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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 73 (1966)

Heft: 7

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 10 P 2

Mitteilungen über Textilindustrie

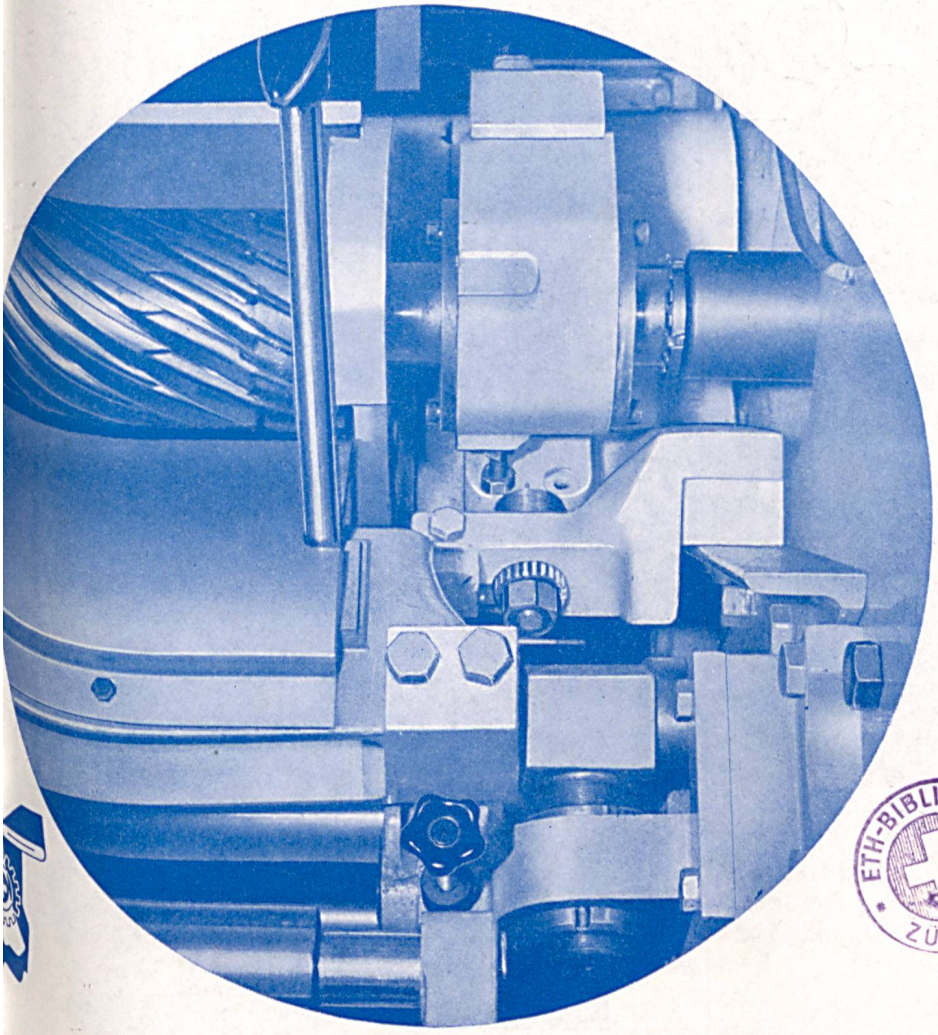
7

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

RICH JULI 1966 73. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH

6. JULI 1966

Wirkerei- und Strickerei-Industrie



Vollenweider

Darauf kommt es an bei einer Hochleistungs-Tuchschermaschine:

«Schwingende» Lagerung des Schneidzeuges
Schwenkbarer Schertisch
Präzisions-Schurhöhen-Einstellung

Resultat:

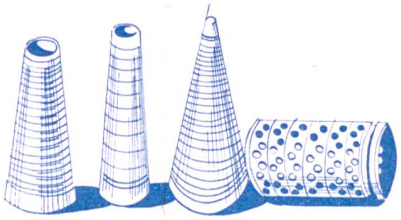
Höchste Leistung
Maximaler Schnitt
Pillingfreie Kahlschur
Lange Schnitthaltigkeit des Schneidzeuges

Das Bild zeigt die Lager- und Verstellelemente von Schneidzeug und Tisch der Schermaschine PEERLESS

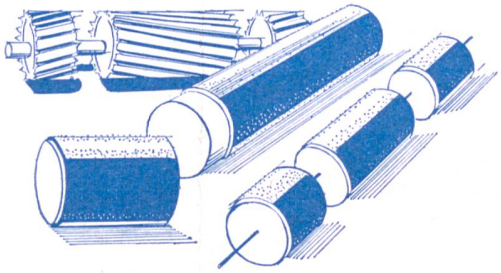
Die 4 von Horgen

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

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

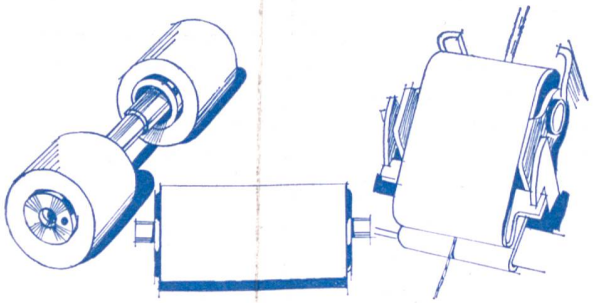


Konen, Hülsen und Spulen aus Kunststoff; großes Farbsortiment, auch in perforierter und temperaturbeständiger Ausführung
Zylindrische Hülsen für Hamel-Topfzwirnmaschine (Up-Twister)

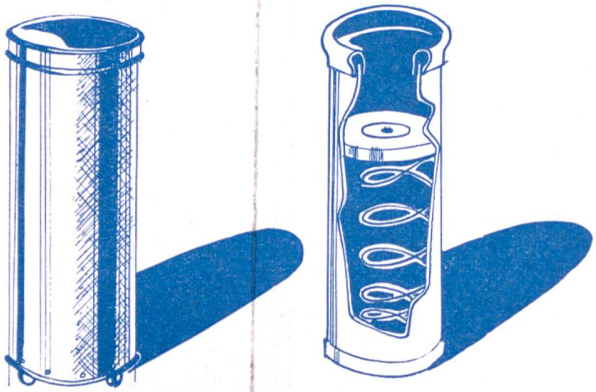


Putzwalzenbezüge

* Nahtlose Putzwalzenschläuche, grün und weiß, in bester reinwollener Qualität, alle Durchmesser von 12–150 mm.
* Walzenplüsch, Ia techn. Qualitäten, grün und weiß, in diversen Florhöhen.
* Flossen-Putzwalzenbezüge (gerippt) aus synthetischem Kautschuk, für alle Walzendurchmesser, mit Links- oder Rechtsdrall.
* Walzenüberzugsarbeiten jeglicher Art werden in eigener Werkstätte kurzfristig ausgeführt.



NIWITEX-Druckzylinder-Hülsen + Laufriemchen aus synth. Gummi.
Nitchelhosen, Breitbänder, Leder-Laufriemchen.



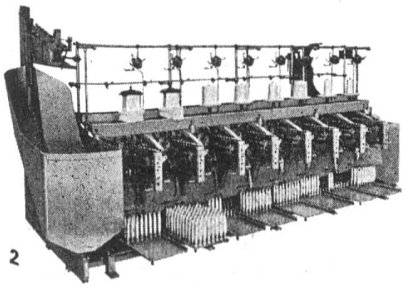
Spinnkannen in echter Vulkanfiber oder Leichtmetall, mit und ohne Shepherd-Rollen, Spinnkanneneinsätze (Federteller) mit Deckeln aus Leichtmetall oder Kunststoff.

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE 8620 WETZIKON/ZH

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

Eine Spule
wie die
andere



materialschonend gewickelt
und webstuhlbereit verpackt
vom NON STOP-Automaten,
dem einfachen, zuverlässigen,
anpassungsfähigen.

Maschinenfabrik Schärer,
Erlenbach-Zürich (Schweiz)

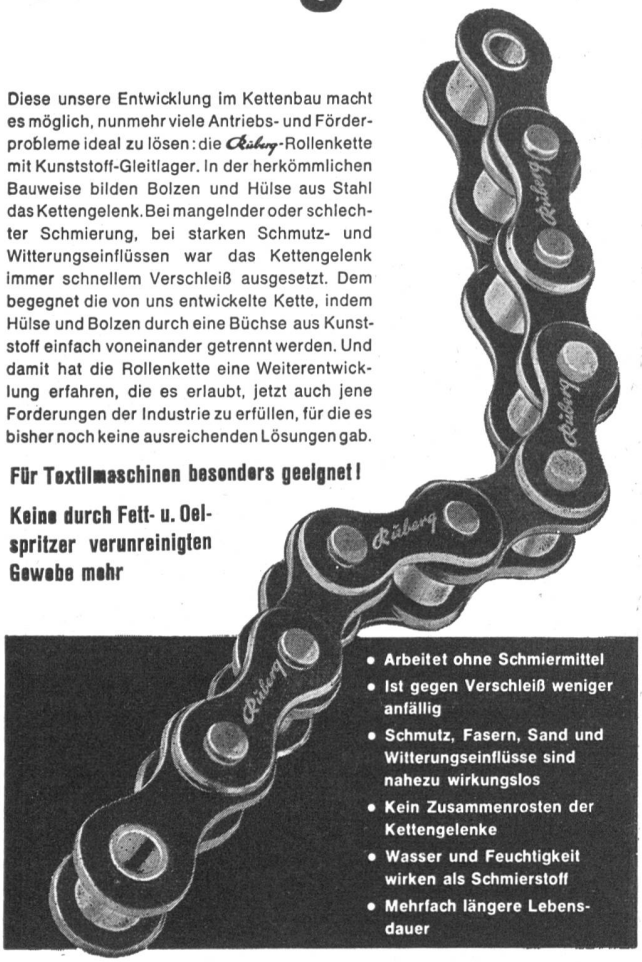
Schärer

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff-Gleitlager

Diese unsere Entwicklung im Kettenbau macht es möglich, nunmehr viele Antriebs- und Förderprobleme ideal zu lösen: die Rüberg-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. Oelspritzer 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 Rüberg-Rollenketten mit Kunststoff-Gleitlagern an.

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

Rüberg & Renner

KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055 Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ

Willy Gutmann · Interlaken

Postfach Telefon 036/24121

Qualität Präzision
Oerlikoner Industrieprodukte weltweit geschätzt

SRO Kugellagerwerke
J. Schmid-Roost AG
Zürich-Oerlikon

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
- Profilgenauigkeit 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

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!

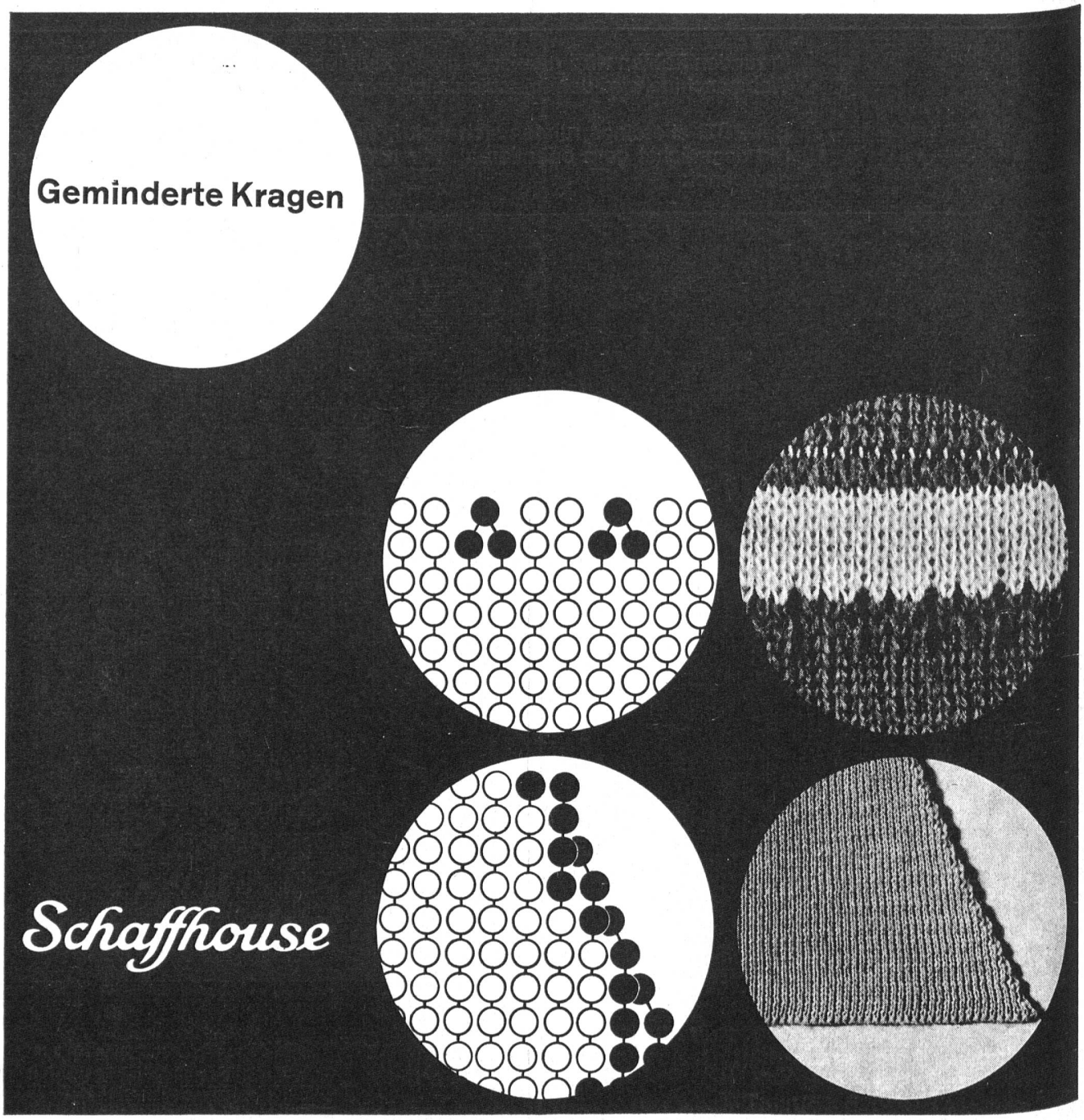
Wer die Verantwortung für ein Anschaffungsprojekt trägt, richtet seine Produktionsanlage für den jetzigen und den zukünftigen Markt aus. Daher entscheiden sich immer mehr Textilfabrikanten für RÜTI. Diese gute Wahl gibt die Gewähr für eine optimale Produktion in wirtschaftlicher, in quantitativer und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

RÜTI

Maschinenfabrik Rüti AG

Webautomaten, Schaftmaschinen, Jacquardmaschinen

CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz



WTS

erhöhen den Wert jedes fully fashioned-Artikels. Besonders, wenn sie ein festes, regelmässiges Maschenbild zeigen. Eine Spezialität unserer Jacquard-Strickautomaten Typ DJFU. Leistung: 12 Kragen pro Stunde bei Teilung 12. Uni, maglia stoffa, dezent gemustert oder mit Fashion-Marks.
Rippränder mit beliebig reduzierter Maschenzahl erleichtern das Aufstossen auf Cottonmaschinen und rationalisieren somit den betrieblichen Ablauf. Unsere Strickautomaten Typ DOFU sind für Doubling eingerichtet.
Das sind nur zwei der vielen Möglichkeiten, die unsere Maschinen bieten. Auf DOFU, dem zweisystemigen Umhängeautomaten sind alle 8-Schloss-Bindungen möglich, Maschenübertragungen und automatischer Übergang von 2+2-Patent auf Jersey oder umgekehrt. Keine andere Maschine ist vielseitiger als DJFU, der modernste Jacquard-Umhängeautomat, den die Fachwelt kennt. Nebst den geminderten Kragen werden alle Jacquard-Buntmuster, Zopf und Häkel-Look und selbstverständlich auch Links-Links gestrickt. Und zwar mit hoher Leistung. Es stimmt schon, was der Fachmann sagt:

Schaffhauser Strickmaschinen-Fabrik
8200 Schaffhausen (Schweiz)
Tel. 053 5 52 41

Vertreter:
BRD: O. Hesse GmbH, Gaiglstrasse 8, 8 München 2
Österreich: Dipl. Ing. R. Kögler & Co. Sebastianplatz 7, Wien III/40
Holland: Textiel-Technisch Bureau Buitenhuis N.V., Faberstraat 14, Enschede

Mit Schaffhausen ist man der Mode voraus!

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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. 7 Juli 1966 73. Jahrgang

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

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

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

Wirkerei- und Strickerei-Industrie

Von Monat zu Monat

Bedenken zur Arbeitszeitverkürzung für das Bundespersonal

In der März-Ausgabe der «Mitteilungen» wurde an dieser Stelle auf einen Antrag des Bundesrates hingewiesen, der vorsieht, die Arbeitszeit des Betriebspersonals des Bundes im Frühjahr 1967 von 46 auf 45 Stunden pro Woche und im Frühjahr 1969 auf 44 Stunden herabzusetzen. Dieser Antrag wurde als folgenschwer bezeichnet und die Hoffnung ausgedrückt, daß das Parlament diesen übereilten Vorstoß des Bundesrates zurückweisen werde. Allein, schon die Behandlung des Geschäftes in den parlamentarischen Kommissionen zeigte, daß ein großer Teil unserer Volksvertreter offenbar gewillt ist, die Politik des Bundesrates mitzumachen oder sogar noch zu übertrumpfen. Im Nationalrat ist nun vor kurzem der erste Entscheid gefallen. Die Volkskammer hat sich nach einer ausgedehnten Debatte für eine Lösung entschieden, wonach im Frühjahr 1968 eine Arbeitszeitverkürzung um 2 Stunden, d. h. von 46 auf 44 Stunden pro Woche, durchgeführt werden soll. Dieser Beschluß, der sich im Ergebnis kaum vom Antrag des Bundesrates unterscheidet, muß als bedenklich bezeichnet werden. In Zeiten der Knappheit der Arbeitskräfte und der Konjunkturdämpfungsmaßnahmen ist es einfach nicht zu verantworten, für eine große Gruppe von Arbeitnehmern eine so massive Arbeitszeitreduktion vorzunehmen. Dadurch wird der Personalbedarf des Bundes schlagartig ganz wesentlich ansteigen. Und da keine zusätzlichen Arbeitskräfte zur Verfügung stehen, wird der Bund die benötigten Leute bei der Privatwirtschaft holen müssen und diese in noch größere Schwierigkeiten bringen. Die Industrie, welche produziert und den Staat finanziert, wird durch den gleichen Staat geschwächt. Dazu kommt, daß die Arbeitsbedingungen des Bundespersonals trotz allen entgegengesetzten Behauptungen gar nicht schlechter sind als in der Industrie. Im Gegenteil erfreuen sich die Bundesbeamten zahlreicher Vergünstigungen und einer Sicherheit des Arbeitsplatzes wie sonst nirgends, ohne daß von ihnen die gleiche Arbeitsintensität verlangt wird wie in der Industrie. Der Beschluß des Nationalrates weckt deshalb größte Bedenken. Noch ist allerdings in dieser Sache das letzte Wort nicht gesprochen, so daß die Möglichkeit einer Korrektur offen bleibt.

Geburtenüberschuß kompensiert Ausländerwegzug

Die Zunahme des Ausländerbestandes verlief nicht in allen Jahren gleich. Von 1960 bis 1964 war eine Zunahme um rund 297 000 Personen zu verzeichnen oder um 75 000 pro Jahr. Von Ende 1964 bis Ende 1965 stieg der Ausländerbestand nur noch um 17 000 Personen. Die Zunahme war also im letzten Jahr wesentlich geringer als in den vorangegangenen Jahren.

Untersucht man die Zunahme des Ausländerbestandes nach Kategorien, so ist festzustellen, daß von 1960 bis

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Bedenken zur Arbeitszeitverkürzung für das Bundespersonal
- Geburtenüberschuß kompensiert Ausländerwegzug
- Mehr Fabriken – weniger Arbeiter

Industrielle Nachrichten
- Wirkerei- und Strickereiindustrie im Spannungsfeld der Arbeitskraftbewirtschaftung
- Atempause oder Stagnation?

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Probleme der rationellen Fertigung

Wirkerei, Strickerei
- Einführung in die Wirkerei und Strickerei

Spinnerei, Weberei
- Neuere Forschungsergebnisse auf dem Gebiet der Weberei

Messen
- Kölner Wäsche- und Miedersalon
- Mailänder Bekleidungsmessen
- 2. Fachmesse für Antriebstechnik

Tagungen
- Sechzig Jahre VATI
- Internationaler Seidenkongreß

Mode
- «Élégance Suisse 66»

Rundschau
- Schlafhorst übernimmt eine stillgelegte Zeche

Vereinsnachrichten
- Wattwil: «Jahr der offenen Türe»

1964 die Zahl der Aufenthalter um 62 000 pro Jahr zugenommen hat. Die Zahl der Niedergelassenen nahm um 12 500 pro Jahr zu. Die Erhöhung des Ausländerbestandes war somit 1960 bis 1964 im wesentlichen eine Folge der Neuzuwanderung ausländischer Aufenthalter. Im letzten Jahr hingegen änderte sich das Bild. Die Zahl der Aufenthalter hat praktisch nicht mehr zugenommen. Ihr Bestand erhöhte sich lediglich noch um 2500 gegenüber 62 000 im Jahresdurchschnitt 1960 bis 1964. Bei den Niedergelassenen ging jedoch die Zunahme 1965 in bereits früher feststellbarem Rhythmus weiter, sogar in etwas verstärktem Ausmaße, denn der Bestand an niedergelassenen Ausländern stieg 1965 um 14 500 Personen gegenüber 12 500 im Durchschnitt 1960 bis 1964. Daraus kann geschlossen werden, daß die Zunahme des Ausländerbestandes 1960 bis 1964 im wesentlichen von der Nettozuwanderung herrührte. 1965 hat jedoch eine solche nicht mehr stattgefunden; die Erhöhung des Ausländerbestandes im Jahre 1965 war somit hauptsächlich eine Folge des Geburtenüberschusses der ausländischen Bevölkerung.

Dieser Geburtenüberschuß kann auf rund 25 000 Personen veranschlagt werden. Da der Bestand an Ausländern aber nur um 17 000 gestiegen ist und die Zahl der Einbürgerungen jene der Vorjahre in der Größenordnung von 3000 kaum übertroffen haben dürfte, muß angenommen werden, daß im vergangenen Jahr mehr Ausländer die Schweiz verlassen haben, als neu zugereist sind.

Mehr Fabriken — weniger Arbeiter

Konsultiert man die Ergebnisse der schweizerischen Fabrikstatistik vom September 1965, die kürzlich publiziert wurden, so stellt man im Vergleich zum Vorjahr ein Mehr an Fabriken von 243 fest und anderseits einen Rückgang der dem Gesetz unterstellten Arbeiter von 17 300. Bei beiden Zahlen handelt es sich um effektive Nettowerte. Die Textilindustrie hat die allgemeine Bewegung in bezug auf den Zuwachs von Fabriken nicht mitgemacht, sondern ihren Bestand an Betrieben von 955 im September 1964 um 23 Einheiten auf 932 reduziert. Der Hauptanteil an diesem Rückgang mit 16 Fabriken entfällt auf die Betriebe zur Verarbeitung von Textilabfällen und der Hadernsortierung. Dagegen bewegte sich die Textilindustrie in bezug auf den Rückgang der Arbeitskräfte mit dem allgemeinen Trend. Ihr Bestand reduzierte sich innert Jahresfrist von 67 344 auf 63 652, was einem Rückgang von zirka 5,5 % entspricht. Ein Blick auf die Seiden- und Chemiefaserindustrie schließlich zeigt einen minimen Rückgang der Fabrikbetriebe von 89 auf 88 Einheiten und eine Reduktion der Zahl der Arbeiterinnen und Arbeiter von 13 142 auf 12 825. Dies bedeutet einen Rückgang um 317 Personen oder 2,4 %. Dr. P. Strasser

Handelsnachrichten

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie und der Handel verzeichnete auch im 1. Quartal 1966, mit Ausnahme der Zwirnerei, einen normal guten Geschäftsgang. Produktion und Ausfuhrwerte hielten sich im großen und ganzen im Rahmen der letztjährigen Vergleichsperiode. Als gegenwärtige Hauptsorge muß wohl die behördliche Begrenzung der Zahl ausländischer Arbeitskräfte angesehen werden.

Die Beschäftigung in der Schappeindustrie war wiederum befriedigend. Sowohl die gesamte Produktion als auch die Ausfuhren von Schappe- und Cordonnetgarnen sowie von künstlichen und synthetischen Kurzfasergarnen konnten gegenüber den vorgängigen Berichtsperioden noch erhöht werden.

In Anpassung an die Absatzlage in der Chemiefaserindustrie wurde die Produktion von Rayonnegarnen im Berichtsquartal etwas reduziert, wogegen in den übrigen Viskosesparten die Produktionsziffern unverändert blieben. Der Export, vor allem nach Ueberseegebieten, war rückläufig. Eine günstigere Beurteilung erfährt der Absatz in vollsynthetischen Garnen.

Die Beschäftigungslage in der Seidenzwirnerei war auch im Berichtsquartal unbefriedigend und hat sich sogar noch weiter verschlechtert. Sowohl die Zahl der geleisteten Arbeitsstunden als auch die Ausfuhrziffern waren einmal mehr rückläufig, und die Zukunftsaussichten sind, trotz einer leichten Erhöhung des Auftragsbestandes am Quartalsende, nach wie vor unbestimmt.

Die Seidenbandindustrie war dagegen auch im 1. Quartal 1966 gut beschäftigt; die Zahl der Webstuhlstunden und auch die Exporte hielten sich auf der Höhe der vorangegangenen Berichtsperioden. Dagegen bereiten besonders diesem Industriezweig die behördlichen Maßnahmen bezüglich der ausländischen Arbeitnehmer große Schwierigkeiten.

Die Seidenstoffindustrie und der -großhandel waren ebenfalls gut beschäftigt. Produktion, Umsatz und Ausfuhrwerte erreichten im großen und ganzen ungefähr die Ergebnisse der letzten Vergleichsperioden. Auch für die nächste Zukunft dürfen die Beschäftigungsaussichten, abgesehen von der Personalfrage, als günstig beurteilt werden.

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Die Geschäftslage der Baumwollindustrie hat sich in den letzten Monaten nur wenig verändert. Die *Spinnerei* wies im Vergleich zur selben Periode des Vorjahres eine kleinere Produktion sowohl bei Grob- als auch bei Feingarnen aus, obschon der Bestellungseingang für peignierte Garne eine steigende Tendenz verzeichnete. Angesichts der mangelnden Nachfrage traf die Grobspinnerei eine Vereinbarung über eine allgemeine Produktionseinschränkung. Trotzdem waren die Preise sehr gedrückt; ein weiterer Rückgang dürfte jedoch nicht zu erwarten sein, da die Rohbaumwollnotierungen eine gewisse Stabilität aufweisen und die Fabrikationskosten sich nicht weiter ermäßigen lassen.

In der Baumwoll-*Zwirnerei* hält die Kundschaft wegen der unsicheren Entwicklung mit langfristigen, größeren Aufträgen zurück; es werden meist nur kurzfristig lieferbare und kleinere Fabrikationspartien bestellt. Die zukünftigen Beschäftigungsaussichten werden von der Mehrzahl der Firmen wieder etwas günstiger beurteilt.

Auch die *Weberei*-Produktion ist gesamthaft betrachtet niedriger als im entsprechenden Vorquartal. Die Fein-

weberei verzeichnet einen etwas erhöhten Auftragseingang, was sich in einer zunehmenden Beschäftigung auswirkte. Der Preisdruck hält jedoch auch in dieser Sparte an. Sowohl in der Grob- und Mittelfeinweberei als auch in der Buntweberei gehen die Aufträge schleppend ein, so daß sich der Orderbestand weiter reduzierte. Der Tiefpunkt der Geschäftstätigkeit dürfte jedoch erreicht sein, weshalb für die nächsten Monate ein zunehmender Bestellungseingang erwartet wird.

In der *Baumwoll-Univeredlung* ist die rückläufige Umsatzentwicklung im Berichtsquartal zum Stillstand gekommen. Sowohl bei Baumwoll-Feingeweben wie auch bei Stickereien ist eine bescheidene Zunahme der Wertumsätze gegenüber dem 4. Quartal 1965 zu vermerken, während sich der Umsatz in Grob- und Mittelfeingeweben halten konnte. Dieses Ergebnis ist allerdings nur dank eines überdurchschnittlich guten Januar-Umsatzes zustande gekommen. Die Monate Februar und März waren demgegenüber ausgesprochen schwach. Der Gesamtumsatz in der Baumwoll-Univeredlung pro 1. Quartal 1966 liegt immer noch unter dem Ergebnis der entsprechenden Vorjahresperiode.

Im *Druck* war die Beschäftigung weiterhin zufriedenstellend. Gegenüber dem 1. Quartal 1965 konnte eine Umsatzzunahme um 14 %, bzw. gegenüber dem 4. Quartal 1965 eine solche um 3 % erzielt werden. Diese Entwicklung ist auf eine erfreuliche Zunahme des Auftragsvolumens im Maschinendruck zurückzuführen.

Die Mode ist für die *Stickerei*-Industrie nach wie vor günstig. Trotzdem weist der Export von Stickereien einen leichten Rückgang auf, der auf die Verschlechterung der Konkurrenzverhältnisse zurückzuführen ist.

Die *Einfuhr* von Baumwollgarnen und -zwirnen war im Vergleich zum Vorquartal etwas höher, gegenüber dem 1. Vierteljahr 1965 jedoch geringer. Auf dem Gewebesektor haben sich die Importe zurückgebildet.

Die *Ausfuhr* hat sowohl bei Garnen und Zwirnen als auch bei Geweben erfreulicherweise die Ergebnisse des letzten wie auch des Vorjahresquartals übertroffen.

Der *Stickerei-Export* betrug im 1. Quartal 1966 45,8 Mio Franken gegenüber 48,5 Mio Franken im Vergleichsquartal 1965. Der Durchschnittswert je Kilo betrug Fr. 84.10 gegenüber Fr. 83.— im Vorquartal und Fr. 82.50 im 1. Quartal 1965.

Industrielle Nachrichten

Wirkerei- und Strickereiindustrie im Spannungsfeld der Arbeitskraftbewirtschaftung

Der Standort der Industrie und die Strukturfrage

Der Bestand an ausländischen Arbeitskräften in der schweizerischen Wirkerei- und Strickereiindustrie hat von 1964 auf 1965 von 8185 auf 7957 abgenommen. Gleichzeitig wurde der Gesamtbestand an Arbeitnehmern von 13 349 auf 12 854 abgebaut. Die Erhebungen sind jeweils im Monat Oktober durchgeführt worden. Auf Grund der bisherigen sowie der neuen staatlichen Vorschriften ist der Abbau inzwischen weitergeführt worden. Der Anteil der ausländischen Arbeitskräfte an der gesamten Belegschaft dieser Industrie hat sich von 1964 auf 1965 nochmals leicht von 61,3 % auf 61,9 % erhöht. Dieser Prozentsatz dürfte als recht beträchtlich gelten. Doch ist er bei einer kritischen Würdigung der Entwicklung und Situation der einheimischen Wirkerei- und Strickereiindustrie durchaus verständlich.

