

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 73 (1966)
Heft: 6

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 45 918

Mitteilungen über Textilindustrie

10 P 2

6

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

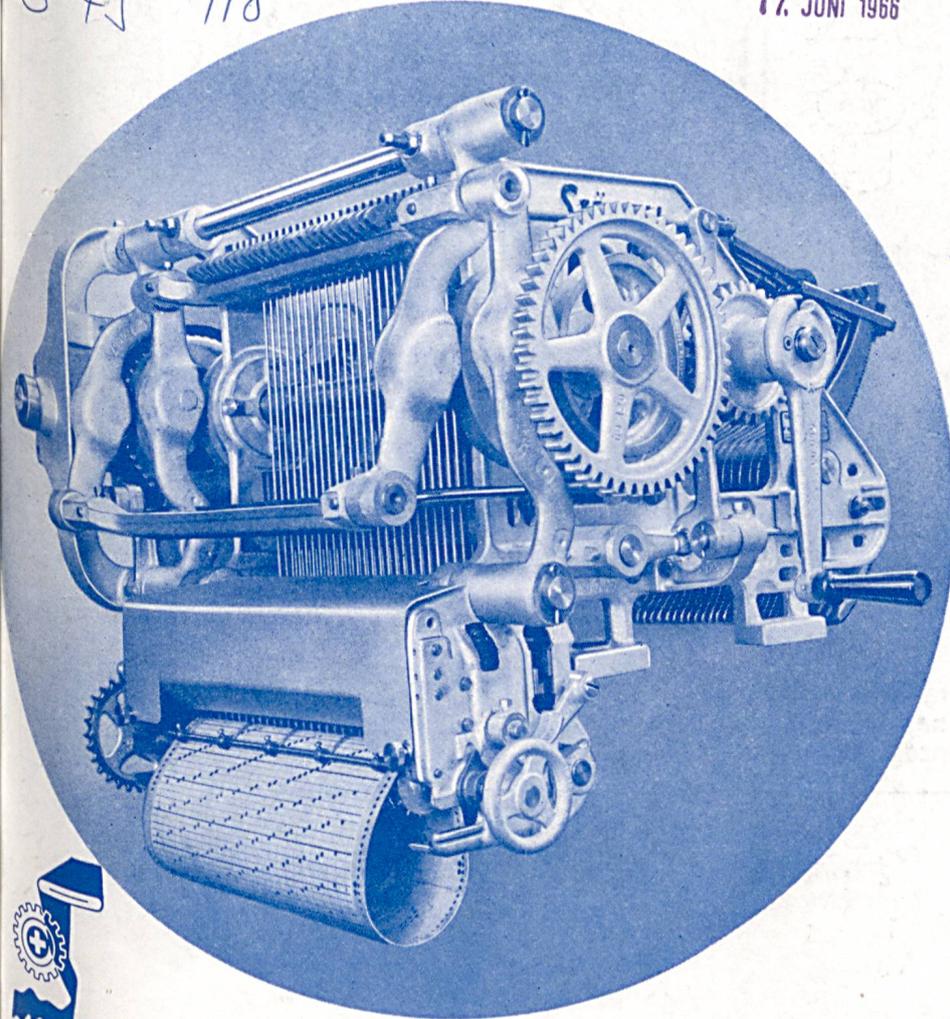
ZÜRICH JUNI 1966 73. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH

Sondernummer: Baumwolle und Baumwollindustrie

10 P 2

Per 45 918

17. JUNI 1966



STÄUBLI

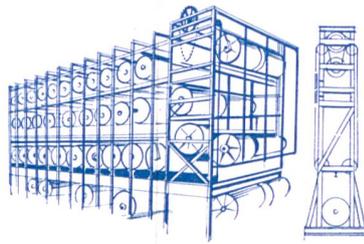
Gegenzug-Offenfach-Doppelhub-Schaftmaschine mit Papierkarten, Typ LEZSRDO, für oberbaulose Webstühle mit hohen Tourenzahlen



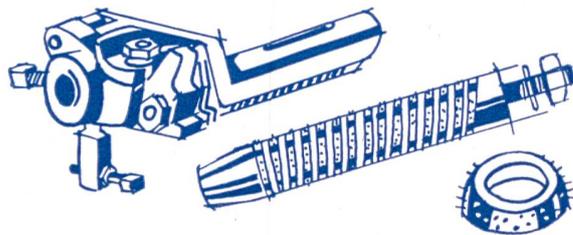
Die **4** von Horgen

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

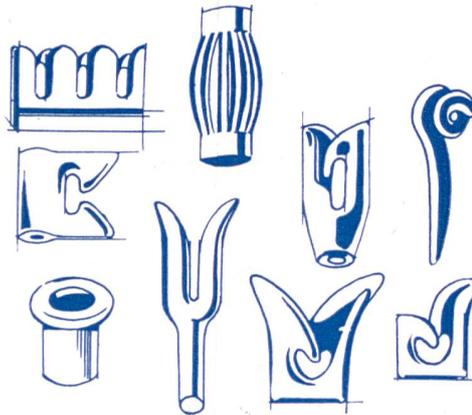




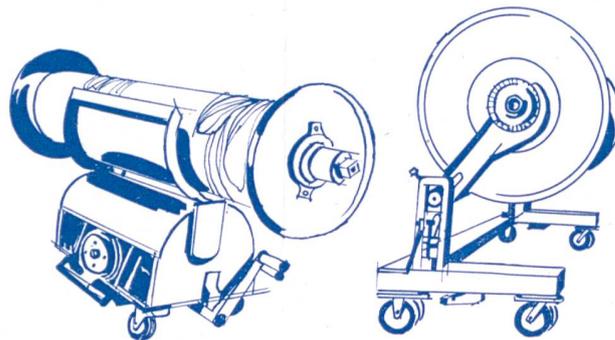
Kettbaum-Lagerständer System Schultheis (Einzel-, Doppel-, Etagen- oder Horizontalständer. Den jeweiligen Platzverhältnissen angepaßt). Spezialität: Leichte Verstellbarkeit der Tragestangen je nach Baumdurchmesser



Breithalter für die verschiedensten Gewebequalitäten. Spezialität: Breithalterrädchen mit Kunststoffbüchsen



Fadenführer aus Porzellan, Hartkeramik, Glas oder Metall. Ballonfedern, Schützen-
spindeln usw.

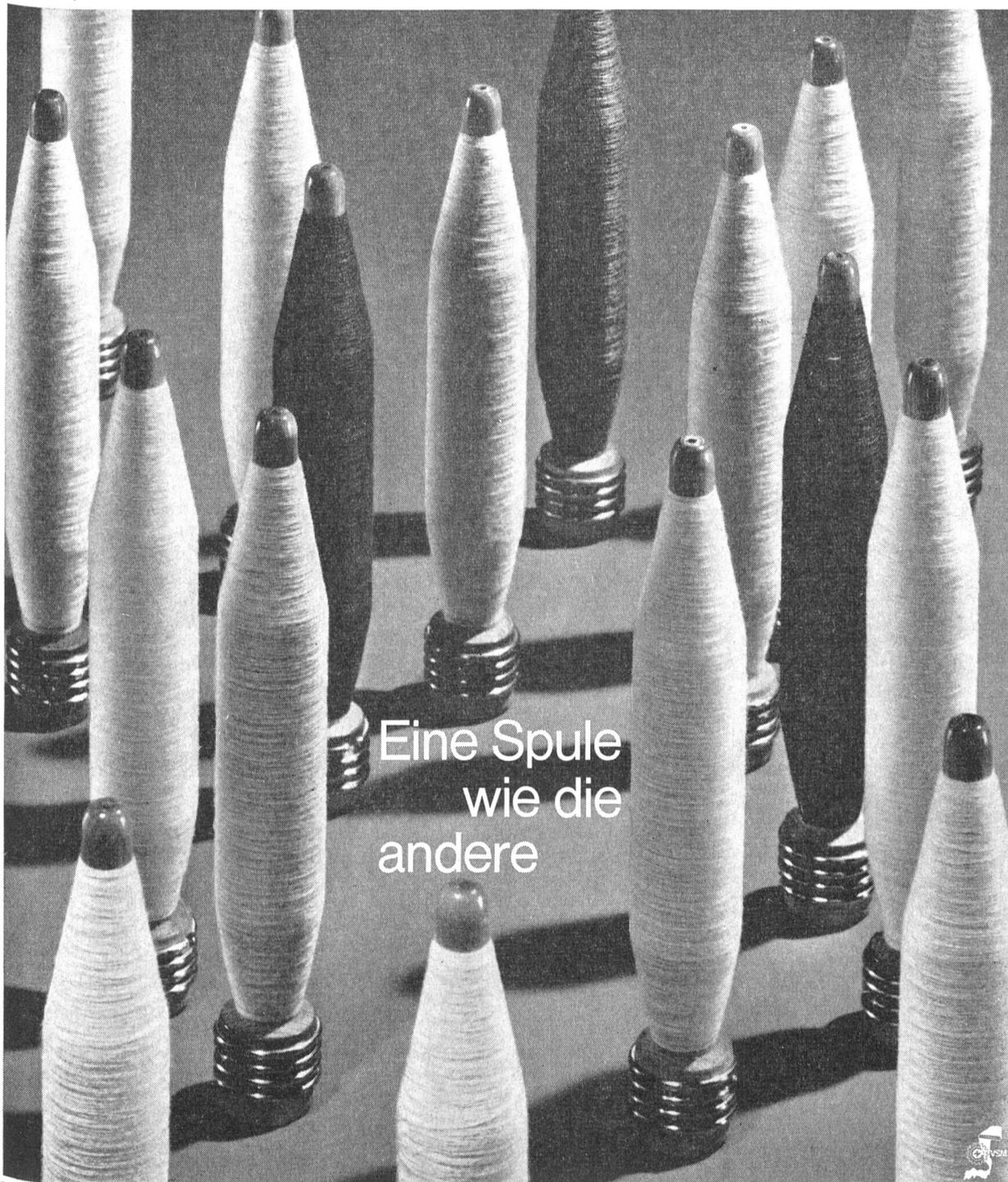


Kettbaum-Hub- und Transportwagen System Schultheis für die verschiedensten Ansprüche (Herstellung nach Maß). Besondere Vorteile: mit Geschirreinlegevorrichtung, Hochhubwagen für Einzel- und Doppelketten

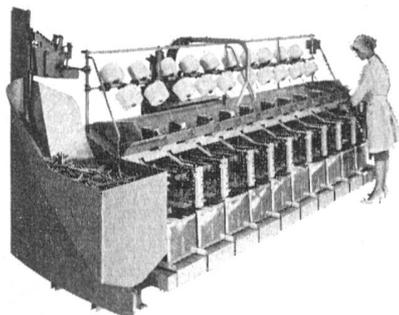


HCH. KÜNDIG + CIE 8620 WETZIKON/ZH

Fabrikation von Textilmaschinen-Zubehör
Handel – Vertretungen
Telephon 051 77 09 34/35



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



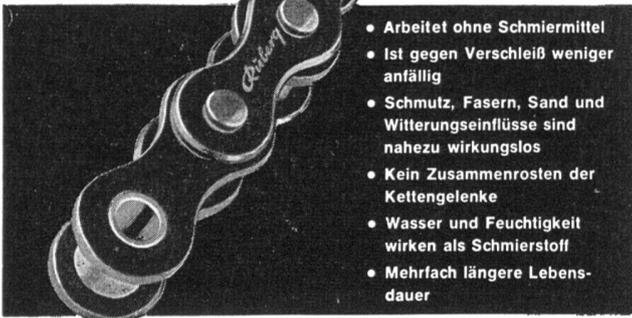
Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach-Zürich (Schweiz)

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

Nüssli AG, Maschinenfabrik,
CH-8307 Effretikon / Schweiz



Für Höchstleistungen in Spinnereien und Zwirnereien mit Bräcker-Hochleistungsläufern:

NÜSSLI TOP SPEED- UND THERMO-SPEZIALRINGE

- keine Einlaufzeit
- angepasste Härte und Oberflächenbehandlung
- Profildgenauigkeit und Rundheit
- gleichmässiger Fadenzug
- weniger Fadenbrüche

Es ist unsere Stärke, Ihre besonderen Wünsche zu berücksichtigen. Unsere Einrichtungen erlauben die Anfertigung von Spezialringen. Unterbreiten Sie uns Ihre Probleme.

Verkauf:

Bräcker AG CH-8330 Pfäffikon-Zürich / Schweiz

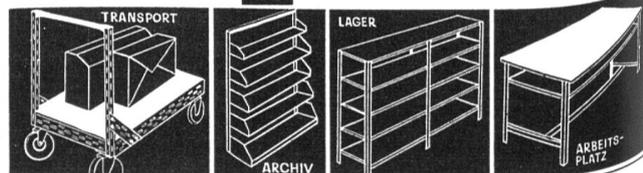
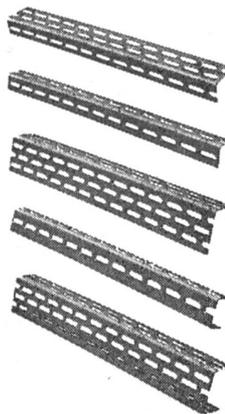
5 SAFIM-BAU ELEMENTE

bieten mit

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

U3 1 einzigartige Möglichkeit

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

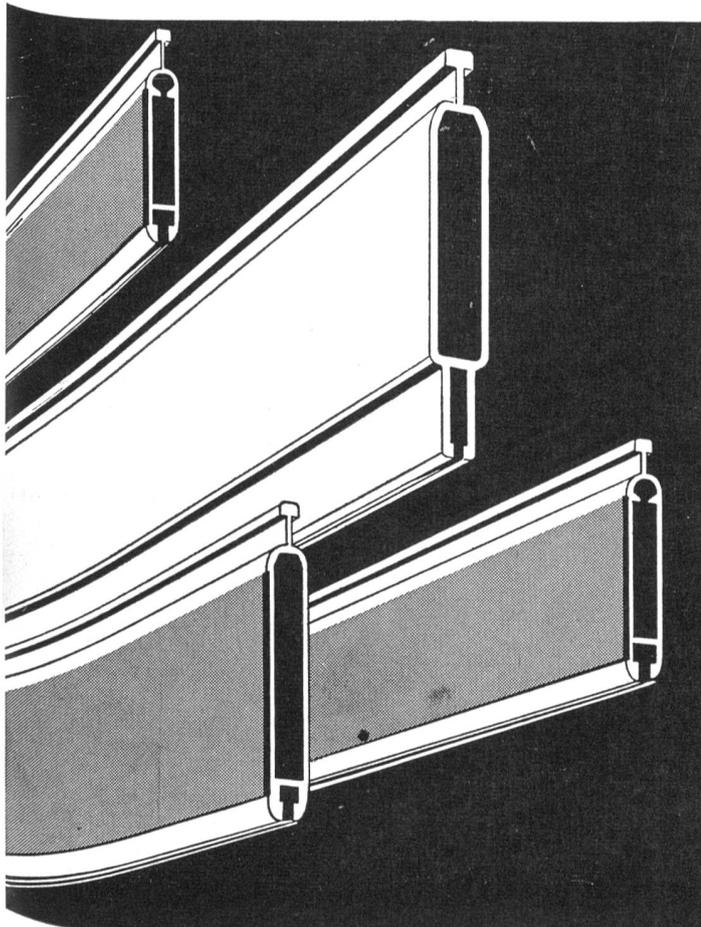
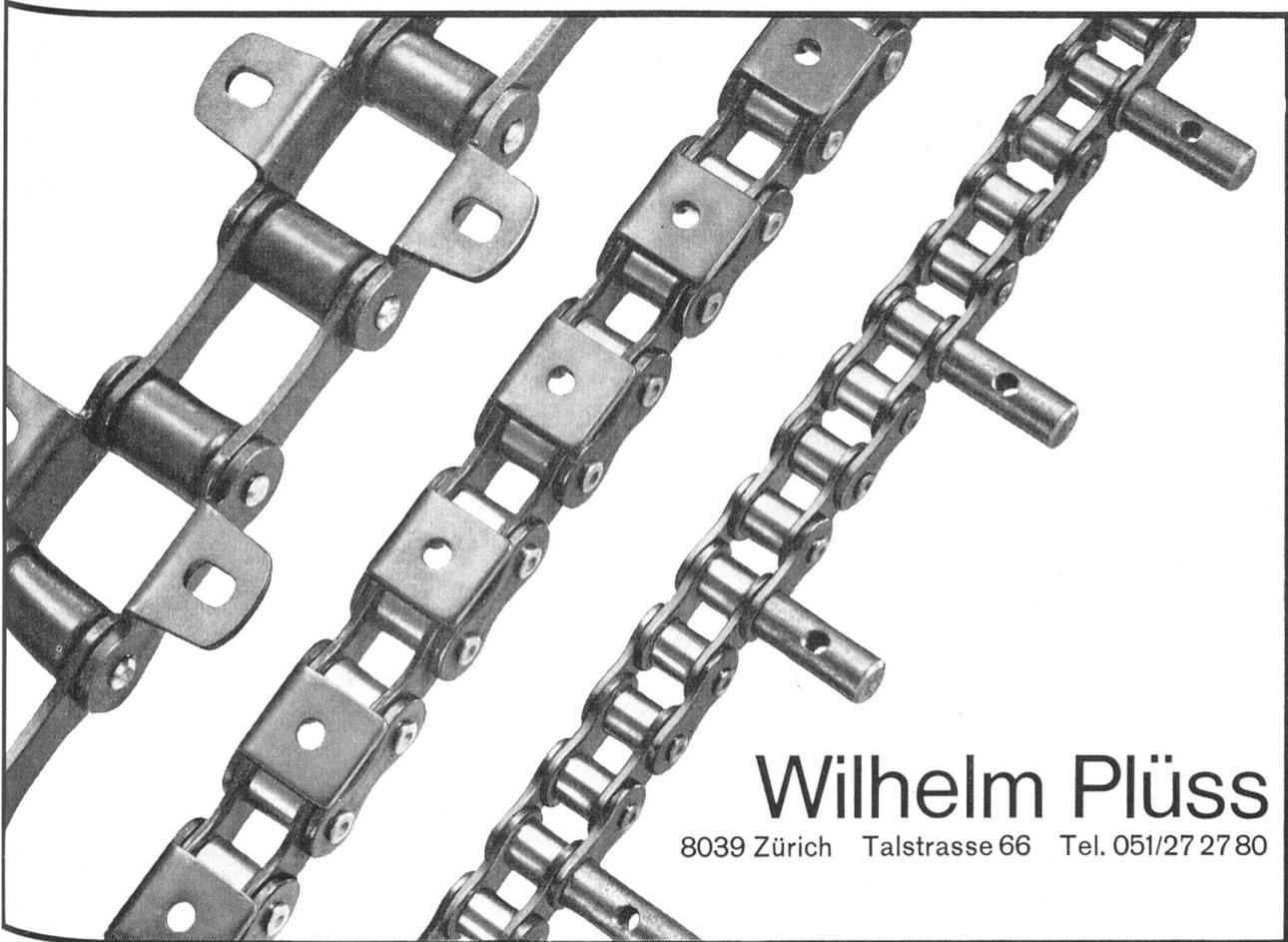


STAHLWINKEL
SAFIM
BETRIEBSEINRICHTUNGEN
Hauptsitz für die Schweiz
Wattstraße 3
Tel. 051/46 32 22
Zürich-Oerlikon

Unsere Agenten:
Für die französische Schweiz
Allemand Frères, Biel
Tel. 032/430 44
Für die italienische Schweiz
Marzio Cavadini, Lugano
Tel. 091/313 13
Für Liechtenstein
Fritz Büchel, Schaan
Tel. 075/218 86



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



Fröhlich

**Präzision und Festigkeit kennzeichnen
den Fröhlich-Ganzmetallwebschaft**

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

- Webmaschinentyp
- Schaftantriebsart
- Webbreite und
- Beanspruchung

den geeigneten Webschaft liefern
können.

Spezialitäten:

- Webschaft mit Kunstharzgleitschutz
für oberbaulose Webmaschinen
- Dreherschäfte
- Schwertschäfte

Unser technischer Stab steht zu Ihrer
Verfügung.

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

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

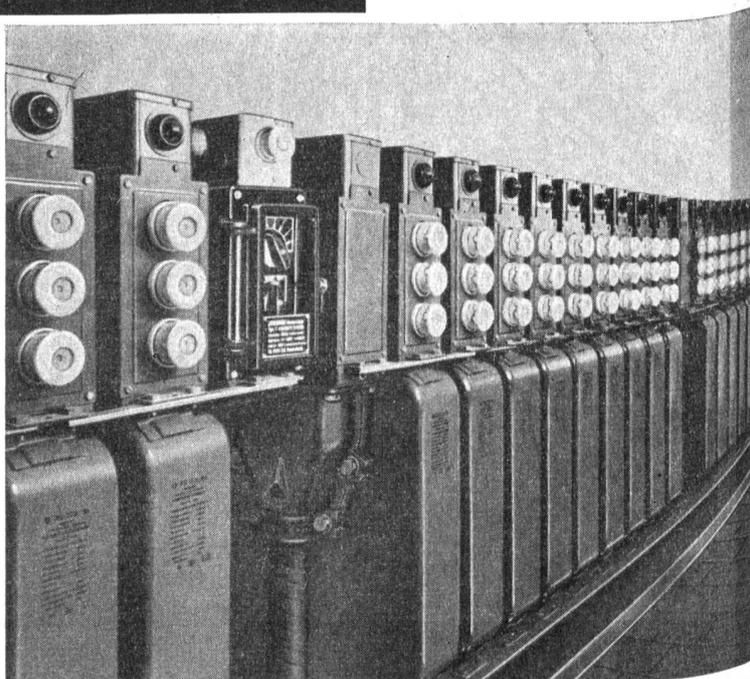
BOSCH

**BOSCH-MP-Schaltkondensatoren-
Batterien**

für die Blindstromkompensation

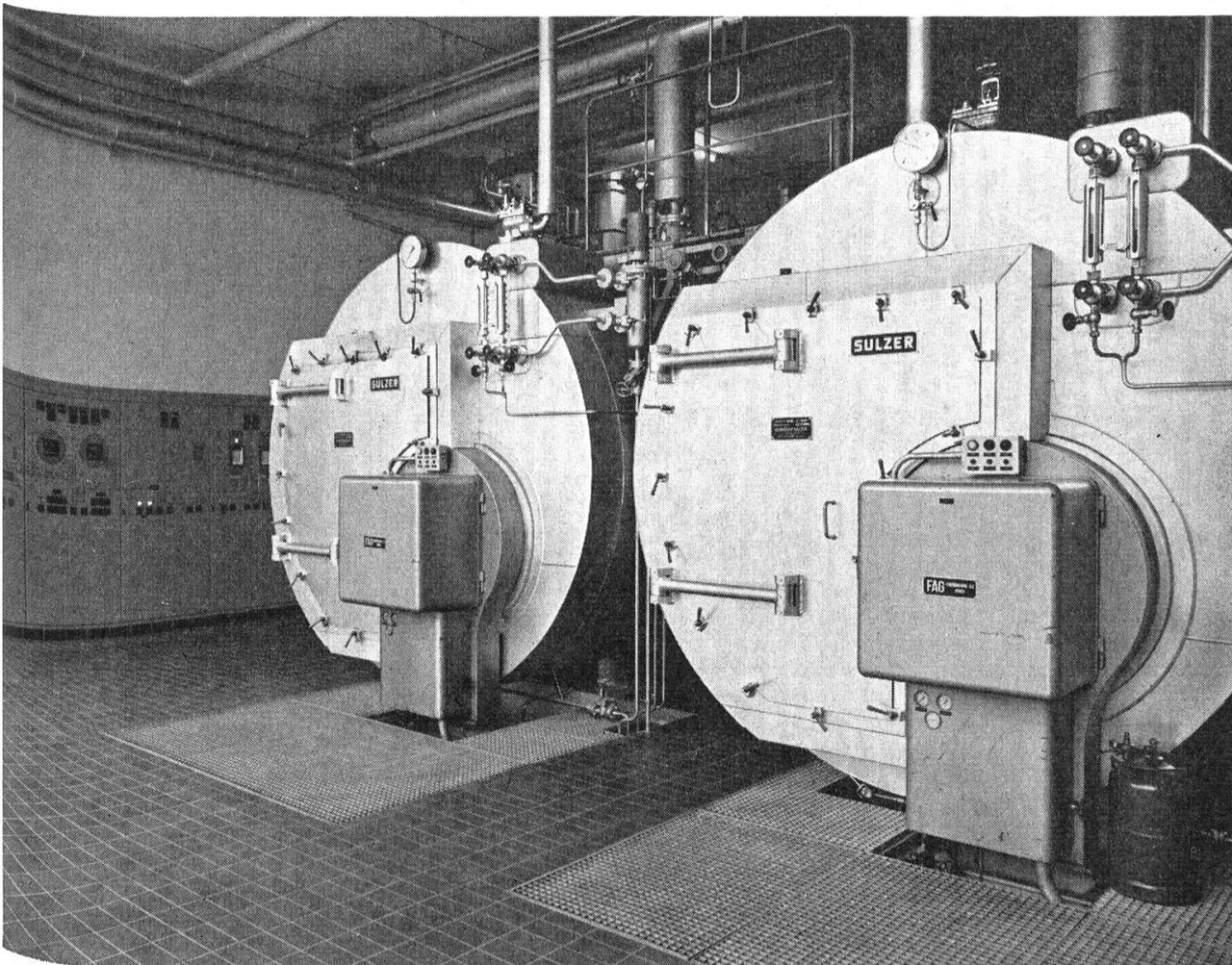
selbstheilend
kurzschlussicher
Bausteinsystem
preisgünstig

Wir projektieren Ihre Anlagen
und beraten Sie gerne.



FABRIMEX

Fabrimex AG. Zürich 8
Kirchenweg 5
Telephon 051 / 47 06 70

SULZER

Frontansicht von zwei ölgefeuerten Dreizugkesseln in kompakter Bauart in einer Brauerei. Sämtliche der Inbetriebsetzung, Steuerung und Überwachung der Kessel dienenden Meßinstrumente und Schaltapparate sind auf einer zentralen, an der Kesselhauswand aufgestellten Instrumententafel zusammengefaßt.

Sulzer-Dreizugkesselanlagen für Dampf- und Heißwassererzeugung

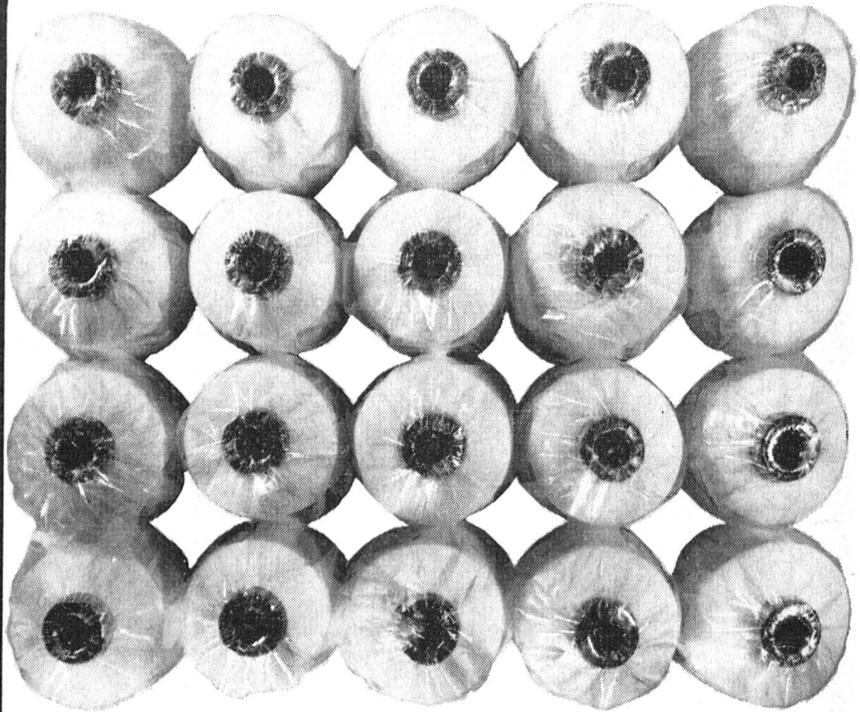
Diese modernen Hochleistungskessel haben ein großes Speichervermögen, hingegen kleine Hauptabmessungen, weshalb im Vergleich mit älteren Konstruktionen im gleichen Raum Kessel mit wesentlich höheren Leistungen installiert werden können. Sie eignen sich für Öl-, Gas- und kombinierte, Typ DSF zudem noch für Kohlenfeuerung. Die Kessel werden isoliert aufgestellt. Einen sehr einfachen Aufbau der Anlage gestatten die Überdruckfeuerungen.

Der Kessel Typ DFP mit Leistungen bis 10 t Dampf je Stunde wird als betriebsfertige Einheit im Werk komplett zusammengebaut. Der Kesselkörper und alle Hilfsmaschinen sowie das Steuerpult mit den nötigen Apparaturen für Anfahren, vollautomatische Feuerung und Speisung sind auf einem Stahlrahmen aufgebaut. Der Kessel Typ DSF mit Leistungen bis 16 t Dampf/h wird am Aufstellungsort montiert. In diesem Falle werden alle Hilfsvorrichtungen den örtlichen Verhältnissen entsprechend aufgestellt.

MODEL

Wellkarton genügt!

Tatsächlich werden immer mehr Transportkisten durch unsere wirtschaftlichen Verpackungen aus Voll- und Wellpappe ersetzt. Kleines Lagervolumen und keine Leergutspesen! Lassen Sie Ihre Verpackungsprobleme durch Model prüfen.



MODEL AG 8570 Weinfeld
Karton-Wellkarton-Kartonagenfabrik
Tel. 072/507 55

Es lohnt sich immer Model anzufragen!

In runden Zahlen wird gefeiert – die Produktion der 10'000sten, der 50'000sten Webmaschine wird der Öffentlichkeit bekanntgegeben –

Bei RÜTI allerdings runden sich weit höhere Produktionsziffern (wir werden Sie demnächst gern orientieren). Für heute haben wir einmal anders herum gerechnet:



Fließband 4 in der Montagehalle in Rüti

50'000 Webmaschinen

aller Typen und Gewebebreiten wurden von RÜTI allein in den letzten

7½ Jahren

produziert und in alle Kontinente geliefert!

Wer die Verantwortung für ein Anschaffungsprojekt trägt, richtet seine Produktionsanlage für den jetzigen und den zukünftigen Markt aus. Daher entscheiden sich immer mehr Textilfabrikanten für RÜTI. Diese gute Wahl gibt die Gewähr für eine optimale Produktion in wirtschaftlicher, in quantitativer und qualitativer Hinsicht.



Maschinenfabrik Rüti AG

Webautomaten, Schaftmaschinen, Jacquardmaschinen

CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz

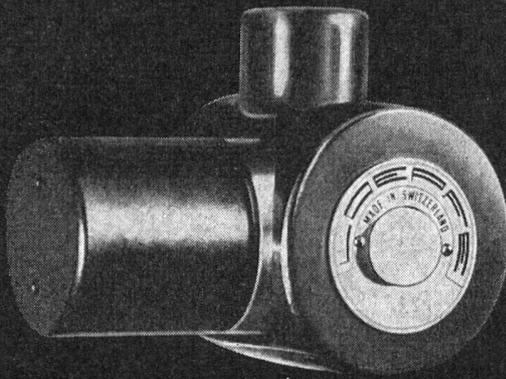


Zu früh gewechselte oder ausgelaufene Schussspulen verursachen hohe Abfallkosten oder kostspielige Gewebefehler. Dies verhindert zuverlässig der Loeffle-Fühler. Das Radarprinzip der Optik erfasst genau den richtigen, einstellbaren Moment für den Spulenwechsel.

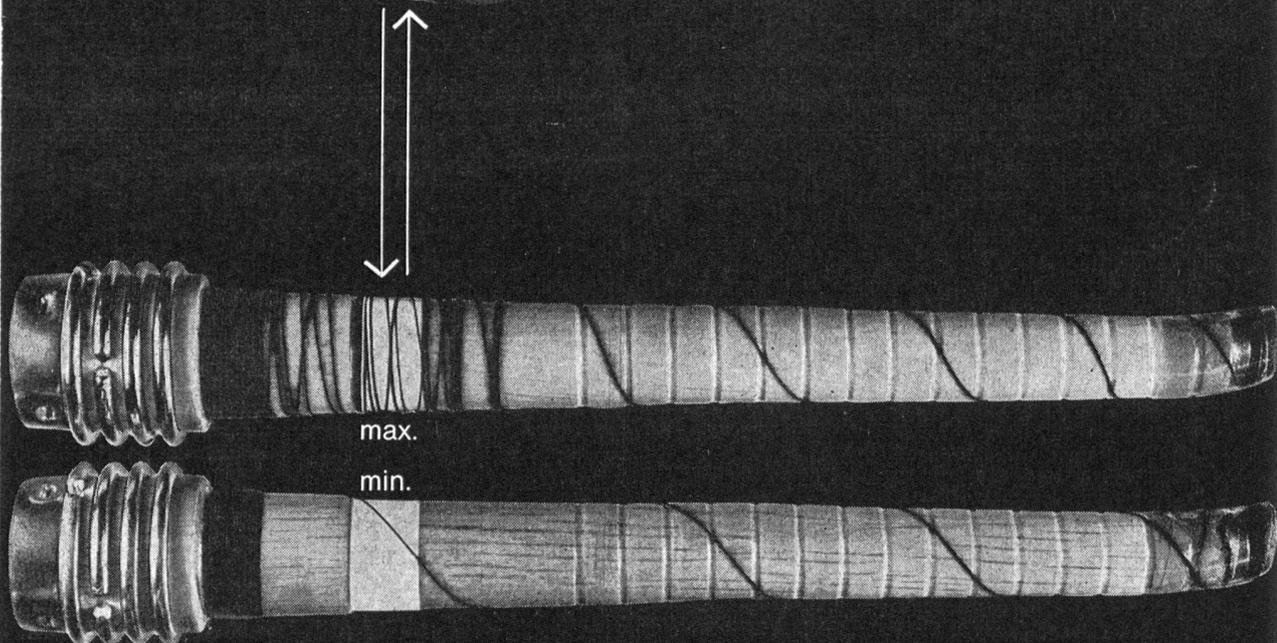
- Der optisch-elektronische Loeffle-Schussfühler
- arbeitet berührungslos, dadurch keine Schussmaterialbeschädigung und weniger Schussbrüche
 - ist keiner mechanischen Abnutzung unterworfen
 - bringt Zeiteinsparung durch Wegfall der Nachjustierung
 - erhöht den Nutzeffekt und senkt die Kosten
 - macht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

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

Verlangen Sie unsere Dokumentation.



