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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 74 (1967)

Heft: 3

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: 22.08.2025

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

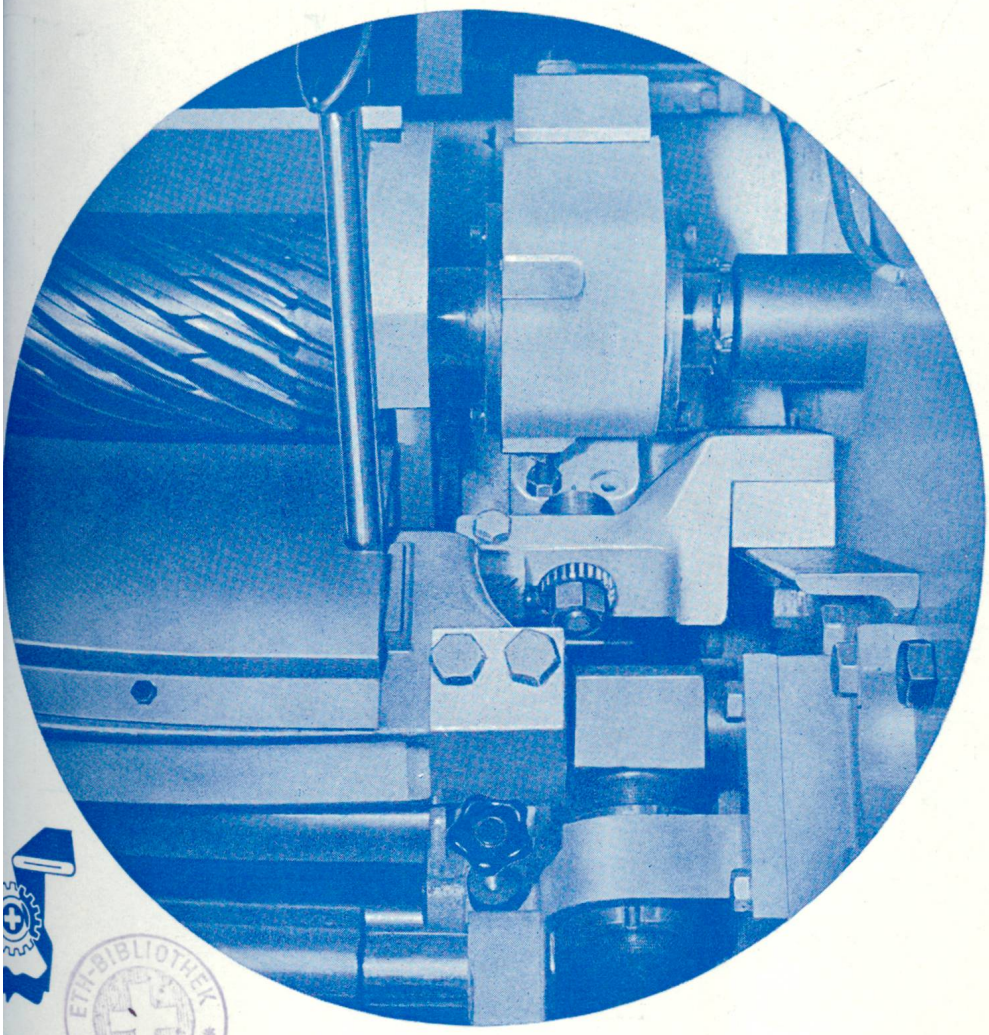
Mitteilungen über Textilindustrie

3

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

ÜRICH MÄRZ 1967 74. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH

PCR 45918
13. MRZ. 1967
10 P 2



Vollenweider

Darauf kommt es an bei einer Hochleistungs-Tuchschermaschine:

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

Resultat:

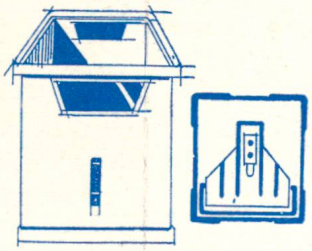
Höchste Leistung
Maximaler Schnitt
Pillingfreie Kahlschur
Lange Schnitthaltigkeit des Schneidzeuges

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

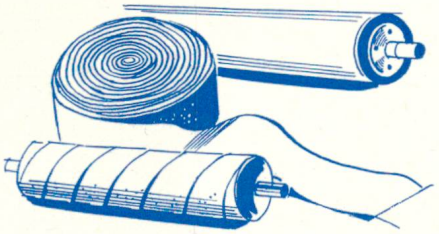
Die 4 von Horgen

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

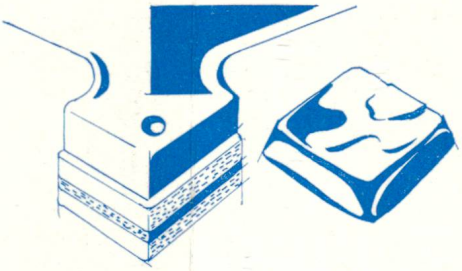
ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH



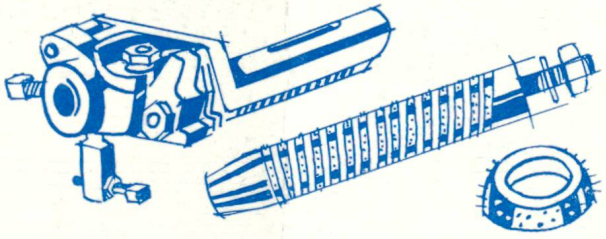
Schußspulenbehälter aus Kunststoff für Schärer- oder Schweiter-Spulautomaten, Rüti-Großmagazinautomaten, +GF+/ALV oder Saurer-Kastenlader (stapelbar, schlag- und bruchfest, form- und alterungsbeständig, für Spulenlängen 190, 200, 210 und 220 mm)



Walzenbezüge:
Gummiriffelbänder verschiedenster Profile (auch selbstklebend), Metallriffelband diverser Körnungen. Nahtlose Filzschläuche in den gebräuchlichsten Durchmessern, techn. Plüsche, alle Florhöhen



VIBREX-Unterlagefilz für Webstuhlmontage sowie die dazu passenden Klebstoffe

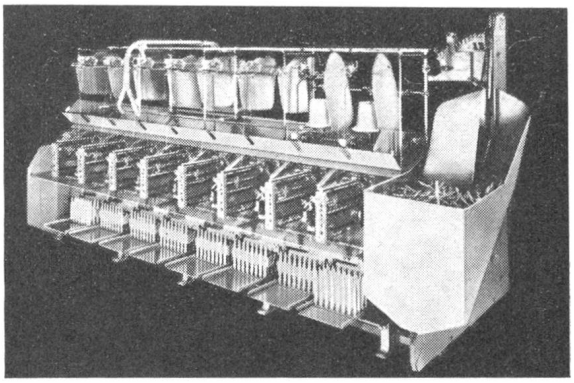


Breithalter für die verschiedensten Gewebequalitäten. Spezialität: Breithalterrädchen mit Kunststoffbüchsen

HCH. KÜNDIG+CIE 8620 WETZIKON/ZH

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

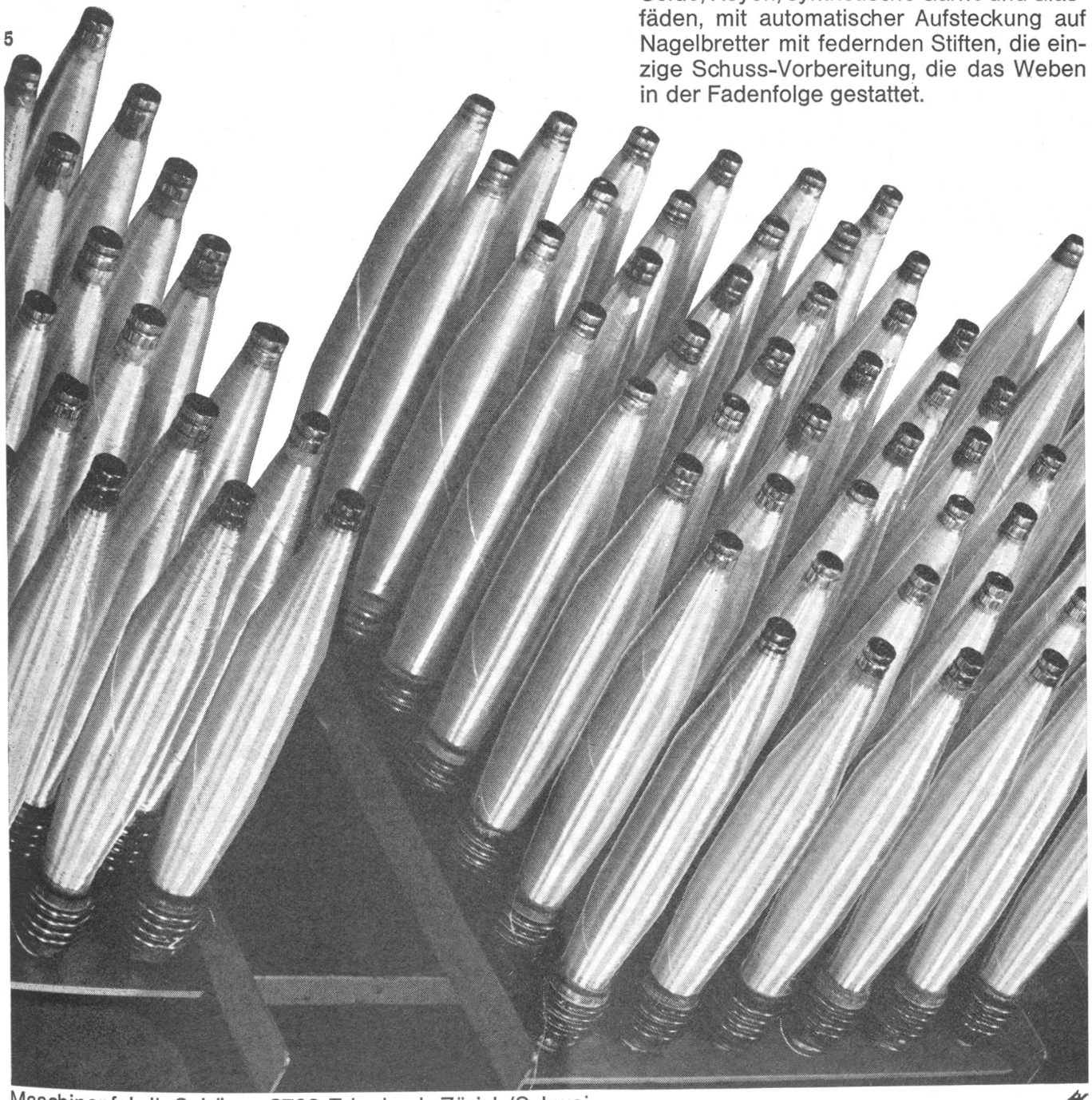
Schärer



In der Fadenfolge spulen und weben

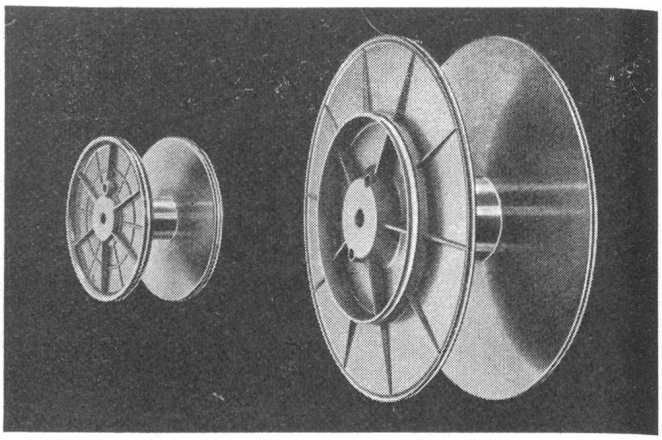
Vollautomatische Schuss-Spulmaschine für Seide, Reyon, synthetische Garne und Glasfäden, mit automatischer Aufsteckung auf Nagelbretter mit federnden Stiften, die einzige Schuss-Vorbereitung, die das Weben in der Fadenfolge gestattet.

5



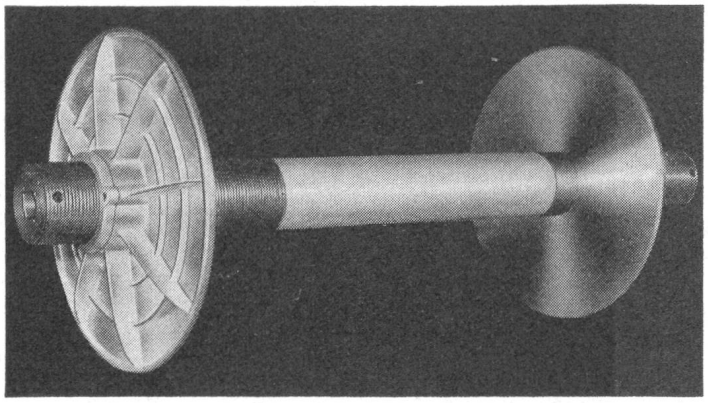
Maschinenfabrik Schärer, 8703 Erlenbach-Zürich/Schweiz

Jametti-Kettbäume und -Spulen



für alle Natur- und Chemiefasern

robust — betriebssicher

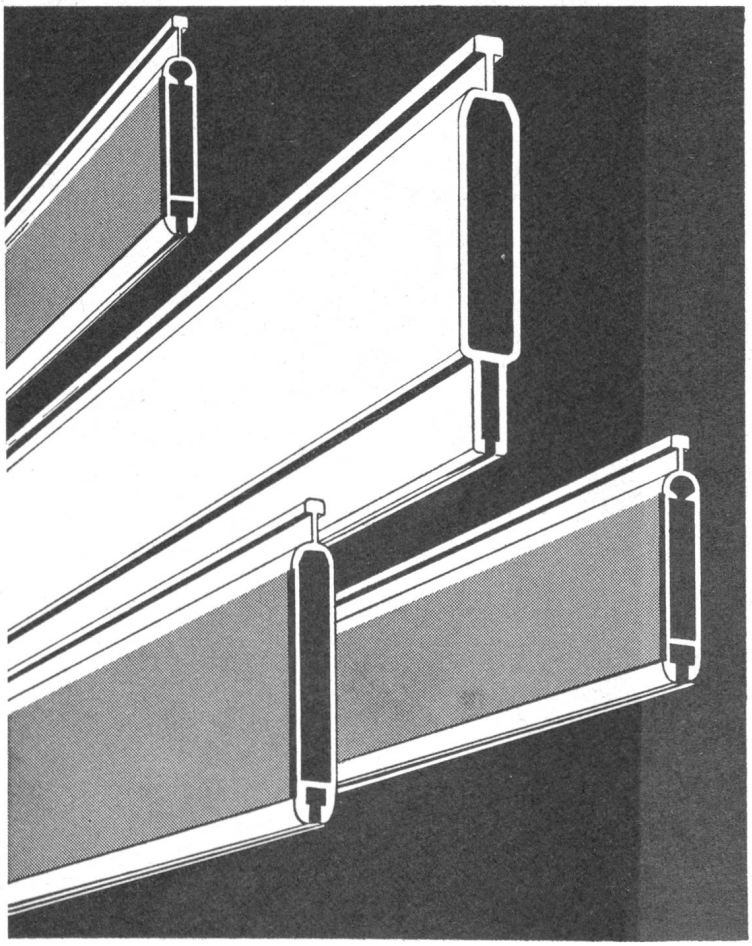


A. Jametti & Co.
Somma Lombardo (Varese)

Generalvertretung für die Schweiz:

R. Guth & Co. Basel 3

Schützengraben 35, Tel. 061 / 24 82 91



Fröhlich

Präzision und Festigkeit kennzeichnen den Fröhlich-Ganzmetallwebschaft

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

- Webmaschinentyp
- Schaftantriebsart
- Webbreite und
- Beanspruchung

den geeigneten Webschaft liefern können.

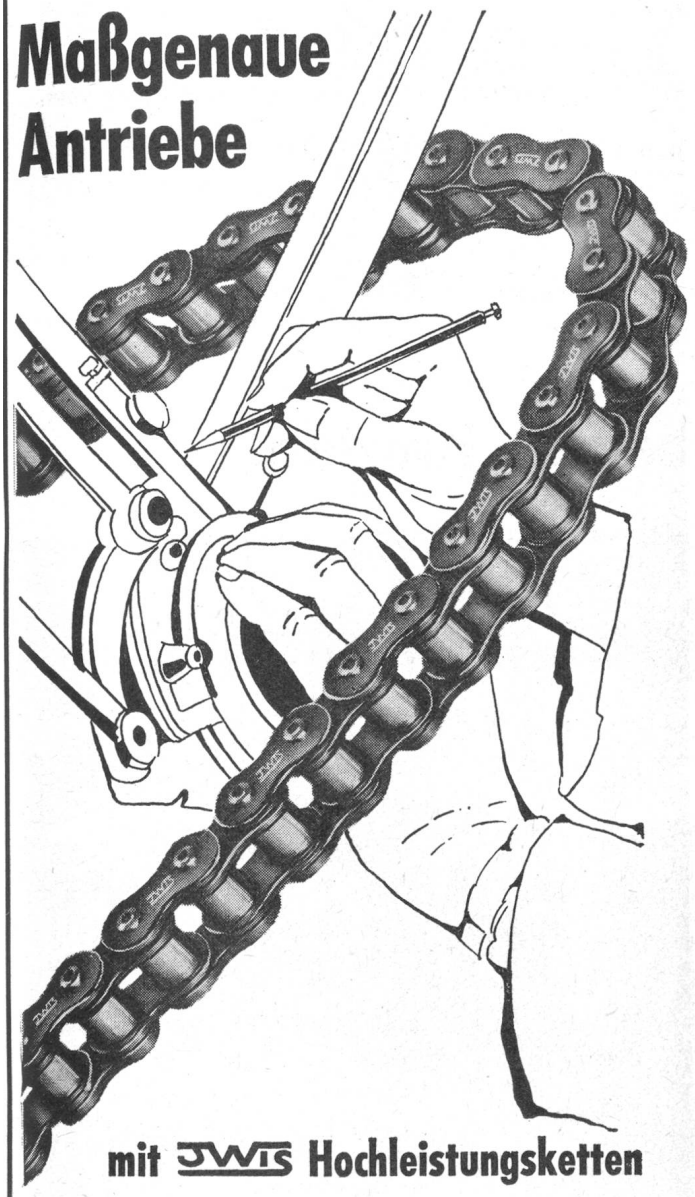
Spezialitäten:

- Webschaft mit Kunstharzgleitschutz für oberbaulose Webmaschinen
- Dreherschäfte
- Schwertuchschäfte

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

JWIS

Maßgenaue Antriebe



mit JWIS Hochleistungsketten

Maßgenau, weil bei JWIS-Hochleistungsketten die Längenabweichung weniger als 0,13 % bei einer Meßlänge 50 × Teilung beträgt.

Als Bauelement für raumsparende Antriebe jeglicher Art bietet das umfangreiche JWIS-Kettenprogramm dem Konstrukteur rationelle Antriebslösungen.

JWIS-Kettenantriebe arbeiten mit einem Wirkungsgrad von ca. 98 %; sie gewährleisten kraftschlüssige Verbindungen in Maschinen und stationären Anlagen.

Wir liefern JWIS-Hochleistungsketten in Einfach- und Mehrfach-Ausführungen mit den zugehörigen Kettenrädern, Fleyerketten, Transport- und Förderketten mit individueller Zusatzausrüstung.

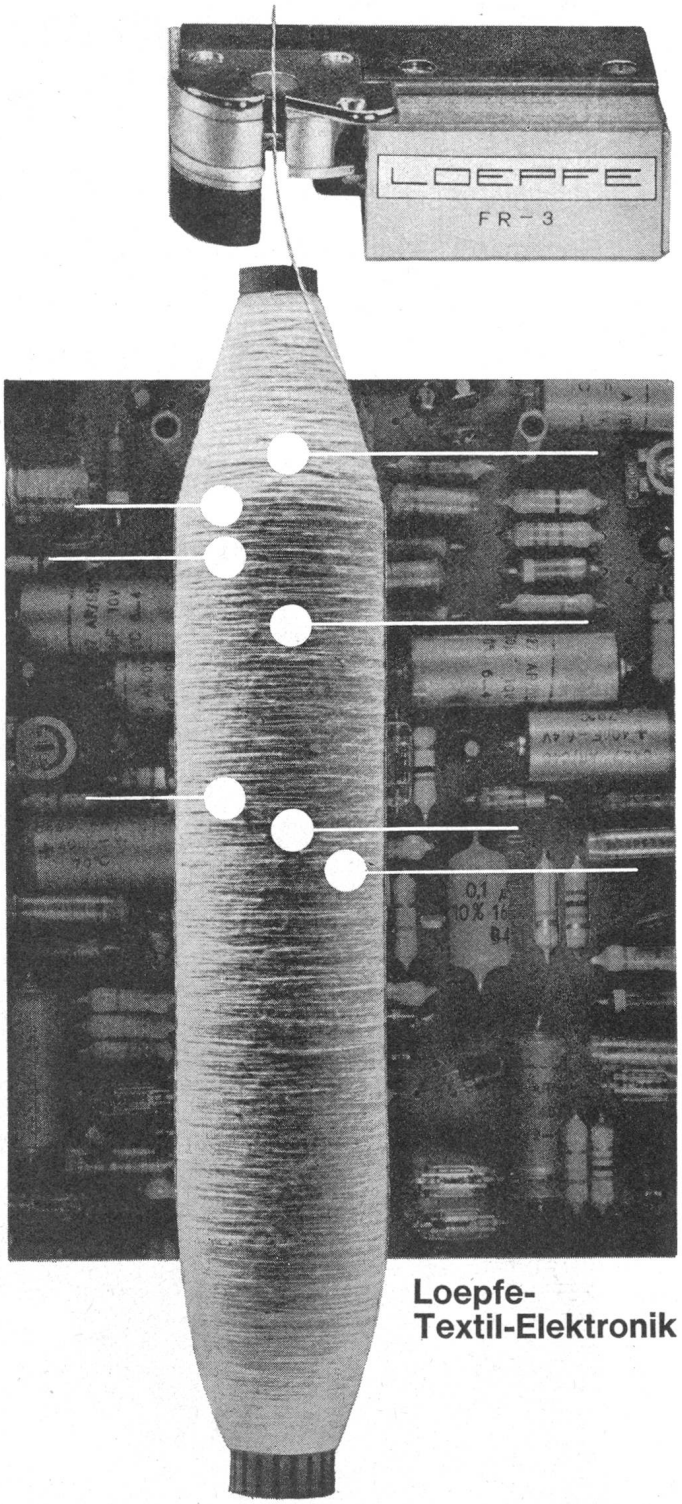
Verlangen Sie bitte unsere Unterlagen.

Die JWIS Generalvertretung für die ganze Schweiz:

L.H. KAPP+CO AG

Konradstr. 32 8005 Zürich Tel. 42 32 00

Wirtschaftlich optimale Garnreinigung mit dem optisch-elektronischen Loepfe-Fadenreiniger



Loepfe-Textil-Elektronik

Der Loepfe-Reiniger unterscheidet einwandfrei kleinere, nicht störende Verdickungen von wirklich im Gewebe störenden Garnfehlern und entfernt nur die letzteren.

Dadurch ist ein hoher Nutzeffekt in der Spulerei gewährleistet.

Auch Doppelfäden werden zuverlässig erfasst.

LOEPFE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe, 8040 Zürich/Schweiz
Zypressenstrasse 85

Prüfen Sie in jedem Fall die Vorteile unseres Pneumacard® Systems.

Pneumacard Entstaubungsanlagen für Hochleistungskarden mit neuartigem, wirksamem Absaugsystem.

Lieferbar in 3 wirtschaftlichen Ausbaustufen, abgestimmt auf die jeweils gewünschte Produktionsrate.

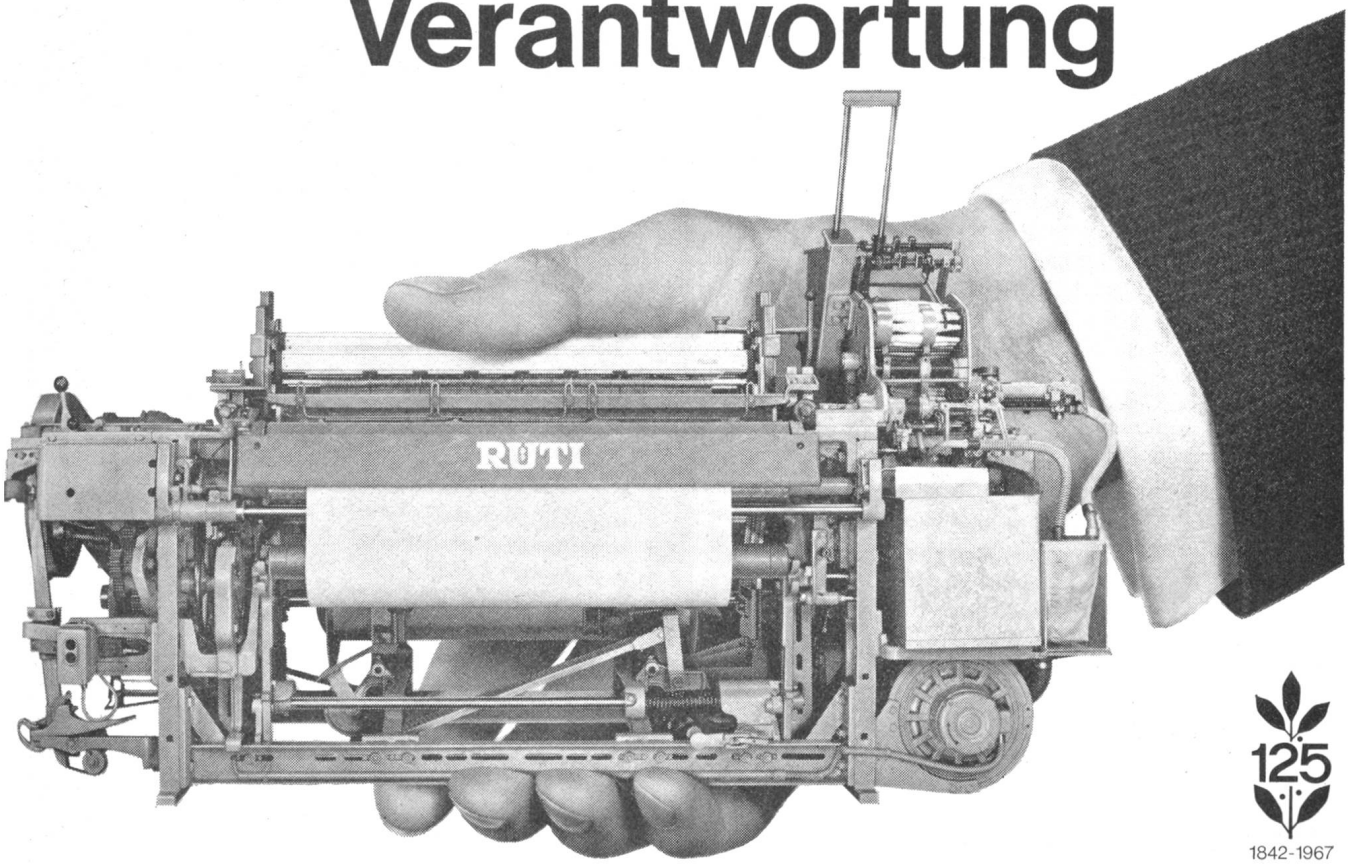
Erfolgreich eingesetzt auf über 10000 umgebauten Karden.

Luwa AG Zürich Schweiz

Luwa AG Zürich, Anemonenstrasse 40, 8047 Zürich/Schweiz, Telefon: 051/52 13 00, Telex: 52 268

Zweiggesellschaften: Paris, Barcelona, Baarn (Holland), São Paulo, Karachi, Hongkong

Sie tragen die Verantwortung



125
1842-1967

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.

RÜTI

Maschinenfabrik Rüti AG
Webmaschinen, Schaftmaschinen, Jacquardmaschinen
CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz

Mehr als die Leine verbindet ...

die Astronauten das Können, die Hilfsbereitschaft des Partners, das Vertrauen zueinander

das Vertrauen zum Partner

führt auch in der Textilindustrie zum Erfolg. Als Spinner, Zwirner, Weber, als Stricker, Wirker müssen Sie sich darauf verlassen können, daß Ihr Garn zuverlässig gespult wird, mit einer Maschine, die sich jedem Material, jeder Garnnummer individuell anpaßt, gebaut von einer Maschinenfabrik, die sich seit Jahrzehnten ausschließlich auf Spulmaschinen spezialisiert hat. Das ist Schweiter, Ihr Partner, auf den Sie sich verlassen können

in allen Spulfragen — Vertrauen zu Schweiter

Schweiter

Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8810 Horgen (Schweiz)

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion: Letzigraben 195, 8047 Zürich
Inseratenannahme: Orell Füssli-Annoncen AG, Limmatquai 4, Postfach, 8022 Zürich
Adreßänderungen an Herrn R. Schüttel, Im Loon 354, 5443 Niederrohrdorf AG
Druck und Versand: Buchdruckerei Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich

Nr. 3 März 1967 74. Jahrgang

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

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

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

Von Monat zu Monat

Zunehmender Export von Textilien

Wie den kürzlich publizierten Ergebnissen des schweizerischen Außenhandels im Jahre 1966 entnommen werden kann, vermochte die Textil- und Bekleidungsindustrie ihre Exporte von 1289 Mio Franken im Jahre 1965 um fast 100 Mio auf 1382 Mio Franken im Jahre 1966 zu steigern. Angesichts der zurzeit herrschenden scharfen Konkurrenzlage auf fast allen Exportmärkten darf dieses Ergebnis als Erfolg bezeichnet werden. Es ist das Resultat der großen Anstrengungen, die auf allen Stufen und in allen Sparten der Industrie während des vergangenen Jahres unternommen worden sind. Dabei ist zu beachten, daß diese Exportsteigerung mit einer geringeren Zahl von Beschäftigten erreicht werden konnte. Der Exportwert pro Arbeitskraft ist beträchtlich angestiegen.

