

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 73 (1966)
Heft: 9

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>

Mitteilungen über Textilindustrie

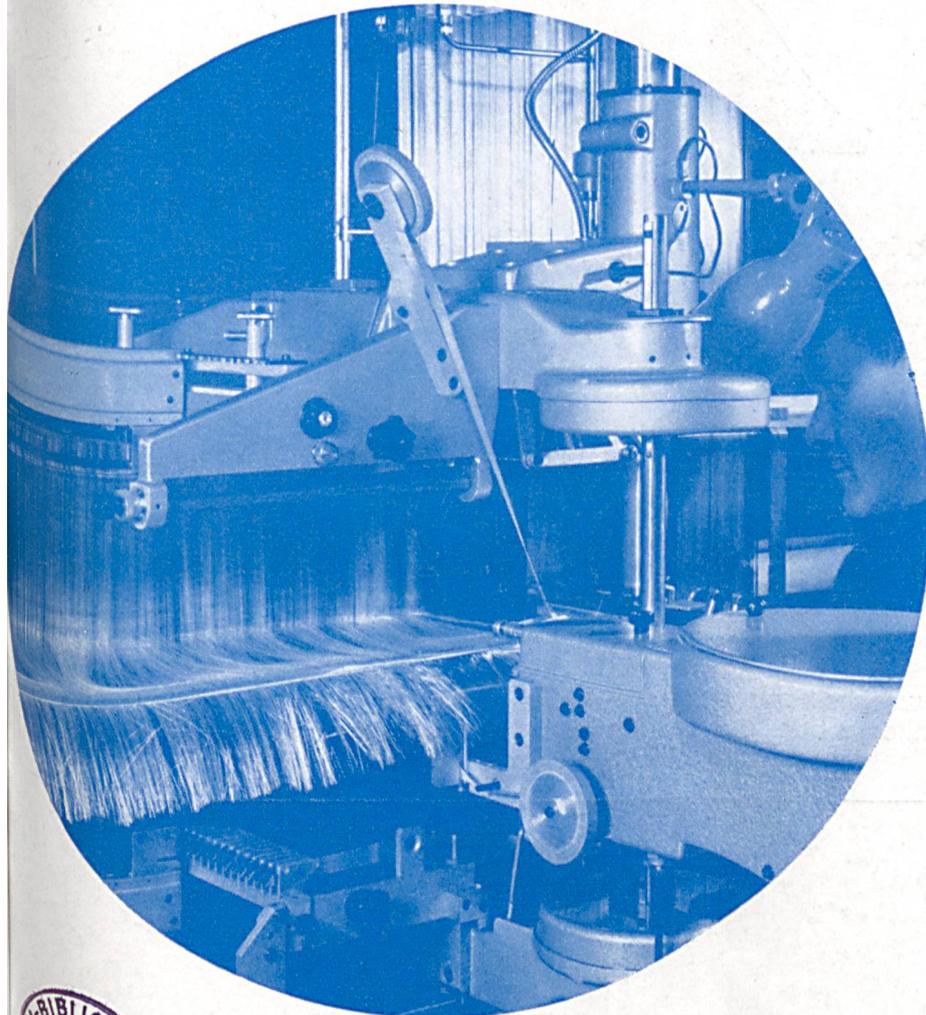
9

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

SEPTEMBER 1966

73. JAHRGANG

ERSCHEINT MONATLICH



Grob

Nach erfolgtem Durchziehen der Kettfäden werden die GROBEXTRA-Webkitzen automatisch auf die an die Einzugsmaschine USTER angeschlossenen reiterlosen GROBEXTRA-Webschäfte aufgereiht.

Reiterlose GROBEXTRA-Webgeschirre bewähren sich seit Jahren in führenden Webereien. Unterziehen Sie Ihre Vorbereitung der Webgeschirre einer kritischen Prüfung; wir beraten Sie gerne.

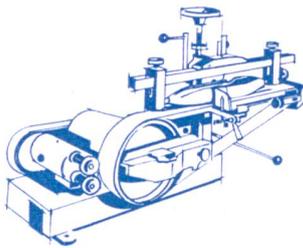
Die **4** von Horgen

Grob & Co. AG Horgen

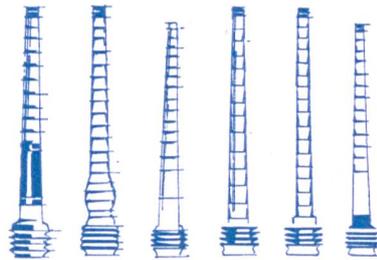
Schweiter AG Horgen

Gebr. Stäubli & Co. Horgen

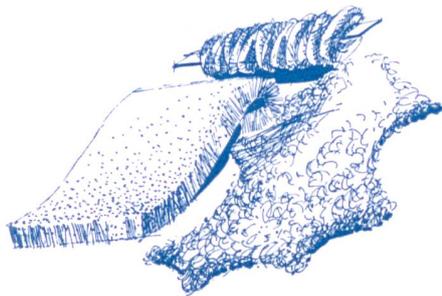
Sam. Vollenweider AG Horgen



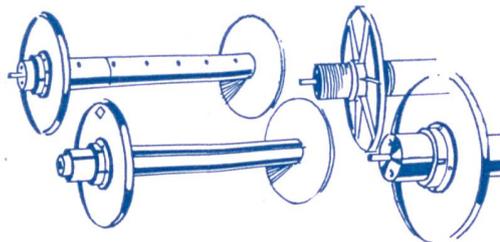
Webschützen-Abriechmaschinen System Spaleck, auch mit Staubabsaugvorrichtung



Automatenspulen aus Kunststoff oder Holz



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

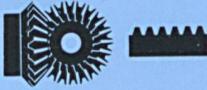


Kettbäume und Kettbaumscheiben aus Leichtmetall oder Stahl (Scheibenbefestigung durch Gewinde, Klemmkonus oder Backen); Zettelbäume aus Metall oder Holz



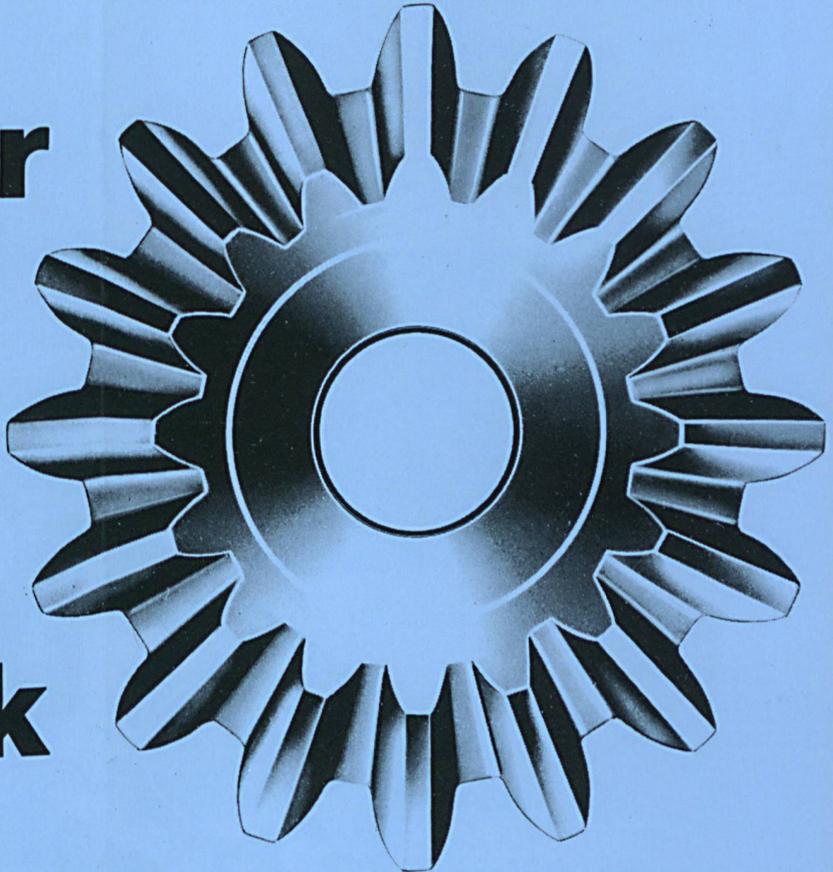
HCH. KÜNDIG+CIE 8620 WETZIKON/ZH

Fabrikation von Textilmaschinen-Zubehör
Handel – Vertretungen
Telephon 051 77 09 34/35
Telex 54124

geradeverzahnt und schrägverzahnt aus Vergütungsstahl, Gusseisen, Messing und Hartgewebe à denture droite et à denture oblique en acier à améliorer, en fonte de fer, en laiton, en tissu stratifié	Stirnräder Roues cylindriques		Zahnkränze Roues à denture intérieure
	Modul 0,3-6,0		Modul 0,3-6,0
geradeverzahnt, mit balligtragenden Flanken aus Vergütungsstahl, Messing à denture droite, à flancs bombés en acier à améliorer, en laiton	Kegelräder Roues coniques		Zahnstangen Crémaillères
	Modul 0,5-8,0		Modul 0,5-8,0
eingängig rechts à un filet, à droite	Schnecken Vis sans fin		Schneckenräder Roues à vis sans fin
	Modul 0,5-6,0		Modul 0,5-6,0
nach DIN-Normen selon DIN-normes Teilung / Pas 6+8 3/8"-1 1/2"	Ketten Chaines		Kettenräder Roues à chaines
eingängig, rechts, nach DIN 103 à un filet, à droite, selon DIN 103 Tr10x3 - Tr50x8	Trapezgewinde- Spindeln Broches filetées trapézoïdales		Trapezgewinde- Muttern Ecrous filetées trapézoïdales
Kegelräder, geradeverzahnt, balligtragende Flanken roues coniques, à denture droite, à flancs bombés	Kegelradgetriebe Engrenages angulaires		Drehmoment Couple 60 cmkg - 600 cmkg

Zahnräder ab Lager

Roues dentées de stock



Verlangen Sie unsern ausführlichen Katalog
der lagerhaltigen Norm-Räder.
Für Sonderanfertigungen nach Zeichnung
fragen Sie uns bitte an.

Demandez notre catalogue de roues
dentées de stock, et notre offre
pour fabrications spéciales selon dessin.

NORM 
ZAHNRÄDER
AG 8047 Zürich Flüelastrasse 47
Tel. 051 52 70 05

Die Rollenkette

La chaîne à roulaux

delta  **record** *

garantiert:

- dreimal längere Betriebsdauer wie bei normalen Rollenketten
- grösste Betriebssicherheit
- keine Verschmutzung durch Oel- oder Fettspritzer
- perfekte Laufeigenschaften auch bei grosser Luftfeuchtigkeit
- Senkung Ihrer Betriebskosten

apporte:

- une durée de service 3 fois supérieure aux chaînes normales
- une plus grande sécurité de fonctionnement
- la suppression de projections d'huile ou de graisse
- un comportement parfait dans une atmosphère humide
- l'abaissement de vos prix de revient



*

Patent No. 1294-264
Brevet no. 1294-264

von der franz. Textilindustrie bevorzugte Rollenkette

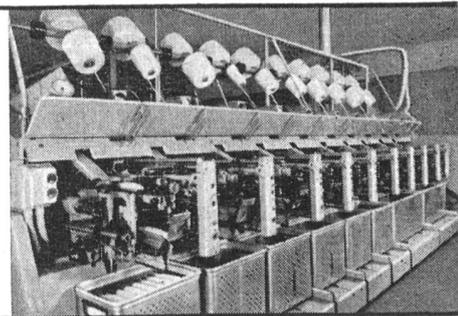
GENERALVERTRETUNG
FÜR DIE SCHWEIZ
NORM 
ZAHNRÄDER
AG 8047 ZÜRICH
FLÜELSTRASSE 47



Grösser als Sie glauben,

ist der Einfluss der Spule
auf das Gewebe.
Darum auf SCHÄRER spulen
vollautomatisch
mit 12 000 Spindeltouren
hohe Leistung
niedrige Kosten

Schärer



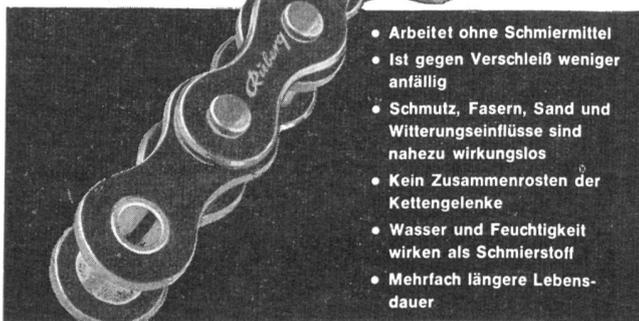
MASCHINENFABRIK
SCHÄRER
Erlenbach-Zürich (Schweiz)

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff- Gleitlager

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

Für Textilmaschinen besonders geeignet!

Keine durch Fett- u. Oel-
spritzer verunreinigten
Gewebe mehr



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

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

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

Ruberg & Renner

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

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ
Willy Gutmann · Interlaken

Postfach

Telefon 036/24121



Nach Köln Ihrer Kunden wegen!

Die

Kinder- u. Babymesse

zeigt Ihnen vom

14. – 16. Oktober 1966

das ganze internationale Sortiment, das Sie Ihren Kunden verkaufen werden:

- Modische Kinder- und Babykleidung
- Textilien für das Kinderzimmer
- Kinderwagen, Kindermöbel, Korbwaren, Hygieneartikel

Vertretung für die Schweiz:

Handelskammer
Deutschland-Schweiz
8001 Zürich, Talacker 41
Telephon 051 / 25 37 02

Reiseauskünfte durch:

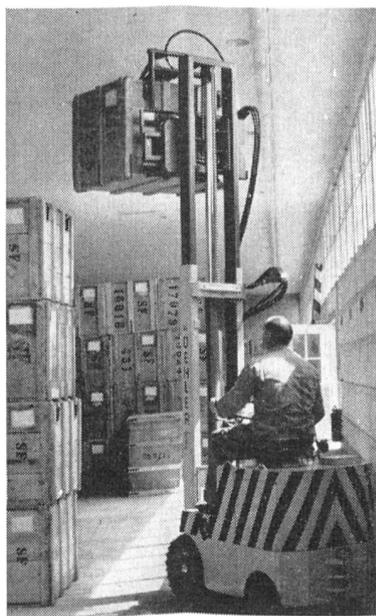
DANZAS AG, Reisebüro
Bahnhofplatz, Zürich
sowie die andern Reisebüros



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





20.

**INTERNATIONALER
STOFF-SALON
FÜR
BEKLEIDUNGSTEXTILIEN**

**FÜHREND IN DEN
ORIGINELLEN NEUEN
MODISCHEN GEWEBEN**

**DIE BESTE ITALIENISCHE
PRODUKTION**

**Vorlage der neuen
Stoffkollektionen für
Herbst/Winter 1967/68.
Deko-Heimtextilien-
Gardinenstoffe.
Über 250 führende
Kollektionen italienischer
und ausländischer Hersteller.**

1.

**INTERNATIONALER
SALON FÜR HEIM-
& HAUSTEXTILIEN**

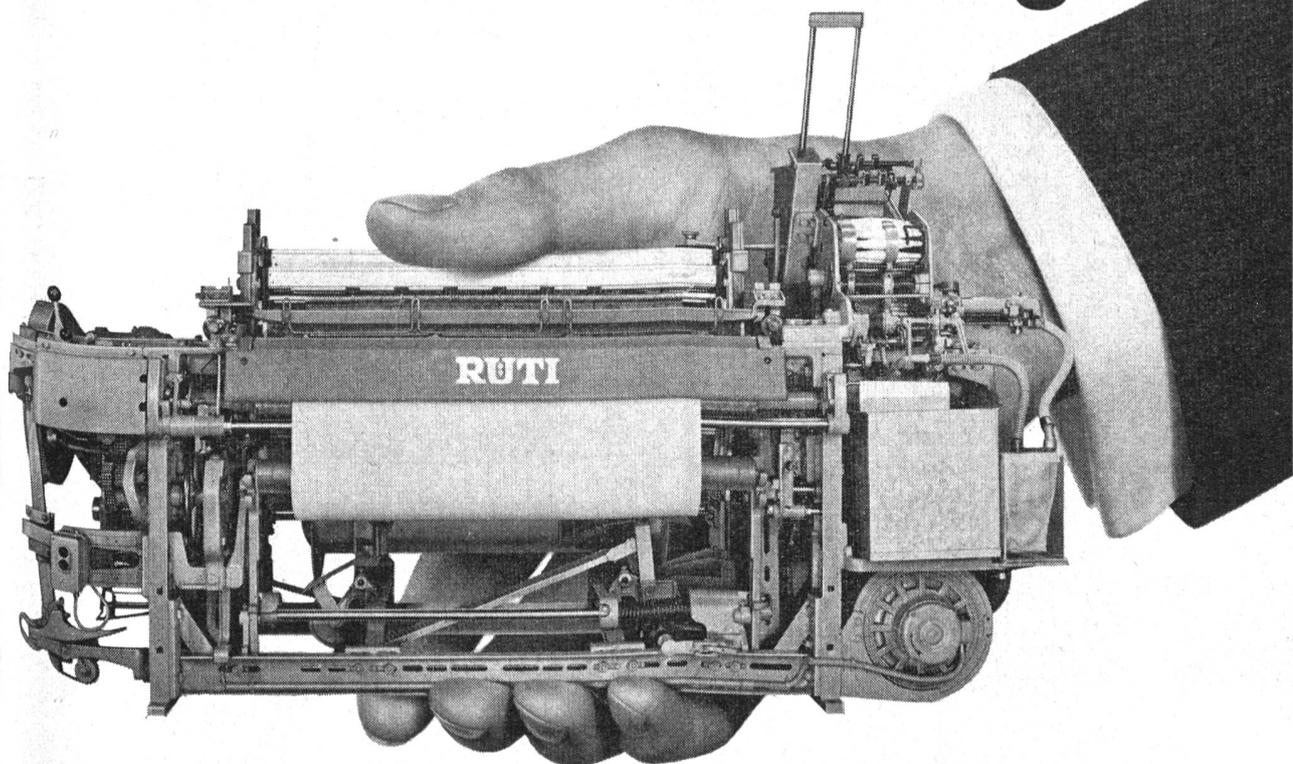
8. - 11. November 1966

MITAM

**Milano - Piazza 6 Febbraio
PALAZZO DEL TESSILE**

Für Messeausweise und weitere Auskünfte: MITAM: 4/D Galleria S. Babila -
MAILAND (Italien) - Telegramme: Centromoda Milano - Tel. 792.154/792.155

Sie tragen die Verantwortung



für ein Anschaffungsprojekt. Sie wissen, Ihre Produktionsanlage muss für den jetzigen und den zukünftigen Markt ausgerichtet sein.

Prüfen Sie die Investitionskosten und den Platzbedarf, die Leistung, den Nutzeffekt und die Unterhaltskosten der RÜTI-Maschinen. Informieren Sie sich über deren Betriebssicherheit, Vielseitigkeit und Anpassungsfähigkeit und entscheiden Sie sich schon heute für morgen – für RÜTI.

Ihre gute Wahl gibt Ihnen die Gewähr für eine optimale Produktion in wirtschaftlicher, in quantitativer und qualitativer Hinsicht.



Maschinenfabrik Rüti AG

Webmaschinen, Schaftmaschinen, Jacquardmaschinen

CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz

NEU! VISCOSE SUISSE LANCIER TERSUISSE

«WASH AND WEAR»



Zusammen mit der schweizerischen Textilindustrie lanciert die VISCOSE SUISSE, Emmenbrücke, TERSUISSE-Jerseys, -Pullover, -Blusen, -Kostüme und -Ensembles sowie -Gardinen. Bitte verlangen Sie den Bezugsquellennachweis bei der VISCOSE SUISSE, Abteilung Marketing, 6020 Emmenbrücke, Tel. 041/521 21.

Mitteilungen über Textilindustrie

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

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

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

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. 9 September 1966 73. Jahrgang

Chemiefaserindustrie

Von Monat zu Monat

Die Textilindustrie steigert ihre Exporte

Seit 1960 vermochte die schweizerische Textil- und Bekleidungsindustrie ihre Exporte Jahr für Jahr zu erhöhen. Betrag der Exportwert im Jahre 1960 985 Mio Franken, so erreichte er im Jahre 1965 1289 Millionen, was einer Zunahme um 30 % entspricht. Erfreulicherweise hat dieser steigende Trend auch im ersten Semester des laufenden Jahres angehalten. Der Exportwert der Textilindustrie betrug in diesem Zeitabschnitt 673 Millionen gegen 625 Millionen im ersten Halbjahr 1965 und 664 Millionen im zweiten Semester des Vorjahres. Zu diesem Ergebnis haben die einzelnen Sparten in unterschiedlichem Maße beigetragen. Eine besonders starke Zunahme verzeichneten die Exporte der Chemiefasern und -garne. Ihr Ausfuhrwert stieg von 152 Mio Franken im ersten Halbjahr 1965 auf 161 Millionen in der Berichtsperiode. Auch die Gewebe aus Wolle weisen eine starke Exportsteigerung auf, ebenso die Gruppe der Bekleidungswaren. Eine erfreuliche Zunahme des Exportwertes ist auch bei den Garnen und Geweben aus Baumwolle festzustellen, während bei den Stickereien als einziger Sparte ein Rückgang in Kauf genommen werden mußte. In der Gruppe der Gewebe stehen die Baumwollstoffe mit einem Ausfuhrwert von 87 Mio Franken an der Spitze, gefolgt von den Geweben aus Seide und Chemiefasern mit 71 Millionen und den Wollgeweben mit 32 Millionen.

Die Steigerung der Exporte der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie in der heutigen Zeit der zunehmenden zollmäßigen Diskriminierung unserer Exporte im wichtigen Absatzgebiet der EWG ist keine Selbstverständlichkeit. Sie ist vielmehr das Resultat großer und dauernder Anstrengungen der ganzen Industrie sowohl im Produktions- als auch im Verkaufssektor.

Die schweizerische Seidenindustrie ist konkurrenzfähig

Die Tatsache, daß heute in der schweizerischen Seidenindustrie weniger Personen beschäftigt sind als früher, könnte zu der Annahme verleiten, diese Industriesparte befände sich im Niedergang und ihre Konkurrenzfähigkeit sei im Schwinden begriffen. Eine solche Annahme ist falsch, und es muß ihr mit Entschiedenheit entgegengetreten werden. Richtig ist zwar, daß die Zahl der Seidenwebereien zurückgegangen und die Arbeiterzahl beispielsweise von 3784 im Jahre 1958 auf 2961 im Jahre 1965 gesunken ist. In der gleichen Zeit ist jedoch die Produktion von 18,4 auf 20,5 Mio Meter gestiegen, was einer beachtlichen Steigerung der Produktivität gleichkommt. In der gegenwärtigen Entwicklung der Seidenindustrie ist ein Prozeß der Konzentration und Konsolidierung zu erblicken, der zu einer Stärkung ihrer Konkurrenzfähigkeit, vor allem auch auf internationalem Gebiet, führt. Da der größte Teil ihrer Produktion exportiert wird, ist die

Seidenindustrie in ganz besonderem Maße auf eine hohe Leistungsfähigkeit auf den Exportmärkten angewiesen. Die Entwicklung der Ausfuhren bestätigt, daß schweizerische Seidenstoffe nach wie vor auf der ganzen Welt ihre Abnehmer finden, trotz zahlreicher Exporthindernisse, insbesondere der zollmäßigen Diskriminierung im wirtschaftlich geteilten Europa. So bevorzugt die Pariser Haute Cou-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Die Textilindustrie steigert ihre Exporte
Die schweizerische Seidenindustrie ist konkurrenzfähig
Kritisches zur Fremdarbeiterpolitik

Industrielle Nachrichten

Marketing

Kritisch beobachtet – kritisch kommentiert

Prügelknabe Fremdarbeiter

Rohstoffe

Chemiefaserindustrie vor neuen Aufgaben
Chlorerzeugung

Spinnerei, Weberei

Entwicklungstendenzen in der Textiltechnik
Greiferschützen-Webmaschine Typ 203
Moderne Antriebstechnik

Wirkerei, Strickerei

Einführung in die Wirkerei und Strickerei

Messen

2. Fachmesse für Antriebstechnik

Tagungen

Ausbildungskurs über Arbeits- und Zeitstudien
Gemeinsames Arbeitssymposium SVF, VET, VST
Textiltechnische Herbsttagung

Jubiläen

125 Jahre Seidenstoffwebereien Gessner & Co. AG

Vereinsnachrichten

Wattwil: 5. VST-Studienreise
Josef Meier †

Zürich: Kurs über textile Rohmaterialien und Stoffe
Kurs über Schwachstromtechnik und Elektronik
in der Weberei

Der heutigen Ausgabe liegt ein Prospekt der NORM-Zahnräder AG, Zürich, bei

ture gerade in letzter Zeit wieder in sehr beachtlichem Umfange schweizerische Seidenstoffe. Auch die Tatsache, daß Japan, das klassische Land der Seide, in steigendem Maße schweizerische Seidenstoffe importiert, spricht für die Konkurrenzfähigkeit unserer Seidenindustrie. Sie ist bestrebt, diese Position auch in Zukunft aufrechtzuerhalten und auszubauen.

Kritisches zur Fremdarbeiterpolitik

An der kürzlich durchgeführten Delegiertenversammlung des Zentralverbandes Schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen äußerte sich Präsident A. Dubois auch zur behördlichen Fremdarbeiterpolitik und forderte mit Recht eine realistischere Konzeption dieser Politik. Die Arbeitgeber waren von Anfang an grundsätzlich positiv zu einem vernünftigen Abbau des Fremdarbeiterbestandes eingestellt und unterbreiteten zahlreiche konkrete Vorschläge zu den einzelnen Maßnahmen. Dabei forderten sie jedoch, daß man behutsam vorgehe und der Wirtschaft Zeit lasse, sich so gut wie möglich den neuen Verhältnissen anzupassen. Sie machten geltend, daß es nicht möglich sei, die bereits bestehende extreme Anspannung auf dem Arbeitsmarkt

rücksichtslos noch zu erhöhen und gleichzeitig eine Stabilisierung der Produktionskosten und der Dienstleistungspreise zu erreichen. Leider ist der Bundesrat bei seinen letzten Fremdarbeiterbeschlüssen dieser Argumentation nicht gefolgt und hat Ausmaß und Tempo des Abbaues noch erhöht. Eine solche Politik ist bedenklich und kann zu ernsthaften, von niemandem gewünschten Störungen in unserer Wirtschaft führen. Die Erfahrungen, die während des laufenden und zu Beginn des kommenden Jahres gemacht werden, dürften zeigen, bis zu welchem Punkte es trotz der Reduktion des Arbeitskräftebestandes möglich sein wird, das hohe Produktionsniveau zu wahren und die Handelsbilanz, die nach Jahren nun wieder einen einigermaßen befriedigenden Zustand erreicht hat, in Ordnung zu halten. Auch wird sich das Ausmaß der Teuerung zeigen. Auf jeden Fall ist zu hoffen, daß die behördlichen Verfügungen zur Reduktion der ausländischen Arbeitskräfte ein Ende nehmen und eine Politik zum Durchbruch kommt, welche unserer Hauptsorge in der heutigen Situation, nämlich der totalen Austrocknung des Arbeitsmarktes, Rechnung trägt.

Handelsnachrichten

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Das 2. Quartal 1966 brachte der Baumwollindustrie eine merkliche Belebung. Vor allem in den Feinsparten setzte eine kräftige Nachfrage ein. Das Verkaufsvolumen der *Spinnerei* übertraf dasjenige des Vorquartals und des entsprechenden Vorjahreszeitraums. Teilweise konnten auch die Preise leicht gehoben werden. Die Produktion blieb noch unter dem Niveau des 2. Quartals 1965, was einen wesentlichen Lagerabbau ermöglichte. Die Arbeitsvorräte dürften im Durchschnitt die Beschäftigung bis Jahresende sicherstellen.

Auch in der *Zwirnerei* hat sich die Beschäftigungslage allgemein gebessert, und die Zukunftsaussichten werden wieder günstiger beurteilt. Der bevorstehende neue Fremdarbeiterabbau erschwert zahlreichen Betrieben die volle Ausnutzung der Produktionskapazität.

In der *Weberei* war namentlich die Nachfrage nach Feingeweben überaus groß. Der Ordereingang erreichte einen Umfang, wie er seit einer Reihe von Jahren nicht erzielt wurde. Damit haben sich die Lieferzeiten bis ins nächste Jahr ausgedehnt. Diese freundlichere Stimmung dürfte sich in den nächsten Monaten günstig auf die Grob- und Mittelfeinweberei auswirken. Die Absatzmöglichkeiten dieser Sparte haben sich bisher im Allgemeinen nur leicht erhöht; allerdings bestehen je nach Artikelprogramm von Betrieb zu Betrieb große Unterschiede. Immer noch macht sich ein starker Preisdruck bemerkbar. Die Verkäufe der Buntweberei hielten sich im bisherigen Rahmen.

In der *Baumwoll-Univeredlung* war die Beschäftigung im Berichtsquartal gegenüber dem 1. Quartal 1966 durchwegs rückläufig, was nur zum Teil auf den Saisonablauf

zurückzuführen ist. Während sich bei den Feingeweben der Wertumsatz praktisch auf der Höhe des vorjährigen Vergleichs quartals halten konnte, ergab sich bei der Veredlung von mittelfeinen und groben Geweben ein empfindlicher Ausfall. Auch auf dem Gebiete der Veredlung von *Stickereien* war eine erhebliche Umsatzeinbuße zu verzeichnen. Zu befriedigen vermochte lediglich die Beschäftigung im *Druck*. Sie hielt sich annähernd auf der Höhe des Vorquartals und lag damit — vor allem im Maschinen-Druck — deutlich über jener des 2. Quartals 1965. Die Umsatzverbesserung im Druck vermochte aber den Ausfall auf dem Unisektor nicht wettzumachen. Gesamthaft dürfte im Berichtsquartal der Produktionsrückgang gegenüber dem Vorjahr rund 5% betragen. Dieser Ausfall fällt um so mehr ins Gewicht, als die Kosten — insbesondere die Personalkosten — weiterhin steigende Tendenz aufweisen.

Die *Einfuhr* von Baumwollgarnen, -zwirnen und -geweben hat sich sowohl im Vergleich zum Vorquartal als auch gegenüber der vorjährigen Vergleichsperiode zurückgebildet.

Umgekehrt ist die *Ausfuhr* auf der ganzen Linie im Vergleich zum 2. Quartal 1965 bei Garnen von 6,3 auf 9,0, bei Zwirnen von 7,9 auf 9,1 und bei Geweben von 34,2 auf 37,5 Mio Franken gestiegen.

Der *Stickerei-Export* erreichte im 2. Quartal 1966 34 Mio Franken gegenüber 35,1 Mio im Vergleichs quartal 1965. Der Durchschnittswert je Kilo betrug Fr. 82.60 gegenüber Fr. 87.— im 2. Quartal 1965. Stickereien erfreuen sich nach wie vor großer Beliebtheit, doch machen sich die ausländischen Stickereizentren immer stärker bemerkbar.

Industrielle Nachrichten

Marketing

Dr. H. Rudin

Mit der üblichen Verspätung hat die europäische und die schweizerische Wirtschaft von den Vereinigten Staaten die Idee des Marketing übernommen. Als für uns neues Gebiet wird es nun an Hochschulen, Kursen, Vorträgen, Tagungen und in den Betrieben eifrig bearbeitet. Marketing ist vielfach bereits zum Schlagwort, ja zu einer Modeerscheinung geworden. Man muß auch auf diesem Gebiete die Scharlatane von den Fachleuten unterscheiden wissen. In seiner seriösen Anwendung ist das

Marketing aber ein sehr wichtiges Mittel der Unternehmensführung geworden. Auch im Textilsektor beschäftigen sich nun viele Firmen mit seiner Verwirklichung. Das zeigt u. a. die große Veranstaltung an der Hochschule St. Gallen vom 1. September 1966 über Marketing in der Textilindustrie. (Die «Mitteilungen» werden in der Oktober-Nummer ausführlich darüber berichten.) Der Untertitel dieser Tagung lautet gar: «Welche Chancen hat die Textilwirtschaft heute?» Man macht also das Marketing

geradezu zu einer entscheidenden Zukunftsfrage. Beiläufig sei erwähnt, daß schon an einer Unternehmertagung des VATI im Jahre 1963 das einleitende Referat von Herrn Dr. H. Gross den Titel «Zukunftsprobleme des *Textilmarketing*» trug.

Was aber heißt *Marketing* eigentlich? Wohl die meisten wären bei dieser Frage um eine präzise Antwort verlegen. Zweck der folgenden Ausführungen soll sein, einen kurzen Abriss über die Erscheinung des *Marketing* zu geben.

Marketing — ein schillernder Begriff

Das englische Wort «marketing» kommt vom englischen Hauptwort «market». Dieses entspricht dem deutschen Wort «Markt», während «marketing» wörtlich übersetzt «marktend» heißt, oder, mit anderen Worten, eine Tätigkeit im Bereiche des Marktes ausdrückt.

Nun aber zum wissenschaftlichen Begriff des «marketing»: In der umfangreichen Literatur über *Marketing* ist dieses Gebiet je nach Autor auf sehr verschiedene Art und Weise dargestellt, und den *Marketing*-Fachleuten fällt es oft schwer, ihr Fach gegenüber anderen betriebswirtschaftlichen Gebieten klar abzugrenzen. Diese Unklarheiten über den Begriff des *Marketing* sind ein Zeichen dafür, daß es sich vor allem in Europa um ein verhältnismäßig junges Wissensgebiet handelt. *Marketing* als Begriff und Methode stammt eindeutig aus den Vereinigten Staaten, wo es schon seit den dreißiger Jahren in der Wirtschaft und der Wissenschaft immer weiter entwickelt worden ist. Die Uebernahme dieser Entwicklung durch Europa erfolgte mit großem zeitlichen Abstand, was vielleicht darauf zurückzuführen ist, daß die amerikanische Wirtschaft das Stadium der Reife und der Sättigung viel früher erreicht hat als die europäische. Trotzdem der Begriff *Marketing* aber noch nicht absolut eindeutig festgelegt ist, ist es heute möglich, den wichtigsten Inhalt des betrieblichen *Marketing*s in großen Zügen klarzulegen.

Marketing ist nicht Marktforschung

Zuerst muß ein weitverbreitetes Mißverständnis beseitigt werden: *Marketing* ist nicht Marktforschung. Die Marktforschung gehört zwar in das Gebiet des *Marketing*, bildet aber nur einen ganz kleinen Teil davon. *Marktforschung* bedeutet Erforschung der Konsumenten von Gütern und Dienstleistungen. Sie beginnt bei der Untersuchung der Verbraucher eines Produktes, der Ermittlung ihrer Zahl und ihres Wohn- oder Standortes; sie untersucht deren Bedürfnisse und Kaufkraft; sie durchleuchtet Konsumwandelungen und Einkaufsgewohnheiten, und sie analysiert Verhaltensweisen und Motive. Wie wir gleich sehen werden, ist *Marketing* hingegen ein viel größeres Gebiet, in welchem die Marktforschung nur eine Hilfstellung einnimmt.

Die Grundidee des Marketing

Die Grundidee des *Marketing* ist die Erkenntnis, daß der Markt langfristig gesehen für die Unternehmung schicksalshafte Bedeutung hat. Es ist die Einsicht, daß der Ausgangspunkt alles unternehmungsweisen Wirtschaftens die Bezogenheit auf den Markt sein muß. Jede betriebliche Maßnahme innerbetrieblicher Art ist sinnlos, wenn sie nicht schließlich durch den Absatz realisiert wird. Man hat früher, bevor der Begriff des *Marketing* aufkam, schon vom Primat des Absatzes gesprochen. Der Begriff *Marketing* bekommt so den Inhalt einer marktgerichteten und marktgerechten Unternehmungspolitik. *Marketing* heißt alle Teilgebiete des Betriebes, von der Beschaffung der Produktionsfaktoren bis zum Verkauf, auf den Markt auszurichten.

Marketing stellt somit eine neue Konzeption der Führung eines Betriebes dar. Davon werden nicht nur der Verkauf und die Werbung betroffen, sondern das *Marketing* greift ebenso in die betriebswirtschaftlichen, tech-

Kritisch beobachtet — Kritisch kommentiert

Prügelknabe Fremdarbeiter

Die «Nationale Aktion gegen Ueberfremdung von Volk und Heimat» ist eine der Blüten des Fremdenhasses, der in letzter Zeit eruptiv zum Ausbruch kam. Die «Aktion» gibt eine eigene Zeitung heraus und entwickelt eine rege Vortragstätigkeit. In diesen Referaten wird ein düsteres, verzerrtes und erschreckend haßgeladenes Bild des Fremdarbeiterproblems gemalt: Unser Land sei hoffnungslos überfremdet und der Finanzhaushalt unserer Gemeinden gestört; unsere Landschaft werde durch wilde Ueberbauung geschändet; die Gewässer würden wegen der Ueberbauung und Industrialisierung zur Beschäftigung der Ausländer verschmutzt; die Volksgesundheit sei durch Einschleppung von Krankheiten bedroht usw. Die Industrie sei die böse Macht, die all dieses Unheil über unser Land gebracht habe; in der Anwesenheit der Fremdarbeiter liege der Grund allen Uebels.

Wer denkt, daß solche extremen Bewegungen in der für ihre Toleranz und ihre Kunst des Zusammenlebens berühmten Schweiz keine Chancen hätten, der täuscht sich leider. Hunderte von Schweizern drängen sich jeweils zu diesen Veranstaltungen. Merkwürdigerweise sind es nicht etwa noch unausgereifte Jugendliche, sondern in der Mehrzahl bestandene 50—70jährige Männer, etwa vom Typ des Stammtischpolitikers. Sie melden sich auch zum Wort. In einer kürzlichen Veranstaltung in Zürich wurde vom Feind Nummer Eins gesprochen, den man besiegen müsse. Es wurden Stimmen laut, die sogar die physische und psychische Vernichtung (!) dieser Gegner forderten. Ein Zwischenruf «Maschinenpistolen» ertönte. Im Nationalrat saßen Verräter, wurde erklärt. Je fanatischer Haß gepredigt wurde, desto lauter ertönte der Beifall.

Man sollte sich hüten, die Kraft dieser und ähnlicher Bewegungen zu unterschätzen. Sie sind ein Sammelbeken für alle jene, die sonst in ihrem Fanatismus nicht zur Geltung kommen. Politischer Extremismus vergangener Jahrzehnte taucht wieder auf. Die Verbitterten, Ressentimentgeladenen, vermeintlich Zukurzgekommenen vereinigen sich hier: Sie sind gegen Regierung und Parlament, gegen die Industrie, gegen die Parteien, die Journalisten, die Jungen und vor allem gegen die Fremden.

Die «Aktion» ist in einem überparteilichen Arbeitsausschuß für die von der Demokratischen Partei des Kantons Zürich lancierte Volksinitiative gegen die Ueberfremdung vertreten. Diese Initiative, welche in der näheren Zukunft dem Volk vorgelegt werden muß, schlägt nicht nur eine Roßkur beim Fremdarbeiterproblem vor, die unsern hart erarbeiteten Wohlstand in höchste Gefahr bringen würde; sie wird vielmehr auch noch zum Kristallisationspunkt für Gruppen und «Aktionen», die den grundlegenden Werten der Schweizerischen Eidgenossenschaft Hohn sprechen: der Toleranz, der Achtung andersgearteter Minderheiten, des Maßhaltens, des Ausgleichs und der Weltoffenheit. Hüten wir uns davor, daß das Fremdarbeiterproblem — ein solches gibt es — zum Tummelplatz und Exerzierfeld von Extremisten, Querulanten, ja Psychopathen und zum Prügelknaben für alle Unzufriedenen wird. Noch arbeiten diese Kreise hauptsächlich im Verborgenen, aber mehr als anderswo gilt es, hier den Anfängen zu wehren. Spectator

nischen und administrativen Bereiche der Geschäftsführung ein. Aus diesem Grund ist das *Marketing* nicht nur den Verkaufs- und Reklamechefs und den Marktforschern vorbehalten, sondern es werden davon alle Führungs- und Fachkräfte einer Firma betroffen.

