veredlungsdisposition eine wertvolle Unterstützung bedeuten und könnten sogar zu preisgünstigeren Entschlichtungsverfahren beitragen. Ich denke dabei nicht nur an die Baumwollschlichte, sondern ebenso stark an die Spezialschlichten aus dem Sektor der Synthetiks und deren Mischungen.

In sehr bekannten ausländischen Textilzonen bildet der Schlichtehinweis einen normalen Bestandteil der Veredlungsdispositionen.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich nur ganz kurz auf eine interessante Untersuchung hinweisen, aus der hervorgeht, daß die Trocknungsart auf die Zusammensetzung der

Schlichte und auf deren Löslichkeit einen großen Einfluß ausübt. Wir alle kennen das große «come back» der Trommelschlichtmaschine, das hauptsächlich auf wirtschaftliche Ueberlegungen zurückzuführen ist. Die Trommelmaschine hatte zu einer gewissen Zeit in Europa völlig ausgespielt gehabt. In den USA hat sich diese Maschine immer be-

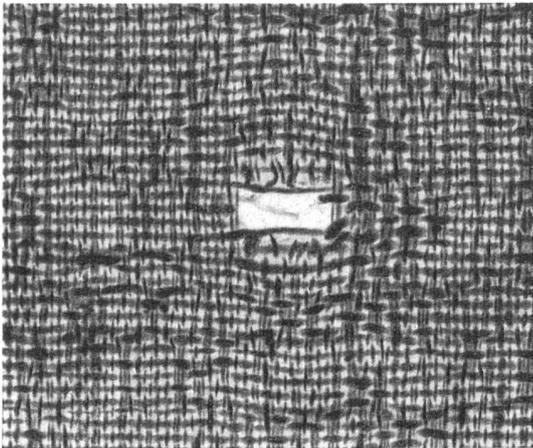


Abb. 3 Katalyseschaden als Lochfraß (Kontinuebleiche)

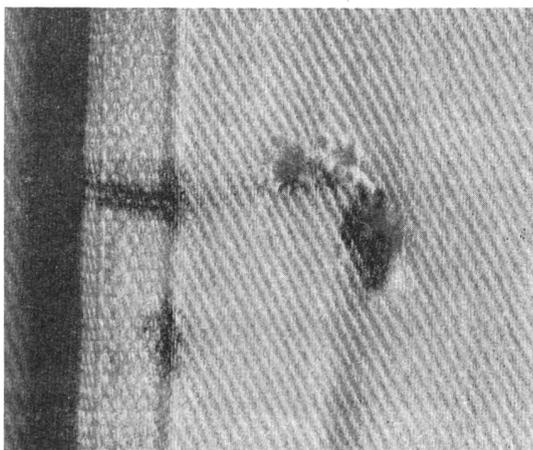


Abb. 4 Metallkörper, in der Webkante angebracht, verursachte schweren Katalyseschaden in der C-Bleiche

hauptet und wurde vor wenigen Jahren technisch verbessert mit den Teflon-Ueberzügen auf den Heizylindern (Teflon-Schutzmarke: Du Pont).

Eine Webkette, die auf der Trommelschlichtmaschine behandelt wurde, benötigt beinahe die doppelte Benetzungszeit gegenüber der gleichen Kette mit der gleichen Schlichte, die auf einer Lufttrocknungsmaschine bearbeitet wurde. Die Konsequenzen liegen im Raume der Wirtschaftlichkeit beim Veredler! Ich bin absolut kein Gegner der Trommelschlichtmaschine — ganz im Gegenteil —, aber ich möchte damit nur darauf hinweisen, daß Probleme oft nur verschoben werden.

Ein weiteres Kapitel, das uns in der Veredlung des öfteren Sorgen bereitet und in die Textiltechnik zurückreicht, möchte ich unter dem Sammelbegriff *Metallsalze* aufzeichnen.

In der Veredlungsindustrie haben im Verlaufe der letzten 5—10 Jahre wesentliche Verfahrensumstellungen begonnen, die hauptsächlich auf einen kontinuierlichen Warenablauf abzielen. Durch Rationalisierung wird tragbare Wirtschaftlichkeit erstrebt.

Bei all diesen Rationalisierungsumstellungen muß der Zeitfaktor mit entsprechenden Energieeinsätzen kompensiert werden. Eine große Verbreitung hat die kontinuierliche Farbvorbehandlung erfahren, bei der — gegenüber den konventionellen Methoden — zeitliche Einsparungen

bis zu 80 % erreicht wurden. Diese beachtlichen Zeitverkürzungen sind durch entsprechende maschinentechnische Investitionen und gezielte, neuzeitliche chemische Verfahren möglich. *Gefahrenherde* bei diesen Prozessen sind *Metallspuren*, wie Eisen, Mangan, Kupfer und Nickel. Sie verursachen in den meisten Fällen die gefürchteten *Katalyse- oder Bleichschäden* in Form von partiellen Schwächungen, in extremen Fällen Entwicklungen bis zum Lochfraß.

Ueber die Herkunft der Schäden wird dann zwischen dem Weber und Veredler nicht ungerne gezankt, weil der Ursprung der Schädigung oft optisch kaum sichtbar ist. Schon ganz geringe Eisen- oder Kupferspuren auf dem Textilgut können verheerende Folgen zeigen (Abb. 3 und 4).

Ich möchte daher an die Techniker aus der Zwirner- und Webereistufe den ausdrücklichen Wunsch richten, dem Metall- und Oxydschichtenabrieb ein ganz besonderes Augenmerk zu schenken. Sie helfen dadurch tatkräftig mit, auf dem Wege zur Automation ein konstantes Leistungsziel überhaupt erst zu erreichen.

Oele, Fette und Wachse lassen sich in eine Klasse zusammenfassen, die ebenfalls mitbestimmend für den Endausfall des textilen Gutes nach der Veredlung ist.

Es kommt immer und immer wieder vor, daß in den Vorbereitungsstufen und in der Weberei selbst Paraffin als Gleitmittel eingesetzt wird. Ich möchte aber ausdrücklich darauf hinweisen, daß Paraffin in der Veredlung nicht ausgewaschen oder sonstwie entfernt werden kann. Paraffin wirkt im Bleich-, Färbe- oder Hochveredlungsprozeß immer reservierend.

Nachdem heute viele hochwertige Gleitmittel in Form von wasserlöslichen synthetischen Wachsen zur Verfügung stehen, ist es unsinnig und rückständig, noch Paraffin zu verwenden. Auch in der Schlichterei können die Paraffine als Gleitmittel durch viel bessere Produkte ersetzt werden.

Oelverschmutzungen in der Rohware bieten in der Veredlung ebenfalls Schwierigkeiten, die je nach dem Viskositätsgrad des eingesetzten Mineralöls nur mehr oder weniger entfernt werden können. Völliges Auswaschen ist aber nur selten möglich. Meistens sind die Oelspuren auch

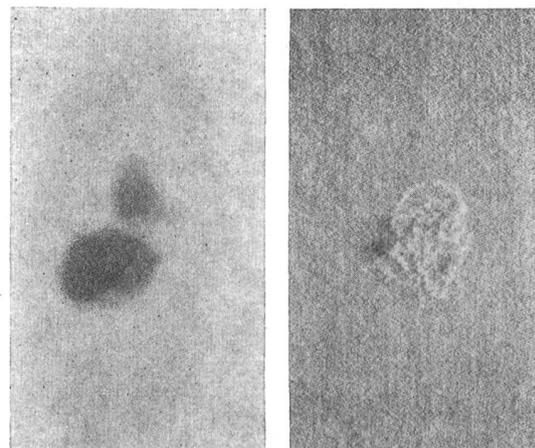


Abb. 5 Oelflecken von der Weberei, rechts ausgespritzt mit Oberflächenverletzung

noch mit Metallresten vermengt, die ebenfalls Spuren hinterlassen. Oeleisenfahnen bilden gelbliche Spuren im Fertiggut, und auch beim Färben führen sie zu nicht reparierbaren Fehlern.

Verseifbare Oele in der Weberei einzusetzen, kann aus wirtschaftlichen Ueberlegungen kaum vertreten werden. Heute stehen hochaktive Emulgatoren aus der Reihe der Polyglykoläther zur Verfügung, die die notwendigen Mineralöle in auswaschbare Schmiersysteme umwandeln. Die so behandelten Mineralöle bieten in der nachfolgenden Veredlung kaum mehr Schwierigkeiten und haben die origi-

nelle Eigenschaft einer beachtlichen Schmierfähigkeits-erhöhung. Letztere kann meßbar nachgewiesen werden und bietet der Weberei die Möglichkeit zu zusätzlichen Rationalisierungseingriffen.

Ein besonderes Kapitel, das die Webereitechniker und auch die Fachleute der Veredlung stark interessieren dürfte, umfaßt das Gebiet der *Putzstellen im Gewebe*. Wie oft wird durch Putzen oder Ausspritzen mehr zerstört als gewonnen. Nicht selten treten durch die mechanischen Putzbearbeitungen Oberflächenveränderungen ein, so daß am Ende des Veredlungsprozesses ursprüngliche Rohputzstellen mit Fehlermarkierungen versehen werden müssen (Abb. 5 und 6). Der Schaden ist in diesen Fällen doppelter Art: Zeitaufwand für die Fleckenentfernung und Metragenvergütung. In manchen Fällen wäre die Methode, Flecken mit einem Lösungsemulgiersystem einzustreichen, viel rationeller und erfolgreicher als die mechanischen Ausputzarbeiten. Die Zufügung des Lösungssystems wirkt

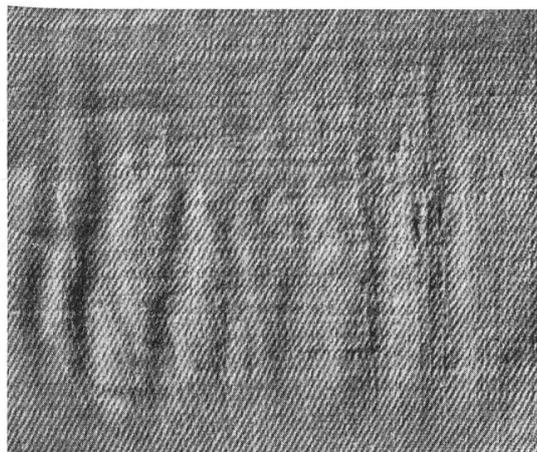


Abb. 6 Mechanische Oberflächenveränderung einer Putzstelle — die Folge wird ein Farbfehler sein

emulgierend auf die Schmutzstellen im Prozeß der nachfolgenden Naßbehandlung und entfernt viele Flecken, ohne Spuren zu hinterlassen. Bis jetzt haben wir hauptsächlich auf die technologischen Beziehungen zwischen der Textiltechnik und der Textilveredlung hingewiesen. Aber schon eingangs habe ich erwähnt, daß bedeutende *wirtschaftliche Beziehungen* zwischen den beiden Gruppen bestehen. Leider ist es eine Tatsache, daß trotz dem starken gegenseitigen Abhängigkeitsverhältnis innerhalb der beiden Gruppen immer noch viele egoistische Einzelinteressen in den Vordergrund geschoben werden, die die notwendige und zeitgemäße Entwicklungsentfaltung zur Verkümmerng verurteilen können.

Wie oft werden Klagen aus dem Lager der Textilproduzenten und exportinteressierten Häuser an die Adresse der Veredler vernommen, die Unzufriedenheit über gewisse

Preiskonstellationen ausdrücken, wobei als Vergleichsbasis ausländische Maßstäbe herangezogen werden. Diese Preisvergleiche wirken oft verwirrend und können zugleich ungerecht sein, wenn nicht die entsprechenden betriebs-

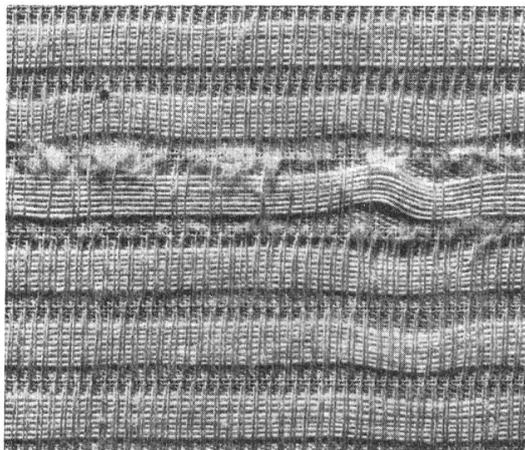


Abb. 7 Scherschaden; unrichtig eingestellte Schermesser oder defekte Schermesser können schwere Endschäden verursachen

wissenschaftlichen Berechnungsgrundlagen herangezogen werden können.

Tatsache ist, daß die Wirtschaftlichkeit bzw. die Durchschnittsrendite der Veredlungsindustrie unter dem schweizerischen Mittel liegt, während die Textilproduktion weit günstigere Ergebnisse ausweisen kann. Die tiefere Ursache, die zu diesem Niveaufälle führt, ist nicht im Unvermögen einer Wirtschaftsgruppe zu suchen, sie liegt vielmehr in der ungenügenden Ausnutzung der bereitgestellten Produktionskapazität.

Mit dem Erkennen dieser kostenbelastenden Faktoren können wir auch eine Erklärung zu der erhöhten Kostenbildung finden. Andererseits geht aber daraus ganz klar hervor, daß das bedeutende Problem der günstigen Wirtschaftlichkeit nur im engen Verbindungsdenken zwischen den beiden interessierten Wirtschaftsgruppen gelöst werden kann.

Wie dringend notwendig eine Lösung ist, geht eindeutig aus dem OECD-Bericht vom März 1965 hervor, der sich mit dem Stand und den Entwicklungsaussichten der westlichen Textilindustrie befaßt. Für diejenigen, die entschlossen sind, sich mit der Neuzeit auseinanderzusetzen, bestehen nach wie vor günstige Entwicklungsmöglichkeiten.

Die schweizerische Textilproduktion und die Textilveredlungsindustrie verfügen noch über viele ausgezeichnete Fachkräfte, die ausgerüstet sind mit traditionsreichen Erfahrungen und begleitet sind von einem anerkannt ausgeglichenen modischen Spürsinn, der die Basis bildet für das Schaffen schöner Textilien.

Firmennachrichten

Brüder Steiner AG, in Zug, Handel mit und Vertretungen in Textilwaren, Textilmaschinen usw. Zu Prokuristen mit Kollektivunterschrift zu zweien wurden ernannt: Heinz Putzl und Wilhelm Bailicz, beide österreichische Staatsangehörige, in Wien.