Der optisch-elektronische Loeffle-Schussfühler



Loeffle-Textil-Elektronik

LOEFFLE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loeffle
Zypressenstrasse 85, Postfach, 8040 Zürich

Mitteilungen über Textilindustrie

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

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

Redaktion: Letzigraben 195, 8047 Zürich

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

Adreßänderungen an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzli 12, 8810 Horgen

Druck und Versand: Buchdruckerei Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich

Nr. 6 Juni 1966 73. Jahrgang

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

Sondernummer: Baumwolle und Baumwollindustrie

Anmerkung der Redaktion

Die vorliegende Juni-Ausgabe (wie auch Nr. 5/1966, Mai-Nummer) ist mit dem Titel «Baumwolle und Baumwollindustrie» überschrieben.

Wir danken insbesondere Herrn Fürsprech V. Jacob, Direktor des Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Webervereins, für seine wertvolle Mitarbeit. Sein Beitrag «Struktur und Entwicklung der schweizerischen Baumwollindustrie» beleuchtet die Stellung einer der wichtig-

sten Industriesparten der Schweiz. — Im weiteren danken wir Herrn Dipl.-Ing. Prof. H. W. Krause, ETH Zürich, seinen an der Internationalen Baumwolltest-Tagung, Bremen 1966, gehaltenen Vortrag veröffentlichen zu dürfen. — Unser Dank richtet sich aber auch an unseren ständigen Mitarbeiter Herrn P. H. Müller, Zürich. Seine regelmäßigen Orientierungen über «Rohbaumwolle» werden auch im Ausland stark beachtet.

Struktur und Entwicklung der schweizerischen Baumwollindustrie

Fürsprech V. Jacob

Direktor des Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weber-Vereins

Die Baumwollindustrie gehört zu den ältesten Wirtschaftsbranchen der Schweiz. Vom 14. Jahrhundert hinweg wurden in unserem Lande Baumwollfasern zur Herstellung von Stoffen des täglichen Bedarfs verarbeitet. Mit dem Spinnrad wurden die Garne in Spinnstuben gesponnen und auf Handwebstühlen die Gewebe in Webkellern hergestellt. Die Aufnahme der Mousselineerzeugung gegen Ende des 17. Jahrhunderts begründete die Entwicklung der Feinspinnerei und der Feinweberei. Später erhielt das Baumwollgewerbe starke Impulse von der Baumwolldruckerei und der Stickerei. Schon damals fanden schweizerische Baumwollerzeugnisse Absatz über die Grenzen hinaus. So ist es nicht erstaunlich, daß vor Ausbruch der Französischen Revolution 10% der Gesamtbevölkerung unseres Landes in der Baumwollspinnerei und -weberei tätig waren. Der erste große Rückschlag trat gegen Ende des 18. Jahrhunderts ein, einerseits infolge protektionistischer Maßnahmen in den Nachbarländern, besonders aber durch das Aufkommen der mechanischen Spinnerei und Weberei in England. Die ersten mechanischen Spinnmaschinen wurden zu Beginn des 19. Jahrhunderts aufgestellt; bald danach folgten die mechanischen Webstühle. So entwickelte sich die Baumwollindustrie zu einem der Eckpfeiler der schweizerischen Industrialisierung. Der Höhepunkt wurde vor rund 100 Jahren erreicht, als in Baumwollbetrieben 2 000 000 Spindeln und 25 000 Webstühle liefen und von allen schweizerischen Industrien mit 30 000 Personen weitaus am meisten Arbeitskräfte beschäftigt wurden. Einzelne Spinnereien und Webereien, die ihre Maschinen in eigener Werkstätte konstruierten, stellten sich in der Folge vollständig auf die Maschinenfabrikation um. Damit wurde

die Baumwollindustrie zur Begründerin von heute weltweit bekannten Maschinenfabriken.

Noch heute ist die Baumwollindustrie der größte Zweig der schweizerischen Textilindustrie; rund ein Drittel der in den Textilfabriken Beschäftigten entfällt auf die Baumwollindustrie. Mit rund 23 000 Arbeitern und Angestellten hat sich die Anzahl der Beschäftigten in den letzten Jahren kaum mehr verändert. Dagegen hat sich der Maschinenpark seit der Weltwirtschaftskrise ständig vermindert. Seit diesem Zeitpunkt gingen in den 260 Spinnerei-, Zwirnerei- und Webereibetrieben die Spinnspindeln von 1,5 Millionen auf 1,1 Millionen und die Webstühle von 27 000 auf 13 900 zurück.

Trotz der Verminderung der Zahl der Maschinen in den letzten Jahrzehnten hat sich die Produktion keineswegs vermindert. Im Gegenteil erreichte die Spinnerei 1965 mit etwas über 39 Mio kg gegenüber 24 Mio kg in den Jahren 1929 und 1939 das Jahreshöchstergebnis; auch in der Weberei hat die Produktion von rund 12,5 Mio kg vor dem Kriege auf über 24 Mio kg zugenommen. Darin widerspiegelt sich die fortschreitende Modernisierung und Rationalisierung, die eine wesentliche Leistungssteigerung ermöglichte. Die Automatisierung hat einen Grad erreicht, der sich im internationalen Vergleich sehen lassen darf. In der Spinnerei gibt es schon seit einiger Zeit keine Selfactor-Spindeln mehr, und der ständig zurückgehende Anteil der nicht automatisierten Webstühle beläuft sich noch auf rund einen Sechstel des gesamten Webstuhl-parkes. Die mit dieser technischen Modernisierung verbundenen Investitionen belaufen sich jährlich auf rund 12% der Umsätze, was den Verhältnissen anderer Indu-

AUS DEM INHALT

Baumwolle und Baumwollindustrie

Struktur und Entwicklung der schweizerischen Baumwollindustrie

Probleme des Kollektionsumfanges und der Kollektionsstraffung in der Baumwollweberei

Ballenmischung auf Grund der Digital-Fibrographanalyse

Von Monat zu Monat

Aufhebung des britischen Zollzuschlages

Die Textilindustrie rationalisiert

Die Wollindustrie erstattet Bericht

Industrielle Nachrichten

Die Lage der italienischen Baumwollindustrie

Rundschau

Probleme einer mittelgroßen Unternehmung der schweizerischen Exportindustrie

Produktionsanlage der Polyesterfaser Vestan

Tagungen

Fertigungsorganisation im Textilbetrieb

Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller

Messen

Internationale Herrenmodewoche Köln 1966

Fachschulen

Jahresbericht 1965 der Textilfachschule Wattwil

Offizieller Besuchstag der Textilfachschule Wattwil

Bericht über das 84. Schuljahr der Textilfachschule Zürich

Besuchstage der Textilfachschule Zürich

Marktberichte

Rohbaumwolle

strien unseres Landes sehr nahekommt. Die Baumwollindustrie wandelt sich sehr rasch von einem arbeitsintensiven zu einem äußerst kapitalintensiven Industriezweig.

Die Entwicklung der Absatzverhältnisse ist auf lange Sicht betrachtet durch eine immer ausgeprägtere Inlandorientierung gekennzeichnet. Hatte sich die Exportmenge noch zu Beginn der zwanziger Jahre auf über 25 % der Garn- und Zwirnproduktion und auf nahezu 50 % der Gewebeproduktion beziffert, so erreichte die Ausfuhrquote in den letzten Jahren trotz dem Aufschwung des Welthandels lediglich noch etwa 15 % bei den Garnen und 30 % bei den Geweben. Hinzu kommt allerdings ein ansehnlicher Teil von Erzeugnissen, die in weiterverarbeiteter Form als Stickereien, Wirkwaren und Bekleidungsartikel im Ausland Absatz finden. Im Vergleich zu den Baumwollindustrien anderer europäischer Länder ist die schweizerische Baumwollindustrie in bedeutend größerem Umfang auf die Exportmärkte der ganzen Welt ausgerichtet. Für über 200 Mio Franken werden Baumwollgarne und -gewebe ins Ausland versandt. Das Hauptabsatzgebiet stellen die westeuropäischen Märkte dar, die rund 90 % unserer Garnausfuhr und rund 70 % unserer Gewebeeexporte aufnehmen. Gegenüber andern Baumwolltextilländern nehmen Feingarne und daraus hergestellte Gewebe einen verhältnismäßig breiten Platz ein; diese Erzeugnisse haben dank ihrer Qualität, den immer wieder neuen Kreationen mit geschmackvollen Dessineffekten und der Verwendung für hochmodische Stickereien den guten Ruf für schweizerische Baumwolltextilien in der ganzen Welt zu begründen vermocht.

Wohl nimmt in der Baumwollspinnerei und -weberei die Baumwolle nach wie vor eine dominierende Stellung

unter den verarbeiteten Rohstoffen ein. Der modernen Entwicklung hat sich die Baumwollindustrie nicht verschlossen; für verschiedene Erzeugnisse werden in zunehmendem Maße künstliche und synthetische Textilmaterialien verwendet. Auf einzelnen Sektoren wurde die Baumwolle durch die Chemiefasern weitgehend verdrängt, in andern Sektoren jedoch hatten sie interessante Kombinationen gebracht.

Die Vielfalt der Baumwollindustrie zeigt sich nicht nur in ihrer Produktion, sondern auch in ihrer Struktur. Sie besteht fast ausschließlich aus mittleren und kleineren Betrieben, während Großunternehmungen relativ selten anzutreffen sind. Teilweise sind die Firmen einstufig, indem sie sich lediglich der Garn- oder Gewebeproduktion widmen. Daneben gibt es Unternehmungen, die sich sowohl mit dem Spinnen als auch mit dem Zwirnen und Weben gleichzeitig befassen. In einzelnen Fällen erfolgt die Verarbeitung der Baumwollfaser sogar bis zum fertigen veredelten Gewebe in der gleichen Unternehmung.

Der Standort der Betriebe der Baumwollindustrie wurde schon frühzeitig mit der Umstellung auf mechanische Maschinen bestimmt, die einen größeren Energiebedarf verlangten. Besonders die Spinnereien, größtenteils aber auch die Webereien siedelten sich an Wasserläufen an, um über die notwendige Antriebskraft zu verfügen. Heute reichen diese Rinnsale keineswegs mehr aus, doch die Fabriken sind an ihrem Standort geblieben. Noch heute befindet sich die Baumwollindustrie zum überwiegenden Teil im Zürcher Oberland, im Töb- und Glattal, im St.-Galler Oberland und im Glarnerland. Für einzelne Regionen bildet sie die eigentliche volkswirtschaftliche Grundlage. Der Unternehmer hat traditionsgemäß enge Beziehungen zu seiner Belegschaft, sowohl zur Betriebsleitung wie zu den Arbeitern, und fühlt sich für ihr Wohlergehen verantwortlich. Eines ist im Wandel der Zeiten in der Baumwollindustrie geblieben: das Familienunternehmen mit dem Bekenntnis zum freien Unternehmertum. Dieses hat im Laufe der Jahrzehnte schon viele Schwierigkeiten zu meistern vermocht, so daß es ihm auch in Zukunft gelingen wird, sich zu behaupten, den sich ständig wandelnden Marktverhältnissen anzupassen und die mannigfaltigen Probleme der heutigen Zeit zu lösen.

Betriebe und Beschäftigte in der schweizerischen Baumwollindustrie

Jahr	Spinnerei und Zwirnerei		Weberei		Total	
	Betriebe	Beschäftigte	Betriebe	Beschäftigte	Betriebe	Beschäftigte
1888	166	14 220	133	14 689	299	28 909
1923	148	13 403	149	15 722	297	29 125
1939	155	11 677	133	11 540	288	23 217
1955	151	11 803	132	11 361	283	23 164
1964	138	9 807	121	10 795	259	20 602

aus Fabrikstatistik

Maschinenpark und Produktion der schweizerischen Baumwollindustrie

Jahr	Maschinenpark		Produktion	
	Spinnspindeln (in Mio)	Webstühle (in 1000)	Garne (Mio kg)	Gewebe (Mio kg)
1844	0,66	1,0	16,0	
1872	2,06	20,0	20,2	
1907	1,49	23,8	18,0	12,0
1927	1,53	26,6	23,0	
1937	1,27	23,1	26,2	12,5
1947	1,17	19,9	22,3	11,4
1957	1,19	17,6	37,3	24,4
1961	1,17	15,0	38,8	24,5
1962	1,17	14,9	37,5	25,0
1963	1,13	14,7	37,1	25,4
1964	1,12	14,5	38,5	26,1
1965	1,11	13,9	39,2	24,9

Probleme des Kollektionsumfanges und der Kollektionsstraffung in der Baumwollweberei

Nachdruck aus «Textildienst» Nr. 8/1965, herausgegeben von der Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster

Fortsetzung und Schluß aus Nr. 5/1966

Ergebnis einer Befragung

Dr. H. Wellenreuther

Wie vollzieht sich die Kollektionsgestaltung?

Es ist überraschend, in welcher großer Übereinstimmung sich die Kollektionsgestaltung in den befragten Firmen vollzieht. Gewiß gibt es graduelle Unterschiede hinsichtlich der Unternehmensgröße und hinsichtlich des Genres, insbesondere was die Zahl oder die Art der Informationsquellen für die Vorbereitung der neuen Kollektion anbelangt. Aber der aus der Sache und den Notwendigkeiten sowie Usancen der Branche heraus geprägte Stil der Kollektionsgestaltung ist in fast allen Unternehmen in der gleichen Form anzutreffen. Die Übereinstimmung ist so groß, daß es sich fast erübrigt, hier darüber zu berichten; absolut Neues wird dem Leser dieses Berichtes über diesen Sachverhalt nicht geboten werden. Dennoch ist es vielleicht interessant, einen Katalog der gegebenen Antworten festzuhalten.

Im einzelnen werden folgende Quellen als Anregungen für die Vorbereitung und Gestaltung der Kollektionen genannt:

- die eigene Entwurfsabteilung, d. h. die kreative Leistung der eigenen Mitarbeiter
- die Auswertung in- und ausländischer Mode- und Fachzeitschriften, Auswertung anderer Publikationen, insbesondere von Illustrierten (Anzeigen)
- Besuch von Modezentren (Florenz, Mailand, Paris)
- Besuch von Messen und Ausstellungen (Interstoff wird fast überall genannt)
- Auswertung von Vertreterberichten; teilweise werden die Vertreter und Reisenden mit Fragebogen ausgestattet
- laufende Konkurrenzbeobachtung
- Befragung von Einkäufern der großen Kunden (Konfektionäre, Kaufhäuser, Einkaufsverbände)
- Testvorlagen bei Großabnehmern
- laufende Beobachtung des Facheinzelhandels
- Gespräche mit Faserherstellern und -lieferanten, einschließlich gemeinsamer Überlegungen hinsichtlich der Werbung für neue Kollektionen oder Artikel
- Kauf von Entwürfen und Zeichnungen
- «Modegespräche» mit Kunden, Bildung von Kundenbeiräten bzw. Kundenklubs (wird unterschiedlich beurteilt)
- Tests beim Endverbraucher (sehr vereinzelt und nur bei ganz neuen Ideen)
- Heranziehung außerbetrieblicher Mode- und Farbenberater
- Teilnahme am Kreis «Mode und Farbe» (Tendenzfarben), Auswertung der Arbeiten des Modeinstituts
- Gespräche und Austausch mit Konkurrenten (selten)
- «Fingerspitzengefühl»

In keinem der befragten Unternehmen werden alle vorstehend genannten «Quellen» benutzt; die Aufzählung zeigt jedoch, welches großes Reservoir an Informationsmöglichkeiten den Unternehmern zur Verfügung steht. Sie deutet aber auch an, daß die Baumwollweberei in ihren Bemühungen um international konkurrenzfähige Kollektionen gehalten ist, eine Fülle von Informationsmaterial zu verarbeiten und sich stets neue Quellen zu erschließen.

Einstellung zur Kooperation

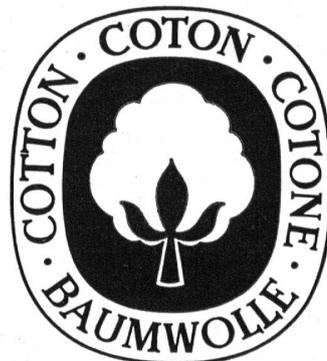
Im Verlaufe der Gespräche wurde auch die Frage angeschnitten, welche Rolle die zwischenbetriebliche Kooperation bei der Kollektionsgestaltung spielt.

Die Antworten lassen erkennen, daß über Informationsgespräche mit Kunden oder Lieferanten hinaus kaum Ansätze zu einer echten Kooperation im Zusammenhang mit der Kollektionsgestaltung vorhanden sind. Als Ausnahme können die Beteiligungen am Kreis «Mode und Farbe» verzeichnet werden. Diese Zurückhaltung ist verständlich, dürfte es doch gerade auf dem Gebiet der Kollektionsgestaltung recht schwierig sein, mit anderen Unternehmen zusammenzuwirken; die neue Kollektion ist in vielen Unternehmen das am besten gehütete Geheimnis.

Insgesamt ist jedoch die Einstellung zur zwischenbetrieblichen Zusammenarbeit äußerst positiv. Von den befragten 20 Webereien glauben nur zwei ohne Kooperation mit anderen Unternehmen auch weiterhin gut im Markt bestehen zu können. Diese beiden Unternehmen repräsentieren 3800 Beschäftigte.

Alle übrigen befragten Firmen stehen dem Gedanken der überbetrieblichen Zusammenarbeit positiv gegenüber. Mehr als die Hälfte, nämlich elf, beteiligen sich gegenwärtig bereits in irgendeiner Form an überbetrieblicher Zusammenarbeit, vorwiegend auf dem Gebiet gemeinsamer Werbung oder der Entwicklung gemeinsamer Marken. Vier weitere haben mit Konkurrenten einen lebhaften

Das internationale Echtheitszeichen für Baumwolle



Abgabe der Verwendungsrechte, Auskunft und Beratung:

**Publizitätsstelle
der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie**

St. Leonhard-Strasse 22, 9000 St. Gallen, Telefon 071-233435

ten gegenseitigen Austausch, meist in Form passiver und aktiver (wechselseitig) Lohnarbeit; diese zunächst noch lose und von Fall zu Fall praktizierte Zusammenarbeit wird jedoch als guter Ansatzpunkt für engere Bindungen angesehen.

Wichtig scheint zu sein, daß alle diejenigen Unternehmen, die den Gedanken der Kooperation bejahen, ohne ihn bisher verwirklicht zu haben, mitteilen, noch keinen geeigneten Partner gefunden zu haben. Verschiedentlich wurde der Wunsch nach einer neutralen koordinierenden Stelle laut. Der *horizontalen* Zusammenarbeit wird gegenwärtig eindeutig der Vorzug gegeben, was sowohl die bereits vorhandenen Verbundarten als auch die in der Diskussion sich befindenden anbelangt.

Der *vertikale* Verbund, beispielsweise durch Bildung einer gemeinsamen Marke zusammen mit Konfektionären, wird noch mit Zurückhaltung betrachtet, insbesondere weil man befürchtet, durch eine zu enge Bindung an nur wenige Kunden andere Kunden zu verlieren. Dem vertikalen Verbund nach rückwärts, also zum Faserhersteller oder zum Rohstoff- bzw. Garnproduzenten, steht man im allgemeinen aufgeschlossener gegenüber, insbesondere wenn damit gemeinsam finanzierte Werbemaßnahmen, gemeinsame technische Entwicklungen usw. verbunden sind. Allerdings wird wiederholt darauf hingewiesen, daß mit einem derartigen Verbund nach rückwärts keine Einschränkung der eigenen Dispositionsfreiheit einhergehen dürfe.

Einige interessante Vorschläge, die im Laufe der Unterhaltungen gemacht wurden und die über die bisher in der Baumwollweberei praktizierten Verbundformen hinausgehen, seien noch kurz erwähnt. So der Gedanke, daß mehrere Webereien, gegebenenfalls zusammen mit Veredlungsunternehmen, eine gemeinsame Konverterorganisation zur gleichmäßigeren Auslastung der Webkapazitäten gründen sollten. Oder die Idee einer Zusammenarbeit über die Textilindustrie hinaus, beispielsweise mit der Porzellanindustrie zwecks Entwicklung gemeinsamer Dekors für Porzellan und Tischwäsche; oder der Vorschlag, «Regionalmarken» zu bilden, ähnlich wie beispielsweise «Bielefelder Leinen».

Es würde zu weit führen, an dieser Stelle alle individuellen Äußerungen zu diskutieren; die Schwierigkeiten, die der praktischen Durchführung der Verbundidee entgegenstehen und hauptsächlich noch psychologischer Natur sind, sollen aber nicht verschwiegen werden. Neben die Schwierigkeit des «Sich-Findens» tritt das Problem der richtigen Abstimmung der Produktionskapazitäten und der Vertriebsformen sowie das der persönlichen Übereinstimmung. Es wurden während der Befragung auch einige Fälle bekannt, bei denen überbetriebliche Kooperationen wieder entzweigegangen sind; hauptsächlich wegen unterschiedlicher persönlicher Auffassungen über das gemeinsame Vorgehen.

Zusammenfassend kann jedoch gesagt werden, daß der Gedanke der überbetrieblichen Zusammenarbeit, um dessen Verbreitung sich nicht zuletzt die Verbände bemüht haben, in der westdeutschen Baumwollweberei auf einen fruchtbaren Boden gefallen ist, wenigstens was die befragten Unternehmen anbelangt. Da diese aber mit rund 40 000 Beschäftigten (in der BRD) nahezu die Hälfte aller in der westdeutschen Baumwollweberei Beschäftigten auf sich vereinigen, dürfte den bei dieser Befragung gemachten Aussagen ein gewisses Gewicht beizulegen sein. Allerdings — und daran sei abschließend erinnert — auf dem Gebiete der Kollektionsgestaltung ist der überbetriebliche Austausch gegenwärtig gleich Null.

Angliederung einer eigenen Konfektionsstufe

Die Angliederung einer eigenen Konfektionsstufe wurde ebenfalls diskutiert, ausgehend von dem Gedanken, daß sich dadurch gegebenenfalls die Kollektionsgestaltung vereinfachen ließe. Sie wird von fast allen Firmen, zum Teil

Das internationale Echtheitszeichen für Baumwolle



Abgabe der Verwendungsrechte, Auskunft und Beratung:

Publizitätsstelle der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie

St. Leonhard-Strasse 22, 9000 St. Gallen, Telefon 071-233435

mit großem Nachdruck, abgelehnt, die Bettwäschekonfektion ausgenommen.

Die Argumente gegen eine eigene Konfektionsstufe lassen sich auf einige wenige Punkte reduzieren:

- Gefahr des Verlustes der bisherigen Kunden
 - keine Weberei kann heute noch eine eigene Konfektionsstufe zufriedenstellend beliefern (Modewechsel, neue Fasern, neue Ausrüstungen, Gewirke)
 - das Unternehmen — als Ganzes — wird zu unelastisch
- Auch Firmen, die bereits eine eigene Konfektionsstufe besitzen, stehen heute diesem Schritt skeptisch gegenüber. Dies zeigen folgende Äußerungen (Auszüge aus Gesprächsprotokollen):

1. Beispiel

Frage: Was halten Sie von der Angliederung einer eigenen Konfektionsstufe?

Antwort: Wir sind dabei, uns von unserer Mehrstufigkeit, insbesondere von der Konfektionsstufe «freizuschwimmen». Unsere Konfektion ist immer mehr ins Modische gegangen; durch die Vielgestaltigkeit der Konsumentenwünsche, durch das Auftreten neuer Fasern, durch die allgemeine modische Entwicklung sind wir gezwungen, von der integrierten Mehrstufigkeit immer mehr abzugehen; dies wird auch in der Zukunft der Trend sein. Dieser Prozeß hat sich nach rückwärts im Gesamtunternehmen fortgepflanzt. Heute agiert jede Stufe weitgehend selbständig, d. h. jede kauft und verkauft am Markt nach dem Rationalprinzip ohne Rücksicht auf Absatzschwierigkeiten der eigenen (vorgelagerten) Stufe. Insgesamt hat die Erfahrung mit der eigenen Konfektionsstufe gezeigt, daß das Gesamtunternehmen bei Absatzstockungen viel unelastischer wird als vorher. Außerdem wächst der Kapitalbedarf infolge der längeren Durchlaufzeit der Ware (von der Rohbaumwolle bis zum Fertigteil usw.) schlagartig an. Dies wurde wesentlich unterschätzt; man sah nur «die paar Nähmaschinen», die zu installieren waren und die natürlich im Vergleich zu einem Webstuhl oder einer Spinnmaschine relativ billig waren.

Das internationale Echtheitszeichen für Baumwolle



Abgabe der Verwendungsrechte, Auskunft und Beratung:

Publizitätsstelle

der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie

St. Leonhard-Strasse 22, 9000 St. Gallen, Telefon 071-233435

Hinzu kamen die Schwierigkeiten, die beispielsweise die eigene Weberei beim Absatz an dritte Konfektionäre hat. Wenn sich die Frontstellung hier auch etwas lockert, so geht es meistens doch nur über Exklusivdessins.

Wir sind heute der Auffassung, daß eine einzelne Weberei nicht mehr in der Lage ist, eine eigene Konfektionsstufe so zu beliefern, daß sie konkurrenzfähig bleibt. Was in den fünfziger Jahren unter dem Zeichen des Nachholbedarfs und relativ bescheidener Modewünsche richtig war, ist jetzt falsch geworden, insbesondere auch unter Berücksichtigung der Importe aus Hongkong und des Vordringens der Gewirke. Firmen, insbesondere kleinere, die jetzt diesen Schritt tun, sind mit aller Bestimmtheit um zehn Jahre zu spät dran.

2. Beispiel

Frage: Was halten Sie von einer eigenen Konfektionsstufe?

Antwort: Unsere Mehrstufigkeit bis zur Konfektion hat uns — als Weberei — große Schwierigkeiten bereitet. Unsere Gewebe wurden von unseren Konfektionärskunden zurückgewiesen. Dies hat sich aber seit vier bis fünf Saisons etwas gebessert; die Rückweisung nimmt eigentlich laufend ab, hauptsächlich auf Grund unserer Dessindifferenzierung und der Einführung von Exklusivdessins. Wir schützen das Dessin gegenüber dem Konfektionär und verkaufen ihm nur solche Muster, die in unserer eigenen Konfektionsstufe nicht verarbeitet werden (mit Ausnahmen).

Im übrigen sind wir auch aus anderen Gründen dabei, unsere Mehrstufigkeit etwas aufzulockern. Auf Grund der immer stärkeren modischen Entwicklung erhöht sich der Gewebezukauf unserer Konfektion laufend, wie sich der Meterwarenabsatz unserer Webstufe dauernd ausweit.

Wir glauben, daß wir durch diese Auflockerung auf beiden Stufen auf die Dauer flexibler und erfolgreicher werden.

Diese auf Erfahrungen beruhenden Äußerungen zeigen die ganze Problematik an, die durch die Angliederung

einer eigenen Konfektionsstufe aufgeworfen wird. Sie sprechen für sich.

Nationale Unterschiede

Die im vorliegenden Bericht behandelte Befragung umfaßt Unternehmen aus Deutschland, Frankreich, den Niederlanden und der Schweiz. Auf Grund der relativ geringen Anzahl der im Ausland einbezogenen Firmen ist es allerdings nicht statthaft, generalisierende Aussagen über Eigentümlichkeiten, beispielsweise der französischen oder der niederländischen Baumwollweberei, zu machen. Dennoch werden durch den Blick über die Grenzen hinaus einige Eindrücke gewonnen, die gewisse Übereinstimmungen und Unterschiede erkennen lassen.

Zunächst ist festzuhalten, daß bezüglich der Schwierigkeiten, die aus dem Kollektionsumfang erwachsen, keine Unterschiedlichkeiten angetroffen werden. Die Sachprobleme sind in allen vier Ländern die gleichen, die Methoden der Kollektionsgestaltung stimmen ebenso überein wie die Schwierigkeiten, die sich einer Kollektionsstraffung entgegenstellen. Gleichermäßen ist die Einstellung zu der Angliederung einer eigenen Konfektionsstufe in allen vier Ländern gleich ablehnend.

Die Haltung gegenüber dem Gedanken zur überbetrieblichen Kooperation ist übereinstimmend positiv, allerdings ist ihre Realisierung in unterschiedlichem Maße fortgeschritten, wie auch die Formen, in denen sie sich vollzieht, voneinander abweichen.

In Deutschland ist die Selbständigkeit der einzelnen Unternehmen weitgehend gewahrt. Kooperation vollzieht sich hauptsächlich in der Verbundform, wobei der Marken- und Werbeverbund dominiert, während der Vertriebsverbund noch nicht sehr verbreitet ist. Es besteht eine eindeutige Präferenz für horizontale Bindungen.

In den Niederlanden überwiegen echte Fusionen bzw. Konzernbildungen, die mehrere, vor Jahren noch selbständige Unternehmen in mehr oder weniger straffer Form zusammenfügen. Die Bindungen gehen sowohl in horizontaler als auch vertikaler Richtung.

In Frankreich findet sich eher die Form der kapitalmäßigen Beteiligung, zum Teil des Aufkaufs. Zwei große Konzerne sind beherrschend, die Bindungen gehen in horizontaler und vertikaler Richtung, vertikal teilweise bis zur Handelsstufe.

In der Schweiz ist der Kooperationsgedanke noch nicht sehr populär, was hauptsächlich auf die klein- und mittelbetriebliche Industriestruktur zurückgeführt wird. Dort, wo Ansätze zur überbetrieblichen Zusammenarbeit angetroffen werden, gehen die Bindungen in der Regel über die Landesgrenze hinaus.

Schlußbemerkung

Dieser Textildienst ist keine Analyse, sondern der Bericht über eine Befragung. Eine tiefergehende Untersuchung hätte eine größere Repräsentanz sowie einen längeren Aufenthalt in jeder der befragten Firmen vorausgesetzt.

Dennoch werden auch schon in diesem Bericht die Probleme und die Methoden, die mit der Kollektionsgestaltung und -straffung zusammenhängen, recht deutlich. Es wurde in keiner der befragten Firmen das Patentrezept für die Bewältigung der angeschnittenen Fragen vorgefunden; entsprechend können auch vom Verfasser dieses Berichtes keine Patentrezepte mitgeteilt werden. Wenn dem Praktiker einige Anregungen gegeben werden, hat dieser Bericht seinen Zweck erfüllt.

Erfreulich, aber auch bezeichnend für die Dringlichkeit der angeschnittenen Fragen war das große Interesse, das dem Gegenstand der Gespräche entgegengebracht wurde. Es zeigte sich in der Bereitschaft zur ausführlichen Diskussion, in dem freundlichen Entgegenkommen dem fragenden Besucher gegenüber und in der Offenheit, mit der die Gespräche geführt wurden.

Ballenmischung auf Grund der Digital-Fibrographanalyse

Vortrag von Dipl.-Ing. Prof. H. W. Krause, ETH Zürich, Institut für Textilmaschinenbau, gehalten an der Internationalen Baumwollfest-Tagung, Bremen 1966

I. Einleitung

Am Anfang jedes Verarbeitungsprozesses für Naturfasern steht das Problem der Mischung, und es erscheint deshalb nützlich, einleitend auf die wesentlichsten Grundsätze der Ballenmischung, wie sie seit jeher galten und in älteren wie in modernen Handbüchern dargestellt sind, einzutreten. Prof. Johannsen beschreibt 1902 in seinem Fachwerk, die Mischung erziele eine gleichmäßige Durchschnittsgüte in Farbe, Stapel und Reinheit, wobei nur Qualitäten gemischt werden sollen, die höchstens eine halbe Klasse voneinander abweichen. Es wird ausdrücklich vermerkt, daß Stoffe, welche in Faserlänge und Farbe wesentlich verschieden sind, nicht gemischt werden.

Wörtlich heißt es sodann in diesem alten Standardwerk:

1. «Man mischt die Ballen *einer* Sorte, um einen möglichst gleichförmigen Durchschnitt zu erzielen.»
2. «Man mischt die Ballen *mehrerer* — im Stapel nicht sehr abweichender — Sorten, um *niedrigeren* Preis per Pfund Rohstoff zu erhalten.»

Ueber die erforderliche Ballenzahl in einer Mischung macht Johannsen folgende Angaben: «Daß der Mischungsdurchschnitt um so gleichmäßiger wird, je mehr Ballen man in einem Stock zusammenwirft, braucht wohl nicht erst begründet zu werden. Mischungen von nur 10 Ballen sind sehr klein, man sollte wenn möglich nicht unter 20, besser auf 30 oder 50 Ballen gehen.»

Soweit die Ansichten betreffend Ballenmischungen um die Jahrhundertwende. Folgende Grundsätze stellt Prof. Walz in der 5. Auflage des Johannsenschen Handbuchs, die es bei der Ballenmischung zu berücksichtigen gilt, auf:

- a) «Es sollen nur Partien mit möglichst gleichem *Stapel* gemischt werden, da sonst Schwierigkeiten in den Streckwerken auftreten und gleichmäßige Garne unmöglich sind.»
- b) «Das Mischen von Partien mit stark abweichender Klasse bringt insofern Nachteile, als die bessere Ware durch die unreinere entwertet wird.»
- c) «Durch das Mischen einer größeren Ballenzahl wird insbesondere erreicht, daß Farbunterschiede weitgehend verschwinden. — Nach diesen Grundsätzen werden die Mischungen schon seit langem zusammengestellt. Der Spinnereileiter überprüft jeden Ballen in der Ballenschau; dabei werden die einzelnen Ballen, die nach Stapel oder Reinheit aus dem Durchschnitt herausfallen, in ein besseres oder geringeres Sortiment umgelegt. Seit man die Faserfeinheit und -festigkeit auf einfache Weise mit dem Micronaire- und dem Pressley-Tester bestimmen kann, werden auch diese Eigenschaften beim Mischen in Betracht gezogen.»