Bereiche und Aufgaben des Marketing

Konkret umfaßt das Marketing folgende Gebiete und Aufgaben:

1. *Die Beschaffung von Unterlagen* (Marktforschung im engeren Sinne; Marktkapazitäten; Marktpotentiale; Unternehmungsdaten, wie z. B. Kapazitätsgröße der eigenen Firma, Kostenverläufe usw.). Das ganze nennt der Amerikaner *Marketingresearch*, d. h. *Marketingforschung* (nicht Marktforschung).
2. *Gestaltung der Produkte und Dienstleistungen*. Die Grundlage der Produktgestaltung muß von den Marketingleuten erarbeitet werden. Dazu gehört auch die Gestaltung ganzer Produktionsprogramme bzw. Sortimente, die Schaffung neuer Produkte usf.
3. *Gestaltung der Preise*. Hier sind folgende Fragen zu behandeln: Preisniveau, Preisdifferenzierung, Preispsychologie, Margen und Konditionen.
4. *Marktbearbeitung*. Diese umfaßt die Werbung und den Verkauf. Hier wären u. a. die Festlegung von Werbebudgets und -methoden, die Wahl der Verkaufsstellen, die Öffnung neuer Absatzwege usf. zu nennen.
5. *Vertrieb*. Darunter versteht man die Auslieferung der Ware, die Spedition, die Verpackung usw.

Alle diese Bereiche und Aufgaben arbeiten, wie noch zu zeigen ist, nach einer einheitlichen, marktgerichteten Gesamtkonzeption bzw. Marktpolitik.

Das Marketing in der Geschäftsleitung

(Marketingmanagement, Marketingpolitik, Marketingplanung)

Die Arbeit auf all den genannten Gebieten muß von der Stufe der Geschäftsleitung aus *geführt und gelenkt* werden. Das Marketing ist auch — und vor allem! — eine Aufgabe der Unternehmensleitung. Diese muß für das Marketing die Ziele setzen, die grundsätzlichen Entscheide fällen, eine Marketingkonzeption bzw. -politik ausarbeiten, die nötigen Dispositionen treffen und die Zielerreichung überwachen. Diese gesamte Marketingaufgabe der Geschäftsleitung nennt man auch das *Marketingmanagement*.

Auf der Stufe der Geschäftsleitung sind somit vorerst die *konkreten Ziele* für das ganze Marketing festzulegen: u. a. Art der Produkte (z. B. Gardinen- oder Skiblusenstoffe); Märkte, auf denen diese Produkte abgesetzt werden (z. B. im Inland oder Export); Umfang des zu erstrebenden Absatzes (Umsatzziele) usf. Das hat Folgen für andere unternehmungspolitische Entscheide wie für Investitionen, Personalpolitik usf. Sodann sind die Entscheide über diejenigen *grundsätzlichen Maßnahmen* zu treffen, mit denen diese Ziele verwirklicht werden sollen. Es sind *Normen* für das Marketing in der ganzen Unternehmung aufzustellen, d. h. Richtlinien, an welche sich alle Stellen (z. B. Produktion, Werbung, Verkauf usf.) zu halten haben. Die Gesamtheit dieser Normen ist die *Marketingpolitik*. Diese legt das grundsätzliche Verhalten gegenüber den Absatzpartnern, den Absatzmittlern, den Konkurrenten usf. fest. Sie besteht sodann aus der Produktgestaltungspolitik, der Preispolitik, der Werbe- und Verkaufspolitik. Alle diese *langfristigen* Zielsetzungen und Richtlinien können auch unter dem Begriff der *Marketingplanung* zusammengefaßt werden.

An diese allgemeine Phase schließen sich die kürzerfristigeren *Dispositionen* zur Erreichung der Ziele an; es sind die Ausführungsbefehle zu erteilen, Aktionsprogramme auszuarbeiten und Budgets aufzustellen. Schließlich folgt die *Ueberwachung* der Ergebnisse, wo festgestellt wird, inwieweit die Marketinganstrengungen ihr Ziel erreicht haben.

Ist Marketing in der Schweiz möglich?

Unter diesem Titel veröffentlichte kürzlich der oberste Chef eines Betriebes der Nahrungsmittelindustrie einen

Aufsatz, worin er das Marketing in der Schweiz an einem *praktischen Beispiel* darlegte. Im folgenden seien einige Ausführungen in freier Folge wiedergegeben. Dabei handelt es sich um die Lancierung eines neuen Produktes (Schokolade!) nach den Grundsätzen des Marketings.

Am Anfang des Werdens jeder Neuheit steht immer die Idee, der bahnbrechende Gedankenblitz, so führte der Verfasser dieses Artikels aus. Die richtige Auslegung von *Marketingforschungsergebnissen* führt zwangsläufig zur *Planungsabteilung*, welche prüft und weiter entwickelt. Im konkreten Fall ist der leitende Mann der Planung gleichzeitig auch der Chef des Sektors Marketingforschung. Er bearbeitet den Werdegang des neuen Produktes bis zur vorschlagsreife. Er bereitet für die Geschäftsleitung zur endgültigen Beschlußfassung alle absatzgerichteten Unterlagen vor, klärt die *technischen Möglichkeiten* des eigenen Betriebes ab und sammelt alle Argumente, welche für und wider die Einführung des neuen Produktes sprechen.

Die Marketingleitung entscheidet sodann über die Wahl des *Absatzweges*. Die Art der Grossisten und Verkaufsstellen richtet sich nach den für das neue Produkt in Frage kommenden Verbrauchern. Beim *Verkauf* haben der Marketingmann und seine Helfer zunächst in der eigenen Firma zu beginnen und die Neuheit den Leuten vom Außendienst zu «verkaufen». Die vorgesehenen Wiederverkaufsstellen müssen dafür gewonnen werden, die Einkäufer sind zu überzeugen, das Verkaufspersonal der Kunden ist zu informieren und sollte zur Mitarbeit angeregt werden. Der *Werbung* fällt die Aufgabe zu, den Konsumenten vom neuen Produkt zu überzeugen. Im Marketing wird die Werbung zu einem integrierten Bestandteil der gesamten Absatzpolitik: Ständen früher die Werbemaßnahmen oft isoliert von Produktion, Vertrieb und Verkauf, sind sie heute in einem engen Zusammenhang mit der Produktgestaltung und Verkaufsabwicklung. Bei einer konsequent angewendeten Marketingpolitik darf ferner das neue Produkt im vornherein nur zum *konsumtengerechten Preis* auf dem Markte erscheinen.

Alles in allem ergibt das Marketing im Unternehmen ein inniges Ineinanderfließen aller Marketingfunktionen. Ware, Preis, möglicher Verbrauch, richtige Verkaufsstellen und angepaßte Werbung müssen von Anfang an wie ein gutes Orchester aufeinander abgestimmt sein.

Grenzen des Marketing

Auch von den eifrigsten Verfechtern der Marketingidee wird zugeben, daß der Absatz und der Markt nicht eine *absolute* Vormachtstellung im Rahmen der gesamten Unternehmung einnehmen können. Die Ausrichtung auf den Markt hat immer allen anderen Unternehmungsbelangen Rechnung zu tragen. Das Marketing findet seine Grenzen in der Finanzlage des Betriebes, in seinen personellen Mitteln, seiner Produktionskapazität und den Beschaffungsmöglichkeiten. Zudem gibt es in der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung und in derjenigen der Branchen und in einzelnen Betrieben Phasen, in denen z. B. das Finanzielle oder die Personalfragen oder die Rohstoffbeschaffung an die zentrale Stelle rücken. Das Marketing erhält andererseits immer dann seine größte Bedeutung, wenn in einer wachsenden Wirtschaft neue Strukturen im Verbrauch, in der Produktion und im Vertrieb auftreten, wenn die Produktion von Nachfrage, die Umwandlung von Kaufkraft in Kaufwilligkeit, das Hauptthema der Betriebe ist. Dies gilt besonders für die Textil- und Bekleidungsindustrie. Dr. Herbert Gross sagte dazu im erwähnten Vortrag über die Zukunftsprobleme des Textilmarketing:

«Auch die Textilindustrie wird sich primär mit der Produktion der Nachfrage beschäftigen müssen. Das gleiche gilt von der Textilmaschinenindustrie. Je mehr vielseitig einsetzbar die Textiltechnik wird, desto mehr wird ihre Beschäftigung davon abhängen, daß man am Textil-

markt neue Problemlösungen bietet — in Stil und Mode, in der Differenzierung der Garderobe, in erhöhter Pflege- und Tragbequemlichkeit —, die sich vom ‚wash and wear‘-bis zum Stretch-Gewebe erstrecken und völlig neue Konsumgewohnheiten eröffnen.»

Das Marketing ist — abschließend gesagt — weder eine revolutionär neue Technik (die Wichtigkeit des Absatzes stand schon immer fest), noch soll es eine absolute Vor-

machtstellung im Betrieb einnehmen (wir haben seine Grenzen aufgezeigt). Es gehört aber in einer hochentwickelten Marktwirtschaft zu den unerläßlichen Führungsinstrumenten der Unternehmung, die sich erfolgreich im Konkurrenzkampf behaupten will. Um es noch in der Sprache der Mathematiker auszudrücken: Es ist eine notwendige, aber nicht ausreichende Bedingung, daß die Gleichung des Erfolges aufgeht.

Divergierende Aspekte der britischen Textilwirtschaft

B. Locher

Ein gegenwärtig in britischen Textilindustriekreisen viel diskutierter Plan betrifft die Schaffung einer neuen Körperschaft der textilen Belange, die den alten «Cotton Board» (Baumwollbehörde) ersetzen soll. Allem Anschein nach dürfte die Bildung der neuen Zentralfachstelle in den nächsten Monaten eine vollendete Tatsache sein. Der Name des neuen Amtes wird als «Textile Council» (Textilrat) angegeben. Gemäß dem Präsidenten der «Cotton and Rayon Merchants' Association» (Vereinigung der Baumwoll- und Rayonhändler) soll der «Textile Council» mit großen Vollmachten ausgestattet werden und u. a. auch die Interessen der Chemiefaserproduzenten, der Verarbeiter von endlosem Garn und der Kettenstrickbranche vertreten. Wie im jetzigen «Cotton Board» werden im Verwaltungsrat des «Textile Council» auch Vertreter der in Frage kommenden Gewerkschaften sitzen. Auch die erwähnte Vereinigung soll in den kommenden Monaten einen neuen Namen erhalten, der mehr im Einklang mit der Vielfalt neuer Fasern stehen soll, die nunmehr in das Interessengebiet dieser Vereinigung fallen. Vorschlagsweise wurde als mögliche Neubezeichnung «Textile Converters' Association» (Vereinigung der Textilverarbeiter) genannt. Bei der heutigen Durchdringung der traditionellen Fasersektoren durch die neuartigen Chemiefaserarten ist, wie hervorgehoben wird, eine klare, auf einen einzigen Fasersektor abgestellte Bezeichnung kaum mehr zu verantworten. So hob Mr. Stuart Douglas, der Direktor der «British Man-Made Fibres Federation» (Verband der britischen Chemiefaserproduzenten) kürzlich hervor, daß 40 % aller Gewebe, die durch die britische Wollindustrie erzeugt werden, Chemiefasern enthalten; bei den Wolldecken sei der Anteil an Chemiefasern mindestens 50 %, während 13 % der erzeugten Bettdecken völlig aus Chemiefasern bestünden. Dem genannten Gewährsmann zufolge absorbierten die britische Kettenstrickbranche und die Wirkwarenbranche im ersten Quartal des laufenden Jahres zusammen 34,7 % des erzeugten endlosen Chemiefasergarns, während der Anteil der Webereibranche in den gleichen Monaten 27,3 % betrug.

Stillstehende und erweiterte Produktionskapazität

Trotz der Produktionszunahme bei Chemiefasern im Jahre 1965 war keineswegs die gesamte Produktionskapazität

dieser Branche in Anspruch genommen, obwohl neue Installationen (teilweise durch Erweiterungen) in Betrieb genommen wurden. Außerdem standen 1965 neue Werke im Bau, die im laufenden Jahre betriebsbereit werden, so daß man für Ende 1966 mit einer Produktionskapazität von 1265 Mio Gewichtspfund (à 453 Gramm) rechnet. Weitere Neu- und Zusatzinstallationen, deren Fertigstellung erst für 1968 anberaumt ist, werden die Kapazität bis Ende 1968 um 110 Mio lb auf 1375 Mio lb erhöhen. Diese Steigerung deutet klar darauf hin, daß man in Industriekreisen von der Notwendigkeit einer kommenden größeren Produktionsleistung überzeugt ist. Nur nebenbei sei erwähnt, daß in den Vereinigten Staaten die Produktionskapazität hinsichtlich Chemiefasern für Ende 1968 mit 4500 Mio lb pro Jahr vorgesehen ist — die Spitzenposition in der Welt —, während jene Japans mit 2600 Mio lb pro Jahr veranschlagt wird.

Tendenz optimistisch in Wolltextilien

Trotz diesem offenbar unaufhaltsamen Vordringen der Chemiefaser ist man gegenwärtig in der britischen Wolltextilbranche zuversichtlich eingestellt. Den letzten offiziellen Statistiken zufolge hat die in der zweiten Jahreshälfte 1965 beträchtlich gestiegene Ausfuhrkurve, was Wolltextilien anbelangt, auch im laufenden Jahre eine willkommene Fortsetzung erfahren. Allein in den ersten zwei Monaten 1966 bezifferten sich die Erlöse der Wolltextilexporte auf 25 Mio £, das sind 4 % mehr als in denselben Monaten 1965. Die Zunahme der Nachfrage nach Kammzug in den Ländern des Gemeinsamen Marktes sowie der EFTA, sodann in den Ländern des Ostblocks und schließlich in Ostasien macht bei weitem die Schmälerung wett, welche die Nachfrage seitens der Vereinigten Staaten und Israels erfahren hat. Die Lieferungen von Wollstoffen nach dem Gemeinsamen Markt nahmen in den beiden ersten Monaten 1966 gegenüber der gleichen Zeitspanne 1965 wertmäßig um 5 % zu. Andererseits ging der Absatz von Wollgarn in Westdeutschland, das früher der beste Abnehmer in dieser Sparte gewesen war, erheblich zurück.

Rohstoffe

Chemiefaserindustrie vor neuen Aufgaben

Rekordbesuch bei der V. Internationalen Chemiefasertagung in Dornbirn

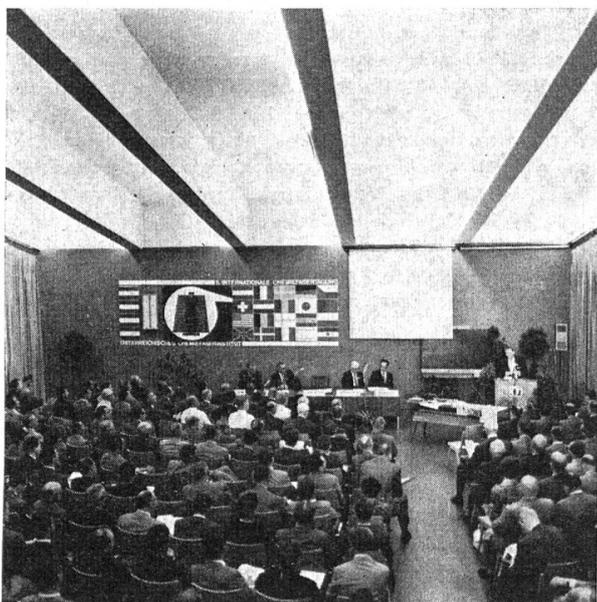
Vom 14. bis 16. Juni 1966 fand in Dornbirn die V. Internationale Chemiefasertagung statt. Mit einem Besuch von nahezu 500 Teilnehmern aus 21 Staaten ist diesmal ein noch nie erreichter Höchststand zu verzeichnen gewesen, der für das weltweite Interesse kennzeichnend ist, das man dieser Tagung entgegenbringt. Als das Oesterreichische Chemiefaser-Institut vor fünf Jahren zum erstmalig

alle interessierten Kreise des In- und Auslandes nach Dornbirn als dem Zentrum des Textillandes Vorarlberg zu einem Gedankenaustausch über die neuesten Entwicklungen auf dem Gebiet der Chemiefasern einlud, hatte niemand erwartet, daß diese Tagung ein so lebhaftes Echo finden würde. Vertreter von Wissenschaft und Forschung und Männer der Praxis, der Textilindustrie in allen ihren

Verarbeitungsstufen und auch der Wirtschaft vereinigen sich seither in einem von Jahr zu Jahr größer werdenden Kreis, um in offener Aussprache die Probleme zu erörtern, die der starke Aufschwung der Chemiefasern mit sich bringt. Das Thema der diesjährigen Tagung «Neueste Entwicklungen auf dem Gebiete der Chemiefasern und der Technologie der Textilmaschinen» bot auch heuer Anlaß zu lebhaften und freimütigen Diskussionen der in den einzelnen Referaten umrissenen Themen. Das Ergebnis der Tagung ließ deutlich erkennen, wie wichtig heute die Grundlagenforschung geworden ist, wenn es darum geht, Erzeugnisse zu schaffen, die den Wünschen und Interessen der Verbraucher gerecht werden sollen.

Aktuelle Probleme der Chemiefasern im Spiegel der Referate

Als erster Vortragender berichtete der Forschungsdirektor der Chemiefaserabteilung von E. I. Du Pont, Dr. E. A. Tippetts, USA, über die in den USA heute durchge-



Vortragssaal der Bundestextilschule Dornbirn

führten Methoden eines Faser-«Engineering» zum Erreichen bestimmter Eigenschaften der Textilprodukte. Die jeweiligen Einsatzgebiete der an sich bekannten Chemiefasertypen stellen zusätzliche Ansprüche und eröffnen aber auch neue Verbesserungsmöglichkeiten, wenn man die Bedürfnisse der Käufer sorgfältig analysiert und hierfür besonders geeignete Fasertypen entwickelt.

Prof. Dr. Paul Schlack, Stuttgart, der Erfinder von Nylon 6, behandelte in seinem Vortrag den neuesten Stand der Polyamidchemie und stellte heraus, daß diese Rohstoffgruppe heute noch aus technologischen und wirtschaftlichen Gründen von größter Bedeutung ist. Während diese Ausführungen insbesondere für die Chemiker von Interesse waren, konnte das folgende Referat von Dr. rer. nat. H. J. Studt, Wuppertal, über das Texturieren von Chemiefasern den Vertretern der Textilindustrie eine Uebersicht des gegenwärtigen Standes dieser schnell an Bedeutung gewinnenden Technik vermitteln. In der Diskussion wurden die verschiedenen Verfahren eingehend erörtert und insbesondere die Frage aufgeworfen, ob es eines Tages möglich sein werde, einen solchen Charakter der Chemiefäden direkt beim Spinnprozeß zu erzielen.

Dr. E. Heim, Freiburg, berichtete eingehend über die Lage auf dem Gebiet der Azetat- und Triazetatfasern vom Rohstoffeinsatz über die Technik der Herstellung bis zur Veredlung und den gegenwärtigen Einsatzgebieten entsprechender Stoffe. Nicht uninteressant war hiezu die

Feststellung, daß neben dem textilen Einsatz etwa ein Viertel der Weltproduktion, d. h. 100 000 kg Azetatfasern, jährlich als Filter für Zigaretten verbraucht werden. Die Copolyätheresterfasern stellen eine leichter färbare Abwandlung der bekannten Polyesterart dar, und Dr. W. Griebel, Domat/Ems, stellte deren Chemie und Eigenschaften dar. Erstmals wurde dabei nachgewiesen, daß sich das Makromolekül dieses Typs aus mehreren Komponenten zusammensetzt.

Die Vorträge des zweiten Tages befaßten sich hauptsächlich mit dem Stand der Entwicklung in der Textilindustrie selbst. Am Beispiel der Automation in der Stapelfaserspinnerei zeigte Dr. H. Keller, Winterthur, wie schnell der Mangel an Arbeitskräften und die Notwendigkeit zu wirtschaftlicher Produktion den Maschinenpark der klassischen Spinnerei verändert hat. Es war sehr wertvoll, daß der Vortragende nicht nur die technischen Lösungen darstellte, sondern eingehend auf die damit verbundenen wirtschaftlichen Probleme zu sprechen kam. Text.-Ing. H. Koz, Leverkusen, gab einen umfassenden Ueberblick der engeren Beziehungen zwischen dem Wachsen der Chemiefasererzeugung und der fast revolutionär zunehmenden Entwicklung der Wirkerei und Strickerei.

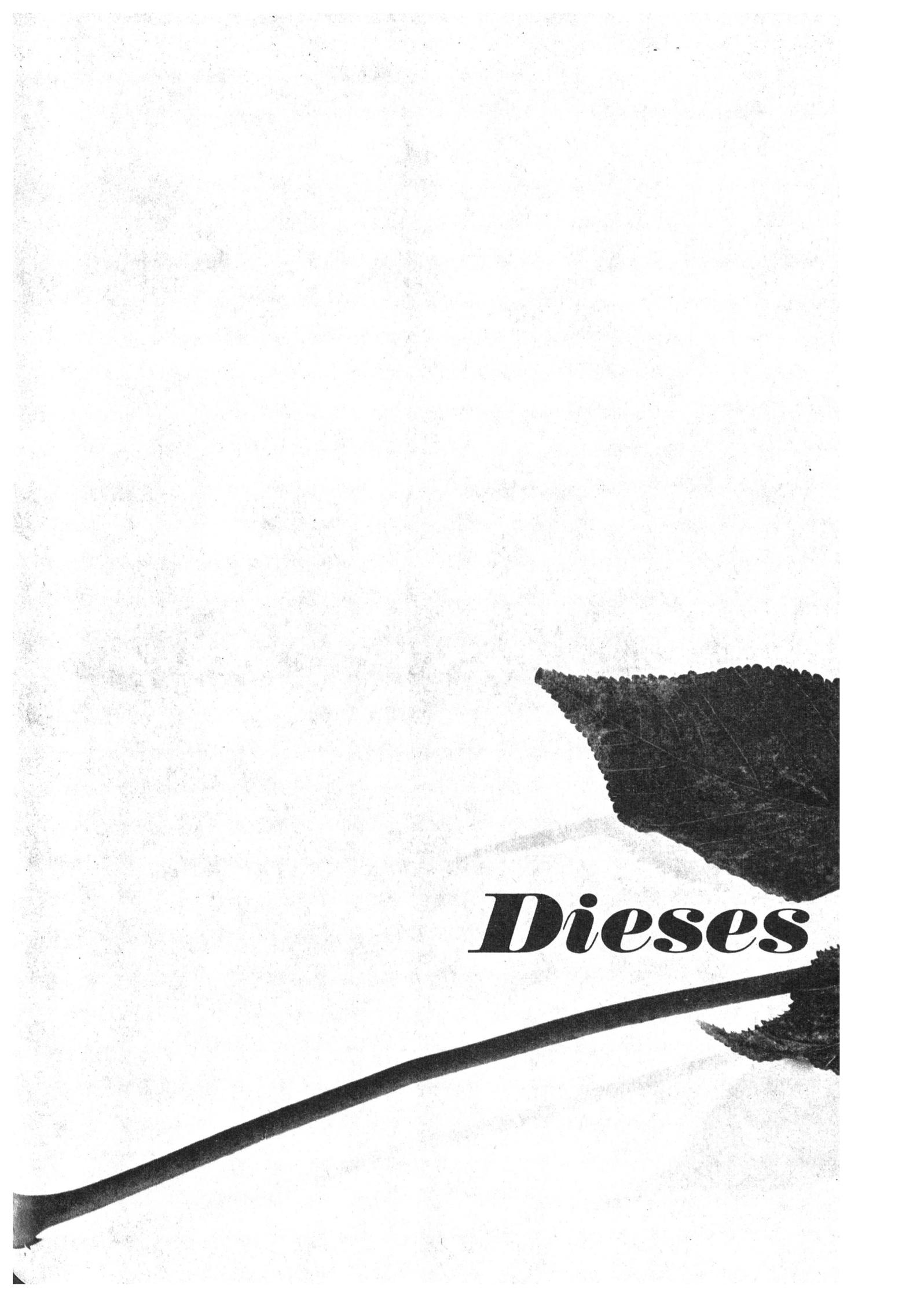
Prof. Dr. Ing. E. Schenkel, Reutlingen, entwickelte in einem großangelegten Vortrag von Grund auf die verschiedenen Technologien zur Herstellung textiler Flächengebilde, wobei insbesondere auch die ganz modernen Herstellungsverfahren des Nähwirkens und der Fließstoffherstellung kritisch betrachtet wurden. Die in letzter Zeit besonders diskutierte neue Ausrüstungsmöglichkeit von Textilien, welche insbesondere deren Pflegeleichtigkeit erhöht, wurde von Text.-Ing. W. Kausch, Frankfurt, in seinem Vortrag «Permanent Press — Begriffsbestimmung und technische Möglichkeiten» eingehend erörtert.

Den Schlußvortrag der Tagung hielt das Präsidialmitglied des Gesamtverbandes der Deutschen Textilindustrie, Dr. H. W. Staratzke, zum Thema «Aktuelle wirtschafts- und handelspolitische Probleme der Textilindustrie». Er führte insbesondere aus, daß die Handelspolitik der Industrieländer leider immer noch die Gemeinsamkeit vermissen läßt, welche notwendig ist, wenn die Textilindustrie gegenüber der weltweiten Konkurrenz aus den Niedrigpreisländern bestehen will. Er vertrat die Auffassung, daß eine Verlagerung der europäischen Textilindustrie in diese Gebiete keineswegs eine Lösung darstellen könnte und forderte daher eine Angleichung der Steuerpolitik, um durch moderne Produktionsmethoden in großen Wirtschaftsräumen den notwendigen Absatz zu erschließen.

Lebhaftes Interesse für die nächste Dornbirner Tagung 1967

In seinem Schlußwort gab Präsident Generaldirektor Seidl der Hoffnung Ausdruck, daß bald eine engere wirtschaftliche Zusammenarbeit in Europa jenen größeren Markt schaffen möge, welcher als Voraussetzung für eine rationelle und damit wettbewerbsfähige Produktion der äußerst kapitalintensiven Chemiefaserindustrie und der gesamten verarbeitenden Textilindustrie unerlässlich ist. Er dankte den zahlreich erschienenen Gästen aus dem In- und Ausland und verwies darauf, daß die alljährlichen Tagungen des Oesterreichischen Chemiefaser-Instituts aus der internationalen Diskussion nicht mehr wegzudenken sind. Er sprach sich auch für die Beibehaltung einer begrenzten Teilnehmerzahl aus, um den Seminarcharakter der Tagung zu bewahren und wie bisher einen regen Gedankenaustausch und die freie Diskussionsmöglichkeit zu gewährleisten. Auch im nächsten Jahr wird die Tagung wieder in Dornbirn abgehalten werden. Der genaue Zeitpunkt und das Thema der Konferenz werden der internationalen Öffentlichkeit noch im Herbst dieses Jahres bekanntgegeben werden.

Dr. R. Katschinka



Dieses



erste Herbstblatt.....

das Ihnen heute ins Haus flattert, soll Ihnen die Botschaft empfangen wird? Auch unsere neuen Plakate werden an über 3000 Anschlagstellen zu sehen sein. Die Scheinwerfer der Werbung sind von allen Seiten auf WINTER-TREVIRA gerichtet. Jetzt gilt es, ein wirkungsvolles TREVIRA-Schaufenster zu gestalten, um voll im Rampenlicht der modischen Aufmerksamkeit zu stehen! Wie immer stehen Ihnen von unserer Seite

ausreichliches Schaufenstermaterial und interessant gestaltete Prospekte für Damen- und Herrenoberkleidung und auch für Damenwäsche gratis zur Verfügung.

Mit TREVIRA in den Winter!

TREVIRA®

Auskunft durch
den TREVIRA-Dienst
T 25 / CH
Plüss-Stauffer AG
4665 Oftringen

*vestun®
trägt
man natürlich
anders...*



*...aber: vestun® wird von Saison zu Saison mehr getragen.
Weil auch das Publikum die besonderen
Eigenschaften von vestun® entdeckt hat. Führende
Schweizer Webereien mit Namen von
internationaler Bedeutung wetteifern stets darin, immer mehr
und stets attraktivere Dessins zu weben.*

Bezugsquellennachweis: Hüls Chemie AG, 8022 Zürich



AUTOCONER

TAG für TAG

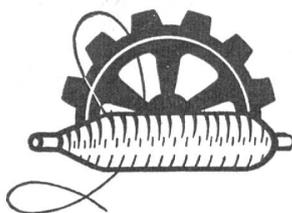
verlassen neue AUTOCONER die Maschinenfabrik und vermehren die Zehntausende von Spindeln in den Textilbetrieben aller Zweige.

Mit seiner hohen Produktivität hat dieser Kreuzspulautomat neue Begriffe für Leistung und Güte des Kreuzspulens geprägt.

W. SCHLAFHORST & CO.
MÖNCHENGLADBACH

Schlafhorst





Neu-Einrichtungen, modernisieren und rationalisieren mit

Max Meierhofer, 8052 Zürich

Höhenring 14 Tel. 051/46 86 55

Maschinen und Zubehör für die gesamte Textilindustrie



**INTERNATIONALER
WÄSCHE- UND MIEDERSALON
KÖLN**

15. bis 18. September 1966

Auf dem Stand der internationalen Fachpresse in
Halle 13 liegen auch die «Mitteilungen über
Textilindustrie» auf

VARIKON

der Gleichstromantrieb der
Maschinenfabrik Oerlikon

Direktspeisung mittels Thyristoren
Einsatzfähig auch bei höchsten
Ansprüchen

Leistungen abgestuft im Bereich von
1 – 400 kW

Verlangen Sie Prospekte und ausführliche
technische Angaben



Maschinenfabrik Oerlikon
8050 Zürich, Tel. 051 / 48 18 10



Die unübertroffene Lebensdauer der **SKF** Lager

trägt zum guten Ruf Ihrer Produkte bei. Die Freiheit des Stahles von Unreinigkeiten, ganz besonders von nichtmetallischen Einschlüssen, ist von ausschlaggebender Wichtigkeit für die Lebensdauer von Wälzlagern. Vergleichende Laboratoriums-Untersuchungen zeigen, dass **SKF**-Stahl in besonders hohem Masse frei von Unreinigkeiten ist. **SKF**-Lager aus **SKF**-Stahl, in eigenen Gruben gewonnen und eigenen Stahlwerken erschmolzen, bieten Ihnen Gewähr für höchste Qualität.



Einbau- Deckenleuchten

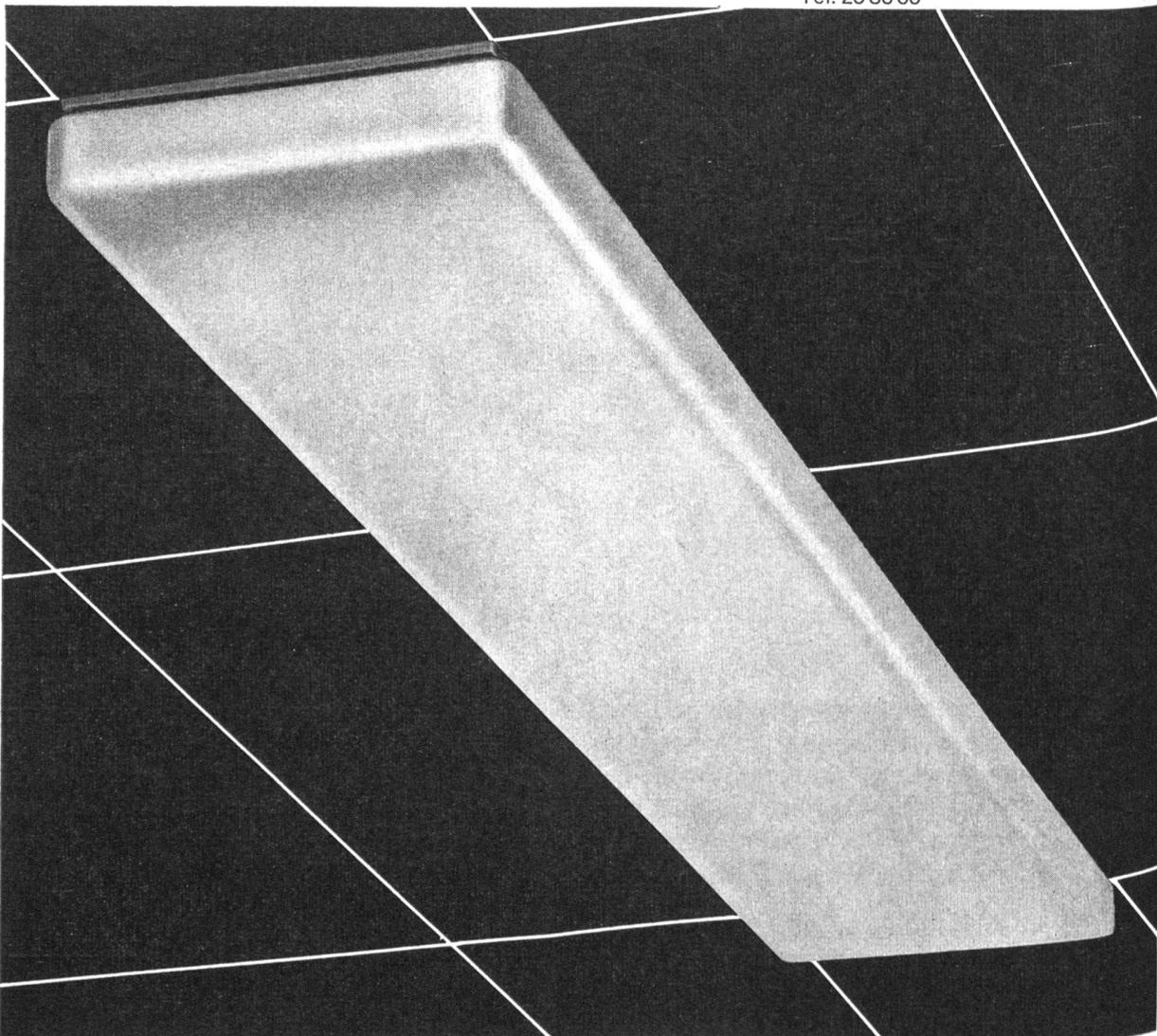
Siemens-Einbau-Deckenleuchten sind für alle gebräuchlichen Zwischendecken geeignet. Ihre Abmessungen entsprechen den üblichen Grössen der Deckenplatten.

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

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

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

71



Chlorerzeugung

Entwicklung und Bedeutung in der chemischen Industrie

Dr. Alfred Schmidt

Zu Beginn der Entwicklung der chemischen Industrie gegen Ende des vergangenen Jahrhunderts war die Schwefelsäure der wichtigste Grundstoff für die Herstellung der damals im wesentlichen anorganischen Erzeugnisse dieses Industriezweiges und damit lange Zeit Maßstab für die Entwicklung der chemischen Industrie eines Landes. Die Schwefelsäure war Ausgangsstoff bzw. Hilfsstoff bei der Gewinnung von Soda, Sulfat, Salzsäure, Düngemitteln, Sprengstoffen, Phosphorsäure, beim Aufschluß vieler Erze und Mineralien und bei der Metallverarbeitung. Mit dem Wachsen des organischen Sektors der chemischen Industrie zu Beginn dieses Jahrhunderts kamen auch hier einige neue Einsatzgebiete hinzu, wie z. B. die Herstellung von Kunstfasern auf Zellulosebasis, von Waschrohstoffen und einer großen Anzahl organischer Produkte.

Diese Stellung der Schwefelsäure als Gradmesser der chemischen industriellen Entwicklung hat heute das Chlor eingenommen, wenn auch die Chlorproduktion, der absoluten Höhe nach, die Schwefelsäureproduktion noch nicht erreicht hat. Die Voraussetzungen, zu einem wichtigen Schlüsselprodukt chemischer Industrieerzeugnisse aufzusteigen, waren beim Chlor in fast idealer Weise erfüllt. Das Chlor gehört zu den reaktionsfähigsten chemischen Elementen. Es ist in der Natur in Form seiner Salze, insbesondere der Alkalisalze, als Steinsalz, Salzsole, Meerwasser weit verbreitet. Diese Rohstoffe stehen in relativ leicht gewinnbarer und reiner Form weit über den ganzen Erdball verstreut zur Verfügung.

Beides waren die Voraussetzungen für ein steiles Ansteigen der Chlorproduktion in den vergangenen 30 Jahren, wie es kaum ein anderes chemisches Produkt zu verzeichnen hat. Während in den vergangenen 30 Jahren die Schwefelsäureerzeugung der Welt sich auf etwa das 5fache erhöht hat, nahm die Chlorproduktion im gleichen Zeitraum auf etwa das 20fache zu. Umgekehrt lag die Chlorerzeugung 1930 nur bei etwa 5 % der Schwefelsäureerzeugung, während sie heute bereits 20 % erreicht hat.

Die technischen Produktionsverfahren der Chlorerzeugung bringen es mit sich, daß die Entwicklung der Herstellung von Chlor und der Herstellung der Alkalien (Soda, Aetznatron, Aetzkali) in enger Wechselbeziehung zueinander steht, da beide Produkte aus dem gleichen Rohstoff hergestellt werden. Ausgangsprodukt für die erste technische Herstellung war die Salzsäure, die bei der Sulfatherstellung aus Steinsalz für das Le-Blanc-Soda-Verfahren als Nebenprodukt anfiel. Diese Salzsäure wurde anfangs nach dem Weldon-Verfahren, das später vom Deacon-Verfahren verdrängt wurde, zum Chlor oxydiert. Mit der Ablösung des Le-Blanc-Soda-Verfahrens durch das wirtschaftlicher arbeitende Solvay-Verfahren entfiel diese Rohstoffgrundlage.

Ende der achtziger Jahre des vergangenen Jahrhunderts gelang es dann, dank der Initiative der Chemischen Fabrik Griesheim, ein technisches Verfahren zur elektrolytischen Zerlegung der Alkalichloride in Chlor und Natronlauge bzw. Kalilauge zu entwickeln. Noch heute wird nach elektrolytischen Verfahren fast die gesamte Weltproduktion an Chlor hergestellt. Das Jahr 1890, in welchem in Griesheim die erste technische Chloralkali-Elektrolyse in Betrieb genommen wurde, ist damit die Geburtsstunde der großtechnischen Chlorerzeugung geworden.

In allen diesen Jahren waren die Alkalien (Soda, Aetznatron, Aetzkali) das Hauptprodukt, das Chlor ein mehr oder weniger lästiges Nebenprodukt, für das die chemische Industrie erst Verwendungsmöglichkeiten suchen mußte. Anfänglich diente das Chlor zur Herstellung von Hypochloriten. Chlor und Hypochlorite wurden als Desinfektionsmittel und als Bleichmittel in der Textil- und Zell-

stoffindustrie eingesetzt, wie überhaupt im Anfang der technischen Chlorverwendung hauptsächlich nur die oxydierende Wirkung des Chlors genutzt wurde.

Der Zwang, das bei der Herstellung von Alkalien anfallende Chlor technisch zu verwenden, ließ die Industrie nach neuen Einsatzmöglichkeiten suchen. Hier war es die Ende des vergangenen Jahrhunderts einsetzende Entwicklung der organischen Chemieproduktion, die diese Möglichkeit bot. Trotzdem blieb das Chlor in seiner Verwendung immer hinter der Alkaliproduktion zurück, so daß bis in die dreißiger Jahre, zeitweise auch in der Zeit nach dem zweiten Weltkrieg, anfallende Ueberschußmengen an Chlor vernichtet werden mußten. Erst die sprunghafte Entwicklung der organischen Chemie, insbesondere der Chemie der Kunststoffe, brachte in den letzten 30 Jahren die Voraussetzung, daß das Chlor zu einem Schlüsselprodukt von überragender Bedeutung aufrücken konnte.

Heute hat sich das Bild gewandelt. Aus dem lästigen Nebenprodukt ist ein begehrtes Mangelprodukt geworden, dessen steigender Bedarf nur mit Mühe von dem Produktionszuwachs gedeckt werden kann.

Die wachsende Bedeutung des Chlors für die Hülsler Chemieproduktion spiegelt sich auch in den Produktionszahlen der Chlorerzeugung der Bundesrepublik wider.