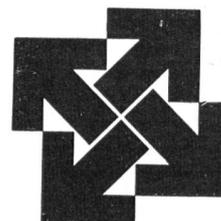
Intexpo St. Gallen, Gesellschaft für internationale Messen und Ausstellungen, in St. Gallen. Gemäß öffentlicher Urkunde und Statuten vom 14. Juli 1965 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Durchführung von internationalen Messen, Ausstellungen und ähnlichen Veranstaltungen auf dem Areal und in den Gebäuden der Genossenschaft «OLMA' Schweizer Messe

für Land- und Milchwirtschaft», St. Gallen. Der Verwaltungsrat besteht aus mindestens drei Mitgliedern. Ihm gehören an: Dr. Emil Anderegg, von Wattwil und St. Gallen, in St. Gallen, Präsident; Dr. Bruno Meyer, von Quarten (St. Gallen) und Basel, in St. Gallen, gleichzeitiger Direktor, diese zwei mit Einzelunterschrift, sowie Hans Albrecht, von Mels, in St. Gallen; Elmar Baechtiger, von Jonschwil, in St. Gallen; Kurt Bendel, von St. Gallen und Schaffhausen, in St. Gallen; Georges Enderle, von und in St. Gallen; Otto Hess, von Hefenhofen (Thurgau), in Häuslen-Roggwil (Thurgau); Hans Hofer, von Bannwil (Bern), in Flawil; Robert Pugneth, von Delley (Freiburg), in Sankt Gallen, und Hans Schneider, von Wilen-Rickenbach (Thurgau), in St. Gallen, letztere acht ohne Unterschrift. Geschäftsdomizil: Museumstraße 1.

Ausstellungen und Messen

Internationale Fördermittelmesse IFM 66

P. Leuenberger, Zentralsekretär der SSRG (Schweizerische Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag), Bern



Unter dem Motto «Rationell fördern — Produktivität steigern» wird vom 8. bis 17. Februar 1966 in sieben Parterrehallen der Schweizer Mustermesse in Basel eine umfassende internationale Fördermittel-Fachmesse durchgeführt. Auf einer Hallenfläche von über 35 000 m² werden die Produkte von 260 Lieferfirmen aus der Schweiz, Deutschland, Frankreich, Italien, Holland, Belgien, Dänemark, Norwegen, Schweden, Großbritannien, den USA und Japan gezeigt.

Die Bemühungen, den Menschen von schwerer körperlicher Arbeit zu entlasten, führten schon im frühen Altertum zur Entdeckung der Hebelkraft und zur Erfindung des Rades, des Netzes und des Seilzuges. Der schöpferische Geist des Menschen war im Laufe der Jahrhunderte stets darum bemüht, diese ersten Förder- und Transportmittel zu erweitern, zu verfeinern und zu verbessern.

Im heutigen industrialisierten Wirtschaftssystem mit seinen lohnintensiven Dienstleistungsbetrieben wird es immer dringlicher, durch den Einsatz neuer Fördermittel und die Entwicklung rationeller Arbeitsmethoden den Warentransport zu erleichtern und gleichzeitig Arbeitskräfte einzusparen. Ebenso wichtig sind aber auch die Bemühungen, die Umschlagsleistungen auf einen möglichst hohen Stand zu bringen. Da das Förder- und Transportwesen seine Ausstrahlungen auf die Vor- und Nachstufe im Warenfluß, d. h. auf Produktion, Lagerung und Verbrauch ausübt, führt jede gut durchdachte Rationalisierungsmaßnahme im Güterumschlag zu einer Steigerung der Produktivität des ganzen Unternehmens. Arbeitsablaufstudien zeigen immer wieder, daß vielerorts auf diesem Gebiet ganz beachtliche Rationalisierungsreserven vorhanden sind, die noch ausgeschöpft werden können. Der aufgeschlossene Unternehmer ist heute aber auch bereit, durch Investitionen im Förder-, Lager- und Transportwesen entbehrliche Arbeitskräfte freizumachen, um sie dafür in den eigentlichen Produktionsprozeß einzusetzen. Der Weg zu einer derartigen Produktivitätssteigerung soll an der Internationalen Fördermittelmesse 1966 in Basel durch ein vielseitiges internationales Angebot an Fördermitteln aller Art dargelegt werden.

Die gezeigten Fördermittel finden Anwendung in Industriebetrieben, Lagerhäusern, Umschlagsplätzen, Werkplätzen, Transportunternehmungen und gewerblichen Betrieben, d. h. überall dort, wo Rohstoffe, Halbfabrikate und Fertigprodukte gefördert, gelagert und transportiert werden.

Die ausgestellten Produkte lassen sich in folgende Kategorien einteilen:

1. Krane und Hebezeuge:

Krane, Hängebahnen, Hebezeuge, Winden, Lastaufnahmemittel

2. Auto- und Mobilkrane

3. Stetigförderer:

Förderbänder, Kettenförderer, Rutschen, Schüttel- und Schwingförderer, Schneckenförderer, Rollenbahnen,

Saug- und Druckluftförderer, Drahtseilförderer, Aufgeber und Abwurfeinrichtungen

4. Aufzüge:

Warenaufzüge, Waggonaufzüge, Palettenaufzüge

5. Industriefahrzeuge:

Gabelstapler, Hubwagen, Schlepper, Plattformwagen, Anhänger, Muldenwagen, Handwagen

6. Schienen- und Straßenfahrzeuge:

Umschlagserleichternde Spezialgüterwagen, Rangier- und Stollenlokomotiven, Lastwagen mit Ladehilfen

7. Zubehör für Maschinen, Lagereinrichtungen, Umschlagsmittel:

Paletten, Behälter, Wiege- und Dosiereinrichtungen, Hebe- und Schiebebühnen, Türen, Lagergestelle, Verladebrücken, Meldeanlagen, Batterien, Räder und Rollen, Steuerungen, Rohrpostanlagen

8. Fachliteratur:

Zeitschriften, Bücher, Hilfsmittel

An einer Fachmesse, die ausschließlich auf das Förderwesen und den Güterumschlag ausgerichtet ist, wird den Planern und Betriebsfachleuten Gelegenheit geboten, Lösungen für ihre Umschlagsprobleme zu suchen, bei den Lieferanten Vorschläge einzuholen und sich beraten zu lassen sowie aktuelle Fragen zu diskutieren.

Das große Interesse, das der IFM 66 von der Fachwelt entgegengebracht wird, geht auch daraus hervor, daß die folgenden vier Fachorganisationen deren Patronat übernommen haben:

- Schweizerische Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag (SSRG), Bern
- Gruppe «Förderwesen» des Vereins schweizerischer Maschinenindustrieller (VSM), Zürich
- Verband schweizerischer Baumaschinen-Fabrikanten und -Händler (VSBM), Basel
- Interessengemeinschaft Fördertechnik, Zürich

Es darf festgehalten werden, daß die IFM 66 in der Lage ist, den Besuchern ein äußerst reichhaltiges Sortiment von Fördergeräten und Fördermitteln aller Art zu vermitteln. Erfreulich ist, daß sich ein großer Teil der Fördermittel-fabrikanten bemühen, durch gegenseitiges Abstimmen der verschiedenen Fördertechniken und durch die Standardisierung der Fördergeräte, wie Gabelstapler und Palettenhubwagen, sowie der Fördermittel, wie Paletten und Behälter, die Koordination in der Transportkette zu schließen.

Auch die Verwendung von Normteilen beim Bau von Kranen und Hebezeugen sowie von Lagergestellanlagen und die Standardisierung von Warenlifts haben sowohl für den Fabrikanten als auch für den Benutzer eine erwünschte Produktivitätssteigerung zur Folge.

Ausstellungen, Messen und Tagungen 1966

(ohne Gewähr der Redaktion)

8. bis 17. Februar	Basel	IFM 66 — Internationale Fördermittelmesse
9. bis 11. Februar	Basel	Fachtagung «Rationell fördern — Produktivität steigern»
18. bis 21. Februar	Turin	SAMIA — Internationaler Salon für Fertigungskleidung
27. Febr. bis 3. März	Frankfurt a/M	Internationale Frühjahrsmesse
28. Febr. bis 2. März	Zürich	Schweizer Einkaufsmesse für Herrenkonfektion
5. bis 9. März	Herning	Dänische Textil- und Bekleidungs-Exportmesse
6. bis 15. März	Leipzig	Leipziger Frühjahrsmesse
7. bis 15. März	Utrecht	Internationale Frühjahrsmesse
10. bis 20. März	Genf	Internationaler Automobilsalon
12. bis 20. März	Göteborg	TEXTIL 66 — Ausstellung für Sport- und Freizeitbekleidung
13. bis 20. März	Wien	Internationale Wiener Frühjahrsmesse
20. bis 22. März	Wiesbaden	28. Internationale Sportartikelmesse
25. März bis 4. April	Zürich	IMPO — Schweizerische Importmesse
26. bis 30. März	Grenoble	Internationale Wintersportbekleidungs- und -artikel-Fachmesse
14. bis 25. April	Mailand	Internationale Mustermesse
16. bis 26. April	Basel	50. Schweizer Mustermesse
21. und 22. April	Bayreuth	VDI-Fachgruppe Textiltechnik: Textiltechnische Frühjahrstagung
22. bis 24. April	Köln	Internationale Baby- und Kindermesse
30. April bis 8. Mai	Hannover	Hannover Messe 1966
12. bis 18. Mai	Düsseldorf	INTERPACK 1966 — 4. Internationale Messe für Verpackungsmaschinen
12. bis 22. Mai	München	Internationale Handwerksmesse
17. bis 20. Mai	Mailand	19. MITAM — Stoffsalon
23. bis 26. Mai	Paris	MTI — Internationaler Textilmarkt
24. bis 27. Mai	Kopenhagen	NORD-STOFF 66 — Internationale Meterwarenmesse
1. bis 3. Juni	Dornbirn	1. OETEX — Oesterreichische Textilmesse für Meterwaren
2. bis 5. Juni	Zürich	Fachausstellung Siebdruck mit Kongreß
6. bis 7. Juni	Basel	VDI-Fachgruppe Staubtechnik / SIA-Fachgruppe der Verfahrenstechniker ZÜRICH: Staubtagung
7. bis 10. Juni	Frankfurt a/M	15. INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
11. bis 15. Juni	Düsseldorf	EUROSHOP 66 — Ausstellung und Kongreß für Ladenbau und Schaufenstergestaltung
14. bis 16. Juni	Dornbirn	Internationale Chemiefasertagung
16. bis 24. Juni	Dornbirn	Export- und Mustermesse
21. bis 24. Juni	Wien	Tagung des Internationalen Komitees der Textilveredlungsindustrie
21. bis 24. Juni	Wien	Tagung der Internationalen Gemeinschaft der Stoffdrucker
24. bis 28. Juni	Basel	DIDACTA — 8. Europäische Lehrmittelmesse
26. bis 28. August	Köln	Internationale Herrenmodewoche
28. Aug. bis 1. Sept.	Frankfurt a/M	Internationale Frankfurter Herbstmesse
4. bis 6. September	Basel	Interferex 66 — 4. Internationale Fachmesse für Eisenwaren, Werkzeuge und Haushaltartikel
4. bis 11. September	Leipzig	Leipziger Herbstmesse
7. bis 11. September	Mailand	Verkaufsausstellung für Unterwäsche und Strandbekleidung
8. bis 11. September	Turin	SAMIA — Internationaler Salon für Fertigungskleidung
8. bis 14. September	Basel	NUCLEX — 1. Internationale Fachmesse für die kerntechnische Industrie
10. bis 25. September	Lausanne	47. Comptoir Suisse
11. bis 18. September	Wien	Internationale Wiener Herbstmesse
15. bis 18. September	Köln	Internationaler Wäsche- und Miedersalon
22. bis 27. September	Zürich	2. Fachmesse für Antriebstechnik
29. Sept. bis 9. Oktober	Zürich	Zürcher Herbstschau für Haushalt, Wohnen, Sport und Mode
1. bis 9. Oktober	Basel	HOLZ — 5. Internationale Fachmesse für Holzbearbeitung
13. bis 23. Oktober	St. Gallen	OLMA — Schweizer Messe für Land- und Milchwirtschaft
14. bis 16. Oktober	Köln	Internationale Baby- und Kindermesse
15. bis 29. Oktober		Schweizer Woche
17. bis 22. Oktober	Basel	ILMAC — 3. Internationale Fachmesse für Laboratoriumstechnik und Automatik in der Chemie
20. und 21. Oktober	Krefeld	VDI-Fachgruppe Textiltechnik: Textiltechnische Herbsttagung
23. bis 25. Oktober	Köln	SPOGA — Internationale Fachmesse für Sportartikel, Campingbedarf und Gartenmöbel
23. bis 26. Oktober	Salzburg	15. OESFA — Oesterreichische Sportartikel-Fachausstellung
3. bis 8. November	Zürich	3. Internationale Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik
3. bis 13. November	Barcelona	3. Textilmaschinenmesse
8. bis 11. November	Mailand	20. MITAM — Stoffsalon und Salon für Dekostoffe und Heimtextilien
10. bis 20. November	Bern	MOWO — Mode / Wohnen
19. bis 26. November	Basel	Oberfläche 1966 Surface — 1. Internationale Fachmesse für Oberflächenbehandlung
29. Nov. bis 2. Dez. November	Frankfurt a/M Dornbirn	16. Interstoff — Fachmesse für Bekleidungstextilien 2. OETEX — Oesterreichische Textilmesse für Meterwaren

Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse 1966

27. Februar bis 3. März

Traditionelle Vielfalt des Textilangebots

Seit Jahren ist die Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse für große, gewichtige Produktionszweige der Textilindustrie der Angebots- und Orderplatz des Jahres. Heim- und Haustextilien sind hier regelmäßig in einer Fülle vertreten, die den Charakter einer abgerundeten Fachmesse mit weltweiten Dimensionen besitzt. Aber auch weitere Gruppen von Bekleidungs- und Gebrauchstextilien nehmen regelmäßig diesen günstigen Messetermin wahr.

Von den rund 380 Textilausstellern, darunter etwa 110 ausländischen, entfallen annähernd 47 % auf die Heimtextiliensparte (von der wiederum über 40 % aus dem Ausland kommen), gut 27 % auf Haustextilien (mit 20 % Auslandsanteil) und 26 % auf das sonstige Textilsortiment (zu 16 % aus dem Ausland).

Starke Dynamik bei Heimtextilien

Die hohe Ausstellerbeteiligung bei Heimtextilien mit insgesamt fast der Hälfte — und sogar zwei Dritteln der ausländischen Textilaussteller — spiegelt deutlich die vielleitige Dynamik auf diesem Markt wider. Für das gegenseitige Kontaktbedürfnis sorgen neben den deutschen Herstellern von Teppichen solche aus Belgien, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Italien, den Niederlanden, Oesterreich, der Schweiz und den USA. Dazu gesellen sich weitere Spezialangebote in den Länderpavillons, wie z. B. bei den finnischen, afrikanischen und ostasiatischen Ausstellern sowie bei Importeuren. Interesse erheischen auch die Gardinen- und Vorhangstoffe, Möbelstoffe, Tisch- und Diwandecken. Auch hier steht die deutsche Produktion in lebhaftem Wettbewerb mit leistungsstarken britischen, französischen, österreichischen, schwedischen und schweizerischen Firmen. In großzügigen Panoramen und auf Kontakt- und Informationsständen geben viele Chemie-

faserproduzenten von diesseits und jenseits der Grenzen einen Ueberblick über den neuesten Entwicklungsstand bei den Grundmaterialien.