Soweit die heutige Ansicht betreffend Ballenmischung. Nach alter wie nach neuer Auffassung wird somit deutlich zum Ausdruck gebracht, es seien bei der Mischung in erster Linie der Stapel, die Reinheit und die Farbe zu berücksichtigen. Ueber Details des Vorgehens beim Mischen — etwa über zulässige Toleranzen gewisser Meßwerte innerhalb von Mischungen und wie wirklich gemessen werden soll — Qualitätskontrolle — ist aus der Fachliteratur jedoch wenig zu erfahren. Jedem Spinner bleibt es somit selbst überlassen, die für seinen Betrieb günstig erscheinenden Richtlinien bei der Zusammenstellung der Mischungen zu entwickeln, wobei nicht selten eine mehr oder weniger gefühlsmäßige Beurteilung erfolgt. So sehr die Möglichkeit, heute Faserfeinheit und -festigkeit quantitativ bestimmen zu können, ein großer Fortschritt bedeutet, so darf man sich nicht dazu verleiten lassen, die Ballen-

auswahl anhand von Einzelmessungen ohne Kenntnis und Berücksichtigung der Meßwertstreuung vornehmen zu wollen. Ist die durchschnittliche Variation eines Meßwertes innerhalb eines Ballens unbekannt, so fehlt die Grundlage für jeglichen Vergleich von Einzel- oder Mittelwerten. Wollen wir den Aussagewert von Meßresultaten erhöhen, dann wird es notwendig, die Stichprobezahl pro Ballen zu vergrößern, was ein Mehraufwand an Zeit und Geld im Prüflabor bedeutet. Dieser letzte Punkt mag wohl einen der Hauptgründe darstellen, weshalb apparative Stapelmeßverfahren in der Praxis für die Ballenmischung eigentlich recht wenig benützt worden sind. Der Zeitbedarf für die Ausmessung einer Probe ist zu groß — und die Auswertung mehrerer Muster pro Ballen kann schon gar nicht mehr in Betracht gezogen werden.

Obschon auch nach modernen Gesichtspunkten — wie wir gehört haben — die Faserlänge immer noch eines der wichtigsten Kriterien für die Ballenmischung darstellt, müssen wir trotzdem feststellen, daß gerade dieser Kennwert in den wenigsten Fällen meßtechnisch erfaßt wird, während die quantitativen Angaben über Faserfeinheit und Faserfestigkeit, vor allem infolge relativ einfacher Meßmethoden, Berücksichtigung finden können. Es ist wohl einleuchtend, daß eine umfassende Kenntnis aller Fasereigenschaften innerhalb jedes Ballens um so dringlicher ist, je kleiner die Ballenzahl einer Mischung gewählt wird. Prof. Johannsen sprach noch von 50 Ballen in der Idealmischung; Ballenaufgaben von 10 Stück sind heute nicht selten, und es werden automatische Ballenöffner benützt, welche lediglich 6 Ballen gleichzeitig verarbeiten können. Mehr denn je sollten deshalb die Spinnereien in der Lage sein, auf rasche Art und Weise jeden Ballen nicht nur hinsichtlich Micronaire- und Pressley-Wert, sondern auch in bezug auf Faserlängen prüftechnisch beurteilen zu können.

II. Faserlängenmessung mit dem Digital-Fibrograph

Eine zuverlässig arbeitende Schnellmethode für die Erfassung der maßgebenden Charakteristik eines Stapels bildet die Voraussetzung, wenn es darum geht, Längenunterschiede zwischen Ballen richtig zu berücksichtigen. Eine rasche quantitative Beurteilung des Stapels ermöglicht der amerikanische Digital-Fibrograph, dessen Arbeitsweise bereits früher beschrieben worden ist¹. Während in den Vereinigten Staaten sich der Fibrograph in verschiedenen bedeutenden Spinnereien für den internen Gebrauch durchzusetzen vermochte, hat das Gerät in Europa noch wenig Verbreitung gefunden. Es haben sich hauptsächlich verschiedene Textilforschungsinstitute mit dem Vergleich der Fibrographmethode mit klassischem Stapelmeßverfahren befaßt: Eine neuere Arbeit von Sust² vom Patronato «Juan de la Cierva» in Barcelona behandelt eine interessante rechnerische Umformung des Fibrogramms in ein Stapeldiagramm. Ueber die Anwendbarkeit des Fibrograph im eigentlichen Spinnereibetrieb ist bis dahin meines Wissens in Europa nichts veröffentlicht worden. Beim vorliegenden Bericht handelt es sich um Untersuchungen in schweizerischen Spinnereien, wobei es um die Beantwortung der Frage ging, inwieweit Ballenmischungen mittels Fibrographmessungen Vorteile zu bringen vermögen.

Während für den Praktiker der Micronairewert vor allem ein Maß für die Nissenanfälligkeit darstellt, so könnte andererseits die 2,5-%-Fibrograph-Spannlänge (Abb. 1) wichtige Hinweise für die optimale Einstellung der Streckwerke liefern, und es ist deshalb nicht von der Hand zu weisen, daß meßtechnisch erfaßbare Resultate dieser Art

— geschehe das nun mit dem Fibrograph oder mit einem andern noch zu entwickelnden Gerät — recht nützliche Kennwerte darstellen könnten. Das Fibrogramm entspricht ja der Längenverteilung der aus einer Klemmstelle im Streckwerk herausragenden Faserteilstücke. 2,5 % von den im Streckzylinderpaar eingeklemmten Fasern ragen mit einer Länge, die mindestens der Spannlänge 2,5 % entspricht, zu jedem Zeitpunkt in das Streckfeld hinein.

Bei den nun folgenden Untersuchungen wurde in der Stapelbeurteilung lediglich diese Spannlänge bei 2,5 % Faserlänge berücksichtigt — ein Maß, für dessen Bestimmung nur eine Prüfzeit von 1—2 Minuten erforderlich ist.

III. Variation der Meßgröße

Eine Ballenmischung auf Grund irgendwelcher Meßgrößen wird erst sinnvoll,

- a) wenn, im Vergleich zur Meßwertstreuung innerhalb eines Ballens, größere Unterschiede zwischen einzelnen Ballen erwartet werden müssen;
- b) wenn das Meßverfahren eine ausreichende Genauigkeit (Durchschnitt aller Messungen entspricht dem wahren Wert) und Präzision (genügend kleine Streuung) aufweist.

Die Reproduzierbarkeit des Meßverfahrens und die Streuung der Einzelmeßwerte innerhalb verschiedener Ballen sind deshalb vorerst zu ermitteln. Unter Anwendung von Verfahren der mathematischen Statistik kann hernach eindeutig erwiesen werden, inwieweit die oben genannten Voraussetzungen für die Brauchbarkeit einer Meßmethode zur Ballenunterscheidung erfüllt sind. Die umfangreichen Untersuchungen über die Streuung der Micronairewerte im Baumwollballen³, über welche Dipl.-Ing. Hadwich vor zwei Jahren Bericht erstattete, haben gezeigt, wie zwar die Streuung innerhalb der Ballen von Provenienz zu Provenienz verschieden sein kann, daß aber bei gegebener Provenienz alle Ballen etwa dieselbe Streuung aufweisen. Infolge dieser sehr erwünschten Tatsache kann die Bestimmung der Meßwertstreuung innerhalb des Ballens praktisch durch Ausmessung eines einzigen Ballens jeder Provenienz erfolgen. Es bestehen m. E. keine zwingenden Gründe, weshalb die Resultate der Micronaire-Analyse wenigstens qualitativ nicht auch auf die Fibrograph-Spannlängenmessung übertragen werden könnten, daß nämlich auch bei den Faserlängenverteilungen innerhalb aller Ballen einer Provenienz etwa dieselben Streuungsverhältnisse bestehen. Zwischen den Ballenmitteln erwarten wir andererseits, wie beim Micronaire, im allgemeinen signifikante Unterschiede. Wäre dies nicht der Fall, so könnte man auf derartige Qualitätskontrollen verzichten.

Infolge der unvermeidlichen Variation der Meßgröße sollten bei der Aufstellung eines Testprogramms folgende drei Punkte berücksichtigt werden:

- 1. Ein gelegentliches Ausmessen eines Baumwollballens an vielen Stellen und Berechnungen der mittleren quadratischen Abweichung der Meßwerte (diese Streuung enthält somit die um den Meßfehler vergrößerte Streuung innerhalb eines Ballens).
- 2. Der Entscheid, welche Differenzen zwischen Ballenmitteln überhaupt von praktischem Einfluß sein können, muß vom praktischen Standpunkt aus gefällt werden, um
- 3. den Stichprobenumfang, d. h. die notwendige Anzahl Messungen pro Ballen, festlegen zu können.

Die erste Aufgabe unserer Versuche in den Spinnereien bestand darin, die Meßwertstreuung eingehend abzuklären. An einem Ort stand eine USA-Baumwolle, Memphis 1 1/8", für die Untersuchungen zur Verfügung. Normalerweise wird in dieser Spinnerei mit Mischungsgrößen von 16 Ballen gearbeitet, wobei in der Auswahl auch der Handlegestapel Berücksichtigung findet. Von einer solchen normalen Mischung, welche in der Oeffnerei bereitstand, wurden von jedem Ballen je drei Muster gezogen (Abb. 2),

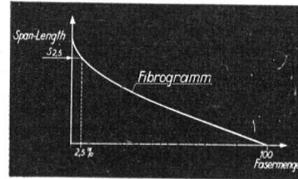


Abb. 1

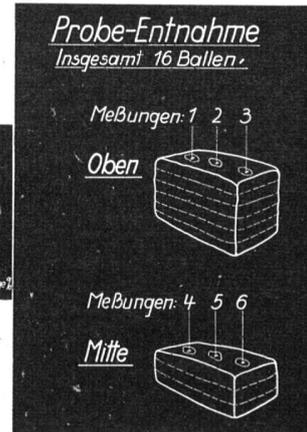


Abb. 2

und zwar gleich am Anfang, nachdem die Ballen geöffnet worden waren, und später etwa nach der halben Verarbeitung der Ballen. Nach der Ausmessung lagen nun die nach Abb. 3 verteilten 96 Meßwerte vor. Es stellen sich

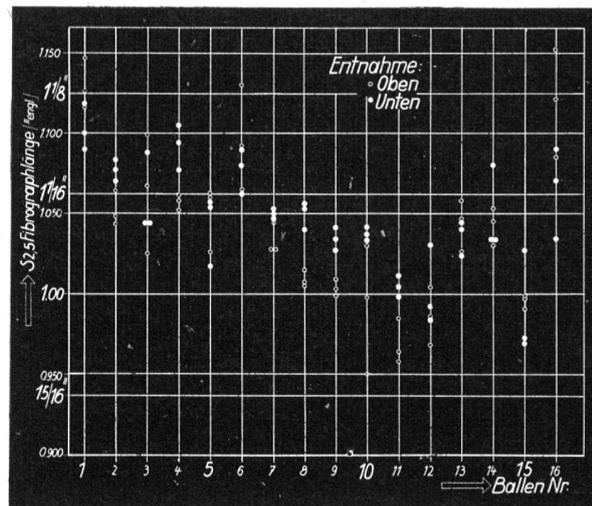


Abb. 3

jetzt die Fragen: wie groß ist die mittlere Streuung innerhalb der Ballen; bestehen zwischen dem Entnahmeort oben und aus der Mitte des Ballens Unterschiede, und sind wir überhaupt berechtigt, von Unterschieden zwischen Ballen zu sprechen angesichts dieser Streuungsverhältnisse?

Diese Fragen lassen sich mit Streuungserlegungen nach Tab. I beantworten. Wir finden als Resultat, daß die Unterschiede zwischen den Ballen weitaus stärker an der

PROVENIENZ MEMPHIS 1 1/8 "

EINFACHE STREUUNGSEZERLEGUNG FÜR 5_{2,5} - Werte

16 Ballen à 6 Messungen

Streuung	FG	S _q	DQ
Zwischen Ballen	15	0,126680	0,008445
Innern 1b Ballen	80	0,043223	0,000540
Insgesamt	95	0,169903	

F = $\frac{6445}{540} = 15,6$ stark gesichert (> 99,9 %)

Mittlere quadratische Streuung innerhalb Ballen

$S_1 = \sqrt{0,000540} = 0,0232$ "

Tab. I

Gesamtstreuung der 96 Meßwerte beitragen als die Streuungen innerhalb der Ballen (F-Wert ist stark gesichert). Mit anderen Worten: es bestehen zwischen den Ballenmitteln nicht nur zufällige, sondern stark gesicherte Unterschiede. Tab. I liefert ferner eine mittlere quadratische Streuung der Einzelmeßwerte innerhalb eines Ballens zu 0,023 engl. Zoll, also etwas weniger als $1/32$ engl. Zoll. Um feststellen zu können, ob auch innerhalb eines Ballens von Entnahmeort zu Entnahmeort (d. h. zwischen «Oben» und «Mitte») mit starken Unterschieden gerechnet werden muß, können die vorliegenden Daten mit einer doppelten Streuungserlegung nach Tab. II behandelt werden. Diese

PROVENIENZ MEMPHIS 1 1/8 "

DOPPELTE STREUUNGSEZERLEGUNG FUER $S_{2,5}$ - Werte

16 Ballen, 2 Entnahmeorte à 3 Messungen

Streuung	FG	SQ	DQ
Zwischen Ballen	15	0,126680	0,008445
Zwischen Entnahmeort innerhalb Ballen	16	0,018315	0,001145
Rest	64	0,024908	0,000389
Insgesamt	95	0,169903	

$F_1 = \frac{DQ \text{ zwischen Ballen}}{DQ \text{ Rest}} = \frac{8445}{389} = 21,7$ stark gesichert ($>99,9\%$)
 $F_2 = \frac{DQ \text{ zwischen Entnahmeort}}{DQ \text{ Rest}} = \frac{1145}{1175} = 7,4$ stark gesichert ($>99,9\%$)
 $F_3 = \frac{DQ \text{ zwischen Entnahmeort}}{DQ \text{ Rest}} = \frac{1145}{389} = 2,94$ gesichert (99%)

Tab. II

Analyse besagt, daß zwischen Entnahmeorten innerhalb eines Ballens zwar gesicherte Unterschiede auftreten können (F_3), doch es ist auch bei diesem Vergleich die Variation zwischen den Ballen (F_2) immer noch bedeutend größer. Eine bildliche Darstellung der gesamten Streuungsverhältnisse gibt die Abb. 4, in welcher die drei Streu-

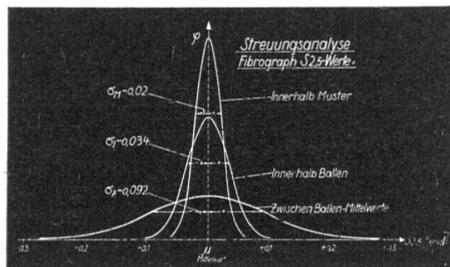


Abb. 4

ungsanteile innerhalb Entnahmeort, zwischen Entnahmeort («Oben» und «Mitte») und zwischen den Ballen im richtigen Maßstab miteinander verglichen werden. Die schmalste Häufigkeitskurve stellt die Verteilung der Fibrographwerte für Meßproben aus einem Entnahmeort einschließlich der Gerätestreuung dar. Eine etwas größere Schwankungsbreite wird sich zeigen, wenn Proben von verschiedenen Entnahmeorten verglichen werden; dargestellt durch die nächstbreitere Häufigkeitskurve. Die stärksten Unterschiede, entsprechend der niedrigsten und breitesten Kurve, werden jedoch durch die bestehenden Unterschiede zwischen Ballen verursacht. Dieses Ergebnis könnte an sich bereits als Argument für ein Fibrographqualitätsprogramm geltend gemacht werden. Ähnliche Resultate konnten wir an einer türkischen Baumwollsorte des Stapels $1/32$ in einer anderen Spinnerei feststellen. Es wurden dort aus einer Sendung zuerst wahllos fünf Ballen einer eingehenden Prüfung zu je 12 Messungen pro Ballen unterzogen. Die Streuungserlegung der Tab. III deutet wiederum auf stark gesicherte Unterschiede der Fibrographwerte zwischen einzelnen Ballen hin. Die mittlere Streuung innerhalb der Ballen beträgt 0,025", also auch bei dieser Provenienz weniger als $1/32$ ".

PROVENIENZ TÜRKHEI 1 1/32 "

EINFACHE STREUUNGSEZERLEGUNG FUER $S_{2,5}$ - Werte

6 Ballen à 10 Messungen

Streuung	FG	SQ	DQ
Zwischen Ballen	5	0,018926	0,003785
Innerhalb Ballen	54	0,033976	0,000629
Insgesamt	59	0,052502	

$F = \frac{3785}{629} = 6$ stark gesichert ($>99,9\%$)
 Mittlere quadratische Streuung innerhalb Ballen $S_1 = \sqrt{0,000629} = 0,025$

Tab. III

Mit diesen ersten Untersuchungen haben wir uns Gewißheit verschafft über eine genügende Präzision des Meßverfahrens einerseits und über das tatsächliche Vorhandensein von Fibrograph-Spannlängenunterschieden zwischen einzelnen Ballen andererseits.

Als nächstes gilt es abzuklären, wie groß der Stichprobenumfang gewählt werden muß, um einen Ballen bezüglich der hier berücksichtigten Fibrographlänge genügend charakterisieren zu können. In Anlehnung an die beim Klassieren übliche Abstufung nach $1/32$ " erschien es wünschenswert, wenn für die Fibrograph-Ballenmittelwerte mit einem Vertrauensintervall von derselben Größe gerechnet werden könnte. Nach Abb. 5 wird dieses Ver-

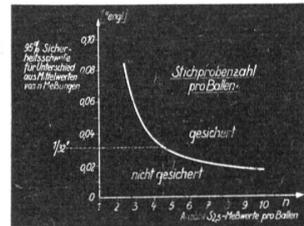


Abb. 5

trauensintervall mit einer 95 % statistischen Sicherheit erreicht, wenn pro Ballen 5 Stichproben gezogen und ausgemessen werden. Mit 3 Proben wäre der Mittelwert auf $1/16$ " genau definiert. Bevor wir auf die weiteren Ballensortierungen eingehen, sei an dieser Stelle ein Vergleich mit dem Klassierstapel angestellt. Sofern für jeden Ballen der Klassierstapel bekannt ist, besitzt der Spinner ja Unterlagen, um eine gewisse Auslese nach Stapellänge vornehmen zu können, und es erhebt sich die Frage, ob dadurch eine Ballenkontrolle durch Fibrograph sich nicht überhaupt erübrige. Auf Grund der Abb. 6 läßt sich diese Frage insofern beantworten, als feststeht, daß zwischen dem Klassierstapel und der Fibrograph-Spannlänge 2,5 % nur eine ganz geringe Uebereinstimmung besteht. Der Korrelationskoeffizient beträgt +0,26 für die Memphisbaumwolle und +0,64 bei der Provenienz Türkei. Eine Ballenselektion auf der Grundlage des Fibrographwertes wird im allgemeinen also anders ausfallen als eine Beurteilung gemäß Klassierstapel.

IV. Spinnereiversuche

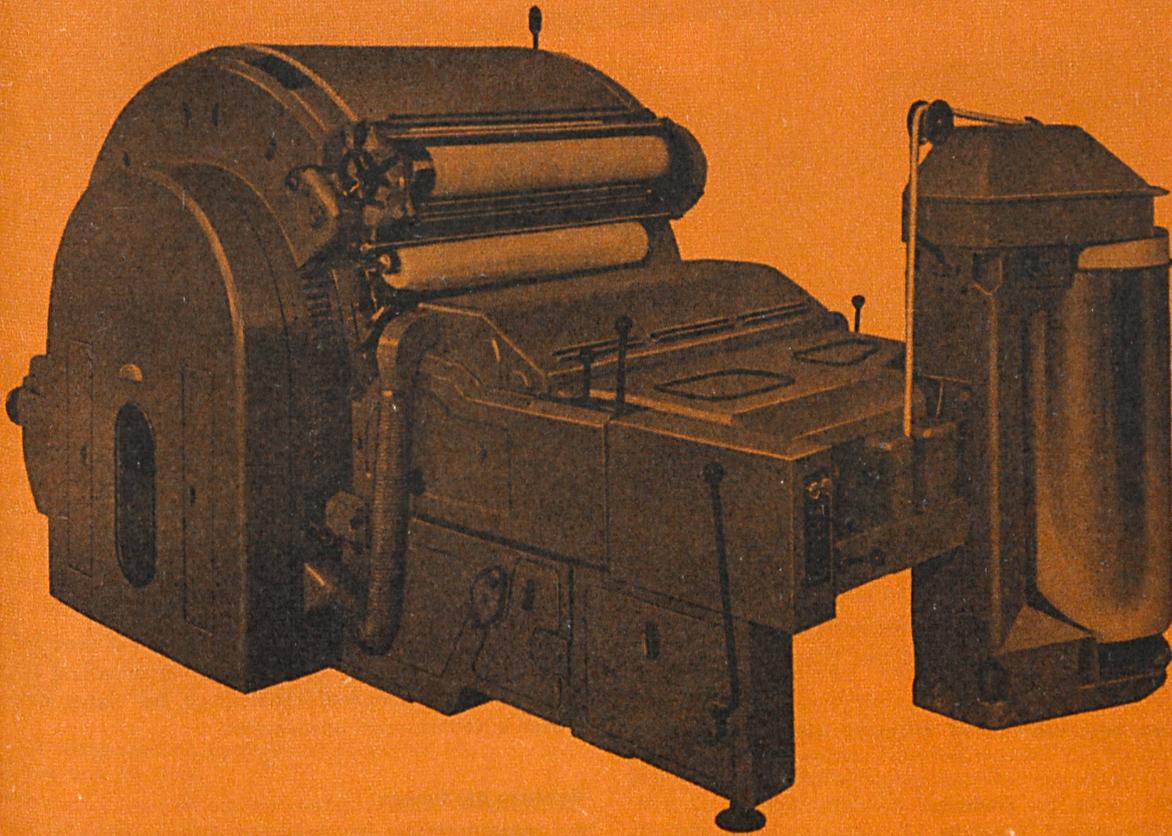
Es fällt in der Regel nicht schwer, den Einfluß gewisser Rohstoffparameter auf Spinnbarkeit und Eigenschaften der Endprodukte zu beweisen, wenn sich die Untersuchung über genügend große Unterschiede der auszuwertenden Parameter erstreckt. Dies ist hier nicht der Fall; im Gegenteil, es geht um den Versuch, aus mehr oder weniger ausgeglichenen Ballenmischungen mittels Fibrographmessungen noch mehr herauszuholen zu können. Bei den zu beobachtenden Resultaten kann es sich deshalb höchstens um Nuancen oder Tendenzen handeln, deren eindeutige Beurteilung wiederum nur durch statistische

Maschinenfabrik
Rieter A.G.
Winterthur/Schweiz

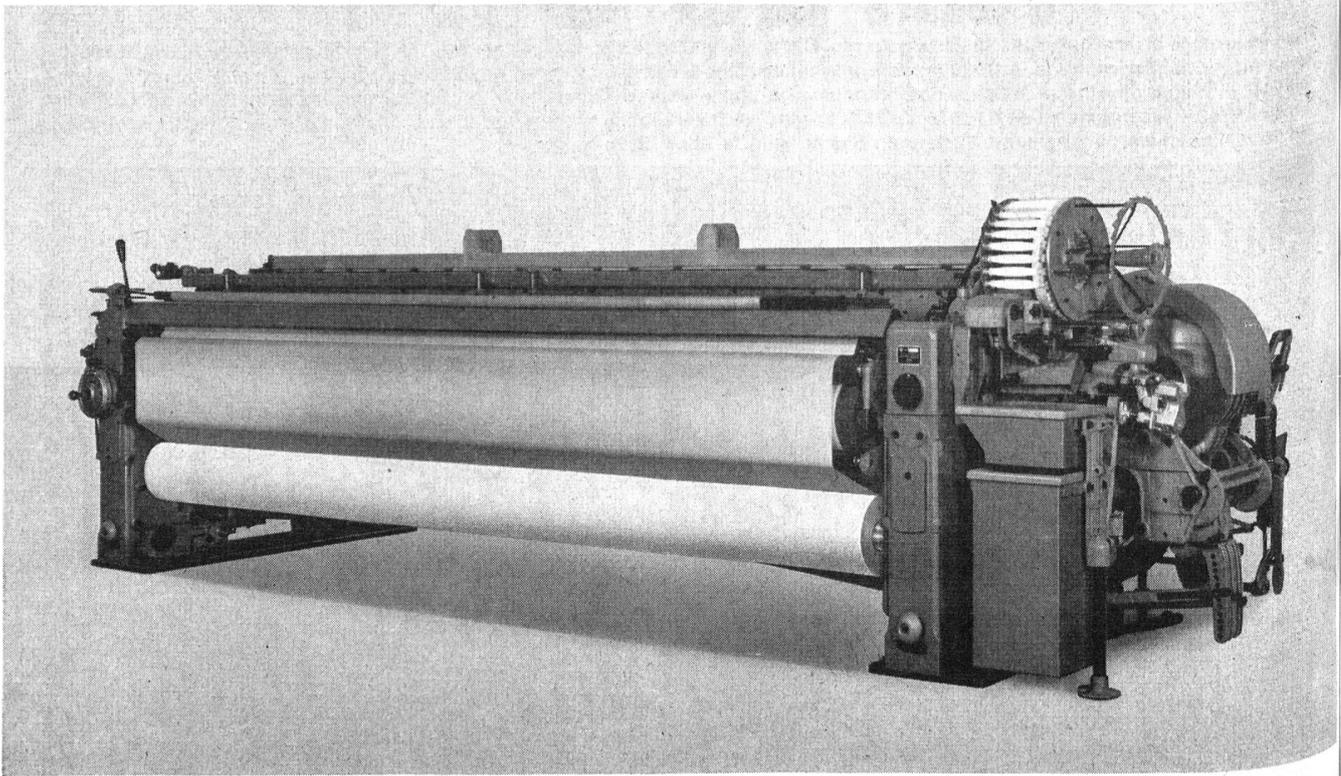
Rieter Neukonstruktion: Hochleistungs- karde C1/1

Die Neuerungen der Rieter Hochleistungskarde C1/1, wie selbsttätige Überwachung, Walzenabnahmevorrichtung und Absaugung, ermöglichen hohe Arbeitsgeschwindigkeiten. Ohne vermehrten Personaleinsatz und bei gleichbleibender Vliesqualität läßt sich eine beträchtliche Produktionssteigerung – je nach Provenienz der Baumwolle bis zum Vierfachen der bisherigen Werte – erreichen. Das neue Modell C1/1 eignet sich vorzüglich für den Anbau der vollautomatischen Aerofeed-Anlage zur wickellosen Kardenspeisung. Verlangen Sie Auskünfte über Einzelheiten.

Rieter



Blattbreite 330 cm
 Schusseintragsleistung
 über
460 m/min.



Breite SAURER-Automaten-Webmaschinen Typ 100 W

Die einschützige SAURER-Automaten-Webmaschine Typ 100 W in den Blattbreiten von 280–330 cm (Abstufung von 10 zu 10 cm) wurde speziell entwickelt für die ein- bis dreibahnige Herstellung von Geweben aus Baumwolle, Chemiefasern und Mischgarnen. Für den automatischen Spulenwechsel kommen das bewährte Trommelmagazin, der Kastenlader oder das Unifilaggregat in Frage.

Die breiten Webmaschinen können entweder mit geteiltem oder ungeteiltem Kettbaum von max. 700 mm Durchmesser geliefert werden.

Auf derselben Maschine können im Sektor Baumwolle beispielsweise

Hemdenstoff	3bahnig
Regenmantel-Popeline	2bahnig
Leintuchstoff	1bahnig

oder aus Kunstseide und Synthetics

Blusenstoff	3bahnig
Futterstoff	2bahnig
Vorhangstoff	1bahnig

abgewoben werden.

Hohe Produktion

Die praktische Tourenzahl liegt bei Verwendung von gutem Garnmaterial über 140 U/min. für 330 cm Blattbreite. Dies entspricht einer respektablen Schusseintragsleistung von minimal 460 m/min.

Weniger Kettfadenbrüche

Bedeutend langsamerer und schonenderer Fachwechsel (nur 140 gegenüber 230 pro min.), bringen eine Verminderung der relativen und effektiven Kettfadenbruchhäufigkeit. Der Weber kann also die grössere Kettfadenzahl überwachen.

Senkung der Kosten

Bei entsprechender Betriebsorganisation lassen sich die Herstellungskosten je nach Gewebeart um 10–30 Prozent senken.

Aktiengesellschaft Adolph Saurer Arbon/Schweiz

SAURER

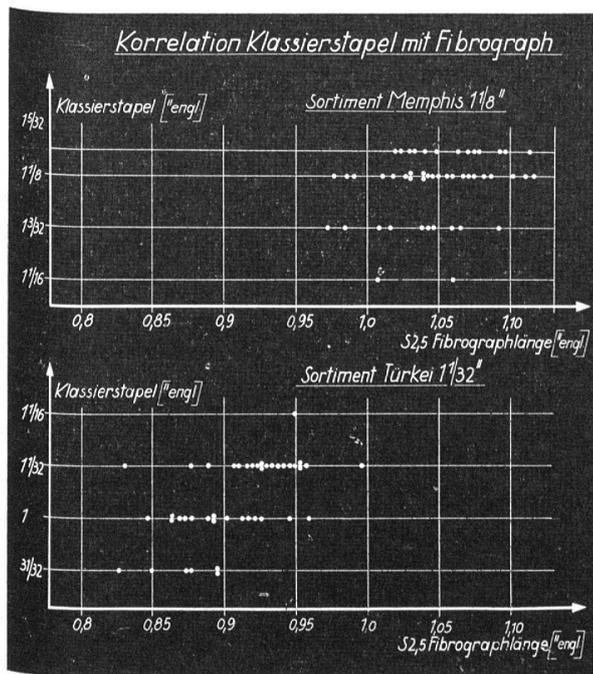


Abb. 6

Auswertung eines genügend großen Versuchsmaterials möglich ist. Selbstverständlich soll die Materialverarbeitung unter identischen Bedingungen erfolgen, indem Maschinen- und Klimatisierungseinflüsse möglichst ausgeschaltet werden. Die Versuche wurden deshalb nach dem Schema der Abb. 7 geplant und durchgeführt. Die Mi-



Abb. 7

schung «normal» bestand aus einer Ballenauswahl nach Maßgabe der betreffenden Spinnerei unter Berücksichtigung der Einheitlichkeit der Partie, des Pressley-Wertes, des Micronaires und, soweit vorhanden, auch des Klassierstapels. An sämtlichen Ballen wurden 5 Fibrographmessungen vorgenommen, Mittelwert und Streuung zwischen den Ballenmitteln berechnet. Die beiden weiteren Testmischungen «kurz» und «lang» entstammen aus einer zweiten, großen Normalmischung durch Aufteilung in die Ballen mit kleinsten, respektive größten Fibrographlängen. Jede dieser drei Testmischungen wurde nach identischem Spinnplan und auf denselben Maschinen verarbeitet. Der quantitative Vergleich zwischen den Mischungen bezog sich auf Fadenbruchzahl auf der Ringspinnmaschine sowie auf die wichtigsten Garneigenschaften. Beim gekämmten Sortiment wurden außerdem die Abgangsprozente der Kämm-Maschine in die Beurteilung mit einbezogen.

1. Sortiment peigniert, Provenienz Memphis 1 1/8" (15 tex und 25 tex)

Nach dem Passieren einer konventionellen Oeffnerei mit Batteuren verteilte sich das Material auf 16 Karden. Je 2 Bandwickler und Kehrstrecken bedienten 4 Kämm-Maschinen, worauf die Kammzüge sich aufteilten in eine feinere und eine gröbere Garnqualität. Die Mischung «normal» bestand aus den bereits unter III besprochenen 16 Ballen, während auf Grund von 160 weiteren Einzelmessungen aus 32 Ballen einer normalen Zusammenstellung die Mischungen «kurz» und «lang» bestimmt worden sind. Abb. 8 vermittelt, wie auch in dieser Ballenauswahl auf-

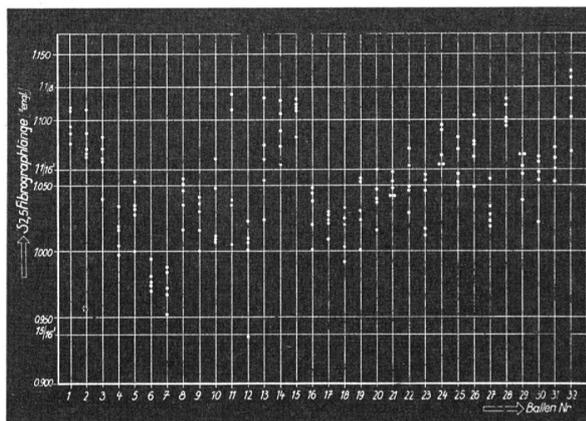


Abb. 8

fallende Unterschiede zwischen einzelnen Ballen bestehen und wie die 5 Proben aus einem Ballen relativ wenig streuen. Nach Häufigkeit aufgestellt, ergibt sich für alle drei Mischungen eine Verteilung nach Abb. 9. Das Ge-

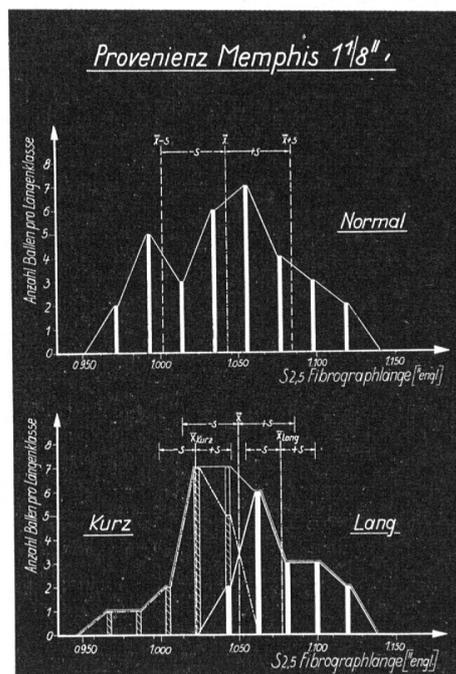


Abb. 9

samtittel der Mischung liegt normal bei 1043", für die Mischung «kurz» bei 1022" und die Mischung «lang» bei 1077". Die beiden letzteren Testmischungen unterscheiden sich aber nicht nur bezüglich Mittelwert von der Mischung «normal», sondern sind auch durch eine wesentlich kleinere Streuung der Ballenmittelwerte gekennzeichnet. Das untere Diagramm gibt ferner zu erkennen, daß in der Tat auch die zweite Gesamtmischung mit 32 Ballen recht gut bezüglich Mittelwert und Streuung mit der Mischung «normal» übereinstimmt.