Die Wirkerei- und Strickereiindustrie verteilt sich standortsmäßig auf das ganze Land. Sehr viele der rund 220 Betriebe sind in ausgesprochen ländlichen und kleinstädtischen Regionen domiziliert. Die durchschnittliche Belegschaftszahl liegt bei rund 60 Arbeitnehmern, woraus folgert, daß es sich bei dieser Industrie um eine solche ausgesprochener Mittel- und Kleinbetriebe handelt. Selbst die wenigen Großbetriebe können im internationalen Vergleich gesehen höchstens als Mittelbetriebe angesprochen werden.

Die standortsmäßige Verteilung hat zur Folge, daß eine Reihe dieser Betriebe für ihre Domizilgemeinde und deren Umgebung von erheblicher wirtschaftlicher Bedeutung ist. Anderseits ist es für diese Betriebe in sehr vielen Fällen außerordentlich schwer, ihre Belegschaften zu halten, da der Zug vom Land in die Stadt nun bereits seit Jahren praktisch ohne Unterbruch wirksam ist. Sodann ist zu berücksichtigen, daß die Wirkerei- und Strickereiindustrie in Anpassung an die moderne Entwicklung in den ersten Nachkriegsjahren in allen betrieblichen Sparten einen bedeutenden Nachholbedarf aufzuweisen hatte. Das Nachwuchsproblem litt insbesondere unter dem psychologisch höchst schädlichen Ruf, daß die Textilindustrie — nach den mageren dreißiger Jahren — ohnehin nicht mehr zu den zukunftsträchtigen Branchen gehöre — eine Unterschiebung, die gerade die Wirkerei- und Strickereiindustrie mit ihrer bedeutenden Wachstumsrate seit Kriegsende Lügen gestraft hat. Bis dieser Nachweis gelang und andere Branchen im Sog der Ueberkonjunktur Arbeitskräfte suchten, war es relativ leicht, in der Textilindustrie und hierbei auch in der Wirkerei- und Strickereiindustrie erfolgreich abzuwerben.

Vielfach wurde und wird auch kaum davon Kenntnis genommen, daß sich die Lohn- und Sozialverhältnisse inzwischen auch in diesem Wirtschaftssektor im allgemeinen so weit gehoben haben, daß objektive Vergleiche mit andern Branchen nicht gescheut werden müssen. Seit vielen Jahren werden auch in der Wirkerei- und Strickereiindustrie je nach Leistung ausgesprochene Spitzenlöhne ausgerichtet. Trotzdem konnte der Trend der Abwanderung bisher nicht ganz aufgehalten werden. Als Ausweichmöglichkeit blieb nur der Beizug von ausländischen Arbeitskräften, die in den letzten Jahren in steigendem Ausmaß beansprucht werden mußten. Die staatlichen Maßnahmen gegen die sog. Ueberfremdung haben sich daher sehr tiefgreifend ausgewirkt. Die Konsequenzen können noch gar nicht bis in ihre letzten Verästelungen erkannt werden. Auf jeden Fall stellen die Gastarbeiter für die Wirkerei- und Strickereiindustrie heute eine Existenzfrage dar.

Die verantwortlichen Organe der Wirkerei- und Strikkereiindustrie haben schon vor Jahren — in begründeter optimistischer Beurteilung der wirtschaftlichen Zukunftsaussichten der Branche — ein umfassendes Programm zur Förderung des einheimischen Nachwuchses in die Wege geleitet. Erfahrungsgemäß resultieren die Erfolge solcher Anstrengungen aber erst im Laufe der Jahre. Auch sind die zu überwindenden Anlaufschwierigkeiten beim Aufbau eines umfassenden und modern konzipierten Lehr- und Ausbildungswesens sehr erheblich. Das bisher Erreichte berechtigt aber zur Annahme, daß bis in einiger Zeit wieder ein stärkerer Bestand einheimischer Nachwuchskräfte zur Verfügung steht, denen innerhalb dieser aktiven Industrie übrigens in erheblichem Ausmaß Aufstiegsmöglichkeiten offenstehen. Vor allem müssen neue Kader gestellt werden. Eine zu rigorose Arbeitsmarktpolitik des Bundes müßte diese auch mit großen Kosten verbundenen Anstrengungen zu einem Mißerfolg verurteilen. (swv)

Tendenzen im britischen Wirk- und Strickwarensektor

B. Locher

Der Detailhandel mit Wirk- und Strickwaren in Großbritannien folgt weiterhin einem Aufwärtstrend, und die Inlandnachfrage verzeichnet sehr beträchtliche Ausmaße. Der Mangel an Arbeitskräften bedeutet für die meisten Firmen dieses Sektors das vordringlichste Problem. Wenn auch neuzeitliche Fabrikationsmethoden mit modernen Maschinen die Produktivität stark gefördert haben, bestätigt die regere Absatztätigkeit, daß selbst in den fortschrittlichsten Betrieben zusätzliche Arbeitskräfte erforderlich sind.

Andererseits bestehen bei den Strumpfwarenfabrikanten Probleme besonderer Art, da sie versuchen müssen, die kürzliche Heraufsetzung der Lohnkosten um 6 % im Rahmen von fixen Detailverkaufspreisen zu absorbieren. Der Gesamtabsatz der britischen Strumpfwarenindustrie dürfte bei den endgültigen Ergebnissen für 1965 einen Zuwachs um mindestens 6 % über jenem im Jahre zuvor aufweisen, und zwar erfuhr 1965 sowohl der Inland- als auch der Exportmarkt einen Aufschwung. Die britischen Produzenten konnten sich 1965 einen größeren Anteil am Inlandmarkt sichern, allerdings teilweise nur deshalb, weil die Einfuhr infolge der zeitweiligen Importabgabe zurückgefallen ist. Der Export von Strumpfwaren nahm 1965 um rund 10 % gegenüber 1964 zu.

Technologischer Fortschritt

Die Beschleunigung in der Verbesserung der technischen Aspekte ist in der britischen Wirk- und Strickwarenindustrie schon vor einem Jahrzehnt in die Wege geleitet worden. Um das Jahr 1961 hatten die meisten Firmen der britischen Strumpfwarenindustrie das Hauptgewicht ihrer Produktion auf nahtlose Strümpfe verlegt und Maschinen mit einfachem Vorschub installiert, die in der Lage waren, ein Paar fassonierte Strümpfe innerhalb von 14 Minuten zu produzieren. Schon im Jahre 1962 gestaltete es sich für viele dieser Firmen schwierig, mit jenen Unternehmen zu konkurrieren, die hauptsächlich auf Vierfach-Vorschubmaschinen arbeiteten, die ein Paar Strümpfe in weniger als vier Minuten herstellten und die somit auch die neuinstallierten Maschinen mit Doppelvorschub weit in den Schatten stellten. Hierauf traten Maschinen mit Sechsfachvorschub in Erscheinung, die ein Paar Strümpfe in nur zwei Minuten erstehen ließen. Schließlich, im Jahre 1965, wurden bereits Maschinen mit Achtfachvorschub installiert, welche die Produktionszeit um ungefähr eine weitere halbe Minute reduziert haben.

Die Maschinen, die aus Italien importiert wurden, haben zu einer beträchtlichen Kostensenkung beigetragen. Heute scheint es, nach Beilegung anfänglicher Schwierigkeiten mit den Gewerkschaften, bezüglich der Verdrängung von Arbeitskräften, die durch die Anschaffung solscher Maschinen resultiert, trotzdem im Bereich des Möglichen zu liegen, daß eine Arbeitskraft allein in der Lage ist, dreißig oder mehr solcher Maschinen zu bedienen; d. h. 200 Produktionseinheiten gegenüber nur 70 Einheiten bei Maschinen mit Einfachvorschub. Derart leistungskräftige Maschinen kommen auf 1600 bis 1750 £ je Stück zu stehen. Dagegen weisen die veralteten Maschinen, die in den verflossenen vier bis fünf Jahren teuer angeschafft worden waren, nur noch einen geringen Verkaufswert auf.

Künftige Expansionsmöglichkeiten

Anläßlich der kürzlichen ersten Konferenz des Economic Development Committee (Komitee für Wirtschaftsentwicklung) in London stand die expandierende Produktion und die lebhafte Aktivität der britischen Wirk- und Strickwarenindustrie zur Diskussion; außerdem wurden deren Aussichten für weitere Entwicklungsfortschritte auf dem Inland- und Auslandmarkt erörtert. Der Präsident des vorgenannten Komitees, Dr. D. L. Nicolson, betonte, daß die Entwicklung der britischen Wirk- und Strickwarenindustrie und deren Stellung als einer der führenden, florierenden Entwicklungszweige im Textilgebiet, außerordentliche Möglichkeiten eröffne, falls fortgesetzt neue Ideen und Methoden in Produktion und Absatz verwirklicht würden. Dieser Industriesektor sehe sich jedoch einer schwierigen Aufgabe gegenüber, wenn er die Erwartungen des Regierungsplanes erfüllen solle. Die Produktion nahm in den verflossenen vier Jahren durchschnittlich um 5,4 % pro Jahr zu; diese Leistung wird als bemerkenswert bezeichnet. In den Jahren bis 1970 wird sogar mit einer jährlichen Produktionszunahme von 6,3 % gerechnet.

Der VSK am Schweizer Textilmarkt

Der Verband Schweizerischer Konsumvereine, dem in 475 regionalen Genossenschaften rund 3000 Ladengeschäfte angeschlossen sind, stellt mit seinem Zentraleinkauf heute einen der größten Textileinkäufer und Textilvermittler der Schweiz dar. Die zentralen Einkäufe des VSK erreichten 1965 einen Wert von 114,898 (i. V. 110,325) Mio Franken. In diesen Zahlen sind die direkten Einkäufe der einzelnen Mitgliedgenossenschaften nicht inbegriffen. Gesamthaft hat der VSK 1965 Waren für 1,211 Mia Franken vermittelt (1964 für 1,125 Mia). Von allen Mitgliedgenossenschaften ist ein Detailhandelsumsatz von 2,057 Mia Franken oder 0,19 Mia mehr als im Vorjahr erzielt worden.

Der VSK weist darauf hin, daß der von ihm erzielte Mehrumsatz an Textilien wiederum «erheblich über dem schweizerischen Mittel» liegen würde. Die Bestrebungen, die Sortimente zu konzentrieren und zu straffen, hätten sich als erfolgreich erwiesen. Der Lagerumschlag konnte erheblich verbessert werden; anderseits erfuhren die Auftragsmengen pro Artikel eine gewaltige Steigerung. Besondere Aufmerksamkeit schenkte der VSK der Normierung von vorwahl- und selbstbedienungsgerechten Packungen. In den Sektoren Damen-, Herren- und Kinderbonneterie, Bébéartikel, Kleinkonfektion, Strickwaren und Herrenhemden gewinnen die synthetischen Fasern, die der Hausfrau als «pflegeleicht» bekannt sind, bedeutenden Anteil. Im Feinstrumpfsektor haben sich die Preise stabilisiert. In enger Zusammenarbeit mit den bedeutendsten Fabrikanten der Schweiz gelang es dem VSK, die Qualität der Strümpfe bei gleichbleibendem Preis laufend zu verbessern. 1965 wurden 90 % nahtlose und nur ca. 10 % Strümpfe mit Naht ausgestoßen. Vom gesamten Strumpfumsatz entfallen 85 % auf schweizerische Provenienz; nur 15 % stammen aus Importen. Dank der Eigenmarkenpolitik im Merceriesektor konnten Preisaufschläge mit wenigen Ausnahmen verhindert werden.

Der Rohwollmarkt stand 1965 auf Baisse, dennoch hätten die Strickwollfabrikanten die im Jahre 1963 vorgenommenen Preiserhöhungen nicht rückgängig gemacht, während der VSK im Zeichen der damaligen Hausse seine Preise für «Arcana»-Strickwolle nicht erhöhte. Im Weißwarensektor konnte die neue Stammkollektion fertig-

gestellt und an die Genossenschaften abgegeben werden. Das Hauptgewicht fällt den konfektionierten Waren zu, während das Meterwarengeschäft rückläufig ist. Dank mengenmäßig interessanten Auflagen konnten trotz gesteigerten Ausrüst- und Konfektionierungskosten Preiserhöhungen größtenteils vermieden werden. Die Kleinkonfektion (Blusen und Jupes) zeichnet sich durch Qualitätsanhebung aus. Die Verbraucher halten auf bessere Stoffqualitäten, verbesserte Verarbeitung und vor allem auf modischere Artikel. Einen unerwartet großen Aufschwung nahm der Verkauf von Skihosen und Skijacken. Kinderskijacken sind zu einem alltäglichen Verkaufsartikel geworden.

Die schlechte Sommersaison beeinträchtigte den Verkauf von Badkleidern, dagegen stieg der Ausstoß von Strickwaren um 10 % bei eher rückläufigen Preisen. Der Hemdenverkauf konnte weiterentwickelt werden; bei den Sommerartikeln blieben wetterbedingte Absatzschwierigkeiten nicht aus. Die Produkte des Schürzensektors entwickeln sich immer mehr zum Modeartikel. (g)

Atempause oder Stagnation?

Dr. Hans Rudin

Seit einigen Jahren herrscht in der Textil- und Bekleidungsindustrie in weiten Kreisen die Meinung vor, daß der Nachwuchs an Schweizer Spezialisten und unteren und mittleren Führungskräften vor allem auf dem Wege der Lehrlingsausbildung zu sichern sei. In der Tat ist dies heute eines der wichtigsten Mittel, mit dem noch junge Schweizer und Schweizerinnen als Nachwuchs für abgehende Schweizer Arbeitskräfte gewonnen werden können. Es rechtfertigt sich deshalb, die zahlenmäßige Situation im Lehrlingssektor von Jahr zu Jahr zu verfolgen und zu ermitteln, wie sich die Lehrlingsausbildung entwickelt. Die nachstehende Zusammenstellung gemäß BIGA-Statistik gibt die Entwicklung der Zahl der Lehrlinge und Lehrtöchter seit 1954 und vor allem in den letzten drei Jahren wieder.

Total der Lehrverhältnisse

	Textilindustrie		Wäsche- und Konfektionsindustrie (ohne gewerbliche Berufe)	
	Lehrlinge	Lehrtöchter	Lehrlinge	Lehrtöchter
1954	135	83	—	108
1958	181	131	10	125
1963	258	110	11	208
1964	226	100	14	231
1965	205	88	23	210
	Anzahl Berufe mit Lehrverhältnissen			
1965	22	8	1	5

Für die *Textilindustrie* sind in der kürzlich für das Jahr 1965 neu herausgekommenen BIGA-Statistik über die Nachwuchsverhältnisse 45 Lehrberufe aufgeführt. Einige neue Berufe, wie z. B. Filzmacher, Teppichweber und -macher, Industrie-Kunststopferin, sind noch nicht in der Statistik aufgeführt. Von diesen 45 Lehrberufen gibt es 15, in denen keine Lehrlinge mehr vorhanden sind. Die Anzahl der Berufe, in denen Lehrlinge vorhanden sind, beträgt somit noch 30. Es wäre zu prüfen, ob nicht einige Lehrberufe veraltet und überholt sind und eventuell aufgehoben werden könnten. Untersucht man die 30 Lehrberufe, in denen Lehrverhältnisse bestehen, so erkennt man, daß in rund der Hälfte dieser Berufe über 10 Lehrlinge vorhanden sind, wobei aber gleiche männliche und weibliche Berufe zusammengezählt werden müssen. In der anderen Hälfte der Berufe finden sich weniger als 10 Lehrlinge. Wie ungleich die Lehrlinge verteilt sind, geht auch daraus hervor, daß in den drei Berufen des Färbers, Spinnereimechanikers und Webereimaschinenvorrichters über die Hälfte der männlichen Lehrlinge der Textilindustrie beschäftigt ist, während die übrige Hälfte auf insgesamt 27 Berufe entfällt.

Lehrberufe der Textilindustrie mit 10 und mehr Lehrlingen und Lehrtöchtern in den Jahren 1963, 1964 und 1965

	1965	1964	1963
Spinnerei und Weberei			
Spinnereimechaniker	21	23	14
Webereimaschinenvorrichter	48	41	39
Wollweber	7	12	19
Gummibandweber	1	8	10
Dessinatur			
Textilentwerfer und -entwerferinnen, Textilzeichner	24	23	25
Patroneure, Patroneuse	13	18	17
Wirkerei und Strickerei			
Maschinenwirker und -stricker	18	18	13
Maschinenstrickerinnen	0	10	16
Veredlung			
Färber	35	49	61
Stickerei			
Technische Stickereizeichner und -zeichnerinnen	21	22	23
Stickereientwerfer und -entwerferinnen	23	23	25
Bunt- und Weißstickerinnen	15	20	19

In der *Spinnerei* hat sich die Zahl der Lehrlinge im Beruf des Spinnereimechanikers relativ gut entwickelt, obwohl gegenüber dem Vorjahr kein Zuwachs zu verzeichnen ist. In der *Weberei* hat die Zahl der Webereimaschinenvorrichter nochmals kräftig zugenommen. Mit einem Totalbestand von 48 Lehrlingen ist der Webereimaschinenvorrichter heute trotz seines viel kritisierten Namens zum Textilberuf mit den meisten Lehrlingen geworden. Zählt man zu den Webereimaschinenvorrichtern noch die Wollweber und die Zettelaufleger hinzu, so ergibt sich eine Gesamtzahl von 56 Lehrlingen gegenüber 55 im Vorjahr. Die Gesamtzahl der Lehrlinge in der Weberei ist somit wie in der Spinnerei ungefähr gleich groß geblieben. In der *Dessinatur* ist bei den Entwerfern keine Veränderung und bei den Patroneuren ein Rückgang festzustellen. Die *Wirkerei und Strickerei* weisen noch gleich viele Maschinenwirker und -stricker wie im Vorjahr auf, doch ist die Zahl der Maschinenstrickerinnen von 10 im Jahre 1964 auf 0 im Jahre 1965 abgesunken. Ebenfalls ist beim *Färber* gegenüber dem Vorjahr eine weitere Reduktion der Zahl der Lehrlinge festzustellen. Faßt man die Resultate der beiden Tabellen zusammen, so kann für die *engere Textilindustrie* zusammenfassend festgestellt werden: Die Totalzahl sowohl der männlichen wie der weiblichen Lehrlinge ist verglichen mit dem Jahre 1964 zurückgegangen. In den Hauptberufen ist einerseits eine Stagnation festzustellen und andererseits ein Rückgang, wie sich aus der vorstehenden Tabelle deutlich ergibt. Lediglich der Beruf des Webereimaschinenvorrichters hat eine erfreuliche Zunahme und einen bemerkenswerten Totalbestand erreicht, wobei aber eine gewisse negative Kompensation bei den Wollwebern und Zettelauflegern eingetroffen ist.

Die *Konfektions- und Wäscheindustrie* weist eine geringere Zahl industrieller Lehrberufe auf. Es zeigt sich dort folgendes Bild, bei dem im ganzen ein leichter Rückgang festzustellen ist.

Lehrberufe der Konfektions- und Wäscheindustrie 1963, 1964 und 1965

	1965	1964	1963
Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider	54	54	44
Konfektionsschneiderinnen für			
Herrenkleider	14	18	11
Damenkleider	109	123	113
Damenmäntel und Kostüme	26	31	31
Damenwäsche	6	3	7
Herrenwäsche	1	2	2
Industrieschneider	23	14	11

Bei unvoreingenommener Beurteilung dieser Zahlen gelangt man zur Feststellung, daß die Lehrlingsausbildung innert Jahresfrist sowohl in der Textil- wie auch in der Bekleidungsindustrie keine weitere Ausdehnung erfahren hat. Teilweise muß man leider sogar eine Schrumpfung feststellen. Handelt es sich hier um eine Stagnation oder nur um eine Atempause? Diese Frage kann heute noch nicht schlüssig beantwortet werden. Mit Sicherheit kann jedoch gesagt werden, daß die Anstrengungen zur Gewinnung und Ausbildung von Lehrlingen in der Textil- und Bekleidungsindustrie noch beträchtlich vermehrt werden müssen, wenn vom heutigen Niveau aus noch eine Aufwärtsentwicklung erreicht werden soll. Die vorliegenden Zahlen zeigen, daß die bisherigen Anstrengungen doch nicht ausgereicht haben.

Für die Zukunft kommt noch hinzu, daß der Lehrlingsbestand der gesamten schweizerischen Wirtschaft eine abnehmende Tendenz zeigt. Während die schweizerische Wirtschaft jahrelang damit rechnen konnte, daß der durch die Berufslehre geschulte berufliche Nachwuchs zahlenmäßig zunimmt, ist seit dem Jahre 1964 eine rückläufige Entwicklung eingetreten.

Neuabgeschlossene Lehrverträge 1960 bis 1965

Jahr	Lehrlinge	Lehrtöchter	Zusammen
1960	28 331	12 672	41 003
1961	29 974	13 542	43 516
1962	30 514	13 964	44 478
1963	31 721	14 087	45 808
1964	31 556	14 134	45 700
1965	30 967	13 963	44 930

Es zeigt sich dabei immer mehr, daß die Zahl der Lehrstellen bedeutend größer ist als die Zahl der Lehrstellensuchenden. Es sind nämlich in den letzten Jahren einerseits die Lehrstellen stark vermehrt worden, weil man überall erkannt hat, daß die Lehrlingsausbildung eine der wichtigsten Maßnahmen zur Sicherung des betrieblichen Personalbestandes darstellt. Anderseits ist, wie die Zahl der totalabgeschlossenen Lehrverträge beweist, die Zahl der jungen Leute, die eine Lehrstelle suchen, zurückgegangen, da die Zahl der Schulentlassenen kaum mehr zunimmt und sich ein immer größerer Teil der Jugendlichen einer anderen Ausbildung zuwendet (Mittelschule usw.). Der Kampf um Nachwuchs wird also auch gesamtwirtschaftlich gesehen immer härter. *Es ist zu hoffen, daß die Betriebe der Textil- und Bekleidungsindustrie unverzüglich die Konsequenzen aus der bisherigen kürzlichen Entwicklung des Lehrlingsbestandes in ihrem Sektor und aus den veränderten gesamtwirtschaftlichen Nachwuchsverhältnissen ziehen.*

Betriebswirtschaftliche Spalte

Probleme der rationellen Fertigung

(UCP) Kürzlich veranstaltete der Schweizerische Verband der Betriebsfachleute in Zürich eine Studientagung, die sich mit dem Problem der rationellen Fertigung beschäftigte und die von 580 Personen besucht war. An dieser Tagung sprachen u. a.: Generaldirektor Max Steiner über «Die Bedeutung der rationellen Fertigung», Prof. Dipl.-Ing. Eugen Matthias über «Fabrikationsgerechte Konstruktion» und Dipl.-Ing. Eduard Ruprecht über «Das menschliche Zusammenleben im Betrieb».

Die Möglichkeiten der Kostensenkung durch rationelle Fertigung sind noch immer eklatant und wirken sich deshalb maßgeblich auf die Wirtschaftlichkeit unserer Produkte aus, sagte Generaldirektor Max Steiner (Gebr. Sulzer AG, Winterthur) in seinem Referat «Die Bedeutung der rationellen Fertigung». Die Aufgabe, den Mittelweg zwischen standardisierter und damit rationeller Fertigung einerseits und der in der Schweiz notwendigen Flexibilität oder Anpassungsfähigkeit andererseits zu bestimmen, ist schwer und gehört in die Kategorie der gewichtigsten Führungsentscheide. Die Lohn- und Salärsteigerungen als Konsequenz unserer derzeitigen Personalbegrenzung zwingen dazu, die Rationalisierung als Daueraufgabe auch dort voranzutreiben, wo technisch gesehen von Grenzfällen gesprochen werden kann. Die Einsparung von Personal selbst wird mehr und mehr zur mitbestimmenden Komponente, wobei dem Einsatz von Computern vermehrte Bedeutung beizumessen ist. Der guten Konstruktionsform und der billigeren Herstellung muß ebenso alle Beachtung geschenkt werden. Ein weiterer Punkt in der rationellen Fertigung ist der Mut zur Beschränkung des Sortiments. Als ins Auge springende Konsequenz unserer Entscheide zugunsten einer Sicherstellung der rationellen Fabrikationsmethoden müssen die steigenden Investitionsbedürfnisse und -kosten genannt werden. Auffallend ist, daß die Investitionsprogramme und die entsprechenden Anträge aus den Fabrikationsstätten nicht nur extrem steigende Tendenz aufweisen, sondern die jährlich verfügbaren Budgets weit übersteigen, was dazu führt, daß stets nur Teilprogramme freigegeben werden können. Die Festlegung von Prioritätslisten erhält damit mehr und mehr Gewicht.

Die konsequente Rationalisierung der Fertigung erlaubt meistens eine wesentliche Reduktion des direkt produktiven Personals. Man darf indessen nicht darüber hinwegsehen, daß demgegenüber der Umfang des indirekt produktiven Personals und ganz besonders der Stäbe in den technischen Büros zunimmt. Es ist somit unverantwortlich, nur die Personalreduktion an den Produktionsmaschinen ins Feld zu führen; man muß auch die personellen Aufwendungen in der Vorbereitungs- und Führungsarbeit mit in die Diskussion einbeziehen. Fabrikationsstudien, Projekte und Budgets werden mehrheitlich zu optimistisch gestaltet. Es ist eine Pflicht der verantwortlichen Instanzen, so zu planen und auszuführen, daß Budgets und Resultate übereinstimmen, bzw. die voraus kalkulierten Ergebnisse auch wirklich erreicht werden. Hierbei ist zu beachten, daß die Amortisationszeiten sich laufend verkürzen, die jährlichen Amortisationslasten somit gewichtiger werden. Vielfach werden Extremlösungen angestrebt und versucht, mit dem Erfolg, daß nur Teilresultate erreichbar sind. Die betriebssichere und von Anfang an leistungsfähige Lösung ist dem extremen und gefährlichen Arbeitsprozeß vorzuziehen. In den modernen Betrieben ist die Forderung nach dem Optimum und nicht nach dem Maximum zu stellen. Um eine gute Produktion zu erzielen, ist dem Klima, den Reparaturen und den damit verbun-

denen Ausfällen größte Aufmerksamkeit zu schenken. Dies ist in zwielichtigen Betrieben nicht möglich. Im gesunden und modernen Betrieb müssen aber Spitzenleistungen erzwungen werden, wobei aber dem Perfektionismus, wie er gerade in unserem Lande gerne angestrebt wird, der Kampf anzusagen ist. Zu diesem Zweck hat sich die Konferenzordnung ausgezeichnet bewährt, wo alle Fragen eingehend mit den Kadern besprochen werden können.

Die Richtlinien für die Konstruktion sind allgemein bekannt und können in die Gesichtspunkte:

Material
Formgebung (Typisierung bis Normung)
Darstellung (gleiche und gerade Maße)
Bearbeitung (minimale Serie der Werkstücke)

unterteilt werden, führte Prof. E. Matthias (ETH, Zürich) aus. Der Referent stellte fest, daß der Konstrukteur gar nicht endgültig und allgemein ausgebildet werden könne. Daher sei eine laufende Weiterbildung der Konstrukteure durch die Werkstatt notwendig, aber auch umgekehrt müsse die Werkstatt sich den neuen, vom Markt her bedingten Bedürfnissen anpassen. Zwischen Werkstatt und Konstruktion sei ein laufender Gedankenaustausch erforderlich, um das gemeinsame Ziel der Verbilligung der Qualität zu erreichen. Die Qualität werde beim Einzelstück durch die Toleranz, beim Zusammenbau durch die Passung definiert. Die Definitionen seien heute bereits 35 Jahre alt, und es wäre an der Zeit, wenn sie den neuen Gegebenheiten angepaßt würden. Der Referent kam dann auf die Statistik und Wahrscheinlichkeit zu sprechen und vertrat die Ansicht, daß dieses Denken auch in die Werkstatt hinausgetragen werden sollte. Bezüglich der Meßinstrumente forderte Prof. Matthias, daß die modernen Präzisionsmeßinstrumente in die Werkstatt, an die Werkbank gehörten und nicht in die Kontrollstellen. Was soll es, wenn an der Werkbank mit Rechenlehren und anderen Grenzlehren gearbeitet wird und die Kontrolle sich der Präzisionsinstrumente bedient; die Kontrolle kommt mit Endmaßen usw. aus. Die Qualität wird, von der Gestalt aus betrachtet, nicht durch das Maß allein bestimmt. Es kommen hinzu Form, Welligkeit, Rauheit und Lage. Die Zusammenfassung aller Merkmale in das Maß allein bedeute oft einen teuren Luxus. Die funktionsbedingte Toleranz jedes Merkmals ist zu untersuchen und gegebenenfalls festzulegen, woraus sich die neuen Konstruktionslinien ergeben. Abschließend sagte der Referent, daß nur kosten- und qualitätsbewußtes Denken den Fortschritt bringen könne, und zwar in engster Zusammenarbeit zwischen Werkstatt und Konstruktion.

In seiner philosophisch-rationellen Betrachtung über «Das menschliche Zusammenwirken im Betrieb» sagte Dipl.-Ing. Ruprecht (Saurer AG, Arbon) vieles, was jeder Kadermann im Betrieb und an der Spitze des Unternehmens sich merken sollte, nämlich daß der Mensch trotz aller Rationalisierung, Automatisierung usw. im Mittelpunkt des Geschehens steht. Der Mensch nimmt nur Anteil an seiner Arbeit und macht damit die nötigen geistigen, seelischen und vielleicht sogar physischen Kräfte mobil, wenn er ihren Sinn erkennt und anerkennt und sich deshalb für sie verantwortlich fühlt. Das setzt eine entsprechende Aufgabenstellung, eine entsprechende Auftragsform voraus. Wir jagen leidenschaftlich nach technischer Rationalisierung. Unser Verstand ist blind dafür, daß der in derselben Rechnung stehende Faktor «Mensch» im Wirkungsgrad dauernd absinkt, weil wir nicht verstehen, den Sinn der rationalisierten Arbeit zu erhalten. So gefährden wir selbst den Erfolg.

Wirkerei, Strickerei

677.66
Cn

Einführung in die Wirkerei und Strickerei

Hans Keller, Direktor der Textilfachschule Zürich

Anmerkung der Redaktion: Infolge der Tatsache, daß im In- und Ausland namhafte Webereibetriebe ihren Maschinenpark mit Wirkerei- und Strickereimaschinen ergänzen, haben wir den versierten Wirkerei- und Strickereifachmann Herrn Hans Keller, Direktor der Textilfachschule Zürich, gebeten, eine Abhandlung über die Herstellung von Maschenware zur Verfügung zu stellen. Wir freuen uns, mit der Aufsatzfolge «Einführung in die Wirkerei und Strickerei» beginnen zu können und sind überzeugt, daß diese Orientierung einem Bedürfnis entspricht.