Von dem Chlorbedarf der Bundesrepublik, der im vergangenen Jahr 1 100 000 t erreichte, wurden über 75 % im organischen Sektor der chemischen Industrie verbraucht. Wie nachstehende Zusammenstellung der Aufgliederung des Chlorverbrauchs für das Jahr 1964 zeigt, stehen die Chlorkohlenwasserstoffe, gefolgt von den Kunststoff-Vorprodukten (Vinylchlorid, Phenol), weit an der Spitze:

Verbrauch an Chlor in der BRD für das Jahr 1964

Chlorkohlenwasserstoffe	36 %
Kunststoff-Vorprodukte	20 %
Organische Zwischenprodukte und Farbstoffe	16 %
Waschrohstoffe	2 %
Zellstoff und Papier	2 %
Salzsäure	8 %
Metallchloride	7 %
Chlorkalk und Bleichlauge	3 %
Diverses	6 %

Auch für die Produkte der Chemischen Werke Hüls AG ist das Chlor zu einem der wichtigsten Grundstoffe geworden. Heute steht Hüls unter den Chlorerzeugern der Bundesrepublik an 4. Stelle.

Hauptchlorverbraucher sind die Kunststoff-Vorprodukte (Vinylchlorid) und die chlorierten Kohlenwasserstoffe: Methylchlorid, Methylenchlorid, Chloroform, Tetrachlorkohlenstoff, Perchloräthylen, Dichloräthan, Trichloräthylen, Chloräthyl und das Propylenoxid.

Der Einsatz von Chlor bei der Herstellung organischer Produkte führt in vielen Fällen zu einem Zwangsanfall an Salzsäure, die zum Teil wegen des Fehlens ausreichender Verwendungsmöglichkeiten vernichtet werden mußte. Dieser steigende Salzsäureanfall stellt die chemische Industrie vor ein neues Problem, und zwar den Salzsäureanfall wirtschaftlich zu verwenden. Die Chemischen Werke Hüls AG haben die Möglichkeit, den Zwangsanfall an Salzsäure bei der Herstellung des Polyvinylchlorids nutzbringend einzusetzen. Der auch bei Hüls immer mehr ansteigende Anfall an Salzsäure wird das Unternehmen aber eines Tages vor die Notwendigkeit stellen, diesen Mehranfall anderweitig zu verwenden. Hier bietet sich die Regenerierung von Chlor aus Salzsäure an, für die technisch brauchbare Verfahren vorliegen.

Nachdruck aus der Werkzeitschrift «Der Lichtbogen» der Chemischen Werke Hüls AG, Marl

Spinnerei, Weberei

Entwicklungstendenzen in der Textiltechnik

Dr. Fritjof Maag

stellvertretender Leiter der Anwendungstechnischen Abteilung Textil der Farbwerke Hoechst AG
Frankfurt/M-Hoechst

Wenn man Tendenzen richtig erkennen will, ist es notwendig, auch einen Blick in die Vergangenheit zu werfen. Deshalb sei kurz die Situation der Textilindustrie nach dem Kriege vor Augen geführt. Es war damals ein ungeheurer textiler Nachholbedarf vorhanden. Demgegenüber stand ein weitgehend veralteter Produktionsapparat. Die Aufgabe war also, mit den vorhandenen Mitteln möglichst viel zu produzieren. Naturgemäß konnte dabei auf besonders rationelle, d. h. kostengünstige und personalsparende Arbeitsweise kein allzu großer Wert gelegt werden. Im Laufe weniger Jahre wurde der erste große Nachholbedarf gedeckt. Es entwickelte sich ein unerhörter Konkurrenzkampf. Konkurrenzfähig war nur der, der technisch einwandfreie und modische Artikel zu günstigen Preisen anbieten konnte.

Diese Situation leitete eine bisher nicht für möglich gehaltene Entwicklung in der Textiltechnik ein. Die Leistung pro Maschineneinheit wurde durch Erhöhung der Verarbeitungsgeschwindigkeiten laufend gesteigert. Durch Vergrößerung der Einheitsgewichte wurde die Ausnutzung der Maschinen und der Arbeitskräfte erheblich verbessert. Durch eine intensive Produktionsüberwachung konnten Fehlleistungen der Maschinen früher erkannt und dadurch ebenfalls die Maschinenausnutzung verbessert werden. Mit Hilfe der besseren Überwachung und auch daraus resultierenden, besser geeigneten Maschinenkonstruktionen und Einstellungen konnten z. B. in der Spinnerei bisher für unumgänglich gehaltene Arbeitsgänge eingespart werden. Alle diese Maßnahmen führten zu einer erstaunlichen Zunahme des Umsatzes/Beschäftigten in der Textilindustrie.

Der Produktivitätszuwachs gibt aber nicht nur die Entwicklung der Rationalisierung von Produktionsverfahren wieder. Durch die zunehmende Verwendung von synthetischen Fasern in allen textilen Bereichen konnten Produktivitätssteigerungen erzielt werden, einmal schon durch den höheren Preis der synthetischen Fasern gegenüber den Naturfasern, zum andern konnten aber auch die Eigenschaften der synthetischen Fasern selbst für eine rationellere Fertigung ausgenutzt werden. Es wurden spezielle Verfahren für die Verarbeitung von solchen Fasern entwickelt. Ein typisches Beispiel dafür stellen die sogenannten Convertoren in der Kammgarnspinnerei dar. Mit deren Hilfe kann aus einem endlosen Kabel ein Faserband erzeugt werden, ohne den umständlichen Weg über die Flocke mit Krempel und Kämmaschine zu gehen. Ebenso konnten — wieder am Beispiel der Kammgarnspinnerei gezeigt — die Fadenbruchzahlen bei erhöhten Liefergeschwindigkeiten erheblich gesenkt werden.

Bedingt durch die Entwicklung auf dem Arbeitsmarkt mit den stetig steigenden Löhnen ist es jetzt auch für die Textilindustrie aktuell geworden, durch relativ teure Maschinen bzw. Vorrichtungen Tätigkeiten ausführen zu lassen, die früher der menschlichen Arbeitskraft vorbehalten waren. Alle diese Maßnahmen sind mit dem heute so stark strapazierten Ausdruck «Automation» gemeint. In der Spinnerei versucht man zunächst, verschiedene Verarbeitungsstufen in einer Maschine oder Maschinengruppe zusammenzufassen. Man spart dadurch einmal Arbeitskräfte für den Transport von Maschine zu Maschine, zum andern wird die Maschinenüberwachung selbst auch wesentlich vereinfacht. Die Automation in der Spinnerei ist schon seit einigen Jahren bekannt und gebräuchlich.

In der Weberei ist das, was man heute unter Automation versteht, schon sehr viel früher eingeführt worden. Spulautomaten und automatischer Schußspulenwechsel waren dort schon vor dem Kriege bekannt. Durch die Einführung der Webmaschinen, die direkt von der Kreuzspule den Schußfaden eintragen, wurde eigentlich wieder ein Schritt weg von der Automation gemacht. Allerdings wird bei dieser Arbeitsweise das Schußspulen völlig eingespart.

Bei der Konfektion von Textilien war es bisher üblich, daß eine Näherin nur eine Nähmaschine bedienen konnte. Eine Leistungssteigerung durch erhöhte Nähgeschwindigkeiten ist hier durch das ungünstige Verhältnis der Handzeiten zu den Maschinenzeiten nur noch in sehr beschränktem Umfange möglich. Es wird auch in diesem Sektor deshalb heute wieder sehr viel von Automation geredet. Darunter ist allgemein die Herabsetzung der Handzeiten und damit die Möglichkeit der Mehrmaschinenbedienung zu verstehen. Ausgehend von der Konfektion von Bettwäsche mit langen, geraden Nähten gibt es heute auch schon Fertigungsstraßen für spezielle Teile, wie z. B. Hemdenkrägen, Knopfleisten und dergleichen. Gerade hier ergibt sich für den Maschinenbau noch ein weites Betätigungsfeld.

Die zuletzt besprochenen Maßnahmen sind praktisch nur bei entsprechender Produktionsgröße rationell zu verwirklichen. Auch ist die Entwicklung solcher Anlagen und damit die Anschaffung so teuer, daß die Kosten praktisch nur von einem Großbetrieb getragen werden können. Dies gibt zwangsläufig den Konzentrationsbestrebungen der Textilindustrie wieder neue Impulse.

Auf eine weitere Möglichkeit der Kosteneinsparung soll hier noch hingewiesen werden. Durch die Rationalisierung in allen Verarbeitungsstufen bedingt, stören Fehler im Vorprodukt sehr viel stärker, als dies früher bei der weitgehend manuellen Arbeit der Fall war. Derartige Fehler können bei automatisierten Arbeitsgängen nicht mehr oder doch nur mit großem Aufwand ausgeschieden werden. Deshalb muß in jeder Produktionsstufe alles getan werden, um Fehler von vornherein zu vermeiden. Dies rechtfertigt unter anderem sogar Maßnahmen wie z. B. Einsatz höherwertigen Rohstoffes in der Spinnerei oder auch Herabsetzen der Produktionsgeschwindigkeiten, wenn dadurch die Fehlerzahl günstig beeinflusst wird. Chemiefasern bieten hier durch die nahezu völlige Fehlerfreiheit erhebliche Vorteile gegenüber den immer mit Verunreinigungen versehenen Naturfasern. Insgesamt läßt sich absehen, daß in Zukunft die Qualität der Vorprodukte bezüglich Fehlerfreiheit auch bei textilen Erzeugnissen im Preis stärker bewertet wird, als dies bisher der Fall war.

In letzter Zeit wurde sehr viel diskutiert über die Produktionsvorteile der Wirkerei gegenüber der Weberei. Ausgangspunkt dieser Diskussion war wohl die Steigerung des Marktanteils der gewirkten Hemden auf über 60%. Dieser Wandel ist aber nicht nur auf Produktionsvorteile der Wirkerei gegenüber der Weberei zurückzuführen, sondern vielmehr auf die guten Pflegeeigenschaften der gewirkten Hemden aus synthetischen Fäden. Dies läßt sich auch an der *neuerlichen Zunahme* der gewebten, pflegeleichten Hemden aus Baumwolle und Baumwollmischungen erkennen. Man hat versucht, auf der Raschelmaschine gewebte Stoffe für Oberbekleidung zu imitieren und sich davon eine kostengünstigere Produktion versprochen. Die Versuche haben jedoch eindeutig gezeigt, daß die gewirkten Stoffe wegen der enormen Anforderungen an die Qua-

lität des Rohstoffes keine Konkurrenz der Webware darstellen können.

Rundgestrickte Jerseyware hat sich am Markt einen größeren Anteil sichern können. Dies liegt vermutlich wiederum am besseren Komfort der daraus hergestellten Kleidung. Es hat sich aber gezeigt, daß bei der Konfektion derartiger Gestricke so viele Dinge berücksichtigt werden müssen, auf die der Konfektionär von Webware nicht eingestellt ist, daß ein Verdrängen der Webware nicht zu erwarten ist.

Eine Ausschau auf die Entwicklungstendenzen der Textiltechnik wäre unvollständig, wenn die neuen Verarbeitungstechnologien hierbei nicht berücksichtigt werden würden.

An erster Stelle muß bei diesen neuen Verfahren das Texturieren von endlosen synthetischen Fäden erwähnt werden. Von der Kostenseite her können sämtliche Texturierverfahren nicht mit gesponnenen Garnen konkurrieren. Dies liegt an den wesentlich höheren Herstellkosten von endlosen Fäden gegenüber Stapelfasern und gilt generell auch für die Verfahren der Spinnstrukturierung, d. h. der Texturierung beim Chemiefasererzeuger selbst. Die Vorteile der Artikel aus texturierten Garnen liegen mehr auf der Seite der Pflegeleichtigkeit und des besonderen Effektes durch die extrem hohe Gleichmäßigkeit solcher Garne. Die Pflegeleichtigkeit kann durch klassisch gesponnene Garne aus synthetischen Fasern und deren Mischungen mit Naturfasern auf billigerem Wege erreicht werden. Auf längere Sicht bleiben also für texturierte Garne nur solche Einsatzgebiete offen, bei denen für den besonderen modischen Effekt auch mehr bezahlt wird. Außerdem wird sicher ein großer Teil der heute aus glatten synthetischen Fäden hergestellten Artikel auf texturierte Fäden übergehen.

Viel diskutiert wird über «non-wovens», das sind weder Gewebe noch gewirkte textile Flächengebilde.

Bei den Nähwirkprozessen — bekannt sind die Malind und die Arachne-Technik — werden noch zu einem erheblichen Teil gesponnene Garne bzw. Fäden verwendet. Diese Technik erscheint besonders interessant für die Verfestigung von Faservliesen und für technische Einsatzgebiete. Die Malipol-Technik könnte umwälzend werden für geraute Artikel wie Schlafdecken usw. Bestechend ist auch bei den frottéartigen Artikeln die ausgezeichnete Schlingenfestigkeit. Inwieweit sich das Verfahren gegen Raschel- und Tuftingware durchsetzen kann, muß der weiteren Entwicklung überlassen bleiben.

Zur Imitation der aufgeschnittenen Polgewebe wurden in den letzten Jahren viele Versuche mit der elektrostatischen Beflockung durchgeführt. Die hohen Produktionsgeschwindigkeiten sowie Einsparungen an hochwertigem Polmaterial lassen das Verfahren interessant erscheinen. Technische Schwierigkeiten in der Gleichmäßigkeit der Beflockung lassen aber heute eine Großproduktion noch nicht zu.

Faservliese sind, gleichgültig ob es sich um chemisch verfestigte Vliese handelt oder um genadelte Vliese, hauptsächlich in technischen Einsatzgebieten von Interesse. Textile Bedeutung haben sie bisher nur als allerdings guter Ersatz für Einlagegewebe erreicht. Auch hier ist noch ein langer Weg zurückzulegen, bis einmal derartige Flächengebilde, z. B. als Oberbekleidung, eingesetzt werden können. Aus Fäden bzw. Garnen hergestellte Flächengebilde haben eben physikalisch doch völlig andere Eigenschaften, die sich im Aussehen, Griff und Fall der Ware auswirken.

Aehnliches muß auch für das in den USA neuentwickelte sog. «spunbonded»-Verfahren angenommen werden. Dabei wird ein vliesähnliches Gebilde direkt unter der Spinnöse durch Verblasen der noch nicht verfestigten Einzelkapillaren gebildet. Auch dieses Verfahren ist zunächst nur im technischen Sektor anwendbar.

Abschließend seien noch die neuen Möglichkeiten, die für die Konfektionsindustrie geboten werden, erwähnt. Es werden dort schon seit einer Reihe von Jahren intensive Versuche durchgeführt, wie man von der klassischen Textilnaht abgehen könnte. Zur Diskussion stehen Klebverfahren und Schweißverfahren. Bei den Klebverfahren liegt die Schwierigkeit darin, einen Klebstoff zu finden, der in sehr kurzer Zeit abbindet und dabei eine ausreichende Nahtfestigkeit liefert, ohne unüberwindliche Schwierigkeiten für den Verarbeitungsprozeß zu geben. Günstiger scheinen die Verhältnisse bei der Schweißnaht zu liegen. Gewebe und Gewirke aus synthetischen Fasern können heute schon mit ausreichender Nahtfestigkeit miteinander verbunden werden. Man kennt dabei verschiedene Möglichkeiten der Verschweißung:

1. Heizkeilschweißung
2. Induktionsschweißung
3. Schweißen durch Ultraschall

Das Bild der geschweißten Nähte weicht von dem der klassischen Naht ab. Die Schweißnaht wird deshalb zunächst nur für verdeckte Nähte verwendet. Es ist aber zu erwarten, daß sich diese Verfahren noch weiter verfeinern lassen.

Greiferschützen-Webmaschine Typ 203

A. Rademacher, Ing.

Um dem Wunsch der Webereien nach weiteren Möglichkeiten für eine Kostensenkung nachkommen zu können, mußten neue Wege gefunden werden. Eine Lösung oder Zwischenlösung ist z. B. der Kastenlader für Automatenwebstühle, wodurch die Spulenaufstecker eingespart werden. Diese Einsparung ist aber nur spürbar bei groben bis mittleren Garnnummern.

Greifer- oder Greiferschützen-Webmaschinen stellen zurzeit die letzte Entwicklungsstufe dar. Bei diesen Maschinen erfolgt der Schußfadenabzug von einer ortsfesten Kreuzspule oder einem ähnlichen Garnkörper. Für Stapelwaren haben sich seit längerem Projektwebmaschinen bewährt. Auf dem Gebiet der Seidenstoffe, speziell Schirm- und Futterstoffe und ähnliche Gewebe, war im Hinblick auf den Einsatz geeigneter Maschinen bisher kein nennenswerter Erfolg zu verzeichnen.

Durch die Webmaschine Typ 203 der Maschinenfabrik Carl Zangs AG, Krefeld, wurde diese Lücke geschlossen. Hier handelt es sich um eine Greiferschützen-Webmaschi-

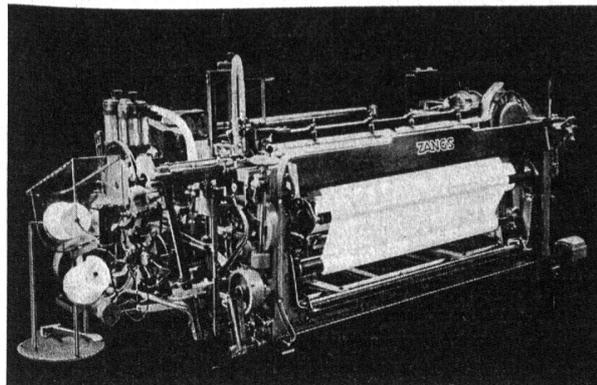


Abb. 1

Greiferschützen-Webmaschine Typ 203

ne, die u. a. auch sehr gut für den Einsatz in der Seidenstoffbranche geeignet ist. Seit kurzem wird diese Maschine auch serienmäßig auf den Markt gebracht. Auf Grund 90jähriger Erfahrung der Herstellerfirma im Bau von Webmaschinen für Seide, Rayon und Chemiefaser kommt diese Webmaschine den modernen Anforderungen in besonderem Maße entgegen. Bei der Konstruktion der Greiferschützen-Webmaschine ging man von dem Gedanken aus, daß bei den bisher bekannten Ausführungen Materialien wie Seide, Rayon und Chemiefasern schlecht zu verweben sind oder daß die Ware nach der Ausrüstung den Anforderungen hinsichtlich des Warenausfalles, des Gewebbildes, nicht entsprach (Abb. 1).

Es mußten folgende bisher bekannte Nachteile vermieden werden:

1. die störend in das Webfach greifenden Schützenführungen der Greiferschützen-Webmaschinen
2. die in das Webfach greifenden Stäbe bzw. Bandführungen sowie die Schwierigkeiten bei der Schußfadenübergabe in der Fachmitte der Greifermaschinen
3. die für empfindliche Garne schädliche Übergabe des Schußfadens als Schlaufe bei Greiferwebmaschinen
4. die geringe Webleistung bei Greifermaschinen mit nur von einer Seite in das Fach führendem Greiferstab.

Wegen der verhältnismäßig einfachen Ausführung der Konstruktion konnte ein bewährtes Webmaschinenmodell weitgehend verwendet werden. Fachtiefe, Schlagmechanismus, Schußregulator, Kettennachlaßeinrichtung sowie Kettfadenschwächer wurden beibehalten. Die Mechanismen für den Schußeintrag, der Fadenverlängerer für den zweiten Schuß und die Einrichtung für die Kantenbildung werden im Baukastensystem angebaut.

Die neue Maschine ist insbesondere für das Verweben von Seide, Rayon und Chemiefasern, des weiteren für Baumwolle, Kammgarne, Streichgarne sowie Glasfasergarne und Monofile geeignet, und zwar in den Garnnummern Nm 10—300. Es können leichte bis mittelschwere Gewebe bis zu 400 g/m² in Abhängigkeit von Bindung und

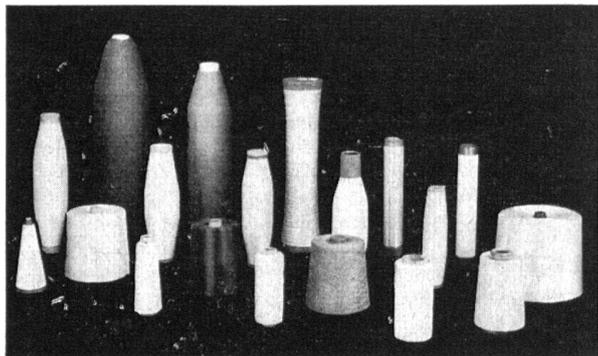


Abb. 2

Diese Garnkörper können von der Maschine Typ 203 verarbeitet werden

Garnfeinheit gewebt werden. Der Fadenabzug erfolgt von einer ortsfesten Kreuzspule oder einem ähnlichen Garnkörper. Dieser befindet sich auf einem Gestell an der linken Maschinenseite und wird von einer Schutzhaube aus Plexiglas geschützt. Abb. 2 zeigt die Vielzahl von Garnkörpern, die auf dieser Maschine eingesetzt werden können.

Bei hoher und stoßweiser Abzugsgeschwindigkeit, wie das bei Greiferschützen-Webmaschinen, die den Schußfaden von ortsfesten Spulen entnehmen, der Fall ist, treten hohe Fadenspannungen auf, die oft zu Fadenbrüchen führen. Auch die Spulenform spielt für das Abziehen eine große Rolle. Bei synthetischen Fäden, die naß oder in feuchtem Zustand aufgespult werden, kommt noch ein leichtes Verkleben der Fadenlagen hinzu. Auch hierdurch

werden erhebliche Spannungsunterschiede hervorgerufen. Um das Abziehen des Fadens von der Spule über den Kopf nicht nur zu erleichtern, sondern störungsfrei zu gestalten und die angeführten Mängel zu verhindern, wurde die Spule auf eine drehbare Spindel aufgesetzt, die entgegen der Aufspulrichtung angetrieben wird. Der Antrieb erfolgt von der Schlagexzenterwelle mittels Keilriemen. Die Umdrehungszahl der Spindel wird vorzugsweise so gewählt, daß die abgewickelte Fadenmenge kleiner ist als die Fadenmenge, die die Webmaschine verarbeitet. Besonders bei stoßweisem Abzug des Fadens wird durch die vorgesehene Drehung der Spule eine kleine Lose im Faden erzielt. Hierdurch wird die erste Fadenlage der Spule locker, so daß bei folgendem stoßweisem Fadenabzug die aufgetretene Fadenspannung herabgesetzt und das Abziehen von der Spule erleichtert wird.

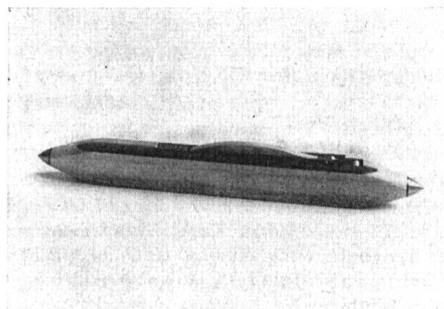


Abb. 3

Greiferschützen

Zum Eintragen des Schußfadens wird ein Greiferschützen benutzt, der den vorgelegten Schußfadenanfang erfaßt und erst dann wieder freigibt, wenn die abgezogene Fadenslänge von zwei Gewebebreiten eingetragen ist. Das Gewicht des Schützens bleibt beim Webprozeß konstant, wobei die gleichbleibenden Schlagverhältnisse als ein besonderer Vorteil herausgestellt werden müssen (Abb. 3).

Beschreibung des Schußeintrages sowie der Arbeitsweise der Greiferschützen-Webmaschine Typ 203 (Abb. 4)

1. Fadenklemmöffner KÖ öffnet die Fadenklemme des Greiferschützens 1. Durch Schwenken des Saugrohrs SR wird der zwischen Saugrohr und dem in der Lade befindlichen Langloch L stehende Schußfaden 2 dem Greiferschützen 1 vorgelegt. Gleichzeitig bewegt sich der Fadenrückzieher FR zum Weberstand hin, um den Schußfaden bis auf ca. 1,5 cm aus dem Saugrohr herauszuziehen. Die Fadenklemme wird geschlossen, der Schützen wird abgeschlagen und zieht den Schußfaden von der Kreuzspule KS in das Gewebefach ein.

2. Nachdem der Greiferschützen den rechten Schützenkasten erreicht hat, wird die Fadenreserve für den zweiten Schuß durch den Fadenverlängerer 3 nachgezogen. Danach schließt das Fach, und die Schere S schneidet den vom Riet angeschlagenen Schußfaden ab. Der Schußfaden wird weiterhin von der Fadenklemme des Greiferschützens festgehalten.

3. Fadenheber FH hebt das Schußfadenende dem in Ausgangsstellung zurückgegangenen Saugrohr SR entgegen; der Schußfaden wird durch Sog übernommen.

4. Fadenabstreifer FA streift die Schußfadenschlaufe 15 vom Fadenverlängerer 3. Der Schützen wird zum linken Kasten hin abgeschlagen.

5. Der nachgezogene Reservefaden für den zweiten Schuß wird in das Gewebefach eingetragen, wobei der Fadenverlängerer 3 in die Ausgangsstellung zurückgeht. Der Klemmöffner KÖ 1 wurde gesenkt und öffnet beim Vorbeiflug des Schützens die Fadenklemme, wodurch das Schußfadenende freigegeben wird.

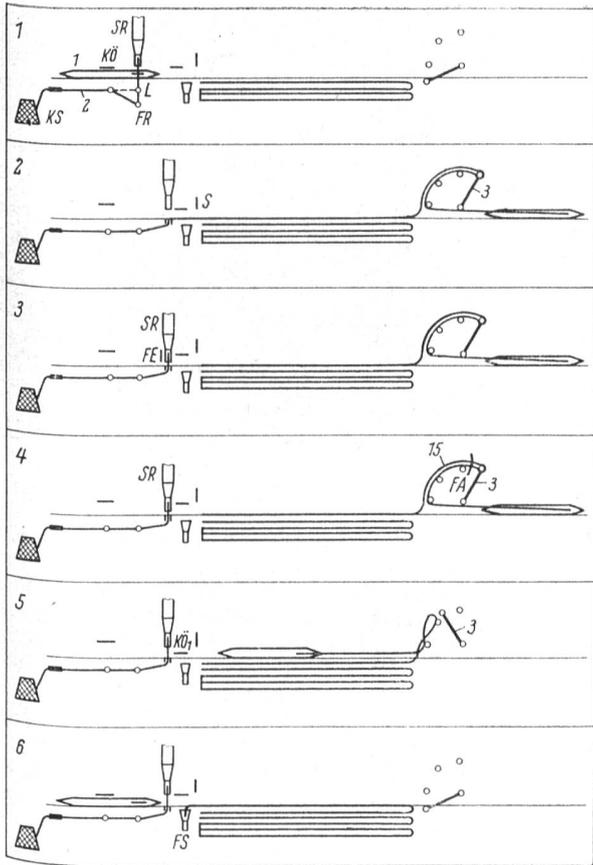


Abb. 4
Schema zur Einrichtung für den Schußeintrag

6. Der Greiferschützen hat den linken Kasten erreicht. Das freigegebene Schußfadeneende wird durch den Sog des Fadenabsaugers FS erfaßt und bis nach Fachschluß bzw. Rietanschlag straff gehalten. Schere S schneidet das vom Fadenabsauger FS festgehaltene Fadeneende ab.

Die Webmaschine arbeitet jetzt in der gleichen Reihenfolge wie von 1—6 dargestellt und beschrieben weiter.

Eine Kantenschere schneidet an der linken Gewebekante die vorstehenden Fadeneenden bis auf ca. 2 mm ab; die abgeschnittenen Fadeneenden werden gleichfalls abgesaugt.

Die Abb. 5 zeigt die linke Seitenansicht der Greiferschützen-Webmaschine. Das unten links angeordnete Ringgebläse hat die Aufgabe, das Fadeneende vom Garnkörper

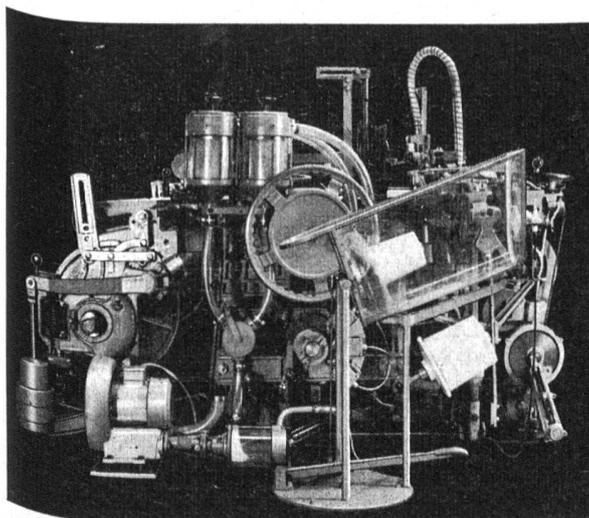


Abb. 5
Linke Seitenansicht der Maschine

anzusaugen, festzuhalten und dem Greiferschützen vorzulegen. Des weiteren werden damit die abgeschnittenen Fadeneenden in die dafür bestimmten Behälter abgesaugt. Weiter zeigt die Abbildung die Anordnung des Garnkörperträgers mit Fadenbremse.

Arbeitsweise der Fadenverlängerer für den zweiten Schuß
(Abb. 6 und 7)

Der von links durch die Kettfäden geschlagene Greiferschützen 1 schleppt den Schußfaden 2 zur rechten Seite. Nach Austritt des Schützens aus dem Gewebefach wird durch den schwenkbar gelagerten Fadenverlängerer 3 die Fadenreserve für den zweiten Schuß nachgezogen. Diese Einholung erfolgt mittels Exzenter auf der Schlagexzenterwelle über Zugstange 4, Lenker 5 und Zahnräderpaar 6 und 7. Der Verlängerer 3 ist mit einem Mitnahmestift 8

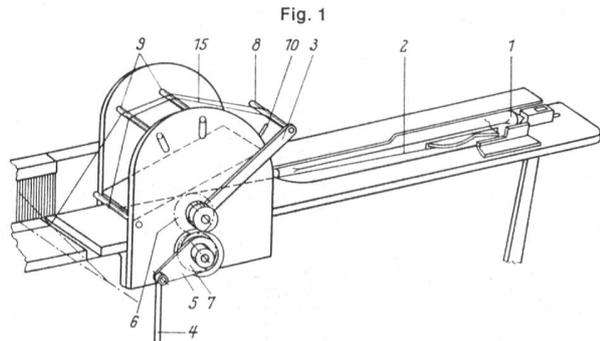


Fig. 1

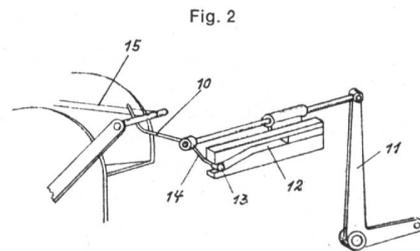


Fig. 2

Arbeitsweise des Fadenverlängerers

versehen, der den Faden schlaufenförmig über Tragegestifte 9 zieht. Befindet sich der Greiferschützen in der Endlage des rechten Schützenkastens, so hat auch der Verlängerer seine Schwenkbewegung beendet und den Schußfaden entsprechend gespannt (Fig. 1).

Bevor der zweite in Reserve gezogene Schußfaden eingetragener werden kann, d. h. der Schützen soll nach links durch das Gewebefach geschlagen werden, muß der Schußfaden vom Mitnahmestift 8 entfernt werden. Diesem Zweck dient ein Abstreifer 10, der vor der Endstellung des Mitnehmerstiftes 8 angeordnet ist. Da der Faden nicht in ge-

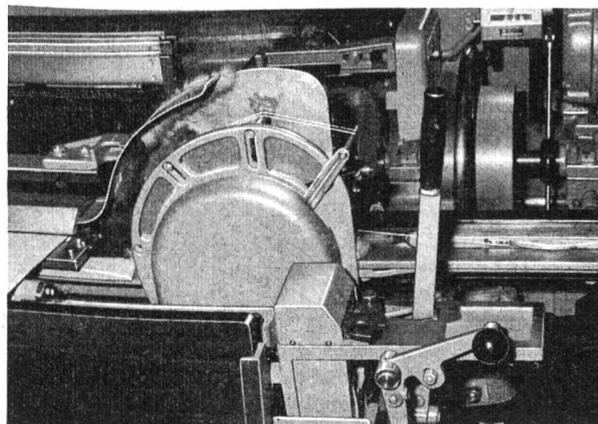


Abb. 7
Der rechts angeordnete Fadenverlängerer

spanntem Zustand abgestreift werden darf, erfolgt die Abstreifung sofort, nachdem die Rückbewegung des Fadenverlängerers eingeleitet wurde, und zwar über Winkelhebel 11, Steuerkulisze 12 sowie Rolle 13 und Hebelarm 14, welcher eine Verlängerung des Abstreifers darstellt (Fig. 2).

Nach dem Abstreifen der Fadenschlaufe 15 ist der Reservefaden für die Eintragung des zweiten Schusses freigegeben. Die Tragestifte 9 sind radial einstellbar, um die Länge der Schußfadenschlaufe entsprechend der erforderlichen Gewebebreite korrigieren zu können.

Dreherleistenbildung

Die Schußeintragung erfolgt nach dem Prinzip der Haarnadeltechnik; rechts eine normale Leiste, links ist eine doppelte Vollandreherleiste erforderlich (Abb. 8).

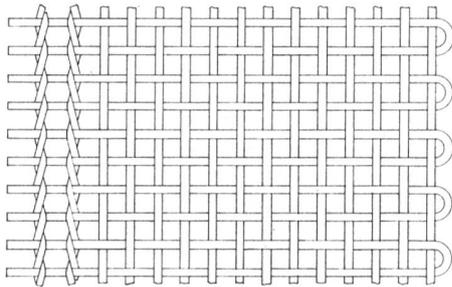


Abb. 8

Doppelte Vollandreher- oder Zwirndreherleiste

Diese dargestellte Vollandreherleiste ist einer festen Kante gleichzustellen und gestattet, Gewebe mit feinem und glattem Schußmaterial, wie Seide, Kunstseide und synthetische Fasern, auf Spannrahmen auszurüsten.

Anhand der Abb. 9 und 10 wird nun die Einrichtung zur Bildung der doppelten Vollandreherleiste beschrieben.

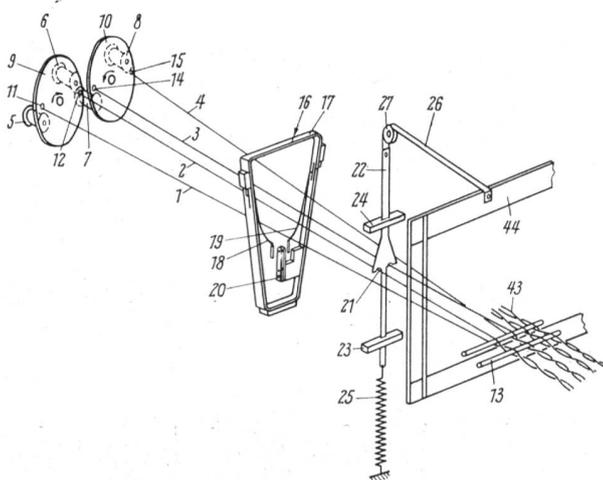


Abb. 9

Bildung der Dreherleiste

Die Dreherfäden 1, 2, 3 und 4 befinden sich auf den drehbar gelagerten Spulen 5, 6, 7 und 8. Die Spulen 5 und 6 sind drehbar auf der Dreherscheibe 9 und die Spulen 7 und 8 drehbar auf der Dreherscheibe 10 gelagert. Die Achsen der Dreherscheiben 9 und 10 verlaufen parallel zu den Kettfäden 43. Die Dreherfäden 1 und 2 werden durch die Oesen 11 und 12 der Scheibe 9 und die Dreherfäden 3 und 4 durch die Oesen 14 und 15 der Scheibe 10 geführt. Ein Fadenwächter 16 überwacht die Dreherfäden. Die Wächtereinrichtung besteht aus einem Rahmen 17, den beiden beweglichen Kontakten 18 und 19 und einem festen Kontakt 20. Durch Drehen der Dreherscheiben gelangen jeweils zwei Fäden nach außen und lösen die Kontakte.

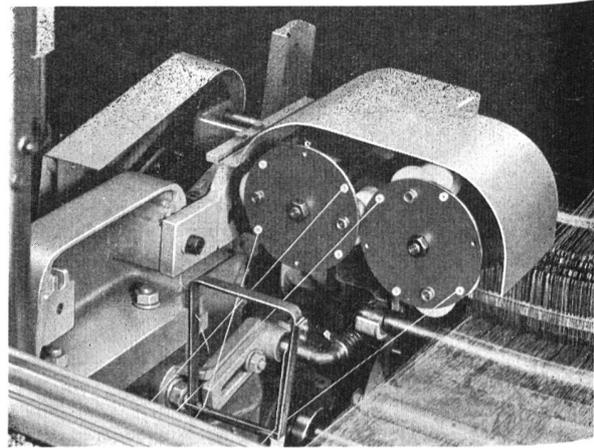


Abb. 10

Drehereinrichtung

Wird bei Fadenbruch ein Kontakt nicht gelöst, so stellt die Webmaschine vor Ladenanschlag ab. Die beiden inneren Fäden legen sich in die Ausnehmungen 21 der Stoßplatte 22, welche durch eine Zugfeder 25 nach unten gezogen wird. Durch die hin- und hergehende Bewegung der Weblade 44 wird die Stoßplatte mittels Band 26 über Rolle 27 auf und ab bewegt. Um für den Schützen durchlauf im Unterfach einen Stillstand zu erreichen, muß das Band in hinterster Ladenstellung durchhängen.

Abb. 10 veranschaulicht die Drehereinrichtung mit Fadenwächter für die Dreherfäden der doppelten Vollandreherleiste der linken Gewebekante.

Abb. 11 zeigt den linken Schützenkasten mit Oeffner für die Greiferklemme des Schützens sowie das Ansaugrohr

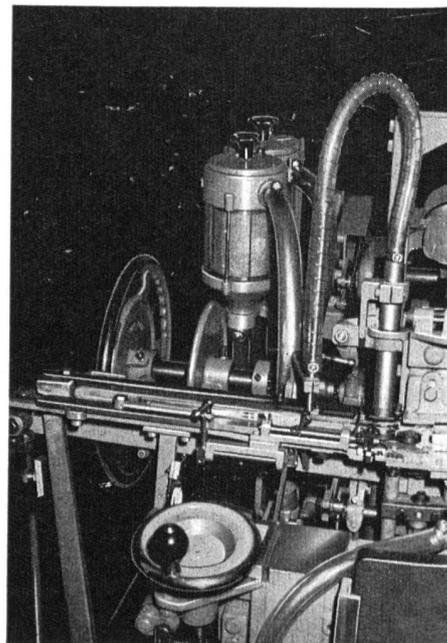


Abb. 11

Linker Schützenkasten

für das Fadenende vom Garnkörper. Durch Schwenken des Rohres wird das Fadenende der Klemme des Greifers zum Erfassen vorgelegt.

Die Schußfadenüberwachung für den ersten Schuß von links und für die Fadenreserve für den zweiten Schuß erfolgt durch einen Wächter, welcher der Fadenbremse am Garnkörperträger vorgelagert ist. Ein weiterer Schußfadenwächter, neben dem linken Geweberand angeordnet, überwacht den zweiten Schuß. Bei Schußfadenbruch wird die Webmaschine über einen Magneten vor Ladenanschlag abgestellt.

Die Webmaschine Typ 203 kann mit einem Klammerkastenregulator und indirekter Warenaufwicklung ausgerüstet werden, wobei die Schußdichte durch eine Regulierspindel eingestellt wird oder alternativ mit einem Schußradregulator, ferner mit mechanischer Rücklaufeinrichtung sowie mit mechanischem oder elektrischem Kettfadewächter. Eine automatische Kettennachlaßeinrichtung kann fest am Stuhl angebaut oder auch in freistehender Ausführung geliefert werden. Die Webkettengrundspannung wird nur beim Einrichten der Webmaschine bzw. beim Anweben eingestellt und bleibt während des ganzen Webprozesses konstant. Die Leitwalze ist nachschwingend und

drehbar gelagert. Die Kettennachlaßeinrichtung läßt ohne jede Nachstellung das Ausnehmen von Webfehlern bis zu 150 mm zu, so daß beim Zurückregulieren des Warenbaumes keine Neueinstellung für die Nachlaßeinrichtung erforderlich wird.