Bei der Verarbeitung der Mischungen zeigten sich die ersten offensichtlichen Unterschiede bei der Kämpfpassage. Der normale Kämlingsabgang für derartige Sortimente wird in der betreffenden Spinnerei auf 20 % eingehalten. Die Mischung «normal» lag im Mittel tatsächlich bei 20,25 Prozent Abgang. Als nachher bei gleicher Maschineneinstellung die Mischung «lang» verarbeitet wurde, reduzierte sich der mittlere Kämlingsprozentsatz auf 19,15 %. Auf Grund dieser Erfahrung war bei der Peignierung der Mischung «kurz» mit einem Anstieg der Abgangsprozente zu rechnen, was aus wirtschaftlichen Gründen jedoch nicht interessant erschien. Deshalb wurde das Ecartement an den Kämm-Maschinen entsprechend verkürzt, bis der

Kämmlingsabgang bei der Mischung «kurz» nur noch 20 % betrug, was eine mittlere Korrektur des Abreißabstandes von 0,75 mm erforderte. Diese an der Kämm-Maschine gemachten Beobachtungen lassen sich qualitativ anhand der Abb. 10 erklären. Wenn die 2,5-%-Fibrograph-Spann-

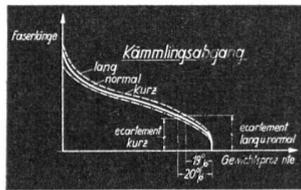


Abb. 10

länge stellvertretend für den generellen Verlauf des Stapeldiagramms Geltung haben kann, dann muß bei gegebenem Ecartement für die Mischung «lang» weniger Kämmlingsabgang entstehen im Vergleich zur Mischung «normal». Will man andererseits bei der Verarbeitung der Mischung «kurz» 20 % Kämmlingsabgang nicht überschreiten, so muß eben der Abreißabstand auf die einskizzierte Länge verkürzt werden. Die gemachten praktischen Erfahrungen, die im wesentlichen mit dieser Auslegung übereinstimmen, bestätigen somit, daß bei der Ballenauswahl auf Grund des Fibrographwertes tatsächlich der Stapel Berücksichtigung fand.

Die weiteren Vergleichsdaten über die Verhältnisse an den Ringspinnmaschinen sowie der Garneigenschaften sind in der Tab. IV zusammengefaßt. Die Fadenbruchzah-

Mischung	I Stock normal	II Stock lang	III Stock kurz
Mittelwert S _{2,5}	1,043	1,077	1,022
quadr. Streuung der S _{2,5}	0,041	0,022	0,023
mittl. Fadenbruchzahl pro 1000 Spindel Std.	N ₅₋₂₄ N ₅₋₄₀	N ₅₋₂₄ N ₅₋₄₀	N ₅₋₂₄ N ₅₋₄₀
16. Fadenbruchzahl	8,4 18,1	5,4 7,0	7,0 12,9
16. Fadenbruchzahl für 95 %	±3,1 ±3,0	±2,4 ±2,7	±2,8 ±4,7
Reißstrecke (p)	327 215	338 216	311 210
Reißlänge (cm)	13,7 14,7	13,9 14,6	13,1 14,4
CV % Reißwerte	8,0 11,6	7,4 15,3	7,7 15,6
Uster % CV ₁₆	14,5 10,5	14,7 10,1	14,9 10,6

Tab. IV

len stellen Mittelwerte aus den stündlichen Zählungen an jeder Maschine dar, umgerechnet auf 1000 Spindelstunden. Die Reißfestigkeiten wurden auf dem «Uster»-Dynamometer an 10 Kopsen zu je 200 Messungen für jede Mischung bestimmt, während die Usterprozent Mittel aus je 6 Kopsen darstellen. Bei den Fadenbruchergebnissen könne geltend gemacht werden, daß günstigere Resultate mit der ausgewählten Mischung «lang» beim feineren Garnmaterial erzielt worden sind. Ganz allgemein fallen keine bedeutenden Unterschiede ins Auge; man kann nur feststellen, daß alle Mischungen ausgezeichnete Fadenbruchzahlen aufweisen, die sich wohl mit keinerlei Maßnahmen hätten wesentlich vermindern lassen. Bei den Reißfestigkeiten zeigt die Mischung «kurz» etwas tiefere Werte, was jedoch auf einen leichten Nummernunterschied zurückzuführen ist. Jedenfalls bestehen unter den Reißlängen keine gesicherten Unterschiede mehr, und auch in bezug auf Uster-Gleichmäßigkeit sind sich die drei Testmischungen ebenbürtig.

Die Zusammenstellung der Ballenmischungen nach Fibrographenlängen brachte zwar keine Verbesserung der Garneigenschaften; es soll aber bemerkt werden, daß auch die Mischung «kurz» gute Daten lieferte, die dem Normalgarn oder der Mischung «lang» keineswegs nachstanden. Ohne Zweifel bewirkt der Kämmvorgang selbst einen weitaus stärkeren Ausgleich der Faserlängenvariation, weshalb die relativ geringen Unterschiede der Fibrograph-

werte zwischen den Testmischungen nach dem Kämmen praktisch verschwinden und im Endprodukt nicht mehr zum Ausdruck kommen können.

Als positives Ergebnis bei diesen Mischungsversuchen an gekämmten Sortimenten ist jedenfalls die ermöglichte Einsparung an Kämmlingsabgang zu werten. Während das «kurz»-Material mit den regulären 20 % Kämmlingsverlust ohne Einbuße an Garnqualität verarbeitet werden konnte, ließ sich mit der Mischung «lang» rund 1 % Kammzug gewinnen.

2. Sortiment kardiert, Provenienz Türkei 1 1/32" (30 tex)

In dieser Spinnerei bilden normalerweise 30 Ballen eine Partie, die von einem Ballenöffner, dann nach dem Einprozeßverfahren mit Mischautomaten und Batteuren verarbeitet wird. Der Maschinenplan bestand aus vier Kar den, je einer Strecke, einem Flyer und einer Ringspinnmaschine.

Die 30 Ballen der Mischung «normal» wiesen eine Fibrographlängen-Häufigkeitskurve gemäß Abb. 11 auf. Weitere

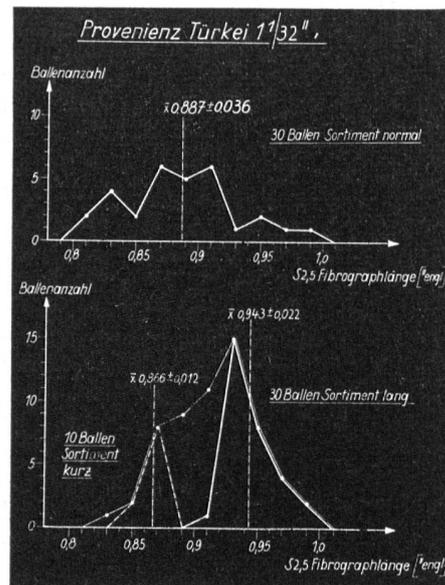


Abb. 11

60 Ballen aus zwei normalen Partien dienten für die Aufteilung in eine Mischung «lang» und «kurz». Um etwas stärkeren Kontrast zwischen den Mischungsmittelwerten zu erreichen, wurde allerdings die Mischung «kurz» auf 10 Ballen reduziert mit einem Fibrographmittel von 0,866", im Vergleich zu 0,887" und 0,943" bei den Mischungen «normal», resp. «lang». Die beiden extremen Mischungen wichen somit um etwas mehr als 1/16" voneinander ab, und wiederum sind die Streuungen ihrer Ballenmittelwerte wesentlich kleiner im Vergleich zur Mischung «normal». Die Mischungen «normal» und «lang» wurden mit gleichen Streckfeldweiten auf den Strecken verarbeitet. In Anbetracht der um rund 1/16" kürzeren Spannängen nahmen wir bei der Mischung «kurz» eine entsprechende Anpassung der Streckwerke vor durch Verminderung des Zylinderabstandes um 2 mm im Auslaufstreckfeld. Keinerlei nennenswerte Unterschiede waren bei der Verarbeitung bis zur Ringspinnmaschine zu vermerken.

An der Ringspinnmaschine wurden zunächst Fadenbruchzahlen ermittelt, basierend auf rund 30 000 Spindelstunden für jede Mischung, wobei sich die Fadenbruchaufnahmen über mehrere Aufsteckungen und Abnahmen erstreckten. Fadenbrüche beim Anspinnen oder solche, die durch Läuferbruch verursacht worden waren, blieben unberücksichtigt. In Abb. 12 sind die Fadenbruchaufnahmen für alle drei Mischungen veranschaulicht. Mit einer statistischen Sicherheit von 99 % ist das Absinken der Fa-

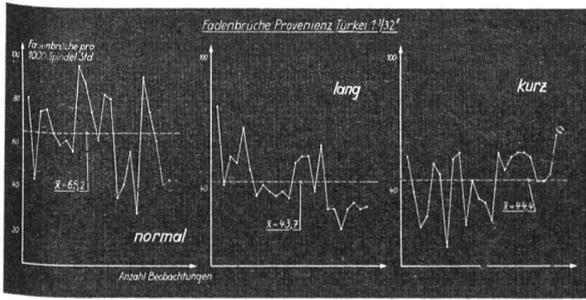


Abb. 12

denbruchzahl von 65,2 bei der Mischung «normal» auf rund 44 bei den ausgewählten Mischungen gesichert, das heißt, es handelt sich nicht nur um eine zufällige Verbesserung der Laufeigenschaften auf der Ringspinnmaschine.

Für Garnfestigkeitsvergleiche wurden auch bei dieser Provenienz die Prüfdaten des «Uster»-Dynamometers herangezogen. Von den gleichen Ringspinnpositionen haben wir von jeder Mischung 10 Kopsé à 200 ZerreiBproben ausgemessen. Die Histogramme der Abb. 13 lassen eine

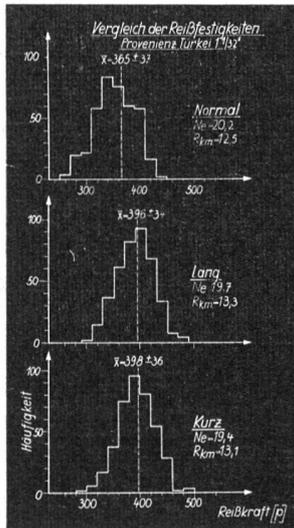


Abb. 13

rund 10prozentige Verbesserung bei den ausgewählten Mischungen «lang» und «kurz» erkennen — ein Unterschied, der unter Berücksichtigung der Einzelwertstreuung und des Stichprobenumfangs aber doch als stark gesichert ist (stat. Sicherheit > 99,9%). Bemerkenswert an den Resultaten aus den Fadenbrücherhebungen sowie den Garnfestigkeiten ist die Tatsache, daß selbst die Mischung mit durchschnittlich $1/16$ kürzerer Fibrographlänge gewisse Qualitätsverbesserungen mit sich brachte. Wir führen diesen Umstand auf die gleichmäßigere Faserlängenverteilung innerhalb der ausgesuchten Testmischungen zurück, womit günstigere Verzugsbedingungen in den Streckwerken geschaffen werden, die eine optimale Einstellung der Verzugsfelder gestatten. Die restlichen Garn-eigenschaften, wie Bruchdehnung (6,1%, 6,6% und 7,0%) und Uster-Gleichmäßigkeit (U% 13,1; 12,8 und 13,1), lagen für die Mischungen «normal», «lang» und «kurz» im üblichen Rahmen.

Zusammenfassung

Zusammenfassend haben die geschilderten Spinnversuche somit folgende Ergebnisse gezeigt:

- a) Bei gekämmten Sortimenten läßt sich durch eine bewußte Ballenauswahl auf Grund der Fibrographmessungen eine gewisse Einsparung an Kämmlingsabgang erzielen. Für den geprüften Fall betrug die Einsparung über alles gemessen 0,5%. Laufeigenschaften und Garnqualitäten blieben unverändert gut, auch für die Partie mit kurzer Fibrographlänge.

- b) Nennenswerte Verbesserungen der Fadenbruchzahlen und Garnfestigkeitswerte konnten bei der Herstellung kardierter Garne erreicht werden, wenn sich die Ballenauslese für eine Partie nach den Fibrographwerten richtete.

- c) Für die zuverlässige Erfassung der mittleren Fibrographspannlänge sind 5 Messungen pro Baumwollballen erforderlich.

- d) Die hier berücksichtigte Fibrograph-Spannlänge ist mit dem Klassierstapel nicht vergleichbar.

Mit Abb. 14 soll nochmals veranschaulicht werden, daß die untersuchten Mischungen sich nur in bezug auf den

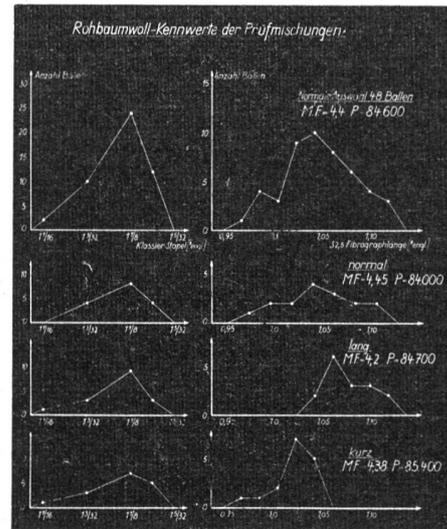


Abb. 14

Fibrographwert unterschieden haben. Die normalerweise berücksichtigten Rohbaumwollkennwerte, Klassierstapel, Pressley-Wert und Micronaire sind für alle Mischungen praktisch identisch, so daß auf Grund dieser Kennwerte keinerlei unterschiedliches Verhalten der verschiedenen Partien bezüglich Kämmlingsabgang, Fadenbrüche auf der Ringspinnmaschine oder Garnfestigkeit zu erwarten gewesen wäre.

V. Schlußfolgerungen

Die gezeigten Resultate lassen die Rohbaumwollkontrolle mittels Fibrograph in wirtschaftlicher und qualitativer Hinsicht als nützlich erscheinen. Erwartungsgemäß ließen sich allerdings nur geringfügige, trotzdem aber gesicherte Vorteile gegenüber der üblichen Ballenauswahl erreichen. Ob sich dabei der notwendige Mehraufwand im Prüflabor auch bezahlt macht, müßte von Fall zu Fall entschieden werden.

Es ist verständlich, wenn ein neues Meßverfahren, dessen Vorteil nicht mit überwältigender Deutlichkeit feststeht, in einer kleinen Spinnerei wenig Enthusiasmus findet, da sich Investition und Lohnaufwand wahrscheinlich kaum bezahlt machen können. Die Entscheidung zur Einführung einer Faserlängenqualitätskontrolle für interne Zwecke muß aber grundsätzlich befürwortet werden, wenn die Ueberzeugung besteht, es variierten die gemessenen Faserlängencharakteristiken der Ballen innerhalb einer Sendung genügend stark, um eine feinere Qualitätsunterscheidung zu rechtfertigen. Ob es sich dabei um den Fibrographen oder ein anderes schnell arbeitendes Gerät handelt, ist dabei nebensächlich.

Jedenfalls trifft die Voraussetzung einer genügend großen Variabilität der Fibrograph-Spannlänge (siehe Abb. 8) zwischen den Ballen für beide in dieser Untersuchung geschilderten Baumwollprovenienzen zu. Die charakteristische 2,5%-Spannlänge, die für optimale Einstellung der Verzugsdistanzen der Streckwerke bestimmte Bedeutung besitzt, wird nur von etwa zwei Dritteln aller Ballen in

einem tolerierbaren Bereich von $1/16''$ ($\pm 1/32''$) eingehalten. Das restliche Drittel liegt außerhalb dieses Bereiches, wobei eine Variationsbreite (Range) von über $1/3''$ festgestellt worden ist. Bei der Verarbeitung solch extremer Ballen muß entweder mit einer Faserschädigung bei zu großer Spannlänge oder mit ungenügender Faserführung im Streckwerk bei zu kleiner Spannlänge gerechnet werden.

Eine durchgehende Qualitätskontrolle des Ballenlagers mit dem Fibrographen könnte einmal dem Zweck einer Aussortierung in 2 oder 3 Spannlangengruppen oder aber dem gesetzmäßigen Mischen aller Ballenpartien dienen. Gegen eine Aussortierung und Bildung weiterer Untersortimente sprechen verschiedene Gründe, wie zusätzlicher Platzbedarf im Ballenlager, häufiges Umstellen der Spinnereimaschinen u.a.m. Andererseits könnten nur auf diese Weise die Vorteile des reduzierten Kämmlingsabganges oder des Ausspinnens zu feineren Garnqualitäten mit gleichem Rohstoff voll ausgeschöpft werden.

Sieht man die Aufgabe der Mischung aber nur darin, den verfügbaren Rohstoff in möglichst gleichlaufende Partien aufzuteilen, dann sollte man nach meiner Auffassung neben der Faserfeinheit und der Faserfestigkeit auch die Faserlänge auf Grund gemessener Größen in die Beurteilung miteinbeziehen. Mit der Rohstoffkontrolle will man jene Ballen erkennen, die außerhalb eines gewissen Toleranzbereiches liegen, um solche «Ausreißer» in konstanter — mehr oder weniger großer — Dosierung der Ballenmischung beigegeben zu können. Ist die Ballenzahl sehr groß, könnte auf die physikalische Prüfung irgendwelcher Eigenschaften verzichtet werden, da aus statistischen Gründen die rein zufällige Auswahl vieler Ballen Partien mit praktisch gleich großen Variationsbreiten ihrer Eigenschaften ergeben wird.

Je kleiner aber die Ballenzahl, um so größer ist die Gefahr, ungleiche Partien zu erhalten, weshalb die Forderung nach möglichst genauer Kenntnis aller wesentlichen Rohstoffeigenschaften besonders dringlich wird.

Diese Zusammenhänge seien abschließend anhand eines Zahlenspiegels erläutert. Von den Ballenmitteln der Fibrograph-Spannlängen liegen rund zwei Drittel aller Werte innerhalb eines Längenbereiches von $1/16''$; die entsprechenden Ballen sind mit «Rot» zu bezeichnen. Das restliche Drittel mit größerer Spannängenabweichung erhält die Bezeichnung «Schwarz». Bildet man nun nach zufälliger Auswahl, ohne Kenntnisse der Fibrographlänge, viele

Ballenpartien, so werden sich die verschiedensten Mischungsverhältnisse «Schwarz» zu «Rot» ergeben. Die Wahrscheinlichkeit, mit welcher gewisse Mischungsverhältnisse auftreten, hängt von der Ballenzahl in einer Partie ab, was Abb. 15 deutlich zum Ausdruck bringt. Mi-

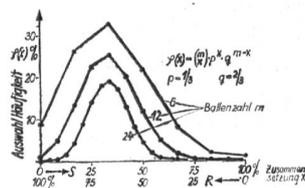


Abb. 15

schungen im Verhältnis $1/3$ «Schwarz» zu $2/3$ «Rot» sind natürlich am häufigsten vertreten. Beträgt die Ballenzahl aber nur 6, dann ist auch ein Verhältnis von 50 % zu 50 % noch relativ häufig; es werden nämlich rund 22 von 100 Partien zu 50 % «Schwarz» und 50 % «Rot» zusammengesetzt sein. Erhöhen wir die Ballenzahl auf 12 oder gar auf 24 pro Partie, so reduziert sich die Wahrscheinlichkeit, solch ungünstige Mischungsverhältnisse zu erhalten, jedoch sehr rasch. Im ersten Fall wäre noch mit 12, im zweiten Fall aber nur noch mit 4 Partien von 100 eine 50 : 50-Mischung zu erwarten.

In diesem Zusammenhang muß darauf hingewiesen werden, daß selbst beste Mischvorrichtungen an diesen Tatsachen nichts zu ändern vermögen. Ein Mischapparat kann wohl die seinem Fassungsvermögen entsprechende Fasermenge homogenisieren, ist aber nicht in der Lage, den Ausgleich zwischen Partien zu schaffen.

Das ist der Grund, weshalb die Rohstoffeigenschaften von jedem Ballen bekannt sein müssen. Nur dann lassen sich Ballenmischungen von gesetzmäßiger Zusammensetzung erstellen und einhalten.

Literatur

- 1 H. W. Krause, Die Rohbaumwollkontrolle mittels Digital-Fibrograph, Melland Textilberichte 1964, S. 603
 - 2 Antonio Sust, An attempt to Derive the Fiber Diagram from the Reading of the Digital Fibrograph, Textile Research Journal, August 1965
 - 3 F. Hadwich, Streuungen der Micronaire-Werte im Laumwollballen, Melland Textilberichte 1964, Heft 9 und 10
- Nachdruck mit freundlicher Bewilligung aus «Melland Textilberichte» Nr. 4/1966, S. 370—375

Von Monat zu Monat

Aufhebung des britischen Zollzuschlages

Im Oktober 1964 führte die kurz vorher an die Macht gelangte neue britische Labour-Regierung auf allen Importen einen Zollzuschlag von 15 % vom Wert ein. Diese Maßnahme wurde von allen am Export nach Großbritannien interessierten Ländern scharf verurteilt. Ganz besonders fühlten sich die übrigen Länder der Europäischen Freihandelszone und damit auch die Schweiz von diesem Zollzuschlag betroffen. Sie verpassen denn auch keine Gelegenheit, diesen Zoll, der im Widerspruch zum EFTA-Vertrag stand, zu verurteilen und seine Abschaffung zu fordern. Der Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten protestierte unverzüglich in einer Resolution gegen diese als unfair bezeichnete Maßnahme und ersuchte den Bundesrat, unseren englischen Freunden klar zu machen, daß eine Abmachung unter Partnern nicht einseitig gebrochen werden dürfe. Es sei eine große Zumutung anzunehmen, daß wir Schweizer weiterhin englische Waren fast zollfrei einführen, England aber unsere Artikel mit einer zusätzlichen Belastung belege, die alten Zölle praktisch wieder herstelle. Im April 1965 wurde der

Zuschlagszoll auf 10 % reduziert, und nun hat der britische Schatzkanzler angekündigt, der Ueberzoll werde auf Ende Oktober 1966 vollständig aufgehoben. Damit fällt eine Maßnahme dahin, die wirtschaftlich und psychologisch die Zusammenarbeit mit Großbritannien im Rahmen der EFTA sehr behinderte. Die endliche Aufhebung des Zuschlages stellt einen wichtigen Schritt in der Richtung auf liberalisierte Warenaustauschverhältnisse dar. Sie ist auch insofern von Bedeutung, als auf Ende 1966 die EFTA ihren internen Zollabbauplan vollständig verwirklichen wird und damit völlige Zollfreiheit für Industrieprodukte innerhalb der Freihandelszone schafft. Es ist zu hoffen, daß bis zu diesem Zeitpunkt auch die komplizierten und einschränkenden EFTA-Ursprungskriterien für Textilien weiter liberalisiert werden können.

Die Textilindustrie rationalisiert

Seit längerer Zeit hört man immer wieder von neuen Anstrengungen der Textilindustrie, ihre Produktion zu rationalisieren und damit ihre Leistungsfähigkeit zu steigern. In allen Sparten der Textilindustrie wird geprüft,

ob und in welcher Weise Arbeitsgänge vereinfacht oder eingespart werden können, ob Arbeiten durch Maschinen ausgeführt werden können, die bisher von Menschenhand erledigt wurden, und ob durch organisatorische und andere Maßnahmen die Produktivität erhöht werden kann. Diese Tatsache zeigt, daß die schweizerische Textilindustrie gewillt ist, den heutigen erschwerten Kampf um ihre Position im In- und Ausland aufzunehmen und erfolgreich zu bestehen. Dabei darf allerdings nicht vergessen werden, daß Rationalisierungserfolge wegen ihrer Kapitalintensität nicht beliebig oft und kurzfristig wiederholt werden können. Auch aus technischen Gründen ist es nicht möglich, in allen Sparten der Fabrikation ständig weiter zu rationalisieren. Vor allem auf dem Gebiete der modisch beeinflussten Gewebeherstellung und der damit notwendigen Flexibilität im Fabrikationsprogramm werden der Automatisierung gewisser Maschinengattungen Grenzen gesetzt, und jedes Investitionsprogramm bedarf einer besonders sorgfältigen Prüfung. Dabei muß sich der einzelne Industrielle immer wieder mit der grundsätzlichen Frage auseinandersetzen, ob er einer Massenfabrikation von wenigen Stapelartikeln oder der Herstellung von Spezialitäten, die bei kleineren Metragen eine größere Arbeitsintensität erfordern, den Vorzug geben will. Dieser Entscheid ist nicht leicht zu fällen und kann nur aus einer gründlichen Beurteilung der allgemeinen Marktlage und der eigenen Mittel heraus im richtigen Sinne getroffen werden.

Die Wollindustrie erstattet Bericht

Der Verein Schweizerischer Wollindustrieller ist kürzlich mit einer ansprechend aufgemachten Broschüre in Form eines Separatabzuges aus dem Jahresbericht 1965 an die Öffentlichkeit getreten und vermittelt auf diese Weise interessante Einblicke in diese bedeutende Sparte

der schweizerischen Textilindustrie. Beachtenswert ist die Feststellung, daß sich die Firmenanteile an der Gesamtproduktion stark verschoben haben, indem die Diskrepanz in der Leistungsfähigkeit zwischen erheblich modernisierten Betrieben und solchen, die in dieser Beziehung bisher zu wenig unternahmen, von Jahr zu Jahr größer wird. Die zunehmende Bedeutung der Chemiefasern hat auch in die Wollindustrie eine zusätzliche Dynamik gebracht. Durchschnittlich beträgt der Anteil der Wolle an den verwendeten Rohstoffen zwar immer noch 70—80 %, was im Vergleich beispielsweise zur Seidenindustrie als sehr hoch bezeichnet werden kann. Der Gesamtumsatz der Wollindustrie wird für 1965 auf 600 Millionen geschätzt, wovon rund ein Fünftel auf das Exportgeschäft fiel. Die Wollindustrie ist somit nach wie vor eine vorwiegend inlanderorientierte Sparte, im Gegensatz etwa zur Stickerei- oder Seidenindustrie, die den größten Teil ihrer Produktion im Ausland absetzen.

Die Wollindustrie hat, wie sozusagen alle Industriezweige, Nachwuchsprobleme und unternimmt deshalb große Anstrengungen zur Gewinnung und Förderung von jungen Arbeitskräften. Mit Recht wird darauf hingewiesen, daß die Verbände der Textilindustrie in den Nachwuchsfragen eine wichtige Aufgabe zu erfüllen haben, und zwar weniger auf dem Gebiete der eigentlichen Werbung, die man besser den einzelnen Firmen überläßt, als vielmehr in der Hebung des beruflichen und allgemeinen Bildungsniveaus der ganzen Branche sowie in der Pflege moderner Public Relations. Es genügt nicht, eine fortschrittlich gesinnte, modern eingerichtete Industrie zu sein, und es nützt wenig, interessante und attraktive Ausbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten bei gutem Verdienst zu bieten, wenn die Umwelt nichts davon erfährt. Diese Feststellung ist allgemein gültig und kann nicht genug unterstrichen werden.

Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Die Lage der italienischen Baumwollindustrie

B. Locher

Nach dem Boom auf dem inländischen Käufermarkt, den die italienische Baumwollindustrie in den Jahren 1962 und 1963 erlebte, war die Zurückhaltung in der Industrie, die sich bereits Anfang 1964 bemerkbar machte, doppelt so stark fühlbar. Neben der erheblich gesunkenen Aufnahmefähigkeit des Detailmarktes wurden die Folgen der in den Boomjahren reichlich erhöhten Produktionskosten in vollem Umfang sichtbar. Der Auftrieb der Gesteungskosten war weniger durch höhere Materialpreise als vielmehr durch geradezu maßlos erhöhte Lohnkosten verursacht worden. Diese waren in der Baumwollindustrie zwischen 1959 und 1964 um nicht weniger als 82,4 % angestiegen. Bei Berücksichtigung der in derselben Zeitspanne angewachsenen Produktivität errechnete sich auf Grund der Lohnkosten eine Produktionsverteuerung von 37 % je produzierter Einheit. Diese Situation und die verminderte Aufnahmefähigkeit des heimischen Marktes versetzten die Baumwollindustrie in eine sehr prekäre Lage. Bereits seit einer langen Reihe von Jahren ergibt sich in Italien die Erscheinung, daß der Verbrauch von Baumwollartikeln in keiner Weise mit dem Nationaleinkommen in Einklang zu bringen ist; er liegt tief unter dem zu erwartenden Niveau. Zwischen den Jahren 1951 und 1963 stieg das italienische Nationaleinkommen pro Kopf von 248 000 Lire (Lirewert 1964) auf 465 000 Lire, das sind volle 88 % (1000 Lire = rund 7 Franken); in der gleichen Periode nahm der Jahresverbrauch an Baumwollartikeln

von 2,38 kg pro Kopf auf 3,39 kg um nur 42 % zu. Die in den günstigen Wirtschaftsjahren stark erhöhte Kaufkraft des Publikums spiegelte sich somit nicht in einem entsprechenden Zuwachs der Anschaffungen von Baumwollartikeln wider.

Einschränkung der Produktion

Wenngleich die Baumwollindustrie angesichts der betonten Flauheit des internen Marktes auf einen erhöhten Export auszuweichen versuchte, war sie gezwungen, ihre Produktion stark einzuschränken. Laut ISTAT, dem italienischen staatlichen Zentralinstitut für Statistik, betrug der Produktionsindex der italienischen Baumwollindustrie im Jahre 1963 134,5 (1953 = 100). Die sich nun verschlechterten Wirtschaftsverhältnisse mit gedrosselter Produktion bewirkten eine Senkung dieses Indexwertes auf 124,9 — auf das Volljahr 1964 bezogen. Der Vergleich mit dem Produktionsindex für die erste Hälfte 1965 (= 98,5) bestätigt den katastrophalen Rückgang der Produktion. In konkreten Zahlen belief sich die Produktion von Baumwollgespinnsten nach der gleichen Quelle im Jahre 1963 auf 251 406 t und sank 1964 auf 240 132 t. Der Vergleich zwischen dem ersten Halbjahr 1964 (109 354 t) und dem ersten Halbjahr 1965 (83 703 t) läßt diese rückläufige Entwicklung klar hervortreten. Bei den Baumwollgeweben ist die ungünstige Entwicklung noch prononcierter. Von 202 284 t im Jahre 1963 ging die Produktion

von Baumwollgeweben 1964 auf 184 239 t zurück, bzw. von 85 600 t im ersten Semester 1964 auf 61 450 t im ersten Semester 1965.

Dieser Produktionsrückgang schien beim Käuferpublikum, was die Beschaffung von Baumwollartikeln betraf, eine Art Stagnationspsychose auszulösen. Hiezu trugen auch die aufsehenerregenden Zusammenbrüche einiger der bedeutendsten Baumwollindustriekonzerne in Nord- und Süditalien bei, die beim Publikum in dramatischer Weise verallgemeinert wurden. (Es erübrigt sich, auf diese Fälle im Rahmen des vorliegenden Artikels einzugehen, da sie in den «Mitteilungen» bereits in früheren Berichten erwähnt worden sind.)

Verzögerte Erneuerung

Die hier skizzierten namhaften Schwierigkeiten der italienischen Baumwollindustrie haben sich auch auf die Modernisierung und Erneuerung der technischen Einrichtungen in abträglicher Weise ausgewirkt, so daß das Produktionspotential heute geringer ist als 1963 bzw. 1964. Die Spindelzahl betrug Ende Juli 1965 4 467 734 Stück, davon waren aber nur 3 433 167 in Betrieb, und von den Ende Oktober 1965 installierten 83 109 Webstühlen standen nur 65 177 im Produktionsprozeß.

Anstrengungen zu erhöhtem Export

Wie bereits angedeutet, versuchte die italienische Baumwollindustrie, den Absatzverlust am inländischen Markt durch erhöhte Ausfuhr wenigstens teilweise wettzumachen. Die diesbezüglichen Bemühungen blieben nicht ohne Erfolg, obschon eine gewisse Einschränkung hinsichtlich der finanziellen Resultate gemacht werden muß. In den ersten neun Monaten 1965 bezifferte sich das Ausfuhrquantum von Baumwollgespinsten auf 17 536 t im Werte von 13 773 Mio Lire, verglichen mit 15 556 t im Werte von 9480 Mio Lire in derselben Zeitspanne 1964. Die Ausfuhrzunahme bei den Baumwollgeweben entwickelte sich weniger ausgeprägt, da die Konkurrenz äußerst scharf ist. Das Ausfuhrquantum bei den Geweben stieg daher 1965 (Januar bis September) bloß auf 5488 t, verglichen mit 5309 t in den gleichen Monaten 1964, und auch die Werterhöhung hielt sich in äußerst mäßigen Grenzen (Zunahme von 12,944 Mia Lire auf 13,591 Mia Lire). So erfreulich diese Erfolge waren, erwiesen sie sich in finan-

zieller Hinsicht als äußerst wenig befriedigend. Um vermehrt ins Geschäft zu kommen, mußten die Preise bis aufs äußerste gesenkt werden, in vielen Fällen sogar unter das Selbstkostenniveau.

Geringe Einfuhr

Gleich wie die inländische Produktion hatte auch die ausländische Einfuhr nach Italien einen schweren Stand. Die abnormal niedrigen Lieferpreise gewisser Importe veranlaßten im Januar 1965 das italienische Ministerium für den Außenhandel, für eine gewisse Zeit Einfuhrbewilligungen vorzuschreiben. Es handelte sich dabei um Importe aus Hongkong, Indien, Pakistan, Spanien, Taiwan (Formosa), aus der Vereinigten Arabischen Republik und aus den Vereinigten Staaten, später auch aus Jugoslawien. Rund zwei Monate (15. März) nach diesem Erlaß, der offenbar nicht den gewünschten Erfolg gezeitigt hatte, setzte das gleiche Ministerium für das ganze Jahr 1965 für die in Frage kommenden Baumwollartikel Einfuhrquoten fest, die für die genannten Länder ein Totalquantum von insgesamt 8690 t ausmachten. Trotzdem kann die italienische Industrie, als Folge ihrer übersetzten Gestehungskosten, die ausländischen Konkurrenten auf dem Inlandmarkt nicht aus dem Felde schlagen.

Erleichterung gegen Jahresende 1965

Im letzten Vierteljahr 1965 schien es, als ob sich Anzeichen mehrten, die in Richtung einer Besserung der Lage der italienischen Baumwollindustrie wiesen. Die Gesamtimporte hatten, auch als Ergebnis der vorerwähnten ministeriellen Maßnahmen, bedeutend abgenommen.

In denselben Vergleichszeiten hatte sich auch der Export stärker beleben können: die Ausfuhr von Baumwollgespinsten Januar bis Oktober 1965 belief sich auf 20 114 t gegenüber 17 575 t in denselben Monaten 1964. Die Ausfuhr von Baumwollgeweben wies jedoch eine kleinere Expansion auf; sie stieg von 5955 t auf 6078 t.

Trotz diesen Ansätzen zur Besserung, die immer noch als schmal bezeichnet werden müssen, besteht nach kürzlichen Angaben der Italienischen Baumwollvereinigung (Associazione Cotoniera Italiana) begründete Veranlassung anzunehmen, daß die italienische Baumwollindustrie das schwerste überwunden hat und sich nunmehr auf dem Wege der Erholung befindet.