Haustextilien in breiter Auswahl

Hier spielen sowohl auf dem Wäsche- als auch auf dem Betten- und Deckensektor die laufenden Verbesserungen der Gebrauchstüchtigkeit, vor allem mit ausrüstungstechnischen Mitteln, eine wichtige Rolle. Dazu kommt vielfach das Moment des modischen Wandels. Dies gilt nicht nur — weit stärker als früher — für Tisch- und Bettwäsche, sondern auch für viele Spezialartikel, wie Hand- und Geschirrtücher, Frottier- und Chenillewaren. Zu den anerkannten deutschen Qualitätsfirmen dieses Gebietes gesellen sich französische, britische, italienische, niederländische und schweizerische Kollektionen. Ein verwandtes Bild präsentieren die Bettwaren, wie Stepp-, Daun- und Reformdecken, die von deutschen Herstellern ausgestellt werden. Dazu kommen marktbedeutende Ausstellergruppen aus der Matratzen- und Woldeckenindustrie.

Auch Mode und Bekleidung beachtlich

Neben der starken Konzentration der Heim- und Haustextilien darf das Mode- und Bekleidungsangebot auf dieser Messe nicht unterschätzt werden. Vornehmlich in Damenoberbekleidung, Herrenkonfektion, aktueller Freizeit- und Sportbekleidung, des weiteren in Strickwaren, Kinder- und Babybekleidung halten auch diesmal stabile Ausstellergruppen an der Messebeteiligung fest. Modische Herrenartikel, hauptsächlich tonangebende Krawattenkollektionen, Ober- und Freizeithemden, Unterwäsche und Schirme runden das Bild dieses breiten Sortiments ab, in dem mehrfach das europäische Ausland, daneben aber auch Ostasien, vertreten ist.

Die 10. Schweiz. Einkaufswoche für Herrenkonfektion in Zürich

Bereits zum 10. Mal führen die Vereinigung selbständiger Herrenkonfektionsgeschäfte, der Verband Schweizerischer Herrenkonfektionsindustrieller und der Schweizerische Verband der Konfektions- und Wäscheindustrie vom 28. Februar bis 2. März 1966 in der Züspa-Halle in Zürich die Schweiz. Einkaufswoche für Herrenkonfektion durch.

46 fortschrittliche Fabrikationsbetriebe aus der Schweiz, Italien, Frankreich, Holland, Deutschland, Oesterreich und

Schweden nehmen an dieser nur für eingeladene Fachleute reservierten Veranstaltung teil. Durch den persönlichen Kontakt zwischen Fabrikanten und Detailisten können die Besucher aus der ganzen Schweiz die neuesten Modelle der Herbst- und Wintermode 1966/67 für Herren miteinander vergleichen und für ihre Kunden die passenden Modelle aussuchen.

Tagungen

Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels hielt am 28. Januar 1966 unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Herrn P. Ostertag (Zürich), in Zürich ihre diesjährige *Generalversammlung* ab. In der Zentralkommission sind alle maßgebenden Verbände der Seiden- und Chemiefaserproduzenten, Importeure, Spinner, Zwirner und Weber sowie der Seidenstoff-Großhändler und Exporteure zusammengeschlossen. Sie wahrt und fördert die gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen dieser Verbände und befaßt sich insbesondere mit der Geltendmachung ihrer Exportinteressen. Die Kommission gibt regelmäßig gedruckte Quartalsberichte über die Lage dieses Industriezweiges mit Angaben über den Beschäftigungsgrad und die Produktionsstatistik sowie

Auszüge aus den Ein- und Ausfuhrstatistiken und Berichte über den Geschäftsgang der einzelnen Sparten heraus. Zum neuen Präsidenten für 1966 wurde Herr W. A. Stahel, Präsident des Vereins Schweizerischer Seidenzwirner, gewählt und als Vizepräsident Herr H. Weisbrod, Präsident des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten. Nach Erledigung der ordentlichen Traktanden hielt Herr Dr. P. Strasser, Sekretär der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, ein Referat über «Möglichkeiten der Zusammenarbeit zwischen den Sparten der Seiden- und Rayonindustrie und des Handels». Eine gekürzte Wiedergabe dieses Referates ist auf Seite 34 dieses Heftes abgedruckt.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

In neuester Zeit verbreitet sich immer mehr ein markt-orientiertes, unternehmerisches Denken in bezug auf Preisbildung, wonach die Kosten von den Preisen, nicht aber die Preise von den Kosten abhängen. Wohl sind die Kosten zu berücksichtigen, ohne jedoch preisbestimmend zu sein. Man hat somit vor allem vom Zweck des Einsatzes, nicht aber von den «fixen Kosten» auszugehen. Dieses Preisdenken hat sich in der internationalen Baumwollpolitik und im internationalen Baumwollgeschäft, vielleicht unbewußt, schon lange durchgesetzt. Naturgemäß ist Baumwolle — wie jedes andere Produkt — nur bis zu einem gewissen Maximalpreis lohnend, andernfalls wird sie uninteressant und durch andere Fasern ersetzt, zu denen heute insbesondere die Kunstfasern gehören. Dementsprechend bewegte sich die amerikanische Baumwollpolitik stets in der Richtung, den Preis dieser Spinnfaser konkurrenzfähig zu gestalten. Durch die Mechanisierung des Pflanzens und des Pflückens entstand eine Verbilligung, entstanden aber auch Uebelstände, die teilweise bereits behoben werden konnten und teilweise noch behoben werden müssen. Das Primäre blieb aber stets der Richtpreis für den Verbraucher, an den sich auch der Handel anpassen muß. Da bekanntlich die Lagerhaltung eine Verteuerung verursacht, sucht man den Ausgleich auf den verschiedenen Produktionsgebieten mit den verschiedenen Erntezeiten: während unseres Herbst/Winters sind beispielsweise die Ernten in den USA und Mexiko, im Frühjahr in den verschiedenen zentralamerikanischen Ländern, im April/August in Südbrasilien usw. Jede Baumwollsorte hat aber ihre Eigenheiten, mit denen man vertraut sein muß, und manche Verbraucher ziehen daher die kostspieligere Lagerhaltung einer Provenienzänderung vor. Indien beispielsweise hatte bis jetzt stets Schwierigkeiten im direkten Wettbewerb mit amerikanischer Baumwolle gehabt und mußte seinen Export vor allem auf die rauhe, kurzstaplige Flocke beschränken, die mit der amerikanischen Baumwolle nicht direkt in Konkurrenz treten kann.

Es ist kein Geheimnis, daß die zunehmende internationale Zusammenarbeit auf dem Baumwollmarkt stabilere Preise mit sich brachte, was sowohl für die Erzeuger- als auch für die Verbraucherländer nur von Vorteil war. Starke Preisschwankungen der Rohstoffe beeinträchtigten früher die Absatzmöglichkeiten sowie die Exporterlöse und damit die wirtschaftliche Ausbreitung der Entwicklungsländer. Dadurch wurde auch die Kalkulationsgrundlage der Industrieländer erschwert, so daß die Gefahr einer größeren Verwendung von Kunstfasern bestand. In den letzten Jahren machte man auch die Beobachtung, daß marktneigene Faktoren, wie Ernte- und Produktionsentwicklungen, Verbrauchsstatistiken, Unruhen, Streiks usw., größere Preisschwankungen hervorrufen als politische Momente, internationale Abkommen, freiwillige Produktionseinschränkungen, Absatzdrosselungen usw. Wohl erklärte die US-Regierung wiederholt, daß die Grundlage ihrer Baumwollexportpolitik nach wie vor die Stabilität der Weltbaumwollmärkte bilde; trotzdem sind die Entwicklungsländer wegen der ungünstigen Verteilung der Weltbestände beunruhigt, da man befürchtet, daß die USA die drückenden inländischen Baumwollüberschüsse einmal, zum mindesten teilweise, liquidieren müßten, was eine grundlegende Revision der internationalen Baumwollpolitik erfordere. Die kürzlich in den USA auf dem Agrarsektor verabschiedeten gesetzgeberischen Maßnahmen weisen für die nächste Saison auch in dieser Richtung. Man spricht in Fachkreisen von einem Unterkonsum, und man möchte das bestehende Ungleichgewicht zwischen dem Weltverbrauch und dem Weltangebot in Form einer Er-

höhung des Verbrauches lösen. Die Entwicklungsländer haben ebenso große Sorgen wie wir Europäer. Durch die sich ständig wandelnden Produktionsverhältnisse, wodurch die Textilindustrie kapitalintensiv geworden ist, eignet sich dieser Fabrikationszweig für diese nicht mehr so, wie man vor einigen Jahren noch annahm. Die Textilindustrie braucht zunehmend hochspezialisierte und entsprechend hochbezahlte Fachkräfte, vor allem auch durch den stark ansteigenden Verwendungsanteil von synthetischen Fäden und Fasern, so daß es für die Textilindustrie der Entwicklungsländer immer schwieriger wird, ohne künstliche Hilfe konkurrieren zu können.

Der *Weltbaumwollhandel*, der in der Saison 1963/64 die Rekordhöhe von 18 Millionen Ballen erreichte, wird in der letzten Saison 1964/65 auf 16,7 Millionen Ballen geschätzt. Dieser Rückgang von ca. 7 % ist vor allem auf die Reduzierung der Rohbaumwollbestände in verschiedenen Einfuhrländern zurückzuführen. Außerdem ging der Verbrauch in einigen führenden Textilländern Europas zurück. In der laufenden Saison 1965/66 erwartet man eine leichte Belebung, da der Verbrauch relativ hoch bleiben und eher etwas zunehmen wird. Auch die Rohbaumwollbestände in den Verbrauchsländern werden kaum noch abnehmen.

Das *Baumwoll-Weltangebot* wird in der laufenden Saison 1965/66 auf nahezu 80 Millionen Ballen und der *Weltverbrauch* auf knapp 50 Millionen Ballen geschätzt, so daß am Ende dieser Saison, am 31. Juli 1966, ein Ueberschuß von rund 30 Millionen Ballen vorhanden sein wird.

In Fachkreisen der *Türkei* wird die inländische Baumwollernte im Jahre 1965 auf rund 315 000 Tonnen geschätzt, von denen ungefähr 140 000 Tonnen im Inland verarbeitet werden, so daß noch rund 175 000 Tonnen für den Export frei sind. Allerdings ist man sich in den türkischen Baumwollkreisen darüber im klaren, daß es für die türkische Baumwollflocke infolge ihrer Qualität schwer sein wird, ihre bisherige Position am Weltmarkt zu halten, und man gibt sich daher große Mühe, die Behandlung und die Qualität zu verbessern. In führenden Baumwollkreisen wird aber vorsichtig disponiert, was auf die Preisbasis drückt, so daß einige Pflanzler im Hinterland von Izmir aus preislichen Gründen bereits dazu übergehen, Getreide und Frischgemüse anstatt Baumwolle anzupflanzen.

Offizielle brasilianische Kreise schätzen die Lage der *Südregion Brasiliens* ungefähr wie folgt:

Sao Paulo	220 000 Tonnen
Parana	65 000 Tonnen
div. Südstaaten	25 000 Tonnen
total	310 000 Tonnen
Inlandverbrauch	130 000 Tonnen
exportfrei	180 000 Tonnen

Der Direktor der Baumwollabteilung der Südregion fordert daher die sofortige Lizenzfreigabe für 150 000 Tonnen, die nach seiner Ansicht ohne Schaden für die Inlandversorgung ausgeführt werden können. Letztes Jahr wurden zuerst 110 000 Tonnen und nachher 40 000 Tonnen für den Export freigegeben, wobei ein Uebertrag von 25 000 Tonnen vorhanden war, für den man ebenfalls eine Exporterlaubnis erteilen sollte.

Wenn auch die Preispolitik und dementsprechend die Preistendenz für Baumwolle amerikanischer Saat in Richtung «zu eher billigeren Preisen» geht, so steigen doch die Unkosten ständig. Auf Grund der starken Kostenerhöhungen für Heuern, Ausrüstung und für den Betrieb von

Seeschiffen sehen sich die Mitglieder der Gulf-European Freight Association (GEFA) gezwungen, die gegenwärtig gültigen Frachtraten für Baumwolle von den US-Golf-Häfen nach Europa mit Wirkung vom 1. Juli bis 31. Oktober 1966 um 15 Cents, von \$ 1.80 auf \$ 1.95 je 100 lb zu erhöhen, was umgerechnet einer Erhöhung von ungefähr 70 Rp. je 50 kg entspricht.

In *extralangstapiger Baumwolle* ist vor allem ein starker Produktionsrückgang in Peru zu erwarten, der auf ungünstige Witterungsverhältnisse und auf Insektenschäden im Pima- und Karnak-Distrikt zurückzuführen ist. Da der Hauptproduzent, Ägypten, das Baumwollgeschäft verstaatlicht hat, ist es schwer, die Preisentwicklung vorauszusagen. Es liegt aber kein Grund zu einer Preiserhöhung vor.

In der *rauhem, kurzstapigen Baumwolle* schätzt man die Produktion Indiens auf rund 400 000 Ballen Bengal

Desi, von denen 150 000 bis maximal 200 000 Ballen für den Export freigegeben werden. Die Produktion Pakistans stellt sich ungefähr wie folgt:

Sind Desi	50 000 Ballen
Punjab Desi	80 000 Ballen
Comilla	10 000 Ballen
total	140 000 Ballen

Die Preise der kurzstapigen Pakistan-Baumwolle waren anfangs 1966 sehr günstig, aus welchem Grunde größere Eindeckungen vorgenommen wurden, und es ist eher wieder mit höheren Preisen zu rechnen. Die Baumwollankünfte in den Entkörnungsanstalten Indiens waren in letzter Zeit von sehr niedriger Qualität, so daß sich bei der Käuferschaft plötzlich eine Zurückhaltung einstellte.

Übersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Während der Weltwollmarkt 1963/64 eher durch einen gewissen Nachfrageüberhang charakterisiert war, zeichnet sich in der abgelaufenen Saison 1964/65 eine gegensätzliche Entwicklung ab. Der gesamte Wollverbrauch, der im Kalenderjahr 1963 mit über 1,51 Mio t einen Rekordstand erreicht hatte, ging 1964 um über 4 % auf knapp 1,45 Mio t zurück. Waren für die Zurückhaltung der Verbraucher zum Teil auch günstige Ertragsprognosen und die aus der britischen Diskonterhöhung resultierenden Kostensteigerungen bei der Lagerhaltung verantwortlich, so dürfte doch die wachsende und durch die zeitweise anziehenden Wollnotierungen noch begünstigte Konkurrenz der Chemiefasern nicht ohne Einfluß geblieben sein.

Neuere Schätzungen rechnen für 1965 mit einer Verbrauchszunahme auf ungefähr 1,47 Mio t, nachdem unter anderem die Nachfrage seitens amerikanischer Verarbeiter gestiegen ist. Langfristig erwartet man in Fachkreisen eine weitere Steigerung des Wollverbrauchs, der 1975 ungefähr 30 % über seinem heutigen Niveau liegen könnte. Die Weltwollproduktion wird sich in der laufenden Saison (1. 7. 65 bis 30. 6. 66) nach den Schätzungen des Commonwealth Economic Committee nochmals geringfügig um fast 20 000 auf 1,49 Mio t vermindern, dürfte damit aber weiterhin etwas über dem vorausgeschätzten Verbrauch liegen. Der Rückgang der Erzeugung ist weitgehend eine Folge der Trockenheit in Australien und Südafrika.