Die frankenmäßig bedeutendste Exportposition der Textilindustrie stellen die Chemiefasern und -garne dar. Ihr Ausfuhrwert von 322 Mio Franken erreicht fast einen Viertel aller Textilexporte. Weitere wichtige textile Exportgüter sind die Baumwollgewebe mit 174 Mio, die Stikkereien mit 154 Mio und die Gewebe aus Seide und Chemiefasern mit 142 Mio Franken. Aber auch die Bekleidungswaren und die Wirk- und Strickwaren erreichten im vergangenen Jahr Ausfuhrwerte von über 100 Mio Franken. Zum guten Gesamtergebnis trugen die Garne aus Baumwolle mit 69 Mio, die Gewebe aus Wolle mit 66 Mio und die Garne aus Wolle mit 45 Mio Franken bei. Auch die übrigen Konfektionswaren, die Bänder aus Textilien sowie die Garne aus Schappe vermochten ihre Exportpositionen zu halten und, gesamthaft betrachtet, zu steigern. Ueberblickt man diesen reichhaltigen Fächer von textilen Exportprodukten, so erkennt man das Abbild der Vielfalt und Diversität unserer Textil- und Bekleidungsindustrie. Dabei ist jede Sparte bestrebt, auf ihrem Gebiet konkurrenzfähig zu bleiben und ihren Marktanteil im Ausland zu verteidigen. Bis jetzt ist dies immer wieder gelungen, und es ist zu hoffen, daß es auch in Zukunft so bleibe.

Ueberforderung durch Fremdarbeiterabbau

Trotz allen Warnungen der schweizerischen Wirtschaft, und zwar der geschlossenen Arbeitgeberschaft als auch einzelner Organisationen der Arbeitnehmer, glaubte der Bundesrat, eine weitere Abbaustufe für Fremdarbeiter verfügen zu müssen. Die Landesregierung ließ sich bedauerlicherweise von der Stimmungsmache der Gewerkschaften und Hochspielung der völlig unrealistischen Ueberfremdungsinitiative der Demokratischen Partei beeindrucken und hat den wohlbegründeten, vernünftigen Antrag des Arbeitgeberverbandes und des Vorortes auf eine Atempause wenigstens für ein Jahr in den Wind geschlagen. Die Betriebe müssen sich mit der Tatsache abfinden, den Bestand ihrer Fremdarbeiter, welcher seit dem 1. März 1965 in drei Stufen bereits um 10 % gesenkt werden mußte, bis zum 31. Juli 1967 um weitere 2 % zu reduzieren. Anderseits wird der Gesamtpersonalplafond der Schweizer und Ausländer von 104 % auf 110 % des Basisbestandes vom 1. März 1964 heraufgesetzt. Diese Erhöhung dürfte allerdings in der Praxis kaum von Bedeutung werden, da die dazu erforderlichen Schweizer, niedergelassenen Ausländer und Grenzgänger ohnehin nicht aufzutreiben sind. Die Erhöhung des Gesamtplafonds wird sich eher in dem Sinne auswirken, daß der Kampf um die wenigen verfügbaren Arbeitskräfte noch verschärft wird. Die Tatsache, daß der Abbau der ausländischen Saisonarbeitskräfte nicht weitergeführt wird, dürfte der Textilindustrie kaum von großem Nutzen sein.

Es fällt schwer, den wirtschaftlichen Sinn einer Maßnahme einzusehen, die in einer Zeit der sich entspannenden Konjunkturlage auch denjenigen Betrieben Arbeitskräfte wegdekretiert, die noch voll produzieren könnten. Es erscheint widersinnig, wenn infolge des vorgeschriebenen Personalabbaues die technische Kapazität der Produktionsanlagen nicht mehr voll ausgenützt werden kann und einzelne Betriebsabteilungen sogar stillgelegt werden

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Zunehmender Export von Textilien
Ueberforderung durch Fremdarbeiterabbau
Zunehmender Seidenverbrauch

Kritisch beobachtet — kritisch kommentiert
Kurzarbeit macht Sorgen

Industrielle Nachrichten
Fortschrittliche Schweizer Textilbetriebe

Spinnerei, Weberei
Textilverbundstoffe und ihre wirtschaftliche Bedeutung

Tagungen
Textiltechnische Frühjahrstagung
6. Internationale Chemiefasertagung

Mode
Im Lichtkreis der Sonne

Rundschau
International Designer Club

Personelles
Walter Schweiter †

Vereinsnachrichten
Wattwil: Frühjahrstagung und Hauptversammlung

müssen. Die Stimmen aus der Industrie häufen sich, die auf die äußerst prekäre Personallage hinweisen und der Befürchtung Ausdruck geben, daß einzelne Maschinen nicht mehr bedient werden können. Durch den neuen Abbaubeschluß wird die Industrie ganz einfach überfordert, was sich für die ganze Volkswirtschaft nachteilig auswirken muß.

Mit der neuen Abbauphase werden immer mehr auch besonders qualifizierte Mitarbeiter entlassen werden müssen bzw. nicht mehr ersetzt werden können. Wenn aber die Spezialisten fehlen, wird auch die Qualität der Produkte in Frage gestellt. Gerade der Begriff der Schweizer Qualität ist aber immer noch ein bedeutendes Plus für unsere Exportindustrie. Ausländische Kunden sind oft bereit, für qualitativ hochwertige Waren einen höheren Preis zu bezahlen. Voraussetzung ist jedoch, daß wir den Qualitätsstandard halten können. Und dies ist nur möglich, wenn die dazu notwendigen Arbeitskräfte zur Verfügung stehen. Gerade auch von diesem Gesichtspunkt aus kann der neue Bundesratsbeschluß nur mit größtem Bedauern zur Kenntnis genommen werden.

Zunehmender Seidenverbrauch

Aus der Gegenüberstellung der nun vorliegenden Einfuhr- und Ausfuhrzahlen für das Jahr 1966 geht hervor, daß der Verbrauch von Rohseide in der Schweiz neuerdings gestiegen ist. Betrug der Rohseidenkonsum im Jahre 1964 297 Tonnen, so stieg er im Jahre 1965 auf 315 Tonnen und nun im Jahre 1966 auf 342 Tonnen. Diese Menge mag im Vergleich mit anderen textilen Rohstoffen als gering erscheinen. Bedenkt man indessen, daß es sich um eine sehr kostspielige Faser im Werte von ca. Fr. 60.— je Kilo handelt, so ist das genannte Quantum doch recht beachtlich. Die steigenden Zahlen zeigen, daß die Seide ihren Platz unter den Textilfasern zu halten wußte und keineswegs, wie dies gelegentlich behauptet wird, immer mehr von den Chemiefasern verdrängt wird. Sowohl die Seide als auch die künstlichen und synthetischen Spinnstoffe besitzen ihre Anwendungsgebiete und ergänzen sich oft in glücklicher Weise. Die heutige Weltproduktion an Seide vermöchte den Bedarf an feinen Textilfasern nicht zu decken, so wenig wie die übrigen Naturfasern, die Baumwolle und die Wolle, für den gesamten Bedarf der Menschheit ausreichen. Die ständig steigende Produktion von Chemiefasern ist deshalb notwendig und erwünscht.

Die Nachfrage nach Seide und Seidenartikeln ist groß. Die Haute Couture bevorzugt für ihre Schöpfungen immer wieder Seidengewebe; die Japanerinnen haben den seidenen Kimono neu entdeckt; die jungen Mädchen wünschen sich ein Brautkleid aus Seide; die Damenwelt ist seidenbewußt, und auch der Mann trägt gerne eine seidene Krawatte. Auch die Nähseide wird überall dort, wo es auf die Schönheit und Qualität der Nähte ankommt, bevorzugt. Die schweizerische Seidenindustrie und die Veredlungsindustrie bemühen sich, dieser steigenden Nachfrage zu genügen und Seidenartikel von hoher Qualität zu fabrizieren. Die eingangs genannten Zahlen zeigen, daß sie dies in steigendem Maße zu tun in der Lage sind.

Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Fortschrittliche Schweizer Textilbetriebe

Anmerkung der Redaktion: In Fortsetzung der in den Heften 11/1966, 12/1966, 1/1967 und 2/1967 der «Mitteilungen über Textilindustrie» begonnenen Berichte über Schweizer Textilbetriebe, die anläßlich der VST-Studienreise besucht wurden, werden in dieser Nummer die Firmen Aktiengesellschaft A. & R. Moos, Weißlingen, und Baumann & Co., Langenthal, besprochen, womit die Berichterstattung über die Studienreise abgeschlossen ist.

Aktiengesellschaft A. & R. Moos, Weißlingen

Bedeutende Buntweberei mit Veredlungsbetrieb

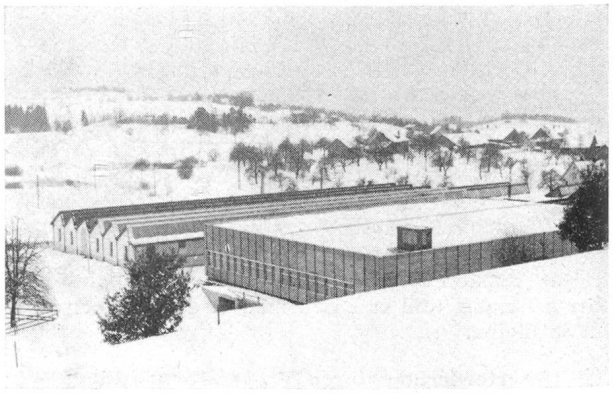
Die Moos-Unternehmungen sind eine bedeutende Buntweberei mit angegliedertem Veredlungsbetrieb. Sie gehören mit ihrem modischen Fabrikationsprogramm zu den führenden Herstellern von mittelfeinen bis feinen Buntgeweben, klassischen Tages- und Sporthemden, Blusen, Pyjamas, Strandbekleidung und Taschentüchern. Der Markenartikel «Lanella» aus 50 % Baumwolle und 50 % Wolle, fasergemischt, hat eine weltweite Bedeutung erfahren.

In der angegliederten Filmdruckerei werden Kleider- und Blusenstoffe zur Ergänzung der Buntgewebekollektion hergestellt. Eine separate Betriebsabteilung befaßt sich mit der Fabrikation von Kunstleder und Gewebekaschierung.

Aufbau der Moos-Gruppe

Die Firma gliedert sich in vier Betriebe auf. Im *Schönthal* befinden sich die Zwirnerei und eine zentrale Kreuz- und Färbespulerei. In *Weißlingen* sind die Garnfärberei, Webereivorwerk, Stückfärberei, Gewebehochveredlung, Filmdruckerei und Kunstlederfabrikation zusammengefaßt. In *Russikon* befinden sich die zentralisierte Weberei mit Schußspulerei und Einzieherei sowie der Konfektionsbetrieb für Taschentücher und Schutzbekleidung aus PVC-beschichteten Geweben.

Die VST-Studienreise-Gesellschaft besichtigte die A.-G. A. & R. Moos, Weißlingen (Webereivorwerk, Musterweberei, Garn- und Stückfärberei, Ausrüsterei, Druckerei und Kunstlederfabrikation), sowie die Weberei Russikon A.-G. (Einzieherei, Schußspulerei, Weberei mit 340 Automaten, Tuchputzerei).



Entwicklung und Ausbau der Betriebe

Das Unternehmen hat in den letzten Jahren eine starke Entwicklung, Modernisierung und Rationalisierung erfahren. Zu diesem Zwecke sind sehr beträchtliche Investitionen vorgenommen worden. Der Erneuerungs- und Modernisierungsprozeß ist noch nicht abgeschlossen.

Nach der Einstellung der Spinnereiproduktion im Werk Schönthal konnte anfangs der sechziger Jahre an deren Stelle eine zentralisierte Kreuz- und Färbespulerei sowie eine moderne Zwirnerei eingerichtet werden. Die Gebäude erfuhren eine vollständige Renovation.

In den Jahren 1959 bis 1965 wurde die *Gesamtreorganisation der Webereisparte* durchgeführt, beginnend mit der Erneuerung eines großen Teils des Webereimaschinenparks auf leistungsfähige und vielseitige Webmaschinen. In *Russikon* errichtete man in den Jahren 1963/1964 ein modernes, ausbaufähiges Webereigebäude. Die Voraussetzung, den Webereibetrieb von Weißlingen nach Russikon zu verlegen und die Produktion mit der dort bereits bestehenden Webereiabteilung zusammenzufassen, war somit geschaffen. Gleichzeitig wurde durch den Einsatz von Einziehmaschinen und speziellen Geräten die Einzieherei auf einen modernsten Stand gebracht. Die Einzieherei beeindruckt durch die Verwirklichung der neuesten Prinzipien, die auf diesem Sektor realisierbar sind. Die Schußspulerei ist voll automatisiert. Die innerbetrieblichen Transportanlagen sind speziell auf die gestellten Anforderungen des Betriebes ausgerichtet. Gleichzeitig mit dem Webereineubau wurden auch die bestehenden Gebäude vollständig überholt, klimatisiert, neu beleuchtet und den heutigen Anforderungen der Arbeitshygiene angepaßt.

In den durch die Verlegung der Weberei in *Weißlingen* freigewordenen Gebäulichkeiten konnte die Modernisierung und Rationalisierung der *Webereivorwerke* durchgeführt werden.

Das bis anhin umfangreiche, dezentralisierte Garnlager wurde in einem großen Lagerraum übersichtlich zusammengefaßt und durch eine modernste, elektronisch gesteuerte Kreisförderanlage mit den entsprechenden Fabrikationsstellen wie Garnfärberei, Zettlerei, Spulerei usw. verbunden. Die Bewirtschaftung dieses Garnlagers erfolgt durch Lochkarten.

Die übersichtliche Anordnung der Zettelmaschinen in einem großzügigen Fabrikationssaal ermöglicht einen rationellen Arbeitsfluß. Mit dem Einbau einer vollautomatischen Schlichtekochanlage mit vorgeschaltetem Silo und Dosiereinrichtung konnte arbeits- und qualitätsmäßig eine wesentliche Verbesserung der Schlichterei erzielt werden.

Ein geräumiger Umschlageplatz dient für den Umschlag und die Bereitstellung sämtlicher Materialtransporte von und nach den Außenbetrieben. Die zwischenbetrieblichen Transporte sind auf optimale Art gelöst worden, indem sämtliche Transportgüter auf abgepaßten, selbstfahrenden Transportgeräten verschoben werden. Die Lösung der Transportprobleme ist äußerst interessant und originell.

Die Abteilungen Garnfärberei, Stückfärberei, Hochveredlung, Druckerei und Kunstlederfabrikation sind mit einem vielseitigen Maschinenpark ausgerüstet und stellen Qualitätsprodukte für hohe Ansprüche her.

Hilfsbetriebe

In den angegliederten Hilfsabteilungen, wie Schlosserei, Elektrowerkstätten, Schreinerei, Garagen, werden die meisten Reparatur- und Unterhaltsarbeiten selbst ausgeführt. Die mechanischen Werkstätten befassen sich auch mit dem Umbau und der Modernisierung von bestehenden Anlagen und bauen Geräte und Maschinen nach eigenen Konstruktionen. Umfangreiche Energiezentralen sowie eine Wasseraufbereitung und eine Kläranlage gehören ebenfalls zum Werk Weißlingen.

Soziale Einrichtungen

Den Mitarbeitern stehen eine große Zahl von Wohnungen und Einfamilienhäuser zur Verfügung. Auswärtswohnende Arbeitnehmer werden mit einem eigenen Autotransportdienst zur Arbeitsstätte gebracht. Auch zeitgemäße Altersvorsorge- und Fürsorgeeinrichtungen sind vorhanden.

Zukunftsgerichtete Modernisierung

Die Moos-Unternehmungen bieten sich dem Besucher als ein Unternehmen dar, welches nach einem logisch aufgebauten Gesamtplan die Modernisierung rasch und zielbewußt vorantreibt. Dabei sind auch sehr interessante und originelle Eigenlösungen gefunden worden. Der große Einsatz neuer Mittel für umfangreiche Investitionen zeugt von einem frisch anpackenden, optimistischen Geschäftsgeist und von Vertrauen in die Zukunft. Damit kann zweifellos auch auf einem hart umkämpften Markt eine gedeihliche Aufwärtsentwicklung erreicht und gesichert werden.

Kritisch beobachtet — Kritisch kommentiert

Kurzarbeit macht Sorgen

In Deutschland «bereitet die zunehmende Kurzarbeit den Gewerkschaften Sorge», heißt es in neuesten Pressemeldungen aus unserem Nachbarland. Die allgemein rückläufige Bewegung hat die Textil- und Bekleidungsindustrie besonders hart getroffen, erklärte Karl Buschmann, der Vorsitzende der deutschen Gewerkschaft Textil-Bekleidung. Nach noch unvollständigen Ermittlungen der Gewerkschaft hätten seit August 1966 insgesamt 44 Textilbetriebe mit 5238 und 33 Bekleidungswerke mit 3018 Arbeitnehmern ihre Pforten schließen müssen. Wegen Betriebseinschränkungen seien weitere 4017 Arbeitskräfte in der Textil- und 1148 in der Bekleidungsindustrie entlassen worden. Innerhalb eines halben Jahres hätten somit nach Angaben der Gewerkschaft 13 421 Arbeitskräfte ihren Arbeitsplatz verloren.

Ebenso große Sorge wie die Entlassungen bereite aber der Gewerkschaft Textil-Bekleidung die Kurzarbeit. Die deutsche Textilwirtschaft sei mit etwa 30 000 der Wirtschaftszweig mit den meisten Kurzarbeitern. Die Gewerkschaft begrüße die Bemühungen des Bundeswirtschaftsministeriums um eine «konzertierte Aktion» aller Verantwortlichen.

Soweit über die Sorgen der deutschen Textilgewerkschaft. Es ist eine Ironie des Schicksals, daß in den letzten Jahren gerade in der deutschen Textilindustrie durch die gleiche Gewerkschaft Textil-Bekleidung die Arbeitszeitverkürzung mit ganz besonderer Schärfe vorangetrieben wurde. Immer kürzere Arbeitszeiten wurden verlangt und auch durchgesetzt. Zwischen 1956 und 1965 wurde die tarifliche Wochenarbeitszeit von 48 auf 41 bis 42 Stunden hinuntergedrückt. Die effektiv bezahlten Wochenstunden betrugen bei den weiblichen Arbeitskräften 1965 noch 41,0 Stunden und die effektiv gearbeiteten Wochenstunden noch 37,1. Andererseits stiegen die Lohnkosten pro Arbeitsstunde von DM 2,32 im Jahre 1956 auf DM 4,91 im Jahre 1965, also auf mehr als das Doppelte.

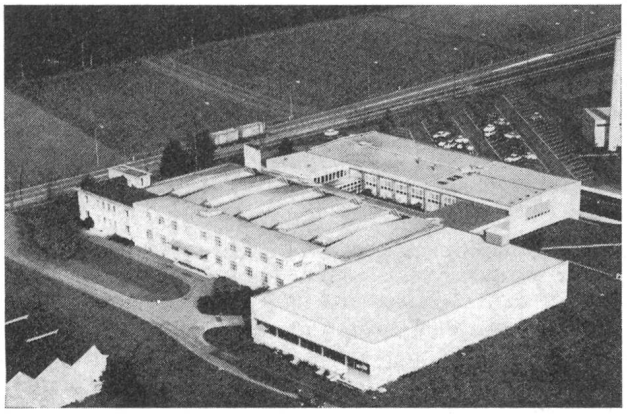
Damit wurde der Ast, auf dem man saß, abgesägt: Die forcierte Arbeitszeitverkürzung ergibt die übermäßige Kostensteigerung und diese verschlechtert die Konkurrenzfähigkeit. Die zu teuren deutschen Textilien können nicht mehr exportiert werden, und auf dem Inlandmarkt werden die günstigeren Importartikel vorgezogen. Resultat: die Kurzarbeit, die kürzer ist als auch der Gewerkschaft lieb ist, ganz abgesehen von den Entlassungen und Betriebsschließungen.

Das deutsche Wirtschaftswunder ist vorläufig am Ende angelangt. Man hat im Wahn, es sei alles möglich, höhere Einkommen und bessere Sozialversicherungen und viel kürzere Arbeitszeiten, das Rad überdreht. Erhards Warnungen verhallten ungehört. Aus der Arbeitszeitverkürzung wurde die Kurzarbeit. Die Lehre daraus: Man soll die Henne, die die goldenen Eier legt, nicht schlachten.

Spectator

Baumann & Co., Langenthal

Die Firma Baumann & Co. in Langenthal kann als interessanter und sehr sehenswerter Mittelbetrieb mit neuzeitlichem Maschinenpark, modernen Gebäuden und einem speziellen Produktionsprogramm charakterisiert werden. Die Firma hat sich vollständig auf die Fabrikation modischer Dekorationsstoffe verlegt. Damit ist sie einem wichtigen Trend in der Wandlung der Verbrauchsstruktur gefolgt. Der stark gestiegene Wohlstand hat nämlich u. a. auch zu einer bedeutenden Vergrößerung der Nachfrage nach qualitativ hochstehenden Heimtextilien, insbesondere Artikel der Wohnungsausstattung, geführt. Die Statistik zeigt, daß die Wünsche bezüglich Ausstattungsgegenstände heute in weitesten Kreisen ein ganz anderes Bild als früher aufweisen. Teppiche z. B., die früher vielfach als Luxus galten, sind heute sozusagen in allen Haushaltungen zu finden. Das gleiche gilt für die Dekorationsstoffe. Ferner sind heutzutage die Verbraucher bedeutend anspruchsvoller geworden. Hohe Qualität und Gebrauchstüchtigkeit werden fast als selbstverständlich hingenommen. Den Ausschlag für einen Kauf gibt unter diesen Umständen der modische, ästhetische oder Neuheitsaspekt. Auch bei Ausstattungsgegenständen erfolgt ein viel rascherer Wechsel als früher, so daß immer wieder neuartige Produkte auf den Markt gebracht werden müssen. Es geht heute nicht mehr darum, daß der Verbraucher eine Ware unbedingt benötigt, sondern er verfügt über einen größeren Wahlbedarf, d. h. er kann sich zwischen verschiedenen möglichen Artikeln, die er nicht dringend nötig hat, entscheiden. Bezeichnend ist auch, daß etwa 70 % aller Werbung Waren gelten, die der Verbraucher nicht unbedingt kaufen muß.



Das Produktionssortiment

Die Firma Baumann & Co. hat im Jahre 1963 vollständig auf die Produktion von Dekorationsstoffen umgestellt. Im Sinne der vorhergehenden Ausführungen ist die Firma vom Grundprinzip ausgegangen, daß ihre Produkte neben der stofflichen Güte der Gewebe höchste geschmackliche und formale Qualitäten aufweisen müssen. Auch nur ein Ausschnitt aus der Kollektion erweckt höchste Bewunderung über die originellen, formal und ästhetisch aufs höchste entwickelten und auch qualitativ allen Anforderungen genügenden Dekorationsstoffe. Diese sind sowohl aus reinem Leinen als auch aus verschiedensten Mischungen wie Leinen und Baumwolle oder Leinen und Terylene oder Zellwolle mit Baumwolle oder Baumwolle mit Zellwollshantung oder aus dreifachen Mischungen wie Leinen, Baumwolle und Zellwolle usw.

Von der Leinenweberei zur heutigen Spezialweberei

Der Ursprung des heutigen Unternehmens ist die im Jahre 1886 gegründete Leinwandweberei Brand & Baumann. Diese Firma beschäftigte damals eine große Anzahl Heimarbeiter und Handweber. 1905 baute F. Baumann-Grütter eine neue mechanische Leinenweberei. Ursprünglich wurden Haushaltwäsche und technische Gewebe erstellt. Dieses Programm hat sich, wie bereits angedeutet, im Laufe der Jahre langsam geändert. Die Freude am Suchen und Entwerfen von neuen Gewebearten führte die Firma immer mehr in das Gebiet der Dekorationsstoffe, wo der ständige Wunsch nach Neuheiten besteht. Deren Nachfrage stieg immer mehr, so daß 1952 eine neue Fabrik erstellt werden mußte, die dieser Entwicklung angepaßt war. Der Umstand, daß es immer mehr gefärbte Garne und Stoffe brauchte, führte im Jahre 1958 zur Angliederung einer Färberei. Zu diesem Zwecke wurde ein Neubau errichtet, wo die Färberei und auch die Zwirnerei und Spinnerei Platz fanden.

1963 wurde der entscheidende Schritt getan, indem der Rest der Weißwaren eliminiert und die Produktion ganz auf Dekorationsstoffe umgestellt wurde. Noch gut 10 Jahre vorher (1952) hatten die nun ausgeschalteten Weißwaren noch 80 % der Produktion ausgemacht. Als Folge dieser vollständigen Spezialisierung auf Dekorationsstoffe mußte der Maschinenpark z. T. stark verändert und erneuert werden.

Der große Aufschwung im Dekorationsstoffgeschäft bewirkte in den letzten wenigen Jahren einen noch erhöhten Platzbedarf für Produktion und Lager. Im Jahre 1965 entstand ein weiterer stattlicher Neubau. Dieser diente vor allem einer Neugruppierung der meisten Produktionsstellen, die in geeignetere Räume verlegt wurden. Neu dazu kam die Ausrüstung der Gewebe, so daß nun vom rohen Garn bis zum fertigen Gewebe alle Arbeitsgänge im eigenen Betrieb ausgeführt werden können.

Anfangs 1966, nach Fertigstellung des Neubaus, betrug die überbaute Fläche des Betriebes 5291 m², wobei der ganze Bau unterkellert ist. Die Zahl der Beschäftigten stieg auf 125.

Absatz und Export

Die Firma verkauft gegenwärtig in ungefähr 20 Länder. Es seien einige dieser Exportländer aufgeführt: Oesterreich, Belgien, Kanada, Dänemark, England, Finnland, Frankreich, Deutschland, Griechenland, Hongkong, Libanon, Norwegen, Peru, Schweden, USA, Venezuela usw. 1965 wurden 51 % des Gesamtumsatzes in der Schweiz getätigt und 49 % exportiert.

Nach und nach ist die Firma dazu übergegangen, einen Teil der Kollektion direkt an Spezialfirmen der Inneneinrichtungsbranche zu verkaufen. Dafür mußte ein entsprechender Verkaufsapparat geschaffen und ein sehr großes Lager angelegt werden. Diese Direktkunden bestellen in der Regel nur, was sie bereits weiterverkauft haben; sie arbeiten mit den von der Firma zur Verfügung gestellten Kollektionen und legen nur in Ausnahmefällen selber Stoffe ans Lager.

Diese Entwicklung zum direkten Verkauf ist in letzter Zeit vielfach festzustellen: Es hat sich mehr und mehr die Erkenntnis durchgesetzt, daß der Absatz nur dann richtig gesichert und stabilisiert werden kann, wenn eine Firma selber direkt am Markt auftritt und den ganzen Weg von der Fabrikation bis zum Letztverbraucher beeinflussen kann.

Ausländische Tochterfirmen

Bemerkenswert ist, daß die Firma Baumann auf den wichtigsten Exportmärkten über eigene Verkaufsorganisationen verfügt, nämlich in Deutschland Baumann Stoffe GmbH, Frankfurt am Main, in Frankreich Baumann France SA, Paris, in England Baumann & Ison Ltd., London.

Der Fabrikationsprozeß

Bei einem Rundgang durch den Betrieb stellt man fest, daß in sämtlichen Abteilungen sehr stark rationalisiert und erneuert worden ist. Durch die Umstellung in den zwei letzten Jahren konnte der Materialfluß so gestaltet werden, daß große Transportwege vermieden werden. Das

Rohgarnlager ist vollständig palettisiert, was erlaubt, das Rohgarn ohne Umlad direkt in die Vorwerke zu transportieren. Dadurch, daß vor allem grobe Garne verarbeitet werden, entsteht ein großer Materialanfall bei den Maschinen. Durch die Gruppierung der Vorwerke in einem Raum werden unnötige Zwischenlager vermieden.

Eine neue, erweiterte Kreuzspulfärberei steht vor ihrer Vollendung. Mit den neu installierten Scholl-Färbeapparaten wird eine Tageskapazität von 1700 kg erreicht werden. Die Weberei wurde anfangs 1966 in einen Neubau verlegt. Der Websaal ist mit einer LUWA-Klimaanlage mit Bodenabsaugung versehen. Die kleine Fensterfläche bedingt ganztägig eine künstliche Beleuchtung. Im Boden des Saales ist eine zentrale Entstaubungsanlage eingebaut. 60 Rüti-Stühle sind installiert, davon 54 Automaten und Buntautomaten. Die restlichen 6 Nichtautomaten werden für Musterungen und gewisse Spezialartikel verwendet. Die neueste Gruppe von 16 Automaten ist mit GF-ALV Boxloadern ausgerüstet.

Im Jahre 1966 wurde der schon bestehenden Stückfärberei die Ausrüsterei angegliedert. Ein Spannrahmen mit vorgeschaltetem Wellentrockner gestattet, die Dekorationsstoffe so auszurüsten, daß sie einen minimalen Eingang in Länge und Breite aufweisen.

Der ganze Maschinenpark ist so konzipiert, daß auch Artikel aus sehr groben Garnen und mit schwieriger Musterung rationell hergestellt werden können.

Rationelle Technik und schöpferische Produktionsentwicklung

Die Firma Baumann hat mit 125 Arbeitern und Angestellten eine Größe, die es noch erlaubt, sich den Wünschen der Kunden anzupassen. Die Exportorganisationen ermöglichen es, trotz der Reichhaltigkeit der Kollektionen rationell zu arbeiten. Auf ständige technische Verbesserungen und rationelle Arbeitsweise wird größter Wert gelegt. Dazu aber kommt — und diese Seite fehlt in vielen Textilbetrieben — die ständige Neuschöpfung von marktgerechten Produkten. Die Firma schreibt in ihrem reich bebilderten und schön gestalteten Firmenprospekt darüber: «Eine Neuschöpfung ist für uns das Ergebnis eines ständigen, folgerichtigen Arbeitsablaufes. Dieser beginnt schon beim ersten Anfühlen und Betrachten des Garns. Dem Garn sein Leben und seine Charakteristik auch im Gewebe zu erhalten, gilt unsere ganze Bemühung.

Die totale Auswertung der technischen und materialbedingten Möglichkeiten ist mitbestimmend für die Schönheit eines Gewebes. Oft bleibt nur noch das Einfachste bestehen. Das Beste muß immer wieder neu erkannt werden. Ein gutes Muster steht außerhalb von Mode und Trend und überzeugt noch nach Jahren. Für uns sind das die besten Leistungen.

Wir sind überzeugt, daß die alten klassischen Materialien, wie Leinen, schon in den traditionellen Techniken starke Ausdrucksformen gefunden haben. An uns liegt es, diese weiter zu entwickeln durch ständige schöpferische Nutzbarmachung der letzten technischen Errungenschaften und durch Einbeziehung neuer Werkstoffe in unsere Fabrikation.»

Besser könnte das Grundprinzip, das der Firma Baumann ihren Erfolg gebracht hat, nicht formuliert werden. Diese Geschäftspolitik entspricht den heutigen Zeitströmungen voll und ganz und wird deshalb auch Zukunft haben.