Rundschau

Probleme einer mittelgroßen Unternehmung der schweizerischen Exportindustrie

Werkzeugausgabe, Werkzeugmacherei, Lehrenbohrwerk, Ersatzteildienst, Lehrlingswerkstatt, Gußdreherei, Verzahnerei, Fräseerei, Bohrererei, Schleiferei, Fabrikationskontrolle, Montage, Spenglerei, Malerei, Härtnererei, Schreinerei, Konstruktionsabteilung, Verkaufsabteilung, Lochkartenabteilung, Demonstrationsraum usw. sind Stichworte, die auf die Besichtigung einer Maschinenfabrik hinweisen — in diesem Falle auf die Besichtigung der *Maschinenfabrik Schweiter AG in Horgen*.

Anlässlich des Bezuges des Büroneubaus hatten Freunde der Maschinenfabrik Schweiter AG wie auch die Lieferanten und die Angehörigen des Personals Gelegenheit, die Fabrikationswerkstätte der in aller Welt bekannten Schweiter-Erzeugnisse und auch den Neubau zu besichtigen. Der Bürobau beherbergt den Demonstrationssaal, die Direktions-, Verkaufs- und Korrespondenzräume, weiter die Propagandaabteilung, den technischen Dienst, das Rechnungswesen sowie die Konstruktionsabteilung. Der Fabrikationsablauf in den Werkstätten sowie der in seiner

Zweckmäßigkeit schöne Büroneubau verrät den Willen der Geschäftsleitung, in aller Zukunft schweizerische Qualitätsarbeit herzustellen. Dieser Wille offenbarte sich immer wieder beim Rundgang. In den Bearbeitungsmaschinen für die Herstellung der Schweizer-Produkte ist ein bedeutendes Kapital investiert; zum Teil sind es Maschinen, die mit Tausendstelmmillimeter Ablesegenauigkeit arbeiten. Die Qualitätskontrolle ist ein wesentlicher Faktor im Fabrikationsablauf und bezieht sich auch auf die Güter der Lieferanten.

Der Schwerpunkt der Besichtigung war die Rede von Herrn Walter Gutzwiller, Delegierter des Verwaltungsrates der Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen, der die *Probleme einer mittelgroßen Unternehmung der schweizerischen Exportindustrie* beleuchtete und damit Existenzfragen allgemeiner Natur berührte, die jedes schweizerische Exportunternehmen und jeden schweizerischen Arbeitgeber und auch Arbeitnehmer betreffen. Herr Gutzwiller führte aus:

AEG



Elektrische
Zeitzähler
für Ein- und Aufbau

Wichtiges Hilfsorgan:
Zur Überwachung der Betriebszeit von Werkzeug-, Textil- und Schweissmaschinen, Förderanlagen, elektr. Öfen, Hebezeugen

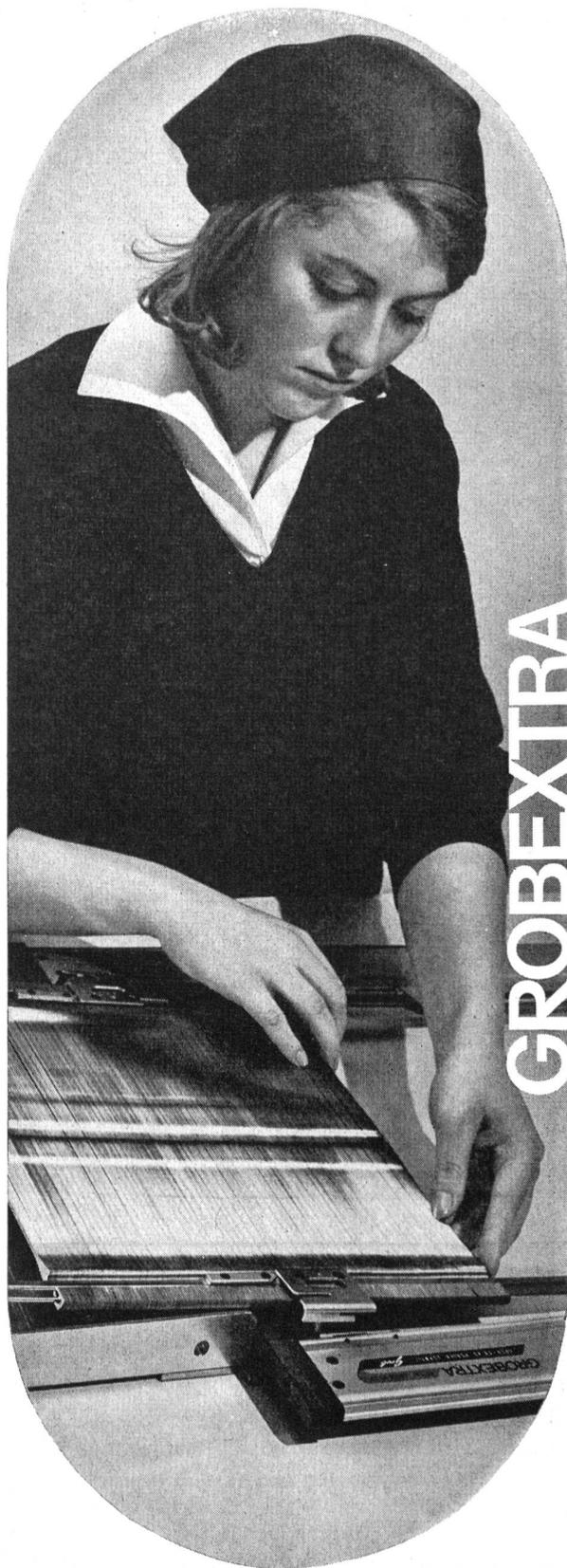
zur Kontrolle der Betriebsdauer von Röhren, Thyratrons, Ignitrons, Gleichrichtern

zur Zeitbestimmung von elektro-chemischen Prozessen und elektro-thermischen Einrichtungen usw.

Brutto-Preise:
LZ 4 (quadratische Ausführung) Fr. 38.-
LZ 5 (runde Ausführung) Fr. 32.-

8027 Zürich Postfach Tel. 051/255910

ELEKTRON AG



GROBEXTRA

Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen

HUMIDOCONTROL

ANLAGEN

Seit über 25 Jahren weltweit eingeführt

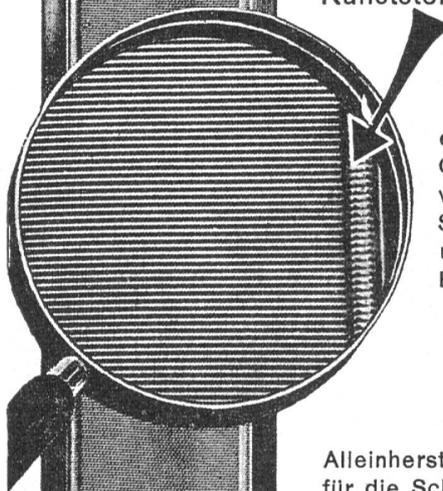
Elektronische Feuchtigkeitsmessung auf bewährtem
kombiniertem Meßprinzip über die ganze
Warenbreite für alle natürlichen und synthetischen
Faserstoffe und deren Mischungen!
Automatische progressiv-proportionale und
tachodynamische Regelung, transistorisiert

Registrierung

DRYTESTER GmbH **LUNGERN**
SCHWEIZ SUISSE

DURAFLEX Webeblätter

mit elastischem
Kunststoff-Bund



erhöhen Ihre
Gewebequalität,
verhindern
Streifenbildung
und
Blattzahnbrüche

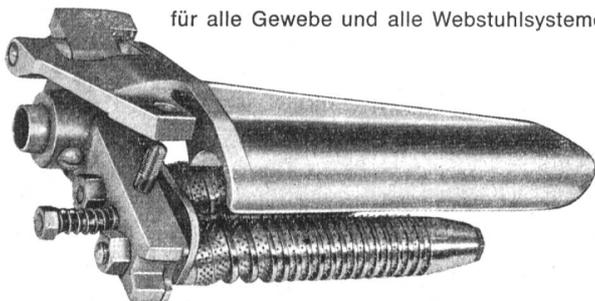
Alleinhersteller
für die Schweiz:

Hch. Stauffacher & Sohn

Schwanden Gl.
Tel. (058) 7.11.77

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlssysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 43551

Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Condition des Soies et Textiles Stagonatura Sete
Silk Conditioning and Testing House

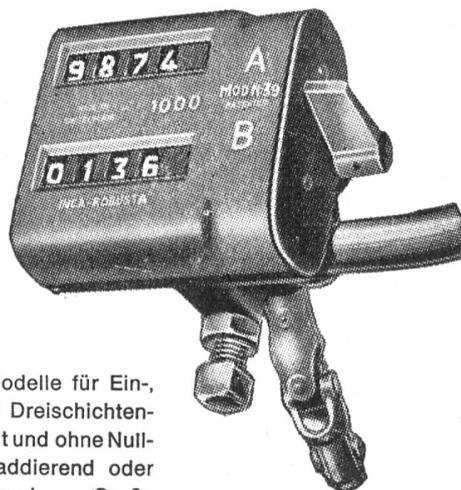
Gegründet 1846

8027 Zürich Gotthardstraße 61 Telephon (051) 23 13 33

Prüfung und Lagerung aller Textilien

Schußzähler

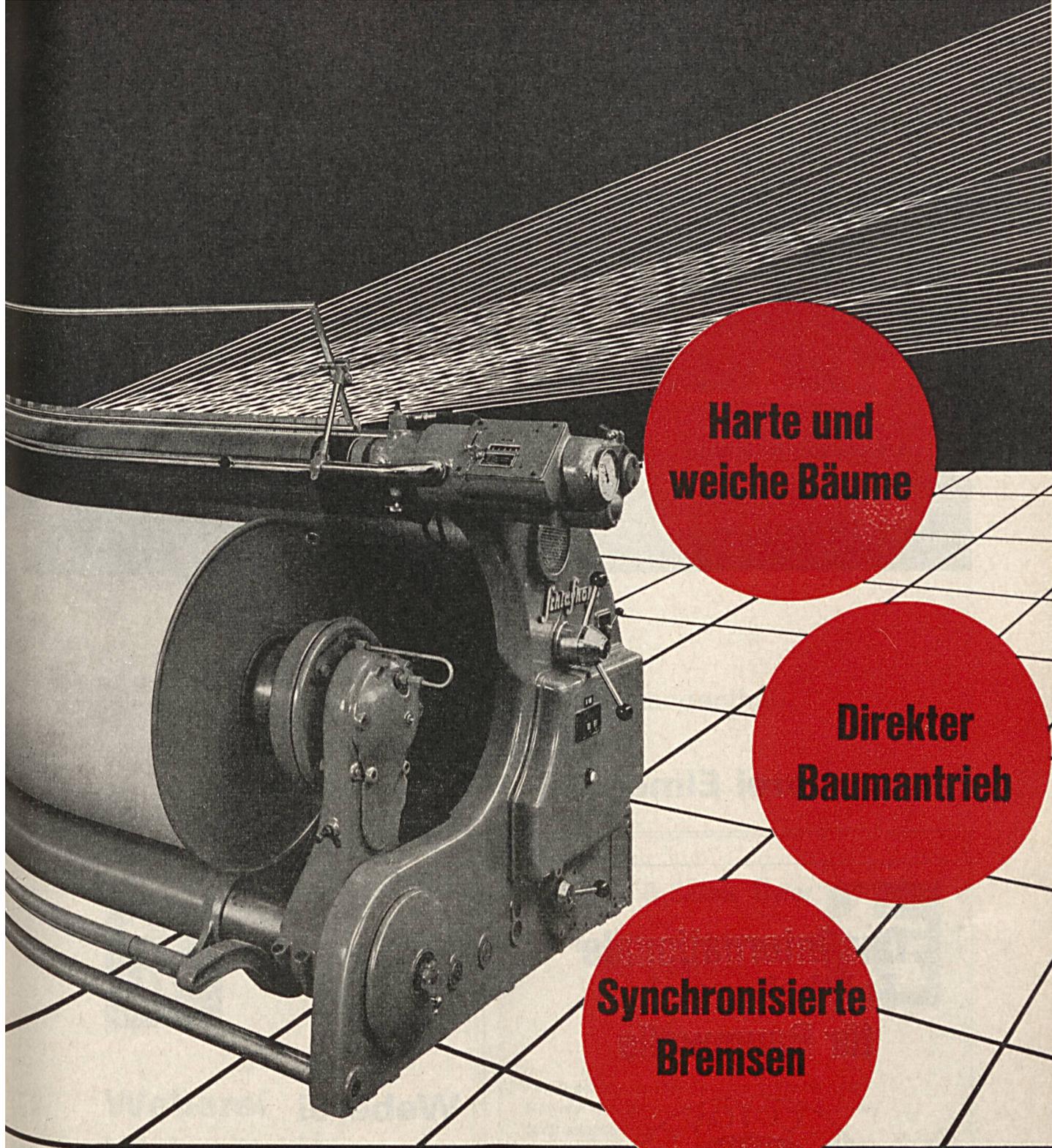
INCA - ROBUSTA



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



**Harte und
weiche Bäume**

**Direkter
Baumantrieb**

**Synchronisierte
Bremsen**

Universalzettelmaschine

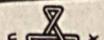
Die Universalzettelmaschine EZD hat direkten Baumantrieb. Er wirkt, stufenlos in der Geschwindigkeit regelbar, über ein ölhydraulisches Getriebe. Damit läuft der Baum sanft an und erreicht bei gleichmäßiger Beschleunigung rasch die volle Zettelgeschwindigkeit. Die EZD-Maschine kennt keinen Schlupf und die daraus folgenden Spannungsdifferenzen in der Kette. Bei größter Schonung des Garnes liefert die Maschine harte und weiche Bäume von höchster Qualität und unübertroffener Gleichmäßigkeit.

W. SCHLAFHORST & CO., MÖNCHENGLADBACH

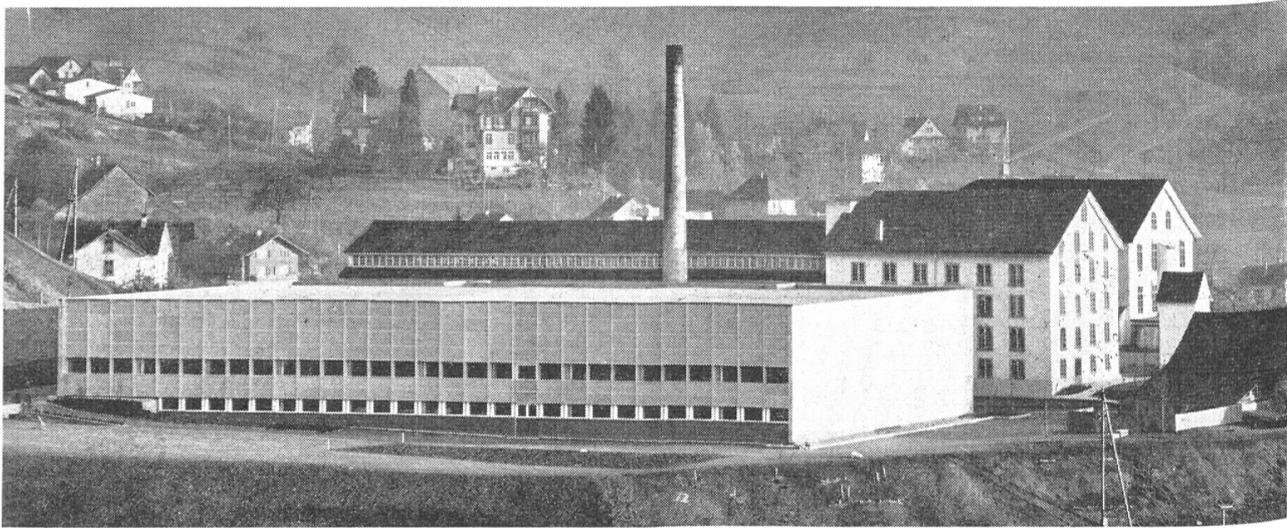
EZD

Harte Bäume für die Schlichterei,
Weiche Bäume für die Färberei!

Schlafhorst



Führende Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie



Wir fabrizieren: glatte und gemusterte Rohgewebe in Baumwolle, Fibranne, Nylon und diversen Chemiefasern für die Bekleidungs-, Stickerei- und übrige Textilindustrie. Gewebebreiten bis 190 cm.

Feinweberei Elmer AG

8636 WALD ZH Telephon 055 / 9 11 91

Das internationale Echtheitszeichen für Baumwolle



Abgabe der Verwendungsrechte, Auskunft und Beratung:

**Publizitätsstelle
der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie**
St. Leonhard-Strasse 22, 9000 St. Gallen, Telefon 071-233435



Weberei für Heimtextilien

Baumwolle
Mischgewebe
Synthetics
Wolle

Möbelstoffe
Couchdecken
Tischdecken
Dekorstoffe
Rheumamolton[®]

A. Huber & Co. AG, 9230 Flawil

Weil es drei Gugelmann-Betriebe gibt, können wir alle an einem Strick ziehen

Vom Rohstoff bis zum fertigen Gewebe bleibt Gugelmann am Faden. Weil wir eine eigene Spinnerei, eine eigene Färberei und Buntweberei besitzen und in einem dritten Betrieb das Ausrüsten selbst besorgen, geht bei uns alles wie am Schnürchen.

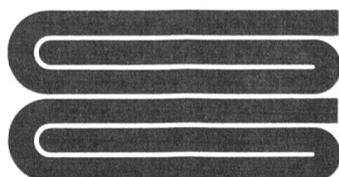
Da ist kein Zwischenbetrieb, der uns Schwierigkeiten machen könnte. Von der Baumwolle bis zum fertigen Gewebe können wir genau kalkulieren. Deshalb brauchen wir kein Seemannsgarn zu spinnen, wenn wir von der Qualität unserer Stoffe reden. Wir wissen, wovon wir

sprechen. Weil wir festhalten an der bewährten Zusammenarbeit zwischen unserem Fertigungs- und Ausrüstungsbetrieb können wir ganz beweglich bleiben.

Neue Kleidungsgewohnheiten und neue Designs verlangen oft auch neue Gewebe. Unsere bügelfreien Hemdenstoffe Aggalux® und Aggafresco® sind Beispiele dafür.

Wenn wir mit dieser Anzeige auch einen Faden zu Ihnen knüpfen könnten, würden wir uns freuen.

Gugelmann



Langenthal



Weberei Walenstadt

Qualitätsprodukte aus Baumwolle, Zellwolle
und synthetischen Fasern

High class fabrics made of cotton, staple
fibre and synthetic fibres

Tissus fins de coton, fibranne et matières
synthétiques

Trümpler & Söhne Uster

BAUMWOLL-FEINSPINNEREI
UND FEINWEBEREI
SEIT 1811



Feine gekämmte Baumwollgarne Ne 60–200
Gewebe aus Baumwolle sowie künstlichen und
synthetischen Garnen

Aktiengesellschaft A. & R. Moos

Textilwerke
Weißlingen ZH

Führende Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie



Habis Textil AG 9230 Flawil/SG

Roh- und Buntweberei
mit angeschlossenen Spinnereien
Bleicherei - Färberei - Ausrüsterei - Druckerei

Baumwolle

Heimtextilien

Wäschestoffe

Mischgewebe

Haushaltwäsche

Schürzenstoffe

Synthetics

Technische Gewebe

Kleiderstoffe

Futterstoffe

Hemdenstoffe

Arbeitskleiderstoffe

Freizeitstoffe

Hochveredlungen — Spezialappreturen

PAUL SCHENK AG
ITTIGEN-BERN

TEL. 031-58 01 28

KLIMA-KANÄLE

KLIMA-GERÄTE

KLIMA-SCHRÄNKE

Feinmechanische Werkstätte

W. FEHR, BASEL

Tel. 061 / 23 46 31

Austraße 32

liefert als Spezialität

**Garndrehungszähler · Garnweifen
Textilwaagen**



Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

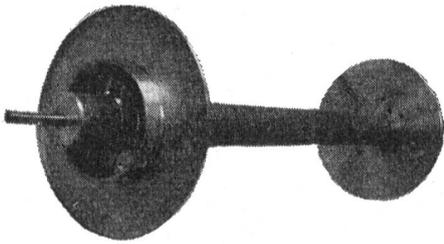
**Gewobene
Spindel- und Antriebsbänder
aus Baumwolle oder Terylene**

Hans Hefti

Gurten- und Bandweberei
Flechtereie

8762 Schwanden GL
Tel. (058) 7 14 25

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

Alfred Leu, Zürich 4 ·
Kernstr. 57

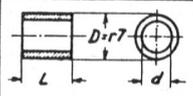
Dessins

für Webereien

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
16 E7	22	20
17 H7	24	30
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
25 F7	35	40
26 E8	32	35
30 E7	40	25
35 E8	45	50
40 F7	50	65

Nr. e 340

Aladin AG, Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

Bestbewährte

Webeblätter

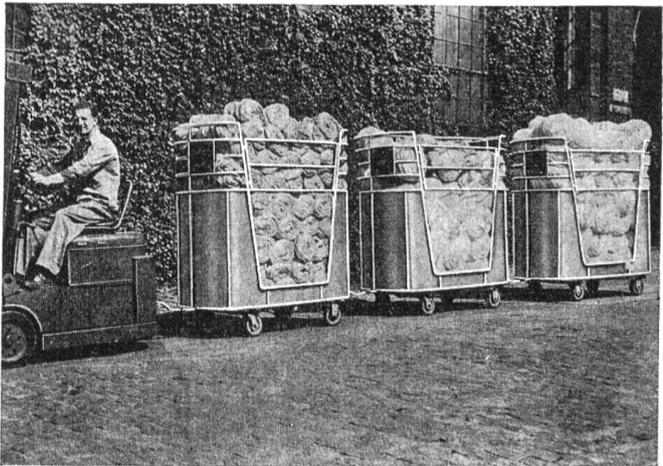
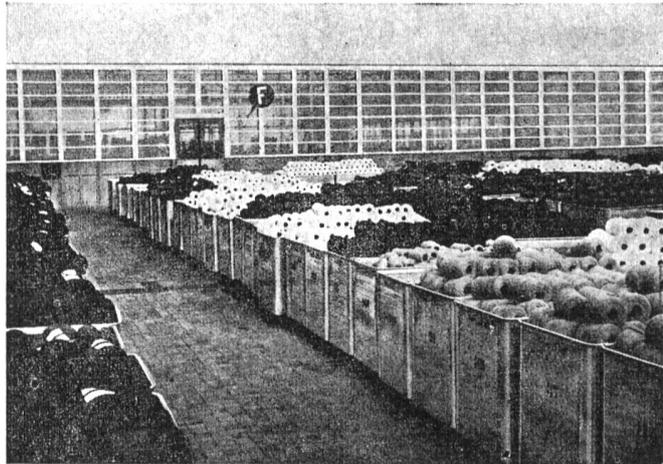
für die gesamte
Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL

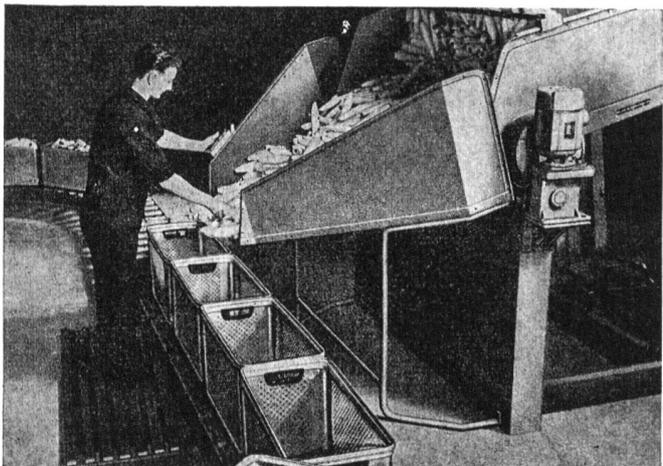
Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

WILD ZUG

25 Jahre Gmöhling



= zeitsparende Transportgeräte für Textilbetriebe



= neue Textil-Spezialmaschinen und vor allem:

**Erfahrung im Rationalisieren von Textilbetrieben. Verlangen Sie
unsern Katalog über Textiltransportmittel und Spezialmaschinen**

WILD ZUG

WILD AG ZUG
Postfach 6301 ZUG

Tel. 042 4 58 58
Telex 58 385



**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?

«Es ist erstaunlich, wie wenig man oft von Firmen weiß, mit denen man seit Jahren als Kunde oder Lieferant in Verbindung steht. Eine Betriebsbesichtigung gibt die Möglichkeit, viel Unbekanntes und Interessantes zu erfahren. Aus diesem Grunde dient ein kurzer Rückblick in die Vergangenheit zum besseren Verständnis der Gegenwart:

1894 übernimmt Jean Schweiter in Horgen eine mechanische Werkstätte mit 5 bis 6 Arbeitern, die sich im Zentrum von Horgen befindet.

1912 zählt die Firma 195 Arbeiter und Angestellte. Jean Schweiter sieht sich wegen des Zusammenbruchs einer Lokalbank verpflichtet, seine Firma in eine Aktiengesellschaft umzuwandeln.

1908 tritt der älteste Sohn Hans

1911 Otto und

1919 Walter Schweiter in die Firma ein und übernehmen in der Folge die Geschäftsleitung.

1918 stirbt der Gründer der Firma. Das Unternehmen entwickelt sich rasch dank gutem Absatz im In- und Ausland. Die Lokalitäten im Dorf erweisen sich bald als zu eng, und im Jahre

1925 wird gegenüber dem Bahnhof Oberdorf, auf dem heutigen Areal, ein Neubau bezogen. Die Belegschaft zählt zu diesem Zeitpunkt 420 Personen.

1928 und vor allem nach dem zweiten Weltkrieg wird das Unternehmen bis zum heutigen Umfang ausgebaut.

In den fünfziger Jahren tritt die junge Generation in die Geschäftsleitung ein. Die Herren Hans und Otto Schweiter starben in den Jahren 1937 resp. 1962. Herr Walter Schweiter ist heute Präsident des Verwaltungsrates.

1945 sind 416 Personen beschäftigt.

Das Fabrikationsprogramm umfaßte seit Bestehen der Firma Textilmaschinen, wobei die Spulmaschinen immer im Vordergrund standen. In Zeiten von Absatzschwierigkeiten hat sich die Firma Schweiter in Diversifikation versucht. Fehlgeschlagen hatte vor dem ersten Weltkrieg die Fabrikation von Kindersesseln, dagegen wurden im Jahre 1910 und wieder Anno 1938 einspindlige und Reihenbohrmaschinen konstruiert und mit Erfolg vertrieben.

Verschiedene Konstruktionen vergaben wir zur Fabrikation unter Lizenz ins Ausland, so seit

1925 nach Italien, von 1939 bis 1960 nach den USA und seit 1963 nach Japan.



Der Büroneubau fügt sich zwischen Werk und Wohlfahrts-haus harmonisch in das Landschaftsbild ein. Der Grundriß beträgt 15 × 44 m

Heute beträgt unsere Belegschaft etwas über 800 Leute. Auf 70 000 m² Gesamtfläche des Betriebsareals stehen uns 23 500 m² Produktionsfläche zur Verfügung.

Das neuerstellte Bürohaus benötigte eine Bauzeit von 18 Monaten und wurde durch die Firma Suter & Suter, Basel, geplant und ausgeführt. Der umbaute Raum beträgt 10 100 m³. Die Baukosten von total über 3 Millionen Franken blieben um ca. 6 % unter dem Kostenvoranschlag.

Export — unsere Existenzgrundlage

Unsere Spulmaschinen genießen in allen fünf Erdteilen den Ruf eines guten Schweizer Produktes. Vom gesamten schweizerischen Maschinenexport entfiel im Jahre 1965 ein Fünftel auf Textilmaschinen. Daran war der Spulmaschinenexport mit ungefähr 10 % beteiligt, von welchen etwas über die Hälfte auf die Firma Schweiter entfiel. Unser Inlandabsatz machte nur 6 % des Gesamtumsatzes aus, was die starke Exportorientierung der Firma Schweiter deutlich vor Augen führt.

Für eine Gemeinde von der Größe Horgens (sie zählt heute über 15 000 Einwohner) ist unsere Firma ein großer Betrieb. Auch für schweizerische Verhältnisse zählen wir gemäß eidg. Fabrikstatistik zu den größeren Fabrikationsbetrieben. Da wir aber ein ausgesprochenes Exportunternehmen sind, zwingen uns die ausländischen Verhältnisse den Vergleichsmaßstab auf. So kommen wir denn nicht um die Feststellung herum, daß wir — gemessen an ausländischen Unternehmungen — ein Mittelbetrieb sind mit den für diese Größenklasse spezifischen Problemen.

Wirtschaftliche Konzentration im schweizerischen Maßstab

Betrachten wir zum Beispiel die in Europa stattfindende Entwicklung zu wirtschaftlichen Konzentrationen in Form von Zusammenschluß und Uebernahme. Bereits seit einigen Jahren ist in gewissen Ländern die Finanzierung aus eigenen Mitteln schwierig geworden. Nicht nur, daß sich die Kosten für die Forschung und Entwicklung, die Investitionen im Zusammenhang mit Rationalisierung und Automatisierung vervielfachen, sondern auch in Anbetracht der sich dauernd verschlechternden Ertragslage sehen sich kleine und mittlere Betriebe gezwungen, neue Wege der Finanzierung zu beschreiten. Eine Anlehnung an ähnliche, sogar branchengleiche Unternehmen mag sich als wünschenswert oder unerlässlich erweisen. In der Textilindustrie haben solche Zusammenschlüsse in den letzten Jahren zahlreich stattgefunden, selten jedoch in der Textilmaschinenindustrie. Für den Maschinenbauer stellt sich aber vor allem in der Schweiz wegen der mangelnden Expansionsmöglichkeiten die Frage nach Beteiligung an ausländischen Unternehmen und Lizenzabkommen. Innerhalb unserer Grenzen werden wir um Verbundabkommen unter branchenähnlichen Industrien in bezug auf Forschung, Sortimentsabstimmung, Einkauf und Vertrieb in den nächsten Jahren kaum herumkommen, denn die sich abzeichnende Entwicklung auf unseren interessanten Absatzmärkten ist nicht zu übersehen. Ich denke hier vor allem an die europäischen Großmärkte wie die EWG und EFTA. Der Anteil des EWG-Gebietes an unserem Gesamtexport im Jahre 1965 betrug 30 % gegenüber nur 12 % der EFTA. Unsere Vertriebsorganisation muß den wechselnden Marktanforderungen ständig angepaßt werden. Heute sind über 50 Mitarbeiter unserer Firma fast ununterbrochen unterwegs, um die Vertreter in allen Ländern zu beraten und zu unterstützen, um unsere Maschinen zu montieren und die Kunden vor und nach dem Verkauf genau mit unseren Produkten vertraut zu machen.

Finanzierung und Risiken des Exportes

Ein weiteres Merkmal der Marktsituation ist die allseits stark zunehmende Konkurrenz, die in den letzten Jahren zu gedrückten Preisen und ungünstigen Zahlungsbedingungen geführt hat. Während noch vor wenigen Jahren unsere Verkaufspreise diskussionslos akzeptiert wur-

den und kaum eine Sendung unsere Fabrik verließ, ohne daß sie nicht sofort bezahlt wurde, liegen die Verhältnisse heute ganz anders. Kaum können noch Geschäfte abgeschlossen werden ohne Preiskonkzessionen. Es sind uns Fälle bekannt, bei welchen ausländische Textilmaschinenhersteller bis zu 40 % Nachlaß gewährt haben, wobei nicht festzustellen war, wie hoch die eingerechnete Diskussionsmarge war und wie hoch der wirklich gewährte Rabatt. Andererseits waren Firmen eines traditionellen Exportlandes von Textilmaschinen vor einigen Jahren gezwungen, mittels staatlicher Hilfe Kredite von 5—10 Jahren anzubieten, um damit ihre Absatzgebiete zurückzugewinnen, welche ihnen zufolge konstruktiven Rückstandes nach dem Kriege verloren gegangen waren. Daß die anderen Länder auf diese Maßnahme mit ähnlichen Verkaufsbedingungen reagieren mußten, versteht sich von selbst. Die meisten davon unterstützen dabei ihre Exporteure durch Kreditabkommen von Staat zu Staat, so vor allem England, die USA, Frankreich, die Deutsche Bundesrepublik, Italien und gewisse Oststaaten, wogegen die Schweiz in dieser Beziehung außerordentlich zurückhaltend ist und wir demzufolge eindeutig in Nachteil versetzt sind.

Materialbeschaffung und Fertigung — gesteigerte Qualitätsansprüche

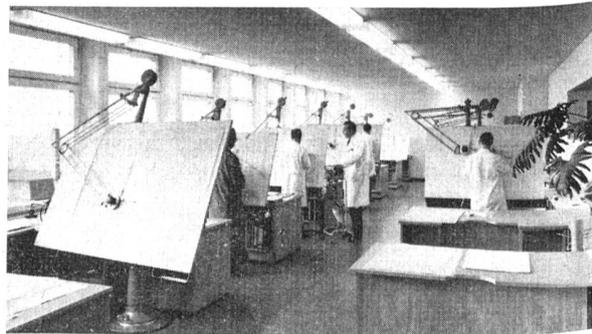
Wie überall hat der Kunde den Hauptanspruch auf Qualität. Aber wohl in wenigen Sektoren der Maschinenindustrie ist der Abnehmer so direkt an der Arbeit des Maschinenbauers interessiert und beteiligt wie in unserer Branche. Das hat verschiedene Gründe: der wichtigste davon ist, daß die Textilindustrie viel konjunkturanfälliger ist als andere Branchen. Der stark ausgeprägte Lagerzyklus wird oft gestört durch geringe Umsätze zufolge schlechter Jahreszeiten. Weitere Gründe der Konjunkturanfälligkeit liegen in der Struktur der Textilindustrie: Unübersichtlichkeit der Branche wegen der großen Anzahl von Produktions- und Handelsstufen, Konkurrenzierung durch Entwicklungsländer, Wettbewerb zwischen Natur- und Chemiefasern. Aus dieser Lage heraus formuliert uns der Kunde konkrete Wünsche. In erster Linie verlangt er eine möglichst universelle Maschine, die es ihm erlaubt, sich in kürzester Zeit den Anforderungen des Marktes anzupassen. An der Maschine erfordern solche Anpassungen die Möglichkeit, Teile und Aggregate auszuwechseln zu können. Deren Auswechselbarkeit muß also gewährleistet sein. Im weiteren soll die Leistung der Maschine gesteigert werden. Hohe Leistung bedeutet für den Kunden optimale Auslastung von Maschine und Spulpersonal. Dabei denkt man unwillkürlich an die Geschwindigkeit, und tatsächlich wurde diese in den letzten Jahren bei gewissen Maschinen bis zu 100 % gesteigert.