Die Webmaschine wird sowohl in niedriger als auch in hoch gebauter Ausführung hergestellt. Weiterhin kann die Greiferschützen-Webmaschine Typ 203 mit normalen Fachbildeeinrichtungen, Tritteinrichtungen, Doppelhubschaffmaschinen und Jacquardmaschinen ausgerüstet werden, d. h. es kann mit gleichen Fachbewegungen wie beim konventionellen Webautomaten gearbeitet werden.

Moderne Antriebstechnik

(UCP) Die fortschreitende Automatisierung und Verbesserung der meisten Produktionsverfahren haben zu einer Vielzahl von Bauformen in der Antriebstechnik geführt, und der Typ der Antriebsmaschine, seine Charakteristik, Abmessungen, Drehzahl und Regelmöglichkeit beeinflussen die Gesamtkonstruktion und deren Dimensionen wesentlich. Andererseits können viele gleichartige Antriebsaggregate sowohl bei vollautomatischen als auch bei nichtautomatischen Maschinen vorgesehen werden, und durchwegs sind es Elektromotoren, die hier Verwendung finden.

Bei den Drehstromantrieben unterscheidet man zwischen solchen, die a) mit Käfigläufermotor, b) mit Schleifringläufer- und c) mit Nebenschlußmotor ausgerüstet sind.

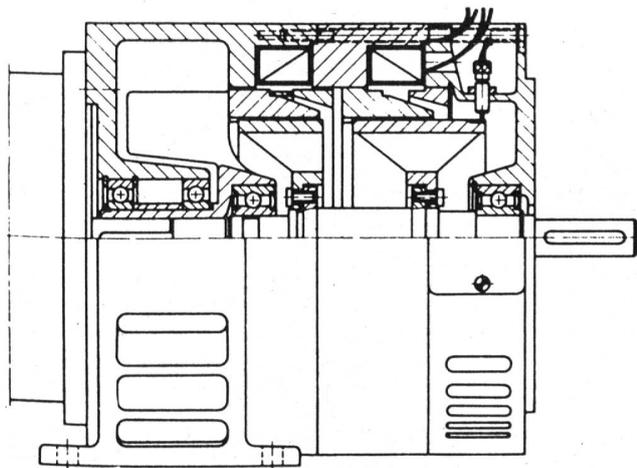
Antriebe mit Käfigläufermotor sind als Wirbelstromläufer u. a. für direktes Einschalten und für den Stern-Dreieck-Anlauf, als Schlupfläufer zur Umsteuerung von Drehbänken und Automaten sowie für Schwungradantrieb geeignet. Hierzu steht als Neukonstruktion u. a. ein nach dem Wirbelstromprinzip arbeitender luftgekühlter Induktionsantrieb mit schleifringloser Kupplung zur Verfügung, der bei konstanter Motordrehzahl von der Abtriebsseite her stufenlos verschiedene Drehzahlen abgibt. Durch die Kombination dieses Antriebes mit einer elektronischen Regelung werden ähnliche Eigenschaften wie bei einem stufenlos regelbaren Getriebe erzielt, und der besondere Vorteil dieses Systems liegt im geringen abtriebseitigen Schwungmoment und der sich daraus ergebenden hohen Regelgeschwindigkeit.

Durch den Einsatz von Lagern mit «life»-Schmierung ist dieser Antrieb praktisch wartungsfrei; die Drehzahl des Ausgangswellenstumpfes wird nicht wie bei herkömmlichen Regelantrieben mit einer Tachomaschine, sondern mit Hilfe eines eingebauten Impulsgebers erfaßt.

Beim Induktionsantrieb Typ IKF (nur Motor und Kupplung) kann nur die Beschleunigung von der Regelung beeinflußt werden, während die Größe der Verzögerung vom vorhandenen Lastmoment des Antriebes abhängt.

Bei der Baureihe IKG wurde eine geregelte Bremse hinzugekommen, so daß ein Einfluß auf die Beschleunigung und auf die Verzögerung ausgeübt werden kann.

Für die meisten Antriebsfälle genügt der Einsatz der Baureihe IKF.



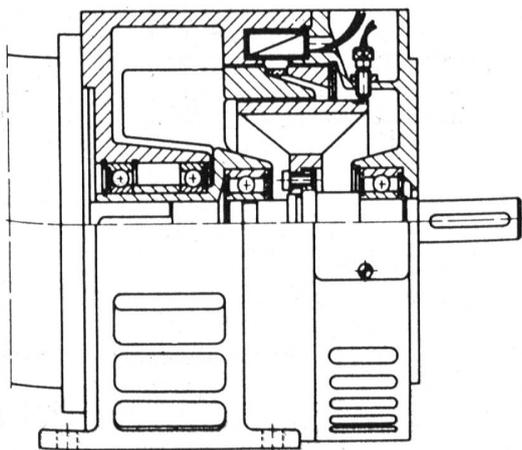
Typ IKG (Bölkow GmbH)

Durch die Kombination mit verschiedenen Antriebsmotoren ist es möglich, mit nur 3 Baugrößen den Antriebsbereich von 0,5 bis 10 PS zu bestreichen.

Die abtriebseitige Drehzahl kann geregelt werden von 200 U/min bis fast zur Motordrehzahl. Ein bestimmter Restschlupf ist auf Grund des Wirbelstromprinzips erforderlich. Wahlweise können Antriebsmotoren mit 1500 oder 3000 U/min eingesetzt werden.

Antriebe mit Schleifringläufer werden eingesetzt für Antriebe größerer Leistung und bei häufiger Beschleunigung größerer Massen, wie z. B. bei Schwungradantrieben für Pressen und Stanzen. Durch Einschalten von Widerständen im Läuferkreis können Momentenkennlinie und Anlaßströme den besonderen Anlaß- und Betriebsbedingungen besser als beim Schlupfläufer angepaßt werden, und eine der interessantesten und zugleich auch wirtschaftlichsten Antriebsarten hierzu ist der Drehstrom-Asynchronmotor, dessen Wirkungsweise ebenfalls auf dem Induktionsprinzip beruht.

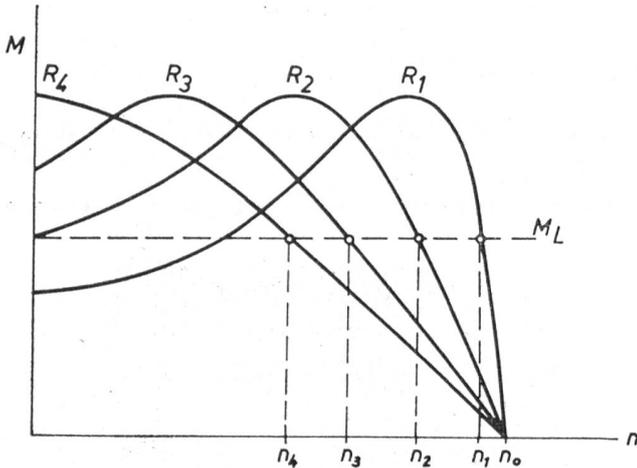
In die Wicklung des Rotors wird eine Spannung induziert, die wiederum einen Strom erzeugt, der lediglich durch die Steuerreaktanzen und die ohmschen und induktiven Widerstände des Läuferkreises begrenzt wird. Der Läufer wird durch die Kraftwirkung des Magnetfeldes auf die stromdurchflossenen Wicklungen angetrieben und versucht nunmehr, der Drehzahl des Drehfeldes zu folgen. Er kann sie aber nie ganz erreichen, weil sonst die induzierende Wirkung, die eine Drehzahldifferenz zwischen Läufer und Drehfeld erfordert, nicht mehr vorhanden wäre. Somit hat der Läufer gegenüber dem Drehfeld einen Schlupf, der bei Stillstand der Maschine am größten ist und mit wachsender Drehzahl kleiner wird. Auf Grund dieser Verhältnisse sind alle Größen des Läuferkreises drehzahl- bzw. schlupfabhängig, und auch das Moment, das der Motor abgeben kann, ist von der jewei-



Typ IKF (Bölkow GmbH)

ligen Drehzahl oder dem Schlupf abhängig. Dabei zeigt es sich, daß es möglich ist, jeden beliebigen Wert der Drehmomentkurve durch Einschalten von entsprechenden Widerständen in den Läuferkreis auch im Stillstand, also bei größtem Schlupf, einzustellen. Dadurch verschiebt sich die Belastungskennlinie und ergibt mit dem jeweiligen Lastmoment (ML) unterschiedliche Drehzahlen, bis zu denen der Antrieb beschleunigt werden kann.

An sich stellt für Industrieanlagen, in denen elektromotorische Antriebe eingesetzt sind, deren Drehzahl in einem bestimmten Bereich stufenlos verstellbar bzw. gere-



Drehzahlverstellung durch Läuferwiderstände

gelt werden soll, der stromrichter-gespeiste Gleichstrom-Nebenschlußmotor das geeignetste Antriebsaggregat dar. Ist die Anlage jedoch von aggressiver Luft umgeben oder besteht irgendwie besondere Verschmutzungsgefahr, so erfordert der Kollektor der Gleichstrommaschine einen besonderen Schutz und erhöhte Wartung durch das Bedienungspersonal. Auch in derartigen Fällen wird man deshalb den unempfindlichen und robusten Asynchronmotor bevorzugen.

Während die Drehmomentkennlinie dieses Motors stark lastabhängig ist, kann durch Kaskadenschaltung über einen Gleichstromkreis die Drehzahlkennlinie des Asynchronmotors bis zum Kippmoment lastunabhängig verlaufen, so daß man mit einer derartigen Stromrichter-kaskade nicht nur die Vorteile des stromrichter-gespeisten Gleichstrommotors — günstiges Drehzahlverhalten und guter Wirkungsgrad —, sondern auch die Vorteile des Drehstrommotors — Ersatz des Kollektors durch Schleifringe — ausnutzt. Außerdem können im Vergleich zur Gleichstrommaschine höhere Stromsteilheiten, die beim Gleichstromantrieb mit Rücksicht auf die Lamellenspannung begrenzt sind, zugelassen werden, und die Stromwelligkeit, die für die Auslegung der Glättungsdrossel maßgebend ist, kann hierbei größer gewählt werden.

Beim Antrieb mit Drehstrom-Nebenschlußmotor erhält der Läufer außer einer an Schleifringe geführten Drehstromwicklung eine an einen Kommutator (Stromwandler) angeschlossene Steuerwicklung, während die Ständerwicklung an eine Spannung gelegt wird, die über Bürstensäetze von der Läufersteuerwicklung abgenommen wird. Durch Verschieben der Bürsten oder mit Hilfe eines besonderen Drehtransformators kann die Drehzahl bei normalem Drehzahlbereich im Verhältnis 1:3 (50—150 %), bei erweitertem Drehzahlbereich im Verhältnis 1:5 (30—150 %) geregelt werden. Bevorzugt wird diese Antriebsart für Papier- und Textilverarbeitungsanlagen.

Durch die erhebliche Ausweitung der Drehzahlbereiche und die Forderungen nach schneller Geschwindigkeitsänderung und höherer Ueberlastbarkeit haben Gleichstromantriebe in den letzten Jahren erheblich an Bedeutung gewonnen, und die breitere Anwendung derartiger Aggregate wurde noch dadurch begünstigt, daß neben dem Leonard-generator statische steuerbare Gleichrichter entwickelt

wurden. Seit einigen Jahren ist hierzu noch der Stromrichter mit steuerbaren Halbleitern (Thyristoren) getreten, der die Entwicklung der geregelten Gleichstromantriebe wesentlich gefördert hat, bzw. auch zukünftig noch beeinflussen wird. Durch die Entwicklung dieser steuerbaren Halbleiter hat sich vor allem die Ausführung der Antriebe wesentlich geändert, und im Vergleich zum Drehstrom-Kommutatormotor sind die neuen Antriebe wesentlich kleiner und leichter und können somit auch relativ einfach an die Maschine angebaut werden.

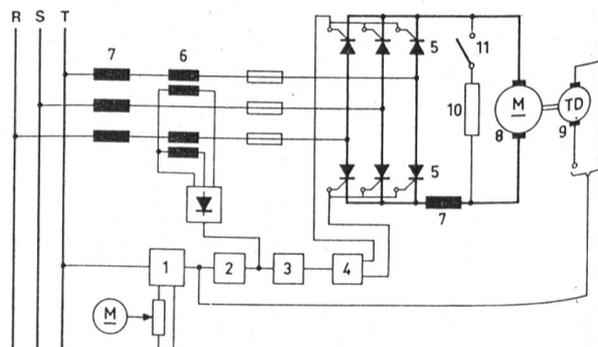
So ist z. B. für den elektrischen Antrieb einer Rotationsmaschine ein großer Drehzahlbereich kennzeichnend: Zum Einrichten einer derartigen Maschine und zum Einziehen der Papierbahn wird eine sehr niedrige Hilfsgeschwindigkeit von etwa 6 bis 8 m/min Papiergeschwindigkeit gefordert. Die Rotationsmaschine wiederum hat Arbeitsgeschwindigkeiten von etwa 35 000 Druck/h, entsprechend 600 m/min. Der Drehzahlbereich, in dem der Motor arbeiten muß, kann also bei 1:100 liegen. Erschwerend hierbei ist noch, daß gerade bei der untersten Geschwindigkeit mit sehr unterschiedlichen Belastungen gerechnet werden muß und trotzdem die Drehzahl in einem Bereich von etwa 20 % konstant gehalten werden soll. Zunächst erscheint diese Forderung leicht erfüllbar; anders muß man bedenken, daß sich alle Genauigkeitsangaben auch bei Antrieben auf Grund der physikalischen Gegebenheiten immer auf die Nennzahl (Höchstzahl) beziehen. Um eine Genauigkeit von 20 % bei der Einziehungsgeschwindigkeit zu erreichen, muß wiederum der Antrieb mit einer Genauigkeitstoleranz von $\pm 0,2\%$ geregelt werden, und diese Genauigkeit setzt im allgemeinen einen beträchtlichen regeltechnischen Aufwand voraus.

Beim Gleichstromantrieb genügt an sich für die Regelung der Spannungsregler, mit dessen Ausgangswert man direkt die Zündimpulse für die Thyristoren verstellen könnte. Günstiger jedoch ist es, wenn man noch einen zweiten Regelkreis, und zwar den untergelagerten Stromregelkreis, benutzt. Da sehr kleine Steuerleistungen bereits genügen, ist der Aufwand für diesen zweiten Regelkreis relativ gering. Er bietet zudem noch regeltechnische Vorteile, da man auch diesem zweiten Kreis durch Rückführung ein günstiges Zeitverhalten geben kann.

Die Vorteile, die der Gleichstromantrieb gegenüber dem bisher üblichen Transduktorantrieb bietet, lassen sich zusammenfassen in:

1. nur etwa den halben Platzbedarf und ein Drittel des Gewichtes
2. besserer Wirkungsgrad und Leistungsfaktor
3. bessere Regeleigenschaften, da die Thyristoren keine eigene Zeitkonstante haben
4. einfach aufgebaute Regelung, die in einer kleinen Einheit zusammengefaßt ist; dadurch besonders hohe Betriebssicherheit und einfache Bedienung.

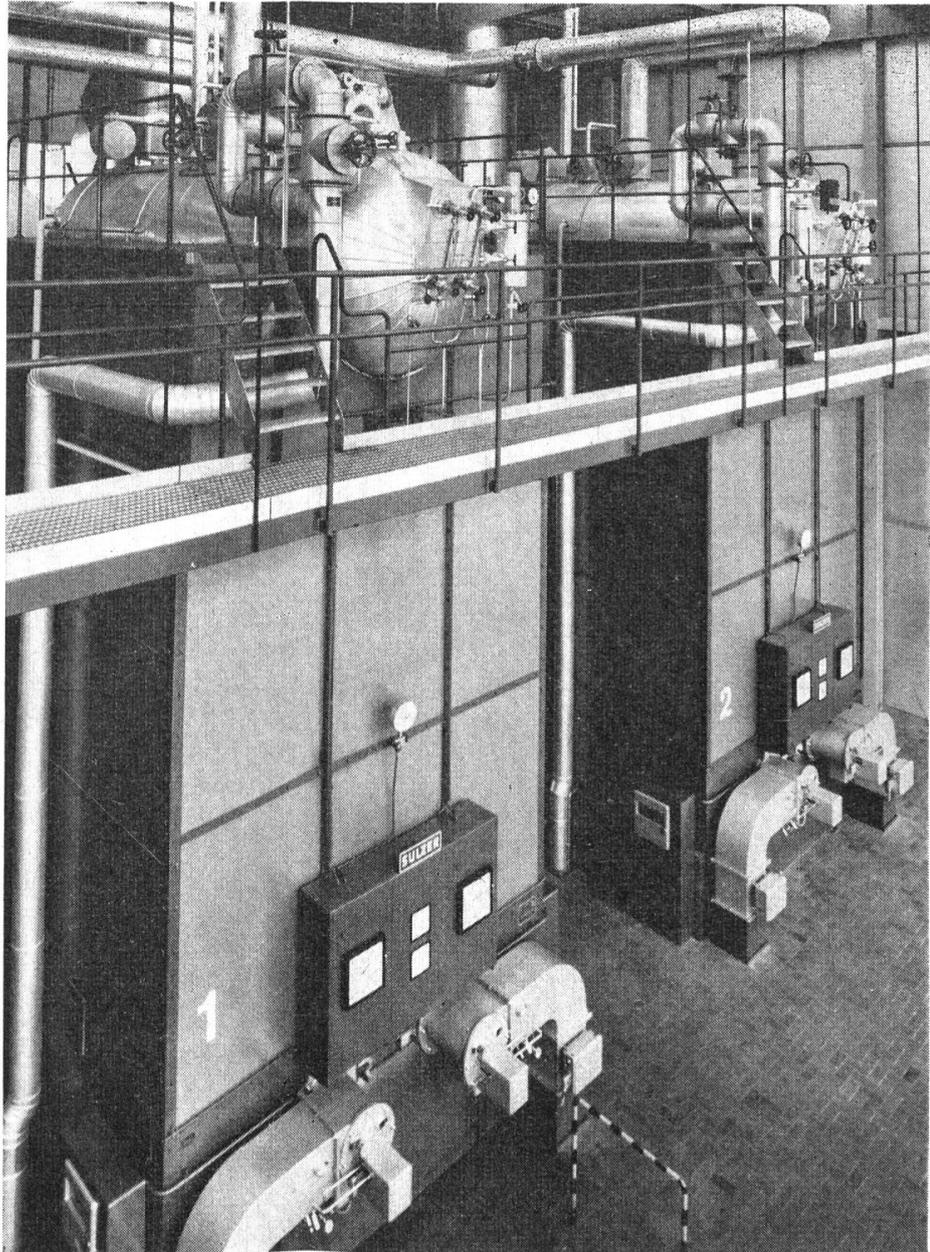
Christian Gg. Enke



Gleichstromantrieb mit Thyristorspeisung und Drehzahlregelung mit Tachogenerator

- | | | |
|---------------------|-----------------|--------------------|
| 1 Sollwertgeber | 5 Thyristoren | 9 Tachogenerator |
| 2 Drehzahlregler | 6 Stromwandler | 10 Bremswiderstand |
| 3 Stromregler | 7 Drossel | 11 Bremsschutz |
| 4 Impulssteuergerät | 8 Antriebsmotor | |

SULZER



Zwei Strahlungskessel Typ C; Wärmemenge je 6,4 Millionen kcal/h, Betriebsdruck 13 atü, mit Hauptdampf- und Speiseleitungen. Beide Kessel sind mit einer Ölfeuerung und zusätzlich noch mit einer Abfallverbrennung ausgerüstet.

Anlagen mit Sulzer®-Strahlungskessel Typ C für Dampf- und Heißwassererzeugung

Der einfache, mauerwerkslose Strahlungskessel Typ C wird in verschiedenen Standardgrößen für Wärmemengen bis 9 Millionen kcal/h bzw. Dampfmenen bis 16 t/h und Betriebsdrücke bis 25 atü für Kohlen-, Gas- und Ölfeuerung sowie mit Treppenrostfeuerung zum Verbrennen von Abfällen ausgeführt. Besonders empfehlenswert sind die neuen Bauarten mit Überdruckfeuerung.

Gebrüder Sulzer
Aktiengesellschaft
8401 Winterthur

'TERYLENE' ein Faktor, mit dem Sie rechnen können!



Immer mehr Konfektionäre rechnen sich aus, dass es sich lohnt, in 'Terylene' gross einzusteigen!

Eine Fehlrechnung, wer glaubt, die Entwicklung von 'Terylene' sei nicht mehr zu steigern. Ständiges Forschen, ständiges Verbessern. Von Jahr zu Jahr bessere Stoffqualitäten, schönere Dessins!

Kalkulieren Sie Ihren Gewinn in 'Terylene'! Es lohnt sich schon, ein breites Sortiment am Lager zu haben, denn 'Terylene' verkauft sich leicht, ausgesprochen leicht!

Mit einer kräftigen und breitangelegten Publikumswerbung können Sie rechnen!

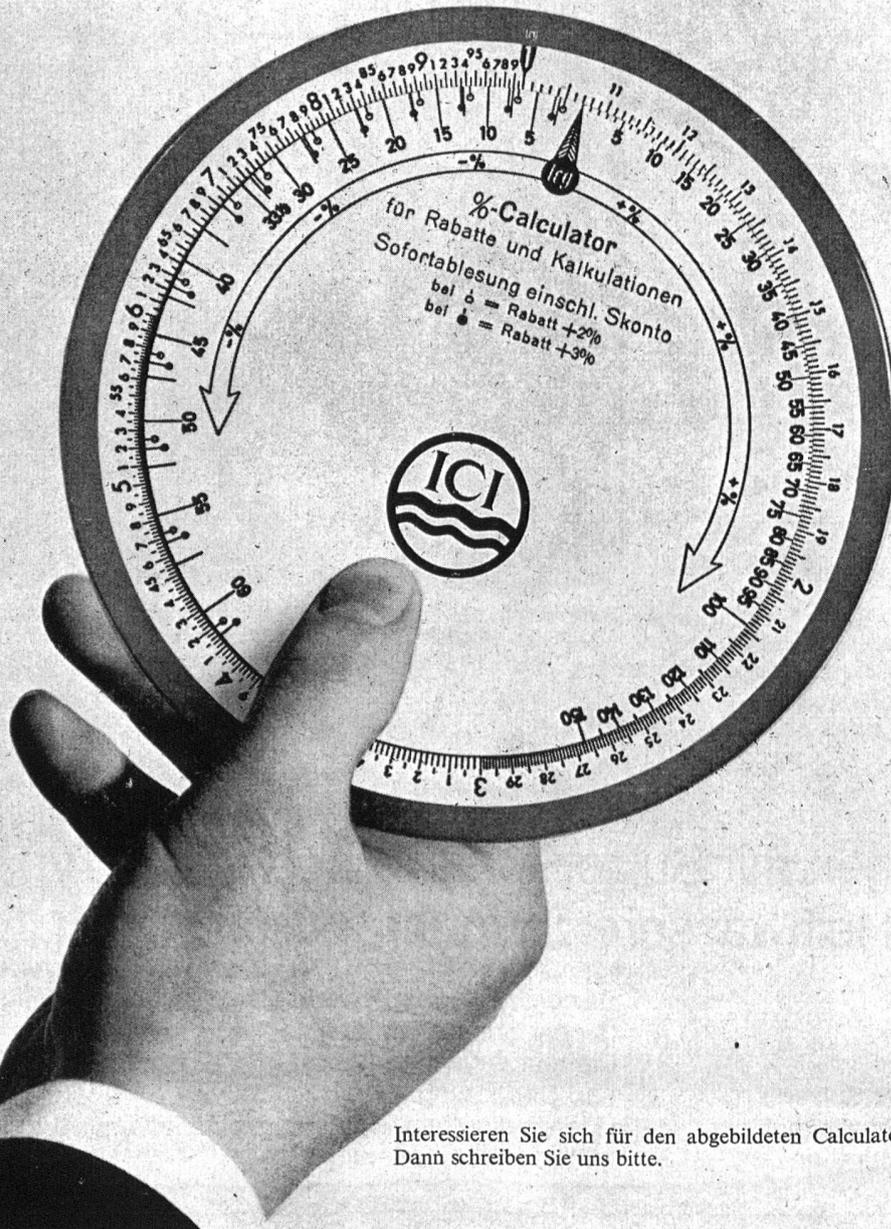
'Terylene' – ein Gewinn für alle, die es verarbeiten, verkaufen und tragen. Zu jeder Jahreszeit!

Die Rechnung geht auf in...

'TERYLENE'

'Terylene' ist die eingetragene Schutzmarke der I.C.I.

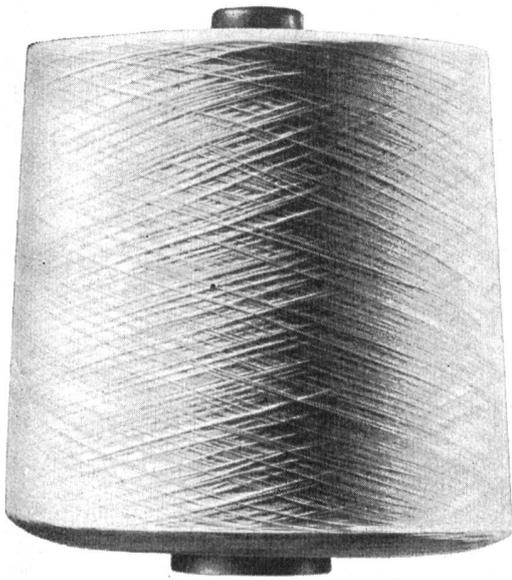
Bezugsquellen durch I. C. I. (SWITZERLAND) AG, Postfach, 8039 Zürich, Telefon (051) 25 5091.



Interessieren Sie sich für den abgebildeten Calculator?
Dann schreiben Sie uns bitte.

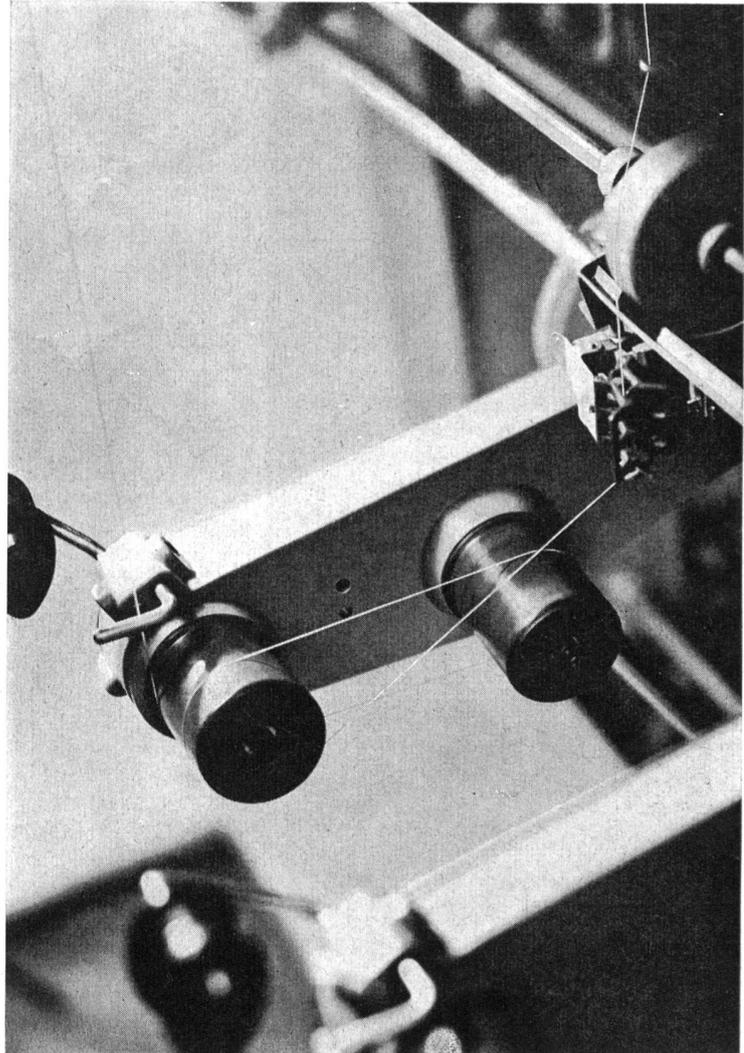
Schweiter Kreuzspulmaschinen mit Fadenlieferwerk

für alle Arten und Aufmachungen von
Kräuselgarnen

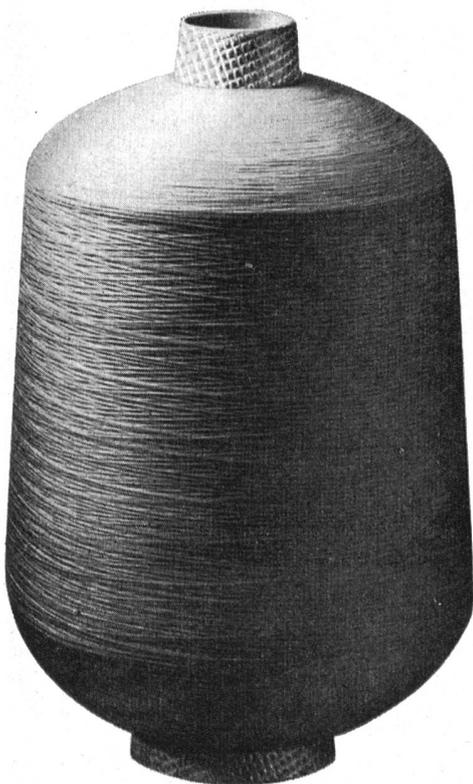


Typ KM

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



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



Typ KEK-PN

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

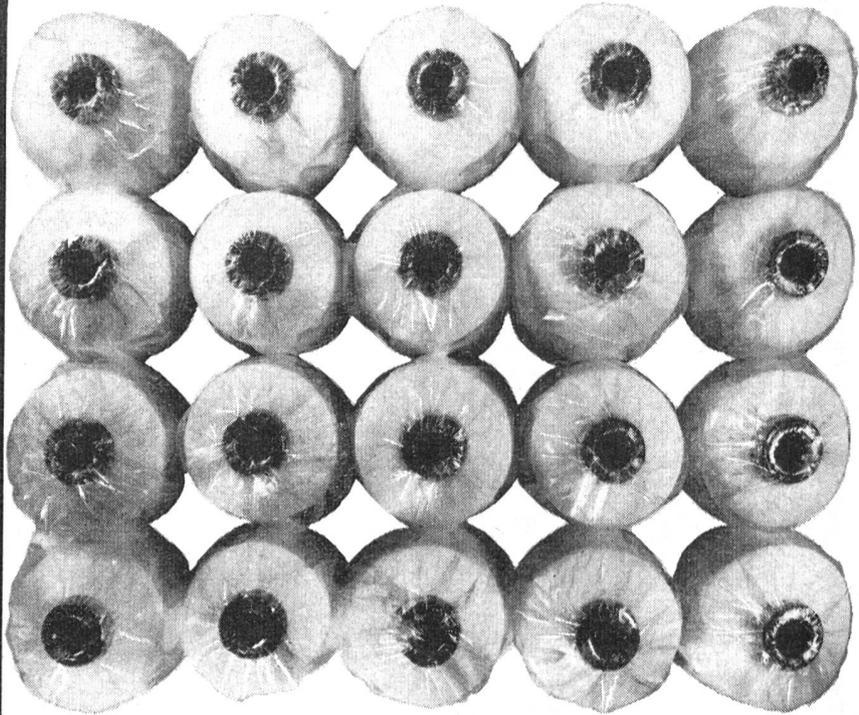
Schweiter

Maschinenfabrik Schweiter AG
8810 Horgen 2 (Zürich) Schweiz.

MODEL

Wellkarton genügt!

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



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

Es lohnt sich immer Model anzufragen!

Wirkerei, Strickerei

Einführung in die Wirkerei und Strickerei

Hans Keller, Direktor der Textilfachschule Zürich

2. Fortsetzung

Rundstrickmaschinen

Diese Maschinen haben ein zu einem Zylinder ausgebildetes Nadelbett bzw. Nadelfontur. Sie sind ebenfalls mit Zungennadeln ausgerüstet und arbeiten grundsätzlich nach dem gleichen Prinzip (Maschenbildung) wie die Flachstrickmaschinen (Abb. 8, Figur 39). Als Endprodukt wird nicht eine Warenfläche, sondern ein rundgeschlossener Warenschlauch abgeliefert, welcher sich ausgezeichnet für die Weiterverarbeitung eignet. Sie können in diesem Zustand auf der Haspelkufe gebleicht und gefärbt werden. Auch die weitere Ausrüstung erfolgt meist in Schlauchform; ein Zusammenrollen der Ränder ist bei diesen Prozessen ausgeschlossen.

Rundstrickmaschinen sind meist mit einer größeren Anzahl von Arbeitsstellen ausgerüstet. Zu jeder Arbeitsstelle oder jedem Stricksystem gehört ein Strickschloß und Fadenführer. Großproduktionsmaschinen haben je nach Zylinderdurchmesser 24—48 Arbeitsstellen, das heißt, bei einer Maschinenumdrehung erzeugt eine derartige Maschine 24—48 Maschenreihen. Die Produktion einer Rundstrickmaschine übertrifft, da es ja keinen unnützen Stillstand gibt, bei weitem die Leistung einer Flachstrickmaschine.

Zur Herstellung von einflächiger Strickware (Jersey) verwendet man Maschinen, welche nur mit einem Nadelssystem, und zwar den senkrechten Nadeln (den Zylinder-nadeln) arbeiten, während für gerippte oder doppelflächige Waren auch ein horizontales Nadelssystem vorhanden sein muß (Abb. 8, Fig. 39). Die senkrechten (Zylinder-) Nadeln bilden rechte Maschenstäbchen, während die horizontalen Nadeln linke Maschen erzeugen.

Bei den Rundstrickmaschinen drehen sich in den meisten Fällen der Zylinder und die Rippscheibe mit ihren Nadeln und führen diese zu den einzelnen am Umfang befestigten Schloßern und Fadenführern; es dreht sich folglich während des Strickens der Warenschlauch im Kreise herum.

Wie bei den Flachstrickmaschinen, so kann auch bei den Rundstrickmaschinen die Auswahl der Nadeln mit besonderen Musterungseinrichtungen vorgenommen werden; es sind dies sogenannte Jacquardrundstrickmaschinen. Die Nadelauswahl erfolgt hierbei mittels Musterrädern oder durch gestanzte Stahlbänder (Filme), welche die jeweilige Nadelstellung und damit auch die Maschenbildung beeinflussen. Wird gleichzeitig verschiedenfarbiges Material verwendet, so entstehen, je nach Konstruktion der Musterungseinrichtung, Mustereffekte mit kleineren und größeren Musterrapporten. Es bestehen auch Maschinenkonstruktionen, bei denen die Maschen vom Zylinder-nadelsystem auf das Rippnadelsystem (horizontal) und umgekehrt überhängen werden können, was während des Laufes der Maschine geschieht. Erfolgt das Überhängen mustermäßig, so entstehen Artikel mit durchbrochenen Effekten (A-jour-Musterungen), welche speziell für Damenwäsche eingesetzt werden.

Der Durchmesser der Maschine richtet sich nach dem Verwendungszweck der Ware. Für die Strumpf- und Sockenfabrikation zeigen die Maschinen einen Durchmesser von 3"—4" (inches). Zur Herstellung von nahtloser Damen- und Herrenunterwäsche werden — entsprechend den verschiedenen Größen — Maschinen mit einem Durchmesser von 11", 13", 15" und 17" — sogenannte Leibweitemaschinen — eingesetzt. Rundstrickmaschinen mit einem Durchmesser von über 24" sind ausgesprochene Meterwaren-Maschinen mit Normalgrößen von 28" und 30".

Die Feinheit für Meterwaren-Maschinen sind 14er, 16er, 18er, eventuell 20er Maschinen (d. h. bei einer 18er Maschine befinden sich in einem Nadelbett oder Nadelfontur 18 Nadeln auf 1 engl. Zoll). Wäschemaschinen (Leibweitemaschinen) zeigen gebräuchliche Feinheiten in 15er und 17er. Pullovermaschinen (nahtlos) mit angestrickten Rändern zeigen Feinheiten von 6er, 8er, eventuell 10er. Eine moderne Rundstrickmaschine für Meterware (Uni und Jacquard) liefert in 8 Stunden ca. 60 kg Fertigware zur Herstellung von Damenkleidern, Deux-Pièces usw. Eine Rundstrickmaschine für Wäschefabrikation produziert pro Stunde 40 vollständige Damengarnituren mit angestricktem Rand. Ein Rundstrickstrumpfautomat für Nahtlosstrümpfe liefert bei einem Arbeitssystem in 10—15 Minuten einen Strumpf. Rundstrickmaschinen erzeugen folgende Artikel: Meterwaren (Uni und Jacquard), Wäsche, Pullover, Westen, Sweater, Strümpfe, Socken und Handschuhe (Spezialmaschinen erforderlich).

Interlock-Rundstrickmaschinen (Abb. 9)

Eine besondere Art von Rundstrickmaschinen sind die Interlock-Rundstrickmaschinen. Es sind Maschinen, die besonders für die Wäschefabrikation, in den letzten Jahren aber immer mehr für Meterwaren, für Oberbekleidung eingesetzt werden. Kennzeichen der Interlock-Maschinen sind zwei Nadelreihen (Zylinder- und Rippnadeln), bei denen jedoch die Nadelnuten einander gegenübergestellt sind. Es arbeiten deshalb je zwei Arbeitsstellen (Systeme) so zusammen, daß in der einen jede 1., 3., 5., ... Zylinder-nadel im Wechsel mit jeder 2., 4., 6., ... Rippnadel Maschen bildet, während im andern System an jeder 2., 4., 6., ... Zylindernadel im Wechsel mit jeder 1., 3., 5., ... Rippnadel die Maschen zustandekommen. Nadelgruppierung

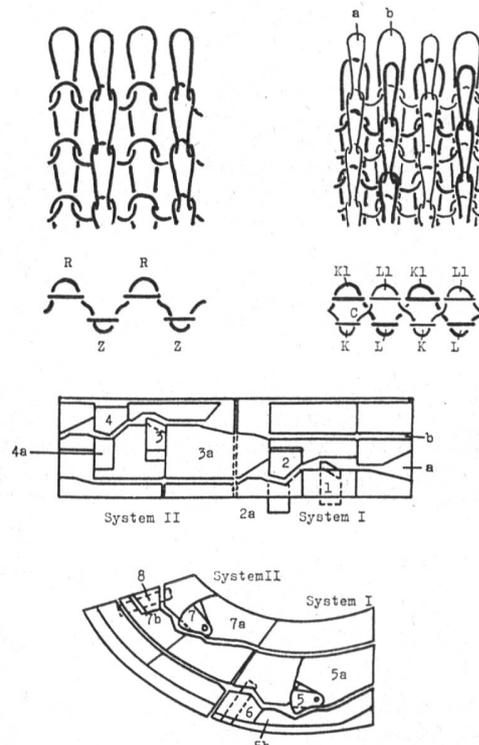


Abb. 9

ist 1:1. Eine solche Ware besteht — wie die Abbildung zeigt — aus zwei Rechts-Rechts-Waren, die so in- und durcheinander gearbeitet sind, daß sich die Platinenma-

schen kreuzen. Interlock-Rundstrickmaschinen besitzen je nach Durchmesser bis zu 28 Arbeitsstellen. Die gebräuchlichste Feinheit ist die 20er Maschine, d. h. 20 Nadeln je engl. Zoll in einem Nadelbett. Einsatzgebiete der Maschine sind: Damen- und Herrenwäsche, Oberbekleidungsstoffe aus Baumwolle, Wolle und synthetischen Faserstoffen. Wäsche aus Interlock zeichnet sich durch große Weichheit und Elastizität aus. Auf beiden Warenseiten sind bei glatter Interlockware nur rechte Maschenstäbchen sichtbar; bestimmte Maschinenkonstruktionen erlauben auch, gemusterte Ware herzustellen.