H. R.

Rohstoffe

Entwicklungen auf dem Chemiefasergebiet

B. Locher

Bekanntlich hat in den letzten Jahren in vielen Ländern ein sehr ausgedehnter Ausbau der Kapazität der Chemiefaserindustrie Platz gegriffen, der mit einer Verlangsamung der Nachfrage, besonders in Europa, parallel gegangen ist. Im gleichen Ausmaße ist eine Verschärfung der internationalen Konkurrenz spürbar geworden. Führende britische Firmen und bedeutende Unternehmen in Kontinentaleuropa vermehren ihre Aktivität in den Vereinigten Staaten, wogegen sich amerikanische Firmen auf dem europäischen Markt ausbreiten. Du Pont wird binnen kurzem Polyacrylnitrilfasern in Nordirland produzieren. Chemstrand (Monsanto-Konzern) besitzt in Großbritannien Anlagen zur Produktion von Polyamidfasern (Nylon) und Polyacrylnitrilfasern (Acrilan).

Mit der Steigerung der Konkurrenz haben sich bei zahlreichen Chemiefaserproduzenten einige Schwierigkeiten ergeben. In den Vereinigten Staaten erzielten Monsanto (mit Tochterfirma Chemstrand) sowie die Celanese und Du Pont im dritten Quartal 1966 beträchtlich geringere Einnahmen als während der Vergleichszeit 1965. Monsanto bringt dies mit der Absatzstockung von Acrilan in den USA sowie mit der Abschwächung der Nachfrage in Europa in Zusammenhang. Die neue Anlage des Konzerns in Luxemburg hat dem Vernehmen nach mit Anfangsschwierigkeiten zu kämpfen. In Europa erwartet der AKU-Konzern (Algemene Kunstzijde Unie, Holland) niedrigere Gewinne, teilweise infolge Verlusten bei Rayon. Die Probleme des ICI-Konzerns (Imperial Chemical Industries) in bezug auf Nylon sind bekannt. Seine Ueberschußkapazität in Nylon bildete Anfang 1966 einen der Faktoren, die zur Entlassung von Arbeitskräften führten.

Die Ursache dieser Erscheinungen liegt darin, daß die drei wichtigsten Synthesefasergruppen: Polyamide, Polyacrylnitrile und Polyester, vorab aber Polyamid, die älteste dieser Gruppen, die gleiche Entwicklung durchmachen, wie es bei Rayon der Fall gewesen war. In den fünfziger Jahren vermochte der Verbrauch von Rayon, im Einklang mit jenem von Wolle und Baumwolle, gerade noch zu stagnieren, da sich der größte Teil der Zunahme des Textilfaserkonsums auf Synthesefasern konzentrierte. Laut Schätzungen aus einem früheren Zeitpunkt des Jahres 1966 sollte die Kapazität von Nylon in den USA im gleichen Jahre um etwa 20 % zunehmen, die Nachfrage jedoch bloß um 8 %. Ein ähnlicher Trend scheint auch bei der Polyestergruppe vorzuliegen, obwohl sich die Nachfrage auf einem betonteren Niveau als bei Nylon bewegt. Die Konkurrenz unter den Produzenten von Polyesterfasern, beispielsweise Terylene, das in britischer Lizenz durch Du Pont (Dacron) sowie durch mehrere Firmen in Kontinentaleuropa (z. B. Schapira von Schappe AG, Schweiz; Diolen von Glanzstoff, Westdeutschland; Lanon von Kunstfaserwerk Engels, Ostdeutschland; Chavatal von de Chavanoz, Frankreich; Astralene von Scragg, England; Crimplene von Schappe AG, Schweiz, und ICI, England; Kaplon von Snia Viscosa, Italien, u.a.m., wie auch in der Sowjetunion) produziert wird, ist durch diese Lizenzen etwas begrenzt.

Während in Großbritannien bisher bloß Gewebe und Bekleidungsartikel aus Dacron verkauft worden sind, ist Du Pont seit kurzem in der Lage, die Faser selbst abzusetzen. Du Pont errichtet derzeit in Westdeutschland ein Werk zur Belieferung des europäischen Marktes mit Da-

cron. Der ICI-Konzern indessen kann erst seit kurzer Zeit den EWG-Markt direkt von seinem Werk in der Bundesrepublik aus mit Terylene (Polyester) beliefern. Dagegen beginnen die europäischen Firmen mit ICI-Lizenz nunmehr den britischen Markt zu bearbeiten. British Enkalon, Tochterfirma der AKU, hat bereits in Nordirland (Antrim) die Produktion von Polyester zur Ergänzung ihrer Nylonproduktion (Polyamid) aufgezogen. Courtaulds, nach ICI der zweitgrößte britische Chemiefaserkonzern, könnte, wie man glaubt, den vorgenannten Beispielen folgen. ICI hat dank der Zusammenarbeit mit dem amerikanischen Celanese-Konzern auf dem US-Markt Fuß gefaßt und wird daselbst Du Pont konkurrenzieren.

Erzeugnisse der bedeutendsten Chemiefaserproduzenten in den Vereinigten Staaten, in Europa und Japan

Polyamid 6.6	*Polyamid 6*	*Polyamid und andere*	*Polyacrylnitril (Modacryl usw.)*	*Polyester*
Nylon (1)	Nylon (1)	Taslan (5)	Dralon (2)	Terlenka (3)
Nylux (1)	Nylux (1)	Rilsan (12)	Acrilan (6)	Vycron (41)
Nylon (7)	Caprolan (4)	Flixor (1)	Courtelle (26)	Fortrel (31)
Taslon (1)	Bodanyl (8)	Helanca (25)	Creslan (27)	Blue C (6)
Stretch (1)	Enkalon (3)		Orlon (5)	Dacron (5)
Rhodianil (10)	Delfion (9)		Dynel (28)	Diolen (32)
Nailon (11)	Heliodor (1)		Verel (29)	Trevira (33)
Ban-Lon (1)	Lamonyl (1)		Zefran (30)	Crimplene (13), (36)
Bri-Lon (13)	Nigrila (14)		Leacril (38)	Kodel (34)
Bri-Nylon (13)	Grilon (20)			Kaplon (12)
Nylon (6)	Amilan (21)			Tergal (18)
Edlon (1)	Lilion (12)			Tetoron (35)
Heliodor (1)	Mirlon (22)			Terlenka (3)
Lamonyl (1)	Ortalion (23)			Terital (11)
Nigrila (14)	Perlon (24)			Schapira (36)
Novatex (15)				Lavsan (37)
Nylcolor (1)				Vestan (39)
Nylcor (1)				Astralene (40)
Nylflock (1)				
Nylfrance (16)				
Textralized (1)				
Torsalon (1)				
Yuva (1)				
Nylon 17)				
Nylon (18)				
Nylon (19)				
Nylon (5)				
Nylon (32)				

(1) Viscose Suisse
(2) Bayer
(3) AKU, Holland
(4) Allied Chemical Co.
(5) Du Pont
(6) Monsanto/Chemstrand
(7) Beaunit Fibres
(8) Feldmühle, Schweiz
(9) Bombrini-Parodi-Delfini
(10) Rhodiacéta, Brasilien
(11) Rhodiatoce, Italien
(12) Snia Viscosa
(13) ICI
(14) Niederer, Schweiz
(15) Zwicky, Schweiz
(16) Rhodiacéta, France
(17) Deutsche Rhodiaceta
(18) Rhodiacéta, France
(19) Firestone
(20) Grilon, Schweiz
(21) Toyo Rayon
(22) Bucher, Schweiz
(23) Bemberg, Italien
(24) Bayer, Glanzstoff, Hoechst, Phrix-Werke, Spinnstoff Zehlendorf
(25) Heberlein, Schweiz
(26) Courtaulds
(27) American Cyanamid
(28) Union Carbide
(29) Tennessee-Eastman
(30) Dow Chemical Co.
(31) Fibres Industries
(32) Glanzstoff
(33) Hoechst
(34) Tennessee-Eastman
(35) Teikoku
(36) Schappe, Schweiz
(37) Sowjetunion
(38) Applicazioni Chimiche
(39) Hüls
(40) Scragg
(41) Beaunit Mills

Der Hoechst-Konzern hat sich mit der US-Firma Hercules Powder ebenfalls in der Produktion von Polyester engagiert (Trevira). Eine Gruppe von amerikanischen Firmen, wie etwa Beaunit Fibres Corporation, Eastman Kodak und FMC, tragen ebenfalls zur Konkurrenzverschärfung bei. Im übrigen sehen Fachkreise als Folge des Ablaufs der Schutzfrist verschiedener Chemiefaserpatente eine erhebliche Verschärfung der bereits gegenwärtig starken Konkurrenz auf dem Chemiefasergebiet voraus.

Die obenstehende Liste gibt einigen Aufschluß über die Produkte der bedeutendsten Chemiefaserkonzerne in den USA, in Europa und Japan.

In Großbritannien, so wird berichtet, werden bald mehr Textilfasern erzeugt, als der Markt absorbieren kann, sofern die laufenden Projekte zur Verwirklichung gelangen. Wie bereits erwähnt, errichtet Du Pont in Nordirland ein neues Werk für die Acrylfaser Orlon. Courtaulds plant, die Produktion der Acrylfaser Courtelle auszubauen; Chemstrand produziert mehr Acrilan, ICI mehr Terylene, und sämtliche Firmen, die sich mit der Produktion von Nylon befassen, mehr Nylon.

Die Aussichten in bezug auf Nylon nehmen sich, wie Fachkreise versichern, nicht gerade zuversichtlich aus. Der wichtigste Produzent, ICI Fibres, der bisher rund 160 Mio lb (à 453 g) Nylon jährlich erzeugte, hat seine Kapazität stark erweitert und dürfte 1967, gemäß britischen Informationen, eine jährliche Produktionsrate von 300 Mio lb erreichen. Das Werk der British Enkalon in Antrim (Nordirland) weist nach seinem Ausbau (Anfang 1966) eine Jahreskapazität von 20 Mio lb auf. Courtaulds neue Anlage dürfte eine jährliche Kapazität von 25 Mio lb aufweisen, während die Chemstrand-Fabrik in Schottland über eine Anfangskapazität von 18 Mio lb verfügt. Als eine Folge dieser vielseitigen Expansion dürften die Preise von Nylon, wie Experten betonen, mit Wahrscheinlichkeit einer weiterhin fallenden Tendenz folgen.

Welche rapide Entwicklung die Produktion von Chemiefasern in Großbritannien verzeichnet, geht aus einem Vergleich mit den Produktionsdaten aus den letzten Jahren hervor. Zwischen 1963 und 1964 bezifferte sich der Produktionszuwachs auf 15 %, nahm aber von 1964 auf 1965 auf 4,5 % ab; 1965 wurden insgesamt 862 Mio lb (1957:

480 Mio lb) erzeugt. Rund drei Fünftel der britischen Produktion von Chemiefasern bestehen aus Rayon und Azetat, wobei Rayon dominiert, und zwar mit vier Fünfteln der Gesamtproduktion an Zellulosefasern. Die restlichen zwei Fünftel betreffen Synthesefasern, wovon fast die Hälfte aus Nylon, der Rest hauptsächlich aus Acryl- und Polyesterfasern.

Die amerikanischen Firmen Du Pont und Chemstrand tragen ebenfalls einen hohen Anteil zum britischen Chemiefasermarkt bei, wie auch die British Enkalon (AKU) und die Farbenfabriken Bayer (Dralon). Ferner zählen Italien und Japan zu den ausgeprägt lebhaften Konkurrenten auf dem britischen Fasermarkt.

Die Konkurrenz in Chemiefasern besteht zwar nicht bloß zwischen Chemiefasern und Naturfasern, sondern auch zwischen den neuen Arten von Rayonfasern und den neueren Synthesefasern selbst. Im Rahmen des britischen «National Plan» schätzen die Produzenten von Chemiefasern die wertmäßige Expansion der inländischen Chemiefaserproduktion zwischen 1964 und 1970 auf rund 120 %, d. h. vorausgesetzt, daß das Wirtschaftsprogramm um die geplanten 25 % expandiert.

Gemäß britischen Berechnungen dürfte die gesamte Kapazität im Chemiefasersektor in Großbritannien, einschließlich der angekündigten neuen Kapazitäten, Ende 1968 rund 1375 Mio lb jährlich betragen. Damit wäre innerhalb von bloß zwei Jahren ein Zuwachs um 110 Mio lb realisiert.

Was die Chemiefaserkapazität der Welt (Osteuropa, die Sowjetunion und China inbegriffen) betrifft, könnte diese, anhand der gleichen Quelle, Ende 1966 rund 15 750 Mio lb ausgemacht haben. Von dieser Gesamtkapazität müßten etwa 1265 Mio lb auf Großbritannien entfallen sein, gegenüber 3350 Mio lb der EWG-Länder. Unter den weiteren bedeutenden Produzenten dürfte Japan mit einer Chemiefaserkapazität von etwa 2600 Mio lb figuriert haben, an der Spitze jedoch die USA mit einer Gesamtkapazität von ungefähr 4500 Mio lb.

Die Bevölkerung der Welt dürfte, diversen Prognosen zufolge, von rund 3300 Millionen im Jahre 1965 bis 1970 auf etwa 3700 Millionen und bis 1975 auf rund 4150 Millionen ansteigen. Der Weltkonsum von Chemiefasern dürfte andererseits, wie Fachleute berechnen, bis zum Jahre 1975 auf ungefähr 22 500 Mio lb zunehmen. Hinsichtlich des Weltabsatzes verspricht man sich bezüglich der Entwicklungsländer und des steigenden Lebensstandards immerhin beträchtliche Absatzmöglichkeiten. Zahlreiche Voraussagen sind sich darüber einig, daß um 1975 zum mindesten die Hälfte des Rohmaterials der Textilindustrien der entwickelten Länder chemischen Ursprungs sein dürfte.

Spinnerei, Weberei

SKT.074.8 Cr

Textilverbundstoffe und ihre wirtschaftliche Bedeutung

Dr. C. L. Nottebohm, Viledon-Werk Carl Freudenberg, Weinheim

Zusammenfassung

Aus dem großen Gebiet der Textilverbundstoffe werden eingehender beschrieben: die Vliesstoffe, die Schmelzspinnverbundstoffe, die Nadelverbundstoffe und die Nähwirkverbundstoffe. Im Rahmen der Herstellungsverfahren behandelt der Autor eingehend Maschinen und Chemikalien sowie die nachträgliche Veredlung der Vliesstoffe. Er weist ferner auf deren Einsatzmöglichkeiten und kommerzielle Bedeutung sowie auf neuere Entwicklungstendenzen hin. Vor- und Nachteile im Vergleich zu nächstkommenden Textilerzeugnissen werden dargelegt.

1. Einleitung

Unter den althergebrachten Textilien heben sich in den letzten Jahrzehnten neue textile Produkte hervor, die man im allgemeinen unter der Bezeichnung *Textilverbundstoffe* zusammenfaßt. Die Einzelprodukte:

— Vliesstoffe
— Spritzvliesstoffe
— Schmelzspinnverbundstoffe
— Fadenverbundstoffe
— Nadelverbundstoffe
— Nähwirkverbundstoffe

sind im DIN-Entwurf 60 000 aufgeführt. Es wird gebeten, im einzelnen diesen zu Rate zu ziehen. Im folgenden wird auf einige dieser neuen Stoffe ausführlicher eingegangen.

Den Aufzeichnungen liegt ein Vortrag zugrunde, der vom Verfasser am 11. Juni 1966 in Zürich an einer Tagung der *Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten* gehalten wurde.

Durch Vorlage mannigfaltiger Muster und Vorführungen vieler Abbildungen konnten die Ausführungen, die auf vieles Bekannte einzugehen hatten, lebendig und interessant gestaltet werden; in der schriftlichen Wiedergabe des Vortrages mag einiges als wiederholt und altbekannt erscheinen.

Nachfolgend werden vornehmlich die Vliesstoffe behandelt. Gleichzeitig wird auf Schmelzspinnverbundstoffe hingewiesen.

2. Vliesstoffe

Sie setzen sich zusammen aus Fasern, Bindemitteln und Veredlungszusätzen.

2. 1. Fasern

Kurzfasern: Einsatz im Naßherstellungsverfahren;
4 bis 5 mm — neuerdings 10 bis 130 mm lang

Langfasern: Einsatz im Trockenherstellungsverfahren;
30 bis 110 mm lang

Es werden alle Arten von Fasern, je nach dem gewünschten Fertigprodukt, wie natürliche Fasern, Chemiefasern, halbsynthetische Fasern, vollsynthetische Fasern, mineralische Fasern verwendet (letztere hauptsächlich für technische Zwecke, wie Wärme- und Schallisolation, Elektroisolation, Overlay für glasfaserverstärkte Kunststoffe usw.).

Die Struktur der Fasern (glatt, gekräuselt, Y-Form, Bändchenform usw.) und ihre Oberfläche (rauh, gerieft, mit Schmälze behandelt usw.) spielen eine maßgebliche Rolle bei der Fertigung selbst und für das Endprodukt.

Die Faservliese können nach verschiedenen Verfahren hergestellt werden:

2. 2. Verfahren

2. 2. 1. Naßverfahren

mit Hilfe der Papiermaschinen
mit Hilfe des Rotoformers.

Die bisher aus Kurzfasern hergestellten Erzeugnisse haben «Papiercharakter»; durch Einarbeitung von 20 bis 50 % längeren, synthetischen Fasern (40 mm und mehr) können neuerdings «textilere» Produkte erhalten werden.

Rotoformer

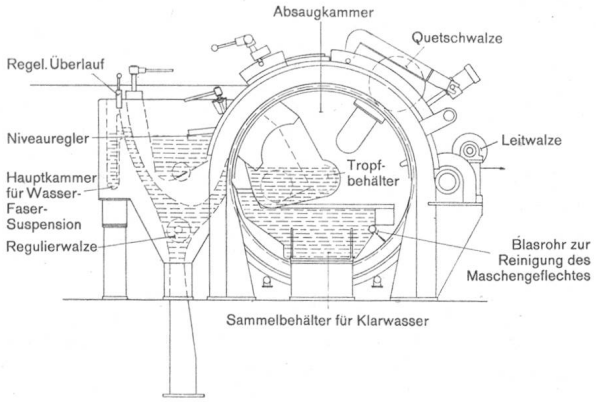


Abb. 1

Vorteile des Naßverfahrens gegenüber dem Trockenverfahren:

— billige Fertigprodukte bei Verwendung von Zellulose, Baumwolle und vor allem bei Zusatz von Zellstoff
— Herstellung großer Metragen bei hoher Arbeitsgeschwindigkeit (bis zu 300 m/min und mehr)
— gute innere Verfilzung (Verdichtung).

Nachteile des Naßverfahrens gegenüber dem Trockenverfahren:

— Papiercharakter der Fertigprodukte
— bei Einarbeitung von längeren synthetischen Fasern wohl Verbesserung, aber zugleich wesentliche Verteuerung wegen hohem Faserpreis, da Sonderschnittlängen eingesetzt werden müssen, großem Wasserverbrauch, geringer Arbeitsgeschwindigkeit, kostspieliger Apparatur, schwieriger Umstellung der Maschinenaggregate bei Mischungsänderung bzw. Aenderung der Fertigprodukte.

Nach dem Naßverfahren werden billige Vliesstoffwaren, sogenannte «Wegwerfartikel», hergestellt, wie Bettwäsche, Arbeitskleidung, hygienische Artikel usw.

Bei Einsatz von synthetischen Fasern werden hochwertigere Produkte erhalten, die Verwendung finden könnten als Einlagestoffe für die Bekleidungsindustrie, synthetisches Leder usw.

Die auf nassem Wege hergestellten Vliesstoffe sind für die nach dem Trocknungsverfahren hergestellten Vliesstoffe zurzeit noch keine Konkurrenz. Die billigen Produkte («Wegwerfartikel») stellen ohnehin eine andere Qualitätsklasse dar, die seit langem schon ihren eigenen großen Markt hat.

2. 2. 2. Trockenverfahren

Die Florbildung erfolgt auf *mechanischem* Wege auf Krempeln und Karden.

Längsgerichtete Vliese:

— Flore bis zu 20 g/m² werden zu einem Vlies vereinigt
— diskontinuierlich: Krempel mit Langpelzapparaten (speziell für die Herstellung voluminöser Artikel)
— kontinuierlich: Krempel mit Blamire-Apparatur oder Hintereinanderstellen von Krempeln und Karden.

Quergelegte Vliese:

— Von den Krempeln oder Karden kommend, werden die Flore quergelegt mittels Camel-Back oder Horizontalleger.
— Flore werden auf der Krempel schon «gewirrt». Von der Maschinenindustrie werden derartige Krempel bereits angeboten. Die Wirrung ist jedoch noch ungenügend. (Aufgabe der einschlägigen Maschinenfabriken wäre, diese Art Krempel für eine weitere Verbesserung der «Wirrfaserstruktur» bei der Vliesstoffabrikation zu entwickeln.)

Camel-Back

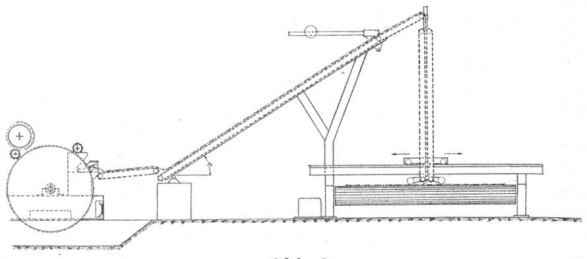


Abb. 2

Horizontal-Leger

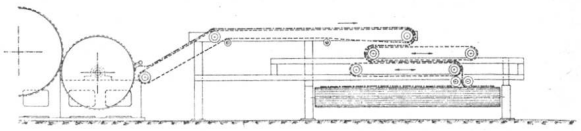


Abb. 3

Arbeitsgeschwindigkeit bei *längs*gerichteten Vliesen:
Kardengeschwindigkeit ca. 10 m/min
Krempelgeschwindigkeit ca. 25 bis 30 m/min

Arbeitsgeschwindigkeit bei *quer*gelegten Vliesen: ca. 3 bis 10 m/min, je nach Flordicke.

Durch Verstreckungsvorgänge könnte sich diese Geschwindigkeit noch wesentlich erhöhen lassen.

Neben den Maschinen für die mechanische Vliesbildung ist seit 20 Jahren eine Entwicklung von *pneumatischen* Vliesbildungsmaschinen im Gange. Speziell in den letzten 10 Jahren wurden Vorrichtungen dieser Art gebaut, z. B. der Rando-Webber mit dazugehörigem Rando-Feeder (Abbildung 4).

Fasern — aufgelockert durch vorgeschaltete Garnetten – werden einem sogenannten Rando-Feeder zugeführt, der für eine gleichmäßige Zuführung der Fasern zum Rando-Webber sorgt, wobei die Fasern mittels drei endlos rotierenden Transportbändern aufgelockert werden. Danach werden sie aus einem Zuführungsschacht mittels kontrolliertem Luftstrom auf eine Condensertrommel gesaugt,

Rando-Feeder und Rando-Webber

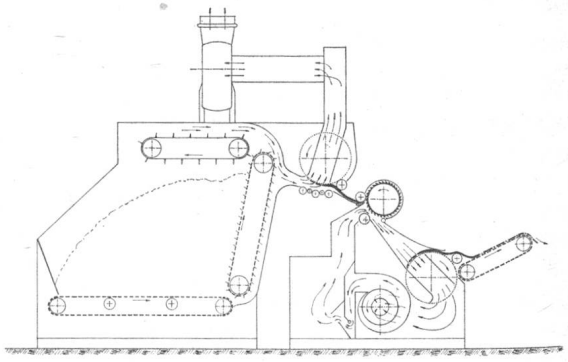


Abb. 4

dann abgehoben und mittels einer Reißwalze und durch eine zweite, sogenannte «Luftbrücke» einer zweiten Condenserwalze oder Siebtrommel zugeführt, von der das Vlies als «Wirrvlies» abgehoben wird.

Vliese mit einem m²-Gewicht von 30 bis 200 g können nach diesem Verfahren hergestellt werden. Je niedriger das Vliesgewicht, um so schwieriger ist es, gleichmäßige Vliese zu erhalten (Faltenbildung), je stärker die Fasern, um so einwandfreiere Vliese werden erzielt.

Arbeitsgeschwindigkeit: 3 bis 10 m/min, je nach gewünschter Vliesstärke.

Im Duo-Former von *Proctor & Schwarz* sind Speise- und Auflösevorrichtung dem Krempelprinzip ähnlich.

Duo-Former

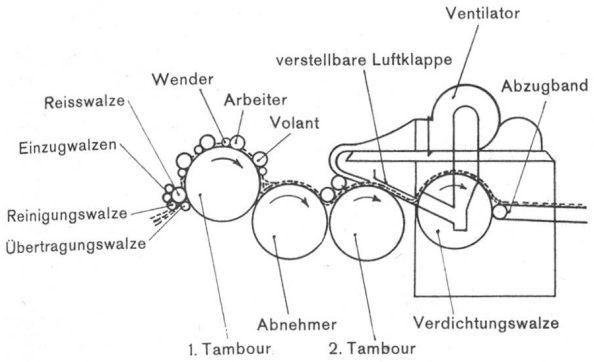


Abb. 5

Chom II

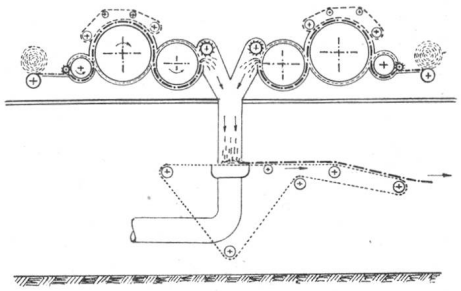


Abb. 6

Vom Krempel-Abnehmer wird der Flor mittels Luftstrom einer Condenserwalze zugeführt. Die Leistung entspricht derjenigen der Rando-Webber-Apparatur.

Die Chom II (UdSSR) ist eine weitere Vliesbildungsmaschine (Abb. 6).

Von zwei Duo-Karden, die sich gegenüberstehen, werden durch schnell rotierende Nadelbürsten Faserflore abgehoben und zerteilt; sie «schneien» durch einen Luftschacht auf ein in horizontaler Richtung wanderndes Siebband, das unter Unterdruck steht. (Die bisher dem Verfasser vorgelegten Vliese ließen in ihrer Gleichmäßigkeit zu wünschen übrig.)

Allgemein:

— Wirrfaservliese, hergestellt auf dem Krempelweg, ergeben höhere Reißwerte in der Querrichtung
— Wirrfaservliese, hergestellt auf pneumatischem Weg, ergeben höhere Reißwerte in der Längsrichtung
— *Krempelweg:* zweidimensionale Lagenanordnung
— *pneumatischer Weg:* dreidimensionale Lagenanordnung (dachziegelartig).

2. 3. Vliesverfestigungen

— Verkleben mittels Bindemittel
— Verkleben mittels Anlösen
— Verkleben mittels Verschweißen

} oder Kombinationen

Eine Vorverfestigung auf mechanischem Wege ist dabei günstig, z. B. durch:

— Kalandern (speziell bei der Milchfilterherstellung)
— Vernadeln mittels Nadelschlagmaschinen (dadurch dreidimensionale Anordnung; wird angewandt z. B. bei der Herstellung von Filterstoffen, Syntheseleder, Teppichmaterial usw.)
— Vorverfestigen der Oberfläche des gebildeten Vlieses mittels verklebendem Deckschaum, Aufsprühen von Bindemitteln usw.

2. 3. 1. Binden mittels Bindemittel durch Imprägnieren

— wasserlösliche Binder, wie z. B. Stärke, Alginate, Zellulosederivate

  Da schon geringe Mengen solcher Stoffe die Vliese verhärten, ist ihre Anwendung nur bei niedrigen Vliesgewichten möglich. Anwendung bei Wegwerfartikeln; hygienischen Artikeln, die im Wasser ihre Festigkeit und Struktur verlieren sollen. Um das Verhärten der Vliese mit obigen Bindemitteln zu verhindern, werden diese auf die Vliesoberfläche in Kreis- oder Stäbchenform aufgedruckt (Ergebnis: weiche, tuchähnliche, mechanisch empfindliche Gebilde).
— Viskose als Bindemittel (Ergebnis wie oben)
— Dispersionen von Elastoplasten und Thermoplasten

  Je nach der Endverwertung werden dadurch 20—80 % Dispersionsfeststoff, bezogen auf das Gesamtgewicht, in das Vlies eingebracht, z. B. bei:

Overlay	20 %	*Dispersions-*
Einlagestoffen	60 %	*feststoff,*
Brandsohlenmaterialien	65 %	*bezogen auf das*
synthetischem Fensterleder	80 %	*Fertiggewicht*

Elastoplaste = Kautschuke, angewendet in Latexform

Naturlatex ergibt hohe Sprungelastizität, mäßige Alterung, keine Reinigungsbeständigkeit.

Butadien-Styrol-Latex ergibt gute Sprungelastizität, mäßige Alterung, ungenügende Reinigungsbeständigkeit.

Butadien-Acrylnitril-Latex ergibt geringere Sprungelastizität, bessere Alterung, gute Reinigungsbeständigkeit.

Die Elastoplaste müssen mit Schwefel vulkanisiert werden; sie werden dadurch vom plastischen in den elastischen Zustand umgewandelt.

Ueber Zusatz von Alterungsschutzmitteln, Vulkanisationsbeschleunigern und Füllstoffen orientiert die einschlägige Kautschuk-Literatur.

Weitere Entwicklung: Einbau von reaktionsfähigen, vernetzbaren Gruppen in das Kautschukmolekül, wodurch mit feinst verteiltem ZnO bei höheren Temperaturen oder längerer Lagerung Vernetzung erzielt wird.

Hinweis:

Nur durch speziell aufgebaute Kautschukmischungen kann eine vorzeitige Alterung, ein Verhärten und Vergilben verhindert werden. Dies ist besonders bei Einlagestoffen wichtig, die einer chemischen Reinigung oder Wäsche unterzogen werden.

Thermoplaste = Kunstharze, angewendet in Latexform

— Acrylester-Copolymerisate, z. B.
  Acrylester-Methacrylsäure-Copolymerisat oder
  Acrylester-Acrylnitril-Copolymerisat

Auch hier ist der Einbau von reaktionsfähigen Gruppen zur Selbstvernetzung möglich. Die Copolymerisate mit Säureamidgruppen sind weiterhin reaktionsfähig mit Harnstoff- und Melaminvorkondensaten; dadurch wird weitere Verbesserung der elastischen Eigenschaften, der Reinigungsfähigkeit und der Reißfestigkeit erreicht.