Geschichtliches

Die Geschichte der Maschenbildung läßt sich nicht genau zurückverfolgen. Erst ab dem 16. Jahrhundert hat man die Möglichkeit, aus Archiven und alten Schriften die Entwicklung einigermaßen zu rekonstruieren.

Bei Gräberfunden in Oberägypten aus dem 6. Jahrhundert n. Chr. wurden Resten von Strickwaren gefunden. Aus dem 12. Jahrhundert besagen Straßburger Akten, daß sich die Handstricker in einer Zunft zusammengeschlossen haben. Papst Innozenz IV., der 1254 starb, soll mit Strickhandschuhen begraben worden sein.

Als Ursprungsländer des Handstrickens sind nach Ueberlieferungen und Funden die Mittelmeerländer Aegypten, Italien und Spanien zu betrachten. Von hier aus verbreitete sich das Handstricken bald über den ganzen Kontinent.

Im Mittelalter wurde das Handstricken ausschließlich von Männern ausgeführt. Der Hauptartikel, der hergestellt wurde, waren Strümpfe.

Im Jahre 1589 baute der englische Pastor William Lee in Calverton ohne Vorbild ähnlicher Arbeitsprozesse eine Wirkmaschine, deren Konstruktion in den Grundzügen heute noch maßgebend ist. Diese erste Maschine arbeitete schon 600 Maschen in der Minute, während eine geübte Handstrickerin ungefähr 100 Maschen schafft. Eine verbesserte Maschine leistete einige Jahre später schon 1500 Maschen in der Minute.

Die Erfindung der Kettwirkmaschine fällt in die Zeit von 1765 bis 1775 und wird dem Engländer Crane zuerkannt.

Der mechanische Flachwirkstuhl mit Kraftantrieb wurde vom Engländer Paget im Jahre 1857 für die Strumpfwirkerei gebaut.

Die größte Weiterentwicklung des Handkulierstuhles ist die in den Jahren 1860 bis 1864 gebaute und nach ihrem Erfinder benannte Cottonmaschine.

Mit dem Gedanken, die Nadeln von einer geraden Fläche, wie beim Handkulierstuhl, in einem Kreis anzuordnen, um dadurch den Arbeitsprozeß zu vereinfachen, sollen sich viele Menschen befaßt haben.

Bekannt ist, daß im Jahre 1798, also mehr als 200 Jahre nach der Erfindung des Handkulierstuhles, der Franzose

Decroise das erste Patent auf einen Rundstuhl erhielt, mit dem man Wirkstoffe in Schlauchform herstellen konnte.

Weitere wichtige Entwicklungsdaten sind:

1856 Rundstuhl mit großem Maschenrad
1856 Zungennadel vom Engländer Towsend
1861 Doppelzungennadel vom Engländer I. S. Wells
1863 Flachstrickmaschine vom Amerikaner Lamb
1867 Edouard Dubied, Neuchâtel, erste Firma in Europa für Flachstrickmaschinenbau
1867 Automatische Minderung bei Flachstrickmaschinen
1890 Raschelmaschine
1891 Links-Links-Flachstrickmaschine

Die Struktur der Wirk- und Strickware

Die Erzeugung von textilen Flächengebilden ist auf den Gesetzen der Anordnung oder des Zusammenhanges gegründet. Eine Ware kann nur solche Eigenschaften aufweisen, die aus der Verwendung von Fäden und der Verbindung derselben hervorgehen. Das Wichtigste bei der Beurteilung und Einordnung von textilen Flächengebilden ist die Bestimmung der Fadenverbindung, die Art der Fadenumschlingung, Fadenverkreuzung und Fadenlage.

Die einfachsten Fadenverbindungen findet man bei Webwaren, die aus zwei sich rechtwinklig kreuzenden Fadensystemen bestehen. Die Verbindung der beiden Fadengruppen oder Fadensysteme findet dadurch statt, daß das eine oder andere Fadensystem nach bestimmten Gesetzen über oder unter das andere zu liegen kommt (Abb. 1, Fig. 1). Die Fäden werden nach dieser Art der Verflechtung nur wenig ausgebogen; große Fadenreserven sind deshalb nicht vorhanden; die Ware zeigt dadurch geringe Dehnbarkeit und Elastizität, dafür aber große Festigkeit und Formbeständigkeit.

Maschenwaren enthalten nur ein Fadensystem, das heißt die zu Maschen oder Schleifen ausgeformten Fäden laufen in der Quer- oder Längsrichtung, in besonderen Fällen auch in Diagonalrichtung.

Die einfachste Maschenware ist in Abb. 1, Fig. 2 und 3 dargestellt; sie kann sowohl nach dem Maschenbildungsvorgang «Stricken» als auch durch «Wirken» erzeugt werden. Die Bezeichnung «Wirken» und «Stricken» bezieht sich nicht auf die Ware, auf das Flächengebilde, sondern kennzeichnet lediglich das Herstellungsverfahren.

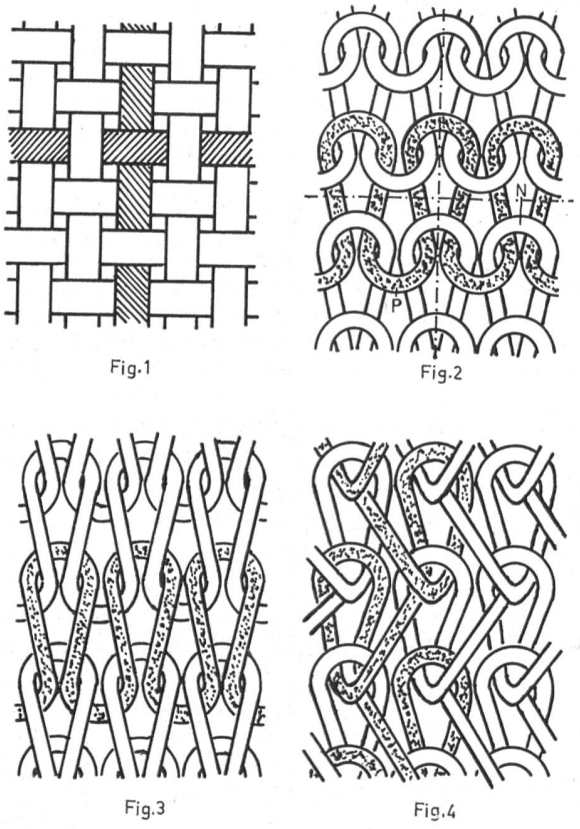


Fig.1 Fig.2

Fig.3 Fig.4

Abb. 1

In Abb. 1 zeigen die Figuren 2 und 3 deutlich den Fadenlauf in der Querrichtung; ein Faden umschlingt sich selbst und bildet durch Maschen und Schleifen die glatte Rechts-Links-Ware — ein relativ loses poröses Gefüge im Vergleich zur Webware mit den beiden starren Fadensystemen.

Der von der Spule ablaufende gerade, gestreckte Faden wird zur Fadenschlaufe umgeformt und gebogen, während die Fäden in der Webware fast in gestreckter Form vorliegen. Ein der Maschenware entnommener Faden zeigt das Bestreben, wieder aufzuspringen, sich glattzustrecken, während ein Faden aus dem Gewebe seine Form kaum oder nur schwach verändert.

Die glatte einfache Rechts-Links-Ware (R-L-Ware) zeigt auf der einen Seite vorwiegend gebogene Maschenverbindungsteile, die linke Warenseite Abb. 1, Fig. 2, während die rechte Warenseite (Fig. 3) zur Hauptsache nur gerade, keilförmige Maschenteile aufweist. Je nach Artikel wird die eine oder andere Warenseite zur Tragseite verarbeitet und konfektioniert. Maschenwaren können je nach Bindung auf beiden Seiten sowohl linke als auch rechte Maschen enthalten.

Fadenschleifen, die über Nadeln gelegt werden, bilden sich zu sogenannten Nadelmaschen N aus; zwischen den Nadelmaschen N liegen die nach unten gebogenen Platinen- oder Kammaschen P. Die Uebereinanderlage der Maschen, d. h. der vertikale Maschenaufbau, heißt Maschenstäbchen, die Nebeneinanderlage, die Querrichtung, aber Maschenreihe; es wird von unten nach oben Maschenreihe um Maschenreihe erzeugt.

Bei flachen Waren mit abgebundenen festen Randmaschen erfolgt die Umkehrung des Fadenlaufes einmal nach rechts, dann nach links, während bei rundgeschlossenen Artikeln (Schlauchwaren, Nahtlosstrümpfen usw.) ein oder mehrere Fäden eine Spirale bilden.

Die glatte R-L-Ware ist unter allen Maschenwaren die leichteste (bei gleicher Garndicke, Titer und Maschenzahl); ihre Dehnbarkeit ist am größten in der Richtung der Reihe (Querrichtung) und am kleinsten in der Richtung der Stäbchen. Sie läßt sich leicht auflösen.

Kettenware

Maschenware, deren Fadenlauf in der Längsrichtung erfolgt, bezeichnet man als Kettenware. Sie ist in ihrem strukturellen Aufbau weit komplizierter als Rechts-Links-Ware.

Ein aus vielen Einzelfäden bestehendes Fadensystem, die Kette, bildet hierbei eine zusammenhängende Ware; allerdings ist es notwendig, daß die Fäden jeweils mindestens um eine Nadelteilung versetzt werden. Den Aufbau der einfachsten Kettenware zeigt Abb. 1, Fig. 4 von der linken Seite betrachtet. Diese Bindung wird in einer großen Anzahl von Kettenwirkwaren als Grundbindung verwendet (Trikotbindung).

Während die Rechts-Links-Ware auch durch Handstrikken mit zwei Nadeln hergestellt werden kann, lassen sich Kettenwaren nur mit Maschinen erzeugen. Kettenwaren sind allgemein weniger elastisch und lassen sich nur schwer oder überhaupt nicht auflösen.

Die Grundelemente der Wirk- und Strickmaschinen

Sämtliche Wirk- und Strickmaschinen sind mit Nadeln und anderen maschenbildenden Elementen und Einrichtungen ausgerüstet. Die Art der Nadel, mit der eine Maschine ausgerüstet ist, bestimmt auch die Auswahl der anderen Einrichtungen.

Wer rechnet,

gibt den bewährten und im Betrieb sparsamen Stäubli-Schaftmaschinen den Vorzug

Federrückzug-Schaftmaschine Typ HLESCKda22

- Vornadelapparat mit 2 Musterkartenzylindern
- Schussucher mit Einzelmotorantrieb
- Rollenzug, welcher die Verschmutzung des Gewebes verhindert und einen guten Lichteinfall auf das Gewebe zulässt

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

STÄUBLI

20 Jahre

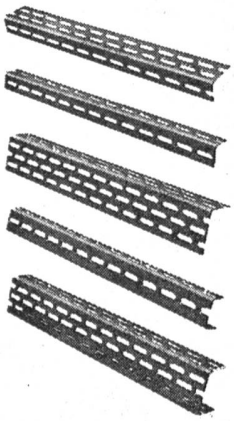
1946 1966

weltweiter Service
erprobte Sicherheit gezielter Einsatz

habasit

Vollsynthetische Flachriemen und Förderbänder

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel 061/82 77 82 Telex 62 859

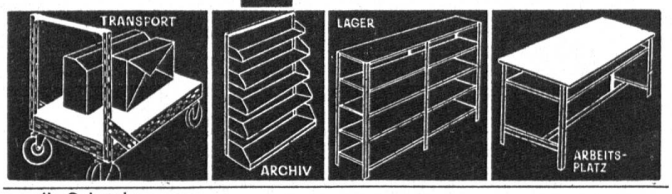


5 SAFIM-BAU ELEMENTE

B C A U3 U7

bieten mit
5 Profilen in
4 Farben mit
3 Winkel- und
2 U'Profilen
1 einzigartige Möglichkeit

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



die Schweiz
Wattstraße 3
Tel. 051/46 32 22
Zürich-Oerlikon

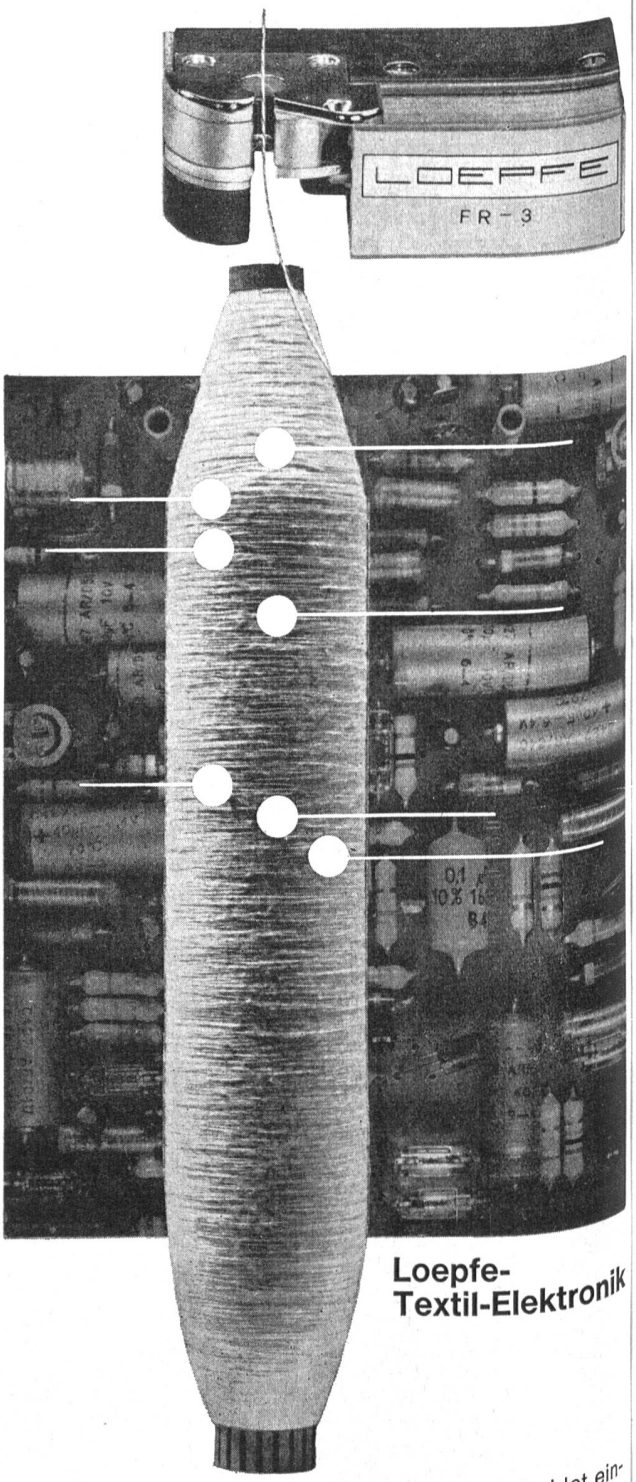
STAHLWINKEL
SAFIM
BETRIEBSEINRICHTUNGEN
Hauptsitz für

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

safim Rheem

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

Wirtschaftlich optimale Garnreinigung mit dem optisch-elektronischen Loepfe-Fadenreiniger



Loepfe-Textil-Elektronik

Der Loepfe-Reiniger unterscheidet einwandfrei kleinere, nicht störende Verdickungen von wirklich im Gewebe störenden Garnfehlern und entfernt nur die letzteren.
Dadurch ist ein hoher Nutzeffekt in der Spulerei gewährleistet.
Auch Doppelfäden werden zuverlässig erfasst.

LOEPFE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe, 8040 Zürich/Schweiz
Zypressenstrasse 85

Die Hauptwerkzeuge der Wirk- und Strickmaschinen sind:

1. die Nadeln
2. die Platinen
3. die Pressen
4. die Fadenzuführung

Bei sämtlichen Maschinen sind die Nadeln die wichtigsten und auch unentbehrlichsten Werkzeuge; ohne Nadeln kann keine Maschenware hergestellt werden. Die Platinen und Pressen sind beim Maschenbildungsvorgang nicht in allen Fällen notwendig; eine Fadenzuführung wird bei jeder Maschine in irgendeiner Form benötigt.

Die Nadeln

Man unterscheidet grundsätzlich die vier folgenden Hauptarten:

1. die Spitzen- oder Hakennadel
2. die Zungennadel
3. die Röhrennadel (bei FNF)
4. die Lochnadel oder Legenadel (Kettwirkmaschine)

Die Spitzen- oder Hakennadel (Abb. 2, Fig. 5)

Diese bestehen aus Stahldraht von ganz bestimmter Härte und Elastizität. Der vordere Teil des Drahtes läuft spitz aus und wird zu einem Haken umgeformt. Bei feinen Nadeln wird der hintere Teil flachgedrückt, die Nadel erhält dadurch beim Pressen mehr Widerstand. Den vorderen, umgebogenen Teil der Nadel bezeichnet man als Nadelkopf K mit der Spitze SP. Unterhalb dieser Spitze im Nadelschaft C befindet sich eine Nut N, die Zasche

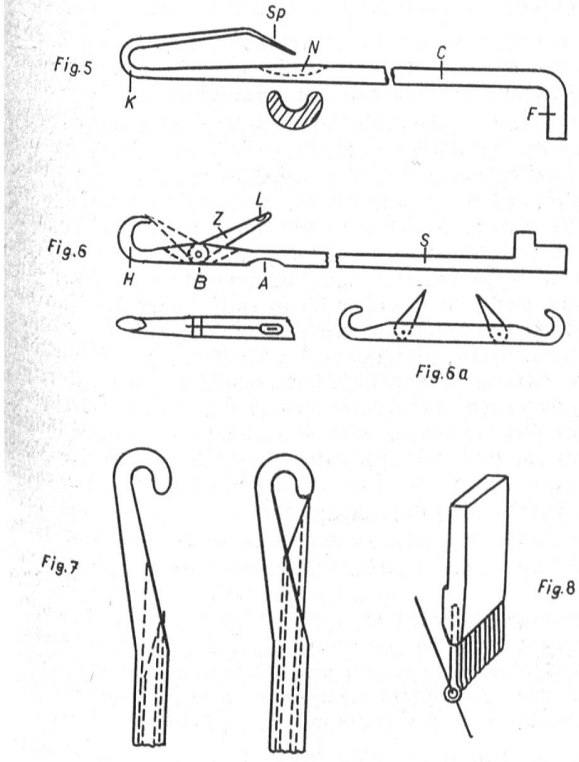


Abb. 2

oder Zarsche, in welche während des Preßvorganges die Spitze versenkt wird. Das Ende des Nadelschaftes wird je nach der Befestigungsart rechtwinklig abgebogen oder gekerbt; man bezeichnet diesen Teil der Nadel als Nadelfuß F oder Nadelwurzel. Bei modernen Kettwirkmaschinen mit 1000 Reihen pro Minute wird die Nadelspitze und auch der Schaft 1000mal gepreßt. Die Anforderungen an das Nadelmaterial sind deshalb sehr groß. Die Qualität der Nadel bestimmt in jedem Falle auch die Maschinengeschwindigkeit. Erst als es gelang, hochqualitative Nadeln herzustellen, konnte mit den enorm hohen Reihenzahlen gearbeitet werden.

Die Zungennadel (Abb. 2, Fig. 6)

Eine große Umwandlung in der Herstellung von Maschenwaren erfolgte durch die Einführung der Zungennadel im Jahre 1858. Diese besteht — wie die Spitzennadel — aus gepreßtem Stahldraht oder Runddraht und ist vorne zu einem Haken abgebogen. Der Haken H kann durch die Zunge Z mit dem Löffel L geschlossen werden. Der hintere Teil der Zunge, der Zungenschaft, wird durch eine Niete oder Schraube in den Backen B befestigt. Die Kehle A ist notwendig, damit die Masche beim Hochstoßen besser über den Löffel der geöffneten Zunge hinweggleiten kann. Der Schaft S dient als Verbindungsstück von Nadelkopf und Nadelfuß, welcher, rechtwinklig nach oben gebogen, bei feinen Nadeln vielfach gestanzt wird. Die Fig. 6a zeigt eine Doppelzungennadel, wie sie zur Herstellung von Links-Links-Ware und bei Socken- und Strumpfautomaten verwendet wird.

Die Röhrennadel (Abb. 2, Fig. 7)

Die Hochleistungs-Schnelläufer-Kettwirkmaschine der Firma FNF Textile Engineers in Burton-on Trent, England, besitzt sogenannte Röhrennadeln mit einem hohlen, röhrenförmigen Schaft, der eine ebenfalls röhrenförmige, verschiebbare Zunge umschließt, die zum Oeffnen und Schließen des Nadelhakens dient. Beide Teile werden unabhängig voneinander betätigt. Die verschiebbare Zunge übernimmt die Funktion der sonst üblichen Presse.

Die Lochnadeln (Abb. 2, Fig. 8)

Diese Nadeln werden ausschließlich in der Kettenwirkerei verwendet. Der Nadelkopf ist zur Aufnahme des Fadens mit einer Oese versehen. Sämtliche Kettenwirkmaschinen sind mit Lochnadeln, die vielfach auch als Legenadeln bezeichnet werden, ausgerüstet.

Die Platinen (Abb. 3, Fig. 9—14)

Unter Platinen versteht man gestanzte Stahlbleche von verschiedener Form. Die Aufgaben der Platinen sind sehr

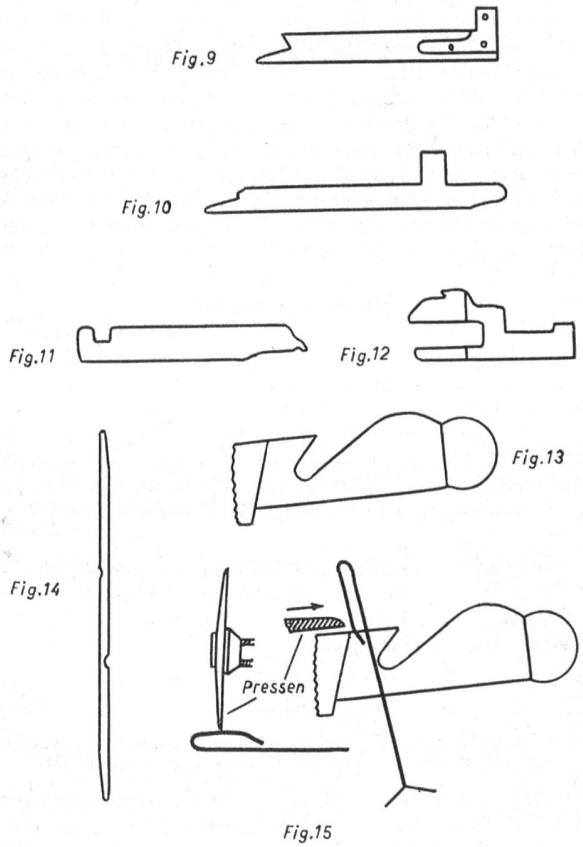


Abb. 3

vielfältig; dienen sie als Werkzeuge für die Schleifenbildung, dann spricht man von Kulierplatinen (fr. Couleur). Zum Abschlagen der Maschinen und Einschließen (Festhalten der Ware) benötigt man in vielen Fällen ebenfalls Platinen. Eine Wirk- oder Strickmaschine besitzt meistens soviele Platinen, als Nadeln vorhanden sind.

Die Beschaffenheit der Platine ist von größter Wichtigkeit, denn die Beanspruchungen durch das Garn und die Steuerungselemente sind sehr groß; verbogene oder schartige Platinen behindern den normalen Verlauf des Maschenbildungsvorganges. Die Figuren 9 und 10 zeigen die Kulier- bzw. Verteilplatinen einer Cottonmaschine (Flachwirkmaschine). Rundwirkmaschinen benötigen für die Bildung der Schleifen Platinen von der Form wie Fig. 11 zeigt. Derselbe Maschinentyp ist zum Abschlagen der Maschen mit Abschlagplatinen (Fig. 14) ausgerüstet. Platinen zum Einschließen der Ware zeigen die Figuren 12 und 13. Es gibt Hunderte von verschiedenen Platinenarten und Formen, je nach Maschinentyp.

Die Pressen (Abb. 3, Fig. 15)

Diese haben die Aufgabe, bei Maschinen mit Spitzen- bzw. Hakennadeln in einem bestimmten Moment des Maschenbildungsvorganges die Spitzen der Nadeln in die Nadelzarsche zu drücken. Bei Kettwirkmaschinen besteht die Presse aus einer keilförmigen Schiene aus Kunststoffmaterial; für die französische Rundwirkmaschine verwendet man glatte oder gezahnte Preßrädchen.

Die Fadenzuführung

Man unterscheidet positive oder negative Fadenzuführungen; bei der ersteren wird den Nadeln und Platinen durch ein Getriebe immer das gleichlange Fadenstück geliefert. Bei negativen Fadenzuführungen bewirkt die Größe des Nadelabzuges die Lieferung. (Fortsetzung folgt)

Spinnerei, Weberei

SKT. 074. 8

Neuere Forschungsergebnisse auf dem Gebiet der Weberei

Prof. Dr.-Ing. K. Weigel VDI

Der Kaufmann treibt Marktforschung, d. h. er überprüft das Absatzgelände oder gibt den Auftrag dazu. Dabei muß die Konkurrenz möglichst genau in die Forschung einbezogen werden. Auch in der Werbeforschung ist die richtige Einschätzung des gegnerischen Einflusses ein wichtiger Faktor.

Auf das technische Gebiet, jetzt speziell die Weberei übertragen, muß der Unternehmer selbst, oder einer seiner beauftragten Techniker, ein stets waches Auge auch auf die Geländegewinne der verschiedenen, besonders in letzter Zeit neu entwickelten Techniken in der Herstellung textiler Flächengebilde haben. Zu den Fragen der Musterung — seit je ein Novitätsgeheimnis Nr. 1 in der einschlägigen Webereisparte —, zum Aufkommen neuer Faserstoffe mit neuartigen Effektierungsmöglichkeiten, zum Neuen in Richtung Organisation und Arbeitsfluß, zur Entscheidung, ob mit oder ohne Schützen bzw. spulenlos gewebt werden soll, kommt die Beobachtung des Geländes, technisch und marktanteilig gesehen, das sich die «Non-wovens» laufend erobern. Also wird eine Beschäftigung mit diesen Techniken nicht nur ein Einleitungsgedanke zum Thema «Neuere Forschungsergebnisse auf dem Gebiet der Weberei» sein, sondern der erste Programmpunkt.

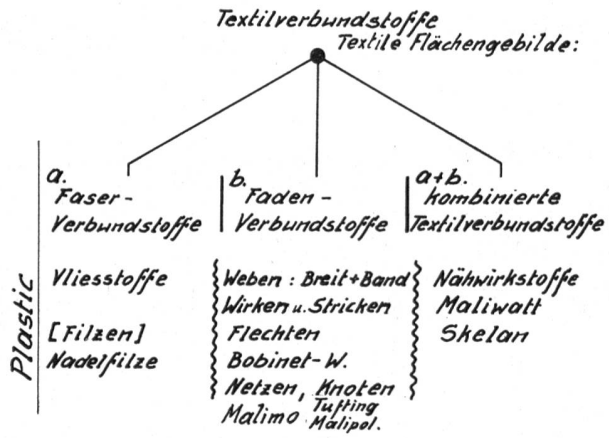


Abb. 1 Drei Sparten: a = «Non-woven» aus Fasern; b = Fadengebilde; a + b = «Non-woven» aus Fasern und Fäden

Wie Abb. 1 festhält, sind unter dem breitausladenden Dach der *Textilverbundstoffe* drei grundsätzliche, im Aufbau sich unterscheidende Arten textiler Flächengebilde enthalten.

Die Plastic-Flächengebilde, wie Regenbekleidung, Vorhangstoffe in Küche und Bad, Berufs- und Küchenschürzen, Windelhöschen u. a., die an vielen Einsatzstellen einen sehr vorteilhaften Ersatz für Textilien darstellen, können nicht unter das vorbezeichnete Dach eingeordnet werden.

In den drei senkrechten Spalten a, b, und a + b sind Textilien benannt, die verschiedenartige und verschiedenlange Herstellungsprozesse nötig machen.

Die *Faser*verbundstoffe (a) benötigen mehrere Arbeitsstufen der Spinnerei nicht mehr; die Halbfabrikate und Ausgangsaufmachungen für die Vliesstoffe werden hinter der Krempel abgeleitet, d. h. die weiteren Arbeitsgänge wie das Florteilen, Nitscheln und Spinnen im Streichgarnbereich und das Strecken, Kämmen, Vorspinnen und Feinspinnen im konventionellen Spinnverfahren werden eingespart, weil keine Fadenbildung mehr nötig ist. Man benötigt keine Spinnerinnen und keine Spinnmaschinen mehr, die Vorbereitungsarbeiten für Kette und Schuß und das Weben fallen weg. Man unterscheidet je nach Herstellungsverfahren «orientierte Faservliese» und «Wirrfaservliese». Bei der ersten Art unterscheidet man noch längsorientierte und kreuzverlegte Vliese. Auch für die Verfestigung der Vliese sind in der angeführten Literatur verschiedene Verfahren angegeben.

Die *Faden*verbundstoffe (b) enthalten in ihrer Rubrik in den ersten Zeilen (s. Abb. 1) die konventionellen Verfahren: das nach den Gesetzen der Bindungslehre die beiden Fadensysteme senkrecht kreuzende Weben, die Maschenware, die Flecht- und Klöppelerzeugnisse, die gardinenherstellende Bobinetweberei und die Netzknotung. — Das Garn, der Faden, übernimmt mehr oder weniger dehnbar den Halt in der x- und y-Richtung dieser Flächengebilde.

Neueren Datums sind die Techniken *Malimo* — es werden zwei kreuzgelegte Garnschichten durch Uebernähen in Längsrichtung miteinander verbunden — und *Malipol* wie auch Tufting: in ein Grundgewebe (in Leinwand- oder Köperbindung gewebt) wird ein Polfadensystem eingenäht. Wenn die so entstandenen Noppen geschlossen bleiben, neigt das Fertigprodukt zur Einordnung in die Gruppe der Frotteegewebe, werden die Noppenbogen während des Arbeitsvorganges aufgeschnitten, ergibt sich je nach Steifigkeit des Grundgewebes ein plüsch- oder teppichartiges Flächengebilde.

Schließlich sind unter a + b vorgenannte Verfahren, Vliese und Garne verbrauchende Erzeugnisse, aufgeführt. Der gesponnene Faden wird für die Verfestigung und zur

Unterbindung der Ueberdehnung herangezogen, das Vlies zur Füllung. — Bei *Maliwatt* als Isoliermaterial im Schiffsbau oder als Einlagestoff für Futterzwecke wird das Vlies (Glasfasern oder Reißspinnstoffe) unter Anwendung verschiedener Sticharten vernäht.