Cottonmaschinen (Flachwirkmaschinen)

Die Cottonmaschine wird in der Strumpfindustrie zur Herstellung von flachwirkten Strümpfen verwendet (Strümpfe mit Naht). Weiter setzt sie der Strickwarenhersteller zur Fabrikation von Pullovern, Westen usw. ein. Cottonmaschinen erlauben ein vollautomatisches Mindern und Zunehmen der Arbeitsbreite. Es entsteht eine auf Form gewirkte Ware (Fully fashioned). Feste Randmaschinen kennzeichnen Ware, die von der Cottonmaschine stammt. Die Paßform und damit auch die Elastizität von

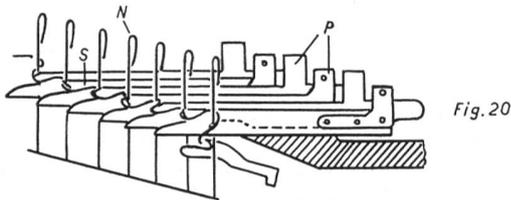


Fig. 20

Fig. 21

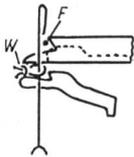


Fig. 22

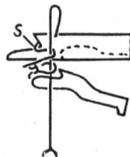


Fig. 23

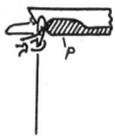


Fig. 24



Abb. 10

Cottonstrümpfen ist besser als diejenige der rundgestrickten Strümpfe (Nahtlosstrümpfe). Die Feinheit einer Cottonmaschine wird durch die Anzahl der Nadeln auf $1\frac{1}{2}'' = 38,1$ mm ausgedrückt, und man spricht von einer Nummer gg (gauge). Die Normalfeinheit für Strümpfe beträgt

60 Nadeln auf $1\frac{1}{2}''$ oder 60 gg, für Pullovermaschinen zum Beispiel 6 oder 8 gg.

Der allgemeine Arbeitsvorgang einer Cottonmaschine vollzieht sich nach folgenden Grundsätzen (Abb. 10, Fig. 20): Die Nadeln stehen, wie in dem Schema ausgeführt, vertikal auf der beweglichen Nadelbarre. Die Platinen P sind in Schlitzen der Platinenbarre beweglich.

Einschließen (Fig. 21)

Platinen gehen nach vorn, gleichzeitig geht auch die Nadelbarre hoch und bringt die Nadeln in die Anfangsstellung. Die Ware W hängt nun eingeschlossen an den Nadeln.

Kulieren und Verteilen (Fig. 22)

Platinen werden einzeln nacheinander zwischen die Nadeln geschoben, wobei der Faden eines voranlaufenden Fadenführers als Schleife zwischen die Nadeln geschoben wird (siehe auch Fig. 20). Wenn nur jede zweite Platine, wie bei ganz feinen Maschinen für Strümpfe, zwischen die Nadeln kommt, müssen noch die Verteilplatinen (jede zweite) das Verteilen der Schleifen über alle Nadeln vornehmen.

Pressen (Fig. 23)

Nadelbarre geht in Stellung wie Fig. 23 zeigt herab (Schleifen kommen unter die Haken) und schwingt nach rechts, wobei die Nadeln an die Preßkante der Nadelpresse gepreßt werden (Nadelbarre zugleich Presse).

Auftragen und Abschlagen (Fig. 24)

Sofort gehen die Nadeln weiter herab, und durch Abschlagplatinen werden alte Maschen aufgetragen. Platinen gehen zurück, die Nadeln entfernen sich von der Presse, gehen soweit herab, bis die alten Maschen über die neuen Schleifen abgeworfen werden.

Das Verschmälern oder Mindern der Warenbreite erfolgt durch ein besonderes, über den Wirknadeln angeordnetes Nadelsystem, den sogenannten Deckernadeln. Diese beidseitig angebrachten Deckernadeln übernehmen die Randmaschen und übertragen diese nach innen, es erfolgt also eine Verschmälerung der Warenbreite und so die gewünschte Form des Teiles. Sämtliche Bewegungen an der Cottonmaschine werden vollautomatisch gesteuert; dieser Maschinentyp gehört zu den kompliziertesten Wirk- und Strickmaschinen. Maschinen für die Strumpffabrikation sind mit bis zu 40 Arbeitsstellen (nebeneinander) ausgerüstet; es sind dies sehr breite Maschinen und außerordentlich teure Einrichtungen. Die Mode bevorzugt heute den nahtlosen Strumpf, so daß die Cottonmaschine zur Herstellung von feinen Damenstrümpfen immer weniger eingesetzt wird. Bei rundgestrickten Damenstrümpfen (vom Rundstrick-Strumpfautomat) kann, wenn es die Mode verlangt, eine Imitationsnaht appliziert werden. Die Cottonmaschine zur Herstellung von Pullovern, Westen, Sweatern usw. verdrängt zum Teil die Flachstrickmaschine. Sie ist mit bis zu 24 Arbeitsstellen ausgerüstet und arbeitet ebenfalls vollautomatisch. Es ist auch möglich, Struktur- und Farbeffekte einzuwirken.

(Fortsetzung folgt)

Ausstellungen und Messen

2. Fachmesse für Antriebstechnik

(UCP) Im sogenannten «Zürich-Tor» in Spreitenbach bei Zürich, auf halbem Wege zwischen Zürich und Baden, findet in der Zeit vom 22. bis 27. September 1966 die 2. Fachmesse für Antriebstechnik statt. An dieser strengst gegliederten Ausstellung beteiligen sich rund 50 Aussteller, die eine große Zahl schweizerischer und ausländischer Erzeugnisse präsentieren. Anwender und Antriebsfach-

leute finden hier auf engstem Raum all das vereinigt, was an modernen Antriebsmitteln heute auf dem Markt zu finden ist — und vor allem zeichnet sich hier die Entwicklungstendenz ganz klar ab. Der Besucher kann diese Messe bequem an einem Tag studieren.

Im nachfolgenden geben wir einen gedrängten Ueberblick über das Ausstellungsgut.

Motoren

Auf dem Gebiet der Motoren gibt es eine große Zahl von Entwicklungen wie Fuß- und Flanschmotoren, offen ventilierte, spritzwassergeschützte oder ganz geschlossene, Anbaumotoren für jeden Zweck und in jeder Ausführung, Einbaumotoren für jeden Verwendungszweck. Einphasen-Wechselstrom-Motoren, Spezialmotoren in jeder Ausführung, Spaltpol- und Hohlwellenmotoren usw. Normmotoren für Drehstrom und Wechselstrom in allen gewünschten Spannungen, mit Spezialwellen, Speziallagerschildern und -leistungen.

Röhrengekühlte Drehstrommotoren für Leistungen bis 3000 kW werden für Antriebe in Industrie- und Kraftwerkenanlagen verwendet, in denen innengekühlte oder wassergekühlte Motoren auf Grund der örtlichen Betriebsbedingungen nicht eingesetzt werden können. Ueberall dort, wo die Luft stark staubhaltig oder chemisch aggressiv ist, wo in Freiluftanlagen extreme Wetterbedingungen herrschen, wo explosive Gasgemische auftreten oder wo kein geeignetes Kühlwasser zur Verfügung steht, hat sich der röhrengekühlte Drehstrommotor Typ AVM als zuverlässiges Antriebsselement bewährt.

Wettergeschützte Drehstrommotoren mit Leistungen von 120 bis 1100 kW (Schutzart P 23 W) werden u. a. in der Erdölindustrie eingesetzt, weil sie auch unter ungünstigen klimatischen Verhältnissen (Tropenklima, Wüstenklima) betriebssicher im Freien arbeiten können. Geschlossene Motoren mit Oberflächen- oder Röhrenkühlung sind hierfür wegen der starken Kondenswasserbildung im Innern nicht zweckmäßig und überdies infolge ihrer indirekten Kühlung aufwendiger als innenbelüftete Maschinen der Schutzart P 22, die für die genannten Zwecke aber nicht ausreichend geschützt sind.

Wo eine konstante, von der Belastung absolut unabhängige Drehzahl gewünscht wird, werden Synchron-Reaktionsmotoren, d. h. sogenannte Relsynmotoren, eingesetzt. Dank ihrer robusten Aufbauart sind sie außerordentlich betriebssicher und brauchen nicht mehr Wartung als normale Asynchronmotoren. Die Drehzahl der Relsynmotoren ist, abgesehen von Schwankungen der Netzfrequenz, absolut konstant. Dank einer speziellen, patentierten Rotorbauart sind sie nur wenig größer als normale Asynchronmotoren und arbeiten mit gutem Wirkungsgrad und gegenüber anderen Konstruktionen dieser Art relativ hohem Leistungsfaktor.

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 10000 Betriebsstunden. Dank ruhender Kabel vom gut zugänglichen Klemmkasten zur stillstehenden Wicklung des Kurzschlußankerstromotors ist eine zuverlässige Stromzuführung gewährleistet. Der robuste Motor zeichnet sich nicht nur durch seine Langlebigkeit und hohe Zuverlässigkeit aus, er kann besonderen Betriebsbedingungen gut angepaßt werden. Neben Motoren mit polumschaltbaren Wicklungen und Rücklaufperre finden namentlich die mit Lamellenbremsen ausgerüsteten Bremsmotoren vermehrtes Interesse. Alle Motoren geben ein hohes Anzugsmoment ab.

Getriebe und Antriebe

Schneckengetriebe mit Normalübersetzungen zwischen 10 : 1 und 50 : 1 weisen neben den geringen Abmessungen und ruhigem Lauf eine Reihe anderer Vorzüge auf, die ihnen ein weites Anwendungsfeld eröffnen. Die aus veredelttem Chromnickelstahl hergestellten Schnecken sind gehärtet und geschliffen. Schneckenräder aus hochwertiger Phosphorbronze, reichlich bemessene Wellen und Wälzlager tragen weiter dazu bei, daß die neuen Schneckengetriebe höchsten Ansprüchen genügen. Durch wahlweisen Zusammenbau austauschbarer Einzelteile lassen sich die

mannigfachsten Bedürfnisse der verschiedenen Abnehmerkreise befriedigen.

Beim «Servax»-Betätiger sind elektro-mechanischer Antrieb, Motor und Einfach- oder Doppel-Schneckengetriebe sowie vielfältige Sonderausrüstungen in einem kompakten, formschönen Gehäuse vereinigt. Die universelle, in vier Größen von 1 bis 80 mkg mit 19 geometrisch gestuften Normdrehzahlen von 0,4 — 140 U/min serienmäßig gebaute Konstruktion erlaubt fast unbegrenzte Kombinationsmöglichkeiten, wie etwa: eingebaute, stufenlos einstellbare Sicherheitsrutschkupplung; Magnetbremse für sicheres Halten oder Bremswächter für rasche Stillsetzung durch Gegenstrombremsung; eingebaute Endschalter, beliebig wähl- oder einstellbar für Wegbegrenzung 0 — 33 Umdrehungen oder für Drehwinkelbegrenzung 0 — 300°; Stellungsrückmeldung durch eingebaute Potentiometer, um nur einige zu nennen. Dank dieser reichhaltigen Ausrüstungsmöglichkeiten ist «Servax» der ideale Antrieb für die Automation einer sehr großen Zahl von Arbeitsabläufen in der Industrie und auch zum Betätigen von Toren, Rolläden, Klappen, Ventilen usw.

Für kontinuierliche Drehzahlverstellung von Gleichstrommotoren — speziell im Leistungsbereich von Kleinantrieben bis 3 kW — stellt die AEG der Antriebstechnik ein Regelgerät zur Verfügung, bei dem das bewährte System der «Semiduktor»-Steuerung verwendet wurde. Unter Verwendung von Thyristoren (steuerbare Siliziumzellen) und Transistoren bietet das Regelgerät bei gutem Wirkungsgrad, kleinem Gewicht, geringem Raumbedarf durch eine trägheitslose Halbleitersteuerung ein gut dynamisches Verhalten sowie große Konstanz der kontinuierlich einstellbaren Drehzahl. Die Regel-Elektronik ist als gedruckte Schaltung ausgeführt. Das «Minisemi»-Gerät ist wahlweise für Ankerspannungsregelung oder Drehzahlregelung verwendbar.

Bei der Neuentwicklung des stufenlosen PVI-Getriebes, System HR, handelt es sich um einen Umschlingungstrieb mit einer Stahlgliederkette als Zugmittel, welcher bei kleinen Abmessungen hohe Leistungen überträgt. Die zur Kraftübertragung notwendigen Anpreßkräfte zwischen den gehärteten und geschliffenen Kegelscheiben und der Kette werden aus dem Drehmoment der An- und Abtriebswelle erzeugt und zusätzlich durch Drucköl verstärkt. Gleichzeitig dient das Drucköl, das eine im Getriebe eingebaute Pumpe liefert, zur Schmierung der bewegten Getriebeteile und zum Einstellen der gewünschten Abtriebszahl. Mit dem leichtgängigen Stellknopf kann die Drehzahl auch im Stillstand des Getriebes vorgewählt werden und regelt sich 2 bis 3 Sekunden nach dem Anlauf mit großer Genauigkeit ein.

Durch Ankerspannungsregelung mittels Thyristoren läßt sich die Drehzahl von Gleichstrom-Nebenschlußmotoren über einen großen Bereich stufenlos variieren. Das Drehmoment bleibt konstant; die abgegebene Motorleistung ist drehzahlproportional. Die eingestellte Drehzahl bleibt bei Belastungsänderungen oder Netzspannungsschwankungen von $\pm 10\%$ praktisch konstant. Gewisse Gerätetypen verfügen über einstellbare Strombegrenzung und erlauben ein direktes Reversieren durch Ankerumpolung während des Laufes. Die Regelungen sind einfach zu bedienen und erfordern keinen Unterhalt.

«Silcotron» ist ein neuentwickeltes elektronisches Geschwindigkeitsregelungsgerät. Der Bereich zur stufenlosen Drehzahleinstellung ist sehr groß: entweder zwischen 30 und 3000 U/min oder zwischen 50 und 5000 U/min. Der Motor kann in beiden Drehrichtungen bei konstantem Drehmoment arbeiten. Das schnelle Hochlaufen auf die erforderliche Drehzahl (Beschleunigungszeit von 0 auf 4500 U/min bei Leerlauf ca. 2,5 sec), die sehr kurze Bremszeit (bei Leerlauf in ca. 0,5 sec von 4500 U/min auf 0) und die Unempfindlichkeit gegen Belastungsstöße und Ueberlastungen geben dem Halbleiterantrieb, der für Leistungen von 0,25 bis 1,5 PS gebaut wird, einen universellen Charakter.

Das aufsteckbare «Andantex»-Reduziergetriebe ist ein Planetenumlaufgetriebe. Eine Vielzahl an wählbaren Untersetzungen ermöglicht das Anpassen an jeden Bedarfsfall. Dieses Getriebe wird wie eine Riemenscheibe auf die Antriebswelle gesteckt. Kupplungen, kostspielige Aufbauten für Getriebe und schwierige Montagearbeiten entfallen. Der Antrieb erfolgt meist durch Riemen, d. h. Keilriemen, Schmalkeilriemen oder Flachriemen. Dadurch ist gleichzeitig ein elastisches Glied im Antriebsfluß vorhanden. Auch ein Antrieb mit Ketten, Reibrädern, Zahnrädern oder vorgeschaltetem Riemenregelgetriebe ist möglich, desgleichen ein serienmäßiges Sonderzubehör.

Als Baustein der Automation zur Betätigung von Ventilen, Schiebern usw. werden heute elektrohydraulische Stellantriebe gebaut. Die «Hagenuk»-Stellantriebe verfügen über eine robuste und kompakte Bauweise für ausgesprochen rauhen Betrieb. Stellkraft der Antriebe bis 2000 kp, Stellweg bis 100 mm, Stellgeschwindigkeit bis 50 mm/sec sind einige der Merkmale dieses Stellantriebes. Sie werden für Innen- oder Freiluftausführung gebaut und sind explosionsgeschützt. Sonderausführungen sind digitalsteuerbar ausgerüstet (Steuerung über einen Digitalregler, d. h. Impulsgeber).

Das Prinzip des Reibradgetriebes mit der idealen Paarung von flacher, gußeiserner Kegelscheibe und topfförmigem Reibring aus Kunststoff hat sich in den letzten zwei Jahrzehnten bewährt. Die Praxis hat gezeigt, daß dadurch jede Rillenbildung ausgeschlossen und eine Arbeitsmöglichkeit über den ganzen Regelbereich garantiert wird. Die Leistung bleibt über den ganzen Regelbereich nahezu konstant, so daß das Drehmoment der Drehzahl folgt. Diese Tatsache hat sich nicht nur im Einsatz an Werkzeugmaschinen, sondern auch bei der Lösung von allen anderen Antriebsproblemen ausgesprochen günstig ausgewirkt. Obwohl der normale Regelbereich von 1:5 für die meisten praktischen Anwendungsfälle genügt, kann dieser unter Verwendung polumschaltbarer Motoren auf 1:10, in Sonderfällen sogar 1:20 erweitert werden. Es sind Motorenleistungen von 0,17 bis 3,5 PS bei 1500 U/min Eintrieb listenmäßig vorgesehen; auch hier kann aber, je nach den Verhältnissen, noch variiert werden bis Leistungen von 5 PS. Die Verstellung der Drehzahl kann sowohl im Stillstand als auch im Lauf erfolgen. Es sind weiter nahezu sämtliche Bauformen möglich, und das Regelgetriebe kann auch im Lauf reversiert werden.

In den letzten Jahren haben sich Treibriemen aus vollsynthetischem Material durchgesetzt. Sie widerstehen praktisch allen vorkommenden Fremdeinflüssen, sind dehnungsfrei und benötigen kaum eine Wartung. Mit Spezialapparaten können sie in Minutenschnelle auch an Ort und Stelle endlos geschweißt und daher auch leicht repariert werden. Alle Typen sind in 5 bis 1200 mm Breite erhältlich. Das Herstellerwerk von «Habasit»-Riemen gibt einen Leitfaden heraus, der dem Verwender zeigt, wie er seine Riemen handhaben muß, damit sie ihren Wert voll erhalten und den Erfolg garantieren.

Der Poly-V-Riemenantrieb vereinigt die Einfachheit und die gleichmäßige Kraftübertragung der Flachriemen mit der besseren Durchzugskraft der Keilriemen. Als logische Weiterentwicklung der Mehrkeilriemenantriebe kann ein Poly-V-Antrieb als ein perfekter, ausgewählter Satz hitze- und ölbeständiger Hochleistungskeilriemen bezeichnet werden, die an den Schultern zusammen verbunden eine feste Einheit bilden. Dieser Riemen besteht aus einer oberen Schutzdecke aus Kautschuk, einer gleichmäßigen Zugschicht, bestehend aus endlos gewickelten Cordfäden, und der Unterseite, bestehend aus einer Anzahl von längsgehenden keilförmigen Rippen. Die Riemen laufen auf Riemenscheiben mit speziellen Keilriemen.

Kupplungen

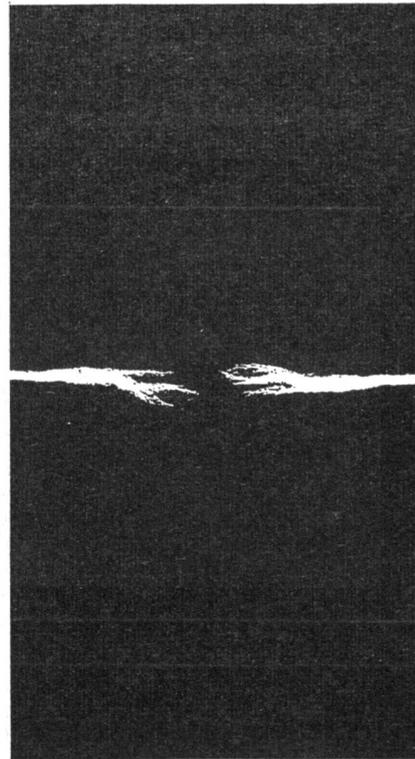
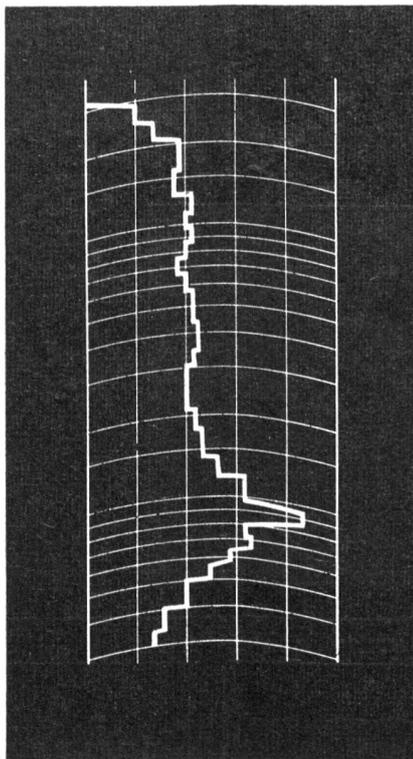
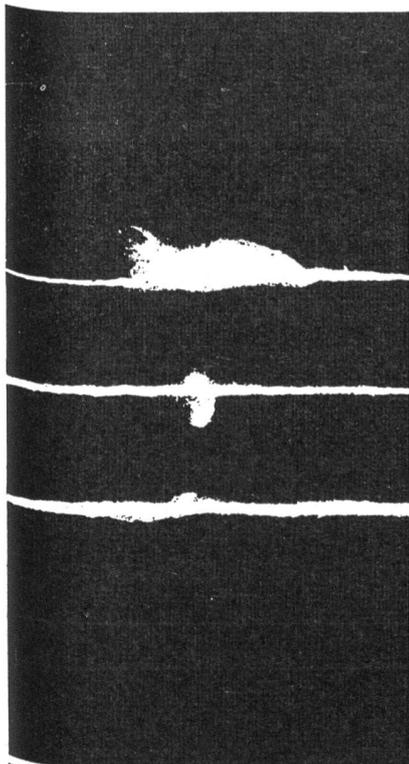
Für Antriebe aller Art werden heute mechanisch, pneumatisch, hydraulisch und elektrisch geschaltete sowie el-

astische Kupplungen eingesetzt. Die neue Typenreihe der Elektromagnet-Lamellenkupplungen erfüllt die Forderungen des modernen Maschinenbaues nach Kupplungen mit kleinsten Abmessungen bei großer Bohrung und hoher Drehmomentübertragung. Bei der neuen Schleifring-Lamellenkupplung zur Uebertragung von Drehmomenten von 1 bis 250 mkg wird infolge der Durchflutung des Lamellenpaketes eine Nachstellung überflüssig, da sich der Lamellenverschleiß selbsttätig ausgleicht. Die Verwendung von ferro-magnetischen Werkstoffen im Lamellenpaket setzt den Einsatz dieser Kupplungen im Naßlauf voraus. Mit der schleifringlosen Lamellenkupplung (von 1 bis 250 mkp) wurde ein völlig wartungsfreies Maschinenelement geschaffen. Der Lamellenabtrieb wird bei dieser Bauform ebenfalls selbsttätig ausgeglichen. Dem stehenden Magnetkörper wird der Strom über eine Steckverbindung zugeführt, so daß jede Wartung bzw. Verschleiß von Schleifringen und Stromzuführung entfällt. Dieser Kupplungstyp wird vorteilhaft an schwer zugänglichen Stellen eingesetzt oder wo hohe Drehzahlen die Verwendung von Kupplungen mit Schleifringen ausschließen. Elektromagnet-Zahnkupplungen mit Schleifringen übertragen die Drehmomente von 5 bis 100 mkp formschlüssig über zwei ineinandergreifende Planverzahnungen. Gegenüber Lamellenkupplungen haben diese Kupplungen den Vorteil, daß sie bei gleichen Baumaßen wesentlich größere Drehmomente übertragen, ferner tritt keine Leerlaufreibung auf, wodurch hohe Relativedrehzahlen möglich sind. Weitere Merkmale sind das geringe Massenträgheitsmoment durch kleinste Abmessungen sowie kurze Abschaltzeiten mit geringer Streubreite. Die Kupplungen lassen sich jedoch nur im Stillstand oder bei kleinen Differenzdrehzahlen einschalten. Das Ausschalten kann bei allen Drehzahlen und unter Last erfolgen. Für Schwerantriebe, wo große Schwungmassen beschleunigt und verzögert werden müssen und häufige Schaltungen erforderlich sind, wurde eine neue Baureihe druckluftgeschalteter Einscheibenkupplungen mit Turbokühlung zur Uebertragung von Drehmomenten von 100 bis 1600 mkp entwickelt. Die Kupplungen haben auf Grund einer Vielzahl von Kühlrippen große wärmeabstrahlende Flächen. Durch die radial angeordneten Kühlrippen wird eine künstliche Luftbewegung (Turbokühlung) erzielt, die den Uebergang der Wärme an die die Kupplung umgebende Luft stark begünstigt. Hierdurch bleiben die Temperaturen auch bei höchsten Anforderungen in zulässigen Grenzen.

Durch drei genormte Grundtypen und ihre wahlweise Kombination mit verschiedenen, ebenfalls genormten Anschlußflanschen, Deckeln, Ausgleichkupplungen können nahezu alle durch Betriebs- und Einbauverhältnisse auftretende Anforderungen rasch und ohne konstruktiven Aufwand erfüllt werden. Das Bauprogramm umfaßt innerhalb der drei Grundtypen Freiläufe für Drehmomente von 0,15 bis 1600 kpm mit Wellendurchmessern von 8 bis 150 mm. Außerdem gibt es Sonderausführungen für alle vorkommenden Betriebsverhältnisse, um- und abschaltbar, für Drehmomente bis 25 000 kpm. Die Freiläufe «777» sind als geschlossene Bauelemente ausgebildet und werden im Werk einbaufertig hergestellt.

Das Hauptmerkmal der hochelastischen Wellenkupplung System «Baumann-Flex» ist der mehrschichtige, mehrgängige Federkörper, der durch Induktivlötung kraftschlüssig mit den als Muffen, Flanschen oder Naben ausgebildeten Endstücken verbunden ist. Die Kupplung dient vorab dem Ausgleich von Fluchtungenauigkeit bei den drehelastischen und schwingungsdämpfenden Verbindungen zweier rotierender Wellen. Sie ist in bestimmten Grenzen drehrichtungsunabhängig, indem je nach Drehsinn die äußere und die mittlere oder die mittlere und die innere der gegenläufig gewundenen Federlagen zusammenarbeiten, bzw. sich gegeneinander abstützen. Die Kupplung wird für Drehmomente von 0,05 bis 90 kpm gebaut. Sie ist weitgehend unabhängig gegen äußere Einflüsse und in Normal-

USTER-Prüfung der massgebende Qualitäts-Test!



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

Zellweger
USTER

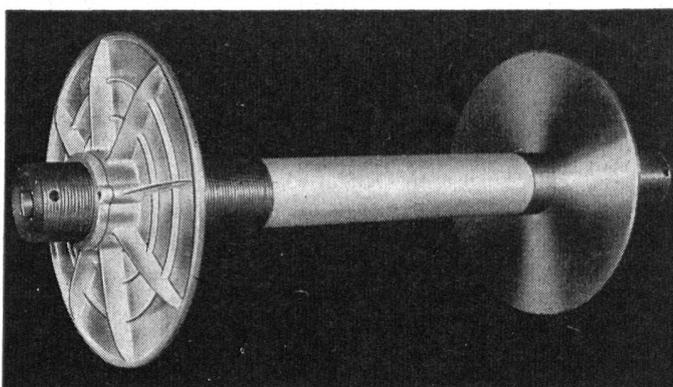
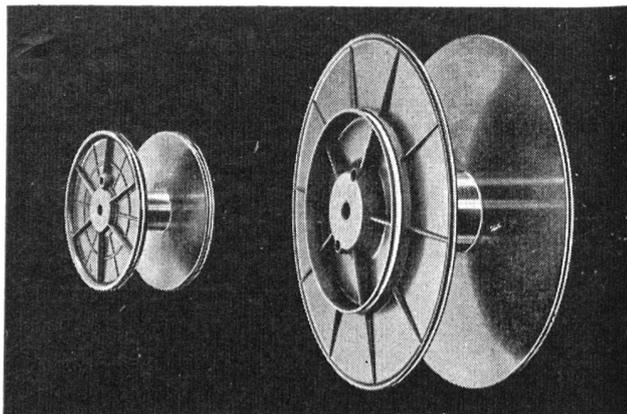
An der Spitze der Qualitätskontrolle steht in der Spinnerei ohne Zweifel die Gleichmässigkeitsprüfung. Diese liefert als Prüfergebnis ein registriertes Diagramm sowie die Grösse der linearen oder quadratischen, mittleren Ungleichmässigkeit $U\%$ bzw. $CV\%$ von Garnen, Vorgarnen und Bändern. Mit den verschiedenen Analysiergeräten, wie Spektrograph und Imperfection Indicator USTER, lassen sich alle mit der Gleichmässigkeit zusammenhängenden Analysen durchführen. Das Varimeter USTER sowie die Bandwickel-Abrollvorrichtung erlauben zudem die Ausdehnung der Prüfung der Gleichmässigkeit auf Band- und Schlagmaschinenwickel.



Jametti- Kettbäume und -Spulen

für alle Natur- und Chemiefasern

robust – betriebssicher



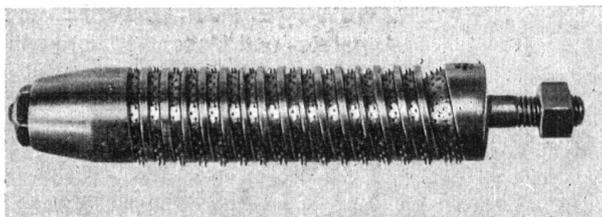
A. Jametti & Co.
Somma Lombardo (Varese)

Generalvertretung für die Schweiz:

R. Guth & Co. Basel 3

Schützengraben 35, Tel. 061/24 82 91

Breithalter



Walter Bachmann, 8636 Wald
Breithalterfabrik Telephone 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

Wir kaufen

vom kleinsten bis zum größten
Posten

jede Art von Garnen

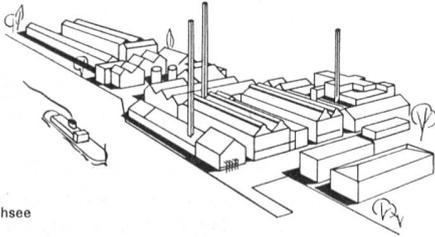
Woll- und Streichgarne, Kunstseidengarne,
Flachs- und Werggarne, synthetische Garne
jeder Art. Ferner kaufen wir unsortierte Baum-
und Zellwollgarne. Wir bitten um bemustertes
Angebot mit äußersten Preisen

Wolfgang Plätzsch
46 Dortmund-Wichlinghofen

Beerenweg 3, Telephone 4 76 41, Telex 822 338

Chemische Fabrik Uetikon

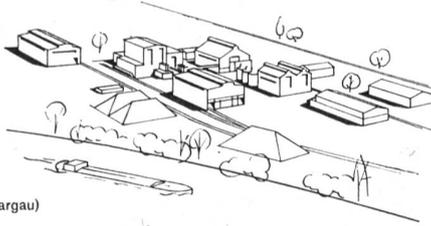
Uetikon am See



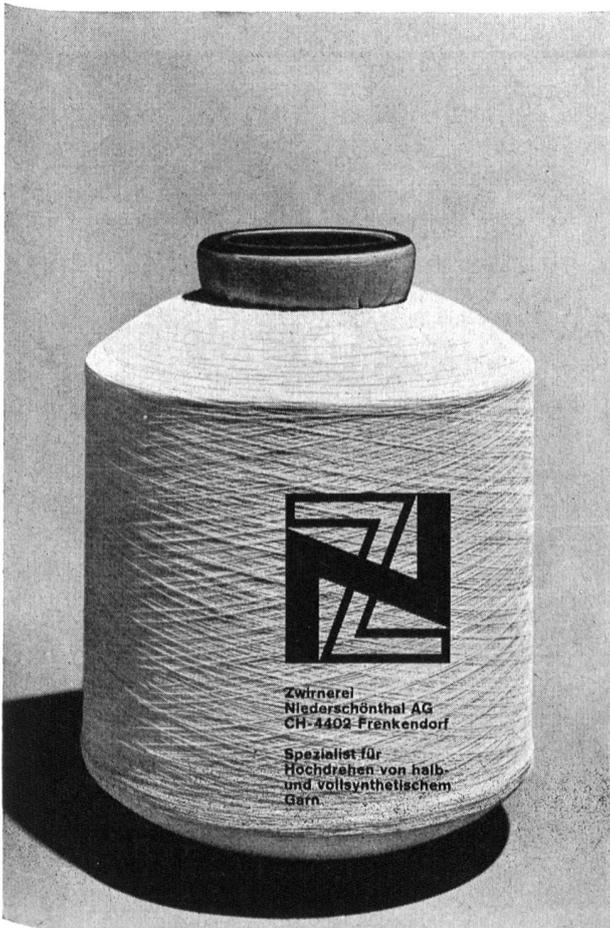
Werk Uetikon am Zürichsee



Seit über 140 Jahren massgebender schweizerischer Produzent von Schwefelsäure und andern anorganischen Schwerchemikalien, wie Phosphor- und Salzsäure, Sulfate, Sulfite, Silikate, Phosphate, Phosphatdüngemittel, die als Roh- und Hilfsstoffe für unsere Industrien und die Landwirtschaft unentbehrlich sind

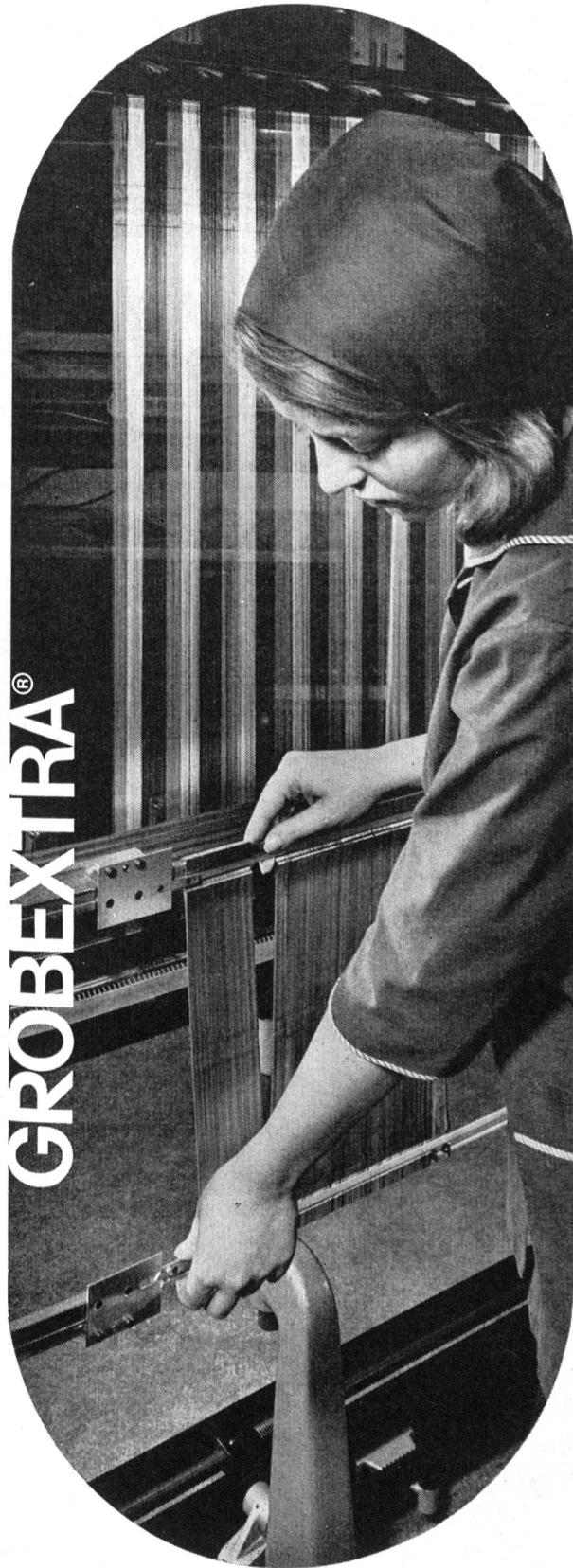


Werk Full am Rhein (Aargau)



Zwirneri
Niederschönthal AG
CH-4402 Fränkendorf

Spezialist für
Höhdrehen von halb-
und vollsynthetischem
Garn



Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen



Fröhlich

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

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

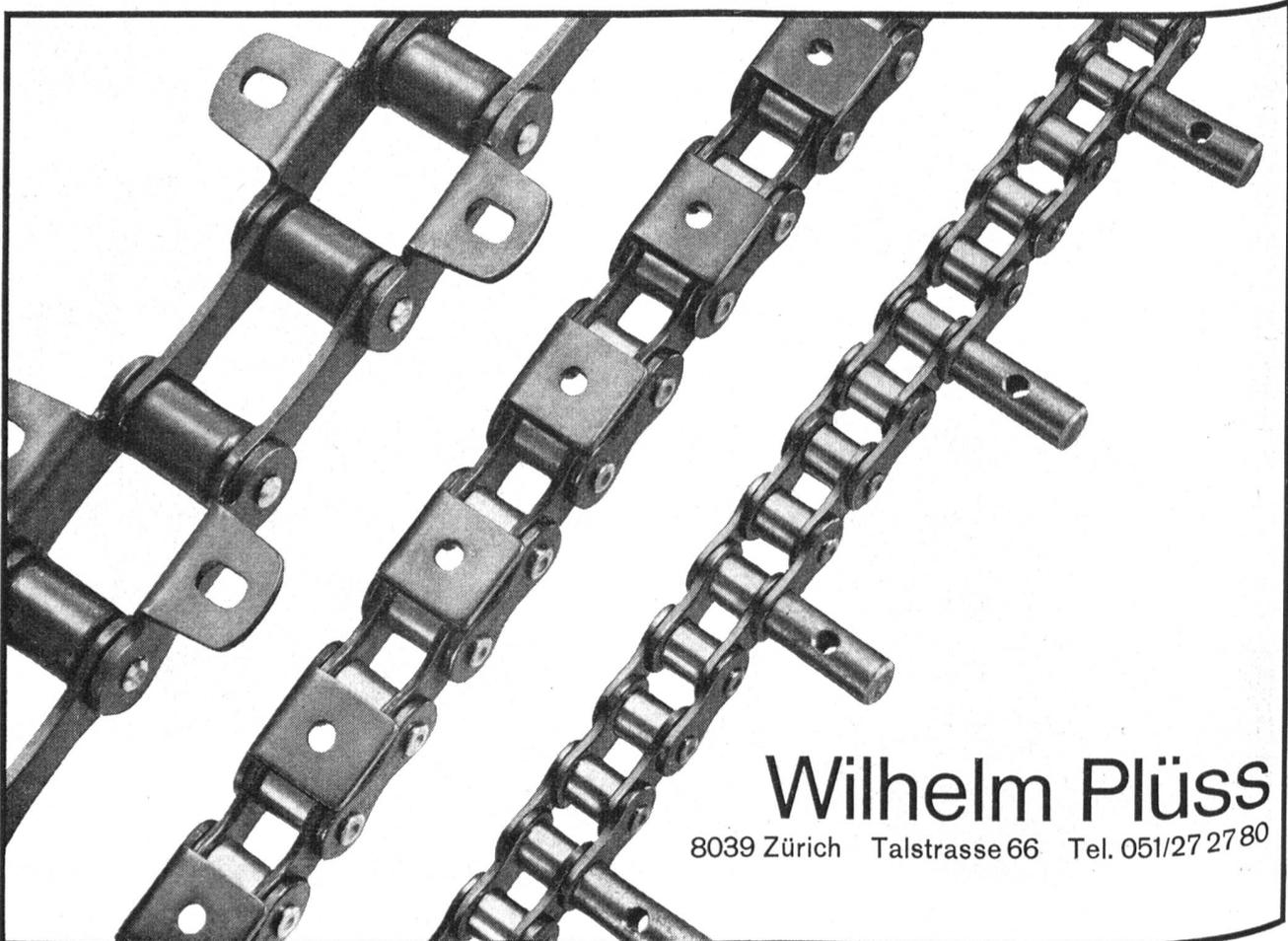
Jedes Garnmaterial wird durch die größere Auflagefläche geschont.