Mittels Bindung durch solche Thermoplaste ist es erst möglich gewesen, Vliesstoffe als Einlagestoffe in großem Maßstab in der Bekleidungsindustrie einzusetzen.

— Dispersionen von Polyvinylchlorid oder Polyvinylazetat

Diese Kunstharze werden für billige Vliesstoffe, z. B. Versteifungsstoffe für Kunstleder, Portefeuille-Zubehörmaterial, Schuhverstärkungsstoffe usw., verwendet.

Man erhält keine Sprungelastizität und keine Reinigungsbeständigkeit.

Technik des Imprägnierens

Ziel: hohe Anzahl von Bindestellen, gleichmäßige Verteilung, Erhaltung der Vliesstruktur

Dieses kann erreicht werden durch:

— Schaumimprägnierung
— Einbringen des Schaumes zwischen zwei horizontalen Walzen (spannsegelartige Bindung)

Schaumimprägnierung

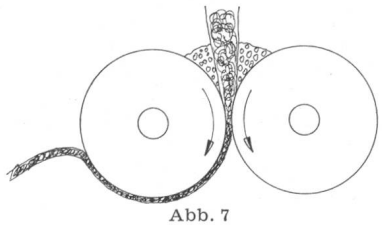


Abb. 7

— Siebimprägnierung

Die Imprägnierung erfolgt:

— zwischen zwei Siebbändern, Auflaufenlassen eines Imprägnierflüssigkeitsschleiers und Absaugen (System *Rando-Bonder)*

Rando-Bonder

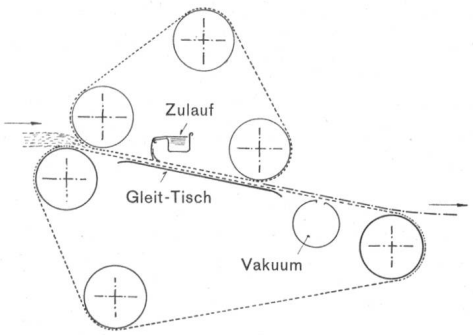


Abb. 8

— zwischen Siebband, das in ein Flüssigkeitsbad eintaucht, und perforierter Trommel (System *Waldron)*

System Waldron

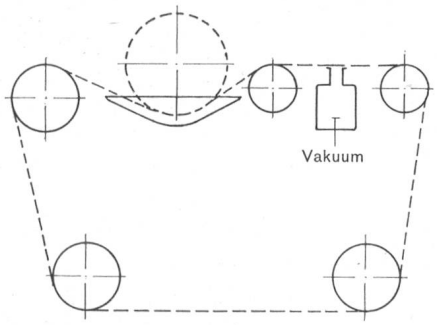


Abb. 9

— zwischen zwei Siebbändern, die durch ein Flüssigkeitsbad gemeinsam geführt werden (System *Rodney-Hunt)*

System Rodney-Hunt

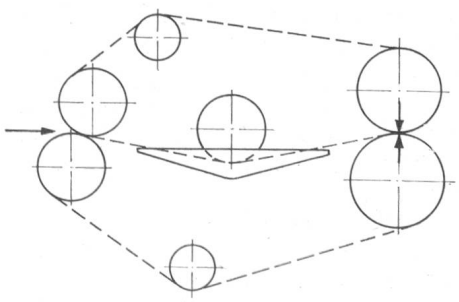


Abb. 10

— Abhandlung von System Rodney-Hunt, jedoch ohne Obersiebband

Modifikation des Systems Rodney-Hunt

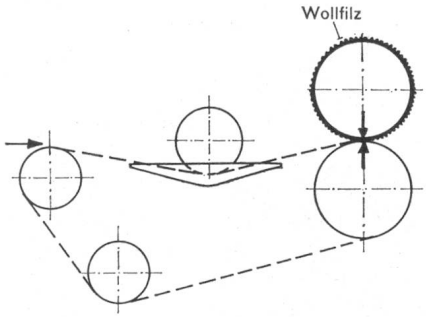


Abb. 11

— Imprägnierung zwischen Foulardwalzen (zur Verhütung des Aufspaltens des Vlieses und Abziehens von Fasern ist ein Gewebe- oder Filzumschlag erforderlich). Die Fasern des Vlieses werden vom Bindemittel zum großen Teil umhüllt.

Imprägnierung zwischen Foulard-Walzen

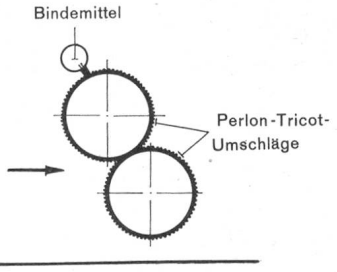


Abb. 12

Sprühimprägnierung («Tröpfchenbindung»)

Der Auftrag der Imprägnierflüssigkeit erfolgt mittels Spritzpistolen. Bei dünnen Vliesen wird von unten abgesaugt, bei dicken Vliesen zweiseitig besprüht. Beim Trocknen der imprägnierten, gebundenen Vliesstoffe ist zu beachten, daß keine Migration der Festbestandteile der Imprägniermischung eintritt. Verhinderung ist durch geeignete Luftführung im Trockner möglich.

Migration kann weiterhin verhütet werden durch Verwendung sensibilisierter Imprägniermischungen. In diesem Falle wird das Bindemittel mittels Hitzeeinwirkung oder durch Chemikalien ausgefällt. Nachbehandlung nach dem Trocknen mit vernetzend wirkenden Substanzen, z. B. Vorkondensaten von Harnstoffharzen, ist eine weitere Möglichkeit.

2. 3. 2. Binden des Vlieses durch Anlösen

— Verwendung von wasserlöslichen Fasern, z. B. Polyvinylalkohol-Fasern in Fasermischungen. Beimischung ca. 6 bis 10 %. Anlösen beim Durchführen zwischen Foulardwalzen, die mit Wasser benetzt sind.
— Behandeln von Polyamidfaser-Vliesen mit Zinkchloridlösung zwischen Siebbändern. Anlösen der Faseroberfläche — beim Trocknen Bindung — Auswaschen des Zinkchlorides.
— Behandeln von regenerierten Zellulosefasern mit verdünnten Laugen, die die Oberfläche der Faser anlösen. Abquetschen und Auswaschen.

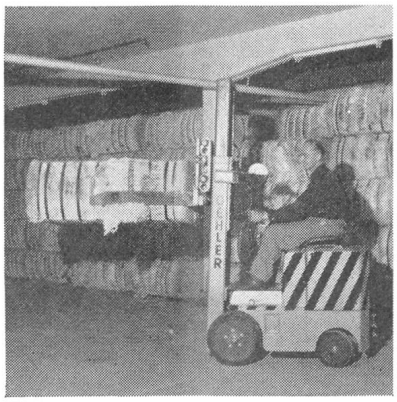
2. 3. 3. Binden des Vlieses durch Verschweißen

— Verwendung von weichgemachten Zellulose-Azetat-Fasern (2½-Azetat-Fasern sind mit 15 % eines geeigneten Weichmachers geschmälzt). Beim Transportieren des Vlieses durch einen Wärmekanal werden die

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



OEHLER AARAU

Verlängern Sie die Lebensdauer

Ihrer Webschützen durch sachgemässe und rationelle Pflege mit unserer Webschützen-Egalisiermaschine

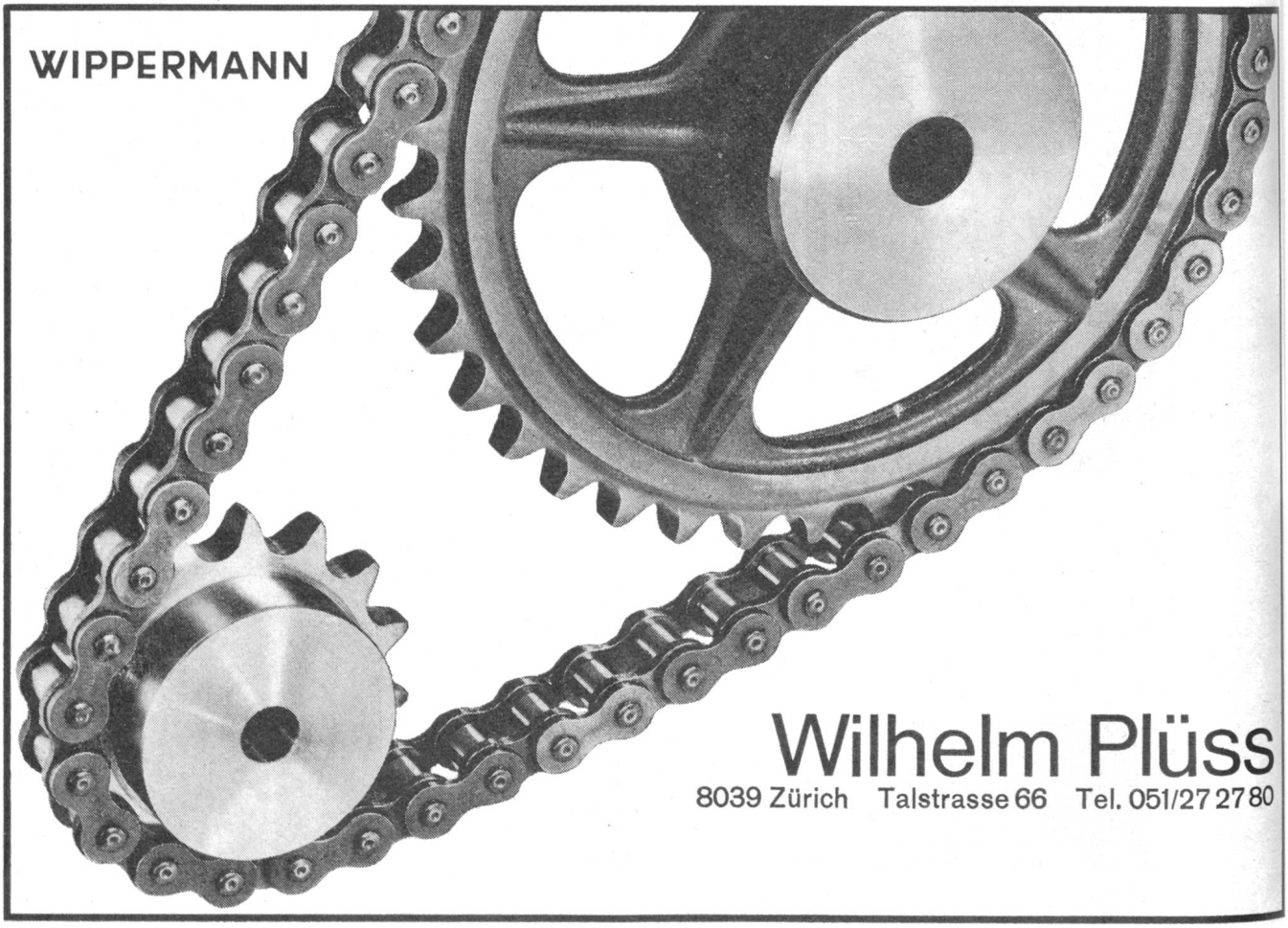
Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM mit zusätzlicher Spulenabdrehvorrichtung

Genaue Masse und Winkel sind leicht einzuhalten, da die Webschützen für das Nachbearbeiten der Spitzen und Seitenwände in Haltevorrichtungen eingespannt werden können.

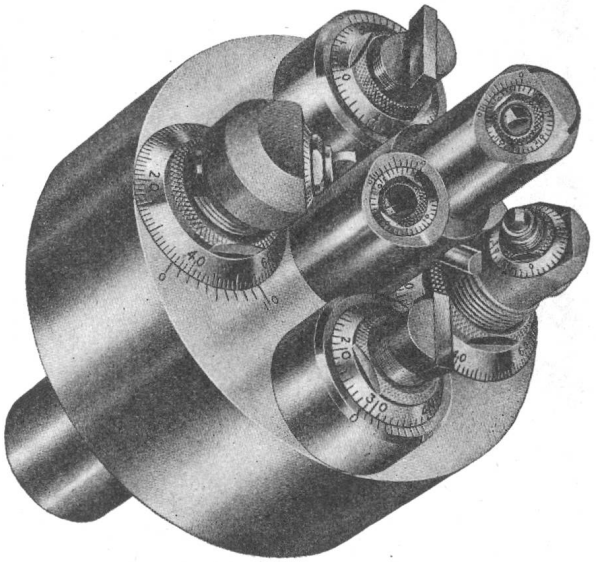
Gebr. Stäubli & Co.
8810 Horgen
Tel. 051 / 82 25 11
Telex 52821

STÄUBLI

WIPPERMANN



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



Microbore-Ausdrehwerkzeuge

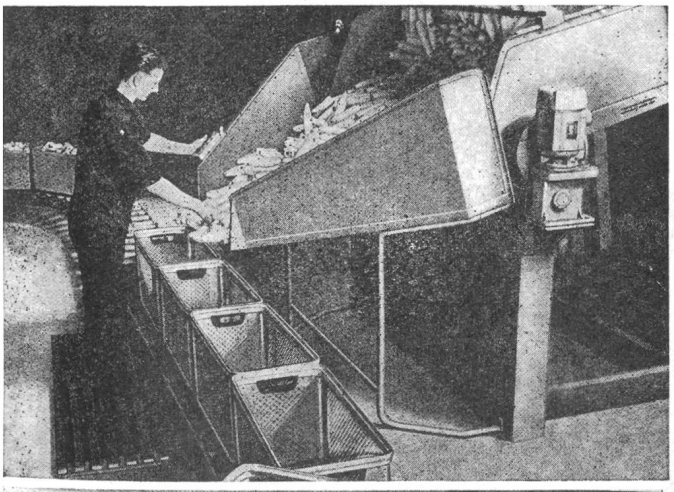
Genau – starr – zeitsparend

Microbore-Einheiten sind vor allem auch zur Konstruktion von sehr wirtschaftlichen Kombinationswerkzeugen geeignet.

Wir unterbreiten Ihnen auf Grund Ihrer Werkstückzeichnungen gerne Vorschläge

Microtecnic Halle 3 Stand 304

Walter Meier WERKZEUGMASCHINEN AG
8024 Zürich Mühlebachstrasse 11-15
Telefon 051/34 54 00



WILD ZUG

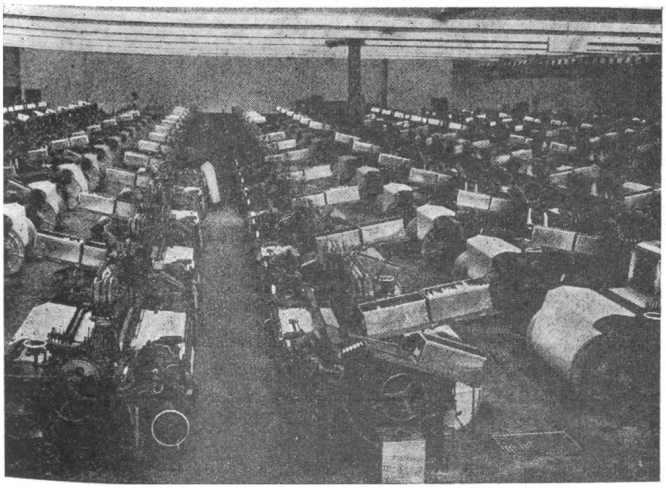
WILD AG 6301 ZUG
Tel. 042 / 4 58 58

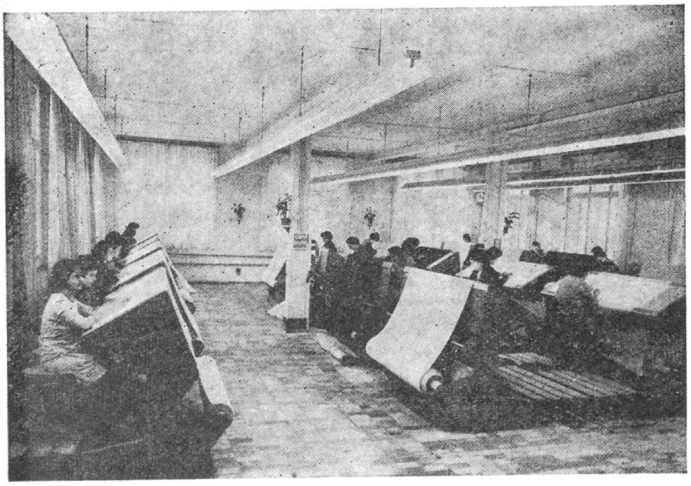
3x

Zeit und Kosten eingespart mit Hilfe von Gmöhling-Geräten

Wo können Sie noch sparen?

Verlangen Sie unsere Vorschläge





Du Pont

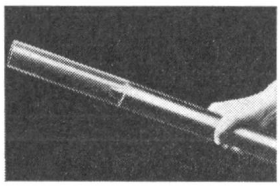
HEISS-SCHRUMPF-SCHLÄUCHE aus TEFLON*

verringern die Reinigungszeit um 60%

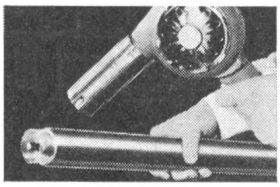
Diese Einsparung bringt Ihnen die Montage dieser neuen Du Pont Walzenüberzüge aus TEFLON. Das klebefeindliche TEFLON FEP Fluorkohlenstoffharz reduziert in Ihrem Betrieb die Ablagerung klebriger Stoffe auf Walzen. Die Reinigungszeit wird um 60 bis 70 Prozent verringert. Die Produktion wird beschleunigt, die Qualität verbessert. Ihr eigenes Wartungspersonal kann die Du Pont Heiss-Schrumpfschläuche an Ort und Stelle rasch und mühelos mit einem Heissluftgebläse montieren. Die zähen, dauerhaften 0,508 mm starken Schrumpfschläuche aus TEFLON sind chemisch neutral und schützen metallische und andere Oberflächen vor Chemikalien und korrosiven Einwirkungen. Sie sind in Normlängen bis zu 18 ft. (6 m) und in 11 verschiedenen Durchmessern von ca. 30–200 mm erhältlich. Für weitere Auskünfte über diesen leicht zu montierenden Walzen-Schutzüberzug senden Sie den ausgefüllten Coupon noch heute ein.

*TEFLON ist das Warenzeichen der E.I. du Pont de Nemours & Company für Fluorkohlenstoffharze, -fasern, -filme und -finish, inkl. PTFE- (Polytetrafluoräthylen) und FEP-Harze (Fluoräthylenpropylen).

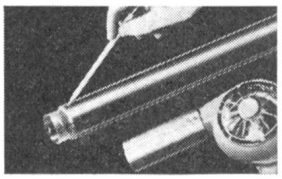
3-Stufen-Montage



1. Richtige Grösse bestimmen. Über Walze aufziehen.



2. Heissluftgebläse gleichmässig über Schrumpfschlauch führen.



3. Fester Sitz ist gewährleistet. Vorstehende Enden abschneiden.

Offizielle Vertretung für die Schweiz:

Bessere Dinge für ein besseres Leben... *dank der Chemie*

DU PONT
REG. U.S. PAT. OFF.

Angst + Pfister,
Thurgauerstrasse 66, 8052 Zürich, Tel. 051 57 66 60
Rue des Bains 52, 1200 Genf, Tel. 022 24 73 62

Bitte senden Sie mir ausführliche Informationen über Heiss-Schrumpfschläuche aus TEFLON.

Name: _____

Adresse: _____

Stellung: _____

Firma: _____

Fasern an den Berührungspunkten miteinander verschweißt (Filtermatten-Herstellung).

— Einbau von unverstreckten synthetischen Fasern in Fasermischungen, z. B.
Polyesterfaser 70 Teile
(Sinterungspunkt 240 °C)
Polyesterfaser unverstreckt 30 Teile
(Sinterungspunkt 210 °C)
Verschweißen zwischen beheizten Kalanderwalzen (210 °C)

— Einbau von 10 bis 20 % thermoplastischen Fasern, z. B. Dynel (60 % Vinylchlorid — 40 % Acrylnitril) in Fasermischungen. Vliesbildung und Verschweißen zwischen Kalanderwalzen (130 °C).

2. 4. Veredlung von Vliesstoffen

Imprägnierte oder durch andere Bindungsarten verfestigte Vliesstoffe können durch Nachbehandlung für bestimmte Verwendungszwecke veredelt werden. Der Arbeitsgang ist ähnlich dem der Gewebeveredlung. Es muß sorgfältig darauf geachtet werden, daß bei solchen Behandlungen das sehr viel empfindlichere Vlies gegen Verziehen geschützt ist. Bearbeiten des Vlieses ist nur im ausgebreiteten Zustand möglich.

Veredlungsoperationen

2. 4. 1. Mechanische Behandlung, z. B.

— Waschen, Entkrumpfen, Fixieren, Dekatieren, Glätten, Trocknen, Schleifen usw.

mit Maschinen, wie sie in der Textilindustrie üblich sind, wie Foulard, Breitwaschmaschinen, Spannrahmen, Dekatiermaschinen, Muldenpressen, Kalander, Zylindertrockner, Hängetrockner, Flachbahntrockner, Schleifmaschinen usw.

2. 4. 2. Chemische Behandlung

Bei Geweben und Gewirken und anderen rein textilen Fasergebilden wird durch chemische Behandlung nur die Faser verändert. Bei Vliesstoffen dagegen kann sowohl die Faser als auch das Bindemittel durch Nachbehandlung beeinflußt werden, z. B. beim Vulkanisationsvorgang: Beeinflussung der Imprägnierung; Krumpfvorgang: Beeinflussung der Faser.

Veredlungsvorgänge chemischer Art sind z. B.

— Knitterfestausrüstungen mit reaktionsfähigen Aminoplasten
— Wasserabstoßendausrüstungen mit aus der Textilindustrie bekannten Hydrophobierungsmitteln, z. B. Silikonen, Al-Seifen usw.
— Schwerentflammbarmachen mittels Antimontrioxid, Chlorparafin, Bor- und Phosphatsalzen
— Weichmachen; Behandlung der Faser und des Bindemittels mit unterschiedlichen Weichmachern
— Färben; ist z. T. schwierig, da Anfärben der Faser durch Umhüllung mit Imprägniersubstanz erschwert wird (Sonderfarben für Imprägniersubstanz sind erforderlich!)
— Bedrucken
— Beschichten mit wärmeempfindlichen puderförmigen Substanzen zur Herstellung aufbügelbarer Einlagestoffe (Polyäthylen, verseiftes Polyvinylazetat usw.)
— Beschichten mit PVC-Pasten für Kunstlederzwecke.

Im Unterschied zur Gewebeveredlung kann bei Vliesstoffen ein «Veredlungsprozeß» schon

— in den Imprägnierprozeß verlegt werden, z. B.
  — bei der Herstellung von künstlichem Sämischleder werden der Imprägniermischung wasserlösliche Stoffe in kristallisierter Form (z. B. Alaune) zugefügt, die nach der Trocknung und damit Verfestigung des Vlieses ausgewaschen werden können.
  — Zusatz von Füllstoffen zur Imprägniermischung (Farben z. B. werden zur Erzielung besonderer Effekte schon der Imprägniermischung einverleibt)
— Hydrophobieren
— Flammfestmachen
— Vor der Imprägnierung (nach der Vliesbildung) werden die losen Vliese so beeinflußt, daß durch Strukturänderung der Vliesschichten diese ein gewebe- oder gewirkeähnliches Aussehen erhalten.
  — Behandlung mit Luftstrahlen gegen eine geschlossene Walzenoberfläche. Das Vlies wird durch ein Drahtsieb gehalten. Ausnutzen des Rückprall-Luftstromes.

Oberflächenstrukturierung mit Luftstrom

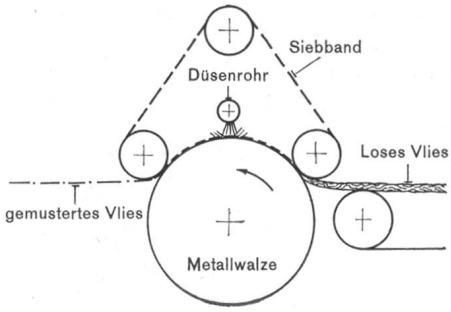


Abb. 13

  — Behandlung mit Wasserstrahlen. Das Vlies befindet sich zwischen Siebband und Lochtrommel. Im Innenraum der Trommel werden Wasserstrahlen unter starkem Druck gegen die Wandungen der Siebtrommel gespritzt. Durch die Löcher dringt der Wasserstrahl gegen das aufliegende Vlies und schiebt die Fasern entsprechend der Lochanordnung beiseite.

Oberflächenstrukturierung mit Wasserstrahl

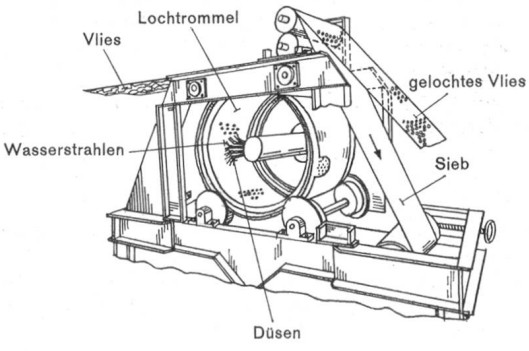


Abb. 14

2. 5. Wichtige wirtschaftliche Anwendungen von Vliesstoffen

2. 5. 1. Einlagestoffe für die Bekleidungsindustrie

Vliesstoffe als Einlagestoffe in den Bekleidungssektor einzusetzen, war erst möglich, nachdem man über synthetische Fasern verfügte (Erhöhung der Reiß- und Einreißfestigkeit und des Berstdrucks!) und Bindemittel vorliegen hatte, die in geeigneten Mischungen gegen Wäsche und chemische Reinigung beständig waren (1946).
Das Unterscheidende der Vlies-Einlagestoffe zu den gewebten Einlagestoffen ist, daß letztere «künstlich» durch die Ausrüstung elastisch versteift werden. Dagegen erhalten die Vlies-Einlagestoffe schon durch die Imprägnierung an den Berührungsstellen eine versteifende Bindung der Fasern untereinander, so daß die Bewegungsfreiheit der Fasern aufgehoben wird und eine Konstruktion entsteht, die auf Biegung, Zug und/oder Druck belastbar ist. Durch Wahl der Faser und der Bindemittel sowie durch das Verhältnis von Faser zu Bindemittel können spezifizierte Eigenschaften des Fertigprodukts erzielt werden.

Nachstehende Zahlen aus den Jahren 1957, 1961 und 1965 zeigen das Eindringen der Vliesstoffe als Einlagestoffe in den Bekleidungssektor.

	1957	*1961*	*1965*	
Leinengespinste	3,312	3,086	2,640	Mio m²
Haargarneinlagen, Roßhaargespinste	23,783	26,560	30,029	Mio m²
sonstige gewebte Einlagestoffe	11,812	12,020	21,512	Mio m²
Vliesstoffeinlagen	21,058	37,775	54,328	Mio m²

Prozentuale Vergleiche zwischen gewebten Einlagestoffen und Vliesstoffeinlagen:

1957 65 % Haargarneinlagen
35 % Vliesstoffeinlagen

1965 50 % Haargarneinlagen
50 % Vliesstoffeinlagen

Die *dünnen* Gewebeeinlagen, wie sie früher die Leinengespinste darstellten, werden heutzutage oft durch Vliesstoffeinlagen ersetzt, dagegen konnten sich die *schweren* Haargarneinlagen noch behaupten. Dies wird von der Praxis bestätigt: *in der Damenkonfektion werden hauptsächlich Vliesstoffe als Einlagen verarbeitet, in der Herrenkonfektion größtenteils Haargarneinlagen.* Man verwendet Einlagestoffe von 0,2 bis 1 mm Stärke mit Gewichten von 30 bis 150 g/m².

Eine weitere Steigerung in der Verwendung von Vliesstoffen als Einlagestoffe in der Bekleidungsindustrie erfolgt durch den Einsatz «fixierbarer» Einlagestoffe, d. h. Einlagen, die zufolge ihrer speziellen Ausrüstung aufbügelbar gemacht werden, wodurch in vielen Fällen *Näh*vorgänge durch *Klebe*vorgänge ersetzt werden können. Solche Vliesstoffe sind mit einer thermoplastischen luftdurchlässigen Kunstharzschicht versehen, die bei Bügeltemperaturen mit dem Oberstoff eine Haftung eingeht, wodurch gleichzeitig eine versteifende Wirkung erzielt wird. Die «glatte» Oberfläche des Vliesstoffes gewährt der «rauhen» Oberfläche der Gewebe eine gleichmäßigere Verteilung der aufgetragenen bindenden Mittel (z. B. Pulver), wodurch eine bessere Haftung und dadurch eine bessere Versteifung erzielt wird.

2. 5. 2. Syntheseleder als Austauschstoff für Leder

Syntheseleder, hergestellt unter der Bezeichnung *Corfam* (USA), *High Telac* und *Clarino* (Japan), bestehen aus einer *Trägerschicht* (genadelte Vliesstoffschicht von ca. 400 g/m², aufgebaut auf synthetischen Fasern) und einer *Deckschicht* (Polyurethan-Basis).

In den USA werden zurzeit ca. 500 Millionen Paar Schuhe pro Jahr hergestellt, davon ca. 2 % aus Corfam (ca. 200 000 m² Verbrauch an Corfam pro Monat).

Preisvergleiche (1966)

Boxcalf	ca. 5 DM/Quadratfuß
Syntheseleder	ca. 3 bis 4,50 DM/Quadratfuß
Kunstleder auf Gewebebasis	ca. 1,50 bis 3 DM/Quadratfuß

Im Vergleich zu Leder müssen für Syntheseleder folgende Eigenschaften noch verbessert werden:

— Erhöhung der Wasserdampfdurchlässigkeit

Syntheseleder	ca.	2 mg/cm²
Rindleder	ca. 6—	8 g/cm²
Kalbleder	—15	g/cm²

— Erhöhung der Feuchtigkeitsaufnahme
Leder kann bis zu 35 % seines Gewichtes an Feuchtigkeit aufnehmen, ohne daß ein Feuchtegefühl auftritt; Syntheseleder dagegen nur ca. 7 bis 8 % seines Gewichtes an Feuchtigkeit. (Das spezifische Gewicht von Syntheseleder liegt ca. 50 % niedriger als das von Leder, was zu beachten ist.)
— Erhöhung der Abriebfestigkeit der äußeren Schicht
Bei Beschädigungen keine Ausbesserungsmöglichkeit durch Nachbehandlung mit Schuhpflegemitteln. Zersetzungsgefahr, daher nicht geeignet für Militär- und Kinderschuhe.
— Verbesserung der Anpassungsfähigkeit am Fuß (Gefahr von Druckstellen wegen zu geringer bleibender Dehnung).