Jedoch mit Geschwindigkeit allein erreicht unser Kunde keine Produktionshöchstleistungen. Ebenso wichtig ist ihm hohe Betriebsicherheit. Dieser muß durch den Maschinenbauer bereits im Stadium des konstruktiven Entwurfes Rechnung getragen werden. Auch erwartet der Kunde bei seinem Investitionsentscheid von uns eine optimale Lebensdauer der Maschine. Diese Forderung gewinnt mit der Leistungssteigerung, besonders mit der Geschwindigkeit, an Bedeutung.

Durch den schärfer werdenden Konkurrenzkampf, durch die ständig steigenden Lohn- bzw. Arbeitskosten und durch den Personalmangel ist der Kunde gezwungen, so rationell wie möglich zu arbeiten. Er erwartet von uns, daß wir ihn bei seinen Rationalisierungsmaßnahmen unterstützen. In einer hochentwickelten Industrie wie der Textilindustrie führt die Rationalisierung zwangsläufig zur Automatisierung.

Die vorerwähnten Forderungen, wie Leistungssteigerung, Betriebsicherheit, geringe Wartung usw., führten dazu, daß wir die Anforderungen sowohl an unsere Fertigung als auch an unsere Lieferanten gewaltig steigern mußten

und gezwungen waren, diese sorgfältiger auszuwählen. Die durch das hohe Konstruktionsniveau des Kreuzspulautomaten bedingten Forderungen haben bei uns einem starken Ausbau unserer Qualitätskontrolle gerufen. Nicht nur die Produkte unserer Lieferanten, sondern vor allem



In den hellen Räumen der Konstruktionsabteilung werden neue Maschinen entworfen und laufend bestehende Typen verbessert

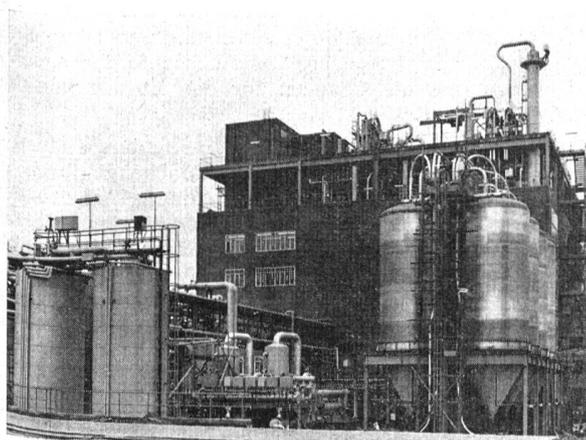
auch diejenigen unserer eigenen Fabrikation werden strengen Kontrollen unterzogen. Wir durften in diesem Zusammenhang erfreuliche Beispiele engster Zusammenarbeit zwischen Maschinenbauer und Lieferant erleben.

Das Problem der dauernd steigenden Löhne und Kosten beschäftigt heute jeden Unternehmer in hohem Grade. Ich möchte nur kurz einige Überlegungen zu dieser Frage anstellen: Die Rohmaterialien an und für sich haben wohl in den letzten Jahren keine Preiserhöhung erfahren, da auf keinem Gebiet Verknappungen eingetreten sind und zu Preissteigerungen hätten führen müssen. Die Gewinnung der Rohstoffe wurde auf der ganzen Linie rationalisiert, so daß dadurch eher eine Verbilligung hätte eintreten sollen. Nachdem sich auch die Kapitalverzinsung verhältnismäßig nur unbedeutend erhöht hat, muß das anhaltende Ansteigen der Kosten in erster Linie den steigenden Löhnen zugeschrieben werden. Während die Kostenentwicklung in der Schweiz bis vor wenigen Jahren zu keiner Beunruhigung Anlaß zu geben vermochte, hat sich die Lage leider gründlich geändert. Unter den zum Vergleich interessierenden Industriestaaten der Welt steht die Schweiz 1965 mit der Teuerungszunahme nach Schweden, Holland und Japan an vierter Stelle. Für die schweizerische Exportindustrie ist es besonders beunruhigend, daß sich ihre Konkurrenz in Westdeutschland, Frankreich, Italien, England und in den Vereinigten Staaten besser zu stellen vermag. Dadurch wird unsere Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt ständig vermindert, um so mehr, als auch die Qualität unserer Arbeit Einbußen zu erleiden droht. Die übermäßige Verteuerung unserer Produkte und die langsame Verschlechterung unserer Arbeitsqualität sind in hohem Grade Folgen der massiven Lohnsteigerungen und der mangelnden Arbeitskraft. Leider wurde diese Entwicklung von unseren Volkswirtschaftlern und vom Unternehmertum allzu spät erkannt. Nachdem es sich aber dabei nicht nur um eine Existenzfrage der für unser Land lebenswichtigen Exportindustrie handelt, sondern auch um die Erhaltung der Kaufkraft des Schweizer Franken, sollten wir hoffen dürfen, daß im Schweizerland die nötige Einsicht bald einkehrt.

Schließlich möchte ich betonen, wie wichtig es für eine Industrie wie die unsrige ist, daß zur Rekrutierung des Personals in der Gemeinde ein angenehmes Wohn- und Steuerklima herrscht, daß gute Schulen und Einkaufsmöglichkeiten bestehen und kulturelle Veranstaltungen stattfinden. Durch aktive Mitarbeit in den Behörden und durch materielle und geistige Unterstützung von privaten Unternehmungen versuchen wir, auch auf diesen Gebieten unseren Beitrag zu leisten.»

Die Produktionsanlage der Polyesterfaser Vestan

Die Faserwerke Hüls GmbH, Marl, eine Tochtergesellschaft der Chemischen Werke Hüls AG, Marl, und der Kodak AG, Stuttgart-Wangen, hat nach fast zweijähriger Bauzeit termingerecht mit der Produktion der Polyesterfaser *Vestan* in ihrer neu errichteten Anlage begonnen. Am 25. Mai 1966 erfolgte die offizielle Inbetrieb-



Teilansicht der neu erbauten Produktionsanlagen für die Polyesterfaser *Vestan* der Faserwerke Hüls GmbH, Marl

Photo: Faserpreß

nahme der Anlage in Anwesenheit vieler Freunde und Gäste des Hauses.

Die neuen Produktionsstätten wurden auf einem Erbbaugrundstück der Chemischen Werke Hüls AG errichtet und werden in engem technischen Verbund mit der Chemischen Werke Hüls AG betrieben.

Auf Grund der langjährigen Erfahrungen, über die der Lizenzgeber, die Tennessee Eastman Company, Kingsport, auf dem Fasersektor verfügt, basiert die Produktion auf den letzten Erkenntnissen der Herstellungsmethoden von Polyesterfasern in den USA.

Die Kapazität ist in der ersten Ausbaustufe auf 6000 jato Stapelfaser ausgelegt. Die Erfolge bei der Einführung von *Vestan* im In- und Ausland machen bereits eine Erweiterung auf mindestens 12000 jato Stapelfaser notwendig. Mit den dafür erforderlichen Arbeiten ist begonnen worden.

Die Planung für die erste Ausbaustufe einer Anlage für *Vestan*-Endlosfäden ist abgeschlossen. Mit den Bauarbeiten wird in Kürze begonnen.

Zur Sicherung der Rohstoffversorgung wurde darüber hinaus mit der Errichtung einer Anlage zur Herstellung von Dimethylterephthalat, einem der Vorprodukte von *Vestan*, begonnen. Diese Anlage wird auf Grund eines bei der Chemischen Werke Hüls AG entwickelten Verfahrens erstellt. Mit der Fertigstellung dieser Anlage ist in etwa 1 ½ Jahren zu rechnen.

Tagungen

Fertigungsorganisation im Textilbetrieb

Textiltechnische Frühjahrstagung

(UCP) Die VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) veranstaltete ihre Textiltechnische Frühjahrstagung in der Wagnerstadt Bayreuth. Hier stand die Fertigungsorganisation in Textilbetrieben zur Debatte. Es handelte sich in erster Linie um eine Besprechung der neu erarbeiteten VDI-Richtlinie 2432. In der Richtlinie wird vorwiegend der Bereich der Produktionsaufträge behandelt. Neun Referenten beschäftigten sich mit der Thematik und beleuchteten die Fragen von verschiedenen Seiten.

An zwei Nachmittagen wurden in den Textil- und Bekleidungsbetrieben des Einzugsgebietes von Bayreuth Besichtigungen vorgenommen, bei denen wertvolle Kenntnisse und Erkenntnisse gesammelt werden konnten.

*

Dr.-Ing. C. A. Meier-Windhorst, Hamburg, legte in seinem Referat «Industrieller Fortschritt durch Forschung im Bereich der Wechselwirkung Textilfaser — Veredlungschemikal — Produktionsmaschine» dar, daß der «empirische Know-how» (das ist das große Erfahrungsvolumen einer organisch gewachsenen Wirtschaft) immer noch die wesentliche Grundlage des Sozialproduktes darstelle. Dies gelte im besonderen auch für die Produktionsgestaltung in der Textilindustrie. Einmal müsse für jeden Industriezweig der Anstieg aus dem Bereich der empirischen Produktionsverfahrensgestaltung auf die höhere Ebene einer wissenschaftlich fundierten und durch Forschungen gestaltete Technik erfolgen. Es wurde die Frage behandelt, ob die Voraussetzungen für diesen Aufstieg in der Produktionsgestaltung in der Textilindustrie bereits als gegeben zu betrachten seien. Als größte Schwierigkeit erweise sich hier die beachtliche Diskrepanz im Entwicklungsstandard zwischen der Faserchemie und der Veredlungschemie einer-

seits und der textilen Produktionstechnik und dem Produktionsmaschinenbau andererseits. Um diese zu überwinden und um echte Verständigungsmittel zwischen diesen Partnern zu schaffen, müsse neben die heute so bedeutende Textilchemie eine unabhängige Physik der textilen Produktion und im besonderen eine unabhängige Textilveredlungsphysik treten. Der Referent wollte die Überzeugung vermitteln, daß für den Komplex Textilveredlung eine moderne Produktionstechnik nur im Rahmen einer hochwertigen Teamarbeit der Partner Faserchemie, Hilfsmittelchemie, Textiltechnologie und Produktionsmaschinen mit Erfolg verwirklicht werden kann. Die Möglichkeiten einer solchen Teamarbeit wurden an Beispielen interessanter und erfolgreicher Gemeinschaftsentwicklungen aus der letzten Zeit dargestellt. Schließlich kam Dr. Meier-Windhorst noch auf die Schnellfixierung von Geweben und Gewirken aus synthetischen Fasern zu sprechen, wobei er auf neue Wege der Farbfixierung in der Färberei und im Stoffdruck und auf Ergebnisse aus Grundlagenklärungen im Bereich von Waschverfahren hinwies.

Die Verarbeitung von Fasern unterwerfe das Material im modernen Verarbeitungsprozeß immer wieder vielfältigen Beanspruchungen, sagte Prof. Dr.-Ing. F. Schenkel, Reutlingen, in seinem Vortrag «Materialwerte und ihre Bedeutung». Deshalb sei es wichtig, möglichst viel über die Eigenschaften des einzusetzenden Materials zu wissen. Diese Eigenschaften werden in Meßgrößen, den Materialwerten, festgehalten. Der Referent behandelte die Materialwerte unter den verschiedensten Gesichtspunkten.

Zum aktuellen Thema «Geschwindigkeitsgrenzen beim Spinnen und Zwirnen» ließ sich Obering. H. Stein, Mönchengladbach, vernehmen. Der Versuch, beim Spinnen und

Zwirnen die Leistung pro Spindel zu steigern, führe zwangsläufig zu Erhöhung der Liefergeschwindigkeit und damit der Spindeldrehzahl. Grenzen setze hierbei der auf der Ringbahn rasch und mit Geschwindigkeiten bis zu 40 m/sec = ca. 145 km/h kreisende Läufer. Die maximal erreichbaren Umlaufzahlen, die ohne übermäßigen Ring- und Läuferverschleiß erzielt werden können, seien von verschiedenen Faktoren abhängig. Das gelte sowohl für Ring- und Läuferpaarungen, die ohne zusätzliche Ringschmierung arbeiten, als auch für solche mit Öl oder Fett geschmierten Laufbahnen. Geschwindigkeitsgrenzen seien nicht nur durch Verhalten und Lebensdauer von Ring und Ringläufer, sondern auch durch auftretende Fadenschädigungen gesetzt. In der Zwirnerei habe sich neuerdings in größerem Umfang das Doppeldrahtverfahren auch für Fasergarne einführen können; dessen Vorteil sei, daß Spulenkörper mit großen knotenfreien Längen zu erzielen seien.

Bei der herrschenden Personalknappheit, sagte Dr.-Ing. W. Graeser, Augsburg, in seinem Vortrag «Qualitätskontrolle in der Weberei», sei es nicht möglich, die Mitarbeiter nur durch fachliche Ausbildung zum Qualitätsdenken zu erziehen, sondern vielmehr müsse auch der Vorgesetzte in seiner Dienstauffassung beispielgebend sein. Eine Abteilung könne nur auf der geleisteten Qualität der vorhergehenden aufbauen, weshalb der Referent die Garnkontrolle ausführlich behandelte. Zur Erhöhung der Wirksamkeit von Kontrollen und für die konsequente Steigerung der Qualität seien ständig Rückmeldungen notwendig. Das Stückzimmer und die Fabrikationskontrolle übten hier eine wichtige Funktion aus. Auch die Laborarbeit bedürfe der praktischen Bestätigung vom Betrieb, soll sie für die Geschäftsleitung ein schlagkräftiges Instrument werden und bleiben.

Anhand einiger wirtschaftlicher Betrachtungen legte Dr. E. Loepfe, Zürich, in seinem Beitrag «Die Grundlagen der elektronischen Garnreinigung in der Webereivorbereitung» dar, daß es sich lohnt, die Garnreinigung mit elektronischen Mitteln anzugehen. G. Bauer, Stuttgart-Fellbach, re-

ferierte über die «Rationalisierung von Klein- und Mittelbetrieben der Maschinenindustrie mittels Lochkarten». Er behandelte den administrativen Aufbau einer Betriebsorganisation als Basis für die Einführung der Lochkarte, wobei es verschiedene Auswertungsmöglichkeiten gäbe, und zwar einmal durch eine eigene Anlage, zum anderen durch eine Gemeinschaftsanlage oder auch durch ein Servicebüro. Die Daten könnten durch Lochen erfaßt und geprüft werden oder durch Lochstreifen und Kombinationen von Maschinen. Textiling, H. Mamok, Wuppertal, legte in seinem Vortrag «Maschenwaren für den technischen Einsatz» ein umfangreiches Material vor und versuchte, einige Artikel mit den typischen Gebrauchsanforderungen zu beschreiben und die Chancen für den Einsatz von Maschenwaren abzutasten.

Der «Arbeitsvorbereitung in der Bekleidungsindustrie» wandte sich Oberbaurat E. Donner, Mönchengladbach, zu, wobei er besonders auf die Arbeitsplanung, Arbeitssteuerung und Leistungsüberwachung näher einging. Die Leistungsüberwachung umfasse namentlich sechs Punkte: 1. Arbeitszeitüberwachung, 2. Materialverbrauchsüberwachung, 3. Leistungsüberwachung, 4. Lohnkostenüberwachung, 5. Qualitätsüberwachung und 6. Betriebsmittelüberwachung.

Einem jüngeren Arbeitsverfahren wandte sich Baurat H. Steuckart, Rheydt, zu. Er sprach über den «Derzeitigen Stand und Entwicklungstendenzen auf dem Gebiete der Stanztechnik». Das Stanzen von Kleinteilen habe sich in der Bekleidungsindustrie allgemein durchgesetzt. Demgegenüber sei die Zweckmäßigkeit dieses Verfahrens in bezug auf Großteile (Vorderteile, Rücken, Ärmel usw.) und insbesondere das Ausstanzen geschlossener Schnittlagen noch immer strittig. Die Maßgenauigkeit gestanzter Teile sei einwandfrei; Unklarheiten beständen über den effektiven Mehrverbrauch an Material, die Zweckmäßigkeit der zur Verfügung stehenden Stanzmesser (Bandstahl- und geschmiedete Messer) und die Wirtschaftlichkeit der Stanzanlagen. Der Referent bemühte sich, hier einige Klarheit zu schaffen.

Das Textilfachgeschäft vor den neuen Marktanforderungen

Im Zyklus der höheren Kurse für Unternehmungsführung im Textilfachgeschäft organisiert das Schweizerische Institut für gewerbliche Wirtschaft an der Hochschule St. Gallen für Wirtschafts- und Sozialwissenschaften am 15. und 16. Juni eine weitere Veranstaltung unter dem Titel «Das Textilfachgeschäft vor den neuen Marktanforderungen».

Im Sinne einer Grundlegung wird die volkswirtschaftliche Entwicklung dargelegt und die Stellung des Textilfachgeschäftes im Wachstum und Wandel der Siedlungen aufgezeigt. Nach einer Betrachtung der starken und schwachen Seiten des Textilfachgeschäftes aus der Sicht des

Lieferanten werden die Referate auf die künftigen erfolgversprechenden Möglichkeiten des Textilfachgeschäftes eingehen: Koordination im Einkaufsbereich und in der Werbung, «coordinated selling» als umsatzsteigernde Verkaufsmethode. Daraus ergibt sich auch die Notwendigkeit vermehrter Verkaufsschulung, die zum optimalen Einsatz des Personals verhilft.

Der Kurs wendet sich an Inhaber und leitende Angestellte von Textilfachgeschäften. Das Detailprogramm kann beim Schweizerischen Institut für gewerbliche Wirtschaft, Dufourstraße 48, 9000 St. Gallen, Tel. (071) 23 34 61, bezogen werden.

Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller

Die Ende April in Bern abgehaltene und von Präsident Pierre Helg speditiv geleitete Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller vermittelte einen instruktiven Einblick in die Geschehnisse der schweizerischen Wollfabrikation, deren Aspekte der Vorsitzende in seiner mit großem Beifall aufgenommenen Begrüßungsansprache festhielt und die nachstehend auszugsweise wiedergegeben ist:

«Die Wollindustrie wurde vom Wachstumsfieber, wie es in zahlreichen schweizerischen Wirtschaftszweigen etwa herrschte, glücklicherweise nie befallen. Gemessen an ihrem Produktionsapparat ist sie in den letzten Jahren immer kleiner geworden, trotzdem aber konstant gewachsen, indem ihre Produktionskapazität mit jeder Verminderung

der Produktionseinheiten und gleichzeitiger Modernisierung des Maschinenparks um einiges größer wurde. Wenn der Bundesrat auf Grund der in der Schweiz von einzelnen Wirtschaftszweigen fast kultmäßig betriebenen Ueberexpansion schließlich energisch die Wachstumsbremsen anziehen mußte, so erfolgte dies jedenfalls nicht wegen der Wollindustrie, die einige Leistungen aufweisen kann, von denen man nie viel gesprochen hat, die sich aber durchaus sehen lassen dürfen.

Stichwortartig möchte ich einige dieser Leistungen kurz erwähnen:

1. Modernisierung der Betriebe, die unter anderem dadurch zum Ausdruck kommt, daß die Zahl der Spindeln

in den letzten zehn Jahren von 350 000 auf 146 000 zurückgegangen ist, jene der Webstühle von 3300 auf 1950.

2. Um 11 % geringerer Personalbestand als 1955.
3. Je nach Sparte um 15 bis 40 % gesteigerte Produktion gegenüber 1955.
4. Bedeutende Erhöhung der Löhne für Arbeiter, die zurzeit im Durchschnitt rund 70 % über jenen von 1955 liegen.
5. Steigerung des Exportes um 60 % gegenüber 1955.

Alle diese Leistungen sind in einer Zeit des schärfsten internationalen Konkurrenzkampfes zustande gebracht worden. Dieser Wettbewerb wird weiterhin große Anstrengungen von uns erfordern.

Wenn ich in einem kurzen Ausblick in die Zukunft bei den vorstehend aufgeführten fünf Punkten verbleibe, so möchte ich dazu folgendes sagen:

1. Die Modernisierung und Rationalisierung der Wollbetriebe wird fortgesetzt werden. Bei den Spindeln wird eine weitere starke Reduktion jedoch kaum mehr möglich sein. Hingegen sehe ich in der Weberei eine weitere beträchtliche Verminderung der Produktionseinheiten; sie dürfte im Verlaufe der nächsten zehn Jahre erneut etwa 20 bis 30 % erreichen, bei gleichzeitiger erheblicher Steigerung der Produktionskapazität, soweit die Betriebe die Webstühle durch moderne Hochleistungsmaschinen ersetzen.
2. Die Zahl der Beschäftigten wird ebenfalls noch erheblich zurückgehen, insbesondere bei den Firmen, die in der Modernisierung des Fabrikationsbetriebes noch gewisse Lücken aufweisen.
3. Um die Produktionskapazität in befriedigendem Maße ausnützen zu können, wird sich die Produktion weit über dem durch die Bevölkerungszunahme sich ergebenden Mehrbedarf an Wolltextilien bewegen müssen, was vermehrte Absatzbemühungen voraussetzt. Die Betriebsmodernisierung wird große Investitionskapitalien verschlingen; die Preise für Wollfabrikate werden angesichts der bestehenden Konkurrenzverhältnisse jedoch sehr knapp kalkuliert werden müssen.
4. Trotz der weiteren Reduktion des Personalbestandes werden die zur Auszahlung gelangenden Lohnsummen kaum zurückgehen. Dies haben die Erfahrungen der letzten Jahre deutlich gezeigt. Persönlich bin ich sehr dafür, daß wir unsere Mitarbeiter aller Stufen noch besser entschädigen, soweit die Ertragslage dies ermöglicht. Hand in Hand mit dieser Besserstellung ist eine bessere Ausbildung unserer Arbeitnehmer, denen wir zum Teil überaus teure Maschinen in Obhut geben, zu verwirklichen. Der Arbeitnehmer in der Textilindustrie ganz allgemein muß eine Aufwertung erfahren.
5. Das Exportgeschäft ist noch stark auszudehnen; wenn wir den bisherigen Rhythmus ungefähr beibehalten können, wird der schweizerische Export von Wollfabrikaten bis etwa 1975—1980 jährlich gegen 200 Millionen Franken betragen. Auch der Inlandabsatz sollte sich noch erweitern lassen. Wir dürfen uns in diesen Anstrengungen durch Querschläge, wie sie leider immer wieder vorkommen, nicht entmutigen lassen. Ich denke da z. B. an die unfaire britische Importtaxe, die uns zurzeit einen besseren Absatz im größten EFTA-Land, Großbritannien, verunmöglicht, und andererseits an die ebenso unfaire österreichische staatliche Exportbeihilfe, die uns auf allen ausländischen Absatzmärkten, vor allem aber auch in der Schweiz, große Schwierigkeiten bereitet. Wir verlangen keine ähnliche Beihilfe seitens der schweizerischen Behörden, wären aber dankbar, wenn man derartigen staatlichen Wettbewerbsverfälschungen von Konkurrenzländern schweizerischerseits energischer und wirksam begegnen würde.

Die schweizerische Wollindustrie ist nicht in sprunghafter Entwicklung das geworden, was sie heute ist. Ihr

Wachstum läßt sich weder durch eine gerade Linie noch durch eine Kurve darstellen. Abgesehen von kleineren Rückschlägen, ging die Entwicklung, langfristig betrachtet, doch stetig aufwärts, wenn auch eher langsam. Ich bin überzeugt, daß unsere Unternehmer ihre bewährte, gut schweizerische Geschäftspolitik, die nicht auf eine unbegrenzte Expansion, sondern auf ein wohlüberlegtes Auf- und Ausbauen ausgerichtet ist, auch in Zukunft mit Erfolg ausüben werden. Nicht nur uns selber, sondern der ganzen schweizerischen Volkswirtschaft wird damit der beste Dienst geleistet.»

«Chancen in der Wollindustrie» ist ein Film betitelt, der im Anschluß an die Vereinsgeschäfte vorgeführt wurde und der eindrucklich auf die verschiedenen Berufe und deren Ausbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten in der Wollindustrie hinwies. Ergänzend äußerte sich B. Aemisegger, Pfungen, über die positiven Ausbildungsbemühungen der Textilfachschule Wattwil und erwähnte die Spende von einer halben Million Franken der Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur, für einen Neubau.

Als weiterer Diskussionsredner sieht H. Iseli, Zofingen, in der Internationalen Textilmaschinenausstellung vom September 1967 eine Orientierungsmöglichkeit an die breitesten Bevölkerungsschichten — ein großer Werbefaktor — nicht nur für die Textilmaschinenindustrie, sondern auch für die schweizerische Textilindustrie selbst. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie besitzt Weltgeltung und hat sich aus der schweizerischen Gewebefabrikationssparte entwickelt, und es wäre richtig, wenn deshalb die Internationale Textilmaschinenausstellung der ganzen Bevölkerung zum Besuch offenstehen würde und ihr gleichzeitig die Erzeugnisse dieser Maschinen vor Augen geführt würden — auch jenen Behördekreisen, die unsere Industrie «abgeschrieben» haben. Die Internationale Textilmaschinenausstellung in Basel biete die denkbar beste Gelegenheit, um die Existenzberechtigung der schweizerischen Textilindustrie zu dokumentieren.

Im dritten Teil der Tagung äußerte sich R. G. Lund, Europadirektor des Internationalen Wollsekretariates in



Modell Venet

Mantel aus lockerem basket-weave Tweed mit Ueberkaros in rose-grün-abricot, aus reiner Schurwolle Stoff von Kammgarnweberei «Bleiche», Zofingen

London, über die überraschend großen Erfolge der schon in 20 Ländern eingeführten Wollmarke. Dann orientierte H. Zwick, Direktor der schweizerischen Zweigstelle des IWS in Zürich, über den guten Start der Wollmarke in der Schweiz. Bereits haben 104 Firmen, die einen schätzungsweisen Marktanteil von 60 bis 70 % ausweisen, den Benützervertrag erhalten.

Abschließend wies Frau Claude-Hélène Neff, Leiterin

der internationalen Modezentrale des Wollsekretariates in Paris, auf die entscheidenden Elemente «Mode und Qualität» hin. Unter dem Aspekt «En direct de Paris» präsentierte Madame Neff am Nachmittag eine Auswahl von Modellen aus Pariser Haute-Couture-Kollektionen mit Beispielen aus Schweizer Wollgeweben hergestellt — eine Modeschau, die die Leistungskraft der Wollindustrie dokumentierte.

Mode

Das Trevira-Studio-International der Farbwerke Hoechst AG in Zürich

Die Hersteller von Chemiefasern betreiben eine eingehende Verbraucherwerbung, obwohl sie keine Fertigung produzieren. Auch Hoechst vertreibt die *Trevira*-Fasern und -Fäden nur an die weiterverarbeitende Textilindustrie, die aus dem Fasermaterial dann erst Gewebe und Bekleidung herstellt.

Die Farbwerke Hoechst AG halten es aber für wichtig, der Textil- und Bekleidungsindustrie ständig neue Anregungen zu geben. Das *Trevira-Studio* hat im wesentlichen zwei Aufgaben: es soll neue Gewebeentwicklungen vorstellen und auch deren Verwendung in der Mode zeigen. Internationale Modeschöpfer kreieren aus modernen *Trevira*-Stoffen Modelle, die zukunftsweisende Tendenzen aufzeigen sollen. Sie stehen dabei nicht unter dem Zwang, eine Verkaufskollektion machen zu müssen; sie können ihren Ideenreichtum frei entfalten.

Aus diesem Grunde strahlte auch die kürzlich in Zürich gezeigte Modeschau des *Trevira-Studio-International* einen besonderen Aspekt aus. Die Kreationen für die weibliche Garderobe wie auch diejenige für die Männerwelt (letztere von Pierre Cardin, Paris, und Angelo Litrico, Rom, beeinflusst) sind im avantgardistischen Geiste geschaffen. Die Modelle eilen der momentanen Moderrichtung voraus. In der gekonnten und beschwingten Art der Vorführung durch die weiblichen und männlichen Mannequins auf dem Laufsteg zeigten sich die Leistungen des *Trevira-Studios* in besonderem Glanz. Geistreich und witzig wurden die Modelle von Frau Hela Strehl-Firle aus Düsseldorf kommentiert.

Der Export von *Trevira* in die Schweiz konnte 1965 im Vergleich zum Vorjahr fast verdoppelt werden. Damit ist der zweite Platz, den *Trevira* auf dem Schweizer Polyesterfasermarkt einnimmt, gefestigt worden. Der Gesamtabsatz von *Trevira* hat sich im vergangenen Jahr um 30 % gegenüber 1964 erhöht. Zugleich haben sich mit dem Auslaufen der Polyester-Grundpatente in mehreren Ländern auch die Möglichkeiten zur Erweiterung des Hoechst Auslandsgeschäftes wesentlich verbessert, so daß der Gesamtexport von *Trevira*-Produkten 1965 um 50 % gesteigert werden konnte. Die beachtliche Marktstellung konnte unter anderem durch ständige Qualitätsverbesserungen erreicht werden. Zur internationalen Anerkennung trug besonders der enge Kontakt zu allen Verarbeitungsstufen der Textil- und Bekleidungsindustrie, zum Handel und auch zum Verbraucher entscheidend bei.

Mode in Trevira

Die Modelle der diesjährigen Schau sind aus Stoffen vom leichtesten Chiffon bis zum schweren Bouclé in der großen Variationsbreite von 35 bis 600 Gramm.

Ein großer Teil der verarbeiteten Gewebe sind *Trevira* Baumwollmischungen im bewährten Verhältnis $\frac{2}{3}$ *Trevira* und $\frac{1}{3}$ Baumwolle, wie auch *Trevira* mit Wolle im Mischungsverhältnis von 55 zu 45 %. Von den vorgeführten Gewebekreationen sind folgende hervorgehoben: *Trevira* *Baumwollpiqué* — dazu verarbeitet Stickerei auf Batist oder Georgette, ebenfalls aus *Trevira*. *Lavetin* — ein Gewebe im Baumwollcharakter, jedoch mit seidigem Aussehen aus $\frac{2}{3}$ *Trevira* und $\frac{1}{3}$ Polynosic. *Denim* — rustikales Gewebe mit $\frac{1}{2}$ Baumwolle. *Etamine* — in gleicher Komposition und grob strukturiert. *Drehergewebe* mit aparten Effekten aus *Trevira* mit anderen Chemiefasern. *Bouclé* und *Crêpe Gabardine* für geometrische Formen bei Oberteilen von Kleidern, kombiniert mit weicheren Linien bei Jupes. *Trevira* mit Leinen — ein Schwerpunkt der Hoechst Entwicklung; echtes Leinenbild — der *Trevira*-anteil beträgt 80 %. *Trevira* mit Naturseide — eine interessante Neuentwicklung mit wertvollem Griff. *Trevira* 2000 und *Schapira* 100 % *Trevira* — weich fließende, jedoch formhaltende Stoffe aus texturierten *Trevira*-Fäden, sowie *Brokate* und *Lamés* aus *Trevira* mit neuartigen Glanzlichtern.



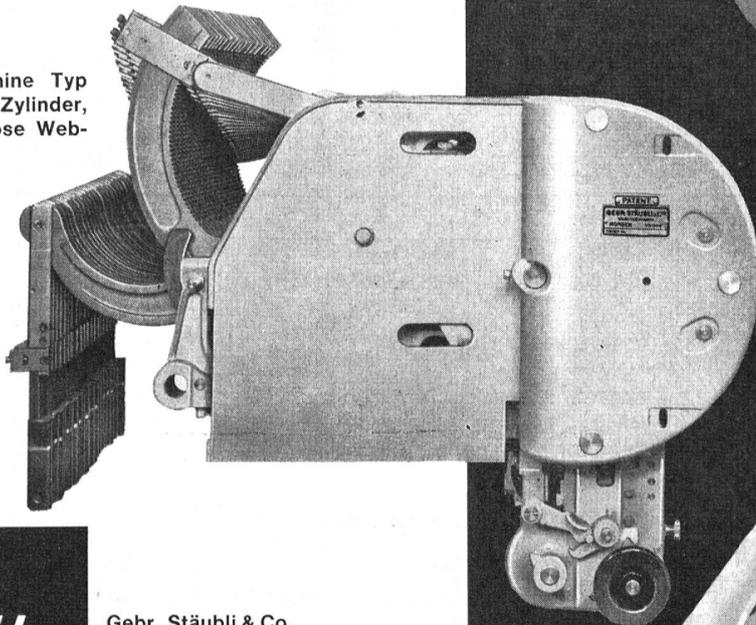
Modell Fanny

Rückenausschnitt oder Rockschlitz und ihre Ueberbrückung sind unerschöpfliche Themen für Sommerkleider. Hier sind es schmale, braune Blenden zum Façonné aus *Trevira* mit Leinen

Formschön konstruierte und doch robuste Schaftmaschinen

geben dem zielbewussten Weber die Möglichkeit, den modischen Anforderungen immer gerecht zu werden

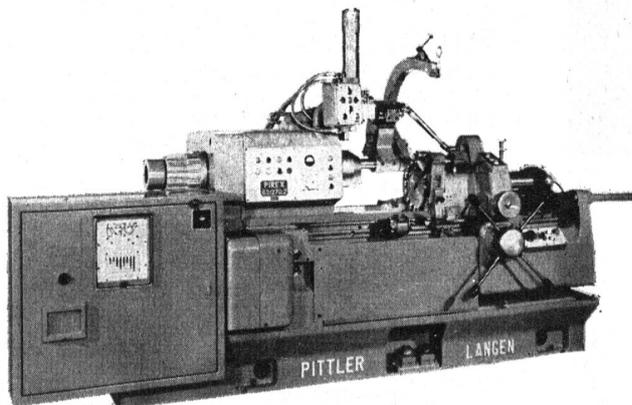
Gegenzug-Schaftmaschine Typ LEZRDOo mit 1 Karten Zylinder, passend für oberbaulose Webmaschinen



STÄUBLI

Gebr. Stäubli & Co.
8810 Horgen/Schweiz
Tel. 051 / 82 25 11
Telex 52821

PITTLER



Pittler-Revolver-Drehbänke
Pirex und Pirofa

führen Ihre Dreharbeiten (Stangen- und Futterarbeiten) in Klein- und Mittelserien aufs genaueste und rationellste aus
Unschlagbar bei komplizierten, kürzeren Werkstücken mit engen Passungen

Pittler-Merkmale:

- lange Lebensdauer
- hohe Genauigkeit
- einfache Werkzeuge



Walter Meier WERKZEUGMASCHINEN AG

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



Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Eadie Steel Zwirnläufer
Einringscheren
Einzelringe
Einziehhäkchen
Ersatzdüsen zu Reilang-Oelkannen
Ersatzfarben
Ersatz-Messingrohre
Ersatznadeln zu Weberkluppen

Elektrischer Blas- und Saugapparat CADILLAC
Engelhardt-Knüpfpapparat

Etagentrockner KETTLING & BRAUN
in Continue-Arbeitsweise

Jacquardkarten Wickelkarton Packkarton

Für die Textilindustrie liefern wir seit Jahren

in bewährter Qualität

zugeschnitten, auch mit abgerundeten Ecken

in zäher Handpappequalität

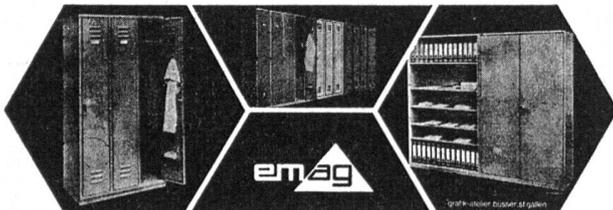
TSCHUDI & CIE. Aktiengesellschaft

8755 Ennetbühl GL

Telephon 058 5 27 35

8775 Luchsingen GL

Telephon 058 7 24 19

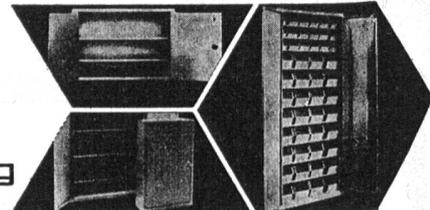


Stahlschränke für jeden Zweck

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

erismann ag

8213 Neunkirch SH
Tel. 053/61481



Maschinenmarkt

Infolge Umstellung zu verkaufen ca. 10 Stück

Stäubli-Schaftmaschinen

10-mm-Teilung, Papierkarten 32 Schwingen, Oberbau mit Rollenkettenantrieb und Handschußsuchvorrichtung samt Register und Schaftregler zu günstigem Preis.
Anfragen erbeten unter Chiffre 5000 Zc an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Günstig zu verkaufen neuwertige

Kartenschlagmaschine

für Verdolkarten, 1344 Platinen, Fabrikat Mertens & Frohwein, Baujahr 1960, in erstklassigem Zustand.