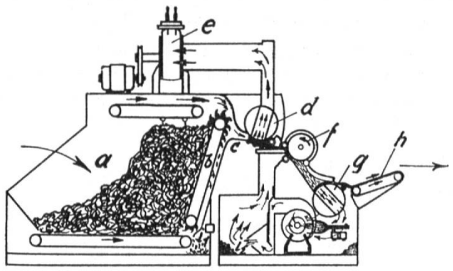


Abb. 2 Linker Teil des Maschinenaggregates: Rando-Feeder; rechter Teil: Rando-Webber; a = Kastenspeiser

Da alle drei Verfahren dieser Rubrik in ihren Fertigprodukten: Nähwirkstoff, Maliwatt und Skelan von Faservliesen Gebrauch machen, ist es nötig, außer der traditionellen Krempelvliesverwendung auch die pneumatische Herstellung in der Rando-Webber-Maschine kurz zu erwähnen (s. Abb. 2). Aus einer Art Kastenspeiser (a) werden die Natur- oder Chemiefasern durch die Bestiftung eines Steiglattentuches (b) der sogenannten Luftbrücke (c) und damit dem ersten Siebtrommelabscheider (d) zugeführt; e ist ein Ventilator. Ueber Förderwalzen gelangt das von der Vliesbildestelle (d) abgegebene Vlies zum Vorreißer (f) und weiter zum zweiten Siebtrommelabscheider (g), der es schließlich an das Abführtuch (h) und weiter in Pfeilrichtung abgibt. Bei i_1 und i_2 werden Staub und andere Abfälle gesammelt.

Das Nadelfilzen (linke Spalte, Abb. 1) wird durch Abb. 3 erläutert. Es liegt hier ein mechanisches Verfestigen eines von links nach rechts im Bilde vorgeschobenen Vlieses vor (Transportband a). Eine große Anzahl von Nadeln (b), die (aus der Nebenfigur ersichtlich) mehrere versetzte Widerhaken haben, durchstechen das Vlies; dabei biegen die

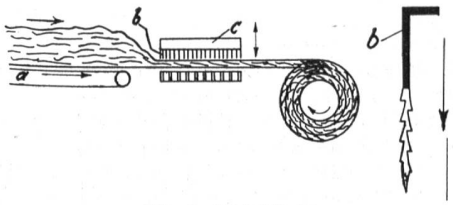


Abb. 3 Nadelfilzen

Widerhaken die Faserenden in das Vliesinnere ab. In das Nadelbrett (c) können verschiedene Spezialnadeln, z. B. für Wolle, Baumwolle, Jute, Sisal, Kokos oder für Synthetics, eingesetzt werden.

Ebenfalls nur zur Definition sind die Abb. 4 und 5 betr. Tufting eingefügt. Von den Kreuzspulen (a), die in einem Kantergestell (b) angeordnet sind, wird das Polmaterial

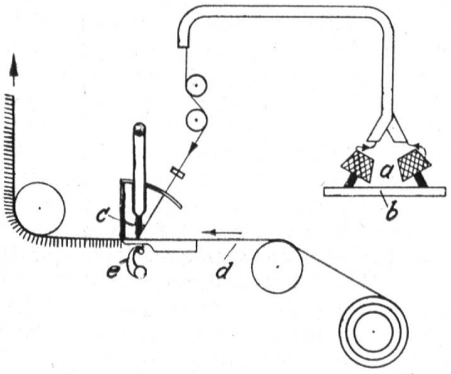


Abb. 4 Schema des Tufting-Verfahrens

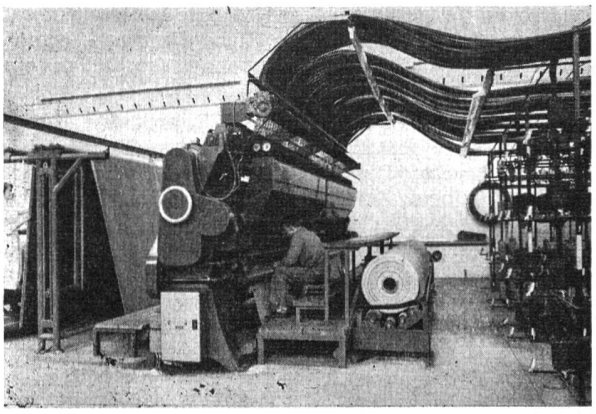


Abb. 5 Tufting-Maschine für Nadelflor-Teppiche in Fa. Reichel, Rheinberg

abgezogen und durch Leitrohre den Nadeln (c) zugeführt. Diese nähen die Polfäden zur Erzeugung des Nadelflorteppichs in das Grundgewebe (d) ein. Durch die Nadelstichbewegung wird das Polgarn unter das Grundgewebe gezogen; beim Nadelrückgang bildet sich die bekannte Fadenschlaufe, in die Haken (e) eingreifen. Durch die Umschlingung des Hakens bildet sich eine Fadenbrücke (geschlossene Noppe) bestimmter Größe. Für Plüschware bzw. Polaufbindung bei Teppichen schneidet ein Messer die Schlinge auf.

Für das Beflocken übermittelt Abb. 6 das Prinzip. Beim elektrostatischen Verfahren — es gibt noch ein weniger sauber arbeitendes mechanisches — werden die zugeschnit-

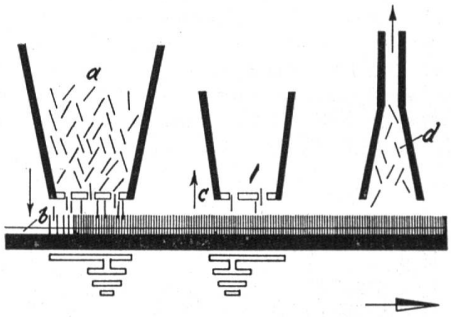


Abb. 6 Beflockung, elektrostatische Methode

tenen Kurzfasern (a) richtungsorientiert durch die Ladung gewissermaßen in die Klebemasse (b) der Gegenelektrode eingeschossen. Ueberschüssiges Material oder solches, das bei einer Musterung keinen Kleber vorfand, wird in einem zweiten elektromagnetischen Feld (c) entgegengesetzter Polarität zurückgezogen oder (wie ganz rechts im Bild ersichtlich) pneumatisch (d) abgesaugt.

Für die Schaumstoffherstellung, d. h. die innige Verbindung eines textilen Grundstoffes (a) bzw. Oberstoffes mit einer Schaumstoffbahn (b), ist in Abb. 7 ein (stoffbreiter) Gasbrenner (c) vorgesehen. Nach der thermischen Verschmelzung wird der Schaumstoff durch Luft (d) gekühlt.

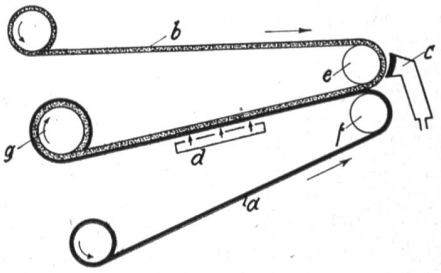


Abb. 7 Schaumstoffbeschichtung, thermische Verschmelzung

Zwischen den Walzen e und f kommt die Verklebung der beiden zulaufenden Komponenten zustande; g ist die Fer-

tigware, die bei geringem Gewicht gute Isoliereigenschaften aufweist. — Die nach dem Klebe-Kaschier-Verfahren hergestellten Schaumstoffe verwenden zusätzlich einen Kleber.

Skelan — zu finden in der a + b-Rubrik der Abb. 1 — ist ein «Skelettvliesstoff» mit tuchartigem Charakter. Der Erfinder schreibt: «Das Herstellungsverfahren für Skelan beruht auf einem Verfilzen von Wollfasern, wobei zur Erhöhung der Festigkeit in Querrichtung mit Hilfe einer Querfadenlegemaschine Fäden eingelegt werden.» Nach dem Mischen, Wolfen und Krempeln werden, wie aus Abb. 8 und 9 ersichtlich, zuerst zwei Vliese (a und b) in der Mitte der Maschine, dann zwei weitere Vliese (c und d)

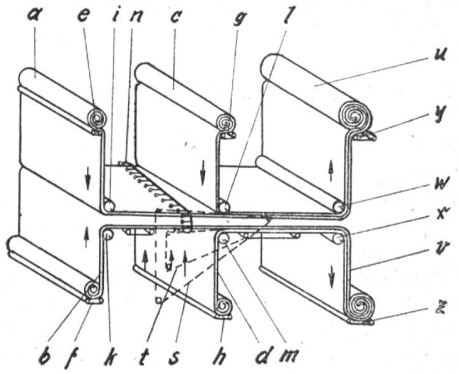


Abb. 8 Eine der Herstellungsstufen des Textilverbundstoffes «Skelan»; Prinzipschema der Querfadenlegemaschine

zugeleitet; entsprechende Förderbänder (e, f, g und h), auf denen die Vliesrollen aufliegen, übernehmen, tangential treibend, die Abgabe durch Leitwalzen (i, k, l, m). Bevor sich die zweiten Vliese c und d anlegen, umgibt ein geschlossener Bügel (n) die horizontal laufenden Vliese; an diesen Bügel, das läßt besonders Abb. 9 gut erkennen, sind zwei Gruppen von je fünf Kreuzspulen (o) in ihrem Umlauf (siehe Pfeilrichtung) geführt. Jede Spule gibt einen

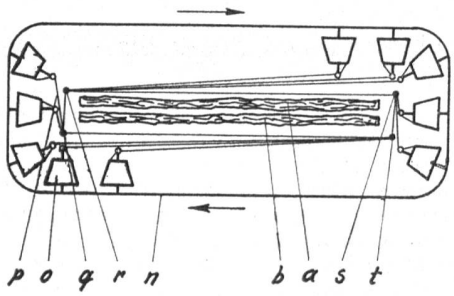


Abb. 9 Schnittdarstellung: Armierungsfäden werden zugeführt

Faden (p) ab; alle Fäden legen sich im Rechteck um vier Drähte (q, r, s, t). Diese Drähte laufen in gleicher Geschwindigkeit wie die Vliese (a und b) neben diesen her. Durch die Fortbewegung der Vliese legen sich die Garne von den Spulen in Wendelsteigung um die Vliesbahnen. Nachdem die beiden Deckvliese (c und d) zugelaufen sind, werden die Fadeneinlagen beidseitig an den mit × bezeichneten Stellen aufgeschnitten. Nunmehr laufen die Doppelvliese (u, v) über die Leitrollen (w, x) auseinander und werden durch die Tangentialantriebe (y, z) zu Rollen aufgewickelt. Eine der Lagen, die das Doppelvlies bilden, ist dicker; diese dickere Lage wird Oberseite des Fertigproduktes. Diese Maßnahme verhindert, daß selbst nach längerem Tragen die Einlagefäden sichtbar werden. — Die Ware ist dann anschließend auf einer Plattenfilzmaschine zu bearbeiten. Dabei werden jeweils vier oder mehr Skelan-Doppelvliese unter Zwischenlegen von Leinentüchern bearbeitet. Das so vorgefertigte Fasergebilde wird im weiteren Arbeitsgang durch Walken in einer Hammerwalke verdichtet (Dauer 3—4 Stunden), gewaschen und veredelt. Dem Skelan wird nachgesagt (nach Ross), daß es sich besonders durch sein geringes Flächengewicht bei hohem Wärmehaltungsvermögen auszeichnet. In Verbindung mit einer guten Atmungsaktivität und vorzüglicher Repräsentationsgüte sei es vorzüglich zur Herstellung von Herren- und Damenwinter- und Uebergangsbekleidung geeignet.

In einer neueren Veröffentlichung wird man mit dem Strangpreßverbundstoff bekanntgemacht. Es ist das eine Entwicklung der Plastic Textile Accessories Ltd., England. Einige grundsätzliche Hinweise gehen aus Abb. 10 hervor. Der Extruder ist mit einem Netzspritzkopf folgender Bau-

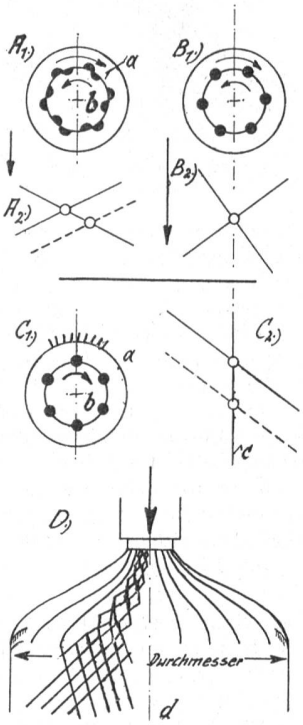


Abb. 10 Schema der Herstellungsmethode des Strangpreßverbundstoffes

art ausgestattet. Eine zylindrische Muffe (a = Mundstück) weist an ihrer inneren kreisrunden Oeffnung kleine halbkreisförmige Rillen auf. Gleiche Rillen zeigt ein Dorn (b), der genau in die Muffenöffnung paßt. Im Teil A_1 der Abb. 10 laufen die beiden Extruderteile entgegengesetzt und verschieden schnell um. Dabei kommen in kurzen Zeitabständen die Halbkreisrillen (s. B_1) so zu stehen, daß sie die Spinnmasse durch eine punktförmige Oeffnung vermehrt abgeben; an diesen Ueberschneidungsstellen, so ist das unter A_2 und B_2 zu verstehen, bilden sich verschmolzene Verknotungen. Wenn der ausgesponnene Strang schneller abgezogen wird, ist die Schräge der Maschenschenkel (wie unter B_2 gezeigt) größer. Es sind die verschiedensten Variationen möglich, z. B. steht unter C_1 die Muffe a still, dadurch werden die Monofile ihrer Halbkreisrillen im Abzug senkrecht ablaufen (c). Die senkrechte Fadenschar wird je nach Umlaufrichtung des Dornes von einer Rechts- oder Linkswendel zusammengehalten. Variationen der Umlaufgeschwindigkeiten, der Abzugswerte, der Spritzöffnungsgrößen und -zahlen u. a. geben jeweils verschiedene Erscheinungsformen des Fertigproduktes. Sofort anschließend (s. Teil D des Bildes) weist die Anlage eine Aufweitungsglocke auf. Durch diesen Verstreckvorgang, der die Syntheticfäden um 500 bis 800% streckt, erhalten sie ihre bekannte Reißfestigkeit. Es wird ein Schlauch von 90 cm Durchmesser (entspricht aufgeschnitten einer Warenbreite von 2,8 m) bei d abgeliefert. Die Maschenweite kann dabei durch die vorstehend angeführten Variationsmöglichkeiten zwischen 1,2 bis 100 mm erzielt werden. — Als Einsatzgebiete gibt Dr. Jörder an: Verpackung von Obst, Gemüse, Flaschen, als Gleitschutzunterlage unter Teppiche und Läufer, als Fliegengitter, Filterträger, Tarnnetze, Fischereinetze u. a. m.

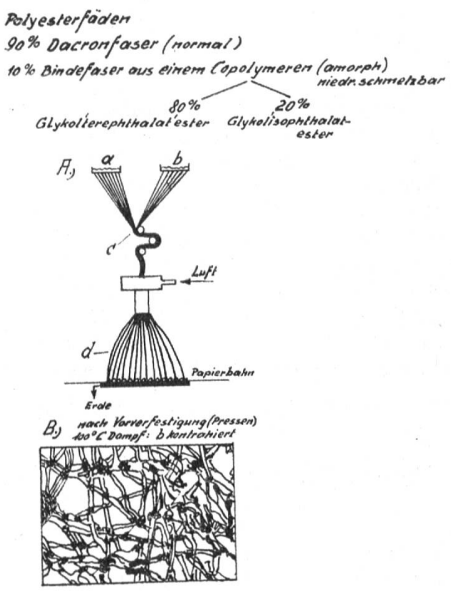


Abb. 11 Schmelzspinnverbundstoff wird hergestellt

Als letztes «Non-woven»-Verfahren möchte ich auf das hinweisen, das den Schmelzspinnverbundstoff herstellt (s. Abb. 11). Aus zwei Düsen (a und b) werden verschiedene Spinnmassen versponnen. Es handelt sich um eine DuPont-USA-Entwicklung. Nach der Vereinigung der beiden getrennt gesponnenen Fadenscharen im Punkt c werden sie elektrostatisch aufgeladen; das tut man, damit sich die Kapillarfäden gegenseitig abstoßen und eine Art Fadenbrause (d) bilden. Die Ablage erfolgt auf einer Papierbahn, die sich schneller oder langsamer weiterbewegt. Nach einer Vorverfestigung durch Pressen wird mit Dampf (100 °C) beströmt, dadurch wird das Bindefadensystem thermoplastisch (schmilzt fast) und nimmt mit den Dacronkapillaren umklammernde Verbindung auf. Gleichzeitig verdichtet sich der Stoff dabei, weil sich die b-Komponente kontrahiert. Es ist noch nicht abzusehen, welche Sparten der konventionellen Web- und Wirkstoffe es merken werden, was ihnen an Absatzgebieten verlorengeht. Von der Verkaufsmöglichkeit macht sich das rückwirkend über die Textilfertigung bis zum Textilmaschinenbau bemerkbar, der ja bekanntlich keinen Selbstzweck erfüllt, sondern Mittel zum Zweck ist, nämlich den Textilerzeugern Fertigungsmaschinen zur Verfügung zu stellen.

Die vorstehende Zusammenstellung der «Non-woven»-Bestrebungen ist das Mindestmaß dessen, was der Weber von dem wissen sollte, was bereits parallel zu seinen Erzeugnissen läuft, bzw. was in nächster Zukunft auf ihn zukommt. (Fortsetzung folgt)

Nachdruck mit freundlicher Bewilligung aus «Melliand Textilberichte», erschienen in den Heften 1 und 2/1966, Seiten 30—32 und 139—143.

Messen

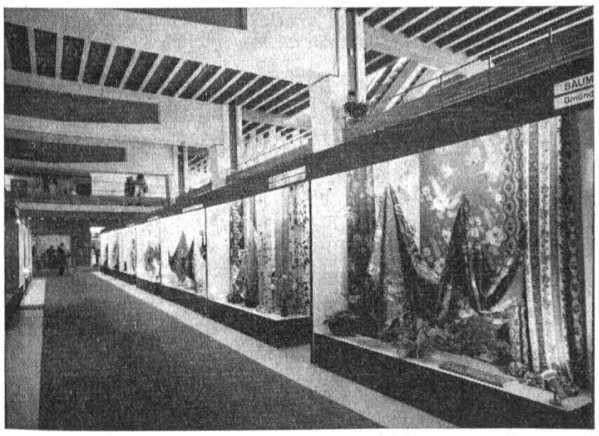
Oetex 66

Seit dem Jahre 1949 gelangte jeden Sommer — im Monat Juli — die Dornbirner Messe zur Durchführung. Geschaffen wurde sie von vorarlbergischen Textilindustriellen; deshalb standen im Mittelpunkt des Messegeschehens immer Textilien. Der hochsommerliche Termin erwies sich aber als sehr problematisch; die Textilfabrikanten des Bundeslandes Vorarlberg zerschnitten den gordischen Knoten, lösten den textilen Mittelpunkt von der eigentlichen Mustermesse, schufen die Oesterreichische Textilmesse für Meterware — die Oetex — und setzten den für sie richtig erscheinenden Termin — 1. bis 3. Juni 1966 — für ihre erste Veranstaltung ein. Die Messeleitung bot zur Eröffnung der 1. Oetex alles auf, um einen feierlichen und würdigen Rahmen zu erreichen. Neben dem Messepräsidenten, Kommerzialrat O. Rhomberg, sprachen der Präsident des Oesterreichischen Fachverbandes der Textilindustrie, Dr. F. J. Mayer-Gunthof, und der österreichische Vizekanzler Dr. Fritz Bock. Vizekanzler Dr. Bock gab der Hoffnung Ausdruck, die österreichische Textilindustrie möge von der sich ihr in Dornbirn bietenden Gelegenheit Gebrauch machen, um der ganzen Welt ihre Leistungsfähigkeit vor Augen zu führen; er werde die Oetex nach Kräften unterstützen, sofern sie sich auf der Linie einer echten Fachmesse bewege.

Nun, die erste Oetex hat die Feuerprobe bestanden; selbstverständlich nicht ohne Kritik, aber das Wesentliche an der Oetex ist doch der Umstand, daß hier textile Meterwaren verkauft bzw. gekauft werden. Die Messeleitung war bemüht, daß viele Einkäufer nach dem österreichischen Textilzentrum Dornbirn kamen. Die österreichischen Handelsdelegierten in England, Finnland und Westdeutschland erreichten, daß geschlossene Einkäufergruppen zur Oetex reisten, ergänzt mit solchen aus Rumänien und Indien.

Jede neue Messe wird den Start mit einer relativ kleinen Ausstellerzahl beginnen. Um so bemerkenswerter ist die Zahl von 85 Teilnehmern an der 1. Oetex. Aus Oesterreich selbst kamen 63 Aussteller, davon aus dem Bundesland Vorarlberg 33, aus der Hauptstadt Wien 16, die anderen 14 Firmen erschienen aus dem Tirol, aus Ober- und Niederösterreich, aus der Steiermark, Kärnten und dem Burgenland. Zu dieser naturgebundenen starken österreichischen Gruppe gesellten sich 9 Firmen aus der Bundesrepublik Deutschland, 8 aus der Schweiz, 2 aus England und je eine Firma aus den Niederlanden, Portugal und Indien.

Branchenmäßig wurde die 1. Oetex von den Vorarlberger Stickern und der österreichischen Baumwollindustrie dominiert. Selbstverständlich wurde der «Austrian Look» propagiert, kann er sich doch im Ausland steigender Erfolge erfreuen. Stark vertreten waren auch die österreichischen Seidenweber. Im weiteren gelangten Erzeugnisse aus Wolle, Baumwolle, Zellwolle und natürlich viele Mischgewebe mit Synthetics zum Angebot — alles in allem ein breites textiles Meterwarenangebot.



Die einheitliche Kojengestaltung an der Oetex dokumentiert den Schritt zur Fachmesse

Nachdem die 1. Oetex als Erfolg gebucht werden konnte, hat die Messeleitung beschlossen, die Oetex auch in der Zukunft zu veranstalten. Vorgesehen war, bereits diesen Herbst die 2. Oetex durchzuführen. Vorerst aber muß noch das Problem der Hallenheizung gelöst werden. Im weiteren hat die erste dieser Veranstaltungen bewiesen, daß die Ausstellerwerbung ausschlaggebend ist. Neben dem kompletten österreichischen Meterwarenangebot sollte ein solches von Firmen aus den EFTA-Ländern vorliegen, und zwar von Firmen, die sich an der Interstoff nicht beteiligen. Auch wäre es zweckmäßig, wenn die zeitliche Distanz zur Interstoff größer wäre als dieses Jahr. Diese Argumente, die der «Oesterreichischen Textilzeitung» entnommen sind, werden mit dem Hinweis ergänzt, daß jeder Konfektionär im In- und Ausland sich dafür interessieren wird, einen Monat vor der Interstoff sich ein umfassendes Bild über das Meterwarenangebot an der Oetex zu machen.

Die vorarlbergischen Textilfabrikanten sind reale Geschäftsleute. Sie haben 1949 praktisch aus dem Nichts und der Not der Zeit ihre Export- und Mustermesse Dornbirn geschaffen, und zwar unter Assistenz ihres leider allzufrüh verstorbenen Dr. Bruno Amann. Aus ihrer Messe sind im weiteren bedeutende und alljährlich durchzuführende Fachtagungen entstanden, wie z. B. die Internationale Chemiefasertagung. Würdig gesellt sich nun ihr jüngstes «Kind» dazu, die Oetex, eine Messe, die in erster Linie für die österreichische Textilindustrie und die textilen Unternehmen der EFTA-Länder geschaffen wurde.

Wieder umfangreiches internationales Angebot auf dem Kölner Wäsche- und Miedersalon

Die deutsche Miederindustrie, deren Herstellerfirmen neben den Produzenten aus zahlreichen europäischen Ländern auf dem *Internationalen Wäsche- und Miedersalon Köln* vom 15. bis 18. September 1966 ausstellen werden, konnte im vergangenen Jahr Produktion und Außenhandel weiter erhöhen. Der Produktionswert 1965 beträgt über 600 Mio DM und hat sich damit gegenüber 1964 um rund 12 % erhöht. Die Außenhandelszahlen in Miederwaren erhöhten sich von 1964 auf 1965 um mehr als 10 % auf rund 50 Mio DM. Der Einfuhrwert liegt bei 45 Mio DM.

Man darf in diesem Zusammenhang nicht übersehen, daß die Auslandsbeziehungen der deutschen Miederindustrie weit über diejenigen des üblichen Außenhandelsverkehrs hinausgewachsen sind. In einer großen Anzahl europäischer Länder befinden sich heute Niederlassungen deutscher Miederfabriken, die dort entweder aus handelspolitischen Gründen oder auch wegen Arbeitskräftemangel in der Bundesrepublik errichtet worden sind. Andererseits verfügt eine Anzahl ausländischer Firmen in der Bundesrepublik Deutschland über eigene Produktionsbetriebe, die vor allem den deutschen Markt versorgen. Innerhalb der deutschen Bekleidungsindustrie gibt es wohl keinen Industriezweig, der so enge internationale Verflechtungen aufweist, wie die in der Bundesrepublik ansässige Miederindustrie. Für die Produzenten dieser Industriegruppe bedeutet der Internationale Wäsche- und Miedersalon Köln Ausgangspunkt für die Anknüpfung und Pflege von Geschäftsbeziehungen; gleichzeitig ist er für die kommende Moderichtung stilbestimmend. Die führenden Mieder- und Damenwäschefabrikanten Europas und der USA stellen den Fachhändlern und Einkäufern aus mehr als 30 Ländern ihre neuesten Kreationen vor, die zum größten Teil schon auf die neuen nationalen Modefarben sowie auf die neue Europafarbe, deren Proklamation in diesem Jahr der Bundesrepublik Deutschland übertragen wurde, abgestimmt werden.

Mittelpunkt des Kölner Salons wird wieder der internationale Gemeinschaftsstand «Spiegel des modischen Schaffens» sein. Die führenden Hersteller aus der Bundesrepublik Deutschland und aus dem Ausland sind wieder eingeladen worden, ihre Spitzenmodelle, die von einer neutralen Jury ausgesucht werden, auf diesem Gemeinschaftsstand zu zeigen.

Mailänder Bekleidungsmessen

Erste Herbstausstellung vom 7. bis 11. September 1966

Die erste Herbstausstellung der *Mailänder Bekleidungsmessen,* die auf dem Mailänder Messegelände vom 7. bis 11. September geplant ist, wird in diesem Jahr drei verschiedenen Veranstaltungen umfassen:

die sechste Fachmesse für italienische Strick- und Wirkwaren,

die dritte Fachmesse für Unterwäsche und Strandbekleidung,

die erste Fachmesse für Kinder- und Teenagerbekleidung.

Die letztere stellt eine Neuheit für Italien dar. Es handelt sich um einen besonderen Markt, der von demjenigen der Erwachsenenbekleidung wesentlich verschieden ist — ein Markt, der sich in Italien vielversprechend entwickelt. Neben Teenagerbekleidung besteht ein besonderer Sektor der Säuglings- und Kinderkleidung, der gestrickte und gewirkte Ober- und Unterkleidung mit Accessoires umfaßt.

Die dritte Fachmesse für Unterwäsche und Strandbekleidung kündigt sich in ansehnlichem Ausmaß an, denn sie wird eine fast doppelt so große Ausstellungsfläche wie im vorigen Jahr beanspruchen. Auf ihr werden die letzten Neuheiten italienischer und internationaler Produktion gezeigt werden.

Die sechste italienische Fachmesse für Strick- und Wirkwaren schließlich bestätigt ihre Rolle als bedeutendste heute in dieser Richtung in Europa veranstaltete Ausstellung durch ihren klaren Charakter der Fachausstellung und durch die Neuheiten der hervorragenden Produktion «Made in Italy».

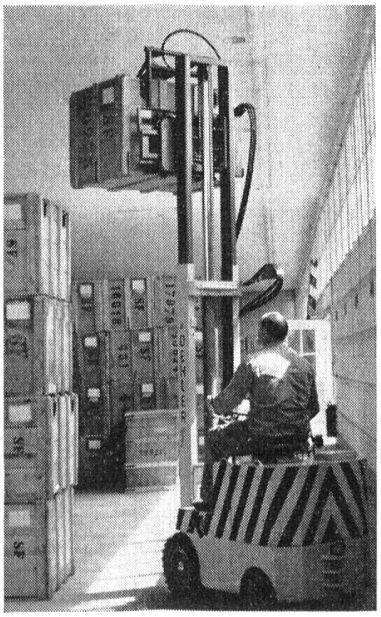
Die letzte Fachmesse für Strick- und Wirkwaren (12. bis 16. Januar 1966) wurde von Fachleuten aus 671 Auslandsfirmen und von 263 Einkäufern ausländischer Häuser besucht. Die Zahl der italienischen Einkäufer, die die Messe besuchten, betrug über zweitausend. Der Eintritt zu den Mailänder Bekleidungsmessen ist nur Fachleuten gestattet.

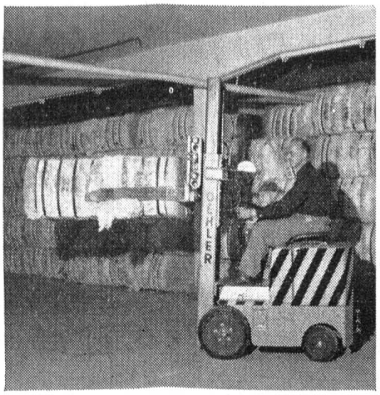
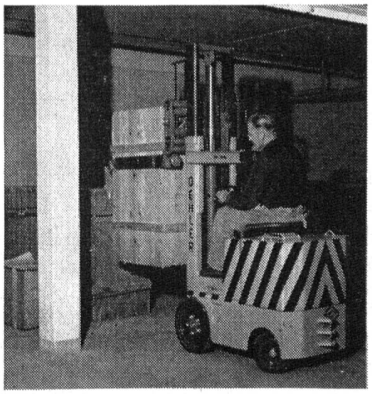
Auf den Ausstellungen im kommenden September werden die Vereinigung italienischer Hersteller für Strick-, Wirk- und Strumpfwaren, die Vereinigung der Produzenten synthetischer Textilien, das Internationale Wollsekretariat, das italienische Komitee für Baumwolle sowie die Kommission zum Schutze des Leinens mit einem Repräsentationsstand vertreten sein.

Zweckmäßig ausgerüstete Elektro-Stapler bieten in der Textilindustrie vielfältige Einsatzmöglichkeiten und entlasten das Personal von beschwerlicher und gefährlicher Arbeit. Paletten, Ballen oder Kisten werden auf rationelle Weise transportiert und gelagert.
In vielen Betrieben versehen zuverläßige Oehler-Stapler seit Jahren ihre Dienste zur Zufriedenheit der Kunden.