Weitere Einsatzmöglichkeiten des Grundmaterials: Schlupfriemen, Lederfutter, Wildlederersatz.

Entwicklungstendenzen: Steigende Nachfrage in der Welt nach Oberleder oder einem Schuhmaterial, das dem Oberleder gleicht (allgemeine Erhöhung des Lebensstandards).

2. 5. 3. Teppichmaterial

Genadelte Teppichböden auf Vliesstoffbasis stehen seit ca. 4 Jahren in Konkurrenz zu Auslegeteppichen, wie Tufted Teppichen, gewebten Teppichen, Sisal- und Kokos-Teppichen, PVC-Teppichböden, Flock-Teppichböden usw.

Gewicht: ca. 1000 bis 1400 g/m²

Faserbasis: Polyamidfasern, Viskose/Polyamid-Fasergemisch, Wolle mit Gemisch aus Viskose- und Polyamidfasern, Polypropylenfasern

Die Fasern werden in den meisten Fällen auf gewebten Untergrund, z. B. Jute-, Woll-, Polypropylen- oder Polyamidgewebe aufgenadelt.

Die genadelte Ware wird anschließend imprägniert mit Elastoplasten — synth. Kautschuk-Latices oder Thermoplasten — Polyacrylat-Dispersionen.

Vorteile:

— weicher, textilartiger Griff bei leichter Reinigung (in vielen Fällen besser als herkömmliche Teppichauslegeware, Gummi- oder PVC-Beläge)
— niedrigerer Preis: 20 bis 30 DM/m² gegenüber Tufted Teppichen: 30 bis 40 DM/m²
— gute Schalldämmung, gute Wärmeisolation, gute Abriebfestigkeit, gute Trittelastizität.

Entwicklungsmöglichkeiten: In den USA sind ca. 80 % aller Wohnungen mit Teppichböden ausgelegt, in Westdeutschland waren es 1965 nur ca. 24 %. Starke Konkurrenz besteht auf dem westeuropäischen Markt für Nadelfilzbodenbeläge; zurzeit existieren ca. 15 Hersteller mit etwa 30 Handelsmarken.

2. 6. Weitere Verwendungszwecke für Vliesstoffe:

Verklebung auf trockenem Wege mit Hilfe von Bindefasern: Isolationsmaterialien, synthetische Papiere.

Verklebung auf nassem Wege oder mittels oberflächig aufgebrachter Bindemittel durch Besprühen, Bedrucken: Wegwerfartikel, wie Bettwäsche, Trockentücher usw., hygienische Artikel, Vorhangstoffe, Tischdecken, Wattierungsstoffe, Filtermatten.

Verklebung mit Hilfe von wässerigen Lösungen, z. B. Polyvinylalkohol oder Viskoselösungen: Verbandmaterial, Dekorationsstoffe.

Verklebung mit Hilfe von anquellbaren Fasern: Separatorenmaterial, Overlay, Dekorationsmaterial, Filterstoffe.

Verklebung mit Hilfe von wässerigen Dispersionen: formgebende Einlagestoffe für die Bekleidungsindustrie, Schuhartikel, Versteifungsstoffe, Futterstoffe, Brandsohlen, Kunstleder-Trägermaterial, Haushalttücher, Schichtpreßstoffe, Schleifmaterialien, Verbandstoff-Trägermaterial, Filtermatten, Oberflächenveredlungsvliese.

3. Schmelzspinnverbundstoffe (Spinnvliese)

Geschmolzene Polyester- und Polyamidharze werden durch Düsen extrudiert und als endlose Fäden auf wandernde Siebtransportbänder, die unter Unterdruck stehen können, abgelegt. Die Düsen sind in Düsenbalken über eine bestimmte Breite angeordnet, wobei auf ca. 1 m bis zu 100 Düsen ausgelegt sein können.

Die erhaltenen Vliesgebilde bestehen aus endlosen Fäden, die als Wirrfaserlagen zweidimensional übereinander angeordnet sind. (Besondere Konstruktionen ermöglichen auch dreidimensionale Schichtungen.) Die Verklebung erfolgt durch Anpressen zwischen Heizwalzen oder durch nachfolgende Imprägnierung. Die endlose Fadenstruktur solcher Vliese gibt im Vergleich zu normalen Vliesstoffen besondere Eigenschaften.

Bei gleicher Faserzusammensetzung und gleicher Bindemittelart zeigen Vliesstoffe aus Stapelfasern mit zunehmendem Bindemittelgehalt steigende Reißfestigkeiten, wobei mit etwa 50 % Bindemittelgehalt ein Maximum an Festigkeit erzielt wird. Spinnvliese dagegen zeigen schon bei niedrigerem Bindemittelgehalt (15 bis 20 %) höhere Reißwerte. Dies ist dem endlosen Fadenaufbau zuzuschreiben.

Durch die geringere Aufwendung an Bindemittelmenge und die dadurch bedingte geringere Anzahl an verklebten Berührungsstellen der Fäden entstehen textilartige Produkte (weicher Fall, textiler Griff).

Im Vergleich zu Geweben von gleicher Faserzusammensetzung und gleichem m²-Gewicht zeigen Spinnvliese: niedrigere Reißwerte, hohe Einreißfestigkeit — Gewebe: hohe Reißwerte, niedrigere Einreißfestigkeit.

Je nach Einsatzgebiet können Spinnvliese durch Ausrüstung entsprechend veredelt werden. Zurzeit gibt es zwei Hersteller von Spinnvliesen: *Du Pont* (USA) und *Carl Freudenberg* (Deutschland). Die Erzeugnisse von *Du Pont* kommen unter dem Namen *Reemay* in den Handel, die von *Freudenberg* unter dem Namen *Vlieseline Sp 235, 250* oder *Viledon M* und *E.*

Einsatzmöglichkeiten sind gegeben für

— textile Zwecke: Oberbekleidung, Blusen, Unterwäsche, Schlafanzüge, Nachthemden, Versteifungsstoffe
— technische Zwecke: Filterstoffe, Filzunterlagen, Kunstleder-Trägermaterial, verformbare Artikel, wie Gesichtsmasken usw.

4. Nadelverbundstoffe

Flächen- oder Körpergebilde aus beliebigen Fasern

Das Verfestigen geschieht durch wechselndes Einstechen und Ausziehen einer Vielzahl geeigneter Nadeln (DIN-Entwurf 60 000).

Auf eine solche Methode ist schon hingewiesen worden. Ferner wurden Fertigfabrikate besprochen, die als Ausgangsprozeß eine Verfestigung mittels Nadelschlagmaschinen erfahren haben, wie Syntheseleder, Nadelfilzbodenbeläge.

Auf diese Weise gelingt es, ähnlich wie beim Filzvorgang von Wolle, Fasern untereinander zu «verfilzen», die sonst nicht verfilzbar sind (z. B. Verfilzung von *Teflon*-Fasern [Basis Polytetrafluoräthylen] zu Dichtungsmaterialien).

Nadelfilzmaschine

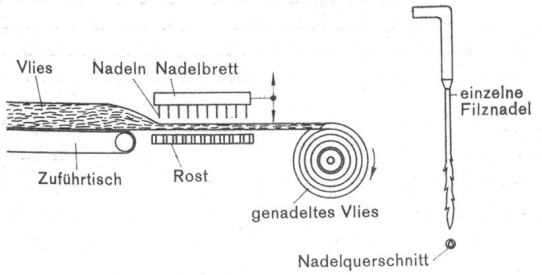


Abb. 15

Das zur Erzeugung von Nadelfilzgebilden hergestellte Vlies wird durch Transportbänder einer Nadelschlagmaschine zugeführt. Diese besteht aus Vorrichtungen, bei denen mit Widerhaken besetzte Stahlnadeln in schneller Folge auf- und abbewegt werden. Beim Durchstechen der Vliese werden die in Lagen angeordneten Faserflore in senkrechter Richtung verdichtet, so daß eine dreidimensionale Vliesstruktion entsteht, ähnlich der eines Wollfilzes. Die Fasern verklammern sich gegenseitig.

Dichte und Festigkeitseigenschaften des Vlieses sind u. a. abhängig von der Art der Fasern, Art der mit Widerhaken versehenen Nadeln, Anzahl der Nadeleinstiche auf einen Quadratzentimeter, Einstichtiefe, Einstichgeschwindigkeit (bis zu 1000 Hüben/min).

Es können gerade oder schräge Einstiche (*Chatham*-Verfahren) einfach oder gegeneinander erfolgen. Nach dem *Chatham*-Verfahren werden Polyacrylnitrilfasern zu sehr leichten, voluminösen, warmen Decken verarbeitet.

Beim Vernadeln von Vliesen, die thermoplastische Fasern oder Schrumpffasern enthalten, kann durch Nachbehandlung (Führen durch erwärmte Zonen, Kalandergang, Warmwasserbad) eine weitere Verdichtung der Vliese erfolgen und damit größere Festigkeit, verstärkter Filzcharakter usw. erzielt werden.

Es gibt Nadelmaschinen bis zu 8 m Breite und mehr (Papierfilzherstellung aus synthetischen Fasern). Die Produktionsleistung liegt je nach Anforderung und Dicke des zu nadelnden Vlieses zwischen 1,5 bis 6 m/min. Die Anzahl der Einstiche kann zwischen 30 und 150 pro cm² betragen.

5. Nähwirkverbundstoffe

Nähwirkverbundstoffe sind textile Flächengebilde, die aus einem Faservlies, lose übereinandergelegten, sich kreuzenden Fadenlagen oder aus einem Grundgewebe durch Uebernähen mit einer Vielzahl gleichzeitig erzeugter Kettenstichnähte entstehen.

Im folgenden wird nur auf diejenigen Flächengebilde speziell eingegangen, die aus einem *Faser*vlies durch Uebernähen erhalten werden. Derartige Stoffe wurden besonders in den östlichen Ländern Europas nach 1948 entwikkelt. Aus Mangel an geeigneten Bindemitteln wandte man sich dort solchen neuartigen Textiltechnologien zu.

Die zur Herstellung dieser Nähwirkverbundstoffe gebauten Maschinen: die *Maliwatt* (DDR) und die *Arachne* (CSSR) arbeiten nach fast gleichem Prinzip.

Maliwatt

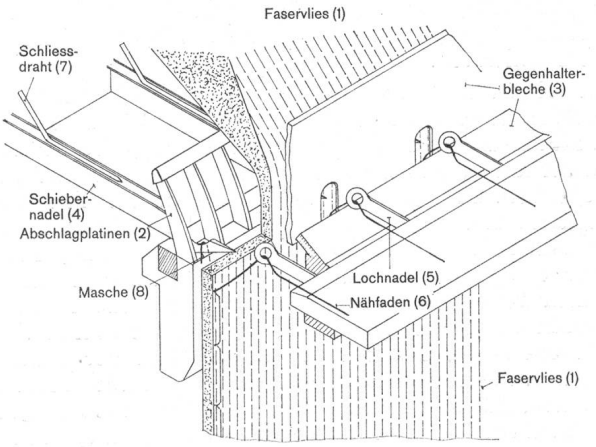


Abb. 16

Arbeitsgang der Maliwatt

Das Faservlies (1) wird der *Maliwatt*-Maschine auf einem endlosen Tisch zugeführt; das Vlies gelangt zwischen die Abschlagplatinen (2) und die Gegenhalterbleche (3) und wird dort von der Rückseite durch die Schiebernadel (4) durchstochen. Die Lochnadeln (5) legen den Nähfaden (6) — herkommend vom Nähfadengatter — auf die Schiebernadel (4). Die Schiebernadel, die am Schließdraht (7) geschlossen werden kann, durchstößt im geöffneten Zustand das Vlies und fängt den ihr von einer Lochnadel vorgelegten Faden in ihrem Haken ab. Beim Zurückgehen der Nadeln deckt der in den Schiebernadeln (4) gleitende Schließdraht (7) den Nadelhaken ab, der Faden wird zu

einer Masche (8) gebildet. Das übernähte Vlies wird abgezogen und der Ablegevorrichtung zugeführt.

Wie schon erwähnt, kann die Nähfadenzuführung über ein Gatter oder einen Kettbaum erfolgen.

Zur Verwendung kommende Nadeln: Hakennadeln für die *Maliwatt*-Maschine, Röhrennadeln für die *Arachne*-Maschine.

Als Nähbindung wird vornehmlich der Fransenstich gewählt (Nähfaden wird um die gleiche Nadel gelegt).

Feinheiten der Nadelteilung: zwischen 3,5 und 14, d. h. grobe Nadeleinteilung: 3,5 Nadeln auf 25 mm, feine Nadeleinteilung: 14 Nadeln auf 25 mm.

Arbeitsbreite: bis zu 2500 mm

Anzahl der Stiche: bis zu 1000 Stiche/min

Die Wahl der Stichlänge beeinflußt die Leistung der Maschine.

Arbeitsgeschwindigkeit: bis zu 150 m/min

Gewicht der Stoffe: je nach Vliesart bis zu 200 g/m²

Bei Verwendung von synthetischen Fäden:

— 96 % Ausnutzung der Maschine

Bei Verwendung von Kunstseide:

— 75 % Ausnutzung der Maschine

(Bei Kunstseide ist die Gefahr der «Fadenbrüche» gegeben.)

In den USA sind die in den östlichen Ländern Europas entwickelten Maschinen *Maliwatt* und *Arachne* weiter verbessert worden. 1965 waren auf dem europäischen Kontinent ca. 150 derartige Maschinen aufgestellt.

Leistung der Maschine: ca. fünfmal mehr als die eines Webstuhls bei zu vergleichenden Textilgebilden.

Einsatz der auf der *Maliwatt* und *Arachne* hergestellten textilen Stoffe als Isoliermaterialien, Handtücher, Scheuertücher, Oberstoffe, wie Stoffe für Jacken, Mäntel, Arbeitskleidung, Decken, Futterstoffe für die Schuhindustrie, Unterlagen für Kunstleder.

Produktionsmenge

1960: ca. 6 Mio m² in der DDR
1965: ca. 25 Mio m² in der DDR

6. Schlußwort

Im Gegensatz zum Vortrag wurde in dieser schriftlichen Darlegung versucht, ein Bild über die heutige Vliesstoffindustrie und die damit verbundenen Industriezweige, die zur Herstellung von Textilverbundstoffen als Grundstoff Faservliese verwenden, zu vermitteln.

Nähere Informationen sind aus der Fachliteratur ersichtlich. Es sei speziell hingewiesen auf:

Krčma R., Textil-Verbundstoffe, VEB-Buchverlag, Leipzig, 1962

Buresh F. M., Non-Woven, Reinhold Publishing Corp., New York, 1962

Kummer D., Neue Textiltechnologien, VEB-Fachbuchverlag, Leipzig, 1962.

Nachdruck mit freundlicher Bewilligung aus «Textilveredlung» Heft 9/1966

Tagungen

Was muß die Textilverkäuferin wissen?

Tagung der Vereinigung Schweizerischer Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen

Werner Müller, der initiative Präsident der Vereinigung Schweizerischer Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen (Lehrkräfte an Gewerbeschulen), kämpft seit Jahren für die notwendige Stundenzahl bei der Branchenkunde im Ausbildungsprogramm des zukünftigen Verkaufspersonals von Textilwaren.

Anläßlich ihrer kürzlich in Luzern abgehaltenen Generalversammlung und Fachtagung der VSTF begrüßte W. Müller die rund 200 Teilnehmer mit folgenden Worten: «In der heutigen Zeit ist es ein dringendes Bedürfnis, daß wir unsere Mitglieder, unsere Schulen, die Textilfachgeschäfte und vor allem unsere Schüler über fundamentale Materialkenntnisse und über Neuentwicklungen fachgerecht orientieren. Lehrtöchter und Lehrlinge der gesamten Textilbranche sollen in den verschiedenen Textilberufen möglichst einheitlich unterrichtet werden. Wir sind überzeugt, daß wir mit diesem Ziel der Industrie wie dem Konsumenten dienen können.» Diese Worte beleuchten, daß die 20 bis 30 Stunden, die für das Lehrgebiet der Textilwarenkunde innerhalb von zwei Lehrjahren zur Verfügung stehen, für eine einheitliche und fachgemäße Ausbildung ungenügend sind. Wir leben in einer Zeit, die sich rasch entwickelt. Ein Fachmann, der sich nicht dauernd weiterbildet, fällt auf seiner Bahn unfehlbar zurück, und in diesem Sinne kann einem jungen und wissenshungrigen Menschen nicht genug Fachwissen vermittelt werden. Im Interesse einer realen Kundenbetreuung ist es unerläßlich, daß das zukünftige Verkaufspersonal in den Fach- und Detailgeschäften, wie auch in Warenhäusern, gründlich und einheitlich ausgebildet wird. Die Voraussetzungen sind dafür vorhanden, es fehlen aber die notwendigen Stundenzahlen. Die Tagungsteilnehmer übermittelten deshalb der Sektion für berufliche Ausbildung des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit folgende Forderung:

1. Im Normallehrplan sind für Warenkunde mindestens 60 bis 100 Stunden einzusetzen. Vor allem sollte die Stundenzahl je Branche auch mit der Verkaufsstunde kombiniert werden können. Ziel der Warenkunde sollte sein: gründliche Kenntnisse über Herkunft, Verarbeitung, Eigenschaften, Pflege und praktische Verwendung der Produkte.

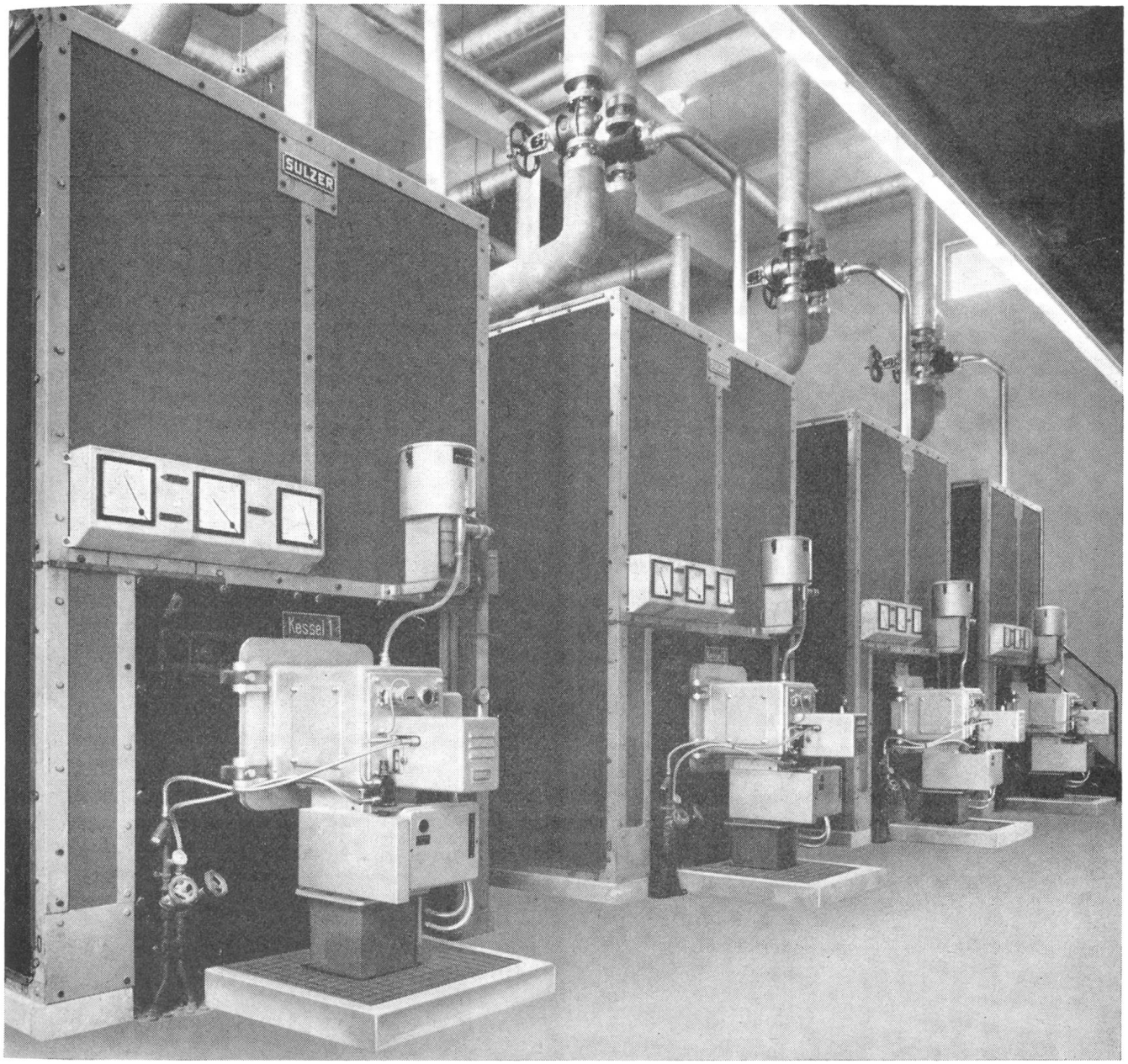
2. Um dieses Ziel zu erreichen, sollten dort, wo die Schülerzahlen nicht genügen, regionale Branchenkurse durchgeführt werden.

Frühere Tagungen der VSTF waren der Wolle, der Seide und der Baumwolle gewidmet. An der Tagung in Luzern war der Problemkreis der Chemiefasern zur Sprache gestellt, der von vier namhaften Referenten beleuchtet wurde. Franco Fähndrich von der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, sprach über «Die Chemiefasern – die Textilindustrie und ihre Zukunft». Dann äußerte sich K. Schmidhauser von der Firma Heberlein & Co. AG, Wattwil, über «Die verschiedenen Texturierverfahren». «Qualitätskontrolle der Fertigartikel» war das Thema von F. Hupfer, Emmenbrücke, und «Was tun wir zur Qualitätskontrolle fertiger Artikel aus unseren Garnen» dasjenige von P. Schwegler, Wattwil.

Die Tagung fand eine sinnvolle Ergänzung durch eine Mode- bzw. Produkteschau der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, und der Firma Heberlein & Co. AG, Wattwil — eine Schau, die die Einsatzmöglichkeiten der Fabrikate dieser Firmen lebhaft dokumentierte. Abgeschlossen wurde die Veranstaltung durch eine Besichtigung der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke.

Diese praxisnahe Fachtagung war ein weiterer und wesentlicher Schritt zur Vereinheitlichung des textilen Lehrprogrammes an unseren Gewerbeschulen. Hg.

SULZER



Heißwasser-Röhrenkessel, bestehend aus vier Einheiten zu je 1,6 Millionen kcal/h, Druck 15 atü

Heißwasser-Röhrenkessel Typ S

sind wirtschaftliche Warm- und Heißwassererzeuger, die dank ihrer gedrängten, einfachen und trommellosen Bauart einer nur geringen Grundfläche und eines kleinen Einbauraumes bedürfen. Eine neuartige, gleichzeitig als Verschalung dienende Isolierung vermindert die Abstrahlungsverluste und verbessert dadurch die Wirtschaftlichkeit des Kessels.

Der Feuerraum mit einer reichlich berechneten Strahlungsheizfläche gestattet ein breit ausgelegtes Brennstoffprogramm. Die serienmäßig hergestellte Größenreihe hat einen Leistungsbereich von 0,5 bis 3,2 Millionen kcal/h; es werden aber auch Einheiten bis 10 Millionen kcal/h hergestellt. Diese Kessel eignen sich für einen Druck bis 25 atü.

SULZER

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft
Winterthur

Wir kaufen

vom kleinsten bis zum größten Posten

jede Art von Garnen

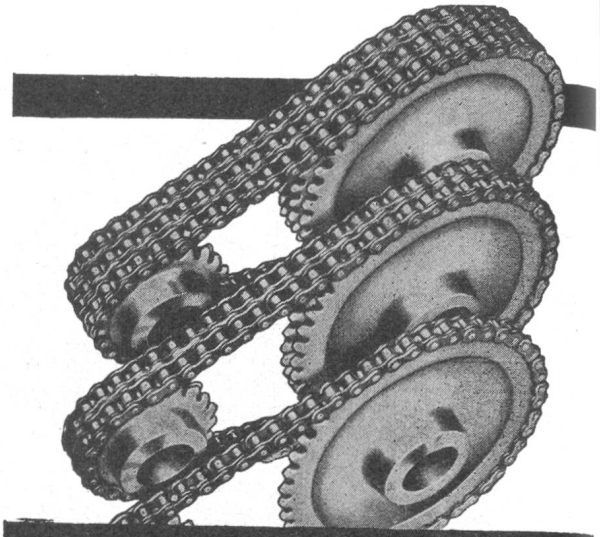
Woll- und Streichgarne • Texturierte Polyester-Garne und Kräuselzwirne • Kunstseidengarne • Baumwollgarne • Zellwollgarne • Flachs- und Werggarne • Synthetische Garne jeder Art

WOLFGANG

PLÄTZSCH

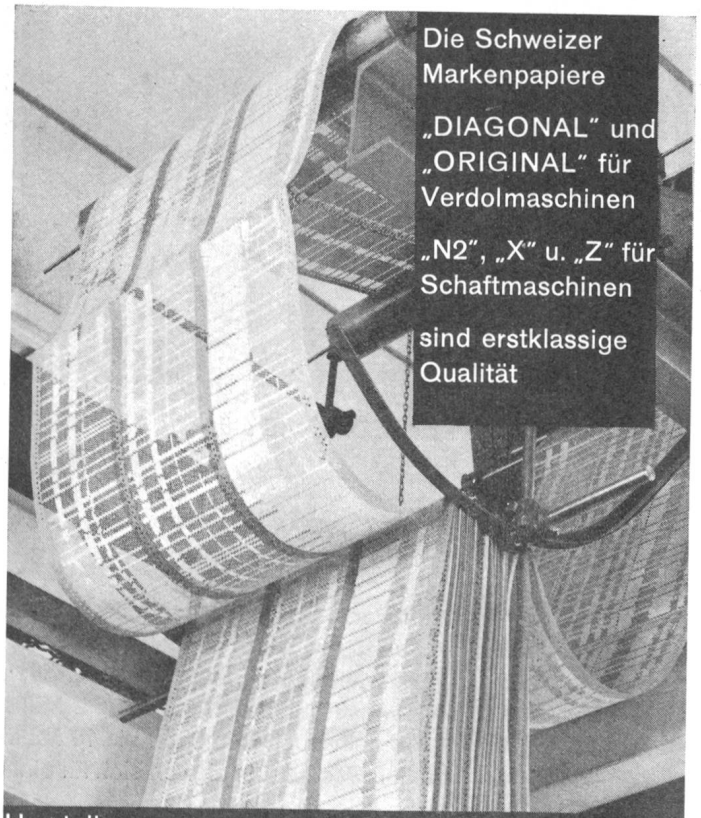
46 Dortmund-Wichlinghofen

Beerenweg 3, Telefon 46 20 86, Telex 822 338



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

GELENKKETTEN AG. HERGISWIL / NW.



Die Schweizer Markenpapiere

„DIAGONAL" und „ORIGINAL" für Verdolmaschinen

„N2", „X" u. „Z" für Schaftmaschinen

sind erstklassige Qualität

Hersteller:

AG. MÜLLER & CIE. Neuhausen a/Rhf. SCHWEIZ

WEBHARNISCHE „SCHNITZLER & VOGEL"

Generalvertretung für Schweiz und Lichtenstein

Die erstklassigen, schweizerischen Hartpapierhülsen und -Spulen von

ROB. HOTZ SÖHNE

8608 BUBIKON

Telefon (055) 4 95 66/67

Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile

ITMA 67

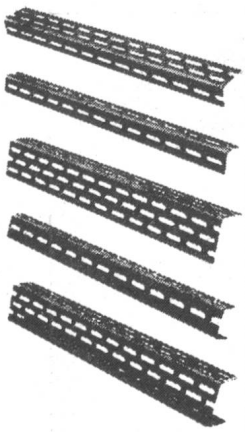
5. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Basel 27. Sept. - 6. Okt. 1967

Eintritt nur mit persönlichem **ITMA 67-Besucherausweis.** Vorausbestellung dringend empfohlen.
Verlangen Sie Bestellkarten (1 Karte je Besucher) bei: **ITMA 67-Besucherdienst,** 4000 **Basel** 21, Schweiz
Tel.: 32 38 50 Telex: 62685 Fairs Basel Telegr.: Fairs Basel

Unterkunftsvermittlung durch: **ITMA 67-Quartierbüro,** 4000 **Basel** 21, Schweiz
Tel.: 32 20 80 Telex: 62982 Logement Basel Telegr.: Logement Basel

800 Aussteller aus 18 europäischen und überseeischen Ländern laden Sie zum Besuch der Ausstellung ein.

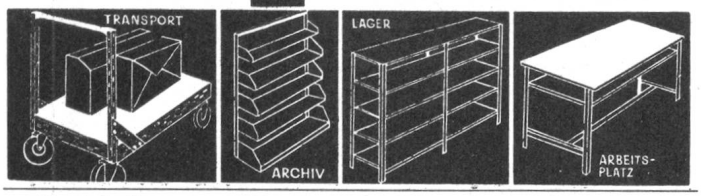


5 SAFIM-BAU ELEMENTE

B
C
A
U3
U7

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

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



Hauptsitz für die Schweiz

STAHLWINKEL
SAFIM
BETRIEBSEINRICHTUNGEN

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

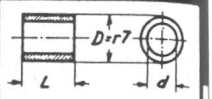
Unsere Agenten:
Für die französische Schweiz
Allemand Frères, Biel
Tel. 032 / 4 30 44
Für die italienische Schweiz
Marzio Cavadini, Lugano
Tel. 091 / 3 13 13
Für Liechtenstein
Fritz Büchel, Schaan
Tel. 075 / 2 18 86

Rheem safim

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

Selbstschmierende Glissa-Lager

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



Gehäusebohrung=H7

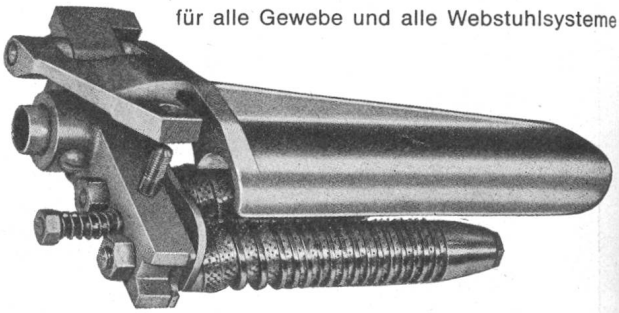
d	D	L
16 E7	22	20
17 H7	24	30
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
25 F7	35	40
26 E8	32	35
30 E7	40	25
35 E8	45	50
40 F7	50	65

Nr. e 340

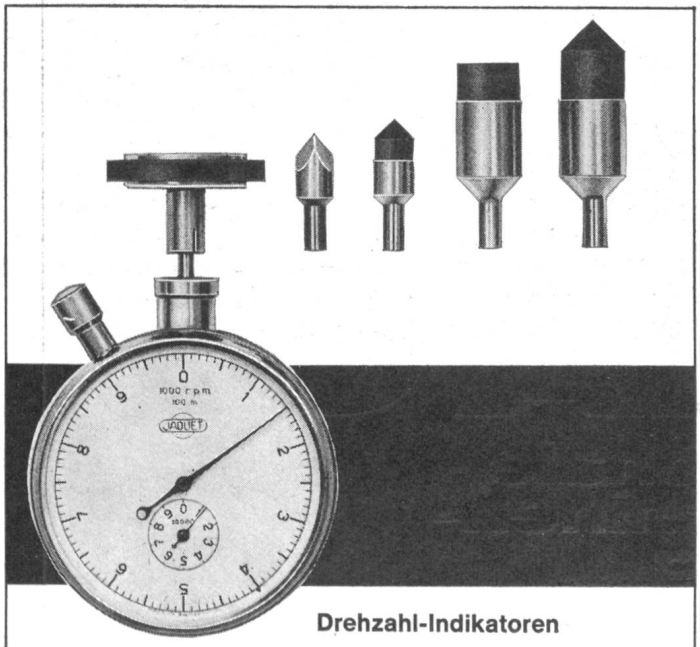
Aladin AG. Zürich
Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlsysteme



G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 4 35 51



Drehzahl-Indikatoren

Präzise, handliche Tourenzähler mit fester Messzeit von 3 oder 6 Sekunden, sehr geringes Drehmoment, Modelle mit Bereichen von 0-100, 0-1000, 0-10000 und 0-100000 U/min. Verlangen Sie unsere ausführlichen Prospekte.