Die veränderte Marktsituation kam auch in der Entwicklung der Wollpreise zum Ausdruck. Gemessen an den New Yorker Notierungen für Schweißwolle, wie auch an den Londoner Preisen für Kammzüge, lagen die Wollpreise im März 1965 um mehr als 20 % unter dem Stand von Anfang 1964. Einen Einfluß auf diese Entwicklung dürften auch die aus der Vorsaison 1963/64 übernommenen Bestände in verschiedenen Produktionsländern Südamerikas, deren Angebot zunächst aus devisenpolitischen oder spekulativen Überlegungen zurückgehalten worden war, gehabt haben.

Im weiteren Verlauf des vergangenen Jahres haben jedoch die rege Kaufstätigkeit seitens Japans, verschiedener europäischer Länder und der USA, wie auch die neuerliche Annäherung von Produktion und Verbrauch zu einer

leichten Erholung des Preisniveaus geführt. Die künftige Entwicklung der Wollpreise dürfte angesichts des scharfen Wettbewerbs mit den Chemiefasern nicht zuletzt vom Verhalten der Verbraucher abhängen. Das in Australien geplante Stützungssystem für Rohwolle, das für die Auktionen bestimmte Mindestpreise sichern sollte, wurde von den Schafzüchtern in einer Abstimmung abgelehnt.

Auf dem japanischen Rohseidenmarkt waren die Notierungen anfangs 1966 Schwankungen unterworfen, da wechselweise Gewinnmitnahmen und Neuanschaffungen durchgeführt wurden. Die Rohseidenvorräte bleiben anhaltend gering, obwohl die Regierungsbestände von 8000 Ballen restlos freigegeben wurden. Ein großer Teil der von der Regierung freigegebenen Mengen sollen im übrigen exportiert oder zur Ergänzung von Material herangezogen werden, das innerhalb der nächsten drei Monate ausgeführt wird. Dies berechtigt den Handel zur Annahme, daß man mit einer mäßigen Steigerung der Rohseidenexporte rechnen könne. Andererseits werde der Rest der von der Regierung freigegebenen Rohseidenmengen seinen Weg auf den heimischen Markt finden. In Fachkreisen vertritt man daher verschiedentlich die Ansicht, daß die Spannungen zwischen Angebot und Nachfrage vorübergehend etwas nachlassen dürften.

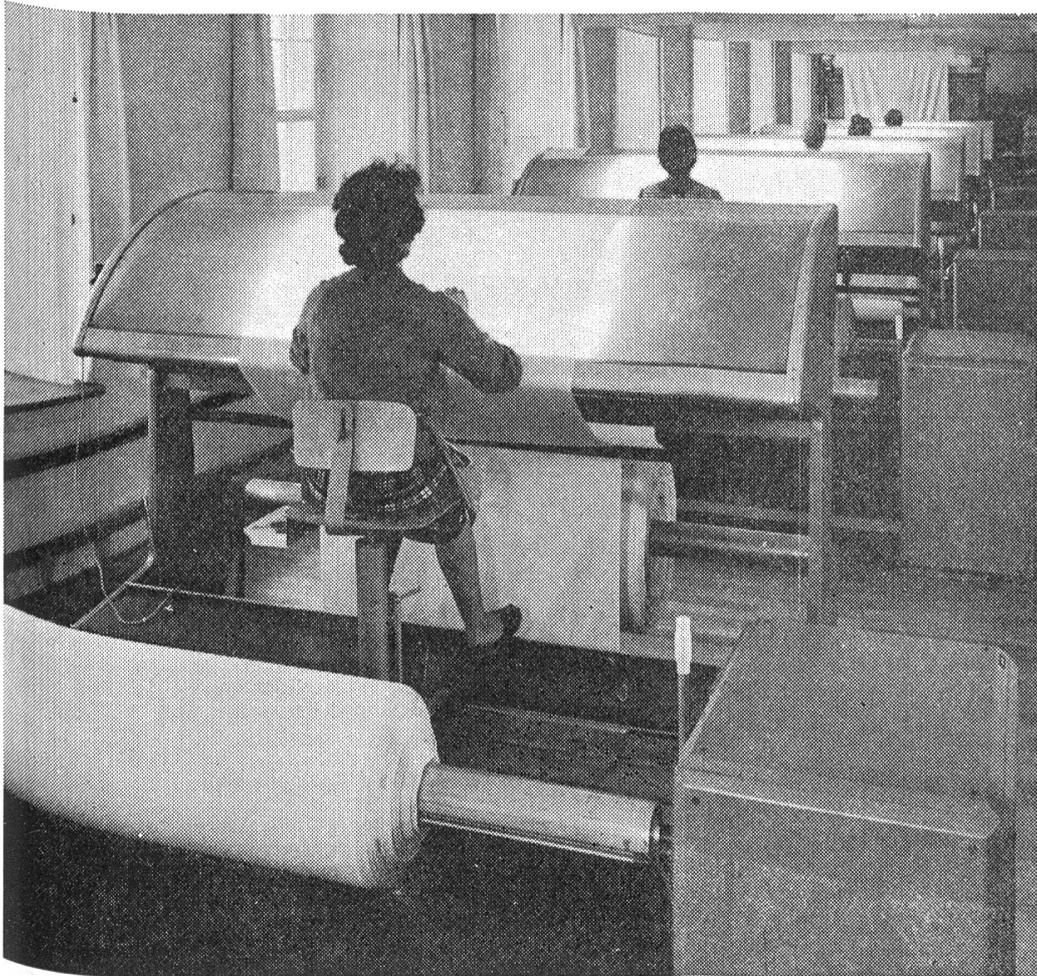
	Kurse	
	10. 12. 1965	19. 1. 1966
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	117	117
Crossbreeds 58" ♂	99	96
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge		
48/50 tip	138,75	140,50
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	107,2—107,3	105,7—106,9
Seide		
Mailand, in Lire je kg	9600—10600	10500—10850

Firmennachrichten

Seidenweberei Filzbach AG, in Filzbach, Fabrikation und Handel von neuen und andern Textilgeweben. Kollektivprokura wurde erteilt an Karl Jehle, von Schaffhausen, in Zürich. Er zeichnet zu zweien.

Spinnerei & Weberei Rüderswil AG, in Rüderswil. Aus der Verwaltung ist infolge Todes der Präsident Ernst Hirs-

brunner ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurden gewählt: als Präsident der bisherige Sekretär Ernst Hirsbrunner, als Mitglied und Sekretär der Verwaltung Kurt Hirsbrunner, und als Mitglied Veronika Marta Hirsbrunner, alle des Ernst sel., von Sumiswald, in Rüderswil. Präsident und Sekretär zeichnen einzeln. Veronika Marta Hirsbrunner zeichnet als Prokurist zu zweien mit dem Prokuristen Fritz Diem (bisher). Die Kollektivprokura von Kurt Hirsbrunner ist erloschen.



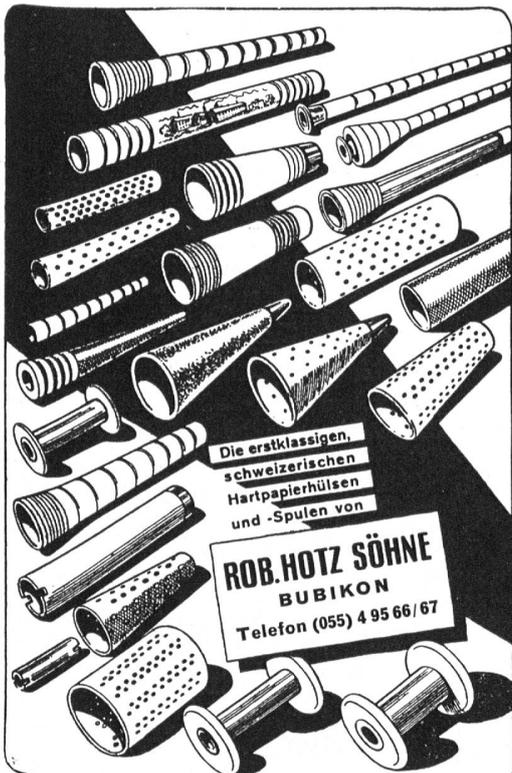
**Verlangen Sie
unsere
Vorschläge für
Ihre Putzerei
und
Endaufmachung
sowie Transport-
probleme**



rationalisierte Putzerei bei
Feinweberei Elmer AG
Wald

**WILD
ZUG**

WILD AG, 6301 ZUG
Tel. (042) 4 58 58



**Textilien und
Bekleidung aller Art**

Diese große traditionelle Frankfurter Messebranche nimmt wiederum einen breiten Raum ein. Sie zeigt marktgängige Artikel und verkaufsstarke Neuheiten.

Die Frankfurter Messe verhilft zu aktueller Marktübersicht und zu wertvollen Geschäftskontakten; daher lohnt sich ein BESUCH.

Alle weiteren Auskünfte, Prospekte, Messeausweise, Zimmerreservierungen usw. durch **Ihr Reisebüro** oder durch die Generalvertretung für die Schweiz

natural

Natural AG, Messe-Abt., 4002 Basel
Tel. (061) 34 70 70

BÜRSTENWALZEN

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

Dauerhaft
Wirtschaftlich



Genauer
Rundlauf

SPIRALBÜRSTEN AG, WÄDENSWIL - Fabrik technischer Bürsten, Telephone 051/95 68 06



INTRAVEND - Schneeschleudern

Mod. 536 BOLENS Arctic 60

Fr. 2480.-

Die 66 cm breite, leistungsfähigste Schneeschleuder ihrer Klasse! Selbstfahrend.

- * 6 PS 4-Takter mit Schnellstart
- * 2 Vorwärts-, 2 Rückwärtsgänge
- * bis 1,5 t Schneeschub pro Minute
- * Wurf bis 10 m weit in jeder Richtung
- * auch mit Elektrostarter lieferbar

Mod. 532 BOLENS Arctic 40

Fr. 1575.-

- * 4 PS 4-Takt-Motor, selbstangetrieben
- * bis 1 t/Min. - 7,5 m weit
- * 53 cm Wirkungsbreite

Mod. 560 S * 3 1/2 PS LAMBERT Radantrieb

Fr. 1090.-

Mod. 301 HABAN Gabelstapler-Montage

ganz neu: Innert Sekunden an jedem Gabelstapler montiert
120 cm breit * 10-PS-4-Takt-Motor * Batteriestart

Mod. 18532 BOLENS+GILSON Räumpflug mit Mini-Traktor

5-, 6-, 8- und 10-PS-Modelle ab

Fr. 2580.-

Mod. 18516 (BOLENS oder GILSON) Schneeschleuder mit Mini-Traktor

5-, 6-, 8- und 10-PS-Modelle ab

Fr. 2580.-

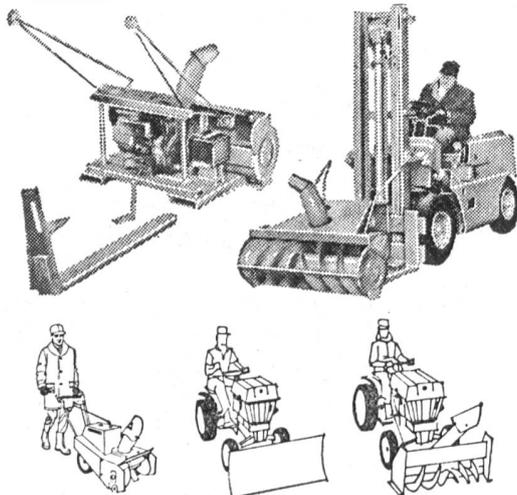
plus Zubehör. Mehrzwecktraktoren für Sommer und Winter mit über 25 Zubehörteilen

Weitere Modelle für Montage an Jeeps, Lastwagen und Traktoren lieferbar. Verlangen Sie Offerte und Demonstration beim INTRAVEND-Gebietsvertreter oder direkt bei

INTRAVEND AG

8048 Zürich, Postfach, Buckhauserstraße 28
Telephon 54 54 45/47, Telex 54 289

Noch einige Gebietsvertretungen offen



Fabrik-Reinigungen

mit Spezialgeräten und Fachpersonal

F. Gort, 8866 Ziegelbrücke

Großraumreinigung Telephon (058) 4 19 82

Alfred Leu, Zürich 4 ·
Kernstr. 57

Dessins
für Webereien



Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

Mode

Schwung und Bewegung für Sport und Freizeit Swiss Fashion Club

Ziel und Zweck des Swiss Fashion Clubs

Die Ziele des Swiss Fashion Clubs sind hochgesteckt. Er will in der Schweiz ein Zentrum für Freizeit- und Sportmode schaffen, vergleichbar mit Modezentren wie Paris, Florenz, London, Köln, Rom für die traditionelle Bekleidung. Er will eine moderne und tonangebende Richtung für die Kleidung schaffen, die der heutige Mensch in seiner Freizeit trägt. Er unternimmt es, alljährlich Farben, Schnitt, Stil dieser Mode zu bestimmen, was bisher von niemandem an die Hand genommen wurde. Die Gründer des Swiss Fashion Clubs erkannten, daß die Freizeit- und Sportmode einer andern Gestaltung und eines andern Geistes bedürfe als die traditionelle Mode. Die Schweiz als international bekanntes Ferien- und Sportland ist für diese Aufgabe geradezu prädestiniert. Aus dieser Zielsetzung heraus schuf der Swiss Fashion Club schon seit einigen Jahren einen neuen Stil der Freizeitmode, der in der internationalen Fachpresse und Fachwelt große Beachtung und Anerkennung gefunden hat. Bereits blickt man jedes Jahr auf Arosa, wo der Swiss Fashion Club jeweils im Januar den neuen Stil, das neue Thema, die neue Farbpalette und die neuen Stoffe und Modelle vorführt.

Eine außergewöhnliche Art des Verbundes

Der bekannte Marketing-Spezialist Herbert Gross stellte kürzlich in einem vielbeachteten Referat vor führenden Textilindustriellen fest: «In der Textilindustrie werden die Aufgaben des Marketing steigende Kosten verursachen, die nicht immer vom einzelnen Betrieb getragen werden



Langes Kleid für Après-Ski und Hotel
Reine Wolle und Lurex
Kollektion und Kreation: Tanner



Schlittschuh-Ensemble
Helanca-Set aus Nylon SVS,
Tricot Jacquard Cloqué mit Stickerei
Fabrikation, Kreation: Vollmoeller
Stickerei: Union
Marken: «Dorsuisse», «Helanca»

können, weshalb sich der textile Funktionsverbund als arbeitsteilige Kooperation in bestimmten Aufgaben nahelegt: etwa Vertriebsverbund, Werbeverbund, Forschungsverbund usw.» Im Swiss Fashion Club haben sich 18 Firmen zu einem *Kreationsverbund* zusammengeschlossen, der, auf das Technische übertragen, etwa mit einem Forschungsverbund verglichen werden könnte. Mitglieder dieser Verbundgemeinschaft sind:

Bleiche, Zofingen	Wieler, Kreuzlingen
Schmid, Gattikon	Freizeit-Mode, Schöffland
Schwarzenbach, Thalwil	Heinz Karasek, Zürich
Stoffel, St. Gallen	Respolco, Zürich
Union, St. Gallen	Ritex, Zofingen
Heberlein, Wattwil	Willy Roth, Zürich
Bally, Schönenwerd	Geny Spielmann, Zürich
Lahco, Baden	Straehl, Kreuzlingen
Tanner, St. Gallen	Sura, Reitnau
Vollmoeller, Uster	

Das Thema 1966: Schwung und Bewegung

Jedes Jahr versucht der Swiss Fashion Club (SFC), eine klare «Thematik» zu geben, die die Presse in die Welt hinausträgt und die bisher ein erfreuliches Echo gefunden hat.