Eisen- und Stahlwerke Oehler & Co. AG, Aarau, Telefon 064/22 25 22

OEHLER AARAU



Bestbewährte

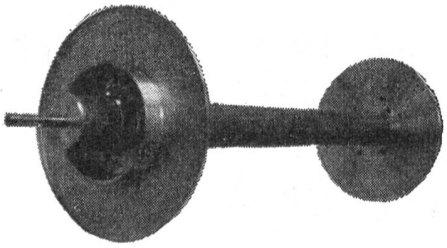
Webeblätter

für die gesamte
Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL

Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

Wir bieten Vorteile in

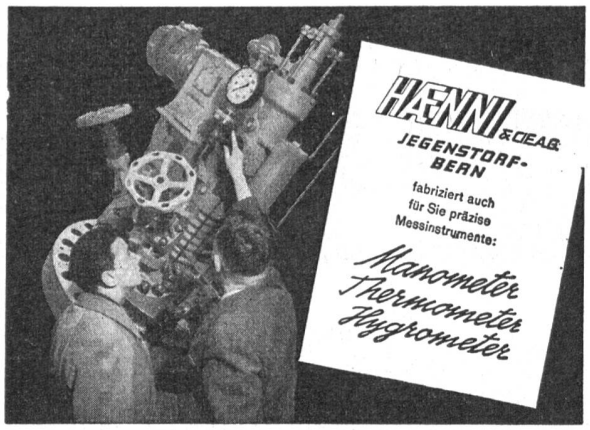


Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen in Holz und Leichtmetall
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen

Neuheit: Kunststoffwalzen

für Naß- und Trockenbetrieb
Haspel- und Wickelhülsen mit □ Loch

Greuter & Lüber AG, 9230 Flawil
Telephon 071 / 83 15 82

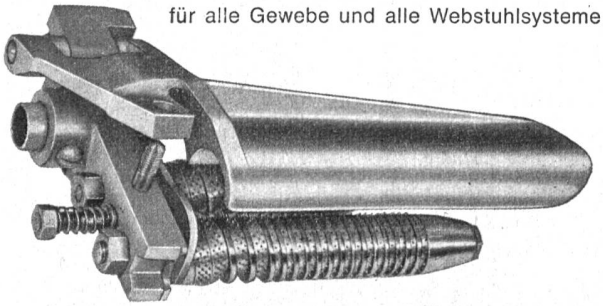


Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins
für Webereien

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlsysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 43 55 1

INTERNATIONALE FRANKFURTER MESSE
28. August – 1. September 1966

Textilien und Bekleidung aller Art

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

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

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

natural

Natural AG, Messe-Abtlg., 4002 Basel, Tel. 061 / 34 70 70

Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

wild +co

Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Fabrikation von Drahtartikeln
Fadenbrechergabeln
Fadenbremsen
Fadenführer aus Metall, Porzellan und Hartkeramik
Fadenführerklappen
Fadenreiniger
Fadenwächter (Einzelfadenapparat und für Webstühle)
Fadenzählerlupen in großer Auswahl
Fallnadeln
Falzbeine
Farbstöcke
Federwaage
Fett (in Tuben, Büchsen oder Kannen)
Filze (gewoben und ungewoben)
Firnispräparat
Filetnadeln
Feuchthalteglas
Fleckenreinigungsmittel

Fadenknüpfapparate für Seide, Baumwolle, Wolle
Fadenspannungsprüfer Typ FMU
Fehlermarkierapparat MARKFIX
Fischermann's Knoter ENGELHARDT

Finish-Dekatiermaschine KETTLING & BRAUN

PAUL SCHENK AG
ITTIGEN-BERN TEL. 031-58 01 28

KLIMA-KANÄLE
KLIMA-GERÄTE
KLIMA-SCHRÄNKE

Alle Inserate durch
Orell Füssli-Annoncen OFA

Dessins für Jacquard-Weberei

Humiker

8045 Zürich Lerchenstr. 18 Tel. 25 53 44

Fröhlich

Die Flachstahlwebelitze ist heute aus der modernen Weberei nicht mehr wegzudenken.

Warum sind die Fröhlich-Flachstahllitzen mit dem rechteckigen Fadenauge im In- und Ausland zum Symbol des Fortschrittes geworden?

Jedes Garnmaterial wird durch die größere Auflagefläche geschont.

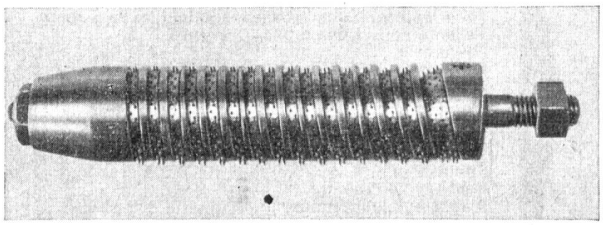
Kein vorzeitiger Verschleiß durch Einschneiden harter, z. B. vollsynthetischer Kettgarne.

Vernickelt – Typ «rostfrei MULTICOLOR»

E. Fröhlich AG
8874 Mühlehorn / Schweiz

Telephon (058) 3 12 30

Breithalter



Walter Bachmann, 8636 Wald
Breithalterfabrik Telephon 055/9 16 15

Bezugsquellennachweis

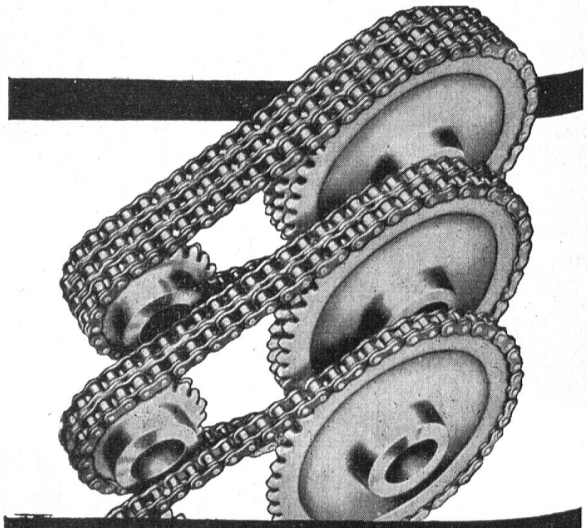
In- und ausländischen Interessenten, die Seiden- und Kunstfasergewebe verschiedenster Art zu kaufen wünschen, vermitteln wir die Adressen von schweizerischen Fabrikanten, welche die gewünschten Qualitäten herstellen. Zu weiteren Auskünften sind wir gerne bereit.

Sekretariat
Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten
Gotthardstr. 61, Postfach 8027 Zürich

Internationale Herrenmodewoche Köln

26. bis 28. August 1966

Auf dem Stand der internationalen Fachpresse in Halle 2 liegen auch die «Mitteilungen über Textilindustrie» auf



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

GELENKKETTEN AG. HERGISWIL/NW.

2. Fachmesse für Antriebstechnik

Trommelmotoren sind ideale Antriebe

Trommelmotoren sind ideale Antriebe in staubiger und feuchter Umgebung, weil sie in hohem Maße gegen solche Einwirkungen unempfindlich sind. Bei höchster Betriebssicherheit betragen die Revisionsintervalle 8000 bis 10 000 Betriebsstunden. Dank ruhender Kabel vom gut zugänglichen Klemmkasten zur stillstehenden Wicklung des Kurzschlußankermotors ist eine zuverlässige Stromzufuhr gewährleistet. Der robuste Motor zeichnet sich nicht nur durch seine Langlebigkeit und hohe Zuverlässigkeit aus, er kann besonderen Betriebsbedingungen gut angepaßt und in zweckentsprechender Ausführung geliefert werden. Neben Motoren und polumschaltbaren Wicklungen und Rücklaufsperren finden namentlich die mit Lamellenbremsen ausgerüsteten Bremsmotoren vermehrtes Interesse. Alle Motoren geben ein hohes Anzugsmoment ab. Die Räder des eingebauten Untersetzungsgetriebes haben gehärtete und geschliffene Zahnflanken. Sie laufen in einer Dauerfliesfettfüllung mit Hochdruckzusätzen und sind für härteste Betriebsbedingungen ausgelegt. Das ganze Aggregat ist vollkommen geschlossen, spritz- und strahlwassergeschützt und entspricht somit der Schutzart P 54.

Wer in seinem Betrieb Antriebsprobleme irgendwelcher Art hat, wird Vorschläge zur Lösung an der 2. Fachmesse für Antriebstechnik, die vom 22. bis 27. September 1966 im Zürich-Tor, Spreitenbach, durchgeführt wird, finden. Auskünfte über die Messe erteilt die Agifa GmbH, Universitätstraße 120, 8033 Zürich.

(Hersteller des Trommelmotors ist L. Kissling & Co., Maschinenfabrik, Schärenmoosstraße 76, 8052 Zürich-Seebach)

Die Farbwerke Hoechst AG auf der Intertex

1. bis 10. Juni 1966

Die Farbwerke Hoechst AG beteiligte sich mit einem Informationsstand für die Bekleidungsindustrie an der Intertex 1966 in Spreitenbach/Zürich-Tor. Technische und modische Berater beantworteten alle Fragen der Verarbeitung von *Trevira*-Geweben und -Gewirken.

Durch Gewebeimporte aus Deutschland ist *Trevira*, die Hoechster Polyesterfaser, bereits seit Jahren in der Schweiz bekannt. Seit Anfang 1965 kann *Trevira* auch direkt, d. h. in Form von Fasern und Fäden, in die Schweiz eingeführt werden. Dadurch ist die Zusammenarbeit mit der Schweizer Textilindustrie, insbesondere den Webereien und Spinnereien, noch enger geworden. Gerade in letzter Zeit wurden von den Farbwerken Hoechst und verschiedenen Schweizer Textilgroßbetrieben gemeinsam Neuentwicklungen auf verschiedenen Gebieten, insbesondere bei *Trevira*-Jersey und auf dem Nouveautésektor (Matelassés), ausgearbeitet.

Nach einer neueren Marktstudie hat *Trevira* in der Schweiz einen Bekanntheitsgrad von 82 %. Dies ist auch ein Erfolg der intensiven Werbung, die Hoechst zusammen mit seiner Vertretung, Plüss-Staufer in Oftringen, seit Jahren betreibt.

Hoechst, der größte Polyesterfaserproduzent auf dem europäischen Kontinent, zählt mit einer Jahresproduktion von über 50 000 Tonnen synthetischen Stapelfasern und Fäden zu den fünf größten Herstellern von Polyesterfasern in der Welt. Sein Jahresumsatz auf diesem Gebiet liegt weit über einer halben Milliarde DM. Fast ein Viertel der Produktion geht in den Export, der sich im vergangenen Jahr nahezu verdoppelte. Der Exportanteil am Gesamtversand von *Trevira* erhöhte sich im Jahre 1965 auf 31 % gegenüber 22 % im Vorjahr.

Die ICI-Gewebeschau aus den EFTA-Ländern

Aus den Neuheiten für Frühjahr/Sommer 1967 hatte die von der ICI (Switzerland) AG veranstaltete Gewebeschau aus dem gesamten EFTA-Gebiet, die zum 5. Mal im Swiss Fashion House in Zürich stattfand, über 1200 Muster von Geweben und Meterware aus *Terylene* und *Crimplene* aufzuweisen. Besonders die Auswahl an Herrenstoffen, bedruckten Geweben und Jerseys für pflegeleichte Damenbekleidung konnte gegenüber den Vorjahren beträchtlich erweitert werden. Die Grundqualität von *Sedusa* ist ebenfalls auf eine breitere Skala mit einer Vielzahl modischer Stickereidessins gebracht worden.

Im weiteren wurde an dieser Schau auf den Begriff «Dreistern-Kleider» hingewiesen. Die ***Kleider sind aus *Terylene* hergestellt. Die Erzeugnisse mit dieser Bezeichnung stammen aus den nachstehenden Häusern: Cortesca AG, Zürich; Kaltemark & Cie. AG, Zürich; A. Kriemler-Schoch, St. Gallen; F. Kurt AG, Luzern; Rena AG, Zürich, und Paul Weibel AG, Goßau.

Die Frühjahrs/Sommer-***Kollektion wies ein reiches Angebot von bedruckten *Terylene*-Kleidern in aparten Farbenzusammenstellungen auf, während die Herbst/Winter-Kollektion vor allem das modische, leicht zu pflegende Kleid für den Nachmittag und Abend herausstrich.

Tagungen

50 Jahre Verband Aargauischer Hutgeflechtfabrikanten

Am 28. April beging die Generalversammlung in Lenzburg das 50jährige Bestehen des Verbandes Aargauischer Hutgeflechtfabrikanten, der am 21. Mai 1916 auf dem Brestenberg als Nachfolger des seit dem Jahre 1890 bestandenen Vereins Aarg. Strohindustrieller gegründet worden war. Namens der Fabrikanten der Branche ehrte Hans Isler das Andenken des langjährigen, Ende November 1965 verstorbenen Verbandspräsidenten Albert Zwahlen. Aus dem Vorstand trat als letztes Gründermitglied Carl Wildi zurück und wurde durch seinen Schwiegersohn A. Nietlisbach ersetzt. Zum neuen Präsidenten wurde Dr. Bruno Zahner, Fürsprecher, Aarau, gewählt und zum Sekretär Ernst Brändle ernannt, während Dr. A. Bernet, Geschäftsführer seit 1963, mit Ende Mai in die Privatwirtschaft übertritt.

Der neue, mit den Gewerkschaften ausgehandelte dreijährige Gesamtarbeitsvertrag, der im wesentlichen eine Anpassung der Arbeitsverhältnisse bezüglich Löhne, Sozialzulagen, Ferien usw. an die entsprechenden Vereinbarungen in der Textilindustrie bringt, wurde einstimmig gutgeheißen.

Im Anschluß an die Abwicklung der statutarischen Traktanden hielt Walter E. Zeller, Kilchberg, einen stark beachteten Vortrag über die bisherigen Ergebnisse und die weiteren sich stellenden Probleme der von ihm durchgeführten «Arbeitsstudien in der Flechterei». Wie in der anschließenden Diskussion auch seitens der an diesen Arbeiten beteiligten Fabrikanten bestätigt wurde, kann durch eine analytische Ermittlung der Vorgabewerte und eine dementsprechend belastungsgerechte Maschinenzuteilung das Akkordsystem in der Flechterei, aber auch in den Vorstufen der Produktion noch wesentlich verbessert, das heißt systematischer und rationeller gestaltet werden.

Sechzig Jahre VATI

Anläßlich der diesjährigen Generalversammlung des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie konnte dieser größte Verband der Textilwirtschaft sein sechzigjähriges Bestehen feiern. Der VATI, der die Arbeitgeberorganisation für die Baumwoll-, Woll-, Leinen-, Chemiefaser- und Wirkerei- und Strickereiindustrie darstellt, wurde im Jahre 1906 gegründet. Der Präsident des VATI, G. Spälty-Leemann, Netstal, wies an der Generalversammlung auf das vielfältige Wirken des Verbandes hin, dessen Aufgabenbereich immer komplexer geworden ist. Im Jahresbericht 1965 hat das Sekretariat des Verbandes einen kurzen Rückblick auf die sechzig Jahre Verbandstätigkeit veröffentlicht. Die Statuten legen als Zweck des Verbandes «die Förderung und Erhaltung eines guten Einvernehmens zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern fest» sowie die allgemeine Interessenwahrung für die Textilindustrie. Mitte der sechziger Jahre stehen nun Personalknappheit, Fremdarbeiterbeschränkung, Kosteninflation, staatlicher Interventionismus und Strukturwandlungen im Zentrum der Tätigkeit des VATI. Er betreut ferner eine große Zahl von Kollektivarbeitsverträgen. Sodann haben sich Nachwuchsprobleme und Ausbildungsfragen in den Vordergrund der Bemühungen geschoben und sind zu eigentlichen Existenzproblemen der Textilindustrie geworden.

Damit im Zusammenhang steht auch der Ausbau der Publizität und die Beeinflussung der öffentlichen Meinung zugunsten der Textilindustrie. Die aktive Beteiligung an der Gestaltung der Wirtschaftspolitik setzt solche Public-Relations-Anstrengungen voraus.

Seit dem zweiten Weltkrieg führte der VATI eine Lohnausgleichskasse. Im Jahre 1947 wurde in der Folge die VATI-Ausgleichskasse für die Alters- und Hinterlassenenversicherung gegründet, welche auch die Auszahlung der Erwerbsersatzentschädigungen und der Invalidenrenten übernommen hat. Im Januar 1966 hat der für diesen Monat auszuzahlende Betrag an Alters-, Waisen- und Witwenrenten 2 016 000 Franken erreicht (was einer jährlichen Auszahlung von rund 25 Millionen Franken entspricht). Dieser Betrag wurde 9644 Rentnern ausbezahlt. Die monatlichen Invalidenrenten betrugen im gleichen Monat 108 000 Franken. An Beiträgen nahm die Kasse im Jahre 1965 rund 22 Millionen Franken ein. Der VATI-Ausgleichskasse sind insgesamt 544 Firmen der Textilbranche angeschlossen.

In den sechzig Jahren VATI wurde durch alle Schwierigkeiten der Zeiten hindurch das Ziel der Förderung der guten Beziehungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern verfolgt. Stets wurde auch der Kampf zur Erhaltung und Wiederherstellung der freien Marktwirtschaft und der freiheitlichen Gesellschaftsordnung geführt. Immer galt die Hauptsorge des Verbandes der Weiterentwicklung und der Zukunftssicherung der Textilindustrie. Der VATI bemühte sich auch stets, möglichst alle Sparten der Textilindustrie in einer großen und repräsentativen Organisation zusammenzufassen, was weitgehend gelang, obwohl immer noch einzelne Gruppen abseits stehen. Indessen steht der VATI oft vor der Notwendigkeit, in besonderen Situationen die Funktion eines Dachverbandes der Textilindustrie auszuüben. Der allgemeinen Verbandspolitik des VATI liegt nach wie vor die Leitidee der freien Wettbewerbswirtschaft und einer freiheitlichen Gesellschaftsordnung zugrunde, die am besten Produktivität und Wohlstand sichert und innerhalb welcher die Textilindustrie den ihr gebührenden Platz als einer der wichtigsten Wirtschaftszweige einnehmen soll.

H. R.

Generalversammlungen des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft

Am 22. Juni 1966 erlebte das kleine Dorf Bonstetten im Knonaueramt eine Invasion von Seidenindustriellen. Das neue, mit einem schönen Saal ausgestattete Gemeindehaus von Bonstetten war Schauplatz der Generalversammlungen zweier Seidenverbände. Um 15 Uhr versammelten sich die Mitglieder des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, *H. Weisbrod* (Hausen a. A.), der die zahlreichen Delegierten in seiner engeren Heimat herzlich willkommen hieß und die 61. ordentliche Generalversammlung eröffnete, indem er einige allgemeine Ausführungen über die Lage der Industrie machte und interessante Vergleiche zu einem kürzlich erschienenen Bericht der französischen Seidenindustrie anstellte. Während der Textilverbrauch weltweit gesehen ständig ansteigt, ist die Produktion der schweizerischen Seidenwebereien in den letzten Jahren auf einem Plafond von zirka 20 Millionen Metern stationär geblieben, so daß unser prozentualer Anteil am gesamten Textilbedarf rückläufige Tendenz aufweist. Es gilt, unsere Industrie ständig auf der Höhe zu halten und ihre Leistungsfähigkeit in technischer, sortimentsmäßiger und modischer Hinsicht und damit ihre Konkurrenzfähigkeit im In- und Ausland zu erhalten und zu steigern. In den letzten Jahren konnte ein deutlicher Trend zugunsten der Naturfasern festgestellt werden. Neben der Baumwolle und der Wolle muß auch die Seide versuchen, diese Tendenz auszunützen. Dies kann auf mancherlei Art geschehen; in erster Linie dadurch, daß qualitativ hochstehende Seidenartikel auf den Markt gebracht und geschickt propagiert werden. In diesem Zusammenhang wurde auf die Bestrebungen der Internationalen Seidenvereinigung zur Schaffung einer allgemein anerkannten Seidenmarke hingewiesen. Diese Pläne werden von der Schweiz aus lebhaft begrüßt und gefördert.

Nach der Genehmigung des Jahresberichtes 1965 und der Jahresrechnungen erneuerte die Versammlung die Vorstandsmandate von *M. Isler* (Wädenswil) und *H. G. Wehrli* (Zürich) für eine weitere Amtsdauer von drei Jahren, und *H. Weisbrod* wurde mit Akklamation in seinem Amt als Präsident bestätigt. An Stelle des zurückgetretenen A. F. Haas wurde *E. Gurtner* (Uznach) zum Revisor und *J. Meier jun.* (Wangen SZ) zum Ersatzmann gewählt.

Die Versammlung wandte sich sodann den Anträgen der Lohnkommission zur Erneuerung des *Gesamtarbeits-*

vertrages der schweizerischen Seidenweberei zu. Der bisherige Vertrag ist Ende 1965 abgelaufen, wurde jedoch seither auf freiwilliger Basis von den Arbeitgebern unverändert weitergeführt. Die Verhandlungen mit den Gewerkschaften verliefen sehr langwierig und wurden insbesondere durch den Umstand erschwert, daß mit dem neuen zürcherischen Feriengesetz von 1965 den Arbeitgebern eine sehr schwerwiegende Mehrbelastung zugemutet wurde. Damit war es ihnen trotz aller Bereitschaft nicht möglich, auf anderen Gebieten so große Konzessionen zu machen, wie sie von Arbeitnehmerseite gefordert wurden. Immerhin stimmte die Generalversammlung einer ausgewogenen Vertragsofferte zu, die zahlreiche Verbesserungen gegenüber bisher enthält und deshalb von den Vertragspartnern akzeptiert werden sollte. Es ist zu hoffen, daß auf diese Weise das vertragliche Verhältnis für eine weitere Zeitspanne fortgeführt und damit der Branche der Arbeitsfriede weiterhin erhalten werden kann.

Anschließend genehmigte die Versammlung eine vom zentralen Konditionenausschuß vorgeschlagene Aenderung der Zahlungs- und Lieferungskonditionen für das Inland, die in einigen Punkten klarere Verhältnisse schafft und insbesondere den Zeitpunkt des Ueberganges von Nutzen und Gefahr mit der Rechnungsstellung, die grundsätzlich bei Versandbereitschaft zu erfolgen hat, festlegt. Die Versammlung befaßte sich sodann mit Fragen der Propaganda und ihrer Finanzierung, mit der eventuellen Beteiligung an Propagandaaktionen im Ausland sowie mit handelspolitischen Problemen, die sich aus dem Drawback-Verbot innerhalb der EFTA ergeben.

Nach einer Pause, die zu persönlichen Gesprächen und Kontakten Gelegenheit bot, versammelten sich um 18.00 Uhr am gleichen Ort über 120 Delegierte der *Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft* unter dem Vorsitz von Präsident *R. H. Stehli* (Zürich) zur 118. ordentlichen Generalversammlung und gleichzeitig zur 8. Generalversammlung des Vereins «Textilfachschule Zürich». Nachdem der gedruckt vorliegende Jahresbericht 1965 genehmigt und die Rechnungen abgenommen waren, verlängerte die Versammlung das Vorstandsmandat von *R. Rüegg* (Zürich) um eine weitere Amtsdauer von vier Jahren und wählte neu *Dr. J. Wille* (Thalwil) in seiner Eigenschaft als Präsident der Propagandakommission der ZSIG in den Vorstand. *H. Fierz* (Zürich) wurde als Revisor wiedergewählt und Ehrenmitglied *Max E. Meyer* als Präsident des Schiedsgerichtes. Dr. J. Wille orientierte die Versammlung über die Tätigkeit der Propagandakommission im abgelaufenen Jahr, während Sekretär Dr. P. Strasser kurz über den letzten internationalen Seidenkongreß rapportierte. Im Anschluß an den geschäftlichen Teil hielt Prof. Dr. *E. Schenkel*, Direktor des Institutes für Textiltechnologie in Reutlingen/Stuttgart, einen interessanten, durch instruktive Lichtbilder und einen Film ergänzten Vortrag über «Technologien zur Herstellung textiler Flächen, bezogen auf die Anforderungen, die an das textile Erzeugnis gestellt werden». P. Strasser

Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft

Die Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft hielt ihre diesjährige Jahresversammlung unter dem Vorsitz von *Dr. H. R. Leuenberger*, St. Gallen, in Basel ab. Obschon das Jahr 1965 der europäischen Textilindustrie zahlreiche Rückschläge brachte, ist es der schweizerischen Zwirnereiindustrie gelungen, den Zwirnexport 1965 auf 106,4 Mio Franken zu erhöhen, womit ein neues Rekordergebnis erzielt wurde. Der Großteil der Exporte entfällt auf europäische Märkte, doch wurde es möglich, im letzten Jahre vermehrt auch in neuen überseeischen Märkten Eingang zu finden.

Eine der größten Sorgen der Zwirnereiindustrie bildet die Beschaffung der erforderlichen Arbeitskräfte. Der bevorstehende neue Fremdarbeiterabbau um 5 % wird zahlreiche Betriebe vor schwierige Probleme stellen. Nach Ansicht der schweizerischen Zwirnereiindustrie ist es unerläßlich, daß nach dieser zweiten Abbaustufe nun einstweilen auf weitere Abbauquoten verzichtet wird, damit die Betriebe sich auf die neue Situation einrichten können. Zur Verhinderung der unerfreulichen Personalwerbung ist es ferner notwendig, die Betriebsplafonierung vorläufig beizubehalten.

Die Modernisierung und Konzentration in der Zwirnereiindustrie macht weitere Fortschritte. Seit 1960 sind zahlreiche alte Zwirnmaschinen mit über 29 000 Spindeln — zum größern Teil mit Verbandsbeiträgen — der Verschrottung zugeführt worden. Im Interesse der Qualitätsförderung konnte dieses Frühjahr nach langjährigen Versuchen an der EMPA St. Gallen eine Gütegradklassierung für peignierte Baumwollgarne in Anwendung gebracht werden.

Im Anschluß an die Generalversammlung besichtigten die Teilnehmer die Farbenabteilung der Firma CIBA in Basel. Nach dem eindrücklichen Rundgang durch die Fabrikationsstätten folgte ein Empfang im Wohlfahrtshaus der Firma CIBA.

Schweizerischer Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein

Auch im vergangenen Jahre haben die Firmen der Baumwollindustrie große Anstrengungen unternommen, die Betriebe zu rationalisieren. An der diesjährigen *Generalversammlung* des Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weber-Vereins konnte Präsident *Otto Honegger* (Wald) darauf hinweisen, daß in der Modernisierung und Automatisierung weitere Fortschritte erzielt wurden. Gemäß einer kürzlich durchgeführten Erhebung beliefen sich die Investitionen im Jahre 1965 wie in den Vorjahren auf durchschnittlich 12 % der Umsätze. Die Betriebsanlagen allein stellen einen Wert von 1,1 Milliarden Franken dar, wovon rund die Hälfte in den Spinnereibetrieben, die andere Hälfte in den Zwirnereien, Webereien und den ihnen angeschlossenen Ausrüstungsabteilungen liegen. Die Kosten für die Errichtung neuer modernster Anlagen betragen pro Arbeitsplatz bei zweischichtigem Betrieb durchschnittlich gegen 200 000 Franken. Darin widerspiegelt sich die enorme Kapitalintensität der Baumwollindustrie, der es in den letzten zehn Jahren gelungen ist, mit einem kleineren Personalbestand die Produktion wesentlich zu erhöhen.

Als Folge der Unsicherheit hinsichtlich der Entwicklung der Rohstoffmärkte, der Abschwächung der Textilkonjunktur in einigen Nachbarländern und der ungünstigen Witterungsverhältnisse stand der Geschäftsgang im vergangenen Jahr im Zeichen einer Verminderung des Bestellungseinganges. In den letzten Monaten ist auf einigen Sektoren eine deutliche Nachfragebelebung festzustellen. Insbesondere die Exportsparten verzeichnen in der letzten Zeit einen steigenden Auftragseingang. Die Generalversammlung beschloß, die nun seit zehn Jahren bestehende kollektive Propagandatätigkeit fortzusetzen und bewilligte hiefür die entsprechenden Kredite.

Als Anerkennung für die 14jährige umsichtige Leitung des Verbandes wurde Otto Honegger zum Ehrenpräsidenten ernannt. Zum neuen Vereinspräsidenten wurde J. Blumer (Rorbas-Freienstein) gewählt.

Internationaler Seidenkongreß 1966

Vom 21. Mai bis 4. Juni 1966 fand der 10. Internationale Seidenkongreß an Bord des spanischen Dampfers «Cabo San Roque» auf dem Mittelmeer statt. Etwa 200 Delegierte aus 15 Ländern nahmen an den Arbeiten des Kongresses, der unter der Leitung von Präsident *H. Morel Journel* (Frankreich) stand, teil. Die Schweiz war durch eine vierzehnköpfige Delegation unter Führung von *R. H. Stehli* (Zürich), Vizepräsident der Association Internationale de la Soie (AIS), vertreten, welche Vertreter aus allen Sparten der schweizerischen Seidenindustrie umfaßte. Die erstmals gewählte Art der Durchführung einer Kongreßkreuzfahrt erlaubte es, kleinere Mitgliederländer der AIS zu besuchen, die sonst wohl kaum in der Lage gewesen wären, einen internationalen Kongreß durchzuführen, nämlich Griechenland, der Libanon und die Türkei. Gleichzeitig wurde die Fahrt zu einer Propagandareise zugunsten der Seide benützt. In Athen, Beirut, Istanbul und Nizza wurden in elegantem Rahmen Seidenmodelle der führenden Haute Couture aus Spanien, Amerika, Japan, Indien und Paris vorgeführt. Diese Modeschauen, bei denen auch schweizerische Seidenstoffe zum Zuge kamen, stießen in den besuchten Städten auf großes Interesse. Eine internationale Seidenausstellung an Bord des Kongreßschiffes vervollständigte das Bild und wurde bei allen Stationen der Reise von zahlreichen Interessenten der betreffenden Länder besucht.

Ein umfangreiches Kongreßpensum wurde in 5 Kommissionen und 17 Arbeitssektionen behandelt, wobei viele Arbeiten, die bereits anläßlich des letzten Kongresses vor zwei Jahren in Zürich in Angriff genommen worden sind, weiter gefördert wurden. Eines der wichtigsten Anliegen war die Förderung und Erhöhung der *Rohseidenproduktion*. Seit einer Reihe von Jahren blieb die Weltproduktion von Grège auf dem Plafond von 30 000 bis 33 000 Tonnen stationär. Angesichts der ständig steigenden Nachfrage nach dieser edlen Textilfaser ist es notwendig, mit allen Mitteln eine Steigerung der Seidenraupenzucht und Kokonproduktion anzustreben. Die AIS richtete entsprechende Empfehlungen an die führenden Produktionsländer, unter denen Japan an der Spitze steht. Sie prüfte außerdem Mittel und Wege, um auch in Ländern mit geringerer Produktion bessere Voraussetzungen zu einer Steigerung zu schaffen und in geeigneten Ländern, die heute noch keine Seide züchten, diese Industrie einzuführen. Es wurde in diesem Zusammenhang auch in Aussicht genommen, die Kontakte mit den Seidenproduktionsländern, welche der AIS noch nicht angehören, vor allem mit China, zu verstärken und sie zum Beitritt einzuladen. Als weiteres wichtiges Thema wurde die Frage der *Preisstabilisierung* eingehend besprochen. Trotz allen bisherigen Bemühungen unterliegt der Rohseidenpreis auf dem internationalen Markt immer noch starken Schwankungen, was den Handel erschwert und der verarbeitenden Industrie Dispositionen auf längere Sicht verbietet. Es wurde gefordert, daß der Seidenpreis auf einem für Verkäufer und Käufer annehmbaren Niveau möglichst stabil gehalten werde.