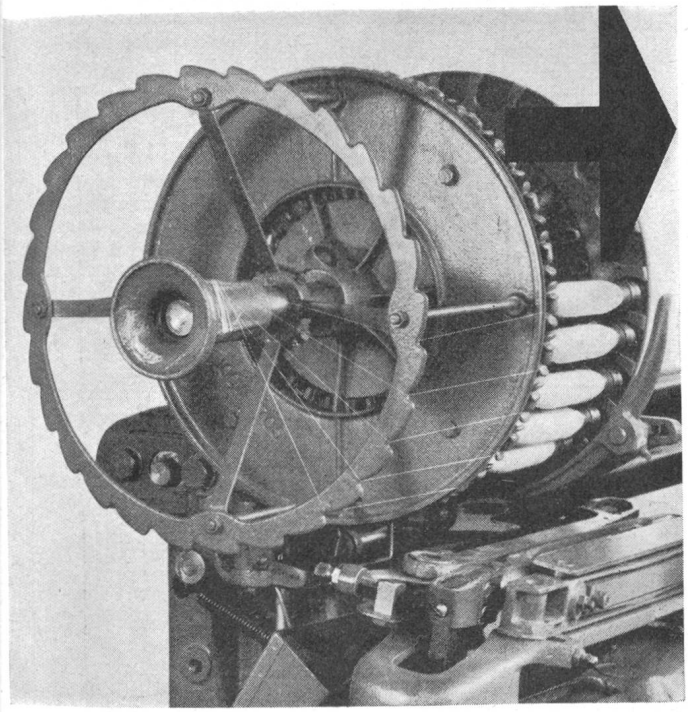
JAQUET

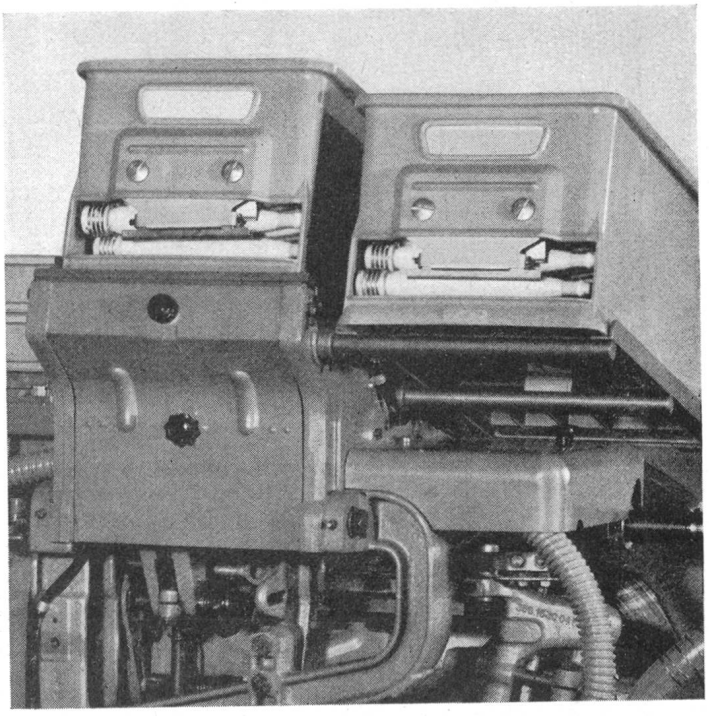
JAQUET AG. Basel Schweiz
Thannerstr. 19-25
Telephon 061 38 39 87

Zwirnerei Niederschönthal AG
CH - 4402 Frenkendorf

Spezialist für
Hochdrehen von halb- und voll-synthetischem Garn

Auto–mation





Wo lohnt sich der Einsatz von Kastenladern?

Durch den Einsatz von Saurer-Kastenladern kann im mittleren Garnnummernbereich 15 bis 20% Webereipersonal eingespart werden. Das Spulenaufstecken ist eliminiert und die Produktivität des Betriebes wird allgemein verbessert.
Unsere Betriebsstudienfachleute beraten Sie anhand Ihrer Problemstellungen gerne, ob sich der erste, sichere Schritt zur Automation in Ihrer Weberei lohnt.

Der neue Saurer-Kastenlader ist nämlich preiswert und lässt sich auch nachträglich ohne viel Aufwand an jede 1-schützige 100W-Webmaschine anbauen.
Schreiben Sie uns, Ihr Kontakt mit unseren Fachleuten wird für Sie nützlich sein.

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER
CH 9320 ARBON / SCHWEIZ

20 Jahre
1946 1966

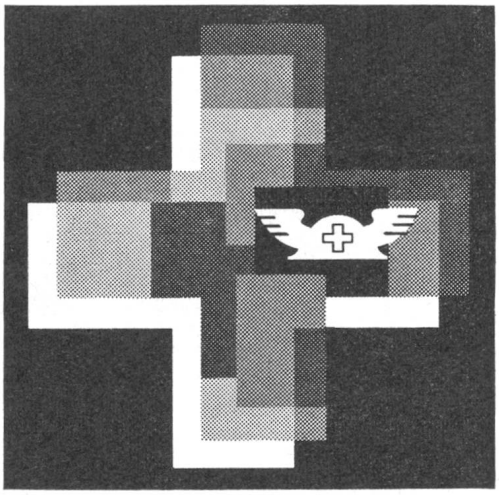
weltweiter Service
erprobte Sicherheit gezielter Einsatz

habasit

**Vollsynthetische
Flachriemen und Förderbänder**

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

Schweizer
Mustermesse Basel
15.-25. April 1967



In 25 Hallen und 27 Fachgruppen zeigt die Schweizer Industrie ihre Qualitäts-Erzeugnisse.
Tageskarten Fr. 4.–, an den besonderen Einkäufertagen am 19., 20., 21. April ungültig. Die Billette einfacher Fahrt sind zur Rückfahrt innert 6 Tagen gültig; sie müssen jedoch in der Messe abgestempelt werden.
1967 Beteiligung der Gruppen: Fördertechnik und Transport; Kessel- und Radiatorenbau, Ölfeuerungsanlagen.

Dessins für Jacquard-Weberei

Humiker

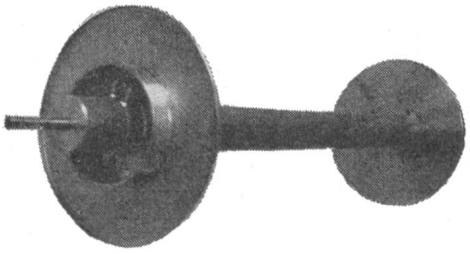
8045 Zürich Lerchenstr. 18 Tel. 255344

Bezugsquellennachweis

In- und ausländischen Interessenten, die Seiden- und Chemiefasergewebe 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 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

Bestbewährte

Webeblätter

für die gesamte
Textilindustrie
in Zinnguß fabriziert

WALTER BICKEL

Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff-Gleitlager

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

Für Textilmaschinen besonders geeignet!

Keine durch Fett- u. Oelspritzer verunreinigten Gewebe mehr

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

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

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

Ruberg & Renner

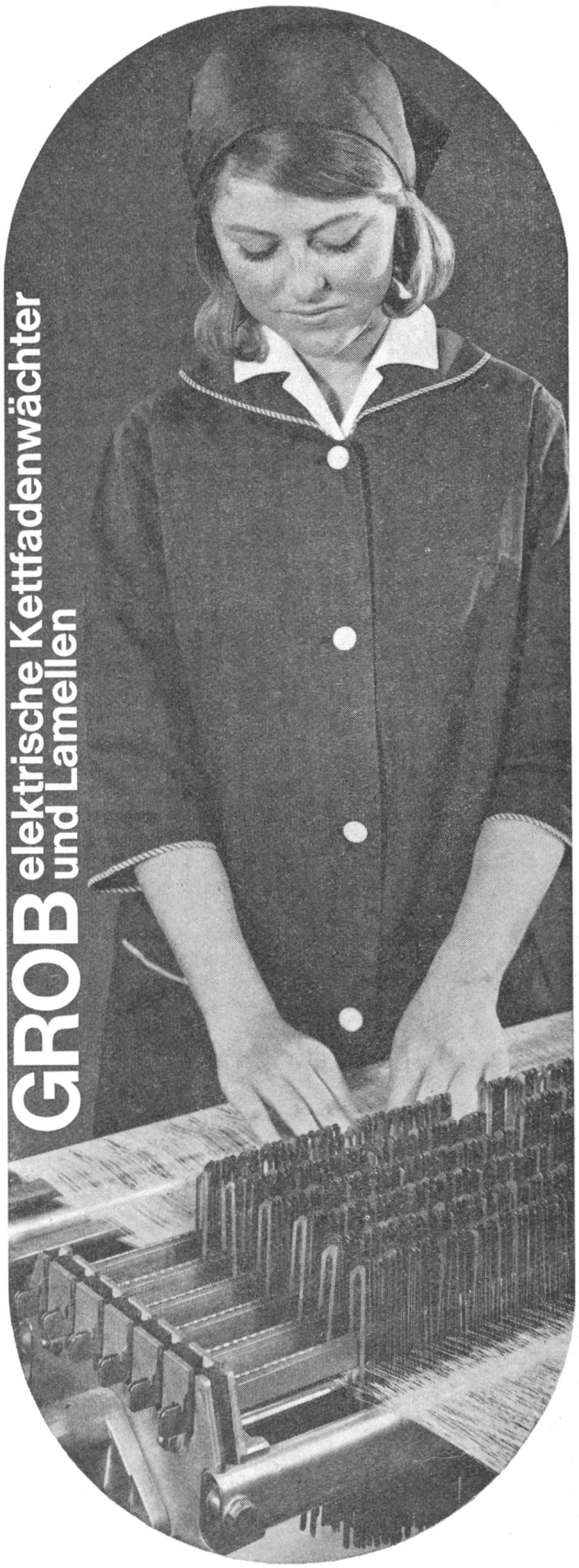
KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055 Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ

Willy Gutmann · Interlaken

Postfach Telefon 036/24121

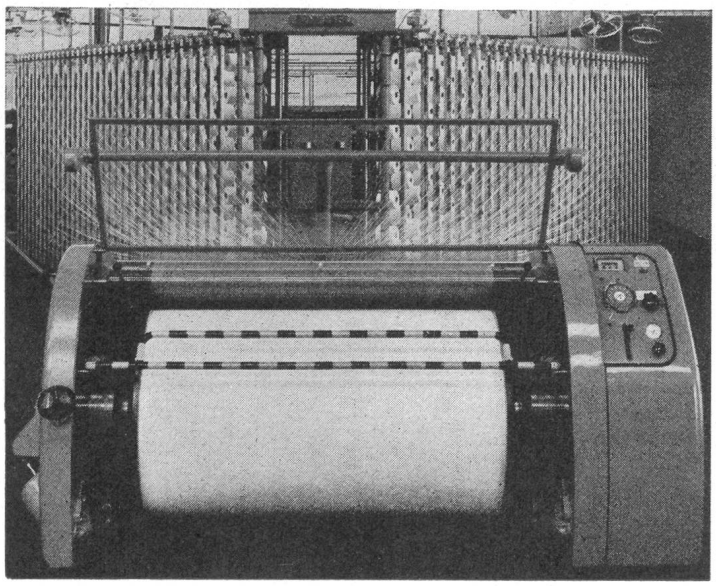


Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen

BENNINGER

Maschinenfabrik
Benninger AG
9240 Uzwil
Schweiz

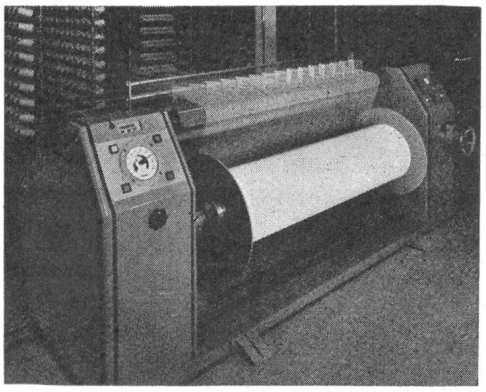


Breitzettelmaschine, Modell ZDA

Zettelgeschwindigkeit
1000 m/min.
Max. Baumdurchmesser
1000 mm
Anlage mit V-Gatter, Modell GCA, für ausgesprochene Grossproduktion
Wertvolle Leistungsreserve für spätere Produktionserhöhung bei vorläufiger Kombination mit konventionellem Gatter

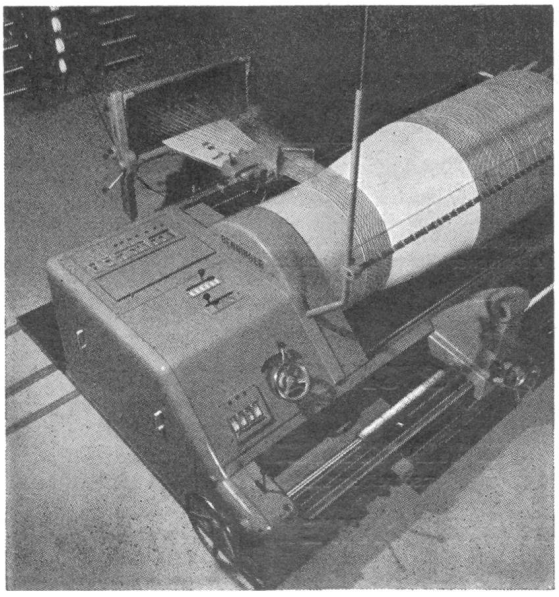
Breitzettelmaschine, Modell ZEA

Zettelgeschwindigkeit
500 m/min.
Preisgünstige Maschine
Bestens geeignet für kleinere und mittlere Produktion



Unser Lieferprogramm umfasst folgende Webereivorbereitungs-Maschinen

Konusschärmaschinen,
auch mit Transporttrommel
Bäummaschinen
Breitzettelmaschinen
Breitzettelanlagen
für Grossproduktion
Spulengestelle
Fadenbremsen
Fadenwächter
Schlichtmaschinen
Schlichtekocher



Konusschärmaschine, Modell ZA

Schärgeschwindigkeit
800 m/min.
Bäumgeschwindigkeit
200 m/min.
Sehr kurze Handzeiten
Universeller Einsatz für alle üblichen Garne
Transporttrommelsystem zum Schlichten direkt ab Trommel

Textiltechnische Frühjahrstagung

Der Verein Deutscher Ingenieure, VDI-Fachgruppe Textiltechnik ADT, führt die diesjährige Textiltechnische Frühjahrstagung am 13. und 14. April in Stuttgart durch. Die Tagung wird durch den Vorsitzenden der Fachgruppe Textiltechnik, Dipl.-Ing. Dr.-Ing. e. h. H. Stussig, eröffnet. Anschließend spricht Dr. H. W. Staratzke, Geschäftsführendes Präsidialmitglied des Gesamtverbandes der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland (Gesamttextil), über «Die Notwendigkeit und Bedeutung der Textilindustrie für die deutsche Volkswirtschaft».

Die textiltechnischen Themen lauten: Datenverarbeitungsanlagen und programmierbare Prozeßsteuerung in fasererzeugenden und faserveredelnden Betrieben (Ing. E. Liebler) — Transportrationalisierung in der Spinnerei (Ing. W. Gmöhling) — Verspinnen von Halbkammgarnen (Ing. G. Schlese) — Wirtschaftliche Ueberlegungen zu neuen Schußeintragssystemen und deren technische Realisierung (Ing. H. Kirchenberger) — Weitere Automatisierung in der Kettspulerei (Ing. G. Gebald) — Entwicklung der Maschenware zum Modefaktor (Ing. W. Ahlers) — Arbeitsplatzgestaltung und menschliche Leistung (Prof. Dr. H. Scholz) — Beeinflussung der in der Bekleidungsindustrie angewandten Verarbeitungsmittel durch Zeit- und Dauerverklebung (Oberbaurat E. Donner) — Entwicklungstendenzen in der Zuschneidetechnik (Ing. K. F. Koller). — Die Tagung wird durch Betriebsbesichtigungen ergänzt.

Anmeldungen für die Textiltechnische Frühjahrstagung in Stuttgart sind zu richten an den Verein Deutscher Ingenieure, Abt. Organisation, 4 Düsseldorf 1, Postfach 1139.

6. Internationale Chemiefasertagung

14. bis 16. Juni 1967, Dornbirn

Das Thema der diesjährigen Tagung lautet: «Faserforschung für die Gestaltung moderner Textilien». Der Eröffnungsvortrag hält der Nobelpreisträger Professor Giulio Natta (Mailand). Der prominente Gast gibt darin einen Ueberblick über die neuesten Entwicklungen auf dem Gebiet der Polypropylenfasern. Ueber das nicht weniger aktuelle Thema der Elastomere wird Dipl.-Ing. Wolfgang Röhrig (Dormagen) referieren. Dr. H. O. Puls (Pontypool) spricht über «Physikalische Eigenschaften bei Polyamiden im Hinblick auf die Anwendungsmöglichkeiten». Neue Ergebnisse der Viskosefaserforschung wird Dr. Hans Krässig (Lenzing) behandeln. Mit seinem Vortrag «Chemiefasern als Quelle des Fortschrittes in der Weberei» eröffnet K. Greenwood (Manchester) den textiltechnologischen Abschnitt der Tagung. Probleme der Herstellung textiler Flächengebilde im Hinblick auf verschiedene Chemiefasertypen behandelt P. Kleim (Lyon), und für einen Bericht über die nun vorliegenden Erfahrungen mit dem Permanent-Press-Verfahren konnte Dr. E. Kratzsch (Wuppertal) gewonnen werden. Die Entwicklung spezieller Polyesterfasertypen für bestimmte Einsatzgebiete wird Dr. Jürgen Thimm (Frankfurt) behandeln und dabei auch künftige Entwicklungstendenzen aufzeigen. Zum Abschluß wird Dr. Horst Karus (Wuppertal) mit seinem Vortrag «Chemiefaserindustrie und Textilindustrie im Umbruch» einen großräumigen Ueberblick über die aktuellen Probleme der Textilwirtschaft von heute geben. Als Präsident der Tagung wird Generaldirektor Kom.-Rat Rudolf H. Seidl die Ergebnisse zusammenfassen und bei einer Pressekonferenz bekanntgeben.

Im vergangenen Jahr ist das lebhafte Interesse der österreichischen und internationalen Fachwelt durch eine Zahl von über 500 Teilnehmern aus 21 Ländern zum Ausdruck gekommen, und man rechnet auch in diesem Jahr wieder mit einer besonders regen Teilnahme.

Das genaue Programm der Tagung und alle näheren Auskünfte können beim Oesterreichischen Chemiefaser-Institut, (A) 1041 Wien 4., Plößlgasse 8, Telephon 65 91 14, 65 44 04, angefordert werden.

Textile Labortechnik

Gemeinschaftstagung SVCC/SVF

(Fy) Thematisch geschlossene Fachtagungen sind für den Praktiker und den Wissenschaftler gleichermaßen wertvoll, weil sich dabei die Gelegenheit bietet, in gedrängter Form den Stand der Technik kennen zu lernen. Es ist deshalb auch nicht verwunderlich, daß sich am 29. Oktober im Kongreßhaus in Zürich nahezu 300 Mitglieder, Förderer und Gäste der veranstaltenden Vereine SVCC und SVF eingefunden haben. Sie alle wurden von *Prof. Dr. H. Zollinger,* Vizepräsident des SVCC, willkommen geheißen. In seinen einleitenden Worten wies er auf die Bedeutung der Leistungen der Technik und den bemerkenswerten Anteil der Textilchemie an der Gesamtforschung hin.

Unter dem Begriff «Textile Labortechnik» wurden vier Referate gehalten, welche die Aufgaben, die Probleme und die Organisation von Laboratorien in der Textilveredlungsindustrie umschrieben und aufzeigten:

Ing. M. Jankowski, Basel: «Aufgaben und technische Probleme des Labors in der Textilveredlungsindustrie»

Die Bedeutung des Labors in der Textilveredlungsindustrie ist in den letzten 20 Jahren erheblich gestiegen. Der Aufgabenbereich ist vielfältig und umfaßt beispielsweise

- — Arbeiten für den Einkauf
- — Arbeiten zugunsten der Hilfsbetriebe
- — Arbeiten zugunsten der Produktionsbetriebe
- — Arbeiten für die Verkaufsabteilung.

Bei der Einrichtung eines Labors muß diesen Erfordernissen entsprochen werden. Statistische Erhebungen und Berücksichtigung von Erfahrungswerten bilden die Grundlage für die Grobplanung. Für die Detaileinrichtungen muß das Angebot an Apparaten und Maschinen gründlich studiert und ausgewählt werden. Nicht zu vergessen sind auch Hilfsmittel, die zur rationelleren Bewältigung bei Routineprüfungen eingesetzt werden können.

A. Bösch, Herisau: «Die Uebertragbarkeit von Laborrezepten in den Produktionsbetrieb»

Verschiedene Zusammenhänge und Bedingungen beeinflussen die Uebertragbarkeit von Rezepturen. Am Beispiel der Lohnveredlung hat der Referent alle wichtigen Blickpunkte aufgezeigt: Unter Uebertragbarkeit von Rezepturen wird deren Uebernahme durch den Produktionsbetrieb ohne jegliche Aenderung verstanden. Im Betrieb korrigierte oder abgeänderte Rezepte sind als Richtrezepte zu

klassieren. Die Uebertragbarkeit von Laborrezepten setzt eine zielbewußte Bearbeitung des Problems in verfahrenstechnischer und apparativer Hinsicht voraus. Die Einführung des Systems der Uebertragbarkeit wird dabei zweckmäßigerweise mit einem Verfahren begonnen.

Dr. H. Heuberger, Basel: «Prüfung von Farbechtheiten»

Die technischen Entwicklungen im Betrieb sind auf zuverlässige Prüfmethoden angewiesen. Die Echtheitsprüfung ist ein wichtiger Bestandteil davon. Die Farbstoffindustrie benützt die Farbechtheitsprüfung zur Entwicklung des Standards ihrer Sortimente und der Produkteüberwachung, in der Veredlungsindustrie dienen die Prüfungen zur Kontrolle der laufenden Produktion. Farbechtheitsnormen liegen, basierend auf den Empfehlungen der ISO (International Organization for Standardization) und den Richtlinien der ECE (Europäische Convention für Echtheitsprüfungen), in vielen Industrieländern auf; in der Schweiz sind zurzeit etwa 60 SNV-Normen im Sektor der Farbechtheitsprüfung aufgelegt. Neben den grundsätzlichen Fragen der Echtheitsprüfung (Möglichkeiten und Grenzen) wurden vom Referenten an einigen Beispielen neuere Prüftendenzen: kombinierte Prüfungen zur Imitation der Anforderungen bei der Herstellung (z. B. Buntbleiche) und im Gebrauch von Textilien (z. B. Mehrfachwäsche, Naß-Lichtechtheit) aufgezeigt. Reproduzierbare Werte setzen die Einhaltung aller in den Normen vorgeschriebenen technischen Richtlinien voraus.

H. Kägi, St. Gallen: «Physikalische Textilprüfungen»

Das Gebiet der physikalischen Textilprüfung umfaßt die Prüftechnik für Textilfasern in allen Verarbeitungsstadien, vom Rohmaterial bis zum Endprodukt. Das Referat beschränkt sich auf die Prüfmethoden für Gewebe. Je nach Zweckbestimmung kann in bezug auf den Umfang der durchzuführenden Prüfungen unterschieden werden zwischen: Zollkontrollen, Warenkontrollen, Lieferungskontrollen, Abnahmekontrollen. Mechanische Textilprüfungen, wie Reißfestigkeit, Schiebefestigkeit, Scheuerfestigkeit, Berstfestigkeit, Weiterreißfestigkeit, stehen dabei im Vordergrund. Die Prüftechnik und die Anforderungen für die einzelnen Sparten sind ebenfalls in zahlreichen SNV-Normen festgelegt.

Die Diskussion, geleitet von *Prof. Dr. H. Zollinger* und *P. Villinger,* wurde recht rege benutzt und brachte manch interessantes Votum.

P. Villinger, Vizepräsident der SVF, schloß diese erfolgreiche Tagung mit dem Dank an die Organisatoren *Dr. M. Capponi, O. Landolt* und Mitarbeiter, wie auch mit Worten der Anerkennung für die Aufmerksamkeit der Teilnehmer.

25. Deutscher Färbertag

13. bis 15. Oktober 1966 in Bad Pyrmont

(Fy) Große Dinge werfen ihre Schatten voraus! Eine hübsch aufgemachte Festschrift hat zur Jubiläumstagung eingeladen. Den würdigen äußeren Rahmen zu diesem Anlaß bildete das im Weserbergland gelegene Staatsbad Pyrmont, eine prachtvolle, an vergangene Jahrhunderte erinnernde Kuranlage.

Ueber 1200 Teilnehmer haben sich hier zu wissenschaftlichen und fachlichen Vorträgen, aber auch zu einem glanzvollen Festabend eingefunden. Unter dem Vorsitz von *Dr. Maximilian Kehren* wurde die Jubiläumstagung feierlich eröffnet. Bei Rede und Gegenrede fanden sich die Vertreter der Behörden und die Delegationen der befreundeten Fachvereine aus Deutschland, Oesterreich und der Schweiz im Konzerthaus des Staatsbades Pyrmont ein, um in Anwesenheit zahlreicher Mitglieder des VDF die Grüße und Wünsche zu übermitteln.

Besondere Aufmerksamkeit hat die *Delegation der SVF* durch die Ueberreichung einer bunten Glasscheibe mit einem Motiv aus dem Färberberuf gefunden. Die Gabe und die Wünsche der Sprecher der SVF, *H. Angliker* und *O. Landolt,* wurden vom Vorsitzenden gebührend verdankt.

Den *Festvortrag* hielt *Dr. W. Finger,* Vorsitzender des Gesamtverbandes der Deutschen Textilveredlungsindustrie, zum Thema «Die Textilveredlungsindustrie im Wettbewerb und in der betrieblichen Praxis». Dieses handelswirtschaftlich hochinteressante Referat fand allseits großes Interesse.

Den *Hauptvorträgen* waren folgende Themen reserviert:

— Die Möglichkeiten der Anwendung von ionisierenden Strahlen und radioaktiven Isotopen in der Textilindustrie
(Referent: Dr. E. Schwarz, Oberlahnstein)
— Neuere Erkenntnisse über die Funktion der Carrier und hydrotopen Mittel in der Färberei
(Referent: Dr. P. Senner, Reutlingen, anstelle des erkrankten Prof. Dr. H. Rath)
— Easy-care-Eigenschaften von Wollgeweben
(Referent: Dr. E. Schiecke, Düsseldorf)

Viele Sparten der Textilveredlung streiften die Themata der *Fachvorträge,* die parallel geführt wurden:

— Tenside — historisch, chemisch und biologisch
(Referent: Dr. W. Kling, Düsseldorf)
— Ueber das Färben von Chromfarbstoffen
(Referent: C. Soiron, Basel)
— Kontinuefärben von synthetischen Faserstoffen: HT-Dämpfverfahren gegen Thermofixierverfahren
(Referent: Dr. H. Stern, Basel)
— Das Ausrüsten von Mischgeweben aus Polyesterfaser und Wolle unter besonderer Berücksichtigung des Einflusses der Spinnerei und Färberei
Referent: Ing. W. Linke, Frankfurt/M-Hoechst)
— Neue Fixierungsmöglichkeiten von wasserlöslichen Schwefelfarbstoffen
(Referent: Dr. Christian Heid, Frankfurt/M-Fechenheim)
— Neuere Erkenntnisse über das Färben mit Indanthrenfarbstoffen nach dem HT-Verfahren
(Referent: Dr. H. Schwab, Ludwigshafen a. Rh.)
— Färben von Modalfasern und deren Mischungen mit Baumwolle und synthetischen Fasern
(Referent: H. Renziehausen, Leverkusen)
— Rationelles Färben von Polyester-Baumwoll-Mischgeweben mit Dispersions- und Reaktivfarbstoffen nach dem Thermofixierverfahren
(Referent: R. Mack, Basel)

Alle Vorträge fanden ein beachtliches Interesse. Entsprechende Publikationen über die am 25. Deutschen Färbertag gehaltenen Referate erscheinen in den kommenden Ausgaben der «Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie».

Das Damenprogramm sah eine Trevira-Modeschau der Farbwerke Hoechst AG, Frankfurt/M-Hoechst, und eine Besichtigung der Fürstenberg Porzellanmanufaktur in Höxer vor. Der gesellschaftliche Höhepunkt war der abschließende Festabend. Unter Mitwirkung bekannter Künstler aus Film, Fernsehen und Radio rollte ein Non-Stop-Programm ab, das begeisterte Aufnahme fand. Verschiedene Orchester sorgten für Rhythmus und Tanz zum frohen Ausklang.