Im Winter 1963 lancierte der SFC die «textile Grafik» und verlangte klare, unverspielte, herbe Dessinierung in Bild, Farbe und Form, mahnte zur Abkehr von Blümchen und Schleifchen — und nahm so vieles vorweg, was jetzt als geniale Idee von Courrèges gefeiert wird.

Im Winter 1964 wurde das Vorjahresziel durch das Leitmotiv «Farben sind Bausteine der Sport- und Freizeitmode» ergänzt. Damit wurde funktionelles Bauen als Inspiration vorgestellt und aus der Farbe der einzige freie



Sportlicher Anzug

Stoffe: Bleiche; Jacke aus Kammgarn Scotchgard,
Hose aus elast. Gabardine (Helanca/Wolle)

Kollektion: Ritex

Impuls herausgeholt, der bei funktioneller Mode in funktionellem Schnitt und funktionellem Material übrigbleibt.

Im Winter 1965 ging man einen Schritt weiter und sprach von Farbwerten, Farbinhalten, um «wärmende Farben für kalte Tage» zu postulieren und gelbrote Farben aus dem natürlichen Feuer zu lesen.

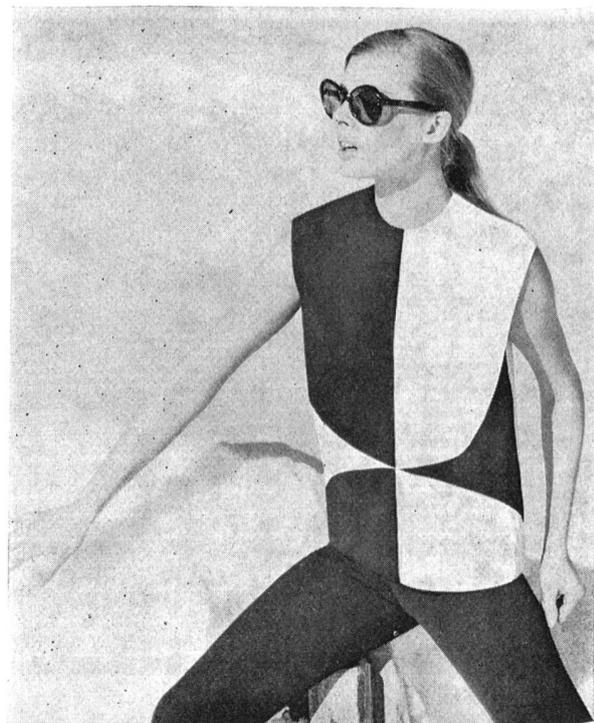
In der *neuesten Winterveranstaltung* vom 11.—13. Januar 1966 in Arosa wurde nun die neueste Thematik «Schwung und Bewegung» für Sport und Freizeit präsentiert. Der SFC erläutert dazu: «Sport und Freizeit führen den Menschen hinaus aus dem Alltag, aus der Enge der Städte, hinaus in die Landschaft, in die Naturelemente, in Luft, Schnee, Erde, Wasser und Sonne. Sport und Freizeit bringen den Menschen in Schwung und Bewegung, lösen die während der Arbeit erstarrten Glieder, bringen das Blut des Körpers in Fluß. Und jede Bewegung zieht schwungvolle, edle, elegante Bogen durch Wasser und Land, durch Sonne und Schnee. Der Slalom des Skifahrers, die Strada des Ferienfahrers, der Kondensstreifen des Jets, des Schiffes Bugwelle im See, der Ball im Spiel, das Pferd im Sprung, der erleuchtete Nachtzug über dem Brückenbogen — alle haben das eine gemeinsam: ein eckenloses, schwungvolles, gleitendes Zeichen im Element der Natur. Wir sprengen die Quadrate der Städte und Wohnungen, der Zimmer und Arbeitsräume, der Tische und Wände und streben hinaus in Fluß und Bewegung, streben in die Freude großzügig-freiheitlicher Freizeit. So sind heute Straßen und Brückenbogen, Wellen und Bahnschienen Gestalten für Dessins und Schnitte einer neuen und doch funktionellen Mode.

Die Farben? Wir hätten die Farbketten als Bewegungsfluß wiederholen können — doch wiederholen wir uns bei allem Hang zur logischen Doktrin nur ungern — so haben wir die Farben gesucht als Anfang und Ende der Bewegung, als Abfahrt und Ankunft, als Start und Ziel oder als Licht und Schatten, verbunden durch Bewegung.»

Die schwungvolle Fahrt des Skifahrers, die langgeschwungenen Kurven moderner Autobahnen, Brückenbogen usw. sind also die Symbole für die neuesten Kreationen des Swiss Fashion Clubs. In bemerkenswerter Weise wurden vor der Vorführung der Kollektion 1966 Dia-Aufnahmen solcher Symbole als schwarze Kontraste auf ein weiß gekleidetes Mannequin projiziert, um diese Thematik originell zu veranschaulichen.

Die Kollektion 1966

Die aus der Thematik «Schwung und Bewegung» geborene Kollektion des Swiss Fashion Clubs wurde an der erwähnten Tagung von anfangs Januar in Arosa den über 50 erschienenen Journalistinnen und Journalisten der internationalen Mode- und Fachpresse vorgeführt. Die der Thematik entsprechenden Symbole haben alle eckenlose, schwungvolle, gleitende Formen. Im Verlauf der 80 Modelle umfassenden Kollektion für Damen und Herren fanden sich diese Formen als Schnitt, Strick- oder Webmuster oder als Druck wieder. Mit ihnen sollte die Ablösung der geometrischen Erstarrtheit durch Bewegungsformen dargestellt werden. Eindrücklich war die Idee bei den Strick- und Druckdessins interpretiert, z. B. bei den Skippullovern für Piste und Après-Ski, beim Schlittschuhkleid und beim bequemen langen Hauskleid. Die Anoraks waren charakterisiert durch schräge, die Bewegung markierende Verschlüsse. Sinnvolle und der sportlichen Betätigung nützende Details, wie dehnbare Rückenteile und Ellbogenpartien — letztere mit Strickeinsatz — Kartentaschen, wattierter Schulterschutz, bis zur Nase reichende Kapuze mit Elast am Sinn, unterstrichen den funktionellen Aspekt der gezeigten Modelle. Ein pelzgefütterter Regenmantel für den Herrn für den abendlichen Ausgang im Winterkurort, eine Après-Ski-Bluse für die Dame aus besticktem



Après-Ski-Ensemble

Bluse: Stoffels Blendclub, Piqué Terylene/Coton
Hose: Hecospan Skiflex von Schmid

Kollektion: Geny Spielmann

Wildleder, Sonnen-Skianzüge in Weiß mit pastellfarbenen kleinen Oberteilen für Sonnenhungrige, waren die belebenden Akzente des Dargebotenen.

Bei den Farben dominierte die Schwarz-Weiß-Kombination, die am effektivsten das gestellte Thema von Schwung und Bewegung darzustellen vermochte. Ergänzt wurden diese Klassiker durch eine Reihe ausgesuchter Nuancen, beginnend mit zarten Pastellfarben, unterbrochen von einer reichen Beigeskala und endend in wintergerechten Rot- und Blautönen.

Die regelmäßig an das Modedefilee anschließende mündliche Kritik der neuesten Kreationen sowie der Gesamtarbeit des Swiss Fashion Clubs überhaupt durch die internationale Fachpresse, vermag den Veranstaltern wertvolle Hinweise für ihr zukünftiges kreatives Schaffen zu geben. Es bildet sich so gewissermaßen eine größere Verbundgemeinschaft, an der auch die jeweils anwesenden Presseleute aktiv teilnehmen.

Als Ergebnis dieser Aussprache könnte man festhalten, daß im großen und ganzen die Konzeption gutgeheißen wurde, in Zukunft der funktionellen Sportmode verstärkte Beachtung zu schenken. Der Akzent liegt dabei durchaus auf Mode und nicht auf Bekleidung.

Details und Schnittlösungen, die neben der modischen Idee auch eine echte Funktion zu erfüllen haben — sei es das elastische Ellenbogenteil, der gepolsterte Schuttschutz oder der «Ski-Soleil-Dress» mit dem Brassier zum Sonnen, um nur einige Anregungen zu nennen —, fanden dann auch die stärkste Resonanz.

Auf dem *Materialgebiet* wären für 1966 die Fortschritte mit Elastomergarnen auf dem Stretchsektor in Mischung mit Helanca zu erwähnen. Die wesentlich erhöhte Elastizität dieser Gewebe führt wiederum zu neuen Schnittideen, z. B. zu einteiligen Kombinationen mit angestricktem Oberteil aus dem gleichen, Hecospan genannten Material.

H. R.



Reisekleid

Jersey Jacquard, Trevira/Wolle von Schwarzenbach

Kollektion: Scherrer

Literatur

«Textilveredlung»

Schweizerische Zeitschrift für Textilchemie, Textilveredlung und deren Randgebiete

Ende Januar 1966 gelangte die erste Nummer dieser neuen Zeitschrift, herausgegeben von der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) und vom Schweizerischen Verein der Chemiker-Coloristen (SVCC), an die Öffentlichkeit. Mit ihrem aktuellen Inhalt, ihrer aparten Aufmachung und mit ihrem vorzüglichen Druck strahlt sie schweizerisches Qualitätsgut aus — ein repräsentatives Fachorgan, das ähnlichen internationalen Zeitschriften ebenbürtig ist.

Vor 20 Jahren, im Januar 1946, erschien die erste Nummer des «SVF-Fachorganes für Textilveredlung», herausgegeben von der SVF, und im Juli desselben Jahres die «Textil-Rundschau», herausgegeben vom SVCC. An den Generalversammlungen dieser Vereinigungen vom 21. November 1964 wurde beschlossen, das Erscheinen dieser zwei sehr bedeutenden und nicht auf kommerzieller Ebene stehenden Fachschriften einzustellen und dafür miteinander ein neues Publikationsorgan herauszugeben, und zwar die «Textilveredlung». Der Wunsch und der Schritt, die Probleme der Textilveredlung und Textilchemie nach 20 Jahren getrennten Marschierens gemeinsam konzentriert zur Sprache zu bringen, ist sehr weitsichtig.

Die redaktionellen und administrativen Belange der «Textilveredlung» liegen in den Händen der Herren Dr. E. Brunnschweiler (Vorsitz), H. U. Schmidlin (Praxisteil), Dr. A. Lauchenauer (wissenschaftlicher Teil), M. Frey (Sekretär) und O. Landolt (Geschäftsführer), die dafür bürgen, daß praxisnahe Belange wie auch wissenschaftliche Faktoren behandelt werden. Daneben gelangen auch Mitteilungen über Vorgänge in Handel und Industrie, über

neue Farbstoffe, Applikationsprodukte, Fasern, Maschinen, Moderichtungen und Fachtagungen zur Veröffentlichung. Gleichzeitig dient die «Textilveredlung» als offizielles Publikationsorgan der SVF und des SVCC.

Das Jahresabonnement kostet: Schweiz Fr. 40.—, Ausland sFr. 45.—, Uebersee sFr. 50.—. Sämtliche Korrespondenz betreffend Redaktion, Verwaltung und Insertion ist zu richten an *Textilveredlung*, Postfach 207, 4001 Basel.

Die «Mitteilungen über Textilindustrie» begrüßen herzlich die neue schweizerische Fachschrift «Textilveredlung» und wünschen ihr für alle Zukunft eine erfreuliche Entwicklung und viel Erfolg.

P. H.

«Die 4 von Horgen» — Das Mitteilungsheft Nr. 47 der «4 von Horgen» wird mit dem Artikel «Zu Besuch in einem deutschen Seidenzentrum» eröffnet. Der Aufsatz gibt eingehend über die Seidenstadt Krefeld Auskunft, wie auch über ihr bedeutendstes Unternehmen der Seidenbranche, die Vereinigten Seidenwebereien AG, weltbekannt unter der Kurzbezeichnung «Verseidag». An den maschinellen Einrichtungen der «Verseidag» sind die «4 von Horgen» wesentlich beteiligt.

Anschließend berichten die vier Horgener Firmen über ihre Fabrikate; Sam. Vollenweider AG über die Wechsel-fäden-Schneidmaschine *IMPERIAL*, die vollautomatische Tuhschermaschine *PEERLESS* und die *SUPER DUPLO* Gewebeputz- und Schermaschine; die Grob & Co. AG über *GROBTEX* Schlüssellochweblitzen und *GROBEXTRA* reiterlose Webgeschirre. Die Gebr. Stäubli & Co. beschreiben ihre Nebenprodukte und die Maschinenfabrik Schweizer AG erläutert ihren Kreuzspulautomaten Typ 11, ihre Schlauchkopsautomaten und die Fühleranordnungen an ihren Schußspulmaschinen. — Alles in allem ein eindruckliches Bild über die außerordentliche Leistungsfähigkeit der «4 von Horgen».



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Ueberblick über das VST-Jahresprogramm 1966

Im Vereinsjahr 1966 sind vorläufig folgende Veranstaltungen geplant, die wir zur Orientierung den VST-Mitgliedern unverbindlich zur Kenntnis bringen.

26. März

Hauptversammlung 1966

in Wattwil, verbunden mit Besichtigung der in der letzten Zeit stark erweiterten Textilfachschule. Referate und Diskussionen über Schul- und Ausbildungsfragen. Traktandenliste und Programm in der März-Nummer der «Mitteilungen».

Juni 1966

VST-Ausbildungskurse

1. **Ausbildungskurs** über Ringspinnerei in der Firma **Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur**
2. **Ausbildungskurs** über moderne Webkettenvorbereitung in der Firma **Zellweger AG, Uster**

Programm und Anmeldeformular in der April-Nummer der «Mitteilungen».

September 1966

«Jahr der offenen Türe»

Mehrtägige Exkursion in repräsentative Schweizer Textilunternehmen. Besichtigung moderner Betriebe aus verschiedenen Sparten und verschiedenen Fabrikationsstufen. Verarbeitung der Besichtigungen in Form von Diskussionen. Genaue Angaben später.

Eventuelle weitere Veranstaltungen oder Kurse werden an dieser Stelle der «Mitteilungen» angekündigt.

Ferner machen wir auf die im Herbst jedes Jahres beginnenden Kurse des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich aufmerksam, deren Besuch wir empfehlen. Das diesbezügliche Kursprogramm erscheint frühzeitig in den «Mitteilungen über Textilindustrie».