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



Wilhelm Plüss

8039 Zürich Talstrasse 66 Tel. 051/27 27 80

ausführung temperaturbeständig bis ca. 100 °C. Sie bedarf praktisch keiner Wartung.

Die «Simplatroll»-Elektromagnetkupplungen und Bremsen sind nach dem Baukastenprinzip aufgebaut und lassen sich leicht zu Kombinationen zusammenstellen. Kupplung und Bremse bestehen im wesentlichen aus nur drei Teilen, die untereinander austauschbar sind und leicht montiert werden können. Durch die besondere Konstruktion

des Ankerteils kann bei keiner Einbaulage ein Restdrehmoment auftreten. Die Ankerscheibe wird durch eine eigens für diesen Zweck entwickelte Stahlfeder, die auch das Drehmoment überträgt, sofort nach Abschalten des Stromes zurückgezogen. Da keine gleitenden Teile vorhanden sind, brauchen Kupplungen und Bremse nicht geschmiert zu werden.
Ing. B.

3. Internationale Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik

Das Luftkissen auch in der Werkstatt

Das Schlagzeilen machende Luftkissenprinzip ist nicht nur bei den berühmten Luftkissenfahrzeugen interessant. Das Luftkissenprinzip kann auch in Werkstätten wesentliche Arbeitserleichterungen bringen. Ein Beispiel dafür ist der neue «Festo»-Luftkissen-Schiebetisch, der an der 3. Internationalen Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik (3. bis 8. November 1966 auf dem Züspa-Messegebäude in Zürich) gezeigt wird. Auf einem Luftkissen schwebend können ohne Kraftaufwand schwere Vorrichtungen auf Maschinentischen von Arbeitsstation zu Arbeitsstation geschoben werden. Ein praktisches Beispiel: Zum Verschieben einer Vorrichtung mit 150 kg Gewicht auf einem Maschinentisch sind ca. 32 kp erforderlich. Mit diesem neuen Luftkissen-Schiebetisch sind es nur 0,3 kp. — Dem Luftkissen-Schiebetisch wird über ein Hand- oder Fuß-

ventil Druckluft zugeleitet. Die Luft strömt über feine Düsen nach unten und hebt die Platte um ca. 0,05 mm von der Unterlage ab. Die Unterlage muß natürlich plan sein; Tischnuten spielen aber keine Rolle. Die Einsatzmöglichkeiten sind sehr vielseitig: Neben der Möglichkeit, schwere Vorrichtungen auf Maschinentischen zu bewegen, bietet sich die Platte an, wenn z. B. schwere Teile auf der Anreißplatte bewegt werden müssen oder schwere Teile auf Montagestraßen von Station zu Station geschoben werden.

Dies ist nur ein Beispiel des modernen Einsatzes von Luftdruck in Industrie und Gewerbe. An der 3. Fachmesse für Oelhydraulik und Pneumatik werden von einigen hundert Herstellerwerken Erzeugnisse gezeigt und geben Konstrukteuren und Verwendern einen globalen Überblick. (Auskunft über die 3. O+P gibt die Agifa GmbH, Universitätstraße 120, 8033 Zürich)

(Hersteller: Festo AG, Zürcherstr. 138, 8953 Dietikon ZH)

15. Interstoff

Lebhafter internationaler Austausch modischer Ideen

Auf der 15. Interstoff — Fachmesse für Bekleidungs- und Textilien — in Frankfurt am Main präsentierten 455 Stoffhersteller aus 17 europäischen Ländern, den USA und Kanada ihre Kollektionen für die Frühjahrs- und Sommermode 1967. Die Vielfalt und Lückenlosigkeit des Angebots für alle Bekleidungs- und Wäschesparten, dazu die Fülle richtungweisender modischer Vorschläge und Anregungen verschafften dieser Fachmesse auch diesmal eine Resonanz, die alle vorangegangenen Veranstaltungen übertraf und dazu führte, daß spontan von zahlreichen Ausstellern und Einkäufern die Interstoff als das «Mekka» der Textil- und Bekleidungsindustrie bezeichnet wurde. Insgesamt wurden 10 326 namentlich erfaßte Fachbesucher gezählt, von denen rund 45 % aus 63 außerdeutschen Ländern gekommen waren. Viele von ihnen besuchten die Messe an zwei und mehr Tagen, was sich aus der Zahl von 16 319 Besuchen ergibt.

Das intensive Interesse der Fachbesucher erstreckte sich ausnahmslos auf alle Angebotsgruppen. Nahezu sämtliche Fasergruppen, Stoffarten, technischen Errungenschaften an Ausrüstung und Veredlung, modischen Einfällen in Farben und Dessins hatten demnach gleichmäßig Anteil am Erfolg dieser Interstoff, und zwar vom Gebrauchsgenre bis zu hohen Nouveautés. Zu einem der Brennpunkte des

modischen Gesprächs entwickelten sich die Kolorierungen, wobei farblich ausgefeilte kleine Musterungen und «Schockfarben» besonders beachtet wurden. In der Seidenweberei gehörten Crêpes, insbesondere Borkencrêpes, weiter Shantung und Leinencharakter zu den meist genannten Begriffen. Syntheticmischungen eröffneten — nicht zuletzt im Nouveauté-Bereich — interessante neue Aspekte. Bei den Wollwebern stellten sich Flanelle sowie Kammgarn-Serges in flanelartiger Ausrüstung, auch Shetland als die Leitbilder der kommenden Stoffmode heraus. Bei der Baumwolle feierten Pikee, Batist und ebenfalls Borkencrêpe ein Comeback und dürfen eine große Saison erwarten. Das gleiche dürfte für alle bedruckten Stoffe gelten. Sehr ausgeprägt trat der Composé-Gedanke hervor, der auch in anderen Bereichen dieses Angebots immer wieder zu finden war.

Gesprächsthemen im Zusammenhang mit der Mode ergaben schließlich der anhaltende Erfolg der Maschenstoffe als Favoriten einer jungen «funktionellen» Mode, die in ähnlicher Richtung liegenden Pflegeleicht- und Formbeständigkeits-Ausrüstungen sowie die Bereicherung der Möglichkeiten, die sich für die Synthetics durch vermehrten Einsatz texturierter Garne ergeben haben.

Tagungen

Ausbildungskurs über Arbeits- und Zeitstudien

Das Betriebswissenschaftliche Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule Zürich führt in der Zeit vom 17. Oktober bis 25. November 1966 einen Ausbildungskurs über Arbeits- und Zeitstudien durch. Das Ziel des Kurses besteht in der Grundausbildung von Arbeits- und Zeitstudienfachleuten und Personen mit betrieblichen Organisationsaufgaben. Die Kursteilnehmer sollen befähigt werden, Arbeits- und Zeitstudien weitgehend selbstständig durchzuführen und Vorgabezeiten zu errechnen.

Die Kursthemen lauten: «Mensch, Arbeit, Arbeitsgestaltung — Leistung — Zeitgliederung — Zeitbestimmung — Zeitaufnahme — Zeitrichtwerte — Zeitvorgabe, Leistungsvorgabe — Entlohnung.»

Anmeldungen sind bis zum 5. Oktober 1966 zu richten an das Betriebswissenschaftliche Institut der ETH, Zürichbergstraße 18, 8028 Zürich, Telephon (051) 47 08 00, intern 34.

Gemeinsames Arbeitssymposium SVF, VET, VST

Im Sinne der von den drei schweizerischen Textilfachorganisationen, der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF), dem Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich (VET) und der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute (VST) angestrebten engeren Zusammenarbeit und Bearbeitung gemeinsamer Probleme haben die Delegierten der drei Vereinsvorstände beschlossen, im Hörsaal der Textilfachschule Wattwil am 4. und 5. November 1966 ein sogenanntes Arbeitssymposium durchzuführen. Das Thema dieser Arbeitstagung lautet:

«Fragen der Schlichterei und Entschlichtung»

Namhafte Referenten werden in 14 Vorträgen zu diesen wichtigen Fragen Stellung nehmen. Aus organisatorischen Gründen und um das Programm nicht zu über-

laden, mußten die Referate auf zwei Tage verteilt werden.

Wir bitten alle sich für dieses Arbeitssymposium interessierenden Mitglieder der drei Fachorganisationen SVF, VET und VST, das Wochenende vom 4. und 5. November 1966 freizuhalten. Ein detailliertes Programm und die persönliche Einladung zu dieser Veranstaltung werden zu gegebener Zeit folgen.

Die Vorstände

der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF)
des Vereins ehemaliger Textilfachschüler von Zürich (VET)
der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute von Wattwil (VST)

Textiltechnische Herbsttagung

Der Verein Deutscher Ingenieure, Fachgruppe Textiltechnik (ADT), führt am 20. und 21. Oktober 1966 in Krefeld seine diesjährige Herbsttagung durch. Nach der Eröffnung (Donnerstag, den 20. Oktober 1966) durch den Vorsitzenden der VDI-Fachgruppe Textiltechnik, Dr.-Ing. H. Stussig, sprechen Prof. Dr.-Ing. P.-A. Koch, Krefeld, über «Neue Chemiefasern» und Dipl.-Ing. W. Morawek, Krefeld, über «Forschung und Entwicklung in der Herstellung von texturierten Garnen». Am Nachmittag finden Betriebsbesichtigungen statt. Besucht werden Zwirnereien, Webereien, Ausrüstbetriebe, Textilmaschinenfabriken und eine Nähfadefabrik.

Der 21. Oktober 1966 ist fünf Gruppensitzungen mit Diskussionen gewidmet. Namhafte Fachleute sprechen über «Rationelle Verarbeitung von Chemiefasern in der Spin-

nerie — Herstellung elastischer Garne unter Verwendung von Elastomern, Einsatz in Weberei und Strickerei — Das Schlichten von Garnen aus synthetischen Fasern — Fehler in Webwaren aus Chemiefasergarnen — Texturierte Garne in der Verarbeitung zu Maschenware — Ungelöste und halbgelöste Probleme der Verarbeitung von Chemiefasern zu doppelflächiger Maschenoberbekleidung — Verfahrenstechnik zum Veredeln von Mischungen aus Wolle und Synthetics — Färben und Ausrüsten von texturierten Garnen — Verarbeitung synthetischer Nähfäden in der Bekleidungsindustrie — Arbeitsplatzgestaltung als Mittel der Rationalisierung in der Bekleidungsindustrie».

Anmeldungen für die Tagung sind an den Verein Deutscher Ingenieure, Abteilung Organisation, 4 Düsseldorf 10, Postfach 10 250, bis 7. Oktober 1966 zu richten.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Es ist für uns Europäer nicht uninteressant zu beobachten, wie in letzter Zeit in den USA die Einkäufer von Großbetrieben immer mehr in den Vorstand aufrücken — etwas, das in gutorganisierten europäischen Unternehmungen seit Jahren bereits der Fall ist. Man erkennt je länger je mehr, daß das Gedeihen eines Betriebes in hohem Maße von der Zusammenarbeit des Einkäufers mit den anderen führenden Spitzen eines Unternehmens, von dessen schöpferischer Kraft und von dessen Intuition abhängig ist. Die Mitarbeiter dürfen festgelegte Richt- oder Höchstpreise nicht überschreiten. Trotz eines Käufermarktes wird der größte Wert auf eine sorgfältige Lieferantenpflege gelegt. Nicht möglichst niedrige Preise sind maßgebend, sondern zuverlässige Lieferungen, die eine maximale Ausnutzung des Rohstoffes mit einer ununterbrochenen zufriedenstellenden Fabrikation garantieren. Die Bedeutung des Rohstoff-Fachmannes wächst wieder, und man erkennt erneut sowohl auf der Lieferanten- als auch auf der Verbraucherseite, daß dieser eine wichtige Funktion ausübt. Es ist eigenartig, wie wenig die Menschheit aus der Geschichte und Entwicklung lernt und plötzlich alte erprobte Grundsätze fallen läßt, um später wieder auf diese zurückzugreifen. Man wird in Zukunft auch wieder mehr das Qualitätsbewußtsein stärken müssen, und zwar nicht nur bei den Produzenten, sondern insbesondere auch bei der Verbraucherschaft, denn bekanntlich ist das Billigste meist nicht das Vorteilhafteste.

Infolge einer höheren Einschätzung der Weltproduktion und eines teilweisen Verbrauchsrückganges stellt sich nunmehr die statistische Weltlage wie folgt:

Baumwoll-Weltangebot und Weltverbrauch

	(in Millionen Ballen)		
	1963/64	1964/65	1965/66*
Lager: 1. August	23,3	26,0	28,0
Produktion	50,4	52,0	52,7
Weltangebot	73,7	78,0	80,7
Weltverbrauch	47,7	50,0	51,1
Überschuß	26,0	28,0	29,6*

* Schätzung

Laut amerikanischem Landwirtschaftsministerium belaufen sich die Baumwollbestände der USA auf rund 16,8 Mio Ballen. Diese sind ungefähr 2,5 Mio Ballen höher als vor einem Jahr und übertreffen die Rekordbestände des Jahres 1956 beträchtlich. Durch die neue amerikanische Baumwollpolitik ist jedoch in der begonnenen Saison 1966/67 insofern mit einem beträchtlichen Abbau dieser Lager zu rechnen, als das Ministerium mittels Spezialabkommen den Export auf 5,5 Mio Ballen zu erhöhen beabsichtigt (letzte Saison ca. 3 Mio Ballen) und andererseits die Ernte-

fläche stark herabgesetzt wurde. Während diese in den letzten Jahren rund 13,5 bis 14 Mio Acres betrug, beläuft sie sich dieses Jahr auf knapp 10 Mio Acres. Der Baumwolllexport Brasiliens, Indiens und Ugandas ging stark zurück, dagegen stieg dieser in Mexiko, Peru, Iran, Pakistan, im Sudan und in der Türkei an. In Westeuropa war der Verbrauch in dieser Saison 1965/66 (1. August 1965 bis 31. Juli 1966) etwas höher als in der letzten Saison. Dieser nahm vor allem in Frankreich, Italien, aber auch in Griechenland, Jugoslawien und in Spanien zu. Dagegen ist ein Verbrauchsrückgang in Großbritannien, Belgien, in den Niederlanden und in den skandinavischen Ländern wie auch in der Schweiz zu beobachten. Ganz beträchtlich fiel der Verbrauch in Japan. In den USA war dagegen ein außergewöhnlich hoher Textilabsatz vorhanden. Es wurden nicht nur rund 9,5 Mio Ballen eigene Baumwolle verarbeitet, sondern auch große Mengen Baumwolltextilien importiert, und außerdem erhöhte sich der Verbrauch der künstlichen Textilfasern.

Im allgemeinen blieben die Baumwollpreise stabil bis fest; sie bewegten sich in engen Grenzen, mit Ausnahme der Peru-Baumwolle, die in den letzten Monaten starke Preiserhöhungen aufwies. Bekanntlich paßten die amerikanischen Instanzen ihre Baumwollpreise ab 1. August 1966 den Weltverhältnissen an.

Aegypten hat für seine Baumwollpolitik ein Dreipunkte-Programm aufgestellt, wonach erstens die Baumwollpreise im Sinne der Weltpreise ausgerichtet werden, um die Konkurrenzfähigkeit und Flexibilität zu wahren, zweitens die Preise für alle Märkte vereinheitlicht werden, um auf dem Baumwollmarkt eine gewisse Stabilität zu erreichen, und drittens die Geschäfte direkt und frei abgewickelt und die Exporte nicht von den Importen anderer Güter abhängig gemacht werden.

In extralangstapiger Baumwolle hat sich das Angebot gegenüber den früheren Jahren verbessert. Letzte Saison betrug der Uebertrag ca. 860 000 Ballen, wobei allerdings der Ertrag in der zu Ende gegangenen Saison rund 150 000 Ballen niedriger ausfiel als erwartet wurde. In den meisten Ländern ging die Produktion zurück, aber den größten Rückgang wiesen Peru und die USA auf. In den USA war der Rückgang größtenteils die Folge eines kleineren Anpflanzungsareals, in Peru die von Ueberschwemmungen. In Aegypten war das Anpflanzungsareal etwas größer, der Ertrag fiel aber kleiner aus. Gegenüber den früheren Saisons stellt sich die statistische Lage wie folgt:

Angebot und Verbrauch extralangstapiger Baumwolle
Demokratische Welt
(in 1000 Ballen)

	1963/64	1964/65	1965/66*
Lager: 1. August	837	595	860
Weltproduktion	1782	2098	1950
Weltangebot	2619	2693	2810
Weltverbrauch	2024	1833	1950
Ueberschuß	595	860	860*

* Schätzung

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Ende August ging das Wolljahr 1965/66 zu Ende. In Fremantle hingegen fanden bereits im Juli die ersten Auktionen der Saison 1966/67 statt.

Wider Erwarten kam es am Schluß des Wolljahres in Australien noch zu recht lebhaften Wettbewerben, an denen sich außer Japan auch England und der Kontinent beteiligten, wobei sogar Höchstnotierungen verzeichnet wurden. Bei den Versteigerungen in Fremantle kamen 44 000 Ballen zum Angebot. Als Käufer traten ungefähr die gleichen Länder in Erscheinung wie oben genannt. Die Preise tendierten fast durchwegs zu Gunsten der Verkäu-

Der Verbrauch in extralangstapiger Baumwolle ging in verschiedenen Ländern, vor allem in Westeuropa, ziemlich stark zurück, dagegen zog er in der Sowjetunion, in Osteuropa und in Kommunistisch-China merklich an, so daß dieser über dem der letzten Jahre steht. Der Ueberschuß am 1. August 1966 wird ungefähr gleich groß sein wie vor einem Jahr, und nach dem, was man in letzter Zeit vernahm, wird auch das Anpflanzungsareal in der Saison 1966/67 gegenüber der Vorsaison kaum groß verändert werden, so daß unter normalen Verhältnissen auch in der laufenden Saison 1966/67 mit einem Ertrag von nahezu 2 Mio Ballen gerechnet werden kann. Allerdings stellen die Kunstfasern für die extralange Baumwolle eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz dar. Zudem wird die lange Upland-Baumwolle bei zu großen Preisdifferenzen zwischen den verschiedenen Sorten oft als Ersatz für die extralange Faser verwendet. Diese Erscheinung zeigt, daß die Preise der extralangen Baumwolle nicht erhöht werden dürfen, ansonst sie im Absatz zurückgehen und sukzessive Märkte verlieren wird.

In der kurzstapigen Baumwolle ist der Ueberschuß Pakistans unbedeutend. Das unverkaufte Lager Pakistans wird in Fachkreisen auf 10 000 bis 15 000 Ballen geschätzt. In Indien ist die Bengal verhältnismäßig billig und wird daher vom Handel mit mittleren Stapeln für den indischen Inlandverbrauch gemischt. Dadurch wird der Bengal-Ueberschuß stark verkleinert. Im Durchschnitt stehen die Preise der neuen Ernte Indiens ungefähr 1 Penny (= ca. Fr. 5.60 je 50 kg) über denen der alten Ernte. Mit größeren Preisschwankungen ist kaum zu rechnen, und wenn auf dem Weltmarkt oft günstige Offerten auftauchten, handelt es sich um Spekulationsangebote, bei denen man mit einer Abwertung des englischen Pfundes rechnete. Diese Angebote sind aber innert kurzer Zeit wieder verschwunden. Bekanntlich handelt es sich bei der kurzstapigen Flocke um einen äußerst engen Markt. Hauptproduzenten sind Indien, Pakistan und Burma, Hauptverbraucher Japan, Indien sowie für ein geringeres Quantum die übrige Welt.

Abgesehen von geringen periodischen Rückschlägen nimmt der Baumwoll-Weltverbrauch ständig zu. Westeuropas Verbrauch blieb mit rund 7 Mio Ballen im großen ganzen stabil. Mit dem sich jetzt anbahnenden Zusammenwirken zwischen West- und Osteuropa, dessen Textilabsatz ständig wächst, dürfte aber auch ein erhöhter Baumwollverbrauch Gesamteuropas bevorstehen. Auf alle Fälle zeichnet sich in Osteuropa ein beschleunigter Abbau der Handelsschranken gegenüber dem Westen ab; es wird im Osten ein ausgedehntes Welthandelsprogramm entwickelt. Der Lebensstandard dieser Länder — Bulgarien, Rumänien, Jugoslawien, Tschechoslowakei, Ungarn und Polen —, die rund 125 Mio Einwohner aufweisen, wird eifrig gehoben, und der Handel zwischen West- und Osteuropa wird in Zukunft zweifellos dynamisch wachsen. Der zunehmende Reiseverkehr wird neue Bedürfnisse wecken; über Fernsehen, Radio und Zeitschriften entsteht ein engerer Kontakt; Güter Westeuropas werden auf dem osteuropäischen Märkte erscheinen und umgekehrt.

Eine kleine Sensation gab es, als der «größte und begehrteste Posten» zur Auktion ausgerufen wurde, der je in Westaustralien unter den Hammer kam. Die australischen Wollexporte lagen 1965/66 höher als in der vorangegangenen Saison. Hauptabnehmer der australischen Wolle war Japan, das rund 33 % des gesamten Wollaufkommens abnahm. Erhöhte Bezüge aus Australien machten auch die USA und Westdeutschland, während die englischen Bezüge rückläufig waren.

In Südafrika wurden die Preise für die Saison 1966/67 auf dem bisherigen Preis von 28 Cents je lb fixiert.

Die Wollsaison in Südamerika begann im September. Die Fachleute erwarten allerdings von diesem Markt keine Anregungen bzw. Impulse. Argentinien hatte vom Oktober 1965 bis Mai 1966 um rund zwei Drittel höhere Exporte als in der Vergleichszeit der Vorsaison und erreichte ca. 142 000 t. In Uruguay kam das Wollgeschäft fast vollständig zum Erliegen, da kein ins Gewicht fallendes Angebot besteht.

In Auckland wurden 15 744 Ballen angeboten, davon zwei Drittel von Mutterschafen. Kontinentale und amerikanische Käufer erstanden den größten Teil des Angebotes, während sich Japan für feinere Ware interessierte. Hier notierten extrafeine Frühschuren und zweite Schur höher, die übrigen Sorten tendierten mit Ausnahme der Crutchings zweiter Schur fest. Der Durchschnittspreis für ungewaschene Wolle lag in Sydney bei 48,13, für gewaschene Wolle bei 58,05. Es wurden 429 511 Ballen angeliefert. Da die Wollbestände zurückgehen, werden steigende Wollpreise vorausgesagt.

Die Lage auf dem japanischen Seidenmarkt ist weiterhin angespannt, obwohl verschiedene Notierungen auf Grund von Gewinnmitnahmen und Verkäufen beträchtlich zurückgingen. Die Exportgeschäfte blieben allerdings ruhig, da die starken Schwankungen auf dem japanischen Rohseidenmarkt die überseeischen Importeure alarmiert hatten und die Käufer sich auf den europäischen Märkten zurückhielten. Die in letzter Zeit festgestellten, extrem hohen Preise haben nach Gerüchten dazu geführt, daß ein Teil der von der Volksrepublik China an westeuropäische

Staaten verkauften Rohseide nach Japan gelangte. Andere Gründe für den Preisrückgang sind verbesserte Wetterbedingungen und der Beschluß der Verarbeiter, ihre Erzeugung angesichts der hohen Rohseidenpreise zu drosseln. Der Verband der japanischen Seiden- und Rayonweber will an seiner bevorstehenden Generalversammlung ein drastisches Vierpunkteprogramm, das unter anderem die Verminderung des Importzolls von 27/29 Denier Rohseide auf den Börsen von Yokohama und Kobe vorsieht, annehmen. Trotz des letzten Preisrückgangs für japanische Rohseide blieben die Marktpreise weiterhin sehr hoch, da das japanische Rohseidenaufkommen 1966 unter 300 000 Ballen und damit 5 % unter dem Vorjahresergebnis bleiben wird. Auch in Hongkong setzen die Preise für chinesische Rohseide ihre Aufwärtsentwicklung fort.

	Kurse	
	20. 7. 1966	17. 8. 1966
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	124	124
Crossbreds 58" Ø	101	106
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge		
48/50 tip	148	149
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	112,4—113,2	113,5—113,6
Seide		
Mailand, in Lire je kg	10300—10800	10400—10900

Fachschulen

Leistungsschau der Textilfachschule Zürich

8. und 9. Juli 1966

Im Zeichen der Zeit

Für den Freund der Textilfachschule Zürich bleiben die Besuchstage dieses Institutes, die jeweils Mitte Juli durchgeführt werden, immer ein Erlebnis. Vergleiche mit den letztjährigen Examentagen wie auch mit weiter zurückliegenden drängen sich ihm auf, denn die Zeit bleibt bekanntlicherweise auch im Textilsektor nicht stillstehen. Die Besucher haben die Möglichkeit, die Arbeiten der Schüler, die einerseits in den Kollegheften und andererseits in den ausgestellten Geweben festgehalten sind, nicht nur zu begutachten, sondern auch gegenüber früheren Jahren abzuschätzen.

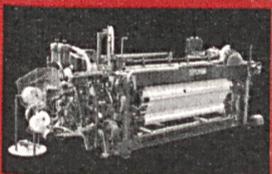
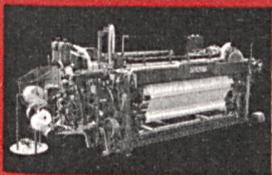
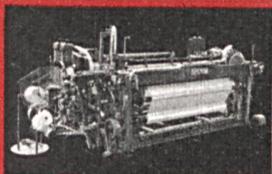
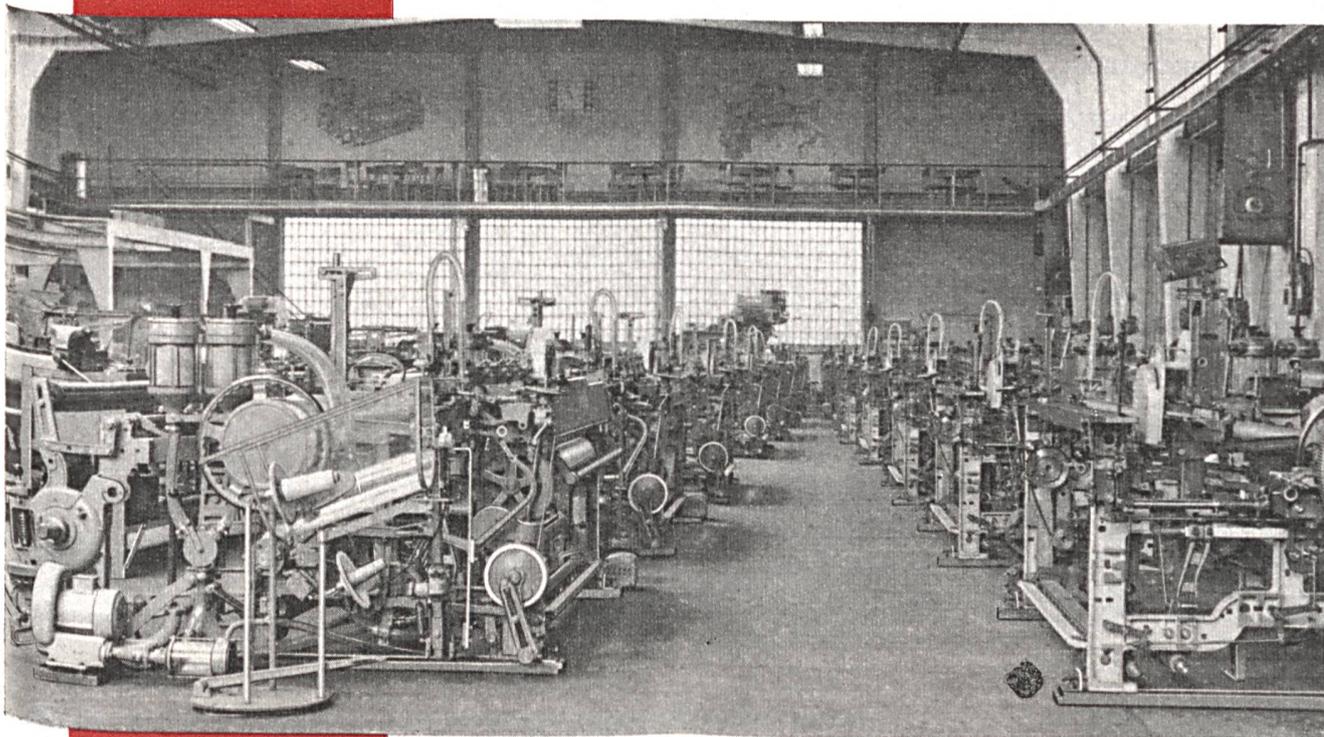
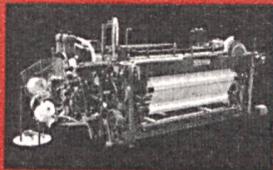
Mit der Bezeichnung «Im Zeichen der Zeit» soll darauf hingewiesen werden, daß die Textilfachschule Zürich nach einem zeitgemäßen und praxisnahen Unterrichtsplan arbeitet. Eklatante Beweise waren die im letzten Jahreskurs hergestellten Gewebe, aufgeteilt in Schaff-, Jacquard- und Druckerzeugnisse. Jeder zur Schau gestellte Stoff barg in irgendeiner Form ein bestimmtes, im Unterricht behandeltes Problem, und zwar dessin-, bindungs- oder materialmäßig. Die in Themen gegliederte Gewebeschau enthielt Stoffe, die nicht nur der angestammten Seide in allen Variationen ihren Platz einräumte, sondern auch den Erzeugnissen aus modernen Garnen. Fachleute kargten denn auch nicht mit ihrem Lob, besonders über Gewebe mit Mischkombinationen, wie z. B. Wolle/Synthetics.

Die Grundlagen zu dieser Gewebeschau sind in den Arbeitsheften festgehalten. Wenn auch richtigerweise verschiedene Aufgabengebiete gedruckt den Schülern ausgehändigt werden, bleibt auch so noch ein vollgerüstetes Lehrprogramm zu bewältigen, ein Programm, das sich im Schaffkurs über folgende Gebiete erstreckt: Materialkunde, Bindungslehre, Schaffgewebedisposition, Fachrechnen, Farbenlehre, Freihandzeichnen, Betriebswirtschaftslehre/Betriebsorganisation, Kalkulation, Arbeits-

zeitstudien/Betriebslehre, Theorie über Webereivorwerk, Theorie über Schaffweberei, Elektrizitätslehre, Vorwerkpraxis, Montage, Schaffwebereipraxis, Musterweben, Garn- und Gewebeveredlung, Drucktheorie, Textilprüfung und Statistik, Arbeitshygiene/Fabrikgesetz und Wirkereikunde. Im Jacquardkurs gelangen folgende Themen zur Behandlung: Jacquardgewebedisposition, Bindungstechnik und Patronierlehre, Musterzeichnen, Stilkunde, Kalkulation, Betriebswirtschaftslehre/Betriebsorganisation, Theorie über Jacquardweberei, Jacquardwebereipraxis, Druckpraxis, Fabrikanlagen, Mikroskopie und Faseranalysen.

Alles in allem ein respektabler Lehrstoff, der nur dank den beträchtlichen finanziellen Zuwendungen seitens der an der Schule interessierten Industrieverbände und seitens Stadt und Kanton Zürich und der Eidgenossenschaft geboten werden kann. Gemäß einer eingehenden diesbezüglichen Orientierung durch den Direktor der TFZ, Herrn H. Keller, sei vermerkt, daß diese Zuwendungen je Tagesschüler jährlich rund fünf- bis sechstausend Franken betragen, ein Betrag, der also auch von Steuergebern gespiessen wird. «Man» tut somit etwas für den Nachwuchs, was auch richtig ist. Unsere Frage, ob die Studierenden diese Verbands- und Staatsbeiträge respektieren, brachte den Schulleiter in eine gewisse Verlegenheit. Von vielen Schülern werden diese Zuwendungen als selbstverständlich betrachtet, und von vielen Schülern wird bewußt nur das Minimum geleistet. Nun, diese Feststellungen werden auch anderswo gemacht, aber wir finden hier doch eine der Ursachen unseres angeschlagenen Qualitätsbegriffes. In diesem Zusammenhang weisen wir auf eine Rede von Herrn W. Gutzwiller, Delegierter des Verwaltungsrates der Maschinenfabrik Schweizer AG, Horgen, hin, die in Nr. 6/1966, Seiten 158/160 der «Mitteilungen über Textilindustrie» abgedruckt ist und in der u.a. gesagt wird: «... als auch der Qualität unserer Arbeit

ZANGS



GREIFERSCHÜTZEN- Webmaschine Typ 203

in **SERIENFABRIKATION!**

Weben ab **Conusspulen**, keine Schußspulen mehr.

Nutzbreiten: 90 – 180 cm,

Gewichtsgrenze pro m²: 400 g,

Schußgarnfeinheit: 1800 – 30 den, Nm 5 – 300,

für leichte bis mittelschwere Gewebe,

Leistenbildung: links = **doppelte Volldreherleiste**

rechts = **Normalleiste**

Rationeller arbeiten, besser fertigen, mehr produzieren!

MASCHINENFABRIK CARL ZANGS AKTIENGESELLSCHAFT

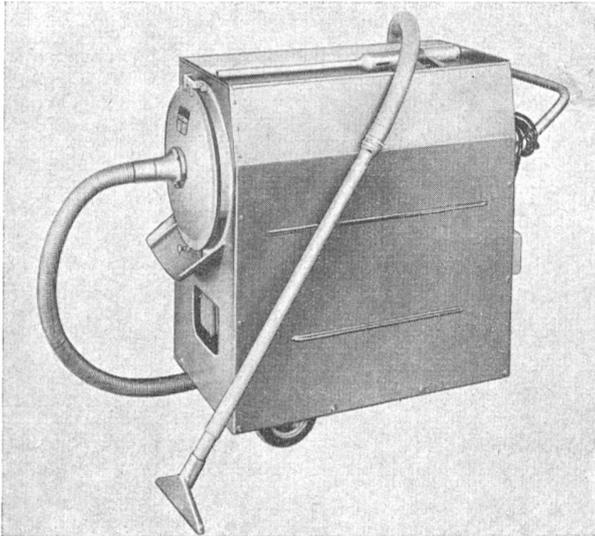
KREFELD, OBERDIESSEMER STR. 15 · TELEGR.: LOOMS · TEL.: 33636 · TELEX: 0853729



Ernst Benz, 8153 Rümlang-Zürich, Telefon 051 / 83 73 93
Fernschreiber 5 35 85

Reinigungskosten reduzieren mit dem neuen B 2 AS

(mit 8000 mm WS Unterdruck)

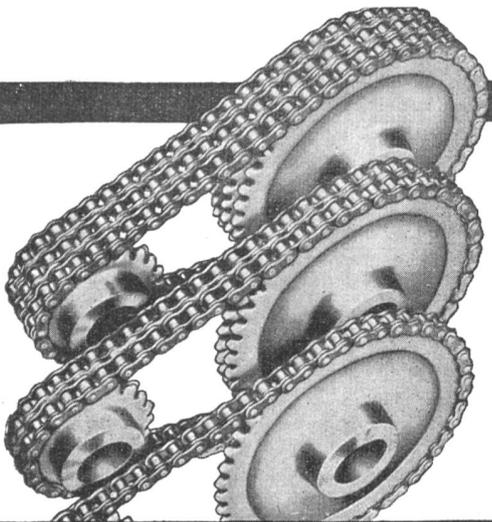


Dies ist nur ein Beispiel aus unserem Verkaufsprogramm von 40 Industriestaubsaugern. Zum Abstauben und Flugabsaugen führen wir den besonders leichten S 2000 zu nur Fr. 1080.-; damit saugen Sie auch Wasser, Metallspäne und Schmutz rasch und sauber auf.

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



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

GELENKKETTEN AG. HERGISWIL/NW.



Zwirnerei
Niederschönthal AG
CH-4402 Frenkendorf

Spezialist für
Hochdrehen von halb-
und vollsynthetischem
Garn

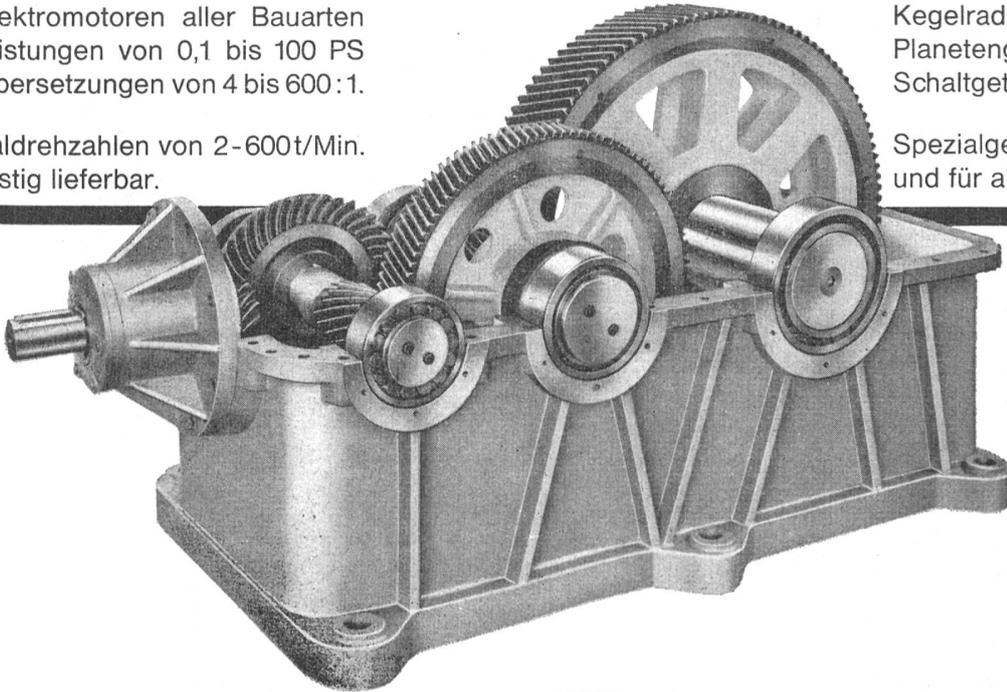
KISSLING

Getriebemotoren zusammgebaut mit Elektromotoren aller Bauarten für Leistungen von 0,1 bis 100 PS und Übersetzungen von 4 bis 600:1.

Normaldrehzahlen von 2-600t/Min. kurzfristig lieferbar.

Stirnradgetriebe bis 300 PS
Kegelradgetriebe bis 300 PS
Planetengetriebe bis 150 PS
Schaltgetriebe bis 200 PS

Spezialgetriebe jeder Grösse und für alle Industrien.

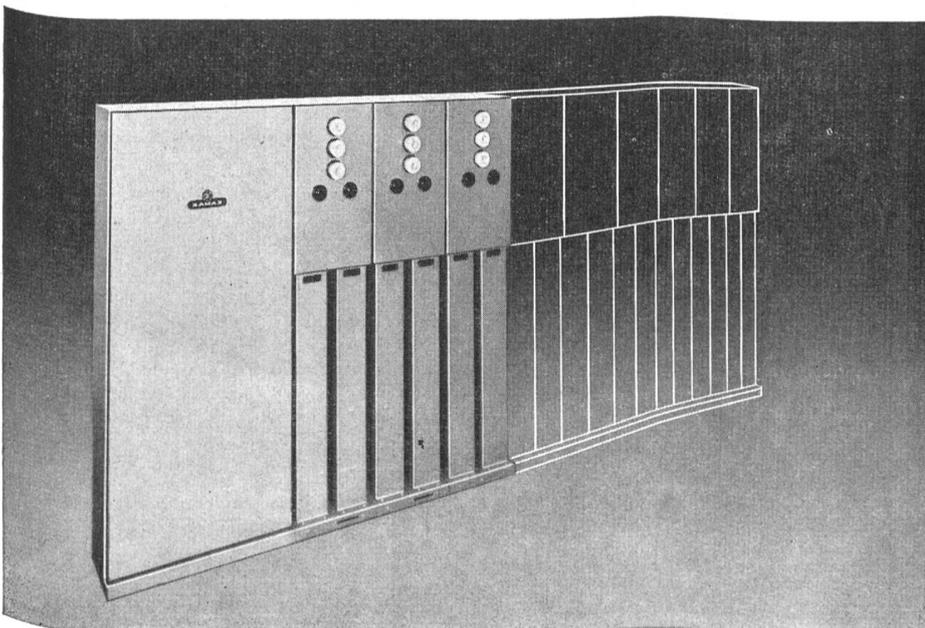


L. KISSLING & CO. MASCHINENFABRIK ZÜRICH TEL. (051) 46 64 00

Wieso Xamax-Kondensatoren?
Darum: Xamax-Kondensatoren und -Kondensatorenbatterien kompensieren Ihren Blindstrombezug und helfen Ihnen somit Energiekosten sparen. Sie amortisieren sich dadurch innert kürzester Zeit. Dank jahrzehntelanger Entwicklung und

Erfahrung in der Fabrikation haben Xamax-Kondensatoren eine äusserst lange Lebensdauer. Xamax-Kondensatorenbatterien benötigen nur wenig Platz, arbeiten völlig wartungsfrei und können jederzeit erweitert werden. Lassen Sie sich durch unsere Sacharbeiter beraten!