Die Organisation dieser Großveranstaltung lag in den Händen der Bezirksgruppe Rhein-Ruhr des VDF. Dank und Anerkennung gebührt allen Helfern, insbesondere Herrn *Leo Simons.* Auch die Schweizer Delegation möchte an dieser Stelle für alle Bemühungen und die herzliche Gastfreundschaft bestens danken.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Die bereits gegen Ende des letzten Jahres in unseren Berichten vorausgesagte Entwicklung auf dem internationalen Baumwollmarkt nimmt ihren Fortgang. Die Preisbasis steigt ständig; die in gewissen begehrten Sorten auftretende Knappheit verschärft sich zusehends, und es ist kaum vor nächster Saison (Sommer/Herbst 1967) mit einer Aenderung dieser Lage zu rechnen. Ein Teil der europäischen Spinnereien hat sich bis dahin noch rechtzeitig eingedeckt, ein anderer Teil hilft sich dadurch, zuerst die eigenen und die sich in Europa befindenden unverkauften Lager zur Ueberbrückung zu verwenden. Selbst die Abwertung des brasilianischen Cruzeiros hat die Exportpreise der Süd- und Nordbrasil-Baumwolle nur unwesentlich beeinflußt, was teilweise auf die ungünstigen Ernteaussichten zurückzuführen ist. Der Nicaragua-Markt litt unter den politischen Wirren und wies nur unbedeutende Umsätze auf. Infolge dieser allgemeinen Lage rechnet man in den nächsten Wochen mit einem weiteren Anziehen der Preise, vor allem der Prämien für die besseren Qualitäten und den Stapeln $1\,^1/_{16}$" und länger. Im März 1967 erwartet man die Veröffentlichung des offiziellen amerikanischen CCC-Verkaufsprogrammes der Saison 1967/68 (ab 1. August 1967). Der Bestand der offiziellen CCC-Lager bewegt sich momentan zwischen 9,5 und 9,8 Mio Ballen.

Bekanntlich regen solche Entwicklungen die Baumwollpflanzer jeweils an, das Baumwollareal auf Kosten anderer Produkte zu vergrößern, was dann zu einem Ausgleich führt. Man wird daher in nächster Zeit insbesondere die Entwicklung bei den verschiedenen Außenseiter-Produzenten verfolgen müssen, die als Ersatzgebiete für amerikanische Baumwolle in Betracht kommen. Die amerikanischen Spinnereien haben ihren Bedarf für mehrere Monate, meist bis zur neuen Ernte, eingedeckt. In neuer Ernte trat bis jetzt vor allem Japan als Käufer auf. Japan kaufte insbesondere mexikanische Baumwolle «Sinaloa/Sonora» und «Mexicali», aber auch syrische Baumwolle und Sudan-Lambert (mittlere Qualitäten), während sich Europa noch sehr zurückhaltend verhielt. Durch diese japanischen Käufe zog die Preisbasis der vor uns liegenden Mexiko- und auch der USA-Ernte an. Die sporadisch aus Europa erteilten Gebote waren meist zu tief gegriffen und wurden abgelehnt, und es ist in nächster Zeit kaum mit einer Aenderung dieser Lage zu rechnen. Auf Grund der letzten Angaben des «International Cotton Advisory Committee» wird das Welt-Anpflanzungsareal der Saison 1966/67 auf rund 76,4 Mio Acres geschätzt, im Vergleich zu 81,4 Mio Acres in der Saison 1965/66, was einer *Weltproduktion* von 47,4 Mio Ballen gegenüber 53,2 Mio Ballen entspricht. Den größten Produktionsrückgang weisen durch eine entsprechende Arealherabsetzung die USA auf, der über 5 Mio Ballen ausmacht. In Mexiko beträgt die Produktion 2,1 Mio Ballen oder ungefähr 18 % weniger als im Vorjahr. Nicaragua dagegen weist eine Rekordernte auf, die aber durch die Nachbarstaaten wieder mehr als aufgehoben wird. Der Totalertrag Zentralamerikas wird auf rund 1,1 Mio Ballen geschätzt, was einem Rückgang von 8 % gegenüber der Ernte 1965/66 entspricht. Aegyptens Ernte liegt rund 300 000 Ballen unter der des Vorjahres, und die Nachrichten aus dem Mittleren Osten lauten ebenfalls nicht sehr günstig. Indien und Pakistan melden sehr hohe Erträge; Uganda und Tanzania dürften sich im großen und ganzen auf dem Vorjahresniveau bewegen. Die Erträge Nordbrasiliens fallen ungefähr unverändert aus; Südbrasilien erwartet einen kleineren Ertrag. In Peru wird der Ertrag der «Pima» zu Lasten der «Tanguis» größer sein, und zufolge von Presseberichten rechnet man in der Sowjetunion mit einer Rekordernte.

In der Saison 1965/66 belief sich der *Weltverbrauch* auf rund 51 Mio Ballen — 1 Mio Ballen mehr als in der Saison 1964/65. In der Saison 1966/67 erwartet man eine ungefähr gleiche Zunahme, so daß sich im Vergleich zu früher folgende statistische Lage ergibt:

Baumwoll-Weltangebot und -Weltverbrauch
(in Millionen Ballen)

	1964/65	1965/66	1966/67*
Lager: 1. August	26,0	28,1	30,3
Produktion:			
USA	15,2	14,9	9,6
Diverse	23,0	23,6	22,9
Komm. Länder	13,9	14,7	14,9
Weltangebot	78,1	81,3	77,7
Weltverbrauch	50,0	51,0	51,6
Weltüberschuß	28,1	30,3	26,1*

* Schätzung

Der Verbrauch *ägyptischer Baumwolle* hat in gewissen Ländern stark zugenommen, und deren Export wird in der laufenden Saison bis Ende Januar 1967 mit insgesamt 350 401 Ballen angegeben: 156 186 Bll. Menufi, 32 695 Bll. Giza 45 (Isis), 52 448 Bll. Giza 47 (Lotus), 22 550 Bll. Dendera und 86 522 Bll. andere. Die Anpflanzung der Giza 47 (Lotus) will man zu Gunsten der Giza 67, die einen höheren Acre-Ertrag aufweist und vor allem in Uebersee sehr beliebt ist, ganz aufgeben. Außerdem beabsichtigt man, das Areal der Giza 68 zu Lasten der Menufi zu vergrößern, und in Oberägypten wird das Areal der Giza 66 zu Lasten der Ashmuni und Dendera beträchtlich vergrößert.

Die Lage in *extralangstapliger Baumwolle* ist ähnlich wie in anderen Provenienzen. Infolge der festen internationalen Preistendenz erhöhte die Vereinigte Arabische Republik die offiziellen Preise extralanger Sorten (Giza 45, Menufi und Giza 68) für die Saison 1966/67 um 2 Tallaris per Metric Cantar (= ca. Fr. 4.— je 50 Kilo). Die Preiserhöhung für die anderen Sorten beträgt die Hälfte: 1 Tallaris per Metric Cantar. — Die Nachfrage für die laufende Ernte war in letzter Zeit unbedeutend und kam vor allem aus einigen europäischen Ländern. Der größte Bedarf dieser Verbraucher ist aber gedeckt, und selbst die neuen Ernteofferten aus dem Sudan vermochten in Europa kaum ein bemerkenswertes Interesse zu erwecken. Im Sudan zeigte Europa, aber auch Japan, vor allem Interesse für die billigeren «low grades». In Peru waren die Preise sowohl für Pima als auch für Tanguis fest. Trotzdem die Nachfrage nach Tanguis 1967 in letzter Zeit nicht besonders rege war, konnte eine gewisse feste Preistendenz herausgefühlt werden. In neuer Ernte Pima bestand reges Kaufinteresse für Juni/August-Verschiffung. Da aber bereits verhältnismäßig große Verkäufe abgeschlossen worden sind, verhalten sich die Produzenten neuen Verpflichtungen gegenüber sehr zurückhaltend.

In der *kurzstapligen Baumwolle* verhält es sich gleich. In Indien wurden bis Ende der dritten Februarwoche rund 175 000 Ballen Bengal-Desi Auslandverkäufe registriert. Bis Ende Saison rechnet man mit weiteren Verkäufen von rund 100 000 Ballen, da die Nachfrage seitens Japan, der USA und Europa ständig zunimmt, was die Preistendenz festigt, vor allem natürlich der hohen Qualitäten, von denen die Angebote sozusagen verschwunden sind. Die USA

haben das gesamte offizielle indische Lager von 10 000 Ballen alter Ernte Bengal als Kompensation gegen Chemikalien zu stark herabgesetztem Preis gekauft. Dadurch ist das alte Erntelager liquidiert. Der größte Teil der neuen Bengal-Ernte ist hereingekommen und wurde von indischen Verbrauchern und anderen Interessenten sofort aufgenommen. Die Prämien zwischen den Mittel- und Höchstqualitäten haben sich vergrößert und bewegen sich zwischen 3.50d und 4.25d je lb (= Fr. 19.50 und Fr. 23.70 je 50 Kilo). In Pakistan hielt die Nachfrage ebenfalls unverändert an, und die Preisbasis der kurzen Flocken stieg kräftig. Diese Tendenz wurde durch die Entwicklung auf dem indischen Baumwollmarkt und des Stapel-Baumwollmarktes Pakistans noch gefördert. Indien beabsichtigt, rund 50 000 Ballen Stapelbaumwolle bis zu 1 1/32" in Pakistan zu kaufen, und man rechnet außerdem mit einem Totalbezug der Volkrepublik China von mehr als 75 000 Ballen kurzstaplige und Stapelbaumwolle zusammen. Ein Tendenzumschwung ist vor der nächsten Saison dieser Sorten (Herbst/Winter 1967) kaum wahrscheinlich.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Die ersten überseeischen Auktionen nach der Pause um die Jahreswende auf den Wollmärkten lassen erkennen, daß sich die Wollpreise wieder erholt haben. In Australien und am Kap hat sich jedenfalls eine günstige Entwicklung durchgesetzt. Eine Ausnahme bildete nur Neuseeland, wo die Wollkommission mit Stützungskäufen eingreifen mußte. Die Ankäufe machten etwa 50 % des Angebots aus. Auf allen Auktionsmärkten lagen die Preise für Merino-Wollen und Kreuzzuchten sehr fest. In Durban erzielten Spinnereiwollen um 2,5 % festere Preise. Die Forderungen der argentinischen Wolleigner liegen nach wie vor weit über dem Weltmarktniveau.

Mit einiger Beunruhigung beobachtete man dieser Tage auf dem Londoner Wollmarkt die Vorgänge bei den Crossbreds-Auktionen in Neuseeland. Nachdem bereits in den ersten Neujahrssteigerungen gewisse Schwierigkeiten zu verzeichnen waren, wurden jetzt von 800 000 Ballen, die in Neuseeland in dieser Saison bereits unter den Hammer kamen, von der neuseeländischen Wollkommission nicht weniger als 145 000 Ballen aufgekauft und ihren Beständen einverleibt. Möglicherweise soll diese Politik die Verbraucher zum Abwarten veranlassen.

In Goulburn war die Tendenz für feine Merino-Wollen vollfest; mittlere und grobe notierte al pari bis 2,5 % höher. Es war der größte Verkauf, der jemals an diesem Platz stattfand und wo die 9530 Ballen fast restlos verkauft wurden. Hauptkäufer waren Japan, West- und Osteuropa sowie Großbritannien. Die Auswahl bestand aus guter durchschnittlicher Spinnwolle sowie bester Kammzugmacherwolle. Die Wolle war von guter Beschaffenheit und beinahe frei von pflanzlichen Verunreinigungen.

In Melbourne wechselten 99 % von 14 900 angebotenen Ballen den Besitzer, wobei auch Japan, Ost- und Westeuropa und Großbritannien als Käufer in Erscheinung traten. Die Auswahl hatte einen besonders hohen Standard und umfaßte viele Sorten Spinnwolle aus Merino, Comeback und Crossbreds. Auf gereinigter Basis wurden hier folgende Preise erzielt: 55er 105, 61er 104, 77er 102, 78er 99, 422er 91, 424er 80 und 426er 61.

Alle Merino-Wollen, die Mitte des Berichtsmonats in Portland aufgeführt wurden, notierten vollfest, und auch Comeback- und Crossbred-Wolle hatte einen Verkäufermarkt. Merino-Skirting-Wolle zog um 2,5 % an. Die angebotenen 15 650 Ballen konnten zu 98 % nach Japan, Europa und Großbritannien verkauft werden. die gute Auswahl umfaßte 70 % Crossbred-Wolle. Das Merino-Angebot bestand meist aus guter Spinnwolle, frei von pflanzlichen Verunreinigungen.

*

Auf dem japanischen Markt für Rohseide in Tokio schwankten kürzlich die Preise bei schwächerem Grundton. Dem Vernehmen nach nehmen die Seidenbestände bei den Haspelanstalten zu. Der Beschluß des Verbandes der japanischen Haspelanstalten, die Produktionsdrosselung noch schärfer zu kontrollieren, wird als Bestätigung von Berichten gewertet, daß die Drosselung lax gehandhabt wurde. Der japanische Exportmarkt für Seidengewebe verlief ruhig, da die Händler in den USA und Europa wenig Interesse bekundeten. Aus New York trafen einige Anfragen für 8 momme Habutaye ein. Infolge der Schwankungen am Rohseidenmarkt kam es jedoch zu keinen Umsätzen.

Kurse

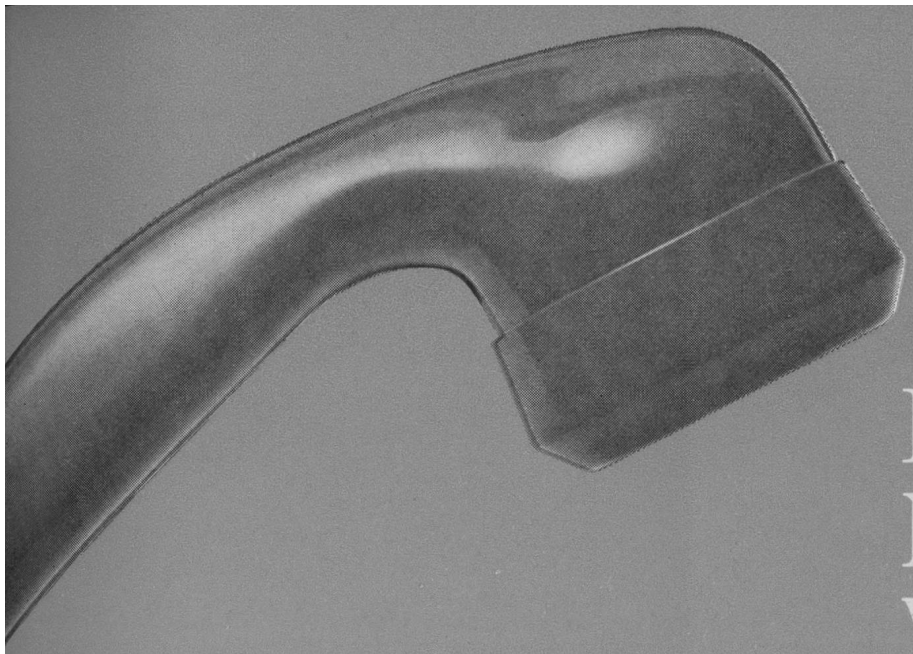
Wolle	18. 1. 1967	15. 2. 1967
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	115	117
Crossbreds 58" ∅	91	92
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge 48/50 tip	133,25	132,5
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	105,2—105,5	107,2—107,3
Seide		
Mailand, in Lire je kg	11600—12100	11070—12300

Firmennachrichten

Galltex Holding AG (Galltex Holding SA) (Galltex Holding Ltd.), bisher in Glarus. Gemäß öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 21. November 1966 wurde der Sitz nach St. Gallen verlegt. Zweck: Beteiligung an in- und ausländischen Unternehmen, besonders an solchen der Textilbranche. Das voll liberierte Aktienkapital beträgt nun Fr. 10 000 000, eingeteilt in 10 000 Inhaberaktien zu Fr. 1000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Das einzige Verwaltungsratsmitglied Dr. Alfred Heer ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt Fidel Götz, von Deutschland, in Weingarten (Deutschland), Präsident; Dr. Arthur Knellwolf, von Herisau, in St. Gallen, und Dr. Arthur Hunziker, von Zürich, in Rüschlikon. Sie führen Kollektivunterschrift zu zweien. Geschäftsdomizil: Samenweg 5, bei der Firma Samital AG.

Worb & Scheitlin AG, in Worb, Aktiengesellschaft, Fabrikation und Vertrieb von Erzeugnissen der Textilindustrie usw. Hansruedi Dick und Max Wirz sind zu Vizedirektoren ernannt worden. Ihre Prokuren sind erloschen. Sie zeichnen kollektiv zu zweien mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten.

Textolux AG, in St. Gallen, Verlag, Herausgabe und Vertrieb von Zeitungen und Zeitschriften der Textilbranche. Der Prokurist Eugen Ludwig Bischoff wurde zum Direktor ernannt. Er führt nun Einzelunterschrift.



Der führende Nähfaden der Welt auch in der Schweiz

Testen Sie den neuen Sartel-Nähfaden

021 22 79 88

Telefonieren Sie uns, 021 227988:
wir senden Ihnen sofort
Farbkarte und Unterlagen zu.

Alleinvertretung für die Schweiz, Liechtenstein und Vorarlberg:

COMPAGNIE DAHLIA SA

ötex

Oesterreichische Textilmesse für Stoffe aller Art, Zubehöre und Chemiefasern mit internationaler Beteiligung

17. – 19. Mai 1967 in Dornbirn

Das Bindeglied zwischen EWG und EFTA sowie zwischen West und Ost. Zutritt ins Messegelände haben nur Einkäufer. Der Eintritt ist frei. Fordern Sie noch heute Eintrittskarten an!

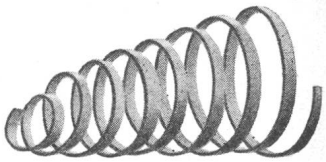
Export- und Mustermesse GmbH, A-6850 Dornbirn, Realschulstr. 6, Telephon (05572) 2155, FS (059) 108
und bei allen österreichischen Handelsdelegierten

Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins

für Webereien

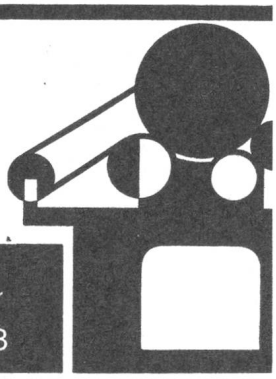
Bremsbelag
Garniture de frein
E. Locher-Zweifel
Freienbach SZ
✆ 055 / 54 333
Friktionsmaterial seit 1927

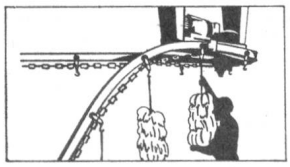


Attisol II

erhöht die Stabilität der Farbstofflösungen
und schont die Fasern

Cellulosefabrik Attisholz AG. vormals Dr. B. Sieber
Attisholz, Post Luterbach So. Tel. (065) 2 60 33





ROTZINGER FÖRDERANLAGEN
KAISERAUGST b. BASEL TEL. 061/81 27 31

FÖRDERBÄNDER ROLLENBAHNEN ELEVATOREN KREISFÖRDERER HEBETISCHE
TRANSPORT- u. HUBGERÄTE

ARM

Webeblätter in höchster Präzision und Qualität
Musterwebstühle
Stoffbeschau-Tische

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

Alle Inserate besorgen Orell Füssli-Annoncen

F 1/67

Immer noch Zaungast?

Manche Unternehmer behaupten, das internationale Baumwollzeichen zu kennen. Trotzdem haben sie ihre Artikel und Kollektionen aus reiner Baumwolle bis heute nicht damit ausgezeichnet.

Es ist nie zu spät, Versäumtes nachzuholen.

Eine intensive Werbung hat das internationale Baumwollzeichen in der ganzen Schweiz bekannt gemacht. Hundert führende Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie sind bereits Lizenznehmer. Viele andere werden folgen. Zu ihrem Vorteil:

1. Sie ziehen Nutzen aus der breit gestreuten Gemeinschaftswerbung für Baumwolle (farbige Inserate in Frauenzeitschriften und Illustrierten, Plakatanschläge, Schaufensteraktionen, Ausstellungen usw.).

COTON · COTON · COTONE · BAUMWOLLE

2. Sie profitieren vom Goodwill des internationalen Baumwollzeichens bei Millionen von Verbrauchern.

3. Ihre Textilien aus reiner Baumwolle sind jetzt leicht zu erkennen.

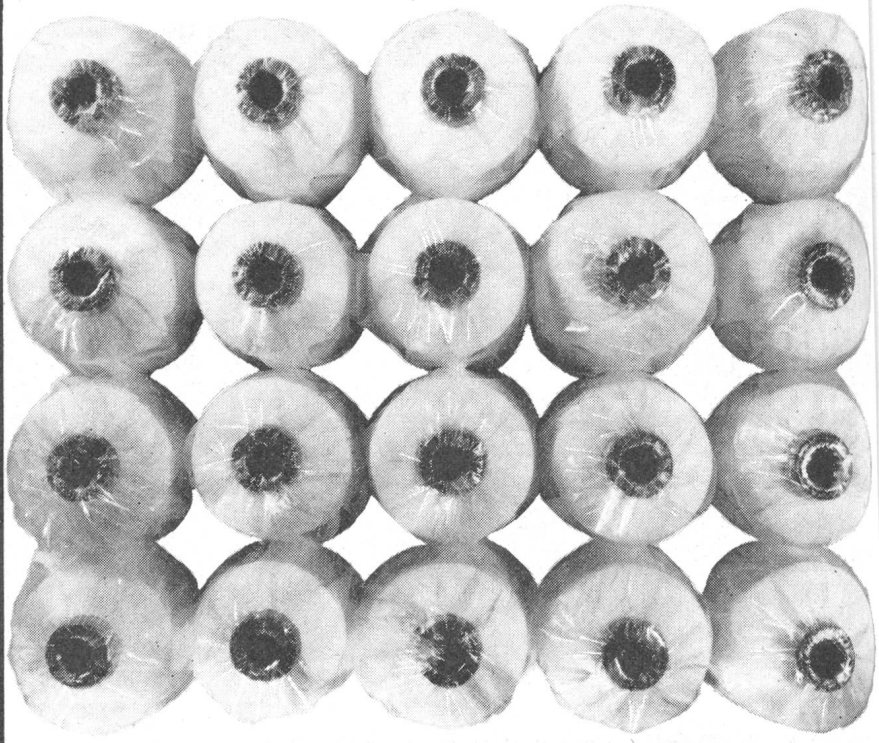
Im kommenden Frühjahr werden wir noch stärker für Baumwolle werben. Wer das internationale Baumwollzeichen verwendet, ist mit dabei. Machen Sie mit! Wir beraten Sie gerne.

Publizitätsstelle der Schweizerischen Baumwoll- und Stickerei-Industrie
9000 St. Gallen, St. Leonhardstrasse 22, Tel. 071/23 34 35

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 Weinfelden
Karton-Wellkarton-Kartonagenfabrik
Tel. 072/5 07 55

Es lohnt sich immer Model anzufragen!

Mode

«Im Lichtkreis der Sonne»

Zur alljährlichen Januartagung hatte der Swiss Fashion Club dieses Mal die internationale Fachpresse in die neu eröffnete Hostellerie auf Rigi-Kaltbad eingeladen, und eine unvermindert große Zahl von ausländischen und inländischen Pressevertretern war erschienen, um die neuesten Versionen zweckmäßiger, bequemer und eleganter Wintersportkleidung im Swiss-Fashion-Club-Stil zu begutachten. Die vom Herkömmlichen abweichende originelle, großzügig gastliche Ambiance des neuen Residenz- und Sportzentrums auf der Rigi bildete für die überaus animierte Veranstaltung einen ganz besonders geeigneten Rahmen.

«Modell Croydor»
Ensemble imprimé pour la piste
Lumber taffetas nylon imprimé de Schwarzenbach
Fuseau «Hecospan» «Skiflex» de Schmid, imprimé,
dessin Schwarzenbach, maillot «Helanca» de Vollmoeller
Photo: Heinz Müller

Die Mitglieder boten mit der neuen Swiss-Fashion-Club-Kollektion für den Winter 1968 eine beachtliche Leistung in bezug auf Koordination der Materialien in den Tönen der neuen Farbthematik und die formale Harmonie der einzelnen Kreationen; in enger Zusammenarbeit gelang es wiederum, mit dieser Kollektion den ganz spezifischen Swiss-Fashion-Club-Stil auszudrücken.

Die funktionellen Erfordernisse: Bewegungsfreiheit, Wärmeschutz und Tragkomfort standen bei der Kreation am Anfang aller Dinge und bestimmten — vielleicht noch weitgehender als bisher — den Charakter jedes einzelnen Kollektionsstückes. Das dieses Jahr ausgegebene Losungswort «Im Lichtkreis der Sonne» bezog sich auf Farbwirkungen, die uns ein strahlender Wintertag erleben läßt. Die unbestimmten Tönungen des frühen Morgens, die strahlenden Farben des sonnigen Mittags, die satten Nuancen des Nachmittags und die kühle Intensität der Farben in der «blauen» Stunde nach Sonnenuntergang bildeten den Ausgangspunkt zur neuen Thematik. Die Farbgruppen der einzelnen Tageszeiten sind in sich differenziert von blaß bis satt. Die erste Skala, «brume», enthält die vagen Beige- bis Hellbraun und Hell- bis Dunkelgrau; die nächste Stufe der Farbfolge, «avant-jour», besteht aus braunen und olivigen Tönen; «soleil» bringt uns die Sonnenfarben von Gelb bis Abricot, «Apollon» intensive Orange- und Rottöne und schließlich «crepuscule» purpurne Rot und tiefe, kühle Blaunuancen. Dazu wurden sehr geschickt gewählte frische Grün und ein gelbstichiges Beige als sog. «Springerfarben» eingesetzt; sie bilden in jeder Farbgruppe das Kontrastelement. Die Farbgruppen bleiben immer in sich abgestuft und werden niemals miteinander vermischt.

Dies gab der Vorführung eine Homogenität, die der Stil auch formal ausdrückte. Aktuell für Swiss-Fashion-Club-Modelle ist noch immer der Begriff «textile Graphik», und unbeirrt vom hektischen Geschehen auf dem eigentlichen Modesektor, hält man an der klaren Architektur der Linienführung fest. Bezeichnend für den Stil 1968 ist es, daß jede Härte, die den Fluß der Linien beeinträchtigen könnte, vermieden wird — es gibt keine geometrische Kantigkeit und keine harten Konturen mehr. Die Dekors, die Druck- und Jacquarddessins sind insgesamt auf Kreis, Bogen, bewegt gebrochenen Linien und Flächen aufgebaut; besonders kunstvoll beispielsweise gestrickte Jacquards für Damen und Herren, in Mustern, die an Lichtreflexe auf farbigen Glanzflächen erinnern. Die Vorführung selbst war eine Augenweide. Unter der künstlerischen Regie von Willy Roth erschien jede Farbengruppe zuerst als «lebendes» Bild zusammengestellt; einen Augenblick später löste sich die Gruppe auf und bevölkerte in ungezwungener Bewegung den Laufsteg; jedes einzelne Modell wurde jeweils vor dem Scheinwerfer von Dr. Jürg Wille fachgemäß kommentiert.

Es fiel vor allem auf, wie selbstverständlich sich die Herrenmodelle in das farbige Bild fügten. Wenn auch die gedämpften Töne vorherrschten, gab es doch viele farbliche Kühnheiten. Neu sind Sportjacken und -coats mit einem Futter aus demselben farbig gemusterten Wolljacquardgestrick wie der Pullover des Ensembles; es gab elastifizierte Stepp-Anoraks und Pistenanzüge in modischer Taillierung, Jacken zum Skifahren aus elastischem Borkenmaterial oder aus handschuhweichem Leder, stilvolle Reisemäntel aus «Terylene/Viskose-Whipcord» und Curlingjacken aus Scotchgard-behandelten Phantasie-Wollstoffen — alles ausgerüstet mit einer Menge funktionell praktischer Details, praktisch und elegant zugleich.

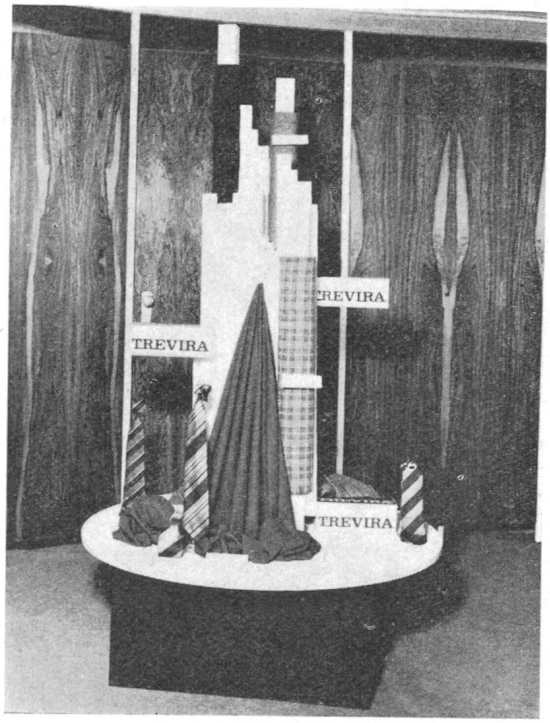
Die Damenmodelle zeigten trotz einfachster Linienführung, trotz ausgeklügelter Zweckmäßigkeit, durch schmale und schmiegsame Linien betonten weiblichen Charme. Neu sind die bedruckten Skijacken in ombrierter Abstufung, getragen mit Skihosen in dazu abgestimmtem Streifendruck, oder in einem getüpfelten Dessin mit Streifeneffekt zur Unihose. Weitere «Rosinen» der an farbigen Blickfängen reichen Kollektion waren großzügig bedruckte Stepp-Anoraks aus reiner Seide, bestickte Skiblusen und Schlittschuhkleider, Cape-Ensembles aus leuchtendem Jacquardgestrick, reizvolle, diskret schimmernde Kleider und Complets zum Après-Ski in gekonnter Verwendung der Farbabstufungen. Und unübertrefflich elegant die Lederbekleidung: weichstes Nappa für Skiblusen, ganze Anzüge aus Wildleder, warme Mäntel und Jacken. Die farbliche Koordination der Modelle ging bis ins letzte — es gab sogar genau abgestimmte Spangen-Skistiefel, beispielsweise in Hellgrün oder in leuchtendem Blau. Gut durchdachte, inspirierte Ensemble-Ideen fügten sich in das ausgewogene Verhältnis zwischen Funktionalität, Zweck, Farbwirkung und Form. Es war eine Kollektion, wie sie den hochgesteckten Zielen des Swiss Fashion Club entspricht.