Die *Seidenpropaganda* soll in Zukunft verstärkt und wirksamer gestaltet werden. Die AIS richtete einen Appell sowohl an die Produzenten wie auch an die Verarbeiter der Seide, in vermehrtem Maße die für eine effektvolle Propaganda notwendigen Mittel zur Verfügung zu stellen und auf diese Weise mitzuhelfen, der Seide ihren anerkannten Platz unter den verschiedenen Textilfasern zu bewahren. Der Kongreß nahm in diesem Zusammenhang mit großem Interesse von einem schweizerischen Vorstoß zur Schaffung einer internationalen Seidenmarke Kenntnis und beauftragte eine eigens dafür eingesetzte Kommission mit der weiteren Bearbeitung dieses Vorschlages. Anstelle des zurücktretenden C. Clerici (Italien) wurde *H. Weisbrod* (Schweiz) zum neuen Präsidenten der internationalen Propagandakommission gewählt. Die *technische Kommission* und ihre Untergruppen befaßten sich mit zahlreichen Aspekten der Behandlung, Veredlung und Verarbeitung der Seide, wobei die Delegierten ihre gegenseitigen Erfahrungen austauschen und viele nützliche Anregungen vermitteln konnten.

Die nächste Sitzung des Direktionskomitees soll im Herbst 1967 in Portugal stattfinden, während über den Ort des nächsten Kongresses, der voraussichtlich im Frühling 1969 durchgeführt wird, noch nicht entschieden wurde.

Dr. P. Strasser

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

In führenden Wirtschaftskreisen der Welt ist man davon überzeugt, daß sich das starke wirtschaftliche Wachstum fortsetzen wird, und zwar auch dann, wenn die verschiedenen Kriege eingestellt oder eingeschränkt werden sollten. Bei dieser Entwicklung treten neue Aufgaben in den Vordergrund, die weniger mit der Ankurbelung, wie bisher, zu tun haben, als mit einer gewissen Anpassung von Angebot und Nachfrage. Es handelt sich vor allem um Strukturprobleme, die auftreten: man hat die strukturelle Armut zu überwinden sowie die unangenehmen Begleiterscheinungen, die eine größere Bevölkerung mit wachsendem Wohlstand mit sich bringt, zu verhindern, und man hat den Entwicklungsländern mit einer gesunden Währungspolitik und einem freien Güter- und Kapitalverkehr zu größerem Wachstum zu verhelfen.

Im Wandel der heutigen Zeit haben sich die Rohstoffe, zu denen auch Rohbaumwolle gehört, immer mehr in Zweckstoffe verwandelt. Man hat sie daher von der Seite der Verwendbarkeit her zu betrachten, was sich auch immer mehr auf den Baumwollmärkten abzeichnet. So wird für ein ganz bestimmtes Produkt beispielsweise eine sehr feine, für ein anderes eine grobe und für ein drittes eine äußerst starke Faser benötigt. Es gibt Verarbeiter, die ausschließlich weiße, wieder andere, die graue, und solche, die farbige Baumwolle verwenden, so daß es oft schwer ist, eine passende Flocke aufzutreiben. Man kann daher Statistiken nicht vorsichtig genug betrachten, die manchmal Ueberschüsse anzeigen, bei denen es sich um wenig begehrte Waren handelt. Ein kürzlicher Bericht vom türkischen Baumwollmarkt vergegenwärtigt diese Lage besser als viele Worte: «Für Extraqualitäten verlangte man 565 Piaster, für alle übrigen Posten 500 Piaster», was einer Preisdifferenz von ungefähr 13 % entspricht. Solche Unterschiede entstehen durch das freie Spiel von Angebot und Nachfrage; eine staatliche Lenkung hat wenig Einfluß auf solche Erscheinungen. Schon oft wiesen wir darauf hin, daß die verschiedenen Produktionsländer daran interessiert sind, die Baumwollpreise zum Schutze der

Produzenten möglichst hoch zu halten, und der US-Landwirtschaftsminister Orville L. Freeman versicherte erneut, die USA würden unter keinen Umständen Baumwolle zu Dumpingpreisen auf den Weltmarkt werfen. Anderseits darf der Baumwollpreis in Konkurrenz zu den Chemiefasern keinesfalls erhöht werden, so daß man in preislicher Hinsicht für die üblichen Standardsorten eine gewisse Preisstabilität voraussagen kann.

Die statistische Weltlage hat sich seit unserer letzten detaillierten Aufstellung eher etwas verbessert. Trotzdem noch nicht aus allen Produktionsgebieten zuverlässige Schätzungen über den Ausfall der Ernte 1965/66 vorliegen, kann man doch bereits annehmen, daß die Weltproduktion mit 52,4 Millionen Ballen einen neuen Höchststand erreichen wird. Mexiko weist einen Durchschnittsertrag von 1⅓ Ballen je Acre auf und wird eine neue Rekordernte von 2,6 Millionen Ballen erzielen. In Guatemala wird mit einer größeren Ernte gerechnet, dagegen wird es in El Salvador und in Nicaragua stärkere Produktionsrückgänge geben. Die Gesamtproduktion in Mittelamerika wird sich auf 1,1 Millionen Ballen (Saison 1964/65: 1,3 Mio Ballen) belaufen, und auch Südamerika wird die letztjährigen Erntezahlen kaum erreichen. Die Produktion Indiens und Pakistans fällt niedriger aus, das Ergebnis des Sudans liegt aber höher. Der Weltverbrauch wird jedoch auf Grund der letzten Beobachtungen mit rund 51 Millionen Ballen errechnet, gegenüber rund 50 Millionen Ballen im Vorjahr, wobei die größte Verbrauchszunahme in der Volksrepublik China und in der Sowjetunion festgestellt wird. In den USA schätzt man den Verbrauch offiziell auf 9,5 Millionen Ballen (Vorjahr: 9,2 Mio Ballen). In Großbritannien und in Japan ist ein Rückgang eingetreten. Unter Berücksichtigung aller Faktoren sieht die neueste Baumwollstatistik wie folgt aus:

Baumwoll-Weltangebot und Weltverbrauch
(in Millionen Ballen)

	1963/64	1964/65	1965/66*
Lager am 1. August	23,3	26,0	27,9
Produktion	50,4	52,0	52,4
Weltangebot	73,7	78,0	80,3
Weltverbrauch	47,7	50,1	51,2
Ueberschuß	26,0	27,9	29,1*

* Schätzung

Der Uebertrag mit ungefähr 29 Millionen Ballen liegt somit rund 1 Million Ballen unter demjenigen in unserer letzten Aufstellung.

Im Gegensatz zu Rohbaumwolle steht dem Angebot von *Baumwoll-Linters* ein beachtliches Defizit gegenüber. Die Linters stellen eine sehr hochwertige Zellulose dar. Sie finden als Rohstoff in der chemischen Industrie zur Herstellung von Azetyl- und Nitrozellulose, hochviskosen Zelluloseäthern, Zelluloid und hochwertigen elektrischen Isolierstoffen Verwendung. In letzter Zeit zogen deren Preise um rund 15 % und mehr an.

Die Lage der *extralangstapligen Baumwolle* hat sich seit unserem letzten Bericht kaum verändert. Die Vereinigte Arabische Republik hat ihre Baumwollpreise nicht verändert, und es ist für die laufende Saison auch kaum mit einer Preisänderung zu rechnen.

Auf dem Markt für *rauhe kurzstaplige Baumwolle* ist vor allem auf die 36,5prozentige Abwertung der indischen Rupie hinzuweisen, sowie auf die Einführung einer neuen Exportabgabe von 1 Rupie je Kilo (ca. Fr. 29.20 je 50 kg) auch auf bereits abgeschlossenen Kontrakten, was natürlich im Ausland heftige Proteste hervorrief. Vor allem Japan, das bisher jährlich rund 200 000 Ballen aus Indien bezog und im Moment der Abwertung ca. 40 000 Ballen unverschifft hatte, ist über diese Maßnahme empört. Die japanischen und die USA-Käufer haben bei der «East Indian Cotton Association» und bei der indischen Regierung Einspruch erhoben. Bei Japan wird damit gerechnet, daß der Import aus Indien nächste Saison auf 160 000 Ballen oder sogar tiefer fallen wird, da die Preise der chemischen Fasern auf dem japanischen Inlandmarkt stark gefallen sind. Die indischen Baumwollpreise zogen im Moment der Abwertung um 10 bis 15 % an, so daß zeitweilig vom Ausland vorteilhaft gekauft werden konnte. Japan deckte rund 10 000 Ballen ein; man rechnet aber, daß bis Ende Saison noch ein Bedarf von rund 50 000 Ballen vorhanden sein wird. In indischen Baumwollkreisen erwartet man daher keine Preisrückschläge — im Gegenteil eher ein Anziehen der Preisbasis, sobald die Käufe einsetzen, um so mehr als die nächste Ernte spät sein wird. Auch die «Yellow Pickings» fallen unter die neue Exporttaxe. Die Baumwollpreise Pakistans, die durchschnittlich attraktiver waren als diejenigen Indiens, haben unter dem Einfluß der indischen Abwertung ebenfalls leicht nachgegeben. Es wird aber auch in diesem Land mit einem neuen Preisauftrieb gerechnet.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Auf den internationalen Rohwarenmärkten kam es in den letzten Wochen zu einer Reihe von Schwankungen nach beiden Seiten.

Nach den bisherigen Angaben werden in der Türkei auch in diesem Jahr ungefähr 7000 t Mohair anfallen, so daß etwas mehr als 4000 t für den Export bereitgestellt werden könnten. Die Sümer Bank hat im übrigen ein Programm ausgearbeitet, nach dem gleich zu Beginn des zweiten türkischen Fünfjahrplanes eine Verbesserung der Mohairschafzucht vorgesehen ist. Außerdem sollen durch bessere Aussortierung der Wollen höhere Einnahmen aus dem Exportgeschäft erzielt werden. Ferner ist für die Ausfuhr von Mohairfertigwaren eine verstärkte Absatzkampagne im Ausland geplant, von der man sich ebenfalls erhöhte Einnahmen verspricht.

In Istanbul war eine leichte Belebung des Mohairgeschäftes zu verzeichnen, nachdem die Ware aus den Ursprungsgebieten eingetroffen ist. Es lagen Anfragen aus Großbritannien vor, doch hat man sich vorerst über die Preise nicht einigen können, da die türkischen Forderungen als zu hoch erachtet werden. Eine weitere Festigung des Bewertungsniveaus war allerdings nicht festzustellen.

Bis Mitte Mai hat die Wollschur infolge kühler Witterung nur langsame Fortschritte gemacht. Wie es heißt, sind kaum 50 % der Tiere geschoren worden. Diese Sachlage änderte sich mit der Wetterbesserung bis zu Beginn des Berichtsmonats jedoch wesentlich. Interesse an neuer Ware zeigten vor allem die Textilfabriken und Teppichwebereien, während der Handel erklärte, daß die Preise aus der neuen Schur noch zu hoch lägen. Ware aus dem ägäischen Raum, naturell, weiß, erforderte z. B. Preise zwischen 900 und 1000 Piaster je Kilo.

Zu Beginn des Berichtsmonats wurden in Melbourne 65 % Merinovliese angeboten. Die Schuren waren durch die Auswirkungen der Trockenperiode gekennzeichnet. Die Hauptkäufer stammten aus Japan, dem Kontinent und England; von 29 500 Ballen wurden 98,5 % verkauft. Die Preise lauteten hier: 55er 113, 61er 111, 77er 109, 78er 105, 422er 98, 424er 89, 426er 75.

Wollen zweiter Schur wurden in Napir angeboten, wobei die Preise zugunsten der Verkäufer tendierten. Vliese, vor allem mittlere und starke Crossbreds, erzielten höhere Preise. Das Angebot umfaßte zum größten Teil Wollen und Aussortierungen der zweiten Schur sowie einige Lose

von Vliesen und Kammwollen der Spätschur. Die Farbqualitäten der Vliese aus der zweiten Schur wurden als gut bezeichnet. Als Käufer traten hier die USA, der Kontinent und Bradford auf. Es wurden notiert: 843er 66½, 107er 56½, 114er 55, 128er 54, 135er 54 und 142er 54.

*

Auf dem japanischen Rohseidenmarkt war die Tendenz in den letzten Wochen auf Grund der Deckungen und sonstigen Anschaffungen zunächst nach oben gerichtet, doch setzte sich später wieder eine Abschwächung durch. Das Kaufinteresse wurde in erster Linie durch anhaltende Aufträge der Webereien sowie durch Mutmaßungen angeregt, daß das diesjährige Kokonfrühjahrsaufkommen hinter den entsprechenden Erträgen des Vorjahres zurückbleiben könnte und die Qualität des Materials geringer sein dürfte. Die japanischen Rohseidenexporte zeigten eine geringe Zunahme, da eine mäßige Nachfragesteigerung aus den USA zu verzeichnen war. Wie in Handelskreisen erklärt wurde, könnten die Rohseidenausfuhren im Juni unter Umständen die 1000-Ballen-Grenze überschreiten. Auf dem japanischen Markt für Seidengewebe entwickelte sich das Exportgeschäft mit Habutayeseide der leichten Gewichtsklassen während der vergangenen Wochen mit europäischen Interessenten lebhaft. Die übrigen Sektoren lagen hingegen infolge Zurückhaltung des Ueberseehandels weiterhin ruhig. Das reservierte Verhalten des Auslandes war in erster Linie auf die letzten Preissteigerungen auf dem japanischen Rohseidenmarkt zurückzuführen.

Kurse

	18. 5. 1966	15. 6. 1966
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	122	122
Crossbreds 58" ∅	100	100
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge 48/50 tip	146,25	143,5
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	110,2—110,5	113,4—113,5
Seide		
Mailand, in Lire je kg	10100—10700	10300—10800

Mode

«Élégance Suisse 66»

Erna Moos

Die Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie führte am 16. und 17. Juni eine großzügig geplante und in allen Teilen bestens gelungene Prestigeveranstaltung durch, die zu Ehren der internationalen Modepresse organisiert worden war. Eine Ausstellung und drei Vorführungen von neuesten textilen Kreationen und Modellen für Damen, Herren und Kinder boten einen imposanten Querschnitt durch das schweizerische Modeschaffen. Das Treffen, zu dem sich an die 180 Journalisten aus 20 Ländern angemeldet hatten, wurde bei schönstem Sommerwetter im reizvollen Rahmen der «Bürgenstockdomäne» durchgeführt. Die Gäste aus aller Welt begegneten hier nicht nur hochwertiger Schweizer Textilkunst, sondern gleichzeitig jener traditionellen Schweizer Hotelgastlichkeit, die Weltruf genießt. 17 Verbände und Organisationen und bekannte Großunternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie brachten in gemeinsamer Anstrengung eine Demonstration zustande, die den hohen Qualitätsstandard der Schweizer Textilerzeugnisse erneut bekräftigte und — darüber hinaus — jenen kreativen Schwung und die modische Aktualität ins Rampenlicht rückte, die nebst der tadellosen Ausfertigung wesentliche Elemente unserer Textilprodukte sind. Die in jeder Beziehung gediegene Veranstaltung stand unter dem Patronat der Gattin des Bundespräsidenten, Frau H. Schaffner; anwesend waren auch viele Vertreter der kantonalen und eidgenössischen Behörden und verschiedener offizieller Organisationen.

An einer gut assortierten Ausstellung konnte man Kostproben aus den verschiedenen Industriesparten sowie prachtvolle Schmuckstücke und Uhren bewundern. In exklusiven Exemplaren stellten sich Spezialitäten der Schweizer Textilindustrie, wie Blusen, Taschentücher, Krawatten, feine Wäsche, Herrenhemden, bestickte Kinderensembles und, am Rande der Mode, bestickte Bettwäsche und Gardinen, vor.

Die Organisatoren hatten für eine sehr angenehme Auflockerung des «Arbeitsprogrammes» gesorgt. Zur Vorführung der «mode sportive» traf man sich am weiträumig angelegten Swimming-pool der Bürgenstockhotels. In diesem Rahmen präsentierten sich Nachtwäsche, Regenmäntel, Segel-, Golf-, Auto- und Tennistenues und vor allem die sommerlich beschwingten Bade- und Strandmodelle im besten Licht. Duftige Romantik der luxuriösen Nachtensembles gipfelte in Kreationen aus neuartiger Guipure

Photo: Lutz

Modell: H. Haller & Co.

Kleid: St.-Galler Stickerei auf Reinseidenorganza mit applizierten Margeriten (weiß/vert pomme) von Union AG, St. Gallen

Mantel: Reinseidenshantung in vert pomme von Mech. Seidenstoffweberei Winterthur

6. Italienischer Strick- und Wirkwaren-Salon

3. Salon für Unterwäsche und Strandbekleidung

1. Salon für Kinder- und Teenager-Bekleidung

Mailand – vom 7. bis 11. September 1966 auf dem Gelände der Mailänder Messe (Piazza 6 Febbraio)

Musterkollektionen für Frühling und Sommer 1967 und die letzten Neuheiten für Herbst und Winter 1967 der bedeutendsten italienischen Hersteller.

Täglich Modeschauen.

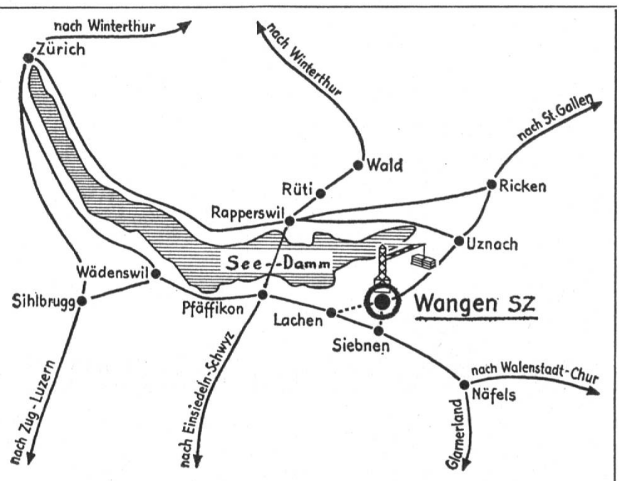
Die Veranstaltung wird vom «COMIS» (Centro Organizzazione Mostre Internazionali Specializzate) organisiert.

Besucht diese Fachmesse der modischen Avantgarde.

Der Besuch ist ausschließlich den Einkäufern und Kaufleuten der genannten Gewerbezweige reserviert.

Nähere Auskünfte und kostenlose Eintrittskarten erhalten Sie bei

«COMIS», Via Turati 7, Milano (Italien), Tel. 637 050



Fabrikböden

(in Tanne, Buche, Douglas, Pitchpine)

Täfer

(verschiedene Ausführungen)

Buchen-
Eschen-
Eichen-
Nußbaum-
Abachi-
Tola-
Lärchen-
Doussié-
Mahagoni-Bretter usw.

kurzfristig lieferbar.

Edwin Vogt & Co., Säge- und Hobelwerk / Holzhandlung
8855 Wangen SZ Tel. 055 / 7 46 16

Maschinenmarkt

Zu verkaufen

Schußspulen-Reinigungsmaschine

Mod. GAMA 57, in sehr gutem Zustand.

LINOTEX AG, Leinenweberei, 3422 Kirchberg
Tel. 034 / 3 21 00

Zu verkaufen

ca. 200 Kettbaum-Grenzscheiben

aus Stahlblech 4 mm, äußerer ∅ 550 mm
Bohrung 127,5 mm, komplett mit Rüti-Befestigungszwingen; ferner

ca. 50 Stück Kettbaumrohre

aus Stahl, ∅ 127 mm, Vierkantlöcher
40×40 mm, Länge 1450 – 2000 mm

Weberei Wängi AG, Wängi TG

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 für ein führendes und neuzeitlich organisiertes Unternehmen der **Textilindustrie** zu gelegentlichem Eintritt einen erfahrenen

Chef der Kreationsabteilung

Aufgabengebiet:

- Analyse und Interpretation der Anforderungen des Marktes in Zusammenarbeit mit der Verkaufsorganisation
- Termingerechtes Erstellen modischer Kollektionen von Phantasiegeweben, zusammen mit einem Mitarbeiterstab
- Personelle und administrative Leitung der Kreationsabteilung

Anforderungen:

- Mehrjährige Praxis als Dessinateur
- Gründliche Kenntnisse der Textilfasern und der Textiltechnik
- Sicherer Geschmack und ausgesprochenes modisches Flair
- Befähigung, Personal zu führen
- Sinn für Teamwork sowie für administrative und organisatorische Belange.

Geboten wird eine ausbaufähige, selbständige Führungsposition mit entsprechender Salarierung und Pensionskasse.

Interessenten bitten wir um ein handschriftlich verfaßtes Bewerbungsschreiben, Photo, Zeugniskopien, Referenzen und Angabe von Gehaltsansprüchen. Wir sichern volle Diskretion zu. In einer ersten Unterredung informieren wir Sie näher, damit Sie entscheiden können, ob Ihre Bewerbung weitergeleitet werden soll. Drittpersonen werden keine angesprochen.

Institut für angewandte Psychologie, Zürich
Abt. Personalwahlberatung Nr. 537
Merkurstraße 20, 8032 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

Bedeutende Weberei sucht per sofort oder nach Vereinbarung tüchtigen

Dessinateur

Das interessante Arbeitsgebiet bietet dem Fachmann mit mehrjähriger Praxis, sicherem Geschmack und ausgesprochenem Flair sowie mit Sinn für Teamwork eine Dauerstelle.

Geboten wird gute Entlöhnung, Personalfürsorgekasse, Fünftagewoche.

Gutausgewiesene Bewerber richten ihre Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Photo, unter Angabe der Gehaltsansprüche und des Eintrittsdatums, unter Chiffre P 120897 an **Publicitas AG, 3001 Bern**

mit breitem, von Hand eingezogenem Banddekor und in Déshabillé-Mänteln aus reicher Spachtelspitze. Es gab Modelle aus interessanten Stoffneuheiten bei modischen Regenmänteln, so etwa einen eleganten Moiré aus einem Diolen/Baumwoll-Mischgewebe, sodann weiche Baumwolljacquards in warmgetönten Chevron- und Karomustern in modern großzügiger Auffassung, und ganz exklusiv wirkten von passenden Schirmen begleitete Reinseidenmäntel in breiten Kontraststreifen. Es folgten Ensembles für die verschiedensten Zwecke aus Velour côtelé, Wolltrikot in Strukturdessins, Trikot mit Gabardine kombiniert, aus Crimplene-Jersey usw. — alle zweckentsprechend gestaltet und von unerhört phantasievollem Chic in Schnitt und Farbeffekten. Höhepunkte am laufenden Band bot die Bademode. Badeanzüge begeisterten durch großzügige, bewegte Dessins in fröhlicher, doch äußerst geschmackvoller Buntheit; Dégradé-Tönungen, Multicolorstreifen, Kaleidoskopmuster zeigten alle Farben des Regenbogens in Drucken auf Nylsuisse Helanca oder dem neuen Dorsuisse Helanca besonders strahlend. Großartig wirkten alle die Ensembles mit Bademänteln im gleichen Druckmuster auf Frotté oder Phantasiepiqué oder mit spielerischen Ueberwürfen aus duftigen Baumwollvoiles, aus buntem Tüll oder gar aus luftiger Guipure, zum Teil aus ganz neuen Aetzkreationen. Hosenanzüge, tadellos geschnitten, gehörten mit dazu und wurden in allen Versionen geboten. Trois-Pièces-Ensembles, bestehend aus Büstenteil, Short und Jacke, hatten alles in sich: Chic des Schnittes, Harmonie der Proportion und Raffinesse der farblichen Aufteilung. Nach diesem Feuerwerk von Ideen und Farben, an dem sich immer wieder entzückende Kindermodelle der entsprechenden Sparte und viele smarte Herrenkreationen beteiligten, wandte man sich dem Sommernachmittag zu. Sattfarbige und in originellen Dessins bedruckte Baumwollpiqués, -shantungs, -satins und -jacquards, auch in duftigen Twinprints, präsentierten sich als äußerst attraktive Erzeugnisse unserer Baumwollindustrie. Kunstvoll gearbeitete St.-Galler Stickereikleider für sommerliche Garden-parties bildeten den Schluß der abwechslungsreichen Schau und ließen die Pracht vorausahnen, die sich am Galadefilee des Abends entfalten würde.

Die Vorführung «mode Cocktail et soir» begann mit winterlichem Chic: Wolltrikot mit Lurex, oft mit Stickerei bereichert, kleine Cocktailkleider und raffinierte Hausanzüge. Materialnamen wie «Crimplene chromoflex», «Jersey tricoté acétate et lurex», «Jersey mohair et fibranne», «Broderie guipure chromoflex argent» usw. standen unter den Modellbeschreibungen, und man konnte nur staunen über die exakte Verarbeitung dieser heiklen Materialien und die schöne Linienführung der langen Kleider, der langschossigen geschweiften Jacken, der eleganten Hosen und über die Präzision, mit welcher die Dessins ins Ensemble des Modells gefügt waren. Dann entfaltete sich der Strauß kostbarer Seidenroben und -ensembles, fast alle in stilvoll modellierenden Formen bearbeitet, um die Wirkung der Shantungs, der Satins Duchesse, der Crêpes und Taffetas, der künstlerisch bedruckten Cloqués oder der kunstvoll gewobenen Brokate und Matelassés nicht herabzumindern. Es gab neue Schweizer Kreationen, wie etwa einen quergestreiften Brokat in Platin/Lind/Gold, zu einem Kleid mit exotischem Einschlag verarbeitet; eine «langhaarig» wirkende Seidenqualität mit großzügigem Zackenmuster in zwei Lilatönen bedruckt; großangelegte geblumte Baumwollvoiles, weitfallend und fließend gestaltet, und schwungvoll stilisierte Impressionen auf Reinseidencloqué. Und immer wieder erschienen St.-Galler Stickereien, vor allem Aetz- und Spachtelspitzen, in einer riesigen Vielfalt von Motiven. Bald leicht, aus feinsten Garnen gearbeitet, bald stilisiert in Diagonalkaromustern, in dekorativen Wellenlinien, in strenger Geometrie, bald traditionell floral mit üppigen Superposés oder dann wieder aus großen, sehr flachen Blüten komponiert, in neuen aparten Unifarben, wie Tahitiblau, Rauchgrau oder ganz bunt — aus verschiedenartigsten Garnen und in den verschiedensten ausgeklügelten Techniken. Das Defilee der 80 Cocktail- und Abendmodelle war vor allem auf die Demonstration der Materialien ausgerichtet — eine Anhäufung von Kostbarkeiten, wie man sie nur selten geboten bekommt.

Der letzte Vormittag vereinte die Gäste des Modetreffens zur dritten Schau auf einer luftigen Hotelterrasse. Hier entfaltete sich noch einmal ein bunter Fächer schweizerischen Modekönnens. Jerseyensembles aus Wolle, Crimplene, knitterfreiem Baumwolltrikot, Dorsuisse Helanca usw. begeisterten durch ihren fabelhaften Schnitt und Sitz, durch Farbe und Idee. Aus weichstem Leder gearbeitete Kleider und Ensembles, Kombinationen von Leder mit Trikot, tadellose Hosenanzüge aus Seide zeigten mondäne Sportlichkeit; Sommerkostüme aus Seiden- oder Fibranneleinen, in vitalen Farben kühn zu lebhaften Kontrasten kombiniert, amüsante Verwandlungsensembles und eine Auslese leuchtend-farbiger, meisterhaft entworfener Imprimémodelle aus Seidentwill/Chiffon, Baumwollsatin/Voile, Pontesa-Crêpe, Dorsuisse imprimé brachten die prachtvollen Stoffkreationen ihrem Charakter entsprechend zu bester Geltung. Ideenreiche Wintermode aus dezent-dekorativen Wolljacquard-Exklusivitäten, vielfach mit Photoprint-Seidenimprimés kombiniert, elegante Tailleur-, Paletot- und Mantelensembles aus hochwertigen Schweizer Unistoffen; raffinierte Schnitte, geschmackvollste Verwendung von Pelz — eine Symphonie winterlich gedämpfter Buntheit von höchster Eleganz beschloß den weiten «Tour d'horizon» der schweizerischen modischen Textilleistung.

Bei allen drei Vorführungen waren stilvolle und zum Teil sehr avantgardistische Herrenmodelle am Geschehen beteiligt und legten bestes Zeugnis ab von der Leistungsfähigkeit und modischen Aufgeschlossenheit unserer Herrenbekleidungsindustrie.

Zum ausgezeichneten Gesamteindruck schweizerischen Modeschaffens trugen sorgfältig gewählte Accessoires, wie Schuhe, Hüte, Hemden, Krawatten, Schirme, Handschuhe, Strümpfe sowie Schmuck, noch Wesentliches bei.

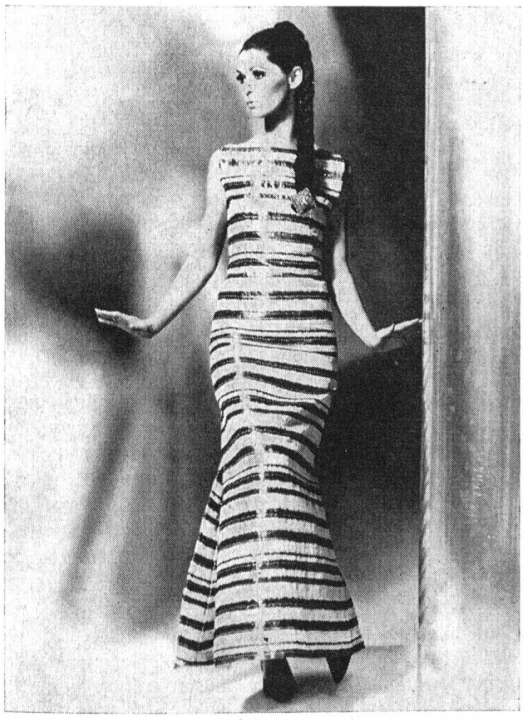


Photo: Kriewall

Modell: EL-EL AG

Kleid: Seidenbrokat von L. Abraham & Cie. Zürich

Fachschulen

Webereifachkurs für technisches Personal der Seiden- und Rayonweberei an der Textilfachschule Zürich

Seit Jahren bemühen sich Fabrikanten, Verbände und die Textilfachschulen, junge Leute für den Webermeisterberuf zu gewinnen. Die Webermeisterklassen an den Textilfachschulen in Zürich und Wattwil sind seit Jahren unterbesetzt, während zugleich der Bedarf an Webermeistern in den Betrieben von Jahr zu Jahr zunimmt. Von den wenigen an den Fachschulen ausgebildeten Webermeistern wandert die Hälfte und mehr in die Textilmaschinenindustrie ab, andere lassen sich von Vertreterfirmen anstellen, so daß den Webereien pro Jahr nur sehr wenig junge, ausgebildete Fachleute zur Verfügung stehen.