Wieso?



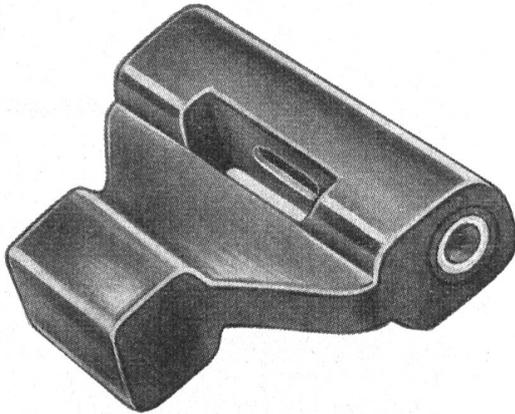
Xamax AG 8050 Zürich
Telefon 051 46 64 84

xamax

Jede Form

Edylen Kunststoffpicker

zäh, elastisch, geräuscharm



preisgünstig

Textiltechnische Artikel
Ed. Schlenker
8640 Rapperswil
Mythenstr. 46 Tel. 055/21371

POLYTECHNA

Antriebsprobleme?
Transportprobleme?

Objektive Beratung ist unsere Stärke!

Ausserdem verkaufen wir Produkte von Weltruf:

Sieglingriemen EXTREMULTUS für moderne Antriebe und extreme Belastungen

EXTREMULTUS -Maschinenband für leichte Antriebe und Transporte

TRANSILON

das Siegling-Transportband in vielen Ausführungen und für ausserordentliche Verhältnisse

Original - *Siegling* - Wanderbandagen die einbaufertige Friktionsbandage für alle Pressensysteme

Sprühdosens zur Erhöhung der Adhäsion von Lederflächen. Transportbänder in vielen Normal- und Spezialtypen

Beratung, Verkauf und Service in der Schweiz:

POLYTECHNA AG

Postfach, 8022 Zürich
Büro: Beethovenstr. 1
Telex 53504

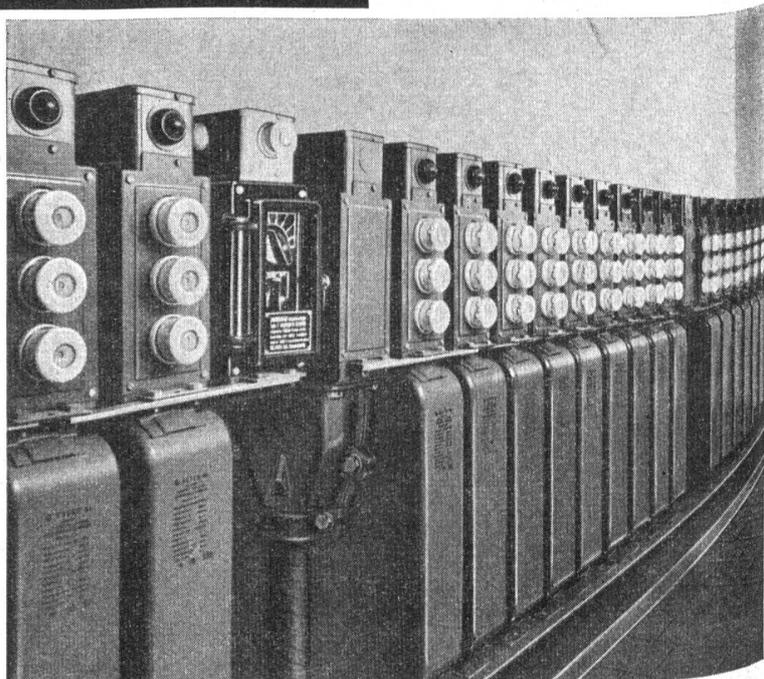
BOSCH

BOSCH-MP-Schaltkondensatoren-Batterien

für die Blindstromkompensation

selbstheilend
kurzschlussicher
Bausteinsystem
preisgünstig

Wir projektieren Ihre Anlagen
und beraten Sie gerne.



FABRIMEX

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

Einbußen zu erleiden droht» ... «die langsame Verschlechterung unserer Arbeitsqualität...» Dies alles sind ernste Fingerzeige. Im Ausland werden textile Tagungen mit dem Thema «Qualitätskontrolle und Qualitätssteuerung» durchgeführt — das Ausland holt auf. Der schweizerische Qualitätsbegriff ist dagegen angeschlagen — «ein Zeichen der Zeit»?

Mehr denn je müssen unsere Lehrinstitute dieser negativen Entwicklung entgegensteuern. Die Grundlagen sind gegeben. Die Lehrprogramme und die maschinellen Einrichtungen — in unserem Falle diejenigen der Textilfachschule Zürich — sind vorbildlich, sie werden dauernd dem neuesten Stand angepaßt. In diesem Sinne sei erwähnt, daß im letzten Schuljahr der Maschinenpark der Textilfachschule wiederum ergänzt wurde, und zwar durch einen Rüti-Webautomaten mit Jacquardmaschine, durch einen Zellweger-Lamellensteckapparat, durch drei Stäubli-Schaftmaschinen, durch diverse Geschirre der Firmen Fröhlich und Grob und durch einen kompletten Uster-Gleichmäßigkeitsprüfapparat für Endlosgarne.

Wenn wir oben auf negative «Zeichen der Zeit» hinwiesen, soll abschließend auch ein Lob ausgesprochen werden. Treppenhaus, Korridor und Ateliers der Textilfachschule Zürich waren mit Naturstudien, Collagen und Entwürfen der Textil-Entwerferklasse geschmückt. Mit viel Liebe, Können und Zielstrebigkeit sind respektable Leistungen entstanden. Mit Freude sei vermerkt, daß das praxisnahe Arbeiten der Schülerinnen und Schüler der Entwerferklasse durch spontane Käufe der Zeichnungen «von der Wand weg» belohnt wurden.

Wie vor Jahresfrist bevölkerten wiederum viele Abschlußklassen an den Besuchstagen das Schulhaus an der Wasserwerkstraße; zwei Klassen reisten aus Genf nach Zürich, selbst aus Schweden erschien eine Abteilung. Die Jungmannschaft erschien mit und ohne Lehrer, immer aber war das Interesse am textilen Geschehen groß. Diese Besuche waren die Frucht von gezielten Einladungen durch die Direktion der Textilfachschule Zürich und dürfen als eine glänzende Werbung für die gesamte schweizerische Textilindustrie gewertet werden. Peter Meyer

Rundschau

International Designer Club

Kürzlich ist der *INTERNATIONAL DESIGNER CLUB* mit Sitz in Zürich gegründet worden. Die Vereinigung umfaßt eine Auswahl von Firmen, die am Design gestalten und bestimmend mitwirken.

Namhafte Firmen und Persönlichkeiten aus dem europäischen Raum haben sich zusammengefunden mit dem Ziel, ihre Kollektionen unter eine gemeinsame Thematik zu stellen, jedoch individueller Gestaltung und persönlicher Interpretation zu überlassen. Damit soll eine Basis

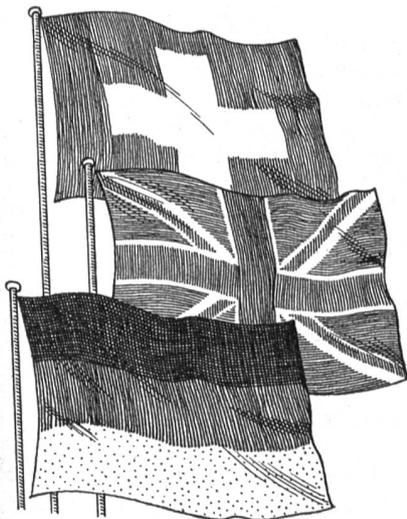
geschaffen werden, die es ermöglicht, in den Kollektionen den gemeinsam erarbeiteten Gestaltungswillen als Thematik zu erkennen.

Die Mitglieder des Clubs sind überzeugt, auf diese Weise zu einer Aussagekraft zu kommen, die beachtet und glaubwürdig wird und auch dem Einkäufer — durch die verschiedensten und oft widersprüchlichsten Richtungen der Kollektionen verwirrt — die nötige Sicherheit zu geben vermag.

Jubiläen

125 Jahre Seidenstoffwebereien Gessner & Co. AG

Am 19. August 1966 feierte das weltbekannte Seidenstofffabrikationsunternehmen Gessner & Co. AG in Wädenswil das 125jährige Bestehen.



Rund 280 Betriebsangehörige von Wädenswil, 30 Betriebsangehörige der Tochtergesellschaften in Dunfermline (Schottland) und Waldshut (Deutschland), gegen 50 Pensionierte und 30 Gäste (Vertreter der Gemeinde Wädenswil, befreundeter Bankinstitute, Seidenindustriengesell-

schaft, Erfahrungsgruppe, Textilfachschule Zürich und Presse) begaben sich am Jubiläumstag um drei Uhr nachmittags in Wädenswil auf die stolze «Helvetia» der Zürichseeflotte. Reich beflaggt führte das größte Zürichseeschiff die Jubiläumsgesellschaft in die Gegend von Horgen und Meilen und hinauf in den Obersee bis Schmerikon, jenen Ufern entlang, die mit den Schiffskursen nicht berührt werden. Als gegen 19 Uhr in der Rosenstadt Rapperswil gelandet und die 400 Teilnehmer im Hotel Schwanen zum Jubiläumsbankett gebeten wurden, herrschte allgemein frohe Feststimmung.

In herzlicher Art begrüßte der Präsident des Verwaltungsrates, Herr Max Isler, alle Anwesenden — auch in italienischer Sprache. Er wies darauf hin, daß das hundertjährige Bestehen der Firma im Jahre 1941 der Kriegsverhältnisse wegen nur in einfachem Rahmen gefeiert werden konnte und gab deshalb der Freude Ausdruck, daß er zum Fest des Achteljahrtausends eine so stattliche Anzahl von Freunden begrüßen dürfe. Besonders herzlich hieß Herr Isler die stramme Schar von Pensionierten willkommen — mit einem speziellen Gruß an Fräulein Frieda Eschmann. Fräulein Eschmann hat vom 3. Mai 1897 bis zum 20. Februar 1960, also während 62½ Jahren, bei Gessner gearbeitet und ihre Kraft dem Unternehmen zur Verfügung gestellt — eine Zeitspanne, die genau der Hälfte der Epoche, die das Unternehmen feierte, entspricht. Wahrlich ein besonderes Ereignis der Verbundenheit von Arbeitnehmer zu Arbeitgeber.

Das 125jährige Bestehen von Gessner & Co. AG ist in der aparten Festschrift «125 Jahre Seidenwebereien Gessner» festgehalten, verfaßt von Peter Ziegler und Max Mumenthaler. Die graphische Gestaltung der Schrift besorgte Richard Gerbig.

Drei Tage und drei Nächte braucht die Raupe, um sich in ihr seidenes Gefängnis einzuspinnen. Viele Monde aber und viele Hände müssen sein, um aus dem hauchdünnen, schimmernden Faden ein köstliches Gewebe herzustellen.

In dieser Einleitung zur Festschrift spiegelt sich der Lebenslauf der Firma Gessner, ein Lebenslauf, der nicht nur die Entwicklung des Unternehmens festhält, sondern auch diejenige des allgemeinen wirtschaftlichen und industriellen Geschehens und die Schicksalsverbundenheit zur näheren und weiteren Umgebung. Die Ueberschriften zu den einzelnen Kapiteln, die hier wiedergegeben sind, sind Hinweise, daß diese Festschrift schweizerische Geschichte vermittelt:

1. *Vom Herkommen Konrad Gessners. Dem Pfarrerssohn ist die Seide lieber als des Vaters schmuckes Dorf. Unruhige Zeiten. August Gessner wird am 1. August 1841 Teilhaber bei Theiler & Steiner in Wädenswil.*
2. *Die ersten Seidenweberinnen in der Schweiz und die Pioniere der Seide in Wädenswil. Wie die Donnerstag-Gesellschaft Seidenraupen züchten wollte und wie in der früheren Landvogtei am Zürichsee das Seidengeschäft Wurzeln schlagen konnte.*
3. *Am Anfang unserer 125 Jahre. Die ersten Steuern. Von Gulden und Franken. Was das «Geheimbuch» verrät. Die Firma Steiner, Gessner & Co. geht ganz in die Hände von August Gessner über.*
4. *Allein geht's am besten. Ehrenmeldungen in London. Wachsende Mitarbeiterzahlen, Landkäufe und Vergrößerung der Fabrik. Soziale Leistungen im Betrieb. Gründung der Leihkasse Wädenswil.*
5. *Emil Gessner löst seinen betagten Vater ab. Uebergang zur mechanischen Seidenstoffweberei. Die Elektrizität als neuer Helfer. Gründung eines Zweiggeschäftes in Richterswil und eines Auslandsbetriebes in Waldshut. Das Familienunternehmen wird zur Aktiengesellschaft.*
6. *Krieg, Sorgen und Bedarf an Kapital. Emil Isler nimmt das Steuer der Firma Gessner & Co. AG in seine starke Hand. Die Fabriken in Rovereto, Lyon und Dunfermline. Der «schwarze Freitag» von 1929 und seine Folgen.*
7. *Der zweite Weltkrieg wirft seine ersten Schatten. Der hundertste Geburtstag des Unternehmens im Jahre 1941. Gute Zeiten nach der Waffenruhe. Rückzahlung der Ueberbrückungskredite und wieder Aufwerten der Stammaktien. Beginn der Automation. Die Aufgaben von heute und Blick in die Zukunft.*

Der letzte Abschnitt gibt auch Auskunft über wo und was die Seidenstoffwebereien Gessner & Co. AG heute produzieren. Wir lesen dort, daß sowohl der Aufbau mit zwei Betrieben in den Wirtschaftsblöcken der EFTA (Mutterhaus und Dunfermline Silk Mills Ltd.) und einem Betrieb in der EWG (Gessner & Co. GmbH, Waldshut) als auch die Verschiedenartigkeit in den technischen Einrichtungen und im Fabrikationsprogramm heute risikoausgleichend für die Gesamtunternehmung wirken.

Im Gegensatz zu den Stapelbetrieben pflegt Gessner die Spezialitäten und ist auf industriell herzustellende Nouveautés ausgerichtet. Im Stammhaus Wädenswil gliedert sich die Produktion in drei Abteilungen: modische Kleider-, Krawatten- und Dekorationsstoffe, verteilt auf Façonnés und Unis, garn- und stückgefärbt.

Das deutsche Werk in Waldshut bearbeitet ebenfalls den Sektor der modischen Kleider- und in neuerer Zeit auch wieder Krawattenstoffe für die EWG, wozu noch große Serien an Rohwaren für die maßgebenden Druckereien hinzukommen.

Als einziger Betrieb hat Dunfermline das Fabrikationsprogramm mit Kleider-, Krawatten- und Druckstoffen nebst Synthetics (Terylene) immer noch in recht beachtlichem Rahmen auf reinseidene Spezialitäten ausgerichtet.

Heute sieht sich die Unternehmung veranlaßt, die Geschäftspolitik darauf auszurichten, daß die durch die Spaltung in zwei große Wirtschaftsräume EWG und EFTA aufgeteilten Märkte Europas individuell, d. h. zollbegünstigt, beliefert werden können. Wachsam heißt es, die täglich veränderten politischen, wirtschaftlichen und technischen Verhältnisse zu verfolgen und die sich daraus ergebenden Maßnahmen laufend zu überprüfen und neu zu bestimmen.

Hinter all diesen nüchternen Aussagen und Feststellungen, wie auch Rationalisierungen, Automation, Wissenschaft, Technik und organisatorischem Können befinden sich die rein menschlichen Aspekte. Daß Herr Max Isler, der heute die Verantwortung des Unternehmens auf seinen Schultern trägt, diese Aspekte würdigt, sei mit Freude vermerkt. Herr Isler schloß seine Jubiläumsansprache u. a. mit folgenden Worten:

«Wie oft hat ein gütiges Schicksal über unseren Entschlüssen gewaltet und wie viele Ungenannte haben in jahre-, ja jahrzehntelanger treuer Mitarbeit dazu beigetragen, daß wir heute feiern dürfen.

Es ist mir ein Bedürfnis, an dieser Stelle meinen allzeit getreuen Kollegen im Verwaltungsrat, in der Direktion und den leitenden Stäben der Unternehmung meinen tiefempfundenen Dank auszusprechen. Insbesondere aber möchte ich heute aller derer gedenken, welche, wenn auch in bescheidener Funktion, alle die Steinchen zusammengetragen haben, die zum heutigen stattlichen Gebäude Gessner & Co. AG geworden sind. Wenn in einer Armee mit Grund der unbekannte Soldat Ehrung erfährt, so will ich um so mehr noch all der namenlosen Tausenden gedenken, die im Laufe dieser 125 Jahre treu und gewissenhaft mitgearbeitet haben und noch mitarbeiten.

Wir bilden alle zusammen eine Gemeinschaft, die in einer sich stetig verändernden Umwelt täglich aufs neue ihren Platz durch Leistung zu erwerben hat. Gerade im heutigen Zeitpunkt steuern wir wirtschaftlich und technisch auf Erzeugungs- und Verteilungsformen zu, welche für uns ungewohnt und umwälzend sind.

Da hat nur eines sicheren Bestand: eine Gemeinschaft, die in der Vergangenheit bewiesen hat, was sie kann und damit auch Gewähr bietet, sich in den kommenden Verhältnissen erfolgreich zu behaupten, und damit komme ich zum allerwichtigsten Punkt — dem guten Geist der initiativen Zusammenarbeit in unserer Firma. Möge er immer so wach und aufgeschlossen bleiben.»

Die Grüße der Tochtergesellschaften überbrachte Herr B. Frick aus Dunfermline. Im Namen der Gemeinde Wädenswil gratulierte Herr Gemeindepräsident Fritz Störi und für die Gäste dankte Herr H. Keller, Direktor der Textilfachschule Zürich.

Abschließend umriß Herr Direktor R. Wegmann in einer Ansprache das Aufgabengebiet und die Problemstellung des heutigen Unternehmens, dessen Belegschaft sich aus neun Ländern rekrutiert. Dann orientierte Herr Wegmann die Anwesenden über bedeutende Ausrichtungen an den Fürsorgefonds. Die Textilfachschule Zürich wurde mit 2000 Franken beschenkt. Der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie erhielt für seine immerwährenden Bemühungen 1000 Franken wie auch die Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil die gleiche Summe als Gönnerbeitrag.

Mit einer besonderen Würdigung wandte er sich an den Chef des Hauses, Herrn Max Isler, der am 1. Juni 1926, also vor 40 Jahren, mit starker Hand in die Firmengeschichte eingriff. Herr Direktor Wegmann äußerte sich

wie folgt: «Wer das Glück gehabt hat, die Betriebe noch aus den dreißiger Jahren zu kennen, weiß um den gewaltigen technischen Fortschritt der Nachkriegsjahre, für den sich unser Herr Präsident unter Verzicht auf andere Interessen stets voll und ganz eingesetzt hat. Dies meine Damen und Herren ist und bleibt der beste Garant für unsere persönliche Zukunft. Voraussetzung dafür ist aber auch unter erschwerten Verhältnissen die Vollbeschäftigung im Schichtbetrieb.»

Um 23 Uhr bestieg die Gästeschar wieder die «Helvetia». An der Ufenau vorbei durchglitt das Schiff die nächtliche ruhige Wasserfläche, um in Wädenswil sicher zu landen. Ein sinnvolles Fest fand damit seinen Abschluß.

Und wie das stolze Schiff von sicherer Hand gesteuert, wünschen die «Mitteilungen über Textilindustrie» auch dem Steuermann der Seidenwebereien Gessner & Co. AG, Herrn Max Isler, eine sichere, erfolgreiche und glückliche Fahrt in alle Zukunft. P. H.

Literatur

«Die 4 von Horgen», die 49. Ausgabe dieser Firmenschrift, wiederum apart gestaltet, ist mit «MUBA — Standort der ITMA 67» überschrieben. Vorerst werden die 50 Jahre Mustermesse erwähnt und ein «Schweizer-Stand» von anno dazumal gezeigt. Mit «MUBA heute» ist vermerkt, daß die wenigsten Schweizer wissen, daß ihre Mustermesse im Verhältnis zur Einwohnerzahl des Landes die Messe mit der höchsten nationalen Ausstellerziffer aller Messen geworden ist. — Dann berichten «die 4 von Horgen», daß die ITMA als größte internationale Fachmesse der Welt laufend an Bedeutung zunehme. 1951 in Lille wurden 12 465 m² Ausstellungsfläche benötigt, 1955 in Brüssel 20 585 m², 1959 in Mailand 36 659 m² und 1963 in Hannover 64 622 m². Auf Grund der bisherigen Erfahrungen werde Basel eine noch größere Ausstellungsfläche bereitstellen.

Dann berichten die Gebr. Stäubli & Co. über «Die Einsatzmöglichkeiten der Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM», die Sam. Vollenweider AG über «Was hat modernes Denken mit den Kosten Ihrer aufwendigen Abteilungen zu tun?», die Grob & Co. AG über «Rundstahl-Webelitzen» und die Maschinenfabrik Schweizer AG u. a. über «Untersuchung der Fadenzugkraft bei Strangenwechsel».

Die Firmenschrift «Die 4 von Horgen» strahlt umfassendes Wissen und reiche Erfahrung aus.

«Der Lichtbogen», die Werkzeitschrift der Hüls-Gesellschaften, herausgegeben von den Chemischen Werken Hüls AG in Marl/Recklinghausen, wird jeweils mit der sympathischen Anschrift «Liebe Mitarbeiter, liebe Freunde des Hauses» durch Dr. Franz Broich, Vorstandsvorsitzender der Hüls AG, eröffnet. Die vorzüglich redigierte Zeitschrift orientiert den Leser über Fortschritt, Technik und Wissenschaft innerhalb der Hüls-Werke, z. B. über «Die technologischen Erfahrungen der Chemischen Werke Hüls AG und der Emser-Werke, Domat/Schweiz», wie auch über «Haben Textilfasern Einfluß auf die Mode?» — «Hülser-Vestan-Anlagen im Betrieb» oder «Der Chemieunterricht muß gefördert werden» und vieles andere mehr. — Mit einer recht freundlichen Begrüßung ans «Musterländli» wurden kürzlich die politischen und wirtschaftlichen Aspekte der Schweiz herausgehoben, ergänzt mit herrlichen Flugaufnahmen und last not least mit dem Bild des 13 Mann starken Mitarbeiterstabes der Hüls-Vertretung in Zürich. — Die «Lichtbogen» ist eine außerordentlich lesenswerte Zeitschrift.

«Textiles Suisses» Nr. 4/1966, die repräsentative Zeitschrift der Schweizer Textil- und Bekleidungsindustrie, herausgegeben von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung in Zürich und Lausanne, ist der großen Modeveranstaltung *Élégance Suisse 66* gewidmet. Diese Prestige-Veranstaltung der Schweizer Textilindustrie vom 16. und 17. Juli 1966 auf dem Bürgenstock war eine der glänzendsten Werbeaktionen und fand in der ausländischen Presse ein auffallend positives Echo. Die Auslands- presse war durch Modeberichterstatte(r)innen und -er-

statter aus Frankreich, Belgien, Italien, Deutschland, Großbritannien, den Niederlanden, Dänemark, Schweden, Oesterreich, Jugoslawien und andern Ländern, sogar den USA und Japan vertreten. Diese Werbeaktion spiegelt sich nun in Nr. 4/1966 im hellsten Lichte und führt alle jene Textilfreunde, die nicht auf dem Bürgenstock teilnehmen konnten, in die Atmosphäre des schweizerischen Modeschaffens. Im Abschnitt «Die Bekleidung — eine Schweizer Industrie» finden wir die Aufsätze «Jerseys: ein Schweizer Produkt — Schweizer Baumwolle: international im Vormarsch — St.-Galler Stickerei: Blickfang des Defilees — Kostbare Seide: Königin aller Textilien» — vier Aufsätze, die die Bedeutung dieser Industriezweige hervorheben. Ergänzt sind die reich bebilderten Berichte mit dem Verzeichnis der auf dem Bürgenstock vorgeführten 352 Modelle mit den Namen ihrer Hersteller und Gewebefabrikanten.

Die «Mitteilungen über Textilindustrie» gratulieren der Herausgeberin und der Redaktion von «Textiles Suisses» zu ihrer glanzvollen vierten Nummer im Jahre 1966.

VDI 2066 «Leistungsmessungen an Entstaubern» (3. Auflage) — Die im Herbst 1949 herausgegebene 2. Auflage der VDI-Richtlinie «Leistungsversuche an Entstaubern» ist seit einigen Jahren vergriffen. Die VDI-Fachgruppe Staubtechnik legt hiermit eine Ueberarbeitung dieser Richtlinie vor, die nunmehr die Bezeichnung «Leistungsmessungen an Entstaubern» trägt, da sie nur die Messungen behandelt. Die Richtlinie wurde insofern erweitert, daß Bauart und Arbeitsweise der bekanntesten Staubgehaltsmeßgeräte beschrieben und die beim Messen möglichen Fehler und ihr Einfluß auf das Meßergebnis behandelt werden. Die Fragen der Gewährleistungen sind aus der Richtlinie herausgenommen und in einer besonderen Richtlinie (VDI 2260) zusammengefaßt worden.

VDI 2262 «Staubbekämpfung am Arbeitsplatz» — Eine wesentliche Aufgabe des Arbeitsschutzes besteht darin, vorbeugende Maßnahmen zu treffen, die den Menschen an seinem Arbeitsplatz vor staubförmigen Luftverunreinigungen schützen. Vom Ausschuß Staubhygiene der VDI-Fachgruppe Staubtechnik wurde eine Richtlinie erarbeitet (VDI 2262, erschienen Mai 1966), die sich mit den hierbei auftretenden Problemen beschäftigt und geeignete Maßnahmen zu deren Lösung empfiehlt. Die Richtlinie behandelt alle staubförmigen Verunreinigungen. Sie gilt sowohl für nur belästigenden als auch für explosionsfähigen, gesundheitsschädlichen und giftigen Staub. Sie wendet sich an die Betreiber und Hersteller von staubentwickelnden Maschinen, Apparaten und Einrichtungen sowie von Anlagen zur Staubbekämpfung.

Die VDI-Richtlinien erscheinen im VDI-Verlag GmbH, Verlag des Vereins Deutscher Ingenieure, 4 Düsseldorf 10, Bongardstraße 3, und werden über den Beuth-Vertrieb GmbH, 1 Berlin 15, Uhlandstraße 175, und 5 Köln 1, Friesenplatz 16, ausgeliefert. Auf Anforderung übersendet der VDI-Verlag ein Verzeichnis der bisher erschienenen VDI-Richtlinien und VDI-Handbücher.



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

5. VST-Studienreise

10. bis 14. Oktober 1966

Sehr geehrte Mitglieder, Freunde und Gönner der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute!

Die Vororganisationen zu unserer 5. Studienreise sind abgeschlossen. Die Fahrt steht unter dem Motto «Woche der offenen Tür» und verspricht, wie die Reisen ins Ausland in den Jahren 1957, 1959, 1961 und 1963, ein voller Erfolg zu werden. Während fünf Tagen werden wir als

geschlossene Reisegesellschaft Einblicke in Betriebe erhalten, die sich in verdankenswerter Weise bereit erklärten, die «Türen zu öffnen» und zu zeigen, was bei ihnen in den letzten Jahren rationalisiert, aus- und umgebaut wurde, um mit der Zeit Schritt halten zu können.

Nach dem Anmeldeschluß, 10. September 1966, erhalten alle Teilnehmer nochmals das Programm mit eingetextetem Teilnehmerverzeichnis.

Josef Niklaus Meier, Fachlehrer †

Am 29. Juli 1966 verstarb unser Mitglied Herr Josef Meier, Fachlehrer an der Textilfachschule Wattwil. Herr Meier war nicht nur ein treues und eifriges Mitglied des VST, sondern auch ein stetiger Förderer unserer Bestrebungen.

Wir werden das Leben von Herrn Josef Meier, wie auch seine berufliche Tätigkeit, in der kommenden Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» würdigen.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

E. Mettler-Müller AG, in Rorschach, Betrieb von Zwirnerie, Stickerei und Nähfadenfabrikation usw. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Max Camenzind, von Luzern, in Goldach. Direktor Dieter W. Frei wohnt nun in Goldach und Prokurist Werner Wild in Schaffhausen.

Wollchemie AG Wolfhalden, in Wolfhalden, Fabrikation von Wollprodukten und chemischen Erzeugnissen sowie die Vornahme von Handels- und Immobiliengeschäften. Jakob Langenauer ist als Präsident und Walter Langenauer als Delegierter des Verwaltungsrates zurückgetreten; sie bleiben Mitglieder des Verwaltungsrates. Neu ist als Präsident mit Einzelunterschrift in den Verwaltungsrat gewählt worden: Franz A. Tschopp, von Waldenburg, in Liestal. Jakob Langenauer, Walter Langenauer und Robert J. Schlöpfer zeichnen nun kollektiv zu zweien; ihre Einzelunterschriften sind erloschen. Kurt Gisin, von Lauwil, in Langenbruck, wurde zum Prokuristen mit Einzelunterschrift ernannt.

Aktiengesellschaft Cilander, in Herisau, Veredlung von Textilien jeglicher Art, usw. Albert Bösch, von Ebnat, in Herisau, wurde zum Prokuristen ernannt. Die Prokuristen zeichnen kollektiv zu zweien unter sich oder mit einem Vizedirektor.

Schappe-Tex AG, in Basel. Die Unterschrift des Vizedirektors Kurt Nohl sowie die Prokuren von Carlo Codoni, Fritz Eichner, Karl Römer, Felix Walser, Willy Jenne und Walter Schlegel sind erloschen. Zum Vizedirektor wurde der Prokurist Mario Zürcher ernannt; seine Prokura ist erloschen. Prokura wurde erteilt an Kurt Clauss, von und in Basel, und Fijko Noorlander, niederländischer Staatsangehöriger, in Muttenz. Alle zeichnen zu zweien.

Schweizerischer Webeblatt-Fabrikanten-Verband, in Zürich 8, Genossenschaft. Jakob Müller ist infolge Todes aus dem Vorstand ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als Kassier mit Kollektivunterschrift in den Vorstand gewählt worden: Robert Stauffacher, von Matt (Glarus), in Schwanden (Glarus). Der Präsident führt Kollektivunterschrift mit dem Aktuar oder dem Kassier. Neues Rechtsdomizil: Badenerstrasse 691, in Zürich 9.

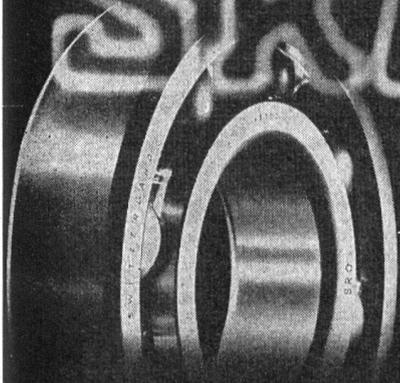
J. Dürsteler & Co. Aktiengesellschaft, in Wetzikon, Betrieb einer Seidenzirnerei, Färberei und Wirkwarenfabrik. Hans Glättli-Kreis und Dr. Emil Schucany sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu ist als Delegierter des Verwaltungsrates mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Ulrich Wolfer, von Thalwil und Winterthur, in Winterthur.

Gütermann & Co. AG, in Zürich 2, Fabrikation und Vertrieb von Nähseide und verwandten Erzeugnissen usw. Richard Gütermann ist nicht mehr Präsident des Verwaltungsrates, bleibt jedoch Mitglied desselben. Dietrich R. Gütermann, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Präsident desselben. Die beiden Genannten führen weiter Einzelunterschrift.

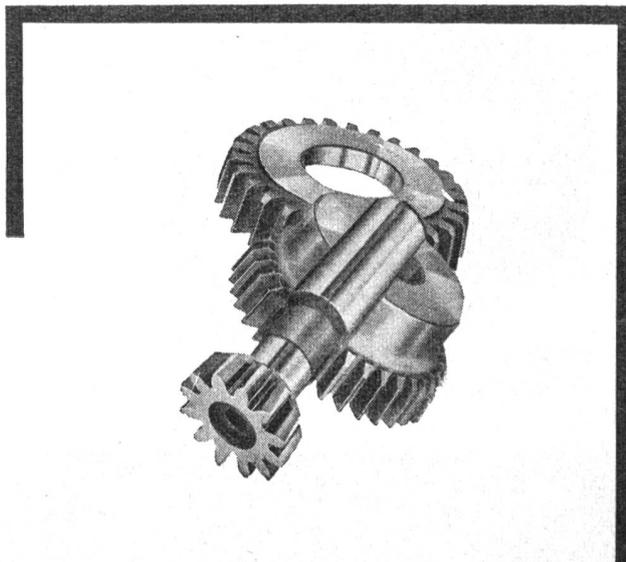
Spinnerei am Uznaberg (Filature d'Uznaberg), in Uznach, Betrieb der Baumwollspinnerei am Uznaberg usw., Aktiengesellschaft. Adolf Deuscher ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Alfred Niederer, von Trogen, in Stäfa, und Rudolf Vogt, von Zürich, in Richterswil. Sie führen keine Unterschrift.

Qualität Präzision
Oerlikoner Industrieprodukte
 weltweit geschätzt

SRO



SRO Kugellagerwerke
J. Schmid-Roost AG
 Zürich-Oerlikon



**Lorenz-Scheiben-,
 Glocken-, Schaft- oder
 Spezialschneidräder**

hohe geometrische Genauigkeit
 + größte Standzeit
 = überlegene Wirtschaftlichkeit
 der Lorenz-Stoßmesser



Walter Meier **WERKZEUGMASCHINEN AG**

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



1946 1966



weltweiter Service
 erprobte Sicherheit gezielter Einsatz



**Vollsynthetische
 Flachriemen und Förderbänder**

Habasit AG, 4153 Reinach-Basel 061/827782 Telex 62859



**Zwirnerei
 Niederschönthal AG
 CH-4402 Frenkendorf**

**Spezialist für
 Hochedrehen von halb-
 und vollsynthetischem
 Garn**



Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

- Hartkeramik-Fadenführer
- Häkchen aus Stahl
- Harnisch-Schnüre
- Hartglasringe
- Hartgummi-Röhrchen
- Hartpapier-Blattfutter
- Hohlknoten
- Holzblasbälge
- Holzgriffe
- Hülsen aus Karton oder Kunststoff

Handgebläse CADILLAC

Hand-Muster-Zackenschneidmaschine

PAUL SCHENK AG

ITTIGEN-BERN

TEL. 031-58 01 28

KLIMA-KANÄLE

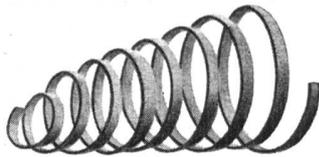
KLIMA-GERÄTE

KLIMA-SCHRÄNKE

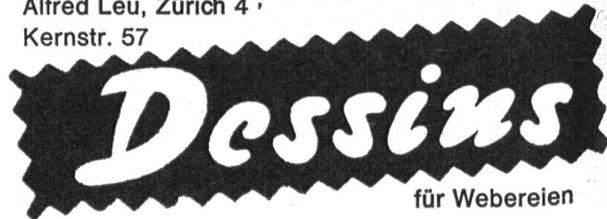
Bremsbelag
Garniture de frein

E. Locher-Zweifel
Freienbach SZ
☎ 055 / 54 333

Friktionsmaterial seit 1927

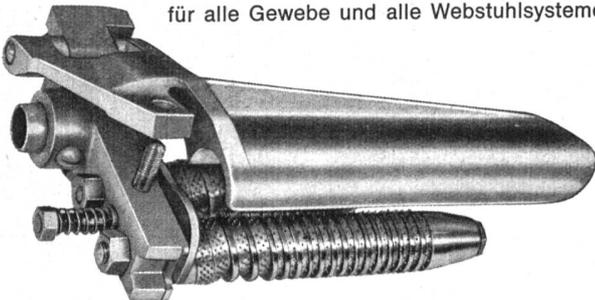


Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57



Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlssysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH

Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 43551

**Selbstschmierende
Glissa-Lager**



Einige Dimensionen aus unserem reichhaltigen Vorrat. Nach Möglichkeit genormte Größen verwenden, da kurze Lieferfristen und vorteilhafte Preise.

Gehäusebohrung-H7

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

Nr. e 340

Aladin Ag. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

**Stromlose
Permanent-
Magnete**

(Patent Greenwood)

von außergewöhnlicher Stärke, rostfrei
Mindestgarantie 20 Jahre

Auskünfte und Offerten durch die Generalvertreter

Heinzelmann, Metzger + Co.
4002 Basel

Bestbewährte

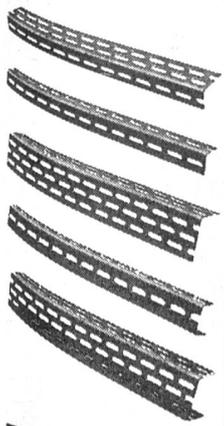
Webeblätter

für die gesamte
Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL

Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

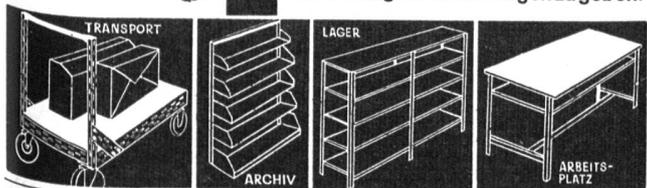
5 SAFIM-BAU ELEMENTE



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.



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

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



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

Nüssli AG, Maschinenfabrik,
CH-8307 Effretikon / Schweiz



Für Höchstleistungen in Spinnereien und Zwi-
rnerien mit Bräcker-Hochleistungsläufern:

NÜSSLI TOP SPEED- UND THERMO-SPEZIALRINGE

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

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

Verkauf:

Bräcker AG CH-8330 Pfäffikon-Zürich / Schweiz

Gewobene Bänder Geflochtene Schnüre

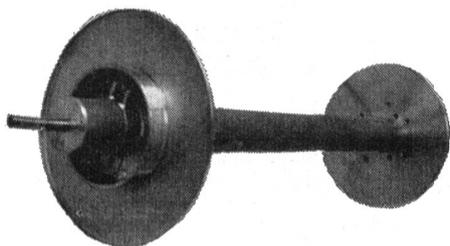
für Industrie, Handel und Gewerbe

Hans Hefti

Gurten- und Bandweberei
Flechtereie

8762 Schwanden GL
Tel. (058) 7 14 25

Wir bieten Vorteile in



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

Neuheit: Kunststoffwalzen

für Naß- und Trockenbetrieb
Haspel- und Wickelhülsen mit Loch

Greuter & Lüber AG, 9230 Flawil

Telephon 071 / 83 15 82

Dessins für Jacquard-Weberei



8045 Zürich Lerchenstr. 18 Tel. 25 53 44





Webeblätter in höchster Präzision und Qualität
Musterwebstühle
Stoffbeschau-Tische

WALTER ARM, WEBEREI-ARTIKEL-FABRIK, BIGLEN

Telephon (031) 68 64 82

Maschinenmarkt

Offerieren

20 – 30 Exzenter-Papierkartenschaftmaschinen «Stäubli»

1954 – 1960, 20 – 24 Flügel, 12er-Teilung.