VST-Geschäftsstelle und Mutationen

Korrespondenzen an die Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute sind zu richten an:

Geschäftsstelle der VST
Herrn Fritz Streiff jun.
Spinnerei Streiff AG
8607 Aathal

Adressänderungen sind zu melden an den Mutationsführer der VST:

Herrn
H. R. Zimmermann
Fabrikant
8857 Vorderthal

Wir bitten um Beachtung dieser Angaben.

Literatur

«Schweizer Technik» — Heft Nr. 3/1965 dieser bekannten Exportzeitschrift, die von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung in Lausanne in Zusammenarbeit mit dem Verein schweizerischer Maschinenindustrieller in fünf verschiedenen Sprachen herausgegeben wird, ist soeben erschienen.

Dieses Heft beginnt mit einem eingehenden Artikel, betitelt «Investitionsprobleme in der Textilindustrie». In diesem Text behandelt der Verfasser, ein Spezialist der Wirtschafts- und Sozialwissenschaften, sukzessive verschiedene Aspekte dieser Probleme, nämlich den Investitionszwang, die Investitionsentscheidung und die Investitionsuntersuchung. Diverse Tabellen und graphische Darstellungen ergänzen diese Studie, die noch durch schöne Ansichten von Textilmaschinenälen bereichert ist. Drei Monographien orientieren über die Vorteile verschiedener Textilmaschinen schweizerischer Fabrikation.

Der zweite Teil des Heftes ist dem Thema «Fernwirkanlagen in der Elektrizitätswirtschaft» gewidmet. Ein Hauptartikel behandelt zunächst das allgemeine Problem.

Der Autor beschreibt darin sukzessive die gewählten Lösungen für die Nachrichtenwege, die Fernmessung, die Fernzählung, die Fernsteuerung und Fernmeldung, die Fernwirksignale für den Netzschutz. Dann findet der Leser einige Texte über dieses Gebiet der Technik. Zum Schluß enthält das Heft noch einen Artikel über die 50. Schweizer Mustermesse 1966.

«Die Kugellager-Zeitschrift» — Herausgegeben von der SKF Kugellager-Aktiengesellschaft, Zürich, orientiert das Heft Nr. 143 über äquivalente Lagerbelastung bei beliebiger Rollkörperbelastung und deren Berechnungsverfahren. Im weitem berichtet die lesenswerte Schrift über SKF-Lager in Blechrichtmaschinen. In diesem Aufsatz werden allgemeine Angaben über den Richtprozeß gemacht und die Vorteile genannt, die durch die Lagerung der Richtmaschinenwalzen in Wälzlagern gegeben sind. Der letzte Aufsatz behandelt besonders die Hauptlagerungen der britischen Turmkräne, in denen insgesamt mehr als 50 SKF-Lager eingebaut sind. — In Nr. 144 sind Prüfstände für Hinterachsgetriebe von Kraftfahrzeugen beschrieben, wie auch SKF-Lager in britischen Streckenvortriebsmaschinen und eine elektrohydraulisch gesteuerte Kopierfräsmaschine für die Bearbeitung der Schaufeln von Kaplan turbinen.



Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Kurs über das Pflegekennzeichen in der Textilindustrie

Am 13. November 1965 wurde im Rahmen der Unterrichtskurse des VET im Kasino Zürichhorn über das Pflegekennzeichen in der Textilindustrie gesprochen. Der unter der Leitung von Herrn Dr. iur. R. Weiss (Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für das Textilpflegekennzeichen) gestaltete Kurs behandelte den heutigen Stand der Pflegezeichen. Herr Dr. Weiss referierte in seinem Eröffnungsvortrag über Sinn und Zweck der Pflegekennzeichnung sowie über die Situation auf internationaler Ebene. Als zweiter Redner folgte Herr Dr. G. Stamm (EMPA St. Gallen). Herr Dr. Stamm demonstrierte anhand von Diapositiven eine Vielfalt von Pflegeschäden. Bei diesem Vortrag konnte die Notwendigkeit von Pflegezeichen am deutlichsten erkannt werden. Das dritte Referat, gehalten von Herrn Dr. O. Wegst (Sekretär VSTV), behandelte die Zusammenhänge der Pflegekennzeichen in der Färberei und Ausrüstung. Er gab Einblick in die Schwierigkeiten und wenn z. B. der Kunde genaue Farbausfallvorschriften macht. Dieser Wunsch kann dann wohl erfüllt werden,

aber vielleicht mit dem Nachteil, daß der verlangte Farbton punkto Pflegeeigenschaften wesentlich geringer ist als die übrigen Farben im gleichen Sortiment. Der Färber sollte deshalb bei der Gestaltung der Farbsortimente mehr freie Hand haben. Als letzter Redner folgte Herr G. Schneider (Färberei und chemische Reinigung G. Schneider, Horw). Für die chemische Reinigung ist das Pflegekennzeichen praktisch unentbehrlich. Selbst wenn die Zusammensetzung des Fasermaterial bekannt ist, kann der Artikel verdorben werden, weil die Behandlung nicht nur von der Faser, sondern ebenso sehr von der Färbung, Ausrüstung, den Zutaten und der Machart abhängig ist. Mit interessanten Beispielen aus der Praxis untermauerte Herr Schneider die Notwendigkeit des Pflegekennzeichens.

Es kann abschließend gesagt werden, daß die Organisation dieses Kurses sowie die gehaltenen Referate die beste Anerkennung verdienen. Ich möchte im Namen aller Teilnehmer für diesen lehrreichen Vormittag bestens danken. X. B.

Aktuelle Methoden und Probleme der Materialprüfung

Zu diesem Kurs meldeten sich rund 100 Interessenten; er mußte deshalb doppelt, und zwar am 4. und 10. November 1965 durchgeführt werden. Beide Kurse gelangten an der EMPA-C in St. Gallen zur Abwicklung.

Die Ostschweizer Metropole empfing uns am ersten Kurstag mit einem recht garstigen Schneegestöber. Um so freundlicher war dann die Begrüßung im Hörsaal durch den Direktor der EMPA, Herrn Prof. Dr. A. Engeler. Er gab in seinem anschließenden Vortrag einen Ueberblick über «Stand und Tendenzen der Materialprüfung auf dem Textilsektor». In diesem wie auch im zweiten Referat von Herrn Dr. Vogler über «Die Faseranalyse» wurden die Tagungsteilnehmer eingehend mit der Arbeitsweise der Materialprüfungsanstalt vertraut gemacht. Die aufgezeigten Möglichkeiten der Analyse, speziell von Fasermischungen, sind bestimmt für jeden Textilfachmann von größtem Interesse. Mancher Disponent mag es bedauern haben, daß sich viele dieser Untersuchungen nicht ohne gründliche Kenntnisse der Faserchemie und der dazugehörigen Apparate im Bedarfsfall rasch «zu Hause» ausführen lassen.

In den darauffolgenden Ausführungen befaßte sich Herr Dr. Stamm mit den Problemen der Farbechtheitsprüfung. Anhand von Prüfungsnormen und von Beispielen verdeutlichte er uns die Wichtigkeit dieses Gebietes. Auch erklärte er eingehend die praktische Arbeitsweise im Zusammenhang mit Licht- und Waschechtheitsprüfungen.

Herr Dr. Schefer machte uns im Rahmen seines Referates über «Schädigende Einwirkungen auf Textilien und ihr praktischer Nachweis» mit einer neuen hochinteressanten Untersuchungsmethode bekannt. Eine geschädigte Faser wird unter genau genormten Bedingungen gelöst. Im Ostwaldschen Viskosi-Meter wird die Ausflußzeit dieser Lösung genau festgestellt und mit den Durchschnittswerten der entsprechenden ungeschädigten Faser verglichen. Auf Grund der Tatsache, daß die Länge oder Kürze der Molekülketten in direktem Zusammenhang mit der

Faserschädigung steht, kann mit der erwähnten Methode der Grad der eingetretenen Schädigung festgestellt werden.

Im Anschluß an den typischen St.-Galler Lunch (die im Meßbecher für Chemikalien samt Glasstab servierte Flüssigkeit erwies sich nicht als Spinnlösung, sondern als schwarzer Kaffee!) startete die in Gruppen aufgeteilte Zuhörerschaft zum zweiten Teil des Kurses. Die Referenten des Vormittags und einige ihrer Mitarbeiter ergänzten in vier Demonstrationen den theoretischen Teil noch mit praktischen Beispielen.

Beim Rundgang durch die Laboratorien mit neuen physikalischen Prüf- und Meßgeräten mag sich mancher an den letzten WK erinnert haben, lagen doch da und dort wohlbekannte «gefleckte» Stoffabschnitte, die der Prüfung harhten.

Nach einer ganzen Reihe von wertvollen Typs zur Bestimmung von neueren synthetischen Fasern (Nachweis von Chlor und Stickstoff) wurden uns in einer kleinen Modeschau Beispiele von Echtheiten — oder in diesem Fall wohl eher von Nicht-Echtheiten — auf Textilerzeugnissen vorgeführt.

Die letzte Demonstration zeigte deutlich, wie viel wissenschaftliche Kleinarbeit notwendig ist, um beispielsweise einen im Gewebe festgestellten Schaden bis zurück zur Spinnerei nachweisen und klar aufzeigen zu können.

Während der regen abschließenden Diskussion wurde das Votum an Herrn Dr. Vogler gerichtet, daß es außerordentlich wertvoll wäre, wenn der Praktiker ein Hilfsmittel in die Hände bekäme, das ihm die Bestimmung der vielen neueren Fasern und Fasermischungen mit einfachen Mitteln erlauben würde.

Sicher im Namen aller Kursteilnehmer möchte ich allen beteiligten Herren der EMPA, aber auch unserer Unterrichtskommission, für diese äußerst interessante und gut gelungene Tagung herzlich danken. H. S.

Chronik der Ehemaligen — Die letzten Tage des vergangenen Jahres haben dem Chronisten aus der Heimat und aus weiter Ferne auch noch eine Anzahl guter Wünsche zum Jahreswechsel gebracht. Auch die erste Woche des neuen Jahres hat ihm weitere Post eingetragen. Alle diese Karten und Briefe haben ihn sehr gefreut; er sagt gesamt-haft recht schönen Dank dafür.

An erster Stelle seien die guten Wünsche unseres lieben Ehrenmitgliedes Mons. *Emil Meier* (1893/95) in Colmar erwähnt. Er verbrachte die Weihnachtsfeiertage und den Jahreswechsel in seinem alten Heim bei seinen beiden Schwestern in Bülach. — Unser lieber Mr. *S. C. Veney* vom Kurse 1918/19 in Rutherfordton/N.C. grüßte zum Abschluß des vergangenen Jahres noch mit einem netten Briefe, worin er u. a. meldet, daß es geschäftlich besser gehen dürfte. Die Baumwollwebereien seien sehr gut beschäftigt und «auch unsere Wechselstühle, aber die Draperstühle für Rayon sind sehr lahm», schreibt er. — Am zweitletzten Tag des alten Jahres machte dann unser treuer Veteran Signor *Gottfried Schneebeli* (21/22) dem Chronisten mit einem kleinen Brief eine große Ueberraschung. Sein Brief kam nämlich von Mendrisio. Unser Freund hat nach jahrzehntelanger Tätigkeit als Direktor der Firma Schwarzenbach & Co. in Italien seine Stellung aufgegeben und ist von Mailand wieder in die Schweiz zurückgekehrt. Er ist im Begriff, in Stabio TI eine eigene Weberei einzurichten, welche im März in Betrieb gesetzt werden soll. Er hofft damit, wie er schreibt, in seinem letzten Lebensabschnitt einen seit Jahren gehegten Wunsch nun doch noch verwirklichen zu können. Der Chronist wünscht ihm viel Glück und guten Erfolg. — «Es guets Neus!» wünschte unser lieber Veteran *Adolf Bolliger* vom Kurse 31/32 von Göteborg aus. Er berichtete kurz vor Jahresende von einem seit Wochen anhaltenden kalten Winter, wie er seit seinen 33 Jahren in Schweden keinen erlebt habe. Im Betrieb sei immer sehr viel zu tun, und 1965 sei ein gutes Jahr gewesen. «Es fehlen aber immer Leute, vor allem tüchtige und willige Weberinnen, und so hat man eben immer etwas Sorgen», fügte er bei.

Im neuen Jahre kam als erster Gruß aus Uebersee eine schöne Karte mit herzlichen Glückwünschen zum Jahreswechsel von unserem lieben Veteranenmitglied Señor *J. F. Stump* in Mexiko. Lettenstudent Anno 1906/07! — Mit einem netten Brief grüßte am folgenden Tag unser lieber Veteran Mr. *Walter Bosshard* (21/22) in Dunfermline, Schottland. Er sei kein großer Briefschreiber, bemerkt er, und deshalb habe auch der Chronist lange Zeit nichts mehr von ihm gehört. Bedauernd erwähnt Mr. Bosshard, daß er von seinen einstigen Webschulkameraden seit vielen Jahren, sogar seit Jahrzehnten keinen mehr gesehen habe mit Ausnahme von Mr. Ernst Vogel, der auch in Dunfermline tätig ist. Das nächste Mal, wenn er in die Schweiz komme und der Maschinenfabrik Schärer in Erlenbach einen Besuch abstatte, werde er nicht unterlassen, sich mit dem Chronisten in Verbindung zu setzen, um ein Plauderstündchen zu vereinbaren. Der Chronist freut sich jetzt schon darauf. — Und dann kam am 8. Januar von Señor *Gabor Hevesi* (47/49) in Lima, Peru, zweifellos die wertvollste Neujahrkarte, welche dem Chronisten zugegangen ist: Mit guten Wünschen ein schönes kleines Stück eines Inka-Gewebes in der Größe von etwa 35 cm² mit dem Tiermotiv der kleinen schwimmenden Ente, welches die Inkas in ihren Gewebemusterungen so oft angewendet haben. Es soll nach Angaben vor gut 5½ Jahrhunderten angefertigt worden sein. Ein technisches Kunstwerk und eine schöne Seltenheit von ganz besonderer Art, die natürlich dem alt gewordenen Textilfachmann eine sehr große Freude bereitet hat und gebührend geschätzt wird. Es sei dem generösen Spender auch an dieser Stelle recht herzlich verdankt. — Zwei Tage nachher kam nochmals Post aus Peru. Ein Brief und eine Photo mit zwei «Chunchos de la Selva Peruana» vom Oberlauf des Amazonas, wo Señor *Max Votteler*, unser treuer Veteran vom Kurse 22/23, und Señorita Votteler im vergangenen Jahre ihre Ferien verbracht hatten. Die gute

Gesundheit helfe gegenwärtig wesentlich mit, um über die vielen Schwierigkeiten der wirtschaftlichen Lage hinwegzukommen, schreibt unser Freund. — Sein einstiger Kurskamerad Mr. *Walter Spillman* in New York ließ auch wieder einmal einiges von sich hören und übermittelte gute Wünsche zum neuen Jahre. — Mr. *Ernst R. Spuehler* in Montoursville/Pa., der ein Jahr später im Letten studiert hatte, schrieb von viel Arbeit und Umstellung in der Fabrikation von leichter Ware auf schwerere Gewebe, die ihm nicht gerade eine große Freude machen, weil alles «pechschwarz» ist. Freuen könne er sich aber doch, weil es gesundheitlich gut gehe. — Am 15. Januar, am gleichen Tage, an dem er drüben mit seinen Freunden irgendwo seinen 78. Geburtstag gefeiert haben wird, kam ein Brief von unserem lieben Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (1904/06) in Hazleton/Pa. Er freue sich über die erhaltene Serie unserer neuesten schönen Pro-Juventute-Marken, erwähnte er. Beschäftigt sei er mit seiner alltäglichen Arbeit und mit der Erledigung von viel Korrespondenz. Um die Jahreswende sei es nun auch in Pennsylvania kalt geworden, und deshalb freue er sich, eine warme Wohnung zu haben.