Um dieser Gegebenheit abzuhelfen, beabsichtigt die Textilfachschule Zürich, in Verbindung mit der ERFA-Gruppe, einen gezielten Lehrgang durchzuführen, in welchem praktisch-technisches Personal (Schweizer und Gastarbeiter) mit den üblichen Arbeiten in der Richtung des Webermeisterberufes vertraut gemacht wird. Es gelangen folgende Gebiete zur Behandlung:

1. Einstellen der Getriebe an Webmaschinen und Webautomaten verschiedenster Konstruktion
2. Einstellen der Fachbildevorrichtungen und Maschinen (Tritt, Schaft und Jacquard)
3. Einfluß der Webmaschineneinstellung auf den Warenausfall
4. Fehlerquellen
5. Vorrichten und Pelzen der Schützen
6. Material- und Bindungslehre, Grundlagen im Zusammenhang mit der Praxis (wöchentlich eine Stunde)

Dieser Lehrgang befaßt sich ausschließlich mit praktisch-technischen Problemen. Die Textilfachschule Zürich beabsichtigt, den ersten Lehrgang während der Monate März bis Juni 1967 durchzuführen, und zwar wöchentlich 1½ Tage (Total 150 Stunden). Auf diese Weise sollte es möglich sein, durch organisatorische Umstellungen in den Betrieben den einen oder anderen Mitarbeiter für diesen Lehrgang zu delegieren. Die Textilfachschule Zürich hofft, mit diesem Lehrgang und weiteren folgenden Kursen einen wesentlichen Engpaß in den Betrieben öffnen zu können.

(Die Webereien erhalten die Unterlagen zugesandt.)

Leistungsschau der Textilfachschule Zürich

Die Textilfachschule Zürich beendet am 9. Juli 1966 ihr 85. Schuljahr. Die traditionelle Ausstellung zeigt die im vergangenen Schuljahr erstellten Schülerarbeiten der Webermeister-, Webereitechniker-, Disponenten-, Textilkaufleute- und Textilentwerferklassen.

Die Seidenspinnerei und der Maschinensaal werden wie gewohnt an beiden Tagen in Betrieb gesetzt. Jeweils um 10 Uhr finden im Drucksaal der Schule Demonstrationen über Schablonendruck statt.

Direktion, Lehrerschaft und Schüler freuen sich auf zahlreichen Besuch von Freunden und Interessenten.

Besuchszeiten:

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

Personelles

Karl Pfister im Ruhestand

Am 16. Juli 1966 vollendet der langjährige Fachlehrer an der Textilfachschule Zürich, Herr Karl Pfister, sein 66. Lebensjahr, und mit dem Abschluß des 85. Schuljahres der Textilfachschule Zürich am 31. August 1966 wird Herr Pfister in den wohlverdienten Ruhestand treten.

Dieser hervorragende Fachmann und Lehrer besuchte 1919/20 den Jahreskurs der damaligen Zürcherischen Seidenwebschule. Von 1921 bis 1944 war er in verschiedenen bekannten Seidenstoffabrikationsunternehmungen als Disponent tätig. Herr Pfister erwarb sich während dieser Jahre ein außergewöhnliches Können und Wissen, das er ab 1945, als er an die Textilfachschule Zürich berufen wurde, an seine Schüler weiterleitete. Seine Lehrtätigkeit im Fachkreis der Gewebedisposition war von großem Pflichtbewußtsein getragen, ein Pflichtbewußtsein, das er auf die Studierenden übertrug und das sich segensreich auswirkte. Zusätzlich war ihm neben seiner Lehrtätigkeit in den Jahren 1952 bis 1960 das Amt des Schulvorstehers anvertraut.

Seine großen fachlichen Erfahrungen kamen auch dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler, heute Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie, zugut, dem er von 1941 bis 1961 als Präsident vorstand. Während seiner Präsidialzeit fanden in regelmäßiger Folge die allseits bekannten Weiterbildungskurse und Vorträge statt. Die alljährlichen Exkursionen des Vereins zu schweizerischen Textil- und Textilmaschinenfabrikationsfirmen fanden mit einer Reise nach Holland im Jahre 1946 ihren Höhepunkt.

*

Das von Herrn K. Pfister an der Textilfachschule Zürich betreute Unterrichtsgebiet wird mit dem neuen Schuljahr von Herrn *Hans Rudolf Gattiker* übernommen. Herr Gattiker erlernte vor dem Besuch der Textilfachschule Zürich den Patroneurberuf. Nach Anstellungen in den Firmen Robt. Schwarzenbach & Co. in Thalwil und Siber-Wehrli AG in Zürich war Herr Gattiker drei Jahre in Schottland bei der Firma Gessner & Co. AG als Disponent tätig.

Die Textilfachschule Zürich und die «Mitteilungen über Textilindustrie» wünschen Herrn K. Pfister noch viele frohe Jahre bei bester Gesundheit und Herrn H. R. Gattiker für seine neue Tätigkeit viel Glück und Segen.

Rundschau

Schlafhorst übernimmt eine stillgelegte Zeche

Dr.-Ing. Walter Reiners, alleiniger Besitzer der Firma W. Schlafhorst & Co. in Mönchengladbach, orientierte kürzlich die Presse über die Entwicklung seines seit über 80 Jahren bestehenden Unternehmens. Dr. Reiners wies darauf hin, daß Schlafhorst auf Grund einer ungewöhnlichen Umsatzsteigerung in den letzten fünf Jahren zum größten Produzenten von Textilmaschinen in der Bundesrepublik geworden ist. Aus einer Gesamtleistung von 43 Mio DM im Jahre 1961 wurde der Umsatz auf 125 Mio DM im Jahre 1965 gesteigert. Dieser dreifachen Steigerung steht ein Umsatzanstieg im gesamten deutschen Textilmaschinenbau von 58 % gegenüber.

Der imponierende Anstieg ist auf den Erfolg der automatischen Kreuzspulmaschine *Autoconer* zurückzuführen. Gegenwärtig werden monatlich 3500 Spuleinheiten hergestellt; die 100 000. *Autoconer*-Spindel wurde im Februar nach den USA geliefert. Aus diesem Anlaß überreichte Schlafhorst allen Mitarbeitern eine Gedenkmedaille.

Fast 70 % der Produktion von Schlafhorst gingen in den letzten Jahren in den Export. Das entspricht dem Durchschnitt im deutschen Textilmaschinenbau. Mit einer Ausfuhr von Textilmaschinen im Werte von etwa 1,33 Milliarden DM steht die BRD weitaus an der Spitze der Textilmaschinen exportierenden Länder, und zwar mit 28 % vom Welthandel vor Großbritannien mit 16 %, der Schweiz mit 14 % und den USA mit 13 %. Schlafhorst hat zusammen mit ihrer Schwesterfirma Gebr. Sucker einen Anteil an der Ausfuhr von Weberei- und Wirkereivorbereitungsmaschinen der BRD von fast 70 %, und der Anteil der beiden Firmen am ganzen Weltexport dieser Maschinensparte beträgt über 20 %.

Schlafhorst ist seit 1919 Mitglied der Unionmatex GmbH, Frankfurt. Die Gesellschafter dieser Firma haben ihre Forschungs- und Produktionsprogramme aufeinander abgestimmt. Die neun Firmen weisen einen Umsatz in Textilmaschinen von über 300 Mio DM auf.

Bei Schlafhorst sind 2250 Arbeitskräfte tätig, und die sechs größten Zulieferanten beschäftigen annähernd 500 Personen allein für die Schlafhorst-Fertigung. Entsprechend der großen Umsatzausweitung mußte Schlafhorst in den vergangenen fünf Jahren die Gebäude stark vergrößern. Gegenwärtig verfügt Schlafhorst im Stammwerk in Mönchengladbach über eine Arbeitsfläche von über 60 000 m² und im Zweigwerk Uebach-Palenberg über 5000 m².

Dieses Zweigwerk wurde im Jahre 1962 auf dem Gelände der damals in Stillegung begriffenen Zeche Carolus Magnus errichtet. Es war ein großes Wagnis, ehemalige Bergleute für die Herstellung von Teilen der hochpräzisen Spulautomaten einzusetzen. Nach einer planmäßigen Umschulung im Stammwerk konnten bei der Eröffnung des Zweigbetriebes Anfang 1963 zunächst 100 Bergarbeiter in der Produktion eingesetzt werden, heute sind es 320 Personen. Ihr Arbeitswille und die Qualität der Arbeit sind ausgezeichnet. Fast alle Vorarbeiter, Meister und Kontrolleure sind aus dem Stamm der früheren Zeche nach entsprechender Schulung in ihre jetzige Tätigkeit eingesetzt worden. Schlafhorst hat in dem Betrieb bewiesen, daß es möglich ist, Bergleute innerhalb kürzester Zeit umzuschulen und ihnen eine Tätigkeit zu geben, die sie voll befriedigt. Keiner der ehemaligen Kumpels hat das Bedürfnis, wieder ins Bergwerk zurückzugehen. Der Betrieb wird nach Fertigstellung eines Erweiterungsbaues in den nächsten Monaten auf 500 bis 600 Arbeitskräfte vergrößert. Damit wird der Zweigbetrieb allein so viele Beschäftigte haben, wie die ganze Firma vor dem Krieg hatte.

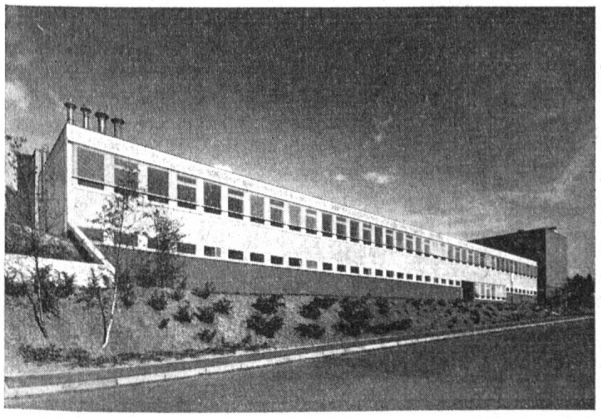
Dr. Reiners hält die panikartige Stimmung, die bei der Verkündung von Zechenstillegungen aufzutreten pflegt und von der man in der Presse liest, daß sie «an Verzweiflung grenze», für völlig unbegründet, vorausgesetzt, daß planvolle Maßnahmen für die Errichtung neuer Betriebe durchgeführt werden.

Schlafhorst schätzt die eigene Firmenentwicklung für die nächste Zukunft günstig ein. Es ist vorgesehen, die Fertigung der Spulautomaten von 3500 Spindeln pro Monat auf 4500 zu erhöhen. Insgesamt sind für 1966 Investitionen in Höhe von 6 Mio DM vorgesehen.

Dr. Reiners warnt davor, die Zukunftsaussichten seiner Firma als für den Maschinenbau typisch anzusehen. Das gehe schon aus einem Vergleich der Auftragsbestände hervor. Bei Schlafhorst ist die Beschäftigung bis Ende 1967 gesichert, während der große Durchschnitt im Maschinenbau nur einen Auftragsbestand von 6½ Monaten hat. Die Nachfrageflaute wurde durch erschwerte Finanzierungsmöglichkeiten hervorgerufen. Einmal ist dies dem restriktiven Kurs der Bundesbank und zum anderen der verringerten Gewinnspanne infolge der über die Produktivitätszunahme hinausgehenden Lohnsteigerungen von 1965 und erst recht durch das Erbacher Abkommen für 1966 und 1967 zuzuschreiben. Die im Februar 1966 getroffenen Vereinbarungen über Lohnerhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen in der Metallindustrie sind durch Rationalisierungsmaßnahmen im Maschinenbau nicht aufzufangen.

Immerhin scheinen aber die Absatzaussichten im Ausland besser zu sein als im Inland. In Frankreich und Italien, den beiden bedeutendsten Abnehmerländern des deutschen Maschinenbaus, ist die Konjunkturentwicklung nach einem Tiefstand in den vergangenen zwei Jahren wieder nach oben gerichtet.

Zum Schluß wies Dr. Reiners noch darauf hin, daß im Inland sobald wie möglich Rationalisierungsinvestitionen möglichst großen Ausmaßes durchgeführt werden sollten. Nur durch forcierte Rationalisierungsmaßnahmen könnte der chronische Arbeitskräftemangel und der damit zusammenhängende Kosten/Preis-Anstieg überwunden werden. Das beste Mittel zur Einleitung von solchen Rationalisierungsmaßnahmen seien bessere Abschreibungsmöglichkeiten.



Ansicht des Neubaues des Zweigwerkes Schlafhorst auf der stillgelegten Zeche «Carolus Magnus» in Uebach-Palenberg

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

«Jahr der offenen Türe»

Der Vorstand VST freut sich, heute über den an der Hauptversammlung 1966 erteilten Auftrag zur Durchführung einer mehrtägigen Besichtigungsfahrt durch Schweizer Betriebe der Textilindustrie berichten zu können.

Die dafür notwendigen Vorarbeiten und Sondierungen sind von einem engeren Ausschuß zum Abschluß gebracht worden. Die Absicht der VST, in diesem Jahr erstmals eine Anzahl namhafter Betriebe der Textilindustrie im Inland zu besuchen, ist in leitenden Kreisen der Industrie lebhaft begrüßt worden, so daß mit dieser Fahrt von Fachleuten zu Fachleuten ein neuer Weg beschritten wird, der für die Industrie wie für die Teilnehmer richtungweisend für die Zukunft sein kann.

Bei der Zusammenstellung der zu besuchenden Betriebe wurde von seiten des Vorstandes Wert darauf gelegt, möglichst alle Sparten, wie Spinnereien, Webereien und Ausrüstbetriebe, wie auch Betriebe der Wirkerei aufzunehmen.

An der Vorstandssitzung vom 16. Juni 1966 in Wald ist die Durchführung in der Zeit vom Montag, den 10. Oktober mittags, bis und mit Freitag, den 14. Oktober abends, festgelegt worden. Die Teilnehmerzahl muß auf höchstens 200 Personen beschränkt werden. Nichtmitglieder können sich melden, VST-Mitglieder haben jedoch Priorität.

Die Kosten der Reise werden sich auf 230 bis 250 Franken stellen, wobei Nichtmitglieder mit einem Zuschlag von 50 Franken zu rechnen haben. Im Preis ist alles — Uebernachtung, Verpflegung und Transport (mit modernsten Autocars) — inbegriffen.

Sobald die endgültigen Berichte und Wünsche der einzelnen Firmen vorliegen, erhalten alle VST-Mitglieder das Reiseprogramm zugestellt. In der August-Nummer der «Mitteilungen» wird dann das definitive Programm mit allen Einzelheiten, wie Kosten, Anmeldeschluß usw., bekanntgegeben.

Mit freundlichen Grüßen:
Der Vorstand VST

VST-Exkursion vom 9. Juni in die Maschinenfabrik Rieter AG in Winterthur

Der Sektor Spinnerei wurde in der VST lange Zeit etwas stiefmütterlich behandelt. Vor etwas mehr als drei Jahren begann dann, nach einem Beschluß des Vorstandes, der Versuch einer Kursreihe über die gesamte Spinnerei. Von Anfang an bot uns die *Maschinenfabrik Rieter AG* in *Winterthur* spontan ihre Hilfe an, welche wir natürlich mit herzlichstem Dank annahmen.

Das kleine anfängliche Häufchen unentwegter Kursteilnehmer ist heute zu einer recht beachtlichen Schar angewachsen, und von Kurs zu Kurs gesellten sich immer mehr treue Besucher, die keine Tagung verpassen wollten. Es zeigte sich, daß ein solcher Lehrgang von allen, die einmal in Winterthur waren, als Bedürfnis betrachtet wurde. Doch nur dank unserer Gastgeberin, die unter Leitung von Herrn Ing. Henggeler die Kurse organisierte und so interessant gestaltete, fanden die Tagungen so viel Anklang.

Am 9. Juni fand nun der mit großer Spannung erwartete Kurs über die Ringspinnerei statt, der die Reihe über die Baumwollverarbeitung in der Spinnerei schloß. An diesem Morgen zeigte sich das Wetter wieder einmal von seiner besten Seite, war doch kein Wölkchen am strahlend blauen Himmel zu sehen. Das «Bauchweh» der VST-Organisatoren, das schöne Wetter werde den einen oder anderen vom Kursbesuch abhalten, war, wie sich in Winterthur zeigte, unberechtigt. Weit gefehlt — marschierten doch mehr Interessenten auf, als gemeldet waren, und mit 50 an der Zahl konnte uns der Kursleiter, Herr Stadler, im angenehm gekühlten Vortragsraum begrüßen. In seinem anschließend gehaltenen, äußerst interessanten Referat über den konstruktiven Aufbau der Ringspinnmaschine wurden auch «heiße» Themen, wie z. B. das ringlose Spinnen, behandelt.

Herr Güntensberger machte uns sodann in anschaulicher Weise mit dem «jüngsten Kinde» der Firma, dem betriebswirtschaftlichen Gebiet, bekannt. Aus der nachfolgenden Diskussion war zu hören, daß dieses Gebiet für viele Zuhörer Neuland war und manche Spinnerei nur vage Ideen darüber hat. Daß sich unsere Gastgeberfirma mit allen ihr zur Verfügung stehenden Kräften, die sich in intensivster Forschung dokumentieren, und mit Hilfe aller Mitarbeiter, die ihr Wissen und Können beisteuern, mit dem technologischen Fortschritt befaßt, war aus dem von Herrn Kaufmann gehaltenen Vortrag herauszuhören.

Anläßlich des netten Mittagessens dankte der Aktuar der VST, Herr Streiff, für den wiederum so freundlichen Empfang in Winterthur und gab der Hoffnung Ausdruck, daß auch künftig die Kurse bei Gelegenheit weitergeführt werden.

Herr Störi, Verkaufschef der Firma Rieter, begrüßte uns anschließend zu diesem Kurs und freute sich, daß so viele Teilnehmer den Weg nach Winterthur gefunden haben.

Mit anschaulichen Beispielen aus der Praxis belegte am Nachmittag Herr Keller seine interessanten Ausführungen über allgemeine Probleme der Ringspinnerei.

Anschließend, wie anläßlich jedes Kurses, wurde zum Schluß noch eine Ueberraschung «serviert». Mit dem Besuch des Schmuckkästchens, der MEFAG in Effretikon, fand die Tagung ihre Krönung. Dieser Betrieb, der sich auf Spinnringe, Spindeln und Druckzylinder spezialisiert hat, steht unter der bewährten Leitung von Herrn Ruf,

der uns mit freundlichen Worten in der dortigen Werkkantine empfing. Mit unerhörter Präzision, mit raffinierten Kontrollmethoden und mit ausgefeiltester Technik werden die Produkte aus einem rohen Stück Metall gestanzt, geformt, gefräst, geschliffen und veredelt. Alle, die die Herstellung eines Spinnringes, einer Spindel oder eines Druckzylinders gesehen haben, fassen sicher diese Spinnmaschinenzubehöre zukünftig mit Samthandschuhen an. Es sollte zum Ausbildungsplan eines jeden Spinnereimeisters ein Praktikum in der MEFAG gehören — wie würden sich dann die Spindeln und Ringe und Druckzylinder einer guten Behandlung und Pflege erfreuen!

Für den schönen und interessanten Tag möchte der Vorstand der VST der Maschinenfabrik Rieter und der MEFAG herzlichst danken, mit dem heimlichen Wunsch, bald wieder einmal in Winterthur Gast sein zu dürfen. (f)

Literatur

«Stellung und Struktur der Textilveredlungsindustrie in den Niederlanden» — Forschungsbericht Nr. 1559 von Dr. Thomas Mandt, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster. 73 Seiten, 4 Abbildungen, 29 Tabellen, DM 34,—. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen 1965.

Gegenstand der Untersuchung ist die Struktur der niederländischen Textilveredlungsindustrie, und zwar ihres weitaus größten Bereiches, der zur «Katoen-, Rayon- en Linnenindustrie» gehört. Das sind nicht nur die Betriebe der Lohnveredlung und die Eigendrucker, sondern auch die Veredlungsabteilungen mehrstufiger Unternehmungen, soweit sie Gewebe aus Baumwolle, Leinen, Kunstseide, Zellwolle, Synthetics und Mischungen bleichen, färben, bedrucken und appretieren. Einer kurzen Darstellung der Standortverteilung dieser Betriebe folgt ein Rückblick auf die historische Entwicklung mit der frühzeitigen Ausrichtung der holländischen Baumwollindustrie inkl. der Veredlung auf die Erfordernisse des eigenen Kolonialreiches. Nach dem letzten Krieg stehen Rekonstruktion sowie die Anpassung an die gehobenen Ansprüche des Europa-Marktes im Vordergrund, wozu auch der verstärkte Ausbau der Veredlungskapazitäten gehört. Deren exakte Ermittlung für Bleicherei, Färberei und Stoffdruck läßt zugleich die typische Struktur der technischen Basis erkennen. Die Gliederung nach der Größe der Betriebe zeigt außerdem das Vorherrschen der Großbetriebe mit Stapelwarenproduktion.

Mit dieser Untersuchung wird Neuland betreten, da die holländische Textilveredlung bisher noch nie Gegenstand einer solchen Strukturanalyse war.

Dieser ersten Studie werden weitere folgen, die die Textilveredlungsindustrie anderer westeuropäischer Länder behandeln und die Durchführung eines umfassenden Strukturvergleiches ermöglichen.

«Strukturelle Veränderungen in der US-Textilindustrie als Bestimmungsgründe für die jüngsten amerikanischen Empfehlungen (Kennedy-Plan)» — Forschungsbericht Nr. 1524 von Dipl.-Volkswirt Dr. Klaus Hoffarth, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster. 82 Seiten, 6 Abbildungen, 32 Tabellen, DM 39,80. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Die wirtschaftlichen Wandlungen, die sich in der Nachkriegszeit verstärkt durchsetzen, sind auf dem Gebiet der Textilwirtschaft besonders deutlich zu beobachten und führen verschiedentlich zu beträchtlichen Anpassungsprozessen in den herkömmlichen textilindustriellen Zentren der Welt. Im Verein mit andern, aus immanenten Gründen erwachsende Anpassungsmaßnahmen dieses Industriezweiges wirken sich derartige Wandlungen in manchen Ländern besonders nachhaltig aus und machen oftmals Hilfsmaßnahmen seitens der Regierung erforderlich.

Am Beispiel der Vereinigten Staaten wird in dieser Untersuchung gezeigt, wie die Textilindustrie solchen externen und internen Faktoren ausgesetzt und welchen Strukturwandlungen ein solch komplexer Industriezweig wie die Textilindustrie im Rahmen der gesamten amerikanischen Industrie unterworfen ist. Denn seit mehreren Jahren setzen sich in dieser Branche zunehmend Veränderungen und Wandlungen durch, die ihren beredten Ausdruck in sinkenden Beschäftigtenzahlen, in einem Rückgang des Maschinenbestandes, einem unterdurchschnittlichen Wachstum von Produktion, Umsatz und Löhnen sowie in stagnierenden Preisen und Gewinnen finden.

Darüber hinaus werden die Ansatzpunkte der Hilfsmaßnahmen für die amerikanische Textilindustrie, das sogenannte 7-Punkte-Programm der Kennedy-Administration vom 2. Mai 1961, diskutiert und die Erfolgsaussichten kritisch beleuchtet.

Schließlich lassen sich aus diesen Erfahrungen, wenn auch nicht im einzelnen aufgezeigt, für die europäische und speziell die deutsche Situation zahlreiche bedeutsame Parallelen in Form von Problemstellungen und Ansätzen für Lösungsmöglichkeiten gewinnen.

«Grundlagen für die Reibungsmessung an Garnen und Zwirnen» — Forschungsbericht Nr. 1536 von Prof. Dr.-Ing. Walther Wegener, Dipl.-Ing. Bernhard Schuler, Institut für Textiltechnik der Rhein.-Westf. Techn. Hochschule Aachen, 56 Seiten, 41 Abbildungen. 6 Tabellen, DM 35,—. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen 1965.

Bedingt durch die Steigerung der Fadengeschwindigkeit an fadenverarbeitenden Maschinen kommt der Kenntnis des Reibungsverhaltens von Garnen und Zwirnen in der Gegenwart große Bedeutung zu. Es wurde die Abhängigkeit des Reibungskoeffizienten von den Versuchsbedingungen, von der Beschaffenheit der Reibkörper, von der Materialart und -behandlung sowie vom Raumklima untersucht.

Die erste der genannten Gruppen umfaßt Untersuchungen mit verschiedenen Fadengeschwindigkeiten, mit verschiedenen Umschlingungswinkeln am Reibkörper und mit verschiedenen Belastungen des Fadens. Der Einfluß der Reibkörperbeschaffenheit wurde durch die Veränderung des Reibkörperdurchmessers, der Oberflächenrauhigkeit, der Härte des Reibkörpers und der Reibkörpertemperatur bestimmt. Die Untersuchung des Einflusses der Materialart und -behandlung auf die Höhe der Reibungskoeffizienten erfolgte mit Fäden aus endlosem Material und mit Gespinsten. Es wurden die Garn- und die Zwirndrehung, die Garnnummer sowie die Avivagemenge variiert. Des weiteren kamen Versuche mit verschieden geschlichtetem Material zur Durchführung. Die Bestimmung der Abhängigkeit des Reibungskoeffizienten vom Prüfklima fand bei in weiten Grenzen veränderten Raumtemperaturen und bei verschiedenen Luftfeuchtigkeiten statt.

Weitere Untersuchungen hatten die Veränderung der Reibungskoeffizienten zu Beginn eines jeden Einzelversuches und die Ablagerungen auf dem Reibkörper zum Gegenstand. Zum Abschluß der Arbeit wurde die beim Reibvorgang auftretende Veränderung des Fadens untersucht.

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Liebe VET-Mitglieder

Die Textilfachschule Zürich beendet am 9. Juli 1966 ihr 85. Schuljahr. Wir gestatten uns, Sie zur traditionellen Ausstellung der Schülerarbeiten und öffentlichen Besichtigung der Schule einzuladen.

Besuchszeiten:

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

In der Seidenspinnerei und im Maschinensaal wird an beiden Tagen gearbeitet. Jeweils um 10.00 Uhr finden im Drucksaal der Schule Demonstrationen über Filmdruck (Schablonendruck) statt. Schüler der Textilfachschule applizieren eigene Entwürfe.

Direktion, Lehrerschaft und Schüler freuen sich auf zahlreichen Besuch von Freunden und Interessenten.

Die Direktion der Textilfachschule Zürich

Der VET besichtigt die Textilmaschinenwerke Solothurn der Gebr. Sulzer AG, Zuchwil

18. Mai 1966

Eine Schar von über 80 wissenshungrigen Teilnehmern begab sich bei schönem Wetter und frohgemut per Bahn und Auto nach Solothurn/Zuchwil. Herr Vizedirektor Schneider hieß uns willkommen und hielt einleitend folgende Daten fest:

Die ersten Studien der Sulzer-Webmaschinen gehen auf das Jahr 1928 zurück, und die ersten Prototypen wurden in Oberwinterthur ab 1944 in Betrieb genommen. 1950 wurde die ehemalige Waffenfabrik Solothurn käuflich erworben und 1951 mit der Serienproduktion begonnen. Man war sich bald klar, daß das Werk schnell und stark vergrößert werden müsse, da die Erstellung einer Maschine pro Tag der Nachfrage nicht gerecht wurde. Die Pläne des neuen Werkes wurden von 1956 bis 1959 ausgearbeitet und 1960 der Beschluß zum Werkausbau Stufe I gefaßt. Im Herbst 1961 lief darin die Produktion bereits an. Vor Bauabschluß, d. h. im April 1961, mußte auch der Beschluß zum Ausbau Stufe II gefaßt werden, um dann im Oktober 1963 auch hierin die Produktion aufzunehmen. Schon im August 1962 feierte man die Fertigstellung der 5000sten Sulzer-Webmaschine, während man im Jahre 1964 die Baustufen I und II mit vollständiger Einrichtung abschloß. Inzwischen hat nun auch die 10 000ste Webmaschine das Werk verlassen.

Aus den gezeigten Projektionen ließ sich leicht erraten, daß der Ausbau auf die doppelte Größe bereits geplant ist. Bis jetzt stehen acht Werkhallen, die aneinandergebaut und doppelgeschossig sind und in denen im Bandsystem gearbeitet wird. Das Werk ist so gebaut, daß weitere acht Hallen, sozusagen im Baukastensystem, sukzessive angebaut werden können. Während links, südlich, die Rohmaterialien, Einzelteile usw. ins Werk gelangen, dann von links nach rechts die Fertigung, Ausarbeitung, Komplettierung und Montage durchlaufen und am Schluß des Arbeitsweges über den Prüfstand müssen, verlassen rechts, nördlich, die fertigen Maschinen das Werk. Sie gelangen dann in ein speziell dafür erbautes Lagerhaus und zur Spedition. Die Gußteile kommen per Camion von Oberwinterthur. Sehr viele einfachere Zubehörteile werden von Fremdwerken hergestellt, jedoch aus Rohmaterialien der Gebr. Sulzer AG. Die wichtigen Spezialteile und solche mit Super- oder Microfinish werden hier intern gefertigt.

Beim fast dreistündigen Rundgang dürfte mancher Besucher ins Staunen versetzt worden sein. Die Helligkeit, Sauberkeit, gute Atmosphäre und fließende Organisation, nebst den modernsten automatischen Bearbeitungsmaschinen, fielen ganz besonders auf. Es war eine richtige Freude, durch solche Produktionsräume geführt zu werden. Die Terminkontrolle, die etwas erhöht über dem Obergeschoß liegt, hat manchen von ihrer Genauigkeit erblassen lassen. Jede Maschine steht in direktem Kontakt mit der Terminkontrolle. Heute zum Beispiel, am 18. Mai, läuft die Produktion 0,8 Tage vor der Planung, und im schlimmsten Falle, beim Werkneubau, hinkte sie nur 2,5 Tage hintennach. Zudem profitiert der Ausstoß von einer zweimonatigen Terminsicherheit. Es mag dabei sicher mancher «Sydige» und «Bauelige» etwas beschämt an seine Termine zuhause gedacht haben! Der Tagesausstoß beträgt heute acht bis neun Maschinen.

Gegenwärtig arbeiten im Werk Zuchwil rund 1780 Personen, dazu sind 150 Personen in Oberwinterthur zu zählen, was einem totalen Personalbestand von fast 2000 Personen nahekommt. Sulzer leidet auch wie andere Betriebe an der Personalwanderung. Von jährlich ca. 500 eingestellten Personen verbleiben rund 250 im Werk. Die Lehrlingsabteilungen sind stark ausgebaut. Zurzeit absolvieren über 140 Jünglinge im Textilmaschinenwerk Solothurn die Lehre. Dem Personal stehen zwei Kantinen zur Verfügung. In der einen, ganz modernen, werden fertige Gerichte offeriert, und in der andern, mit Kochgelegenheiten, können sich die Mitarbeiter selber verpflegen.

Zur Maschine selbst ist zu erwähnen, daß diese klar und einfach konzipiert ist. Ihr Anblick ist angenehm, hell und freundlich. Die Sulzer-Webmaschine wird in drei Arbeitsbreiten hergestellt: 85" = 216 cm, 110" = 279 cm, 130" = 330 cm mit entsprechenden Gewichten von 2440 bis 3600 kg. Eine Maschine besteht je nach Typ aus 6000 bis 9000 Einzelteilen. Zum Greiferschützen, dem eigentlichen Kernstück der Maschine, ist zu sagen, daß er 9 cm lang und 40 g schwer ist und mit einer Stundenfluggeschwindigkeit von 70 km eingetragen wird. Der Schußfaden wird von einer ortsfesten, großen Kreuzspule abgezogen.