Anfragen sind zu richten unter Chiffre 4757 Zu an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Zu verkaufen

ca. 200 Kettbaum-Grenzscheiben

aus Stahlblech 4 mm, äußerer \varnothing 550 mm
Bohrung 127,5 mm, komplett mit Rütli-Befestigungszwingen; ferner

ca. 50 Stück Kettbaumrohre

aus Stahl, \varnothing 127 mm, Vierkantlöcher
40 x 40 mm, Länge 1450 – 2000 mm

Weberei Wängi AG, Wängi TG

MITAM

Unter der Aegide des Italienischen Ministeriums für Außenhandel und dem Patronat der Italienischen Botschaft in der Schweiz veranstaltete kürzlich der MITAM (Mailänder Stoffsalon) in Verbindung mit der Italienischen Handelskammer in Zürich für die Schweizer Einkäufer und Mitam-Freunde in Zürich einen Empfang mit Modeschau.

Die vorgeführten Modelle der «Alta Moda» wurden im Januar 1966 erstmals in Rom gezeigt, gelangten dann unter der Leitung des Präsidenten des Mitam, Dr. C. Antich, in allen europäischen Modezentren, also auch in Zürich, zur Präsentation. Die Stoffe und Farben dieser Modelle sind wegweisend für die italienischen Modetendenzen für Frühling und Sommer 1967. Die Modelle sind aus den neuen Stoffkollektionen der Mitam-Aussteller verarbeitet.

Das Defilee stand unter dem Aspekt «Regenbogenfarben». Der südländische Esprit zeigte sich nun tatsächlich in phantasiereichen Farbkombinationen, vorherrschend

in Türkis und Zyklam. Wenn einerseits die ganze Skala der Spektrumfarben eine gesamtharmonische Wirkung ausstrahlte, erzielten andererseits Farbkombinationen, wie z. B. Rosa-Grün-Weiß, Resedagrün-Zinnober, Violett-Orange, Violett-Lachs, Ciel-Dunkelbeige, Lindengrün-Ziegelrot, als Kleid/Mantel, Oberteil/Jupe und in vielen ideenreichen Schnittgestaltungen verarbeitet, besonders spannungsgeladene Simultanwirkungen. Materialmäßig gelangten neben interessanten Mischkombinationen viel Wolle und Seide in ausgesuchten Bindungseffekten zur Vorführung. Die von S. Warmund fachmännisch kommentierte Modeschau war ein vortreffliches Werbemittel für den 14. Mitam, der vom 17. bis 20. Mai 1966 dauerte.

Am 14. Mitam beteiligten sich folgende Schweizer Firmen oder ihre italienischen Zweigunternehmen: Filtex, St. Gallen; Ch. Fischbacher & Co., St. Gallen; R. Schwarzenbach & Co., Seveso; Stehli & Co., Germignaga, und J. Wysada, Zürich.

Ausstellungen und Messen

Internationale Herrenmodewoche in Köln

26. bis 28. August 1966

Das wachsende Interesse der männlichen Bevölkerung in der Bundesrepublik Deutschland an modischer Kleidung findet seinen Niederschlag in steigenden Produktions- und Absatzziffern der deutschen Herren- und Knabenbekleidungsindustrie (HAKA). Sie erzeugte im vergangenen Jahr Waren im Werte von rund 2,9 Mia DM. Gegenüber dem Jahre 1964 bedeutet dies eine Zuwachsrate von etwa 10%. Die Produktion von Anzügen stieg 1965 gegenüber 1964 um 5,3% auf rund 10 Mio Stück, diejenige von Sakkos um 18,2% auf 9,8 Mio Stück, und die der Hosen um 11,6% auf 27,6 Mio Stück. Umgerechnet bedeutet dies, daß jeder männliche Einwohner über sechs Jahre in der Bundesrepublik Deutschland im vergangenen Jahr einen neuen Anzug kaufte. Man hat ermittelt, daß im vergangenen Jahr in der Bundesrepublik allein die jungen Männer 1,1 Mia DM für Herrenoberbekleidung ausgegeben haben. Der Pro-Kopf-Verbrauch für Herrenoberbekleidung belief sich 1965 auf 246,40 DM.

Für den Handel, der seinen Kunden jeweils die aktuellen Kleidungsmodelle vorlegen muß, ist daher die *Internationale Herrenmodewoche Köln* unentbehrlich geworden, da sie ihm einen Ueberblick über das gesamte Angebot aller zur Herren- und Knabenoberbekleidung gehörenden Artikel, Krawatten usw. sowie über die neuen modischen Tendenzen ermöglicht.

Für die kommende Veranstaltung von *Freitag, 26., bis Sonntag, 28. August 1966*, liegen bereits zahlreiche Anmeldungen führender europäischer Herrenbekleidungshersteller vor — vom Avantgardisten der Herrenmode bis zum Hersteller konservativer Modelle. Sie werden in Köln dem Handel ein Angebot an Herren- und Knabenoberbekleidung, Ausstattung und Accessoires von nie dagewesener Vielfalt anbieten. Die Annäherung der Herrenmodetendenzen der einzelnen Länder zu einer gemeinsamen europäischen Moderichtung kommt nirgendwo deutlicher zum Ausdruck als in Köln.

Der internationale Gemeinschaftsstand «*Forum der Herrenmode*» wird auch in diesem Jahr wieder einen Mittelpunkt des Interesses bilden und die differenzierte Herrenmode für die korrekte Tageskleidung, für die Reise- und Country-Town-Kleidung zeigen. Auch die Sport- und Freizeitkleidung wird wirkungsvoll herausgestellt. Die internationale Modeschau «*Defilee des eleganten Herrn*» wird in diesem Jahr auf spezielle Verdeutlichung der Stil- und Farbtendenzen ausgerichtet sein. Starke internationale

Beteiligung gibt dem Fachpublikum die Gewähr für einen repräsentativen Querschnitt durch das europäische Modeschaffen.

Ueber die Entwicklung des Außenhandels der Bundesrepublik Deutschland in Herren- und Knabenoberbekleidung geben nachstehende Aufstellungen Auskunft:

	Einfuhr (in Mio DM)		
	1965	1964	1963
Insgesamt	277,8	187,6	159,4
davon aus			
Italien	43,0	25,7	22,3
Oesterreich	41,0	36,3	33,5
Niederlande	39,3	23,6	21,4
Jugoslawien	36,4	20,2	17,0
Hongkong	30,0	21,3	14,9
Belgien/Luxemburg	25,2	17,2	13,3
Frankreich	18,1	9,8	8,2
Japan	12,1	9,5	6,7
USA	11,2	10,8	8,3
Schweiz	4,8	4,0	3,7
Großbritannien	4,4	2,7	2,5
Dänemark	3,4	2,9	2,8
Schweden	3,1	2,2	2,4
Polen	3,0	—	—
		Ausfuhr (in Mio DM)	
		1965	1964
Insgesamt	158,2	150,1	113,7
davon nach			
Niederlande	55,2	48,6	33,9
Schweiz	23,5	30,0	20,7
Oesterreich	23,1	19,2	17,4
Frankreich	16,9	17,0	11,1
Belgien/Luxemburg	13,7	12,0	7,1
USA	5,9	6,0	8,0
Italien	3,7	3,7	2,9
Polen	3,3	0,3	0,3
Großbritannien	2,2	3,5	3,3
Schweden	2,2	2,3	2,3
Dänemark	1,9	1,6	1,5
Kanada	1,0	1,0	0,9

Fachschulen

Jahresbericht 1965 der Textilfachschule Wattwil

Eingeleitet wird der Bericht mit der Nennung der Mitglieder der Aufsichtskommission, des Vorstandes und der Geschäftsprüfungskommission und einem Nachruf über den am 5. Juni 1965 verstorbenen Freund und Gönner der Textilfachschule Wattwil, Herrn Emil Bächinger-Nüssli.

Im Abschnitt «Genossenschaftler» wird erwähnt, daß dank der Anstrengungen der Aufsichtskommission im Verlaufe der Jahre 1964/65 viele Firmen überzeugt werden konnten, Genossenschaftler der Textilfachschule Wattwil zu werden. An der Generalversammlung im Juni 1965 sind 37 Mitglieder neu aufgenommen worden. Dies ergibt eine erfreuliche Erweiterung der finanziellen Basis, ist aber auch als ein Zeichen der moralischen Unterstützung zu werten und als Kundgebung des Interesses für die Schule.

Im Kapitel «Ausbau unserer Schule» wird eingehend über die diesbezüglichen Bemühungen berichtet. Im Verlaufe des Jahres 1965 wurde mit Vertretern der schweizerischen Konfektionsindustrie untersucht, ob und inwieweit Jahreskurse für diese Industriesparte an der Textilfachschule Wattwil wünschenswert wären. Die Studien sind noch nicht abgeschlossen und werden auch dieses Jahr weitergeführt. Dagegen hat die Generalversammlung im Juni definitiv beschlossen, die Textilwerkstätte Hildebrand-Bänziger in St. Gallen zu übernehmen und der St.-Galler Abteilung der TFW an der Teufenerstraße anzugliedern. Durch diese Übernahme bleibt der Stadt St. Gallen eine wertvolle Schule erhalten, und auch die durch die TFW in St. Gallen durchgeführten Kurse werden dabei eine weitere Festigung erfahren. — Der Ausbau der Spinnereiabteilung nimmt seit einiger Zeit ebenfalls konkretere Formen an. Der recht reichhaltige Maschinenpark dieser Abteilung ist bis jetzt in sechs verschiedenen mehr oder weniger großen Räumen im Kellergeschoß untergebracht. Dank der großzügigen Spende

von 500 000 Franken der Maschinenfabrik Rieter AG wird es nun der Schule möglich sein, anstelle einer auf ihrer Liegenschaft sich befindenden alten Turnhalle einen zweckmäßigen und schönen Neubau zu erstellen, der alle Spinnerei- und Zwirnereimaschinen aufnehmen kann.

Neben den ganzjährigen Tageskursen sind im Jahre 1965 noch folgende weitere Kurse durchgeführt worden:

in Wattwil: VATI-Meisterkurse; BIGA-Kurs für Gewerbelehrer; Lehrmeisterkurs; Lehrlingskurse für Spinnerei/Zwirnereimechaniker, Webereimaschinenvorrichter, Wirker/Stricker; Hilfsmeisterkurs; sieben private Kurse

Abteilung St. Gallen: Laboranten- und Laborantenlehrlingskurse; Dienstag- und Donnerstagabendkurse; Samstagkurse; Bekleidungstechnische Kurse

in Zürich: Bekleidungstechnischer Kurs (Anlerner); Ergänzungskurs Schnitttechnik; Kurs über Schnitttechnik HK

in Olten: Bekleidungstechnischer Kurs

Insgesamt besuchten 492 Teilnehmer diese Kurse; die durchschnittliche Kursdauer betrug 68 Stunden.

Abgeschlossen wird der Bericht mit der großen Liste über Gratis- und Konsignationslieferungen im Werte von rund 200 000 Franken und dem Dank an alle Freunde und Gönner für die finanzielle und moralische Unterstützung.

Offizieller Besuchstag der Textilfachschule Wattwil

Die Textilfachschule Wattwil veranstaltet am

Samstag, den 2. Juli 1966, 10.00—12.00 und 13.30—16.30 Uhr einen Besuchstag mit Führungen unter Leitung von Textilfachschülern, zu dem alle Freunde der Textilfachschule eingeladen sind. Aus allen Fächern und Sparten sind die Schülerarbeiten ausgestellt.

Bericht über das 84. Schuljahr 1964/65 der Textilfachschule Zürich

Der Bericht gibt eingehend Auskunft über die Bemühungen der Schulleitung und weist darauf hin, daß die in früheren Berichten erwähnten Schwierigkeiten, eine genügende Zahl von Webermeistern auszubilden, sich noch verstärkt haben. Während sich für die Abteilungen Disponenten und Textilkaufleute einigermaßen genügend Interessenten finden, ist es fast unmöglich, junge Leute für den Webermeisterberuf zu gewinnen. Die prekäre Situation in der Industrie veranlaßt deshalb die Textilfachschule Zürich, nach einer Lösung mit kürzerer Ausbildungszeit bei stark reduziertem theoretischem Unterricht zu suchen.

Im Kapitel «Lehrerschaft und Unterricht» wird erwähnt, daß Herr Dr. M. Wegmann, der seit 20 Jahren das Lehrfach «Mikroskopie und chemische Faseranalyse» leitete, die Schule auf das Ende des Schuljahres altershalber verließ. Herr Dr. Wegmann, selbst ehemaliger Schüler der TFZ, hat während der vielen Jahre seiner Lehrtätigkeit mit großem Einsatz und Eifer für die Schule gearbeitet. Er hat es ausgezeichnet verstanden, den Schülern die komplizierte Materie der chemischen Faseranalyse verständlich zu machen. — Im gleichen Kapitel wird aufgeführt, daß wiederum eidgenössische Lehrabschlußprüfungen für Dessinateure, Patroneure, Dessinschläger und Webmaschinenvorrichter abgenommen wurden. Die Fachlehrer betätigen sich dabei als Prüfungsexperten; die Schule mit ihrem vielseitigen Maschinenpark eignet sich für diese Prüfungen ausgezeichnet. — Zur Weiterbildung von Fach- und Gewerbelehrern und -lehrerinnen veran-

staltete das Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit wiederum einen Sommerkurs mit dem Thema «Chemiefaser und Chemiefaseranalyse». Dieser von Direktor H. Keller geleitete Kurs fand wie in früheren Jahren großes Interesse. — Während des Wintersemesters veranstaltete die Schule zwei aufeinanderfolgende Weiterbildungskurse für Angestellte aus der Industrie und dem Textilhandel. Auch diese unter Leitung von Direktor H. Keller durchgeführten Kurse fanden größte Beachtung und werden in den nächsten Jahren ausgebaut. Es ist eine selbstverständliche Aufgabe jeder Fachschule, neben der Ausbildung der Tagesschüler auch für die Weiterbildung des Industrie- und Handelspersonals beorgt zu sein.

Bezüglich der Nachwuchswerbung hat sich die Textilfachschule Zürich mit der Aufklärung über die Berufsmöglichkeiten in Industrie und Handel wiederum intensiv eingesetzt. Viele Schulklassen, Vereine und Einzelpersonen besuchten die Textilfachschule für Exkursionen und zwecks Orientierung.

Auch im vergangenen Jahre durfte die Schulleitung wieder eine große Anzahl von Geschenken und Konsignationslieferungen entgegennehmen. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie stellte der Schule Maschinen und Apparate im Werte von rund 150 000 Franken zur Verfügung. Neben dem Dank für diese Leistungen wird auch dem Bund, dem Kanton Zürich, der Stadt Zürich wie auch der Schule nahestehenden Industrieverbänden für die beträchtlichen Unterstützungen gedankt.

Geschmückt ist der Bericht mit einer Abbildung von Herrn Hartmann Müller, dessen großzügiges Legat auch im vergangenen Schuljahr viele Neuanschaffungen und Verbesserungen ermöglichte, für die das normale Budget nicht ausgereicht hätte.

Besuchstage der Textilfachschule Zürich

Die öffentlichen Besuchstage zum Abschluß des 85. Schuljahres sind wie folgt festgelegt worden:

Freitag, den 8. Juli 1966, 08.00—11.40 und 14.00—20.00 Uhr

Samstag, den 9. Juli 1966, 08.00—11.40 und 14.00—17.00 Uhr

Die traditionelle Ausstellung zeigt die im vergangenen Schuljahr erstellten Arbeiten der verschiedenen Abteilungen. In der Seidenspinnerei und im Maschinensaal wird an beiden Tagen gearbeitet, und je um 10.00 Uhr applizieren im Textildrucksaal Schüler der Textilfachschule Zürich eigene Entwürfe.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

In Anlehnung an die amerikanische Baumwollpolitik wird die offizielle Baumwollbewirtschaftung mit der Zeit in den meisten Ländern eingeführt. In vielen Staaten ist Baumwolle der größte Devisenbringer, so daß schon aus diesem Grunde sukzessive staatliche Institutionen entstehen, die die Verantwortung für den Ankauf, die Entkörnung und den Absatz der Baumwollernte übernehmen. Man schafft einen Stabilisierungsfonds, den Pflanzern wird ein Minimalpreis garantiert, was eine gewisse «Baumwollpreisstabilisierung» mit sich bringt. Dagegen hat sich die totale Verstaatlichung des Baumwollsektors inklusive Verteilung und Verkauf nicht bewährt. Es ist erstaunlich, wie rasch gewisse Entwicklungen einer «sozialistischen Marktwirtschaft» der totalitären Länder in eine Sackgasse laufen. Denken wir beispielsweise an die Vereinigte Arabische Republik, an Syrien, an den Sudan usw., bei denen ein großer Teil der Ernte nach den kommunistischen Oststaaten geht, während der Export nach den demokratischen Staaten in ständigem Abnehmen begriffen ist. Aegypten führt mehr als die Hälfte seiner Baumwollernte (1964/65: 63,6%) nach der Sowjetunion, der Volksrepublik China, der Tschechoslowakei und nach Ostdeutschland aus; Syrien exportiert von einer Ernte von 600 bis 700 Tonnen mehr als 400 Tonnen nach den Oststaaten. Die Baumwollverkäufe des Sudans wiesen im Jahre 1965 einen deutlichen Rückgang der westlichen Länder zugunsten vergrößerter Bezüge des Ostblockes aus. Die argentinische Regierung tastet den Weltmarkt nach einem Interessenten von 20 000 Tonnen «low grades» ab. In allen diesen Ländern stiegen die unverkauften Mengen, vor allem die niederen Qualitäten, bei den Produzenten beträchtlich an. Es ist eben doch so, daß diese offiziellen Stellen wohl ihre Produktion absetzen wollen, aber die Verbraucherseite nicht oder nur sehr schlecht kennen. Ein Staat kann sich auch gar nicht mit solchen Einzelheiten abgeben, er darf sich keinesfalls in solchen verlieren. Der Staat kann wohl die Steuerung einer gesamtwirtschaftlichen Entwicklung in die Hand nehmen, er kann mit Kontrollen und Verordnungen darauf hinwirken, Fehlentwicklungen zu vermeiden oder zu korrigieren, wobei er aber stets auf der Hut sein muß, keine Fehlentscheidungen zu treffen. Diese haben meist große und sehr kostspielige Folgen.

Auch Versuche eines direkten Baumwolleinkaufes von Verbraucherseite her, waren nicht sehr erfolgreich. Es zeigt sich immer und immer wieder, daß insbesondere in dem Moment, in dem man das «Optimum» aus einem Rohstoff herausbringen will, auch an den Rohstoff die größten Anforderungen gestellt werden.

Zur Bekämpfung des inflationistischen Preiseinflusses wandte sich die amerikanische Regierung an sechzig führende USA-Textilunternehmungen mit der Weisung, die Preise auf ihrem Sektor tief zu halten. Da aber die Baum-

wollpreise fest sind und die laufenden Unkosten ständig steigen, wird eine solche Preisfestlegung zu Lasten des Rohstoffes, also der Qualität, gehen müssen.

Die *statistische Baumwollweltlage* hat sich seit unserer detaillierten Aufstellung in der Mai-Ausgabe kaum verändert. Bei einem Weltangebot von rund 80 Mio Ballen ist mit einem Weltverbrauch von rund 50 Mio Ballen zu rechnen, so daß am Ende der laufenden Saison, Ende Juli 1966, ein Ueberschuß von ungefähr 30 Mio Ballen vorhanden sein wird. Dies entspricht einem Weltverbrauch von ca. 7 Monaten, wobei aber nächste Saison auf Grund der amerikanischen Baumwollpolitik eine Wendung eintreten dürfte. Die Anpflanzung wurde wesentlich herabgesetzt, des weitern ist eine verstärkte Politik des Lagerabbaues festzustellen. Man kann aber nicht genügend darauf hinweisen, daß jede Statistik im Grunde genommen ein «wirklichkeitsfremdes Bild» gibt. Es ist auf diesem Gebiete ähnlich wie in anderen Branchen, selbst bei diesen großen Lagern ist es oft sehr schwer, den Verbraucher, der für seine Fabrikate einen ganz bestimmten Rohstoff benötigt, zufriedenzustellen. Zudem ist Baumwolle ein Naturprodukt mit guten und schlechten Ernten. Im allgemeinen nimmt aber der Ertrag je Acre stetig zu und die Qualität verbessert sich.

Die *Preistendenz* der Baumwolle amerikanischer Saat ist im Laufe dieser Saison stetig fest. Es sind keine großen Preisdifferenzen aufgetreten; vielmehr ist auf der mehr oder weniger stabilisierten Preisbasis eine andauernde Preisfestigkeit feststellbar, und es ist auch in den nächsten Monaten kaum mit einer diesbezüglichen Aenderung zu rechnen, sofern nicht grundsätzliche Veränderungen auf dem Weltmarkt auftreten.

In *extralangstapiger Baumwolle* wird der Weltertrag wie folgt geschätzt:

Ertrag in den demokratischen Ländern	2,1 Mio Ballen
Ertrag in der Sowjetunion	0,6 Mio Ballen
Totalertrag	2,7 Mio Ballen

Der Totalverbrauch extralangstapiger Baumwolle bewegt sich um die 2 Mio Ballen herum, so daß der Ueberschuß nicht außergewöhnlich hoch ist. Allerdings muß hierbei erwähnt werden, daß die Sowjetunion und die Ostblockländer wichtige, aber auch unberechenbare Abnehmer sind, bei denen allerdings nicht ersichtlich ist, wieviel extralange und wieviel lange Baumwolle sie beziehen. Aber es ist klar, daß die kommunistischen Länder nur solange Baumwolle aus diesen Staaten beziehen, solange sie diese als wichtige Faktoren in ihrer Politik einsetzen, welche Lage sich plötzlich ändern kann. Zudem bedeuten die Kunstfasern und die synthetischen Fasern auf lange Sicht eine gefährliche Konkurrenz der extralangstapigen

Baumwolle. Bekanntlich richtet sich die Preisentwicklung dieser Spinnfasern in hohem Maße nach der ägyptischen Baumwollpreispolitik, die in bezug auf die Entwicklung der künstlichen Spinnfasern in letzter Zeit nicht sehr glücklich war. Die weitere Entwicklung vorauszusagen, ist nicht einfach; es ist aber klar, daß die Baumwollpreise dieser Flocken auch weiterhin möglichst hoch gehalten werden und kaum größere Änderungen erwartet werden dürfen.

Stellen wir die Produktion der *rauen, kurzstapligen Baumwolle* zusammen, so ergibt sich ungefähr folgendes Bild:

Indien:	Bengal Desi	525 000 Ballen
Pakistan:	Sind Desi	50 000 Ballen
	Punjab Desi	80 000 Ballen
	Commilla	10 000 Ballen
Total		665 000 Ballen

Es handelt sich hierbei um die Hauptproduzenten mit einem normalen Exportgeschäft. Den internationalen Verbrauch festzustellen, ist sehr schwer, da über dieses Gebiet keine genauen Aufstellungen vorhanden sind. Der Verbrauch bewegte sich in den letzten Jahren zwischen 400 000 bis 500 000 Ballen, so daß der Ueberschuß unbe-

deutend ist. Diese Zahlen zeigen aber, daß es sich bei dieser kurzen Faser um einen kleinen und engen Markt handelt. Dementsprechend sind auch die Preisschwankungen, je nach Angebot und Nachfrage, sehr unregelmäßig. Bei schwacher Nachfrage gehen die Preise zurück, um nachher beim Einholen von Offerten sofort in die Höhe zu springen. In Indien waren die Bengalpreise in letzter Zeit schwach, und zwar deshalb, weil anstelle einer prophzeiten Ernte von 450 000 Ballen nunmehr eine solche von 525 000 Ballen erwartet wird, und Japan als der größte Verbraucher bis jetzt noch nicht als Käufer auftrat. Zudem wurden ab indischem Auffanglager Partien unter dem Stützungspreis abgegeben. All dies zeigt aber nur die äußere Entwicklung. Daß es sehr schwer war, Spitzenqualitäten zu beschaffen, für die stets hohe Sonderprämien bezahlt wurden, widerspiegelt weder eine statistische Zusammenstellung noch ein Marktbericht.

Selbstverständlich hängt die gesamte Entwicklung in hohem Maße von der Nachfrage ab. Dabei darf man nicht nur auf Europa abstellen, da die größten Verbraucher die USA, Indien und Japan sowie die Sowjetunion und die Volksrepublik China sind. Der Weltverbrauch hat in der Saison 1962/63 mit rund 45 Mio Ballen einen Tiefpunkt erreicht. Seither stieg dieser sukzessive wieder an, und er dürfte in der laufenden Saison rund 50 Mio Ballen betragen.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) In der Berichtsperiode war auf den internationalen Textilmärkten fast durchweg ein leichter Preisanstieg zu notieren. Auf dem Londoner Kammzugmarkt holten die Preise auf. Die Geschäftstätigkeit im April blieb allerdings hinter der des Vormonats zurück. Einige Kammzugmacher, die bis zuletzt noch Preise unter den offiziellen Notierungen forderten, zogen sich schließlich vom Markt zurück. Die feste Tendenz der Wollauktionen auf den Ursprungsmärkten verstärkte zuletzt den Aufwärtstrend. Für die kommenden Wochen wird mit festen Preisen und mit steigenden Umsätzen gerechnet.

In Sydney konnten sich die Notierungen bei lebhafter Umsatzstätigkeit auf dem relativ hohen Niveau halten. Nur bei geringen Qualitäten kam es zu Unregelmäßigkeiten. Von einem 15 000 Ballen umfassenden Angebot konnten 96 % nach Osteuropa, Japan, Großbritannien und an die australischen Spinnereien abgesetzt werden. Es notierten: 55er 110, 61er 109, 77er 105, 78er 103, 432er 88 und 436er 73.

In Melbourne lagen die Preise etwas über denen von Sydney. Bei verstaubten Wollen ergaben sich geringe Schwankungen. Ein Angebot bestand aus 15 300 Ballen, das zu einem hohen Prozentsatz an den Mann gebracht wurde, und zwar zu folgenden Notierungen: 55er 113, 61er 111, 77er 109, 78er 105, 422er 98, 424er 89, 426er 75.

Die Notierungen in Dundee neigten leicht zugunsten der Verkäufer. Bei guter allgemeiner Beurteilung wurde z. B. ein Angebot von 18 500 Ballen nahezu ganz aufgenommen. Europa trat als Abnehmer am stärksten in Erscheinung. Hier wurden folgende Preise notiert: 834er 66½, 100er 60½, 107er 56½, 114er 53, 128er 52, 135er 52, 142er 52, 58er 87½ und 79er 82.

Ende Mai wurden in Neu-Ulm und in Paderborn die deutschen Wollversteigerungen durchgeführt. Bei der ersten Versteigerung wurden 10 000 Zentner Schweißwollen der Frühjahrsschur angeboten, während Paderborn ein Angebot von 5000 Zentner aufwies.

*

Auf dem japanischen Rohseidenterminmarkt unterlagen die Notierungen zu Beginn des Berichtsmonats mehrfach

nervösen Schwankungen. Dann kam es jedoch zu einer scharfen Abwärtsbewegung, da Berichte vorlagen, daß sich der Absatz von Kimonos am Inlandmarkt verlangsamt habe und die Nachfrage der Webereien zurückginge. Die Händler schritten daher schleunigst zu Liquidierungen. Es machten sich auch Befürchtungen geltend, daß das Angebot in dem am 1. Juni beginnenden neuen Seidenwirtschaftsjahr höher sein werde als die Nachfrage. Das Exportgeschäft hielt sich weiterhin in engen Grenzen. In Handelskreisen vertrat man jedoch die Auffassung, daß das gemäßigte Bewertungsniveau in absehbarer Zeit neue Anschaffungen auf sich ziehen könnte, insbesondere in den nahen Terminen. Auf dem japanischen Markt für Seidengewebe zeigten die Notierungen nur geringfügige Veränderungen. Das Exportgeschäft in japanischen Seidengeweben hielt sich jedoch weiterhin in engen Grenzen, da die ausländischen Importeure noch immer nicht bereit waren, die von den japanischen Verladefirmen geforderten Preise zu zahlen. Französische Einkäufer bekundeten vereinzelt Interesse an 4-Momme-Habutaye, während die New Yorker Importeure Gebote für Habutaye-Rohgewebe von 8 Momme zum Bedrucken abgaben.

	Kurse	
	13. 4. 1966	18. 5. 1966
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	121	122
Crossbreds 58" Ø	99	100
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge 48/50 tip	146	146,25
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	111,0—111,1	110,2—110,5
Seide		
Mailand, in Lire je kg	10025—10550	10100—10700



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Offizieller Besuchstag der Textilfachschule Wattwil

Die Mitglieder der VST werden darauf aufmerksam gemacht, daß die Textilfachschule Wattwil einen Besuchstag veranstaltet, und zwar am

Samstag, den 2. Juli 1966

Besuchszeiten: 10.00 bis 12.00 Uhr und 13.30 bis 16.30 Uhr.

Sowohl vormittags wie nachmittags finden Führungen unter Leitung von Textilfachschülern statt. Ausgestellt sind Schülerarbeiten in allen Fächern und Sparten.

Literatur

«Die Plankostenrechnung in der Textilindustrie unter Berücksichtigung des mehrstelligen Arbeitsplatzes» — Forschungsbericht Nr. 1533 von Dr. rer. pol. Erich Wedekind, Krefeld. 190 Seiten, 41 Abbildungen, 4 Anlagen, 3 Tabellen, DM 86,50. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen 1966.

Mehr als 200 deutsche Untersuchungen über die Plan- und Standardkostenberechnung beweisen das starke Interesse, das man der modernen Entwicklung des Rechnungswesens entgegenbringt. Im neuen Forschungsbericht Nr. 1533 stellt der Autor die Probleme für einen bestimmten Industriezweig dar. Seine Schlußfolgerungen sind jedoch von weitaus größerer Bedeutung, wenn er den Nachweis antritt, daß man die Ziele besser erreicht, wenn man nicht die bisher beschriebenen Methoden anwendet, sondern einen Schritt zur vollflexiblen Plankostenrechnung hin geht. Ferner werden für die besonderen Schwierigkeiten der Textilindustrie, die sich aus dem mehrstelligen Arbeitsplatz und der Unregelmäßigkeit des Arbeitsablaufes als Folge der auftretenden Fadenbrüche ergeben, Lösungen gefunden. Ueber den praktischen Teil hinaus ist dargestellt, wie als Weiterentwicklung durch Einsatz von Datenverarbeitungsanlagen mit Hilfe der Operationsforschung die Ziele der Planungsrechnung zwangsläufig erreicht werden können. Sowohl Wissenschaftler als auch Praktiker dürften sich für das vorliegende Werk interessieren.

«Textiles Suisses» Nr. 1/2/1966 — Im neuen Gewand, doch wohl vertraut, zeigt sich die neueste Ausgabe der reprä-

sentativen Zeitschrift «Textiles Suisses», herausgegeben von der Zentrale für Handelsförderung in Lausanne.

Einleitend äußert sich Jean Gala in Paris über das Wesen und die Entwicklung der «neuen» Moderichtung und sagt u. a.: «Unsere Leserinnen und Leser werden sich selber ein Urteil bilden, indem sie die Skizzen und Photos dieser Nummer anschauen. Zudem wird die Vernunft von den Kundinnen ausgehen, von denen, die Extravaganzen zügeln, die zu wählen wissen und das Maß bestimmen, für welche zuletzt die Couturiers kreieren. Sie werden gewiß auch kurze Röcke tragen, aber ohne Uebertreibung, Bérêts und kleine lustige Hüte, paillettenbesetzte Fourreaux für den Abend, Tailleurs aus Wolle in bunten Farben für den Tag; sie werden der Mode entnehmen, was am verführerischsten ist, nämlich ihre Jugend, und man wird erleben, daß unmerklich, durch sich steigernde Akzente, durch allmähliches Ausscheiden, nur die guten Samenkörner zum Keimen kommen und der Frühlingwind die verrückten Grashalme fort-treiben wird.»