Nachher ist noch eine betrübliche Nachricht eingegangen. Mons. Paul Tischhauser in Panissières, Loire, teilte mit wenigen Worten dem Chronisten mit, daß sein Onkel, unser liebes Veteranenmitglied Mons. *Hermann Tobler*, Lettenstudent Anno 1898/99, im Dezember schwer krank gewesen ist. Mit Anfang des Jahres sei nun aber wieder eine Besserung eingetreten, der Patient aber weiterhin an das Krankenlager genötigt. Der Chronist übermittelte umgehend beste Wünsche für weitere gute Besserung.

Veranlaßt durch den Hinweis auf die «Malino»-Webmaschine in der Chronik der Dezembernummer 1965 hat uns unser Freund Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. etwas mehr über dieses neue Webverfahren mitgeteilt. Es sei ihm dafür bestens gedankt. Die «Malino»-Webmaschine, schreibt er, «ist in Ostdeutschland erfunden worden, wird in den Staaten aber von den Crompton & Knowles Loom Works gebaut». Das neue Webprinzip erfordert neben Kette und Schuß noch ein drittes Element. Der Schuß wird von Konen oder Spulen abgezogen und im rechten Winkel unter die Zettelfäden gelegt, immer unter sechzig oder mehr Fäden auf einmal. Dann kommt das neue Element, das dritte Garn hinzu, welches durch Schlaufen oder Schlingen die Kettfäden und den Schuß mit Nadeln zusammenflechtet. Die Produktion hängt von der Länge der Stiche (Schlingen) ab, welche die Fäden miteinander verbinden. Die durchschnittliche Leistung betrage 60 bis 80 Yards je Stunde. Einige der großen Webereien sollen sich eine dieser Maschinen angeschafft haben, weben aber bisher nur Muster, schreibt unser Freund. Zwei Musterchen dieser neuen Webart hat Mr. Veney seinem Briefe beigelegt. Qualitativ scheinen sie ganz gut zu sein, Begeisterung aber oder gar modisches Interesse werden sie nicht erwecken können. Dazu schreibt unser Freund, daß feine Gewebe, wie Seide oder Rayon, mit der «Malino»-Maschine nicht hergestellt werden können. Und solange es nicht möglich sein werde, daß man damit Taffetas, Satins, Granités, Diagonales usw. und auch Jacquardgewebe anfertigen könne, werde man sich deshalb in der amerikanischen Textilindustrie keineswegs ängstigen, daß diese Maschine die heutigen Webstühle arbeitslos machen und verdrängen könnte.

Kurz vor Monatsende ließ auch noch unser lieber Veteran Mr. *Charles Ochsner* (1917/18) in Willingboro/N.J. mit einem kleinen Briefe wieder von sich hören und machte damit dem Chronisten eine Freude.

Zum Schluß übermittelte ihm Mons. *Albert Wald* (43/44) von St-Etienne aus mit besten Wünschen für gute Gesundheit herzliche Grüße. Er scheint jährlich hin und wieder ein paar Tage in der Metropole der französischen Seidenbandindustrie zu tun zu haben, und jedesmal sendet er seinem einstigen Lehrer eine Karte.

Das mit dem Schluß war ein Irrtum. Nachher machte nämlich unser lieber Veteranenfreund Mr. *William Baer* (18/19) in Derby/Engl. dem Chronisten noch eine nette Ueberraschung, indem er ihm von London aus die neueste Ausgabe des «Daily Scetch» zugehen ließ, dem am nächsten Tag noch ein kleiner Brief folgte. — Den wirklichen Schluß machte dann am 31. Januar eine Karte mit guten Wünschen für 1966 und besten Grüßen von unserem lie-

ben Ehrenmitglieder und Freund *Ernest Geier* (04/06) in New York von irgendwo auf der Ferieninsel Jamaica.

Der Chronist dankt herzlich für alle ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten. Da er noch nicht alle Briefe und Karten beantwortet hat, bittet er freundlichst um Entschuldigung und etwas Geduld. Inzwischen grüßt er allerseits herzlich und verbleibt
der alte Chronist.

Literatur

«**d'Joweid**» Nr. 27 — Die Hauszeitung der Maschinenfabrik Rütli AG ist weitgehend auf das Lehrlingswesen ausgerichtet. Eingehend wird das Berufsbildungsgesetz erläutert. Ein weiterer Artikel ist mit «Gesundheitserziehung bei den Rütli-Lehrlingen» überschrieben. Dann aber wird der Leser über die Durchführung der Lehrabschlußprüfungen im Kanton Zürich orientiert. «Verteilung der Lehrbriefe» und «Lehrlinge im Schweißkurs» runden den Lehrlingsteil ab. Diese ausführlichen und interessanten Kapitel werden mit den Abschnitten «Unsere Jubilare — im Ruhestand — Verstorbene» sinnvoll abgeschlossen. Auch «d'Joweid» Nr. 27 wurde von dipl. Ing. A. Gasser vorzüglich redigiert.

«**Untersuchung der energiewirtschaftlichen Verhältnisse in einem Textilbetrieb und Vorschläge zur Verbesserung der Energieanwendung**» — Forschungsbericht Nr. 1471 von Prof. Dr.-Ing. Paul Denzel, Dipl.-Volksw. Dipl.-Ing. Hans Ernst, Institut für Elektrische Anlagen und Energiewirtschaft der Rhein.-Westf. Techn. Hochschule Aachen. 59 Seiten, 31 Abbildungen, 18 Tabellen, DM 43.—. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen 1965.

Während man auf der Erzeugerseite der Wirkungsgradverbesserung der elektrischen Anlagen höchste Aufmerksamkeit schenkt, werden bis heute die Möglichkeiten der Energieersparnis beim Verbraucher seltener untersucht. Der Forschungsbericht befaßt sich mit einer Analyse des

Elektrizitätsverbrauchs in einer Feinspinnerei und weist auf Möglichkeiten hin, den Verbrauch zu rationalisieren.

Der Leistungs- und Energiebedarf der verschiedenen Produktionsstufen ist in zahlreichen Tabellen und Abbildungen angegeben, wobei vor allem die Ergebnisse der Messungen an Einzelantrieben im Vordergrund stehen. Insbesondere wird der Energiebedarf der Ringspinnmaschinen unter der Einwirkung verschiedener Einflußfaktoren — Garnstärke, Garndrehung, Spindeldrehzahl und Kopsgewicht — dargestellt.

Die aus der Untersuchung der Betriebsgegebenheiten resultierenden Rationalisierungsvorschläge enthalten vor allem Maßnahmen, die ohne wesentlichen Investitionsaufwand durchgeführt werden können. Auf ihre Grenzen wird eingegangen. Schließlich wird auf die Tendenzen einer stärkeren Mechanisierung in den Spinnereien hingewiesen.

Der Bericht bietet dem Energiewirtschaftler in der Textilwirtschaft viele Anregungen für Betriebsuntersuchungen; aus ihm geht eine Verfahrensweise hervor, die sich analog auch in anderen Industriezweigen durchführen läßt, und nicht zuletzt kann er den Energieversorgungsunternehmen als Unterlage für die Tarifgestaltung in Textilbetrieben dienen.

«**Richtlinie VDI 2432 — Fertigungsorganisation in Textilbetrieben**» (Begriffe, Bezeichnungen, Zusammenhänge) — VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) — Die Fertigungsorganisation gliedert sich in Fertigungsplanung, Fertigungssteuerung und Fertigungsüberwachung. Sie umfaßt alle Maßnahmen und Tätigkeiten, die den reibungslosen Ablauf von Fertigungsaufträgen im Betrieb sicherstellen sollen. Das Aufgabengebiet der Fertigungsorganisation erstreckt sich auf die Gesamtproduktion und die Fertigungsaufträge. In der besprochenen Richtlinie ist vorwiegend der Bereich der Fertigungsaufträge behandelt worden.

Die Mitglieder des Betriebswirtschaftlichen Ausschusses der VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) im Verein Deutscher Ingenieure haben unter Leitung des Obmannes, Baudirektor Dr. E. Wedekind, den Fragenkomplex der Fertigungsorganisation in Textilbetrieben in mehreren Ausschußsitzungen eingehend beraten. Sie wollen der Textilindustrie und vor allem den in dieser Industrie tätigen Ingenieuren und Betriebswirtschaftlern einen Ueberblick über die Begriffe, Bezeichnungen und Zusammenhänge der Fertigungsorganisation vermitteln, darüber hinaus aber brauchbare Anregungen zur Durchführung derselben in den Betrieben als Schritt von der Improvisation zur planvollen Gestaltung und Anwendung geben. Dazu dienen nicht zuletzt die in der Richtlinie enthaltenen Begriffe und Leitfragen für die Fertigungsorganisation mit den entsprechenden Erläuterungen und die Uebersicht über die Gliederung der Zeiten im Betrieb und deren Zeitgrade. Dabei ist die Arbeiterzeit, Betriebsmittelzeit und Werkstoffzeit behandelt. Die Ausführungen sind Grundsätze und Empfehlungen für die Fertigungsorganisation in Textilbetrieben verschiedener Art, d. h. unterschiedlicher Sparten, Größen und unabhängig davon, ob es sich um eine einstufige oder mehrstufige Fertigung handelt.

Die Richtlinie umfaßt 5 Seiten und ist durch die Beuth-Vertrieb GmbH Berlin und Köln zum Preise von DM 3,50 zu beziehen.

Redaktion:

P. Heimgartner, Dr. H. Rudin, W. E. Zeller

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune, 8001 Zürich

Webereifachmann

mit allen vorkommenden Arbeiten in Weberei und deren Vorwerke vertraut, mehrjährige Praxis als Webereileiter Sektor Baumwolle und Rayon, Erfahrung in Rationalisierungsarbeiten und Schulung von Webereipersonal, Fremdsprachenkenntnisse, versiert auf Rütli-Automaten, sucht entsprechende Stellung.

Angebote unter Chiffre 3628 Zs an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



Wir suchen für unsere

Verkaufs- abteilung

einen tüchtigen

Textil- Fachmann

mit Webereierfahrung und kaufmännischem Geschick. Fremdsprachenkenntnisse erwünscht.

Wir bieten gutbezahlte Dauerstelle in sehr interessantem Tätigkeitsfeld (interne und externe Aufgaben).

Handschriftliche Bewerbungen mit den nötigen Angaben und Unterlagen sind zu richten an die

Verkaufsdirektion der

Maschinenfabrik Rütli AG, 8630 Rütli ZH

Vie'seitig und interessant sind die Aufgaben, die sich einem initiativen

Disponenten/Verkäufer

für Krawattenstoffe

in unserem Tochterbetrieb in **Schottland** stellen.

Von diesem neuen Abteilungschef erwarten wir vor allem Erfahrung in den Aufgaben einer modischen Schafmusterung, Kontaktfreude zur Kundschaft mit Reisetätigkeit innerhalb Großbritanniens und etwas Ausland.

Das Arbeitsgebiet bietet weitgehende Selbständigkeit. Einarbeitung während mehrerer Monate durch ausscheidenden Schweizer. Englischkenntnisse sind erwünscht und schöne Vierzimmerwohnung steht Ihnen zur Verfügung.

Erkundigen Sie sich unverbindlich über alles Sie Interessierende bei der Direktion der

**Gessner + Co. AG, Seidenstoffwebereien
8820 Wädenswil, Telephon (051) 95 61 24**

Für unsere Baumwollspinnerei suchen wir einen jüngeren



welcher in der Lage ist, mit einem kleineren Team die Qualitätsüberwachung auf allen Fabrikationsstufen selbständig durchzuführen. Einarbeitung möglich.

Schriftliche Offerten mit Angaben über bisherige Tätigkeit, Gehaltsansprüchen und Bild sind erbeten an

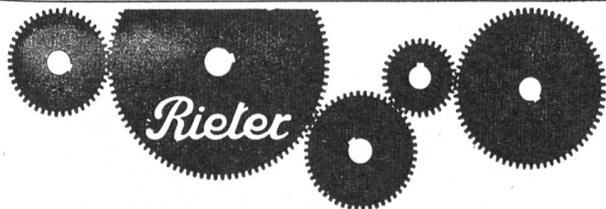
**Gugelmann & Cie. AG, 3004 Bern
Werk Spinnerei Felsenau**

In unserer modernen Bandweberei ist der Posten eines

Webermeisters

neu zu besetzen. Wir bieten eine Dauerstellung bei fortschrittlichen Anstellungsbedingungen in angenehmer Betriebsatmosphäre. Gerne erwarten wir von gut ausgewiesenen Fachleuten ein Angebot mit Photo und Zeugnisunterlagen.

Ihre Bewerbung erwarten wir unter Chiffre 3401 Zz an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



Wir suchen einen jüngeren

Textilfachmann für den Verkauf

der im Rahmen unserer weltweiten Absatzorganisation für Spinnereimaschinen vielseitige Aufgaben zu bearbeiten hätte. Diese Position bietet interessante Entwicklungsmöglichkeiten.

Anforderungen: abgeschlossene Fachschulausbildung, Fremdsprachkenntnisse (vor allem Englisch).

Bewerbungen sind zu richten an die Personalabteilung der

Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur

Fortschrittlicher Textilbetrieb im Kt. Glarus

sucht für modern eingerichtete Spulerei und Zwirnerie einen qualifizierten

Meister

Verständnis für die ganze Skala neuzeitlicher Garne ist Voraussetzung.

Wir bieten zeitgemäße Entlohnung, Pensionskasse; eine Wohnung könnte evtl. zur Verfügung gestellt werden.

Offerten mit Angaben über die bisherige Tätigkeit sind zu richten unter Chiffre C 3128 an **Publicitas, 8750 Glarus**

Größere Jacquard-, Roh- und Buntweberei, modern installiert, hat demnächst die Stelle des technischen

Betriebsleiters

neu zu besetzen.