Pro Maschine arbeiten 13 und mehr Schützen nacheinander. Die letzte Entwicklung, die sich bereits auf dem Markt befindet, ist der vierfarbige Schußeintrag ab vier verschiedenen Kreuzspulen.

Zwischen 13 und 14 Uhr offerierte die Firma Sulzer den Teilnehmern eine reichhaltige Mahlzeit zur Kompensation der «Strapazen» der Werkbesichtigung. Der Kantinenküche ist hier ein Kränzlein zu winden. Nach dem Kaffee verdankte unser Präsident, Herr P. Strebel, der Direktion den freundlichen Empfang, den Führungspersonen ihre Bemühungen und den Anwesenden ihre Teilnahme, und dann eröffnete er die vorgesehene Diskussion, deren Leitung Herr Vizedirektor Schneider übernahm. Ein Teilnehmer wollte wissen, wieviel Oel sich in den Aggregaten einer Maschine befindet, was mit 16 bis 19 Litern beantwortet wurde. Weiter vernahmen wir, daß die Umschulung von Personal unserer Webereien auf die Sulzer-Maschine keine Probleme stelle und mit einer normalen Umschulungszeit hier im Werk gerechnet wird. Zudem stellt Sulzer Servicetechniker zur Verfügung, die jederzeit angefordert werden können. Im Service ist die Kontrolle inbegriffen, ob alle Maschineneinstellungen mit den Grundnormen übereinstimmen. Der Bindungswechsel kann, bei vorheriger Vorbereitung, in etwa vier Minuten erfolgen. Kett- und Bindungswechsel zusammen beanspruchen, wie bei allen andern Webmaschinen, 2¼ bis 2½ Stunden. Im weiteren vernahm man, daß vom Gesamtbestand des Personals rund 50 % rein produktiv, 10 % in der Kontrolle, 15 % administrativ und 25 % in Vor- und Nacharbeiten (Fertigung, Werkzeugmachen, Einrichten usw.) beschäftigt sind.

Alle Kursteilnehmer danken hiermit nochmals der Geschäftsleitung der Gebr. Sulzer AG, den Herren, die sich zur Führung zur Verfügung stellten, sowie nicht zuletzt den Organisatoren, die alle miteinander zum guten Gelingen dieser Besichtigung beigetragen haben.

Nachher begaben sich die einen bis zur Wegfahrt des Zuges zu einer kurzen Stadtbesichtigung, die andern zu einem gemütlichen Hock in den «Schweizerhof». (aw)

Veteran Walter S. Bollier † — Durch einen Anruf unseres lieben Freundes Albert Hasler, zurzeit in Männedorf, hat der Chronist am Pfingstmontag vernommen, daß unser treuer Veteran Walter S. Bollier in Allentown/Pa. uns Ende Mai für immer verlassen hat. Er war seit zwei Jahren ein kranker Mann; der Tod war somit Erlösung für ihn.

Unser Freund Walter Bollier, am 11. März 1890 in Zürich geboren, absolvierte 1909/10 den I. Kurs der damaligen Zürcherischen Seidenwebschule und trat nachher als junger Hilfsdisponent in die Dienste der Firma Siber & Wehrli AG, wo er sich während zehn Jahren zum tüchtigen Disponenten für Krawattenstoffe entwickelte. Im Jahre 1920 übersiedelte er nach New York. Von dort ging er drei Jahre später nach Allentown/Pa. Diese Textilstadt ist ihm dann zu seiner zweiten Heimat geworden. 1926 trat er als Textiltechniker in die Dienste der dortigen Phoenix Silk Corp. Durch seine schöpferische und erfolgreiche Tätigkeit in der Entwicklung von neuen hochwertigen Krawatten- und Kleiderstoffen wurde er schon nach wenigen Jahren zum Vizepräsidenten und Direktor der Firma ernannt. Zwanzig Jahre nach seinem Eintritt in die Firma war er Präsident dieses bedeutenden Unternehmens der Seidenindustrie. 1959 wurde Mr. Bollier zum Vorsitzenden des Verwaltungsrates gewählt.

Neben seiner beruflichen Tätigkeit hat sich Walter Bollier auch sehr rege der Oeffentlichkeit gewidmet. Im Jahre 1944 wurde er zum Vorsitzenden der Vereinigung der Talschaft Lehigh County für die Pennsylvania-Woche ernannt und war als solcher für die Organisation und Durchführung der jährlichen Zusammenkünfte verantwortlich. Als Vorsitzender der Handelskammer war er ferner ein Förderer von Handel und Industrie in der Talschaft. (Diese kurze Würdigung entnahm der Chronist einem Nachruf der «Allentown Morning Call», den Mr. Ernest R. Spuehler ihm zugestellt hatte.) Durch seine reiche öffentliche Tätigkeit und seinen lauteren offenen Charakter hatte sich Walter Bollier in einem weiten Umkreis viele Freunde gewonnen, denen er nun im Alter von etwas mehr als 76 Jahren entrissen worden ist.

Unserem Verein hat der Verstorbene während mehr als 55 Jahren angehört. Für seine Treue wurde er 1944 zum Veteranenmitglied ernannt. Wir gedenken seiner in Ehren. R. H.

Veteran August Furrer † — Der Kreis unserer lieben treuen Veteranen lichtet sich. In der Nacht zum 10. Juni ist ganz plötzlich unser Freund August Furrer (1904/05) während eines Aufenthaltes in der Kuranstalt Mammern einem Herzinfarkt erlegen. Am 22. Juni hätte er seinen 80. Geburtstag feiern können. Der Chronist hatte sich darauf gefreut, ihm dazu seine herzlichsten Glückwünsche darbringen zu können. Mit aufrichtigem Bedauern muß er nun statt diesen Wünschen einen Nachruf schreiben.

August Furrer war ein alter Thalwiler, verbrachte aber seine frühen Jugendjahre in Krefeld und die Schuljahre in Basel. Nachher absolvierte er eine Lehre in einer Seidenstoffweberei und bereicherte seine fachtechnische Ausbildung 1904/05 durch den Besuch des I. Kurses der damaligen Zürcherischen Seidenwebschule. Dann trat er als junger Disponent in die Dienste der Firma Robt. Schwarzenbach & Co. in Hüningen, ging einige Jahre später nach Lyon, wo er seine kaufmännischen und technischen Fachkenntnisse weiterhin wesentlich erweitern konnte. Von dort führte ihn der Weg im Jahre 1911 in eine leitende Stellung einer großen Seidenfirma in Wien. 1919 leistete August Furrer einer Berufung in die Direktion der Basler Stückfärberei AG Folge. Als sehr geschätzter Fachmann mit reicher webereipraktischer Erfahrung hat er dieser Firma während mehr als drei Jahrzehnten bis zu seinem Rücktritt im Jahre 1951 mit großer Hingabe gedient und dabei das Unternehmen durch seinen Weitblick und den ständigen technischen Ausbau ganz bedeutend gefördert.

Nach seinem Rücktritt entwickelte August Furrer als Mitgründer der Walzengravur AG Stäfa eine rege Tätigkeit auf dem Gebiete der Gravuren für Stoffdruck. Daneben diente er als kaufmännischer Berater auch noch der Papiersackfabrik Cham AG. In beiden Firmen gehörte er dem Verwaltungsrate an.

Unserem Verein hat der Verstorbene — den man in der gesamten schweizerischen Seidenindustrie wegen seines Optimismus' und seines frohen Wesens hoch geschätzt hat — seit dem Herbst 1905 angehört. In den jüngst vergangenen Jahren hat man ihn aber in unserem Kreise nur noch sehr selten gesehen. Der Verein ehrte seine Treue im Jahre 1937 durch die Ernennung zum Veteranenmitglied. Am 13. Juni ist August Furrer auf dem Friedhof am Hörnli in Basel zur ewigen Ruhe bestattet worden und dabei hat sein einstiger Webschulkamerad Albert Hasler von Hazleton/Pa. für immer von ihm Abschied genommen. Wir gedenken des lieben Verstorbenen in Ehren. R. H.

Chronik der Ehemaligen — Vom vergangenen Monat ist nicht gerade viel zu berichten, aber doch sind eine Anzahl eingegangener Grüße von da und dort zu verdanken. Der erste Gruß kam diesmal aus England von unserem treuen Veteranen Mr. *William Baer* (18/19) in Derby. Er ließ dem Chronisten ein FDC von London zugehen, welches mit Sondermarken für das Fußballspiel um die Weltmeisterschaft Propaganda machte. Einen Tag später traf ein kleiner Brief von seinem einstigen Studienkameraden *George Sarasin* in Melbourne, Australien, ein. Er meldete, daß er unlängst den angekündigten Besuch von Herrn *Leonhard Wyss*, dem einstigen Ingenieur der Firma BBC in Baden, gehabt habe. «Wir wollten Ihnen eine Karte schreiben — des Schweizers ‚Muß', wenn er von zu Hause weg ist —, aber er hatte keine bei sich und ich keine im Geschäft», schrieb Mr. Sarasin. Dafür kam dann drei Tage nachher mit besten Grüßen von Herrn und Frau Wyss und der Unterschrift von Mr. *Max Grosskopf* (48/50) doch eine Karte von Melbourne. Und wieder einen Tag später erfreute Herr Dir. *Hans Keller* von der Textilfachschule den Chronisten mit einem Kartengruß von der Kreuzfahrt vom Internationalen Seidenkongreß. Auch der Gruß aus Italien von Pergine im Trento sei erwähnt, Wem er denselben zu verdanken hat, weiß der Chronist allerdings nicht, denn die Karte trug keine Unterschrift.

Unser Aktivmitglied *Herbert Isenring* (47/48) freute sich, seine Vermählung mit Frl. Balbina Weiss anzuzeigen. Der Chronist gratulierte ihm und ließ ihm seine besten Wünsche für den gemeinsamen Lebensweg zugehen.

Mit Vergnügen kann der Chronist auch wieder einmal von einer abendlichen Klassenzusammenkunft berichten. Mr. *Werner Klaas* (25/26) in New York hatte ihm mitgeteilt, daß er im Juni für eine Woche in der Schweiz sei, dabei aber mit Kundenbesuchen stark in Anspruch genommen sein werde. Da seit jenem Studienjahr volle vier Jahrzehnte vergangen sind, ließ der Chronist eine Anzahl Briefe an einstige Studienkameraden von Mr. Klaas hinausgehen, worin er erwähnte, daß man diese 40 Jahre in einer Zusammenkunft doch etwas würdigen sollte. Einen großen Erfolg hatte er damit zwar nicht; es freute ihn aber doch, daß nicht nur absagende Entschuldigungen, sondern auch einige freudige Zustimmungen bei ihm eingegangen waren. So hatten sich am Abend des 8. Juni von Bäch, Wädenswil und Horgen die einstigen Studienkameraden *Alfred Fischer, Max Isler* und *Othmar Stäubli*, zu denen sich noch *Ernst Schoch* von Wetzikon gesellte, im Restaurant des Zunfthauses zur Waag in Zürich eingefunden, um Mr. Klaas wieder einmal «grüezi» sagen zu können. Daß er seine vier Studienkameraden von einst nicht auf den ersten Blick namentlich begrüßen konnte, war nach dieser langen Zeit gut verständlich. Man mußte daher etwas nachhelfen. Man freute sich des Wiedersehens und hatte sich natürlich allerlei zu sagen. Beim Nachtessen, gewürzt mit einem guten Tropfen Rebensaft, unterhielt man sich während einiger Stunden und rief sich die Namen aller 44 Kameraden von einst wieder ins Gedächtnis. Mr. Klaas berichtete von seiner erfolgreichen Arbeit und übermittelte Grüße von den Ehemaligen «drüben». Die paar Stunden vergingen rasch. Man verabschiedete sich mit besten Wünschen für die Zukunft, wünschte dem Amerikaner angenehme Ferien in Südfrankreich und eine gute Rückkehr in seine zweite Heimat.

An Briefen sind Nachrichten von unseren Freunden Mr. *Rob. Herbstreit* (17/18), Veteran in Bayside/N.Y., und Mr. *Ernest R. Spuehler* (23/24) in Montoursville/Pa. zu verdanken. Mr. Herbstreit schreibt, daß er sich in seinen alten Tagen noch mit der Verantwortung für Jacquardpatronen befassen müsse, da seine Firma im Süden noch eine Jacquardweberei erworben habe. Mr. Spuehler meldete den Hinschied unseres treuen Veteranen Mr. Walter Bollier in Allentown. — Gerade noch rechtzeitig, um auch noch kurz erwähnt werden zu können, erfreute am 15. Juni auch Mr. *S. C. Veney* (18/19) den Chronisten mit einem Brief, den er mit einigen Sätzen in Züritütsch eingeleitet hatte. Er schreibt begeistert über seinen Kurs über Oelmalerei. Das College hat ihn schon wieder für einen Kurs im Herbst verpflichtet. Damit endet die Chronik für diesmal. Noch am gleichen Tag mußte der Schreiber wegen einer Augenoperation ins Spital. Er grüßt allerseits freundlichst und verbleibt der alte Chronist.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Gebr. Stäubli & Co. (Stäubli Frères et Cie) (Fratelli Stäubli e C.) (Stäubli Brothers & Co.), in Horgen, Kommanditgesellschaft, Textilmaschinenfabrikation. Einzelprokura ist erteilt an Heinrich Keller, von und in Horgen, und Fridolin Laager, von Mollis GL, in Horgen.

Gebr. Abegg, in Horgen, Kollektivgesellschaft, Bleicherei, Färberei usw. Der Gesellschafter Werner Abegg ist infolge Todes aus der Gesellschaft ausgeschieden. Neu ist als Gesellschafterin eingetreten: Alma Guex, geb. Abegg, von La Chaux (Waadt), in Luzern. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Edwin Abegg, von und in Horgen.

Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, in Uster. Dr. Kurt Weber, bisher Vizedirektor, ist zum Direktor ernannt worden; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Friedrich Schiess, von und in Uster, Ernst Felix, von und in Uster, August Schuler, von Winterthur, in Uster, und Karl Braun, von Basel, in Zürich.

Ostertag, Hausamann & Co., vormals Pongees AG, in Zürich 2, Kommanditgesellschaft, Handel mit Geweben usw. Aus der Gesellschaft sind ausgeschieden der Kommanditär Arnold Kobelt, dieser infolge Todes, sowie die Kommanditärin «Henri Portier & Cie.». Als Kommanditär ist neu in die Gesellschaft eingetreten: Adolf Faes, von Schöftland und Unterkulm AG, in Zürich; dessen Prokura bleibt bestehen.

Stehli Seiden AG, in Zürich 2, Fabrikation von und Handel mit Textilien usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Hansjörg Federer, von Berneck SG, in Obfelden.

Schweiz. Decken- und Tuchfabriken Pfungen-Turbenthal (Manufacture Suisse de Couvertures et de Draps Pfungen-Turbenthal), in Pfungen, Aktiengesellschaft. Dr. Friedrich Traugott Gubler und Emil Steiner sind infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Kurt Hess ist nicht mehr Vizepräsident des Verwaltungsrates, sondern Präsident desselben. Bruno Aemissegger, Delegierter des Verwaltungsrates, ist nun auch Vizepräsident desselben; er bleibt Direktor. Die beiden Genannten führen weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Neu sind in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Dr. Heinz Kundert, von Bischofszell TG und Mitlödi GL, in Winterthur, als Protokollführer, und Bruno Boller, von und in Turbenthal.

Rudolf Brauchbar & Cie. AG, in Zürich 1, Handel mit Textilwaren, speziell Seiden-, Rayon- und Fibrangeweben usw. Kurt Bollag ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Mario F. Brauchbar; seine Prokura ist erloschen.

Redaktion:

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textilindustrie»
Letzigraben 195, 8047 Zürich

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, 8810 Horgen, entgegengenommen. Postcheck- und Girokonto 80-7280 Zürich

Abonnementspreise:
für die Schweiz: jährlich Fr. 20.–
für das Ausland: jährlich Fr. 24.–

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach, 8022 Zürich
Limmatquai 4, Telephon 051 / 24 77 70, und Filialen

Insertionspreis:
einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 29 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

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

Adreßänderungen sofort mitteilen!

Name und Vorname: .....

Beruf: .....

Alte Adresse: .....

.....

NEUE Adresse: .....

.....

PLZ: ..... Ort: .....

Datum: ..... Unterschrift: .....

☐ Abonnent ☐ VST- ☐ VET-Mitglied

Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzli 12, 8810 Horgen

Wir suchen für unsere neu ausgerüstete **Feinspinnerei** einen qualifizierten

Ringspinnmeister

oder Nachwuchsmann mit Mechanikerausbildung.

Anmeldungen sind erbeten an

Spinnerei & Weberei Dietfurt AG
9606 Bütschwil Telephon 073 / 5 41 41

Für den Verkauf von Haushaltwäsche, bunten Tischdecken, Storen- und Blachenstoffen sowie von technischen Geweben an Grossisten, Warenhäuser und Industriekundschaft suchen wir einen intelligenten Kaufmann, der als

Reisevertreter

unsere Kundschaft in der ganzen Schweiz besucht, an der Gestaltung der Kollektion maßgebend mitarbeitet und seine Aufgabe initiativ und einsatzfreudig anpackt. Webschulbildung ist erwünscht, aber bei sonstigen guten Branchenkenntnissen nicht Bedingung.

Wir sind eine in der Ostschweiz ansässige Baumwoll-, Leinen-, Bunt- und Schwerweberei. Umständehalber sind wir gezwungen, in diesem Inserat unsere Anonymität zu wahren, sichern Ihnen aber selbstverständlich volle Diskretion zu.

Ihre Offerte mit Lebenslauf, Photo, Handschriftprobe, Zeugnisabschriften, Referenzen und Saläransprüchen richten Sie bitte unter Chiffre SA 7286 St an die **Schweizer Annoncen AG «ASSA», 9001 St. Gallen.**

ARM

Webeblätter in höchster Präzision und Qualität
Musterwebstühle
Stoffbeschau-Tische

WALTER ARM, WEBEREI-ARTIKEL-FABRIK, BIGLEN
Telephon (031) 68 64 62

Gold-Zack

Wir sind ein auf unserem Gebiet führendes Fabrikationsunternehmen bestbekannter Markenartikel der Textilbranche.

Für unsere Bandweberei in der Ostschweiz mit rund 100 Mitarbeitern suchen wir einen

Nachfolger des Betriebsleiters

Die Tätigkeit ist eine sehr selbständige und verantwortungsvolle und setzt in fachlicher Hinsicht fundierte Kenntnisse auf dem Gebiet der Weberei voraus.

Der neue Mitarbeiter sollte vertraut sein mit den Grundsätzen und Hilfsmitteln einer modernen Betriebsführung (Termin- und Dispositionswesen, Kalkulation, Zeitstudien) sowie mit Führungsproblemen allgemeiner Natur. Er sollte seine Ziele hoch stecken und ein entsprechendes Durchsetzungsvermögen besitzen. Wichtig sind auch die menschlichen Eigenschaften, die erforderlich sind, um andere zu überzeugen und für eine gemeinsame Aufgabe zu gewinnen.

Zwecks Vermittlung der erforderlichen Spezialkenntnisse ist eine längere und sorgfältige Ausbildung, z. T. im Ausland, vorgesehen. Die Einarbeitung in den Betrieb erfolgt als Betriebsassistent mit sukzessiver Uebernahme von Betriebsleiterfunktionen.

Die Anstellungsbedingungen entsprechen unseren hohen Anforderungen.

Bitte senden Sie Ihre handschriftliche Bewerbung mit Lebenslauf und den üblichen Unterlagen an den Personalchef der

Gold-Zack Elastic AG, Elsässerstraße 248
4000 Basel 13

Rationell eingerichtete, mittelgroße Seidenweberei am Zürichsee sucht den charakterlich, fachlich und einsatzmäßig

besten Webermeister der Schweiz

Wir bieten dementsprechende Vorgesetzte, Entlöhnung und Bedingungen, also ebenfalls die bestmöglichen.

Zuschriften unter Chiffre 293 Zt an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Diskretion garantiert

Gesucht

Spinnereitechniker

Möglichst gelernter Maschinenschlosser. Für Montage und Inbetriebsetzung von Spezialeinrichtungen an Ringspinnmaschinen, vorwiegend im Ausland.
Bei Eignung Möglichkeit zur Mitarbeit in Konstruktionsabteilung.
Vielseitige und absolut selbständige Tätigkeit in Firma mit Sitz in Zürich.

Gefällige Angebote unter Chiffre 294 Zu an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Baumwoll-Kämmspinnerei in

Südafrika
(unter Schweizer Führung)

sucht Nachwuchspersonal für technischen Unterhalt und Schichtführung

Bewerbungen unter Beilage von Zeugnisabschriften sind erbeten unter Chiffre 345 Zt an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Grob

Im Zuge des Ausbaues unserer Verkaufsabteilung suchen wir für unsere webereitechnische Abteilung einen jungen, gutausgewiesenen

Webereitechniker

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

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

Grob & Co., Aktiengesellschaft, 8810 Horgen

Gesucht

Webermeister

zufolge plötzlichen Hinschiedes unseres langjährigen Meisters. Rüti-Webstühle. Wir legen Wert auf ein gutes Betriebsklima. Eintritt gegenseitig zu vereinbaren.

Zeitgemäße Entlöhnung, Altersversicherung usw.

Betriebseigene sonnige Vier-, evtl. Fünfzimmerwohnung mit Bad usw.

Künzli & Cie. AG, Bunt- und Leinenweberei
Murgenthal b. Olten Tel. 063 / 3 40 04

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

Webereitechniker

27jährig, Absolvent der Textilfachschule Zürich, zurzeit in ungekündigter Stellung als Webereileiter tätig, sucht neuen, verantwortungsvollen Wirkungskreis in Textil- oder Maschinenindustrie.

Offerten unter Chiffre 177 Zh an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Für unsere moderne Baumwollweberei suchen wir einen erfahrenen, selbständigen

Obermeister

Kenntnisse der Jacquardweberei und Webschulbildung werden vorausgesetzt.

Wir bieten vielseitige und verantwortungsvolle Lebensstelle. Komfortable Wohnung steht zur Verfügung.

Offerten mit Zeugnisabschriften, Photo und Angabe der Gehaltsansprüche sind erbeten an

AG Weberei Wetzikon, Brandschenkestraße 30
8039 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 und Französisch, evtl. Englisch in Wort und Schrift voraus. Wenn möglich Absolvierung einer Textilfachschule. – Idealalter: 25/35 Jahre.

Wir bieten zeitgemäße Entlöhnung, Aufstiegsmöglichkeiten, Pensionskasse und Fünftagewoche.

Gutausgewiesene Bewerber richten ihre Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Photo, unter Angabe der Gehaltsansprüche und des Eintrittsdatums, unter Chiffre L 120895 an **Publicitas AG, 3001 Bern**

Für einen selbständigen

Webereitechniker

haben wir eine vielseitige, interessante Tätigkeit zu vergeben. Unser neuer Mitarbeiter muß eine Textilfachschule absolviert haben und über einige Jahre Praxis in einer Baumwoll- oder Leinenweberei verfügen sowie Kenntnisse in der Textilveredlung besitzen.

Sein Aufgabengebiet umfaßt:

- Mitarbeit bei Neuentwicklungen
- Verkehr mit der Textilindustrie
- Bearbeitung technischer Unterlagen usw.

Sprachen: Deutsch, wenn möglich mit guten Französisch- und Italienischkenntnissen.

Einem Schweizer Bürger bieten wir zeitgemäße Entlöhnung, gut ausgebaute Sozialleistungen und bei Eignung entsprechende Entwicklungsmöglichkeiten.

Offerten mit Lebenslauf, Photo, Handschriftprobe, Eintrittstermin und Gehaltsanspruch sind zu richten an

Kriegstechnische Abteilung, Sektion für Ausrüstung, Papiermühlestraße 23, 3000 Bern 22

Für unsere Weberei suchen wir einen jüngeren, tüchtigen

Disponenten

der vertraut ist mit allen einschlägigen Arbeiten der Disposition und des Terminwesens, welcher auch bei der Kreation neuer Gewebe (Fantasien) mithelfen könnte. Wir offerieren eine interessante und vielseitige Lebensstelle.

Bewerber wollen sich melden bei

Boller, Winkler & Cie., Turbenthal
Spinnerei und Webereien Tel. 052 / 4 55 22

Für die Betreuung einer größeren Gruppe Saurer-Bandwebautomaten 60 B suchen wir einen tüchtigen und zuverlässigen

Webermeister

Gegebenenfalls lernen wir auch eine Hilfskraft, Zettelaufleger oder Webereivorbereiter für dieses Spezialgebiet an.

Verschiedene, sehr vorteilhafte Wohnungen in der Nähe des Betriebes sind verfügbar.

Personalfürsorge vorhanden. – Jeden zweiten Samstag wird nicht gearbeitet.

Einarbeitung erfolgt durch bewährte Fachleute.

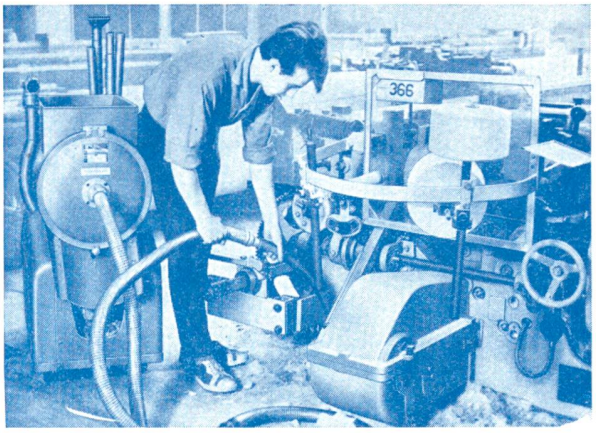
Alle weiteren Auskünfte erteilt die Firma

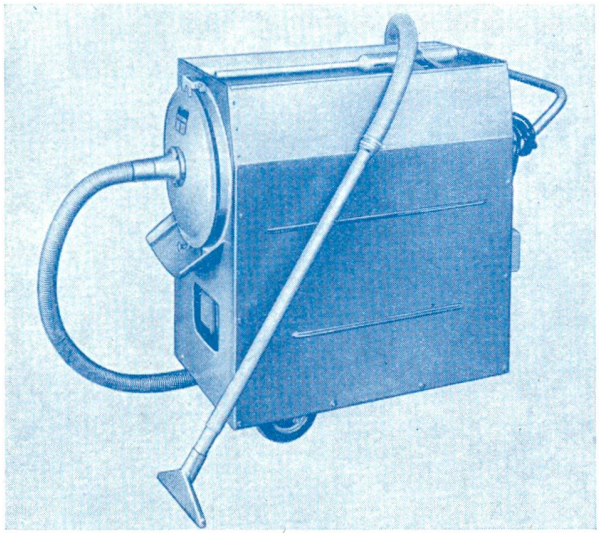
Walter Schwarzenbach AG
Gurten- und Bandweberei
9126 Necker SG (Toggenburg)

Bahnstation: Brunnadern-Neckertal
Telephon (071) 55 13 53

Reinigungskosten reduzieren mit dem neuen B 2 AS

(mit 8000 mm WS Unterdruck)





Dies ist nur ein Beispiel aus unserem Verkaufsprogramm von 40 Industriestaubsaugern. Zum Abstauben und Flugabsaugen führen wir den besonders leichten S 2000 zu nur Fr. 1080.–; damit saugen Sie auch Wasser, Metallspäne und Schmutz rasch und sauber auf.

Verlangen Sie unverbindlich unsere Vorschläge zur Lösung Ihrer Reinigungsprobleme. Wir führen gerne ein Gerät in Ihrem Betrieb vor, damit Sie sich von der hohen Saugkraft überzeugen können.

WILD AG ZUG
Tel. 042/4 58 58
Telex 5 83 85

WILD ZUG

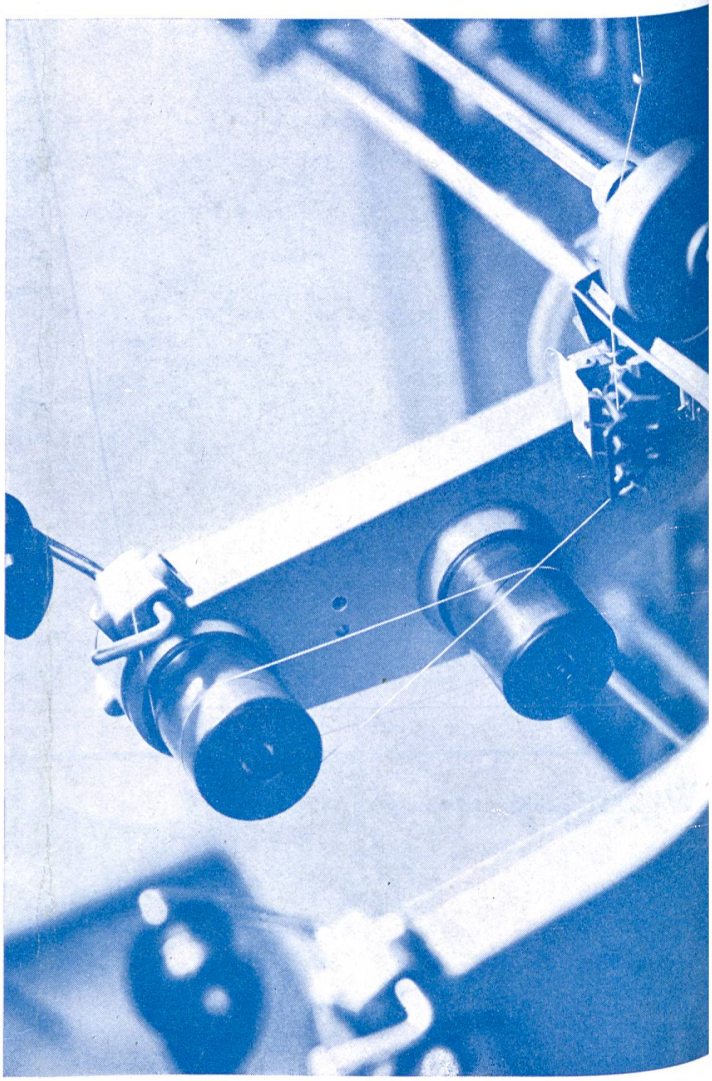
WIPPERMANN

Wilhelm Plüss
8039 Zürich Talstrasse 66 Tel. 051/27 27 80

Schweiter Kreuzspulmaschinen mit Fadenlieferwerk

für alle Arten und Aufmachungen von Kräuselgarnen

Typ KM
Kreuzspule in wilder Wicklung, mit 150 mm Hub,
3° 30' oder 9° 15' Konizität



Typ KEK-PN
Pineapple-Spule
in Präzisionswicklung, mit 200 oder 150 mm Anfangshub,
3° 30' oder 3° 51' Konizität

Von den Vorlagekörpern herrührende Spannungsschwankungen werden vom Fadenlieferwerk aufgefangen und gelangen nicht zum Spulprodukt

Schweiter

Maschinenfabrik Schweiter AG
8810 Horgen 2 (Zürich) Schweiz