Bertschinger Textilmaschinen AG, 8304 Wallisellen
 Telephon 93 24 77

Zu verkaufen

2 Stäubli-Schaftmaschinen, 12er-Teilung, Papierkarten, neuwertig, 20 Schäfte, 12 eingarniert;
ca. 160 Automatschiffchen, 395/365 × 47 × 33/30 mm, ungebraucht, Cornelholz.

Haener AG, 4227 Büsserach SO, Tel. 061 / 80 12 58

Zu verkaufen

schnelllaufende Saurer-Bandwebstühle in einwandfreiem, betriebsbereitem Zustand.

1 Gruppe Typ 15b, 6 Gänge
2 Gruppen Typ 24b, je 10 Gänge
1 Gruppe Typ 36b, 8 Gänge

dazugehöriger Hacoba-Automat mit 8 Spindeln, fast neu. Alle Maschinen sind mit Motoren und Schaltern ausgerüstet. Besichtigung im Betrieb möglich.

Fibres de Verre SA, 1522 Lucens

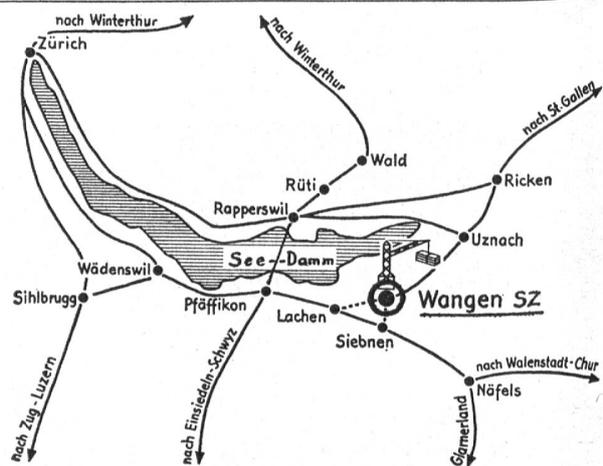
Zu verkaufen 4 Paar neuwertige

Stahlrohr-Kettbäume

geteilt, 150 mm Durchmesser, passend zu Saurer 230 – 260 cm nutzbare Blattbreite oder zu Saurer 110 – 130 cm einzeln.

Auskunft und Besichtigung bei

Carl Gorini AG, Weberei, 9323 Obersteinach
 Telephon 071 / 46 14 55



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



ALLER ART

IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS-
 UND KUNSTFASERN

E. SCHNEEBERGER AG

BANDFABRIK

UNTERKULM b. Aarau

Tel. 064/461070



Verein ehemaliger Textilschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Unterrichtskurse

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder vom VET, SVF und VST, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgende Kurse aufmerksam machen:

Kurs über textile Rohmaterialien und Stoffe

- Kursleitung:** Herr R. Deuber, Stäfa ZH
- Kursort:** Textilschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
- Kursdauer:** 6 Donnerstagsabende, je von 19.30 bis 21.30 Uhr
- Kurstage:** Donnerstag, den 20. und 27. Oktober, 3., 10., 17. und 24. November 1966
- Programm:** Untersuchung, Bestimmung und Besprechung von Materialien und Geweben aus Seide, Kunstseide, synthetischen Materialien, Wolle, Baumwolle, Zellwolle und Mischgeweben. Es werden ca. 40 bis 50 verschiedene Muster besprochen und dem Teilnehmer abgegeben
- Kursgeld:** * Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglieder Fr. 60.—
Im Kursgeld ist sämtliches Material, das dem Teilnehmer abgegeben wird, inbegriffen
- Anmeldeschluß:** 6. Oktober 1966

Kurs über Schwachstromtechnik und Elektronik in der Weberei

- Kursleitung:** Herr E. Murbach, Elektroingenieur, Lehrer an der Gewerbeschule der Stadt Zürich, und Herr H. Stutz, Elektroingenieur, Gebr. Löpfe AG, Zürich
- Kursort:** Gewerbeschule der Stadt Zürich, Neubau, Ausstellungsstraße 70, Zürich 5
- Kurstag:** Samstag, den 29. Oktober 1966, 08.00 bis 12.00 Uhr und von 13.30 bis 17.00 Uhr
- Programm:** Ausgewählte Kapitel aus der Schwachstromtechnik und Elektronik für die Textilindustrie. Elektronische Bauelemente. Elektrische Steuerungen. Elektronische Steuerungen. Lichtsteuerungen
- Kursgeld:** * Vereinsmitglieder Fr. 15.—, Nichtmitglieder Fr. 30.—
- Anmeldeschluß:** 14. Oktober 1966

Näheres über das gesamte Kursprogramm 1966/67 kann der August-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Die Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten. Die Anmeldung muß enthalten: Name, Vorname, Jahrgang, Adresse, Beruf, Adresse des Arbeitgebers und ob Mitglied des VET, SVF oder VST. — Bitte beachten Sie den Anmeldeschluß der einzelnen Kurse.

Die Unterrichtskommission

Chronik der Ehemaligen — Diesmal ist zuerst ein kurzer Nachtrag für die letzten Tage des Monats Juli fällig. Am 26. Juli grüßte mit einigen wenigen Zeilen noch unser treuer Mr. Ernest R. Spuehler (23/24) in Montoursville/Pa. Er hat seit Wochen große Sorgen wegen einer schweren Erkrankung seiner gelähmten Tochter. — Am Nachmittag des 28. Juli erfreute unser liebes Ehrenmitglied Mons. Emil Meier (1893/95) in Colmar den Chronisten wieder einmal mit seinem Besuch. Zu seinem lebhaften Bedauern konnte er seinen Besucher diesmal nicht bei sich empfangen, weil die Tapezierer und Maler im Hause werkten und man ihnen ausweichen mußte. Bei einem Gläschen guten «Roten» im Hotel Bahnhof in Erlenbach berichtete unser lieber alter Freund dies und jenes aus seiner langjährigen Tätigkeit im Elsaß. Der Chronist hat ihm seinen Besuch herzlich verdankt und ihm nachher mit einer Karte noch gute Rückkehr nach Colmar gewünscht. — Als Abschluß für den Monat traf am 29. Juli noch ein Brief von unserem lieben Veteranenfreund Mr. Albert Hasler (04/06) ein. Er meldete, daß er nach den Ferienwochen in der alten Heimat wieder gut in Hazleton angelangt sei.

Vom vergangenen Monat kann der Chronist allerlei berichten. Die ersten acht Tage des Monats waren abwechs-

lungsreich an Anrufen und Einladungen. Am 3. August trafen frohe Feriengrüße von unserem treuen Mr. Paul H. Eggenberger (23/24) aus Montreal (Kanada) ein. Die schöne Stadt mit ihren monumentalen Wolkenkratzern wirbt mit dem Poststempel «Visit — Visitez EXPO 67» jetzt schon für die im nächsten Jahre stattfindende Weltausstellung und nennt sich auf den Karten in französischer und englischer Sprache «Weltausstellungsstadt 1967». — Am gleichen Tag grüßten von Horgen unsere treuen Veteranen Fabrikant Ernst Schaufelberger (29/30) und Mr. Paul Lüscher (24/25) von Shelby/N.C. Er fahre für kurze Ferien nach Wien, müsse nachher geschäftlich auch noch nach Holland, hoffe aber doch, auch noch für eine Stunde oder zwei mit dem Chronisten in Zürich zusammensitzen zu können und werde deshalb nochmals anrufen, sagte Mr. Lüscher. Da dieser Anruf indessen unterblieben ist, dürfte Mr. Lüscher Europa wohl schon im vergangenen Monat wieder verlassen haben. — Zwei Tage nachher traf ein netter Brief von unserem lieben Freund Mr. George Sarasin (18/19) in Melbourne ein. Er konnte am 2. August das 40jährige Jubiläum seiner Ankunft in Australien feiern. Ob und wie er es getan hat, weiß der Chronist nicht. Er

habe seither ziemlich viel Basler Bänder gekauft und verkauft, aber es sei heute nicht mehr so leicht, denn es werden viele Sachen nun auch in Australien hergestellt, oder dann kommen sie aus England zu einem niedrigeren Einfuhrzoll als kontinentale Ware. Aber es gibt immer noch etwas, was die Basler besser machen — zum Glück!, schreibt Mr. Sarasin. In Australien ist es jetzt Winter, Schneeflocken in Melbourne aber eine Seltenheit, und nun geht es langsam schon wieder dem Frühling entgegen.

Am 6. August: ein kurzer Anruf von unserem lieben Mr. S. C. Veney aus Rutherfordton/N. C., mit der Mitteilung, daß er um 12 Uhr den Chronisten zum Lunch abholen werde. Mit der Swissair am Tage zuvor mit seiner Gemahlin in Zürich eingetroffen, konnte der Chronist dann seinen Besucher kurz vor 12 Uhr im Garten willkommen heißen, weil aber die Maler und Tapezierer mit ihren Arbeiten noch nicht fertig waren, nicht einmal im Hause empfangen. Zum Glück war es ein schöner Tag. Bei einem Gläschen Malaga saß man kurze Zeit im Garten, und weil die Gattin des Chronisten am gleichen Vormittag ins Welschland in die Ferien gefahren war, lud Mr. Veney die Tochter des Chronisten ein, doch auch zum Mittagessen in die Stadt zu kommen. Bald nachher ließ man sich daselbe im «Orsini» gut munden. Mit bestem Dank für die freundliche Einladung, guten Wünschen für Mr. und Mrs. Veney für schöne Ferientage in Rom und im Wallis, verabschiedete man sich kurz vor 15 Uhr auf dem Paradeplatz.

Am Samstagnachmittag, 20. August, hat dann zu Ehren von Mr. Veney die Klassenzusammenkunft der «Ehemaligen von 1918/19» stattgefunden. Diesmal im Kasino Zürichhorn. Als kleines Grüppchen seiner einstigen Studienkameraden hatten sich auf Einladung von Ernst Meier in Horgen Teddy Kündig und Gottfried Steinmann von Zürich, Ernst Züst von Winterthur, Ernst Abderhalden von St. Gallen, Walter Weiss von Muri BE und der Chronist dazu eingefunden. Freund Hans Angehrn von Thalwil hatte sich entschuldigen lassen, weil er einige Tage vorher in dringenden geschäftlichen Angelegenheiten ins Ausland verreisen mußte. Unser verehrter Freund Mr. S. Carl Veney, der nun schon seit 47 Jahren in den Staaten weilt, dort mit geringen Kenntnissen in der englischen Sprache in Allentown einst als *cleanser* von Jacquardmaschinen mit einem Wochenlohn von 12 Dollar seine erste Stelle angetreten hat, bald darauf dann als *loomfixer* in Altoona arbeitete und sich durch gewissenhafte Arbeit und rastlose Energie über verschiedene Zwischenstufen im Verlaufe der Jahre zum Manager einer Automatenweberei von mehr als 2000 Stühlen mit eigener Spinnerei und Zwirnerei, Färberei und Ausrüsterei emporgearbeitet hat, ist trotzdem der bescheidene Zürcher von einst geblieben und spricht auch noch gut Züritütsch. Seit einem halben Jahr betätigt er sich am College in Rutherfordton auch noch als Professor für Oelmalerei. Da er zudem noch ein sehr guter Photograph ist, scheint er mit zunehmendem Alter ein Allerweltskünstler geworden zu sein. Es war gegeben, daß man nach 47 Jahren auch wieder an das einstige Studienjahr dachte und sich gewisser übermütiger Streiche erinnerte. Teddy Kündig erzählte einiges davon. Als sich der Chronist abends um 6 Uhr verabschiedete, wünschte er seinen ehemaligen Lettenstudenten mit einem «auf frohes Wiedersehen» beste Gesundheit und alles Gute und dem Amerikaner eine glückliche Heimkehr. Er ist drei Tage später zurückgefliegen.

Am 8. August hatte der Chronist am frühen Morgen — es war noch nicht einmal acht Uhr — wieder einen Anruf von einem Amerikaner. Mr. Max Müller (23/24) in New York grüßte von Kreuzlingen aus und lud den einstigen Lehrer auch zum Mittagessen ein. Treffpunkt: Bahnhof Stadelhofen um 12 Uhr. Als der Chronist um die Ecke beim Bahnhof ging, kamen lächelnd zwei Herren auf ihn zu. Mit Mr. Müller noch Mr. Bill Six (16/17), der auch viele Jahre «drüben» gewesen ist. Sofort berichtete dieser

dann, daß er an der Theaterstraße, nach dem eben genossenen Mittagessen, in der Richtung nach dem Bellevue gegangen sei und dabei einen Herrn von dort kommen sah und zu sich sagte: «das isch doch de Max Müller vo Newyork» und ihn dann mit seinem Gruß überrascht habe. Bald nachher saß man zu dritt im ersten Stock der «Kronenhalle», Mr. Six bei einem Kaffee, wir andern bei einem guten «Leberli mit Röschi nach Zürcher Art». Bei der Unterhaltung war man natürlich auch wieder bei den Ehemaligen in den US. Mr. Müller berichtete, daß Mr. Jacques Weber sehr krank gewesen sei, all den andern Ehemaligen gehe es aber sehr gut, und junge Absolventen der Textilfachschule hätten derzeit recht gute Chancen.

Am folgenden Tag grüßte mit einem kleinen Brief unser geschätztes Ehrenmitglied Mons. Emil Meier in Colmar. Seine Rückfahrt sei in einem Auto erfolgt, wobei ihn seine beiden Schwestern begleitet haben. Dies sei mit Sauerkraut und herrlichem Riesling gefeiert worden, schreibt er, sagt aber nicht, daß beim Sauerkraut auch noch guter Speck dabei gewesen ist.

Der abendliche Anruf unseres sehr geschätzten Ehrenmitgliedes Hrn. Bernhard Reimann (1898/99) in Zollikon, wobei er sich nach dem Ausgang der Staroperation erkundigte, hat den Chronisten sehr gefreut. Er konnte ihm ja guten Bericht geben. — Am gleichen Tag kam dann noch die Trauerbotschaft vom Ableben seines einstigen Studienfreundes Mons. Hermann Tobler in Panissières (France), in seinem 87. Altersjahr. Seit einem halben Jahr ans Krankenlager genötigt, war er sanft entschlafen. Mons. Tobler war ein großer Gönner seiner Heimatgemeinde Thal gewesen, in der er nun am 17. August seine letzte Ruhestätte gefunden hat. Das von ihm gestiftete und nach seinen Plänen erbaute Altersheim «Trüetterhof» wird stets an ihn erinnern.

An demselben Tag traf noch ein Brief von Mr. Rolf A. Mandeau (44/45) in Teaneck/N.J. ein. Er hatte längere Zeit nichts mehr von sich hören lassen und entschuldigte sich deshalb für seine «Schreibfaulheit». Geschäftlich und auch gesundheitlich gehe es sehr gut. Alle seine Freunde und Bekannten seien neidig auf ihn, weil er so gut aussehe. Ursache dafür sei eine seit Neujahr durchgeführte Abmagerungskur, die ihn um 17 kg erleichtert habe.

Am 18. August erfolgte wieder ein Anruf eines Amerikaners und bald nachher dessen Besuch in Küsnacht. Mr. John Brühlmeier (30/31) in Bloomsburg/Pa. hatte auch wieder einmal einige Ferienwochen in der alten Heimat verbracht, nachdem er während mehr als zehn Jahren nicht mehr dagewesen war. Er ist nun auch schon mehr als 30 Jahre als technischer Leiter in Bloomsburg tätig und kam mit Grüßen von Mr. Walter Baur (18/19) in Lock Haven/Pa. und unserem Ehrenmitglied Mr. Jacques Weber in Scarsdale/N.Y. Mr. Weber ist vor einiger Zeit als Präsident der Bloomsburg Mills Inc. zurückgetreten, da er krank gewesen ist und sich nun schonen muß. Trotz seinen 73 ½ Jahren gehe er aber doch noch jede Woche einmal für einige Stunden ins Geschäft nach New York an der Seventh Ave., wo er seit Jahrzehnten gewirkt hat.

Mit einem kurzen Schreiben ließ Mr. S. C. Veney am 30. August noch wissen, daß er wieder gut in Rutherfordton angekommen sei. — Eine halbe Stunde nachher hat noch Mr. Adolf Goiser (23/24) in Orange/Virg. angerufen. Am Morgen um 8 Uhr in Zürich angekommen, ist er schon um 12 Uhr nach Frankfurt weitergefliegen.

Zum Schluß seien ordnungshalber noch die beiden in der August-Chronik übersehenen Datenfehler richtiggestellt. Der Chronist mußte nicht am 15. Juli (Seite 220 unten), sondern am 15. Juni ins Spital, und Mr. W. Baer von Derby hat nicht am 7. Juni (Seite 221 oben), sondern am 7. Juli angerufen. Die beiden Monatsdaten sind miteinander verwechselt worden. — Für alle Besuche, Einladungen, Briefe und guten Wünsche bestens dankend, grüßt allerseits herzlich
der Chronist.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

TSM Textiles AG (TSM Textiles SA) (TSM Textiles Ltd.), in Wallisellen. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 10. Juni 1966 eine Aktiengesellschaft. Zweck: Fabrikation von und Handel mit Textilien, insbesondere mit Seiden-, Baumwoll- und Kunstseidegeweben, der Kauf und Verkauf solcher und ähnlicher Produkte als Agent sowie die Beteiligung an Unternehmungen, die sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Textilprodukten befassen. Die Gesellschaft kann auf diesen Geschäftszweck bezügliche Patente, Lizenzen, Konzessionen und Handelsmarken erwerben, verwerten und veräußern. Grundkapital: Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Ihm gehören an: Pierre Godart, Bürger der USA, in New York, als Präsident; Otto Moetteli, von Weinfeld, in Zürich; und Robert Gehrig, von Ammerswil, in Winterthur, als Sekretär, der zugleich Verkaufsdirektor ist. Präsident und Sekretär führen Einzelunterschrift. Einzelprokura ist erteilt an Ernst Heiling, von Solothurn und Kammerrohr (Solothurn), in Zürich. Geschäftsdomizil: Oberwiesenstraße 6 in Wallisellen.

Weberei Russikon AG, in Russikon. Fabrikation von und Handel mit Textilwaren usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Alfred Stooß, von Eschenbach SG, in Winterthur.

Steckborn Kunstseide AG, in Steckborn, Handel mit und Fabrikation von Kunstseide und anderen Textilprodukten. Kollektivunterschrift zu zweien wurde erteilt an Dr. Roman C. Bieber, von Schönenwerd SO, in Steckborn.

Schoop AG, in St. Gallen, Fabrikation, Handel und Vertretung von Textilien sowie Geschäfte aller Art usw. Die Prokura von Albert Wald ist erloschen. Einzelunterschrift wurde erteilt an Jakob Schoop, von Dozwil TG, in Sankt Gallen.

Spoerry & Schaufelberger AG, Zweigniederlassung Laupen-Hubwies, in Wald. Fabrikation und kaufmänni-

sche Verwertung von Geweben jeder Art, mit Hauptsitz unter der Firma «Spoerry & Schaufelberger AG» in Wald. Zum Vizedirektor mit Einzelunterschrift, beschränkt auf den Geschäftskreis der Zweigniederlassung Laupen-Hubwies, ist ernannt worden Denis Eugster; seine Prokura ist erloschen.

Spiesshofer & Braun, in Zurzach, Herstellung und Vertrieb von Frottierwaren und ähnlichen Textilerzeugnissen, Beteiligung an Textilunternehmen aller Art, Kollektivgesellschaft. Kollektivprokura ist erteilt worden an Dr. Heinrich Walti, von Dürrenäsch, in Gontenschwil; Linus Fluri, von Luterbach SO, in Zurzach, und an Ludwig Fendt, deutscher Staatsangehöriger, in Zurzach. Sie zeichnen zu zweien unter sich oder jeder von ihnen mit einem anderen Unterschriftsberechtigten.

Bandfabrik Breitenbach AG (Fabrique de rubans Breitenbach SA) (The Breitenbach Ribbon Manufacturing Co. Ltd.), in Breitenbach. Als weiteres Mitglied ist in den Verwaltungsrat Guido Provini, von Basel und Mesocco, in Aesch (Baselland), gewählt worden. Er bleibt Direktor und führt nach wie vor Kollektivunterschrift zu zweien.

Gessner & Co. AG, in Wädenswil, Seidenwebereien. Neu ist mit Kollektivunterschrift zu zweien in den Verwaltungsrat gewählt worden: Dr. Heinz Kundert, von Bischofzell und Mitlödi, in Winterthur.

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe (Société Anonyme Loepfe frères) (Loepfe Brothers Limited), in Zürich 4, Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von elektronischen, elektrischen, elektro-mechanischen und mechanischen Steuerungen usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Wilhelm Hranitzky, österreichischer Staatsangehöriger, in Geroldswil, und Dr. Kurt Schiess, von Herisau, in Maur. Es wohnen nun der Prokurist Eugen Leutenegger in Wetlikon und der Prokurist Max Isliker in Goßau (Zürich).

Redaktion:

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

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

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der
«Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmend-
hölzliweg 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

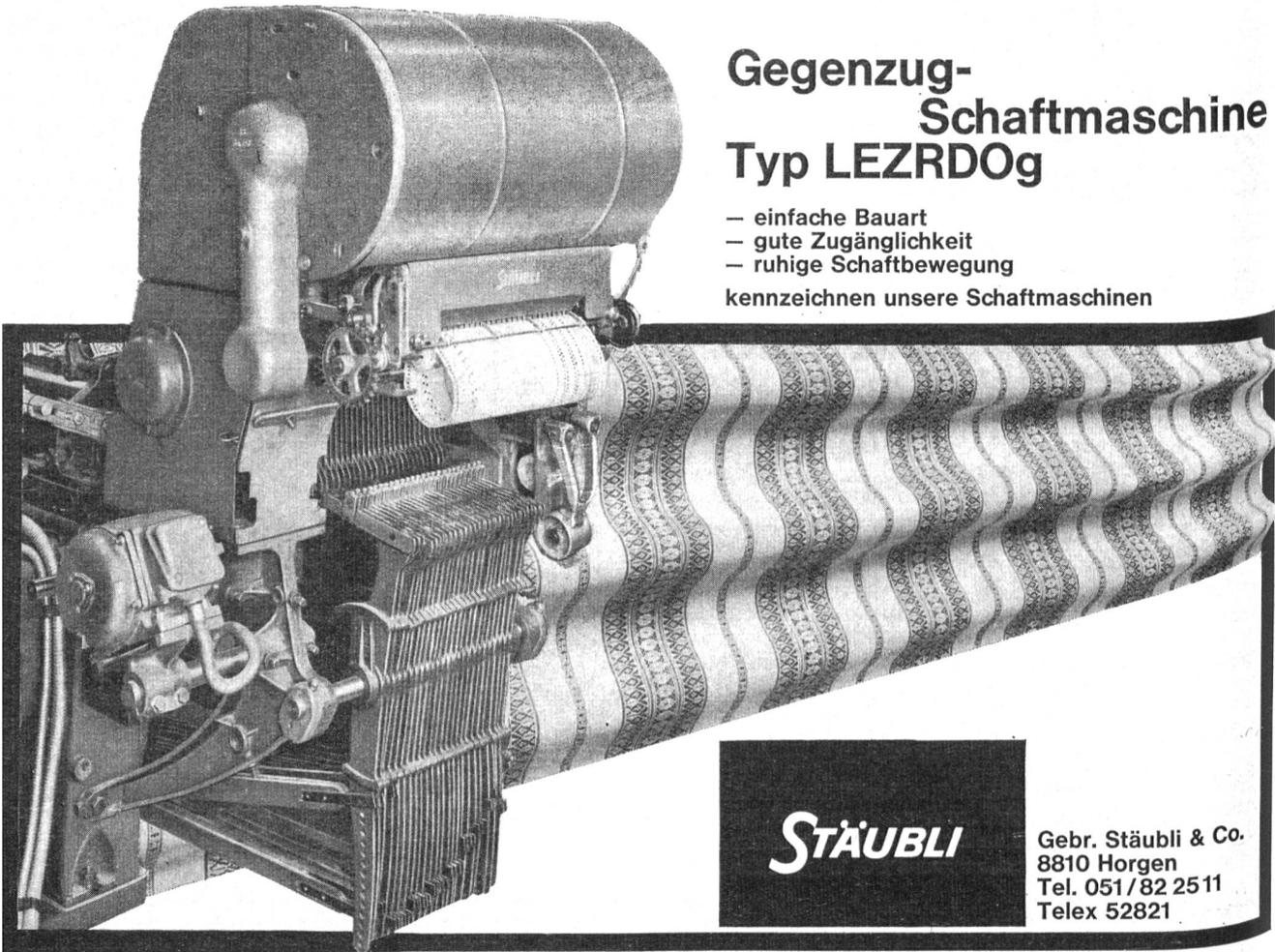
Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzli 12, 8810 Horgen

Gegenzug- Schaftmaschine Typ LEZRDOg

- einfache Bauart
- gute Zugänglichkeit
- ruhige Schaftbewegung

kennzeichnen unsere Schaftmaschinen



STÄUBLI

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



sucht für den Technischen Helanca®-Dienst
einen initiativen

Strickerei- oder Wirkereitechniker

Unser neuer Mitarbeiter sollte Kenntnisse in den Verarbeitungsmöglichkeiten von vollsynthetischen Fasern mitbringen, und es wäre wünschenswert, wenn er überdies auch praktische Erfahrung auf dem Gebiete der Tricot-ausrüstung hätte. Französisch- oder Englischkenntnisse sind von Vorteil.

Nach gründlicher Einarbeitung bieten wir Ihnen eine weitgehend selbständige Tätigkeit als technischer Berater.

Angenehmes Arbeitsklima, gut ausgebaute Sozialleistungen und die Fünftagewoche sind bei uns selbstverständlich.

Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen senden Sie bitte unter der Kennziffer 35/70 an die Personalabteilung der

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



Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

Industriekaufmann, Verkäufer, Textiltechniker,
Mitte 30, Textilfachschule Zürich, sucht aktive

Beteiligung

in entsprechender Position in gutfundiertem
Industriebetrieb. Größerer Kapitaleinsatz.

Offerten unter Chiffre 739 Zx an Orell Füssl-
Annoncen, 8022 Zürich

Wir suchen

Stoffkontrolleur

in unsere Legerei.

Interessante und vielseitige Beschäftigung, zeitgemäße Entlohnung. Bei Eignung Möglichkeit, später eine Abteilung zu übernehmen.

Wir erwarten gerne Ihre Offerte mit entsprechenden Angaben an

Färberei Schlieren AG, 8952 Schlieren

Wir suchen

erfahrenen Webermeister

für eine Abteilung von Automatenstühlen.

Offerten mit Lebenslauf, Zeugnissen, Photo und Saläransprüchen sind zu richten an

Schmid & Cie., Leinenweberei, 3400 Burgdorf

Wir suchen

Patroneur

(evtl. Patroneuse) in gutbezahlte Dauerstelle.

Alfred Leu, Kernstraße 57, 8004 Zürich

Für unsere Bandweberei suchen wir einen

Webermeister

Der neue Mitarbeiter sollte gute Kenntnisse und den Willen zur loyalen Zusammenarbeit mitbringen.

Die Anstellungsbedingungen entsprechen den Anforderungen.

Haener AG, Bandweberei, 4227 Büsserach SO
Telephon 061 / 80 12 58



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

Leinen- und Buntweberei sucht zwecks Erweiterung des Zweischichten-Betriebes tüchtigen

Vorwerkmeister

mit gut fundierten mechanischen Kenntnissen.

Webermeister

für Rüti-Buntautomaten, moderner Maschinenpark.

Wir bieten interessante, weitgehend selbständige Tätigkeit in lebhaftem Betrieb. Zeitgemäße Entlohnung, gute Sozialleistungen.

Offerten schriftlich oder telefonisch an

Linotex AG, 3422 Kirchberg, Tel. 034 / 3 21 00

In unserem modern eingerichteten und organisierten Betrieb ist der Posten eines

Webermeister

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

Bewerbungen sind erbeten an die Betriebsleitung der

Seidenstoffweberei Schönenberg
9215 Schönenberg an der Thur

Spinnerei-Meister

zur selbständigen Leitung einer modern eingerichteten Streichgarnspinnerei gesucht. Erfahrungen im Verspinnen von vollsynthetischen Garnen erwünscht.

Bewerbungen mit handschriftlichem Lebenslauf, Photo, Zeugnisabschriften, Tätigkeitsnachweis und Gehaltsanspruch sind zu richten u. Chiffre 724 Zi an **Orell Füssli-Annoncen**, 8022 Zürich

Wir sind eines der größten vollstufigen schweizerischen Textilunternehmen der Baumwollbranche und suchen tüchtige Webereipraktiker für den Einsatz als

Webermeister

auf Rütli- oder Saurer-Automaten.

Eine gründliche Einarbeitung in unsere Betriebsverhältnisse ist vorgesehen; **Nachwuchskräften** bieten wir eine gezielte interne und externe Ausbildung.

Die fortschrittliche Entlohnung ist auf den Umfang der Aufgabe sowie die persönliche Leistungsfähigkeit ausgerichtet. Qualifizierten Mitarbeitern bieten sich in den nächsten Jahren zudem interessante Aufstiegsmöglichkeiten.

Unsere Firma verfügt über eine gut ausgebauten Pensionskasse und Krankenversicherung.

Die Bewerbungen werden streng vertraulich behandelt, und wir erwarten gerne Ihre schriftliche Anfrage mit kurzem Lebenslauf und Photo unter Chiffre 839 Zt an **Orell Füssli-Annoncen**, 8022 Zürich

Für unsere mit modernsten Maschinen ausgerüstete Weberei suchen wir einen jungen, diplomierten

Webereitechniker

in unsere Abteilung für Arbeitsanalysen und Betriebsstudien.

Diese Stelle eignet sich speziell für Bewerber, die ihre theoretischen und praktischen Kenntnisse vertiefen möchten.

Offerten mit den üblichen Unterlagen bitten wir zu richten an

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

Da einer unserer Vorwerkmeister in den Ruhestand tritt, suchen wir einen

Meister

mit abgeschlossener Berufslehre als Mechaniker, Schlosser oder Elektriker. Wir legen Wert auf gute Führungseigenschaften und rasches Auffassungsvermögen. Italienische Sprachkenntnisse sind erwünscht. Wir produzieren Chemiefasergarne und gekämmte Baumwollgarne. Wir arbeiten im Doppelschichtbetrieb. Jeder zweite Samstag ist arbeitsfrei. Eine geräumige, moderne Wohnung mit Bad in Betriebsnähe kann zu vorteilhaften Bedingungen zur Verfügung gestellt werden. Eigene Pensionskasse. Handschriftliche Offerten sind zu richten an die **Spinnerei Ibach AG**, 6438 Ibach-Schwyz

Inserate bitte frühzeitig aufgeben!

SULZER

Wir suchen für unsere Abteilung Textilmaschinen einen

Textilfachmann

der vom Werk Winterthur aus unsere Kunden laufend schriftlich berät. Herren, die über Sprachkenntnisse und Gewandtheit im schriftlichen Ausdruck verfügen, haben die Möglichkeit, sich ein abgeschlossenes Tätigkeitsfeld aufzubauen. Gründliche Einarbeitung auf der Sulzer-Webmaschine ist vorgesehen.

Bewerbungen erbitten wir unter Kennziffer 4230 an unser Personalbüro für Angestellte.

**Gebrüder Sulzer
Aktiengesellschaft
8401 Winterthur**

Per 1. Januar 1967 haben wir die Stelle eines

Bekleidungs- kontrolleurs

zu besetzen. Unser neuer Mitarbeiter soll im Besitze der Fähigkeitszeugnisse als Schneider und Zuschneider sein und sich über mehrjährige Praxis ausweisen können. Das Aufgabengebiet umfaßt die Abnahmekontrolle von Mannschaftsuniformen, Arbeits- und Spezialkleidern sowie andern Bekleidungsgegenständen, ferner die Bearbeitung technischer Unterlagen.

Sprachen: Deutsch mit guten Kenntnissen der französischen Sprache.

Wir bieten zeitgemäße Entlohnung und gut ausgebaute Sozialleistungen.

Offerten mit Lebenslauf, Photos, Handschriftprobe und Gehaltsanspruch sind zu richten an

Kriegstechnische Abteilung, Sektion für Ausrüstung, Papiermühlestr. 23, 3000 Bern 22

Für unsere neue Weberei suchen wir je einen tüchtigen

Webermeister

und

Stoffkontrollleur

Offerten schriftlich oder telephonisch an

**E. Schaufelberger AG, Glasweberei
8810 Horgen, Telephon 051 / 82 48 26**

Baumwollspinnerei

Für unser modern eingerichtetes Vorwerk suchen wir

qualifizierten Meister

der vertraut sein soll mit maschinellen Einrichtungen und modernen Arbeitsmethoden. Zeitgemäße Anstellungsbedingungen. Wohnung vorhanden.

Offerten an

**Textil-Aktiengesellschaft, vorm. J. Paravicini
8762 Schwanden GL**

BLEICHE

verkauft:

- | | |
|---|---|
| <p>2 Saurer Webmaschinen, Typ 100 W Automat, 4 Kasten, 205 cm Blattbreite, Schaftmaschine</p> <p>5 Saurer Webmaschinen, Typ 100 W, Automat, 4 Kasten, 205 cm Blattbreite, Exzentermaschine</p> <p>1 Saurer Webmaschine, Typ 100 W, Pic-à-Pic, 2×4 Kasten, 205 cm Blattbreite, Schaftmaschine</p> <p>8 Saurer Webmaschinen, Typ 100 W, Automat, 4 Kasten, 120 cm Blattbreite, Schaftmaschine</p> <p>4 Saurer Webmaschinen, Typ WT 100, Automat, 1schützig, 120 cm Blattbreite, Exzentermaschine</p> <p>1 Schoenherr Webmeister, Pic à Pic, 2×4 Kasten, Breite 15/4</p> <p>10 Saurer Dämmapparate, Typ 100 W, als Ersatz für konventionelle Kettbaumbremsen bestens geeignet</p> <p>2 Garndämpfapparate à 50 kg Fassungsvermögen, Druck und Vakuum</p> <p>3 Hamel Ringzwirnmachines mit selbstschmierenden Ringen, glatt und Effekt, 120 Spindeln, 63 mm Ringdurchmesser, 250 mm Hülse; 40 Sp., 92 mm Ringdurchmesser, 305 mm Hülse</p> <p>1 Hamel Effektwirnmachine, Elektromat, 1961, 12 Sp., 10 2 mm Ringdurchmesser, 305 mm Hülse</p> <p>3 Schweiter Variokoner à 32 Sp., 9°15 / 185 mm Hülse</p> | <p>1 Schweiter X-Spulmaschine HKF, 4°20 / 145 mm Hülse</p> <p>1 Mettler X-Spulmaschine, 48 Spindeln, 1961, mit Uster Automatic Reiniger oder Moos Reiniger</p> <p>2 Mettler X-Spulmaschinen, 72 Spindeln, 5°57, Absaugung, 1951</p> <p>3 Schärer Schußspulautomaten à 10 Köpfe</p> <p>1 Fadenhinreichmaschine Zellweger 1961</p> <p>1 Benninger Zettelmaschine</p> <p>1 Spulenzentrifuge Frauchiger, 6 Köpfe</p> <p>1 Schermaschine Paulus, 1950</p> <p>1 Schermaschine Vollenweider, 2meßrig</p> <p>4 Kettbaumständer für je 14 Bäume, 6,5 m hoch, 2000 mm tief, 37 000 mm breit</p> |
|---|---|

Interessante Kammgarnspinnerei- und Vorwerkmaschinen nach Spezialliste

Große Auswahl an Zubehör, insbesondere Hülsen, Schäfte, Blätter, Litzen, Lamellen usw. Verlangen Sie unsere Detailliste.

Die Maschinen können im Betrieb besichtigt werden. Sämtliche Maschinen sind einwandfrei unterhalten und werden preisgünstig abgegeben.

Wir erwarten Ihren Anruf:

Kammgarnweberei Bleiche AG, 4800 Zofingen

☎ 062 / 8 43 43



Die erstklassigen,
schweizerischen
Hartpapierhülsen
und -Spulen von

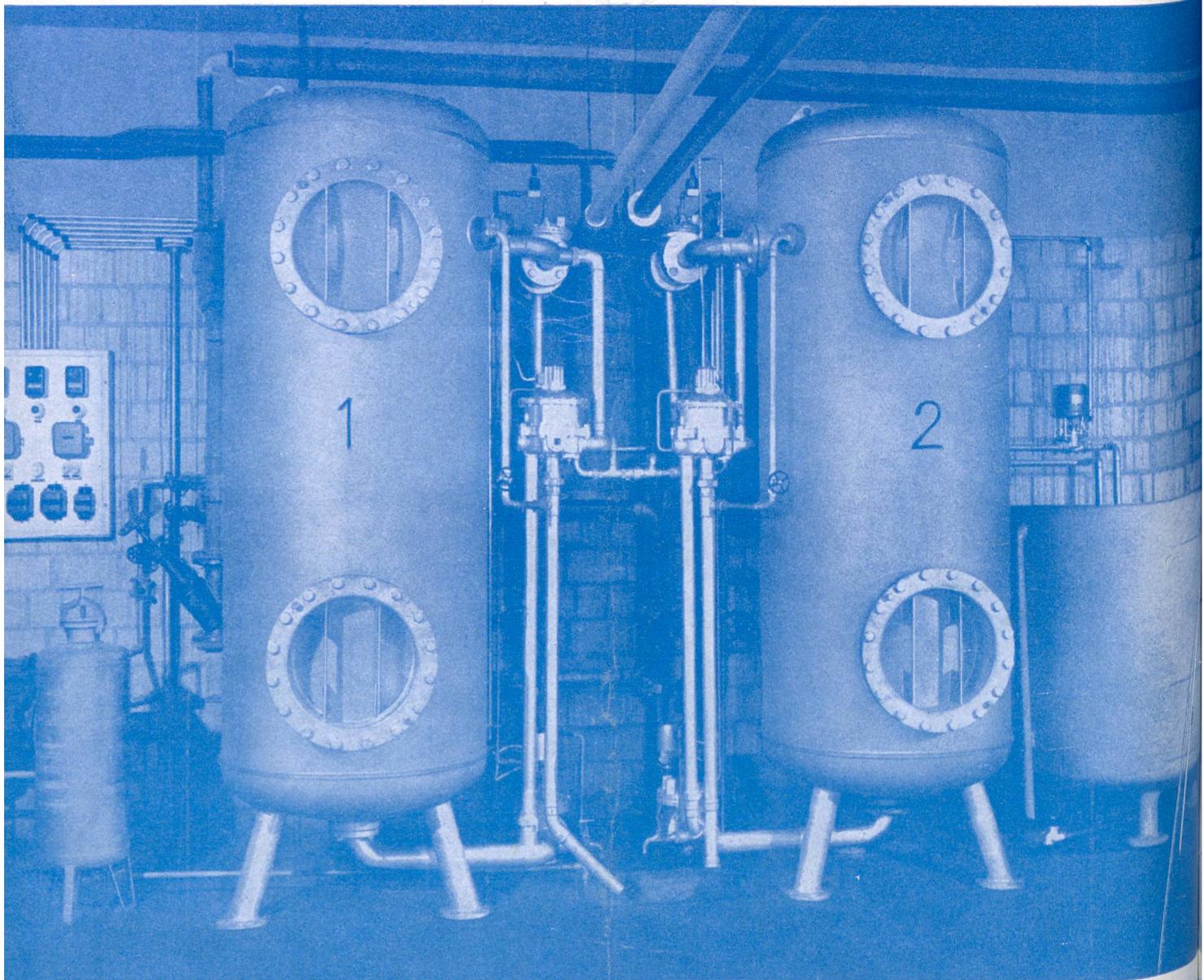
ROB. HOTZ SÖHNE

BUBIKON

TEL. 055 / 49566 / 67

Oba

Kennen Sie die



CHRIST **BASOMATEN**

unsere Weichwasserautomaten für die Textilindustrie?

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

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

THEODOR CHRIST A.G.

Basel Engelgasse 77 Telephone 061/42 55 50 Telex 624