In diesen wenigen Sätzen spiegeln sich die modischen Geschehnisse und deren volkswirtschaftliche Bedeutung wider, meisterhaft vom Redaktionsstab, den Herren Piero Bardotto, Robert Chessex und Willy A. Boser in «Textiles Suisses» dargestellt. Von «Paris Frühling/Sommer 66, Schweizer Seiden, Schweizer Stickereien» über «Neue Stoffe» und «Textil-Nachrichten» und vieles andere mehr dokumentiert sich der hohe Leistungsgrad der schweizerischen Textilindustrie, die in «Textiles Suisses» in allen fünf Erdteilen die denkbar beste Fürsprecherin besitzt.



Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Chronik der Ehemaligen — Nachdem der Chronist nun schon seit mehr als anderthalb Jahrzehnten zum sogenannten «alten Eisen» gehört, ist es für ihn eine ganz besondere Freude, daß es bei den ehemaligen Lettenstudenten noch eine kleine Schar gibt, die dann und wann seiner gedenkt. So sind ihm auch im vergangenen Monat von da und dort wieder einige Nachrichten zugegangen, welche ihn gefreut haben.

Eine ganz besondere Freude war für ihn die freundliche Einladung der *Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen*, zu einer Betriebsbesichtigung und einem Rundgang durch das neue Bürogebäude. So ist er am Nachmittag des 10. Mai über den See nach Horgen gefahren und in der weiten Halle des neuen Bürogebäudes von den Herren *Walter Schweiter, Walter Gutzwiller* und *H. Inauen* freundlich empfangen und kurz darauf mit den Herren von der Textilfachschule Wattwil und der Textilfachschule Zürich von Herrn Inauen während annähernd drei Stunden durch den Betrieb geführt worden. Der Gang vermittelte einen vortrefflichen Ueberblick über den heutigen Stand der Konstruktion der modernsten Werkzeugmaschinen und man hat dabei gestaunt, wie manche dieser neuesten Maschinen durch ein Lochkartensystem gesteuert werden und dabei bis zu acht Arbeitsprozesse ausführen. Das neue Bürogebäude der Firma — ein stolzer Bau, in dem auch die verschiedenen Räume der Konstrukteure und Techniker mit freiem, weitem Blick über den See sowie die verschiedenen Probesäle untergebracht sind — darf man als herrlichschöne Arbeitsstätte bezeichnen. In Gedanken sah dabei der Chronist auch wieder das einstige «Baumgärtli» vor mehr als einem halben Jahrhundert. Nach dem abendlichen Imbiß — es dürften an die 60 Gäste dabei gewesen sein — wurde der Chronist im Auto noch zum Schiff nach Thalwil geführt.

Zwei Tage nachher, am Abend des 12. Mai, saß er mit unseren beiden ältesten Freunden aus den USA, Ehrenmitglied *Ernst Geier* und Veteran *Albert Hasler* (beide 1904/06), im Hotel «Erlibacherhof» in Erlenbach als Gast bei einem guten Nachtessen. Sie waren Ende April mit der *Swissair* herübergekommen, um wieder Ferien in der alten Heimat zu genießen. Man freute sich des Wiedersehens und war in Gedanken auch bei etlichen alten Freunden in den Staaten, denen man freundliche Grüße vom Zürichsee übermittelte.

Mr. *Werner Klaas* (25/26) in New York meldete dem Chronisten in einem kurzen Briefe, daß er am Abend des 7. Juni in Zürich eintreffen werde. Beim abendlichen Treffen von uns «Alten» am 8. Juni hoffe er natürlich dabei sein zu können. Man wird sich freuen, ihn wieder einmal zu sehen. — Sein einstiger Studienkamerad Mr. *Alois Bürger* in Dunfermline (Schottland) ließ den Chronisten wissen, daß seine Ferien für den Monat Juli festgelegt seien und er deshalb zu seinem Bedauern an die geplante Zusammenkunft nicht kommen könne. Er entbietet seinen einstigen Studienkameraden beste Grüße. Und dann fügte er u. a. noch bei: «Es sind nun bald 34 Jahre, seit ich nach Schottland ausgewandert bin. In dieser Zeit hat man sich an die hiesigen Verhältnisse gewöhnt. Unser Gastland ist für manchen Lettenstudenten der zwanziger Jahre zur zweiten Heimat geworden.»

Dann ist ein schön frankierter Brief von unserem lieben Veteranenfreund Mr. *William Baer* (18/19) in Littleover-Derby/England zu erwähnen. Er streifte darin die Chronik

und bemerkte u. a.: «Es ist immer sehr schön, von dem einen oder anderen Studienkameraden etwas zu lesen, und ich hoffe, bald in der Lage zu sein, diesen oder jenen wieder einmal persönlich begrüßen zu können im Laufe des freundlichen Sommers. Lassen Sie bitte alle diejenigen freundlich grüßen von mir, die ich nicht sehen werde.» Mr. Baer gedenkt somit, im Sommer seine alte Heimat wieder zu besuchen und hofft, dann auch einige seiner einstigen Studienfreunde zu sehen. Man wird deshalb wieder eine Klassenzusammenkunft der Ehemaligen vom Kurse 1918/19 einfädeln müssen. — Während der Chronist dies schrieb, brachte man ihm die Post und dabei einen netten Brief von Mr. *S. C. Veney* in Rutherfordton/N.C., dem einstigen Studienkameraden von Mr. Baer. Er skizziert darin kurz seinen Ferienaufenthalt und schreibt: «Wir werden am Freitag, den 5. August, in Zürich ankommen. Am folgenden Sonntag verreisen wir nach Rom und werden am Freitag, den 12. August, wieder in Zürich sein. Das gibt uns zwei Tage in Zürich für eine Klassenzusammenkunft: 13. August und 20. August. So sind unsere Pläne.» Nun bittet der Chronist die einstigen Studienkameraden der genannten beiden Herren, ihm mitteilen zu wollen, welches der beiden Daten genehm wäre. Er schlägt vor: bei gutem Wetter am 13. August, sofern es aber regnen sollte am 20. August, ob gutes oder schlechtes Wetter. Mr. Veney berichtet dann noch von seinem Kurs über Oelmalerei. Er habe 12 Studenten in seiner Klasse. Sie seien sehr begeistert und es werden einige gute Arbeiten dabei entstehen. Geschäftlich gehe es wieder besser, aber der Mangel an Arbeitern sei immer noch sehr groß.

Ein weiterer Brief, der den Chronisten auch diesmal wieder sehr gefreut hat, kam von unserem lieben Veteranenfreund Mr. *Charles Ochsner* (17/18) in Willingboro/N.J. Gesundheitlich gehe es gut. Und dann berichtet er von seinen Ferienplänen mit frohen Wanderungen in New England.

Einige Tage nachher traf eine Karte ein, die dem Chronisten eine große Freude bereitet hat. Sie kam von *Acapulco* (Mexiko) an der Küste des Großen Ozeans. Von einer Vortragsreise durch Lateinamerika, wo er mit vielen Ehemaligen schöne Stunden verbrachte, sandte *Señor Armin H. Keller* (31/32), einer unserer jungen Veteranen, der wieder einmal in der Welt herumgereist ist, dem Chronisten beste Grüße.

Und zum Schluß erfreute noch einer von den jungen Ehemaligen — es ist zwar auch schon ein ganzes Vierteljahrhundert seit seiner Studienzeit vergangen —, Mr. *Henri Schaub* (39/40) in Rutherford, Australien, den Chronisten mit einem handschriftlichen Brief von beinahe vier Seiten. Er ist nun seit bald zwei Jahren in Australien und dort als einer der wenigen Ehemaligen in der Bandindustrie tätig. Er berichtet, daß es ihm gut gehe und in seiner Stellung bei der *Bradford Cotton Mills Ltd.* ausgezeichnet gefalle. Seine Arbeit, vorläufig hauptsächlich disponieren, Analysen und Kalkulation, macht ihm Freude. «Die Wochen verfliegen wie die Stunden», bemerkt er und fügt bei: «die Chronik ist für uns Ueberseer sehr wertvoll; sie hält vieles beisammen und gibt den notwendigen Kitt.» Mr. Schaub scheint mit manchen seiner einstigen Studienkameraden immer noch enge Fühlung zu haben. Er nennt in seinem Briefe eine ganze Anzahl namentlich und berichtet, wie es ihnen geht. Eine solche Kameradschaft ist schön. Dann fügte er noch bei, daß er unlängst ein schönes

Grundstück erworben habe und sich in seiner freien Zeit nun ernstlich mit Bauplänen beschäftige.

Weitere Freude machten dann kurz vor Pfingsten noch drei Karten. Auf der ersten von der Therme Abano/Italien war zu lesen: «Zusammenkunft von zweien der älteren Garde. Wir kommen alle 44 Jahre einmal zusammen, um zu feiern. Wir laden Sie jetzt schon ein, bei der nächsten Zusammenkunft auch mitzumachen. See you soon. Herzliche Grüße.» Unterschriften: *W. Bosshardt, Max Eberle, Anhängsel: B. Eberle.* Auf der zweiten hieß es: «Drei ehemalige Webschüler sitzen hier in Puerto Rico bei einem Jaß zusammen. Mit herzlichen Grüßen: *Bob Schuster, Hans Suter, Max Mueller.*» Und der Text der dritten Karte, die von Zürich kam, lautete: «Bei einem netten Zusammensein haben wir gefachsimpelt und im besonderen an Sie gedacht. Wir wünschen Ihnen alles Gute und grüßen Sie herzlich: *Emil Meier, R. Schüttel.*» Die Studienjahre dieser sieben ehemaligen Lettenstudenten waren: 1921/22, 23/24,

45/46, 46/48, dann 42/43 und für unser Ehrenmitglied Emil Meier 1893/95.

Und nachher kam nochmals eine Karte aus Mexiko. Señor *Adolf E. Klaus (43/44)* sandte herzliche Grüße von einer Geschäftsreise quer durch das Land und «einem Abstecher an den herrlichen pazifischen Ozean» vom Melague.

Und nun noch etwas Besonderes. Unter den Firmennachrichten war in der letzten Nummer der Fachschrift zu lesen: *Robt. Schwarzenbach & Co.*, in Thalwil. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an *Heinrich Rathgeb*, von Wallisellen, in Zürich, *Paul Strebel*, von Obfelden und Buttwil (Aargau), in Thalwil. Der Chronist gratuliert unserem Herrn Präsidenten und Herrn Rathgeb zu ihrer Ernennung zu Prokuristen.

Mit bestem Dank für alle ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten entbietet allerseits freundliche Grüße

der Chronist

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Textilveredlungs-AG Netstal (Textile Finishing Co. Ltd., Netstal) (Finissage de Textiles SA, Netstal), in Netstal. Einzelunterschrift wurde erteilt an Oscar Scheitlin, von St. Gallen, in Möriken AG, und Peter Bächinger, von Hohentannen TG, in Wattwil. Die Einzelprokura von Peter Bächinger ist demnach erloschen.

Stoffel AG, in St. Gallen, mit Zweigniederlassung in Mels, Herstellung, Verarbeitung und Verwertung von Textilwaren aller Art usw. Peter Bächinger führt anstelle der Prokura nun Einzelunterschrift. Ferner wurde Einzelunterschrift erteilt an Oscar Scheitlin, von St. Gallen, in Möriken AG.

St. Galler Feinwebereien AG, in St. Gallen. Peter Bächinger, Direktor, führt anstelle der Prokura nun Einzelunterschrift. Ferner wurde Einzelunterschrift erteilt an Oscar Scheitlin, von St. Gallen, in Möriken AG.

Laubscher & Spiegel AG, in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 11. März 1966 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Herstellung, den Vertrieb und den Export von Krawatten, Textilwaren und Herrenmodeartikeln. Die Gesellschaft kann im weiteren alle Geschäfte abwickeln und Verträge, einschließlich solcher über Liegenschaften, abschließen, die geeignet sind, ihren Zweck zu fördern. Sie kann sich auch an anderen Unternehmungen beteiligen. Das Grundkapital beträgt Fr. 250 000 und ist voll liberiert. Die Gesellschaft erwirbt das Geschäft der Kollektivgesellschaft «Laubscher & Spiegel», in Zürich, mit Aktiven und Passiven gemäß Ueber-

nahmebilanz per 31. Dezember 1965. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis fünf Mitgliedern. Ihm gehören an und führen Kollektivunterschrift zu zweien: Walther Laubscher, von Täuffelen, in Kloten, Präsident und Delegierter, Luigi Spiegel, von Bironico, in Wettswil am Albis, und Max Kuhn, von Lindau, in Zollikon. Geschäftsdomizil: Sihlquai 75, Zürich.

Seidenwebereien Gebrüder Näf AG (Silk Mills Naef Brothers Ltd.) (Tissages de Soieries Naef Frères SA), in Zürich 2. Die Prokuren von Ernst Meierhofer, Eduard Adametz, Werner Amberger, Raimond Büchy und Erich Stöckli sind erloschen.

Grob & Co. Aktiengesellschaft, in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Apparaten und Zubehör für die Textilindustrie usw. Hanni Grob-Bau ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschrift ist erloschen. Jean Dürst-Grob ist nicht mehr Delegierter des Verwaltungsrates, sondern Präsident desselben; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Werner Grob, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Delegierter desselben; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien.

Redaktion:

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

Zu verkaufen ältere

Kleinweberei

in Zürich

Eventuell nur Kundschaft abzugeben.

Maschinen und Geräte zu verkaufen.

Auskunft unter Chiffre T 2453 an **Publicitas**,
8750 Glarus

Vielseitiger und einsatzfreudiger Spinnerei-
und Zwirnereifachmann, zurzeit in Stellung als

Betriebsleiter

sucht neuen Wirkungskreis. Eine solide technische Ausbildung und gute kaufmännische Kenntnisse werden die Erfüllung einer selbständigen und verantwortungsvollen Aufgabe erlauben.

Angebote sind erbeten unter Chiffre 4997 Zz
an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Textilfachmann

mit Textilfachschulbildung und langjähriger praktischer Erfahrung im In- und Ausland als

Disponent, Webereileiter und Organisator

sucht neuen selbständigen Wirkungskreis in moderner Rayon- oder Baumwollweberei oder Textilgroßhandel oder Textilmaschinenfabrik.

Ich biete Ihnen:

umfassende Kenntnisse in der Fabrikation von Rayon-, Baumwoll-, Synthetic- und techn. Geweben, in Kreation, Kalkulation, Betriebsabrechnung, Materialprüfung, Ausrüstung und Kundenberatung.

Offerten erbeten unter Chiffre 4815 Za an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Moderne Wirkerei in den USA (Schweizer Leitung) sucht

Wirkereimeister

mit gründlichen Maschinenkenntnissen, mindestens 5 Jahre Praxis auf Interlock und Jacquardmaschinen, wenn möglich Mayer.

Offerten mit Gehaltsansprüchen unter Chiffre Y 2388 an **Publicitas, 8750 Glarus**

Für unsere Weberei suchen wir einen selbständigen

Disponenten

Einem Bewerber mit Webschulbildung und praktischen Erfahrungen bieten wir eine interessante und ausbaufähige Dauerstellung. Wohnung ist vorhanden.

Spinnerei & Weberei Glattfelden
8192 Glattfelden Telephon 051 / 96 34 44

Gesucht per sofort oder nach Uebereinkunft

Dessinschläger

für Mertens- & Froweinmaschine. Kann sich auf Dactyliseuse einarbeiten. Gutbezahlte Dauerstelle, Fünftagewoche.

H. Umiker, Lerchenstraße 18, 8045 Zürich
Telephon 051 / 25 53 44

Englisches Sprachgebiet

Unsere Weberei in Schottland, Nähe Edinburgh, sucht auf kommenden Herbst gut ausgewiesenen

Webermeister

für Rüti-Schaftstühle (Wechsel und Lancier).

Interessenten, welche bereit sind, eine Abteilung selbständig und für einige Zeit wirkungsvoll zu betreuen, sind gebeten, ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen zu richten an

Gessner & Co. AG, Seidenwebereien, 8820 Wädenswil

Guteingeführte und vollbeschäftigte Weberei (Baumwolle und Synthetics) sucht **WEBERMEISTER** mit Kenntnissen der Rüti-Automaten. Standort: Ostschweiz. Bewerber, die auf eine Dauerstelle reflektieren, wollen sich bitte melden unter Chiffre 7265 St. an **Orell Füssli-Annoncen, 9001 St. Gallen**. Diskretion zugesichert.

In unserem modern eingerichteten und organisierten Betrieb ist der Posten eines

Webermeisters

neu zu besetzen. Wir stellen Kunstseide und synthetische Artikel auf automatischen Rüti-Webmaschinen her. Schichtarbeit. Pensionskasse. Zeitgemäße Salarierung. Eigene Kantine und Kinderkrippe.

Bewerbungen sind erbeten an die Betriebsleitung der

Seidenstoffweberei Schönenberg
9215 Schönenberg an der Thur

Wir suchen einen tüchtigen

Obermeister

für Rüti-Roh- und -Buntwebstühle, mit guter webtechnischer und mechanischer Ausbildung. Wir sind mittelgroße Weberei im Kanton Aargau und arbeiten normale Arbeitszeit (Fünftagewoche). Wir bieten Ihnen sehr gute Entlohnung und abwechslungsreiche Tätigkeit.

Geben Sie uns Ihre Adresse bekannt, wir werden uns an Sie wenden.

Offerten unter Chiffre 4933 Zn an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Seidenstoffbranche

Wir suchen für möglichst raschen Eintritt

qualifizierten Warenkontrolleur

Interessante Arbeit an vielseitigen Nouveauté-Stoffen. Gutbezahlter, verantwortungsvoller Posten. Fünftagewoche, Wohlfahrtsfonds, Alterssparkasse. Handschriftliche Offerten mit Photographie und Zeugnisabschriften an

**L. Abraham & Co. Seiden-AG, Claridenhof
Claridenstraße 25, 8022 Zürich**

Textilbetrieb sucht tüchtigen, zuverlässigen

Vorwerkmeister

für die Bunt- und Feinweberei.

Einem Bewerber mit gut fundierten mechanischen Kenntnissen (neueste Spul- und Zettelmaschine) bieten wir eine weitgehend selbständige und interessante Dauerstellung. Vierzimmerwohnung ist vorhanden.

Bitte schreiben Sie mit den üblichen Unterlagen unter Chiffre 8349-42 an

Publicitas, 8021 Zürich

Heer & Co. AG, Seidenstoffweberei, Thalwil

sucht für seine Création

tüchtigen, versierten Mitarbeiter

für die Gestaltung ihrer Kollektionen in modischen Uni-Kleiderstoffen des gehobenen Genres.

Die Position setzt gründliche konstruktive und webtechnische Kenntnisse und Einfühlungsvermögen in die in- und ausländischen Marktverhältnisse voraus, um die Sortimente markt- und produktionsreif gestalten zu können.

Wir erwarten gerne Ihre handschriftliche Offerte mit ausführlichem Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Photo, unter Angabe des Eintrittstermines und der Gehaltsansprüche.

Für unsere vielseitige ostschweizerische Baumwollgarnzwirnerei suchen wir einen fachkundigen

Zwirnermeister

mit Organisationstalent und Italienischkenntnissen. Wir bieten zeitgemäße Entlohnung sowie gute soziale Einrichtungen.

Bewerber sind gebeten, ihre schriftliche Offerte mit den üblichen Unterlagen zu senden unter Chiffre 4925 Zf an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



sucht für das Helanca®-Team

Textilingenieur oder -chemiker

Die Vermittlung von technischen Instruktionen bietet Ihnen eine vielseitige und selbständige Stellung, verbunden mit häufiger Reisetätigkeit.

Betriebliche Erfahrung in der Textilausrüstung, der Weberei und Wirkerei erleichtert Ihre Aufgabe wesentlich.

Gute Fremdsprachenkenntnisse (Englisch und/oder Französisch) und Gewandtheit im Auftreten müssen wir zur Bedingung machen.

Ihre handschriftliche Offerte mit den üblichen Unterlagen richten Sie bitte unter der Kennziffer 127/71 an die Personalabteilung der

Heberlein & Co. AG, 9630 Wattwil
Telephon 074 / 7 13 21

Wir suchen dynamischen, jüngeren

Textilfachmann

für den Verkauf unserer Produkte und die technische Beratung der Kundschaft. Die Tätigkeit umschließt Reisen in Europa und Uebersee.

Offerten mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Photo sind erbeten an

«Die 4 von Horgen», 8810 Horgen

In unserer gutorganisierten, modern eingerichteten Seidenstoffweberei ist die Stelle eines

Webermeisters

neu zu besetzen.

Gutausgewiesener Fachmann auf Rütistühlen findet interessante Lebensstellung mit zeitgemäßem Salär, Pensionsversicherung und freundlichem Arbeitsklima.

Bewerbungen mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und des Lohnanspruches sind erbeten an die Betriebsleitung der

Seidenstoffweberei AG Stünzi Söhne
8853 Lachen am See Telephon 055 / 7 13 75

Neuzeitlich eingerichtete Baumwoll- und Synthetweberei im Zürcher Oberland sucht

Webermeister

mit guter praktischer Erfahrung.

Evtl. kann auch ein fachlich und charakterlich gutausgewiesener Webereimaschinenvorrichter (Zettelaufleger) zum Webermeister nachgenommen werden.

Offerten mit den üblichen Unterlagen erbeten unter Chiffre 4871 Ze an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE

Für die Abwicklung unserer Verkaufsgeschäfte auf dem europäischen Markt suchen wir einen sprachgewandten

Kaufmann

oder

Textilkaufmann

der nach kurzer Einführungszeit in der Lage ist, unsere Produkte bei der Kundschaft zu propagieren und neue Märkte zu erschließen.

Herren, die bereits in einer Acquisitionstätigkeit ihre Erfahrungen gesammelt haben, wollen sich mit unserer Personalabteilung, Telephon 041 / 5 21 21, in Verbindung setzen.

SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE

Webereitechniker

25 Jahre, ledig, Absolvent der Textilfach- und Ingenieurschule Münchberg sowie der Textilfachschule Wattwil (Webermeister), sucht Stelle auf August 1966 mit guten Aufstiegsmöglichkeiten.

Offerten sind erbeten unter Chiffre 4875 Zi an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Für unsere Spinnerei suchen wir tüchtigen, selbständigen

Spinnmeister

als Stellvertreter des Obermeisters.

Personalfürsorge, sonniger Hausteil zu günstigen Bedingungen.

Ausführliche Offerten mit Angabe der Gehaltsansprüche sind erbeten an

Otto & Joh. Honegger, 8636 Wald ZH
Spinnerei und Weberei Tel. 055 / 9 10 85

Textilgestalterin

22 Jahre, Mittlere Reife, 6 Semester Textilfach- und Ingenieurschule Münchberg/Obfr., sucht Stelle auf Herbst 1966. Bevorzugt werden Angebote aus der Dekostoff-Möbelstoff-Branche.

Offerten erbeten unter Chiffre 4874 Zh an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Bedeutendes Unternehmen der Textilindustrie auf dem Platze Bern sucht per sofort oder nach Uebereinkunft für seine Verkaufsabteilung tüchtigen

Textilkaufmann

für Büro und Außendienst.

Dieser interessante und vielseitige Posten setzt Verkaufserfahrung sowie Deutsch, Französisch, evtl. Englisch in Wort und Schrift voraus. Wenn möglich Absolvierung einer Textilfachschule.

Idealalter 25/35 Jahre.

Wir bieten zeitgemäße Entlohnung, Aufstiegsmöglichkeiten, Pensionskasse und Fünftagewoche.

Gutausgewiesene Bewerber richten ihre Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Photo unter Angabe der Gehaltsansprüche und des Eintrittsdatums unter Chiffre G 120753 an **Publicitas, 3001 Bern**

Wir suchen für unsere Abteilung Kammgarnspinnerei einen tüchtigen,

initiativen Mann

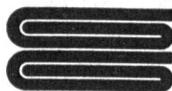
für Prämienwesen, Statistik, Soll-Ist-Rechnung, Kalkulation und Organisation.

Bewerber, die auch bei der Lösung spinn-technischer Fragen mitarbeiten können, finden bei uns zeitgemäße Anstellungsbedingungen (Pensionskasse vorhanden).

Verheirateten könnte evtl. eine Wohnung zur Verfügung gestellt werden.

Angebote unter Beilage der Zeugnisse unter Chiffre 4838 Zx an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Wir suchen für unsere Baumwollspinnerei einen jüngeren



Karderie- meister

Da sich unser bisheriger Mitarbeiter in absehbarer Zeit pensionieren läßt, ist einem tüchtigen Fachmann Gelegenheit geboten, sich mit unserem modernen Maschinenpark vertraut zu machen.

Betriebswohnung vorhanden.

Offerten mit Bild und Gehaltsansprüchen sind zu richten an

Gugelman & Cie. AG, Spinnerei Felsenau
3004 Bern Telephone 031 / 23 95 95

Schweiter

sucht für seinen **Technischen Dienst**

Weberei- oder Textiltechniker

mit praktischer Erfahrung.

Nach Einarbeitung besteht die Möglichkeit, in einem eingespielten Team als selbständiger Sachbearbeiter eingesetzt zu werden.

Maschinenfabrik Schweiter AG, 8810 Horgen

BENNINGER

sucht als Mitarbeiter in die Verfahrens- und Projektierungsabteilung einen in der Baumwoll-Stückveredlung versierten

Textilfachmann

Tätigkeit: Ausarbeitung von Verfahrensunterlagen für die Konstruktions- und Verkaufsabteilung, Projektierungsarbeiten, Inbetriebsetzung neuer Anlagen, Einführung von Ausrüstverfahren in Textilbetrieben, Laborarbeiten

Bewerber mit entsprechender Ausbildung (Bleicher, Färber, Appreteur usw.), zusätzlicher Fachausbildung und mehrjähriger erfolgreicher Praxis bieten wir eine selbständige Tätigkeit mit zeitweiligen Auslandsaufenthalten. Französische und englische Sprachkenntnisse sind erwünscht.

Offerten sind erbeten an die Personalabteilung der

Maschinenfabrik Benninger AG, 9240 Uzwil
Telephon 073 / 5 60 12

SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE
EMMENBRÜCKE



sucht **Sachbearbeiter** für die

Verkaufsförderung

- Sie – besitzen auf **textiltechnischem** Gebiet einige Erfahrung
- Sie – haben Interesse an der **Mode** und sicheren **Geschmack**
- Sie – waren schon im **Textilhandel** tätig
- Sie – verfügen über eine ansprechende **kaufmännische** Allgemeinbildung
- Sie – sind ein geschickter **Verhandlungspartner** mit guten Umgangsformen
- Sie – erstreben eine Aufgabe mit weitgehend **selbständigen** Entscheidungsmöglichkeiten
- Wir – sind das größte **faserherstellende** Unternehmen in der Schweiz
- Wir – entwickeln ständig **neue Fasern** für alle Sparten der Textilindustrie
- Wir – brauchen junge, initiative Kräfte wie **Sie**, zur **Propagierung** der Produkte, die aus unseren Fasern hergestellt werden, sei es bei **Webereien, Wirkereien**, in der **Konfektionsbranche** oder beim **Detailhandel**
- Wir – bieten Ihnen eine **leistungsgerechte** Entlohnung, gute **Sozialeinrichtungen** und angenehme **Arbeitsatmosphäre**
- Wir – freuen uns auf Ihre kurzgefaßte, handgeschriebene **Offerte** mit den üblichen Unterlagen an unsere **Personalabteilung** in Emmenbrücke

SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE

Ingenieur-Beratungsstelle in Genf sucht folgendes Personal:

1 Textilingenieur

spezialisiert auf Spinnerei und Weberei

1 Textilingenieur

spezialisiert auf Färbung und Fertigbearbeitung.

Schweizerische Staatsangehörigkeit, Salär gemäß Erfahrung und Qualifizierung, gute Arbeitsbedingungen, Fünftagewoche.

Angebote unter Chiffre N 61225-18 an
Publicitas, 1211 Genf 3

Wir suchen für eine unserer Schaftweberei-abteilungen, in der wir modische Kleiderstoffe sowie Krawattenstoffe herstellen, einen tüchtigen, selbständigen

Webermeister

Diese gutbezahlte Dauerstelle bietet eine normale Arbeitszeit in Fünftagewoche, angenehmes, kollegiales Betriebsklima und eine gut ausgebaute Pensionskasse.

Bewerber sind gebeten, ihre Offerte zu richten an

Robt. Schwarzenbach & Co., 8800 Thalwil

Bedeutende Weberei sucht für die Abteilung der Warenendkontrolle einen versierten

Abteilungsleiter

Die Tätigkeit ist eine sehr selbständige und verantwortungsvolle und setzt gute Kenntnisse in der Warenkontrolle von Uni-, Jacquard- und Druckgeweben voraus. Wichtig sind auch die menschlichen Eigenschaften, die nötig sind, die Abteilung taktvoll und vorbildlich zu führen.

Wir bieten eine Dauerstelle mit guter Zusammenarbeit und entsprechender Salarierung. Fünftagewoche, Pensionskasse. Schöne, komfortable Wohnung kann zur Verfügung gestellt werden.

Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen sind zu richten unter Chiffre 4888 Zv an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Spinnerei & Weberei Glattfelden sucht

Angestellte

(evtl. Angestellten)
für modern eingerichtetes Spinnereilabor.

Das Aufgabengebiet umfaßt die Prüfung von Rohbaumwolle, Halbfabrikaten und Garnen sowie die Auswertung und Verarbeitung von Prüfungsergebnissen. Die Tätigkeit ist vielseitig und interessant, erfordert jedoch einige Kenntnisse auf dem textilen Sektor.

Wohnung ist vorhanden.

Sollten Sie für die beschriebene Stelle Interesse haben, schreiben Sie bitte mit den üblichen Unterlagen an

Spinnerei & Weberei Glattfelden
8192 Glattfelden Telefon 051 / 96 34 44

Wir sind ein dynamisches, in raschem Aufschwung begriffenes

Unternehmen der Textilindustrie

das nach den modernsten Grundsätzen auf allen Stufen des Managements geleitet wird. Im Zuge des weiteren Ausbaus von Produktion und Verkauf suchen wir einen initiativen

Leiter einer unserer Verkaufsabteilungen

Das Aufgabengebiet umfaßt:

die selbständige Bearbeitung anspruchsvoller Großkunden der Teppichindustrie im In- und Ausland

Beobachtung, Studien und Interpretation der Marktentwicklung

Mitwirkung bei der Entwicklung von Garnen und Zwirnen aus Chemiefasern

Unser neuer Mitarbeiter ist als Verkaufsleiter dem Verkaufsdirektor direkt unterstellt.

Diese anspruchsvolle und vielseitige Aufgabe erfordert:

eine gründliche kaufmännische und textiltechnische Ausbildung

ein ausgesprochenes textiles Flair und wenn möglich Erfahrung auf dem Gebiet der Heimtextilien und der farblichen Gestaltung

englische und französische Sprachkenntnisse sind weitere Voraussetzungen.

Das Salär entspricht der Verantwortung und den hohen Anforderungen, welche wir stellen. Richten Sie bitte Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen unter Chiffre 71 W an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



sucht einen tüchtigen

Mitarbeiter für die internationale Helanca®-Verkaufsförderung

Vorteilhaft wäre es, wenn Sie allgemeine Textilkenntnisse, noch besser spezielle Kenntnisse auf dem Gebiet der Strickerei und Weberei hätten. Daß Sie gut deutsch und französisch, eventuell auch englisch korrespondieren können, setzen wir voraus. Ihre Sprachkenntnisse brauchen Sie auch bei Reisen ins Ausland.

Offerten mit Zeugnisabschriften, Photo und Angabe der Saläransprüche sind erbeten unter der Kennziffer 123/71 an die Personalabteilung der

Heberlein & Co. AG, 9630 Wattwil
Telephon 074 / 7 13 21

WEBER TEXTIL WERKE

Für unsere Baumwollweberei suchen wir einen erfahrenen Fachmann als

Webermeister

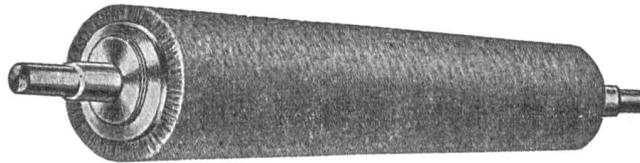
Herren, die an einer Lebensstellung interessiert sind, wollen ihre Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen und Angabe des Gehaltsanspruches senden an

Weber & Cie. AG
4663 Aarburg
Tel. 062 / 7 52 22

BÜRSTENWALZEN

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

Dauerhaft
Wirtschaftlich



Genauer
Rundlauf

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

Für unsere Betriebswerkstatt suchen wir einen tüchtigen, jüngeren

Betriebsmechaniker

mit abgeschlossener Mechanikerlehre (wenn möglich aus der Textilmaschinenbranche). Bei Eignung Aussicht auf Meisterstelle mit Lehrlingsausbildung. Sehr gute Sozialeinrichtungen.

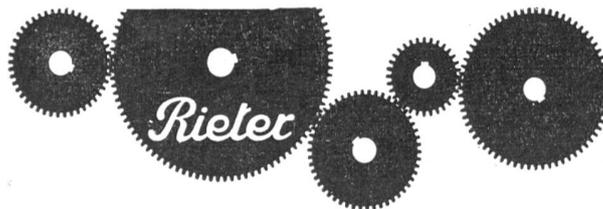
Offerten sind erbeten unter Chiffre 4224 Zj an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Wir suchen für unsere guteingerichtete Weberei in Hausen a. A. tüchtigen, selbständigen

Webermeister

vertraut mit Rüti-Spulenwechselautomaten und Lancierstühlen. Schichtarbeit, übliche Sozialleistungen, günstige Betriebswohnung vorhanden. Offerten sind erbeten an

**Weisbrod-Zürrer AG, Seidenstoffweberei
Hausen a. A.**



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, Fremdsprachenkenntnisse (vor allem Englisch).

Bewerbungen sind zu richten an die Personalabteilung der

Maschinenfabrik Rieter AG, 8406 Winterthur

Plisseefalten, Bügelfalten, Fächerfalten, Dior-Falten, Golffalten, überall hübsche Falten, Falten, Falten...



Modell: Ritex AG, Zofingen

Modell: Weko, J. + E. Weil, Zürich

nur keine Knitterfalten!

So tadellos im Sitz, so formbeständig und so elegant – das ist TREVIRA mit seinen herrlichen Eigenschaften. Denn Bügel- und Plisseefalten aus TREVIRA halten. TREVIRA hat sich tausendfach bewährt.

täglich tadellos

TREVIRA®



Auskunft durch
den TREVIRA-Dienst

Plüss-Stauffer AG
4665 Oftringen



Die erstklassigen,
schweizerischen
Hartpapierhülsen
und -Spulen von

ROB. HOTZ SÖHNE
BUBIKON
TEL. 055 / 49566 / 67

elb