Selbständige, verantwortungsvolle, gut bezahlte Stellung. Jüngere Kraft würde eventuell nachgenommen. Bewerber mit technischer Vorbildung und Praxis, gewandt im Umgang mit dem Personal, womöglich etwas Italienisch sprechend, sind gebeten, ihre Offerte einzureichen unter Chiffre 3436 Zi an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



Bänder
ALLER ART
 IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS-
 UND KUNSTFASERN
E. SCHNEEBERGER AG
 BANDFABRIK
UNTERKULM b. Aarau
 Tel. 064/461070

Textilkaufmann

(40 J.) in ungekündigter, leitender Stellung (Einzelprokura), mit großer Erfahrung in Einkauf, Creation, Webereiproduktion und Administration, verhandlungs- und organisationsgewandt

sucht neuen Wirkungskreis in aufstrebendem Unternehmen mit Verantwortung und entsprechenden Kompetenzen (kein Außendienst)

bietet Einsatzbereitschaft, unternehmerisches Denken, Initiative, Zuverlässigkeit und Firmentreue.

Offerten erbeten unter Chiffre OFA 3549 Zr an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



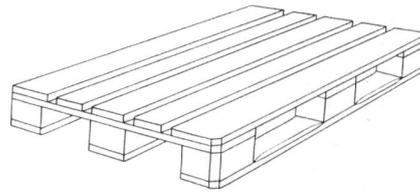
Wir vergrößern unsere Abteilung Verkauf und Kundendienst und suchen für unsere webereitechnische Abteilung einen jungen, gutausgewiesenen

Webereitechniker

der Interesse hat, sich in den Verkauf unserer Webgeschirre und Kettfadenwächter einzuarbeiten.

Absolventen einer Webschule mit guter Allgemeinbildung und Fremdsprachenkenntnissen sind gebeten, ihre Bewerbung mit Photo und Lebenslauf zu senden an

Grob & Co., Aktiengesellschaft, 8810 Horgen



Paletten Aufsetzrahmen

nach SBB-Normen oder Spezialanfertigungen nach Wunsch

liefern kurzfristig

Edwin Vogt & Co. 8855 Wangen SZ

(Siebten-Wangen) Säge- und Hobelwerk / Holzhandlung
 Telephon (055) 7 46 16

Reparaturschlosser und Mechaniker

gesetzten Alters sucht verantwortungsvolle Stelle in gutgehender Weberei, auf April oder Mai 1966. Kenntnisse aller Vorwerkmaschinen gleich welcher Marke sowie der Webstühle. Offerten unter Angabe des Salärs und der Wohngelegenheit unter Chiffre 3555 Zx an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Unser Unternehmen weist einen hohen Stand guter Organisation und Planung aller seiner Bereiche auf, wobei wir uns bewußt sind, daß noch manches zu tun bleibt.

Ein gut ausgebildeter und zielstrebig junger

Textilingenieur oder Textiltechniker

kann in unserem Planungs- und Organisationsbereich seine Meriten holen und Erfahrung sammeln.

Einem tüchtigen und sich bewährenden Mann stehen in unserem Unternehmen viele Möglichkeiten sowohl hinsichtlich beruflichen als auch finanziellen Weiterkommens offen.

Gute Bezahlung bei fortschrittlichsten Arbeitsbedingungen sind bei uns selbstverständlich.

Ihre Offerte mit handschriftlichem Begleitbrief ist erbeten unter Chiffre OFA 717 W an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Ein

Textilingenieur oder Textiltechniker

findet in unserem Unternehmen eine zukunftsreiche und hochinteressante Tätigkeit. Diese besteht in:

- der Mitarbeit bei der Planung und Inbetriebnahme neuer Chemiefaser-Spinnsysteme
- der Ausarbeitung und Durchführung von Versuchsprogrammen auf dem Chemiefasersektor
- der Beratung und Instruktion der Linienvorgesetzten in spinntechnischer Hinsicht.

Aus der Beschreibung geht hervor, daß es sich im wesentlichen um eine Stabsaufgabe, mit allerdings teilweiser Linienbefugnis, handelt. Der Stelleninhaber wäre dem Fabrikationsleiter des Unternehmens als Assistent direkt unterstellt. Betriebserfahrung auf dem Chemiefasersektor ist nicht Bedingung. Wir würden es aber als vorteilhaft erachten, wenn der Bewerber sich über etwas Spinnerei-, Zwirnerei- oder Textillaborpraxis ausweisen könnte.

Bitte richten Sie lückenlose Offerten mit handgeschriebenem Begleitbrief unter Chiffre OFA 734 W an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Große Baumwoll- und Rayon-Weberei in der Türkei sucht

Webereipraktiker

(Obermeister). Dieser wird die gesamte Maschinenkontrolle unter sich haben und wird für die Maschineneinstellungen verantwortlich sein. Kenntnisse der Rüti-Webmaschinen sind erwünscht. Interessante Anstellungsbedingungen, sehr gute Entlohnung, Wohnung wird zur Verfügung gestellt. Es käme auch eine ältere Kraft in Frage.

Offerten unter Chiffre 3208 Zo an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Aufstrebendes und fortschrittliches Unternehmen (Grobweberei) im Kanton Bern (Bezirkshauptort) sucht tüchtigen und erfahrenen

Webermeister

Geboten wird überdurchschnittliches Gehalt, Pensionskasse, Betriebskrankenkasse, angenehmes Betriebsklima, 5-Tage-Woche, Wohnung kann zur Verfügung gestellt werden usw.

Bitte senden Sie Ihr Angebot mit den üblichen Unterlagen – jede Diskretion wird zugesichert – an unseren Beauftragten

Eugen Knecht, Betriebsberatung
8820 Wädenswil

Wir suchen in unsere modern eingerichtete Buntweberei, Färberei und Ausrüsterei einen jüngeren, initiativen

Webereitechniker

für den Ausbau und die Koordination unserer **Qualitätskontrolle** von der Garneingangsprüfung über Stoffkontrolle auf dem Webstuhl bis zum fertig ausgerüsteten Gewebe.

Sollten Sie für dieses wichtige Aufgabengebiet Interesse haben, so schreiben Sie uns bitte mit den üblichen Unterlagen.

Rapportzeichner/Dessinateur

mit langj. Erfahrung, hauptsächlich in Filmdruck, Negativzeichnungen, Rapportzeichnungen, Entwürfen für Dekoration, auch für Jacquard und Frottierweberei, selbstständig, sucht neuen Wirkungskreis, evtl. als Chef der Zeichnerei. – Angebote bitte unter Chiffre 3556 Zy an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



R. Müller & Cie. AG, 5703 Seon
Buntweberei, Färberei, Ausrüsterei
Telephon (064) 55 17 12
außer Bürozeit (064) 55 15 73



Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Abstellnadeln
Agraffen für Jacquard-Karten
Arbeitshäkchen
Ausnähnadeln
Ausnähscheren
Autom. Blattstecher
Antriebssaiten aus Gummi

Abblasanlage O. B. E. für Zwirnmashinen
Apparat zum Fadenknüpfen, Fabrikat
ENGELHARDT

Absaugmaschine KETTLING & BRAUN
Anknüpfmaschinen Zellweger
Mod. KLEIN-USTER (Occ.)
Appreturmaschinen KETTLING & BRAUN

PAUL SCHENK AG

ITTIGEN-BERN

TEL. 031-58 01 28

KLIMA-KANÄLE

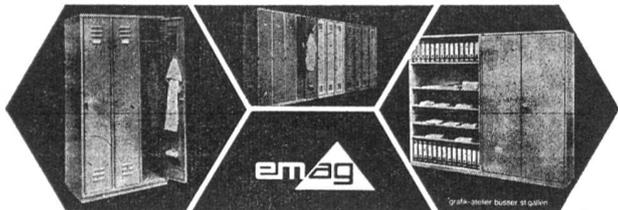
KLIMA-GERÄTE

KLIMA-SCHRÄNKE

ERWIN MEYER, HOLZSPULENFABRIK, BAAR (ZUG)

Gegründet 1869
Telephon 042 / 4 12 05
Seit mehr als 90 Jahren
ausschließlich
Holzspulenfabrikation

Automatenspulen in Weißbuchen- oder Rotbuchenholz
Aufsteckspindeln mit Hartholzfußspitzen
Anfangskonen für Superkopsautomat mit Reflexband
Schlußspulen aus Weißbuchen- oder Rotbuchenholz

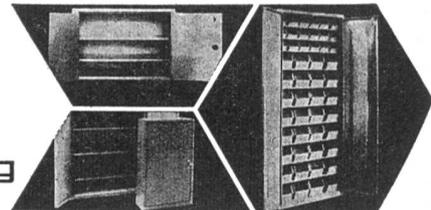


Stahlschränke für jeden Zweck

In solider formschöner Ausführung für Büro, Lager, Betrieb und Garderobe.
Verlangen Sie unsere Broschüre TT 64.

erismann ag

8213 Neunkirch SH
Tel. 053/6 14 81



Maschinenmarkt

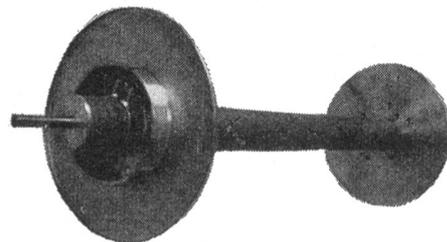
Zu verkaufen

Schweiter Pineapple Koniermaschine

mit 12 Spulstellen, Erstellungsjahr 1948. Einwandfreier Zustand, komplett ausgerüstet.

Bally Schuhfabriken AG, Schönenwerd
Abteilung Elastic-Weberei
Telephon (064) 41 21 21

Wir bieten Vorteile in



Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen in Holz und Leichtmetall
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen

Neuheit: Kunststoffwalzen

für Naß- und Trockenbetrieb
Haspel- und Wickelhülsen mit Loch

Greuter & Lüber AG, 9230 Flawil

Telephon 071 / 83 15 82



Ormig löst viele Probleme im Büro, Verwaltung und Textilbetrieb!

Was kann eigentlich ORMIG? Für viele ist es der Begriff eines wirtschaftlichen Vervielfältigungsverfahrens für kleine Auflagen. Also: Umdruckverfahren oder Hectographie!

Aber kennen Sie auch die Möglichkeiten des Umdruck- oder Zeilenumdruckverfahrens für die rationelle, zeitsparende Abwicklung beispielsweise – des Auftragswesens oder der Arbeitsvorbereitung, oder der Fakturierung, des Bestellwesens im Einkauf mit Wareneingangskontrolle?

Sie sehen also: die Anwendungsmöglichkeiten der ORMIG-Umdrucker als Organisationsmittel sind vielseitig!

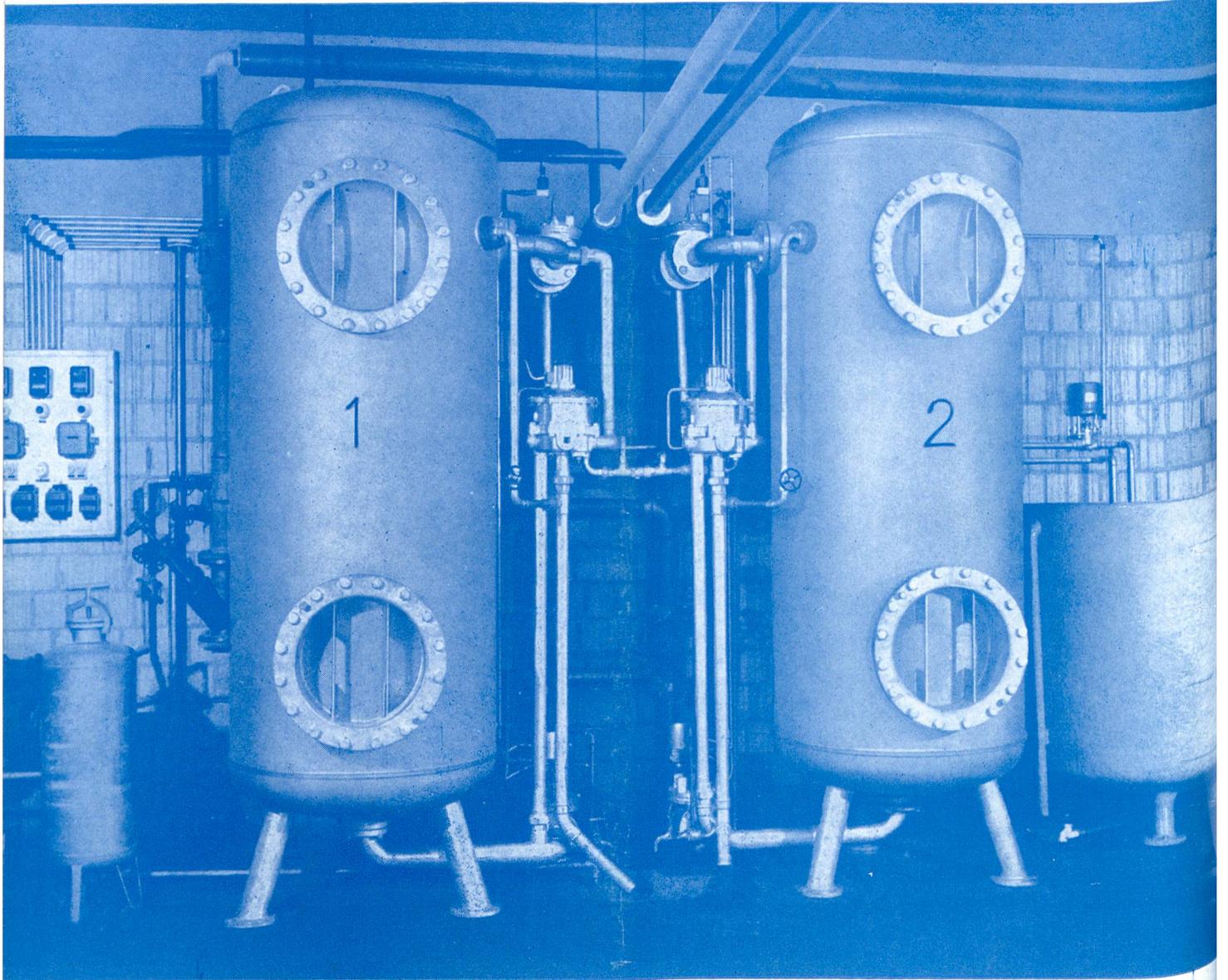
Vielleicht auch Ihre?

Und was erreicht man mit ORMIG? Auf alle Fälle die Ersparnis einer in Minuten oder Stunden meßbaren Schreibarbeit! Und vermeidet: Abschreiben gleicher Texte und Informationen!

ORMIG kann sowohl den ganzen Text oder auch einzelne Ausschnitte aus einem Umdruckoriginal in Sekunden umdrucken. – Ohne Fehler! Ohne Nachkontrolle! Also nur einmal schreiben und kontrollieren.

Wer kann ORMIG mit wirklichem Nutzen anwenden? Webereien, Ausrüstbetriebe, Strickereien, Wirkereien, Damen- und Herrenkonfektionäre und ... vielleicht auch Sie?

Kennen Sie die



CHRIST **BASOMATE**

unsere Weichwasserautomaten für die Textilindustrie ?

Einfach – betriebssicher – personalsparend. Verlangen Sie Unterlagen und Referenzen !

Ausserdem: Austauscherharze, (über 400 Neu- und Umfüllungen für die Textilindustrie ausgeführt), Wasserentsalzung, Kesselspeisewasserbereitung, Filtration.

THEODOR CHRIST A.G.

Basel Engelgasse 77 Telephon 061/42 55 50 Telex 620 620