Erna Moos

Rundschau

Salon Européen de l'Habillement Masculin

In diesem Jahr stellten die Farbwerke Hoechst AG erstmalig auf dem Salon Européen de l'Habillement Masculin, Paris, ihre Polyesterfaser *Trevira* vor und gaben einen Ueberblick über ihr Programm für den Herrenbekleidungssektor. In erster Linie waren die bereits klassischen Gewebe aus 55 % *Trevira* / 45 % Wolle sowie Fertigkleidung, z. B. Anzüge und Mäntel, aus dem gleichen Material vertreten. Neben den Modellen Schweizer und deutscher Konfektionäre waren auch Kreationen des französischen Modeschöpfers Pierre Cardin ausgestellt. Freizeitkleidung aus *Trevira* 2000, *Trevira*-Kammgarn, *Trevira*-Leinen und *Trevira*-Baumwolle, Unterwäsche aus *Trevira*-Baumwolle sowie Hemden in modischen Dessins und ein eleganter Morgenmantel aus 100 % *Trevira* bewiesen die vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten dieses Materials.



Interessenten konnten sich im Innern des Standes *Trevira*-Kollektionen internationaler Weber ansehen und sich mit Fachleuten über Mode und Verarbeitungsfragen unterhalten. — Außerdem wurde täglich der mehrfach preisgekrönte Film «Paletten der Mode» auf dem Stand vorgeführt.

Durch das Ablaufen der Polyester-Patente ist auch das *Trevira*-Geschäft in Frankreich in eine neue Phase eingetreten. Dieser Name ist in Frankreich nicht mehr unbekannt; große Webereien haben die Hoechster Polyesterfaser in ihre Sommerkollektion 1968 aufgenommen, wie auch die meisten französischen Konfektionäre auf dem Gebiet der Herrenoberbekleidung.

International Designer Club

Anläßlich einer gegen Ende des Monats Februar im Kasino Zürichhorn, Zürich, durchgeführten Pressekonferenz mit in- und ausländischer Beteiligung erläuterte Dr. Jürg Wille die Gestaltung und Tätigkeit des *International Designer Club* in folgendem Sinne:

«Aus der Erkenntnis, daß es nicht mehr genügt, gute Ideen zu haben und für sich allein zu verwirklichen, ist die Initiative zur Gründung des International Designer Club entstanden. Sie zielt dahin, im internationalen Gespräch zwischen aufgeschlossenen, dynamischen Unternehmern und kreativen Entwerfern, zwischen den Führungskräften textiler Sparten — Spinnerei, Weberei, Wirkerei, Druckerei —, zwischen Stilisten, Designern und Persönlichkeiten aus dem Gebiet der bildenden Kunst den möglichen modischen Tendenzen auf die Spur zu kommen und sie in gemeinsamer Arbeit zu realisieren. Allein können keine textilen Leitwege mehr geschaffen werden; es bedarf der Aussagekraft und des Gestaltungswillens von vielen.

Der International Designer Club erarbeitet *Ideen,* spannt sie frühzeitig in den Rahmen einer klar abgegrenzten *Thematik,* die als Modetendenz ihren Mitgliedern aller Stufen als Richtlinie dient. Die gemeinsame Realisierung dieser Ideen schafft Gewicht und Bedeutung, die nicht übergangen werden können. Vorausgesetzt, daß diese Ideen zeitgemäß und neu genug sind. Dafür soll die Kompetenz und die kreative Potenz der Mitglieder und Gesprächspartner im International Designer Club bürgen.

Jedes Textilunternehmen plant sein Fabrikationsprogramm, rationalisiert seine Arbeitsabläufe, organisiert und disponiert und sichert sich, soweit wie irgend möglich, vor dem Risiko ab. Es versucht aber viel weniger, sich dort abzusichern, wo das Risiko in allererster Linie beginnt: in einer wirklich frühzeitigen Kollektionsplanung, und zwar Planung in bezug auf das modische Gesicht der Kollektion. Die meisten Firmen versuchen heute, mit breiten Kollektionen modische Passepartouts zu schaffen, in der Meinung, sich mit einem vielgesichtigen Angebot irgendwo in den modischen Trend einpendeln zu können. Die Spekulation ist offensichtlich und — verständlich. Daß aber dabei die wirtschaftliche Rentabilität in Frage gestellt wird, überlegt man sich notgedrungen (und erweist sich meist auch) erst hinterher. Nahezu zwei Jahre im voraus müssen die Kollektionsplaner Vorentscheide treffen, ohne sich auf irgendwelche modische Informationen abstützen zu können. Das Kapital und die nicht mehr einzubringende Zeit, die die Musterungsarbeiten verschlucken, sind beträchtlich. Gar nicht zu reden vom kreativen Verschleiß. Es gibt zwar keine statistisch erfaßten Zahlen, anzunehmen ist jedoch, daß jedes Textilunternehmen sich wohl mit einem Viertel bis einem Drittel seiner kreativen Arbeit auf einem modischen Irrweg befindet. Diesen Unsicherheitsfaktor völlig zu eliminieren, ist in der Mode unmöglich. Gelänge aber im Anfangsstadium der Kollektionsplanung durch eine gemeinsam ausgearbeitete Thematik die Markierung einer grundsätzlichen Richtung, würden Verlustsummen frei für andere neue Anstrengungen und Aufgaben.

Das sind Grundgedanken, die zur Schaffung eines *International Designer Club* führten und die die Mitglieder verpflichten, ihr Können in den Aufbau einer sowohl künstlerisch wie wirtschaftlich interessanten, ideenreichen Thematik einzusetzen.

Grundsätzlich gilt als Anforderung an die jeweilige Thematik des International Designer Club, daß sie zeitnahe ist und die heutige moderne Lebensform in den Mittelpunkt stellt. Das Neue soll nicht einfach eine Negierung des Bisherigen sein, womöglich auf Kosten der Aesthetik und des gesunden geschmacklichen Empfindens; es soll nicht eine willkürlich kreierte Idee lanciert, sondern aus allen neuen Strömungen eine Thematik erarbeitet werden, die sich zur Tendenz ausbauen läßt, die nicht im Widerspruch zur modernen Optik steht, die aber auch nicht die Gesetze der Schönheit und Harmonie verletzt. Denn nur was in sich Schönheit birgt, lohnt die Anstrengung und trägt den Keim zu einem Erfolg auf breiter Basis in sich.»

Anschließend erläuterte der Thematiker des International Designer Club, Willy Roth, Birmensdorferstraße 20, 8004 Zürich, den Aufbau und die Arbeitsgestaltung dieser Organisation. Die Linie des Clubs führt vom Präsidenten über den Thematiker zum *Kreativen Gremium*. In diesem Gremium sind einerseits die Textilien herstellenden Sparten vertreten, wie Spinner, Weber, Wirker, Sticker, Drukker, Färber, Ausrüster — diese wieder aufgeteilt in die Branchen Chemiefasern, Baumwolle, Seide und Wolle. Anderseits ist die Sparte Technik vertreten, wie Angewandte Kunst, Graphik, Photo, Presse und Public Relations. In eindrücklicher Art demonstrierte Willy Roth ein Thema mit Haupt-, Neben- und Effektfarben, mit farbigen Lichtspielen auf von Mannequins getragenen weißen Kleidern. Seine Erläuterungen im Zusammenhang mit der Dessinierung für Druck, Jacquard, Buntgewebe, modische Wollweberei und Stickerei und mit der rasanten technischen Entwicklung, Absatz- und Unternehmungsplanung bewiesen, daß reale und sehr ernsthafte Beweggründe vorhanden waren, um den International Designer Club ins Leben zu rufen. Willy Roth sagte abschließend: «Mit dem vertikalen Gespräch von den Basisfirmen, d. h. den Fasern herstellenden Firmen, über die Zwirner, Weber, Wirker, Färber, Drucker und Ausrüster und die kreativen Kräfte dieser Sparten erhalten wir ein Instrument, das noch keiner textilen Gruppe in dieser Form zur Verfügung stand. Mit dieser Organisation bilden wir ein kreatives Parlament, das im Zusammenhang mit der Fachpresse große Beachtung finden wird.»

Der International Designer Club kann sich zweifellos zu einem wertvollen Instrument für die modisch arbeitende Textilindustrie entwickeln; die Voraussetzungen dafür sind vorhanden. Hg.

Literatur

«Taschenbuch für die Textilindustrie 1967» — herausgegeben von Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor i. R. der Staatlichen Textilfach- und Ingenieurschule, Münchberg. Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin. 592 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Tafeln, Tabellen, Rezepten und Berechnungen, Format 10,5 × 15,5 cm, flexibler Plastikeinband, DM 12,—, 16. Ausgabe.

Die seit Jahren bewährte Gliederung wurde auch beim neuen Jahrgang beibehalten. Das Taschenbuch beginnt mit einer Uebersicht über die Chemiefasern und deren Handelsnamen. Sodann folgen Tabellen aus allen Gebieten und Bereichen der Textilindustrie — insgesamt 34 —, die der Fachmann bei seiner täglichen Arbeit benötigt.

Wie schon zur Tradition geworden, beginnt der Aufsatzteil mit einem Bericht des Gesamtverbandes Textil über die Textilindustrie im Jahre 1966. Es folgen nahezu 50 Originalaufsätze und Berichte aus den Gebieten Rohstoffe, Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Wirkerei/Strickerei, Veredlung, Betriebstechnik u. a. In diesen Aufsätzen, die von namhaften Autoren stammen, werden Erfahrungen aus der Praxis weitergegeben, moderne Maschinen und Apparate bzw. deren Anwendung beschrieben und neue Kenntnisse und Erkenntnisse vermittelt. Es würde zu weit führen, die einzelnen Themen der Aufsätze hier anzuführen.

Den Abschluß des Taschenbuches bilden Fach- und Wirtschaftsorganisationen der Textilwirtschaft, Textilfachschulen und ein ausführliches Bezugsquellenverzeichnis für die Textilindustrie.

Auch der neue Jahrgang des Taschenbuches ist wieder ein handliches, praktisches und vor allen Dingen nützliches Nachschlagewerk für alle in der Textilindustrie stehenden Fachleute geworden. Aber auch Dozenten und Studenten an den Textilfach- und -ingenieurschulen werden gern zu diesem praxisnahen Buch greifen.

«Webmaschinen» (Mechanische Webstühle, Webmaschinen, Webautomaten) von H. Kullrich, Fachteil T 31 B, aus «Handbuch für Textilingenieure und Textilpraktiker», erschienen im Dr. Spohr Verlag, Wuppertal-Elberfeld. 1. Auflage, Ln. 32 DM.

Dieses Taschenbuch, das jeder Textilfachmann besitzen sollte, setzt sich aus folgenden Hauptkapiteln zusammen: Grundprinzip und Grundelemente des Webstuhles — Webstuhlgestelle und -antriebe — Die Webkette im Stuhl — Fachbildungs- und Geschirrbewegungsorgane — Schaftmaschinen — Jacquardmaschinen und -einrichtungen — Lade — Webeblatt — Pickers — Schützenfang und Schützenkasteneinstellungen — Schlagvorrichtungen — Webschützen — Automaten — Spulenwechsler — Buntautomat — Sulzer-Webmaschine — Breithalter, Ausrücker, Stuhlbremsen, Warenaufwicklung — Spezialeinrichtungen, Spezialwebmaschinen — Frottierwebstuhl, Rutenstuhl, Bandwebstuhl, Drehereinrichtungen, Greiferwebmaschinen, Rundwebstühle. — Innerhalb von mehr als 300 reichbebilderten Textseiten beschreibt der Verfasser, aus der Sicht des Webers, die grundlegenden Webvorgänge. Die Besprechung der Maschinenteile erfolgt nach dem Lauf der Webkette in der Reihenfolge: Zweck, Zusammensetzung, Wirkungsweise, Anwendungsmöglichkeit usw. Die Problemkreise sind in den erwähnten Abschnitten systematisch, instruktiv und verständlich dargestellt.

Welche Waren für welche Webmaschinen? — Welche Webmaschinen für welche Waren? — Diese Fragen werden in einem speziellen Abschnitt besprochen. Die Gegenüberstellung von Webmaschinentypen und der auf ihr herstellbaren Warengattungen verrät praxisnahe Vertrautheit.

Abgeschlossen wird dieses lehrreiche Taschenbuch mit einem Verzeichnis der Hersteller von Webmaschinen und Zubehör.

(Die Bezeichnung *Webstuhl* wurde im Dezember 1964 gemäß Normblatt 63000 in *Webmaschine* umbenannt. Diese Aenderung konnte bei Drucklegung des Taschenbuches nicht mehr berücksichtigt werden.)

«Die Kugellager-Zeitschrift», herausgegeben von der SKF-Kugellager-Aktiengesellschaft, Zürich, orientiert in Nr. 147 über «Lagerbelastung bei Rütteltischen». Der Aufsatz behandelt laboratoriumsmäßig durchgeführte Versuche. Im gleichen Heft wird «Ueber den Einfluß der Federung von Wälzlagern auf biegekritische Drehzahlen» berichtet. Hier wird der Einfluß der Federung der Wälzlager auf die kritische Drehzahl eines Rotors näher beschrieben. — In Nr. 148 gelangen die Artikel «SKF-Rollenlager in großen Maschinen mit waagrechter Welle» und «Statische Tragfähigkeit von Schwenklagern» zur Behandlung, wie auch «Intermittierende Schmierung mit

kleinen Fettmengen». In diesem Aufsatz wird der Fettinjektor beschrieben und über erfolgreiche Versuche berichtet. — Alle diese Aufsätze vermitteln ein instruktives Bild über die SKF-Erzeugnisse.

«Textile Finishing» (Textilappretur) — Von A. J. Hall, B.Sc., F.R.I.C., F.T.I., F.S.D.C. Dritte Auflage (Herbst 1966). Verlag Heywood Books, London. 451 Seiten, 123 Textdiagramme, 230×140 mm. Dieses Werk vermittelt eine umfassende Darstellung der grundlegenden Aspekte der verschiedenen Appreturverfahren bei Natur- und Chemiefasern, bzw. Geweben aus diesen — einem Zweige, in welchem als Resultat der Forschungsarbeit von Tausenden von Textiltechnologen ständig Verbesserungen und Neuerungen verzeichnet werden. Die betreffenden Fortschritte finden in verschiedenen Kapiteln ihren Niederschlag, die u. a. die Modifikationen im Aussehen der Gewebe oder Veränderungen der Gewebegriffigkeit behandeln. Ein spezielles Kapitel widmet der Autor (der Inhaber der Goldmedaille für Textilforschung der britischen Worshipful Company of Dyers ist) dem vor etwa 40 Jahren entwickelten und seit damals vervollkommneten Verfahren der Anwendung synthetischer Harze bei Baumwoll- und Rayongeweben. Weitere Abschnitte sind der dimensionalen Stabilität (Schrinken usw.) sowie der Diversifikation der Verwendungsmöglichkeiten durch Spezialappreturen (Flammensicherheit, Insektenwiderstand usw.) gewidmet. Ein kompletter analytischer Index schließt dieses interessante Fachwerk ab.

«Man-Made Fibres» (Chemiefasern) — Von R. W. Moncrieff, B.Sc., F.R.I.C. Vierte Auflage (revidiert), Herbst 1966. Verlag Heywood Books, London. 742 Seiten, 245 Diagramme, 210×140 mm. In 46 Kapiteln, zusammengefaßt in vier Abschnitten, bespricht der Autor die stets an Umfang gewinnende Domäne der Chemiefasern in allen Details, beginnend mit der Struktur und den Eigenschaften der Fasern, sodann übergehend auf die aus natürlichen Polymeren hergestellten Chemiefasern sowie auf Vollsynthesefasern. Eine umfassende Abhandlung hat die verschiedenen Appreturverfahren bei Chemiefasern zum Gegenstand. Im Vergleich zur dritten Auflage (revidiert 1959) erscheint in der vierten Auflage neu aufgenommen: eine Darstellung des Systems der Fasernumerierung in der Sowjetunion (Abschnitt 1) sowie Details (in Abschnitt 3) über Nylon 3, Dimethyl Nylon 3, über Polyurea-Fasern in der Sowjetunion sowie über Grilene, schließlich auch über die britische Spanzelle-Faser. Ein 17seitiges Verzeichnis, alphabetisch von Acelba bis Zycon, über alle im Handel befindlichen Chemiefasern, mit Angabe der Typen und Produzenten, sowie ein detaillierter analytischer Index schließen dieses umfangreiche und jedem Textilfachmann nützliche Fachwerk ab.

«Die 4 von Horgen» — das fünfzigste Mitteilungsheft der vier weltbekannten Horgener Textilmaschinenfirmen weist bereits auf die ITMA hin. Unter dem Titel «Basel erwartet Sie» wird die Geschichte und Bedeutung unserer Schweizer Stadt am Rheinknie beschrieben — die Stadt, die Ende September und Anfang Oktober die Internationale Textilmaschinen-Ausstellung beherbergen wird. «Stadt ohne Bischof und Bürgermeister — Stadt der Chemie — Basler Leckerli» sind Ueberschriften zu lebendig gehaltenen Aufsätzen und bringen den Leser in eine engere Beziehung zur Messestadt Basel. — Dann aber wird der Leser in den Fabrikationskreis der 4 von Horgen eingeführt, in eine zweifellos instruktive ITMA-Vorschau: Sam. Vollenweider AG orientiert über «Das Scheren von Henkelplüsch und anderer Wirkwaren — Nähmaschinen zum Zusammennähen von Stoffbahnen — Eine neue Kombination zum Scheren von Woll- und Mischgeweben». Die Grob & Co. AG schreibt über «Elastisch gelagerte elektrische GROB-Kettfadenwächter» sowie über «Flachstahlwebelitzen». Die Gebrüder Stäubli & Co. veröffentlichen den interessanten Aufsatz «Bewährtes und Neues an unseren Federrückzug-Schaftmaschinen» und die Maschinenfabrik Schweiter AG publiziert die aktuellen Themen «Kreuzspul-Automaten CA 11 im Einsatz» und «Paraffinieren mit Kreuzspul-Automaten». Mit einem zeitgemäßen Aspekt weist das Unternehmen abschließend auf «Warum Schweiter mit Astronauten für Spulmaschinen wirbt» hin.

Personelles

† Walter Schweiter, Horgen

Im Alter von 73 Jahren starb am 12. Februar Walter Schweiter, Seniorchef der Maschinenfabrik Schweiter AG. Mit ihm wurde der letzte der vier Brüder Schweiter abberufen, die zusammen mit ihrem Vater, Jean Schweiter, die Maschinenfabrik in Horgen aus kleinen Anfängen heraus zu Weltgeltung geführt und der Firma den unverwechselbaren Stempel ihrer Persönlichkeit aufgedrückt haben.

Nach einer Lehre als Mechaniker und Maschinenzeichner im väterlichen Betrieb bildete sich Walter Schweiter an der Staatlichen Ingenieurschule Mittweida zum Maschineningenieur aus. Er vervollkommnete seine Ausbildung als Konstrukteur namhafter Textilmaschinenfabriken in Deutschland. Nach kurzer Tätigkeit in der Fabrik in Horgen (1919—1922) ging er zur beruflichen Weiterbildung und zur Sprachschulung ins Ausland. Die vierjährige Studienreise führte ihn von Frankreich nach England, in die Vereinigten Staaten und über Japan, China und Indien zurück nach Horgen, wo er als Prokurist vorwiegend im Außendienst tätig war. Nach dem Tode seines Bruders Hans im Jahre 1937 übernahm Walter Schweiter die technische Direktion der Fabrik. Was er als junger Ingenieur im Jahre 1919 bereits eingeleitet hatte, nämlich die Umstellung des Betriebes von der reinen Handwerksfertigung zur Serienfabrikation, baute er an leitender Stelle planmäßig aus. Mit dem immer neuen Einsatz hochproduktiver Werkzeugmaschinen schuf er die Voraussetzung zur erfolgreichen Einführung der bekannten Schweiter-Spulmaschinen. Seiner ebenso glücklichen Hand in der direkten Förderung der Konstruktionen verdankt die Firma u. a. die Entwicklung des neuen Kreuzspulautomaten. Als Mitglied des Verwaltungsrates (ab 1948) und dann als dessen Präsident (1954—1966) stellte er der Firma seine profunden Fachkenntnisse und seine reiche Erfahrung zur Verfügung.

Walter Schweiter war nicht nur ein tatkräftiger Unternehmer, hervorragender Fachmann und loyaler Geschäftspartner, sondern auch ein sozial aufgeschlossener Prinzipal, der bei allen technischen und baulichen Neuerungen immer den Mitmenschen im Betrieb achtete und mit seiner natürlichen, einfachen Art auf die Sorgen seiner Mitarbeiter verständnisvoll einging. Ihm und seinem Bruder Otto Schweiter, kaufmännischer Direktor, ist es zu verdanken, daß die ausgesprochen exportorientierte Firma Schweiter während des zweiten Weltkrieges, als die Grenzen geschlossen waren, ihre ganze Belegschaft in dieser schweren Zeit immer vollbeschäftigen konnte. Die große Anteilnahme der vielen Arbeiter, Angestellten und ehemaligen Mitarbeiter beim Hinschied von Walter Schweiter war ein sprechendes Zeichen des guten Einvernehmens zwischen der Firmaleitung und dem Personal.

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Frühjahrstagung und Hauptversammlung

Samstag, den 22. April 1967, in Zug

Sehr geehrte Mitglieder, Freunde und Gönner!

Wir möchten Sie zu unserer diesjährigen **Hauptversammlung und Frühjahrsveranstaltung** herzlich einladen. Wir werden diesen Tag neben der Abhaltung der statutarischen Hauptversammlung den Themen des *Rufes der Textilindustrie bei der Presse und in der Oeffentlichkeit* sowie dem eng damit zusammenhängenden *Problem der Nachwuchsgewinnung* widmen.

Für die Behandlung der Frage des Rufes oder, modern ausgedrückt, des Images der Textilindustrie konnten wir einen im Textilsektor versierten Journalisten gewinnen, der über folgendes Thema spricht:

Textilindustrie — in den Augen von Presse und Oeffentlichkeit

(Beziehungen und Wechselwirkungen zwischen Textilindustrie, Presse und Oeffentlichkeit)

Referent: *Carl M. Holliger,* Wirtschaftsjournalist und ständiger redaktioneller Mitarbeiter der «Basler Nachrichten»

Zum damit zusammenhängenden Thema der Nachwuchsgewinnung wird ein Dokumentarilm über ein konkretes Beispiel vorgeführt:

Regionale Berufsausstellung Zofingen 1966

Filmvorführung mit Kommentar von Herrn *Direktor J. Zimmerli,* His & Co. A.-G., Murgenthal

Wir glauben, daß diese beiden Themen, die uns alle bei der täglichen Arbeit immer wieder beschäftigen, von größtem Interesse sind. Insbesondere muß uns interessieren, welchen Ruf die Textilindustrie in der Oeffentlichkeit und bei der Presse heute *wirklich* hat. Wir sprechen in unseren Kreisen sehr viel davon, daß «Textil Zukunft hat». Glaubt auch eine weitere Oeffentlichkeit und auch die Presse daran?

Unseren Ruf können wir nur mit konkreten Taten verbessern. Die Textilfirmen der Region Zofingen haben dafür ein wegweisendes Beispiel gegeben. Der Dokumentarfilm und der Kommentar von Herrn Direktor J. Zimmerli sollen diese Aktion einem weiten Kreise von Textilfachleuten zur Kenntnis bringen und sie zur Nachahmung anspornen.

PROGRAMM

Tagungsort: **Zug,** Casino der Stadt Zug
(Straße Richtung Arth)

Parkplätze: Zeughausplatz, gegenüber Casino

09.15 Kleiner Imbiß im Foyer und Restaurant des Casinos (offeriert durch die Vereinigung)

10.00 Begrüßung und Eröffnung der Tagung durch den Präsidenten

10.15 Referat über:
Textilindustrie — in den Augen von Presse und Oeffentlichkeit
von *Carl M. Holliger,* Wirtschaftsjournalist und ständiger redaktioneller Mitarbeiter der «Basler Nachrichten», mit anschließender *Diskussion*

11.30 **Dokumentarfilm** (Farbtonfilm)
Regionale Berufsausstellung Zofingen 1966
mit Kommentar von *Herrn Direktor J. Zimmerli,* His & Co. A.-G., Murgenthal

12.00 Apéritif im Foyer und Restaurant Casino, bei schönem Wetter auf der Seeterrasse (offeriert von der Firma Wild A.-G., Zug)

12.45 Mittagessen im großen Casino-Saal
Begrüßung durch die Zuger Behörden
Tafelkonzert der Knabenmusik Zug

14.30 **Hauptversammlung VST 1967**
Traktanden gemäß Statuten sowie Statutenänderung und Neuwahlen

15.30 **«Die Woche der offenen Tür»**
Rückblende auf die Studienreise 1966 mit Farbdias und Farbfilm

17.00 Schluß der Tagung

Die für die Anmeldung zur Teilnahme an dieser Veranstaltung notwendigen Unterlagen gehen Ihnen in Kürze zu.

Mit freundlichen Grüßen
Der Vorstand VST

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Entwicklung auf dem Gebiet der Kunstharzausrüstung

Kurs von Herrn Dr. H. von Wartburg vom Samstag, den 19. November 1966

Um in unserer Zeit mit den stürmischen Entwicklungen Schritt halten zu können, muß bzw. darf man von Zeit zu Zeit die altvertrauten Bänke der Textilfachschule wieder einmal auf ihre Bequemlichkeit hin prüfen.

Um es vorweg zu nehmen, der große Hörsaal war bis auf den letzten Platz besetzt. Der Präsident der Unterrichtskommission, Herr A. Bollmann, konnte 56 Besucher begrüßen. Der Referent, Herr Dr. H. von Wartburg, hatte die schwierige Aufgabe auf sich genommen, uns auf einfache Weise in ein Gebiet einzuführen, das erst in den letzten Jahren von der modernen Technik ergriffen wurde und täglich neue Methoden hervorbringt.

Schon die ältesten Gewebe wurden ausgerüstet, doch beschränkte sich dies auf einen Wasch- oder primitiven Walkprozeß. Noch vor zwanzig Jahren waren die Ausrüstmeister Könige in ihrem Reich und gaben nicht gerne ihre Geheimnisse preis. Erst seit sich die großen chemischen Industrien auch dem Gebiet der Gewerbeausrüstung zuwandten, wurden viele der neuen Ausrüstmethoden jedermann zugänglich. Und doch, wenn man den Ausführungen und Experimenten des Referenten folgte, kam einem immer wieder das Bild des Hexenmeisters in den Sinn.

Heutzutage wird der Markt durch Gespinste aus den verschiedensten Kunstharzen überschwemmt. Dieselben Harze werden auch für die verschiedenen Ausrüstungen verwendet, sei es, um die natürlichen Fasern zusätzlich mit den Vorteilen der synthetischen Fasern zu verbessern, oder sei es, um bei der Viskose die Nachteile zu beheben, die diese Faser beim Käuferpublikum in Verruf gebracht hat. Mit der Knitterecht-Ausrüstung erhält ein Zellwollgewebe einen guten Sprung, gute Knittererholung und eine geringe Quellung. Dies alles sind Vorteile, deren Fehlen bis jetzt als großes Handikap bei der Verwendung dieser Faser angesehen wurde. Durch das chemisch Stabilisieren kann nun auch ohne große Schwierigkeiten Futtergewebe aus Viskose mit dem konfektionierten Kleidungsstück gedämpft werden, ohne daß das Stück durch zu große Schrumpfung des Futters verdorben wird. Natürlich ist die heutige Hausfrau die Gewinntragende aller dieser Anstrengungen, denken wir doch nur an die Ausrüstungen «Wash and Wear», «No iron» und «Permanent-Press», die das Bügeln überflüssig oder fast überflüssig machen. Nicht zu vergessen sind die verschiedenen Kunstharzimprägnierungen, die waschbar und chemischreinigungsbeständig sind — Vorteile, die die alte Imprägnierung mit essigsaurer Tonerde und Seife nicht aufwies. Durch die Scotchgard- resp. Zepel-Imprägnierung (Fluorcarbonharze) gibt es endlich eine Gewebeimprägnierung, dank deren fleckenabstoßender Eigenschaft viele kleine Haushaltträgödien vermieden werden können.

Erstaunlich, wie der Mensch die Technik zu seinem Diener macht, und doch schlägt sie uns ein Schnippchen. Silicon-Imprägnierungen fördern das «Schieben» eines leichteren Gewebes, Knitterecht-, «Wash and Wear»-, «Permanent-Press»-Ausrüstungen vermindern die Scheuer- und Reißfestigkeit bedeutend. Die Natur sorgt dafür, daß die Bäume nicht in den Himmel wachsen und stellt uns immer wieder vor neue Aufgaben.

Die rege benützte Diskussion während der «Halbzeit» und am Ende des Kurses bedeutete für Herrn Dr. von Wartburg der beste Dank für seine lehrreichen Ausführungen, für die Unterrichtskommission aber ein Ansporn, solche Kurse auch weiterhin in das Programm aufzunehmen. (pi)

Schwachstromtechnik und Elektronik in der Weberei

Unter diesem Motto führte der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich am 29. Oktober in der Gewerbeschule Zürich einen eintägigen Kurs durch, der von einer stattlichen Teilnehmerzahl besucht wurde. Dieser Kurs hatte zum Ziel, einerseits die grundlegenden Wesenszüge der praktischen Elektronik in ihrer Einfachheit und Betriebssicherheit den Teilnehmern nahezubringen, um der in der Weberei noch ziemlich vorherrschenden Meinung entgegenzutreten, daß in diesem rauhen Betrieb nur mechanische Mittel einsetzbar sind. Andererseits sollten an bereits in der Weberei eingeführten elektronischen Geräten die enormen Vorteile demonstriert und erklärt werden.

Die durch Lichtbilder, Film, Prospekte und Versuchsanordnungen bereicherten Vorträge von Herrn Ingenieur *E. Murbach* waren auch bestens geeignet, dieser Aufgabe gerecht zu werden, wobei eine schriftliche Zusammenfassung der behandelten Themen den Teilnehmern jederzeit gestattet, auch hinterher das Gehörte nochmals zu «verdauen».

Ausgehend vom Aufbau der Materie, von gebundenen und freien Elektronen, von der Elektronen-Emission, wurde die Diode und deren Verwendung als Gleichrichterröhre mit Einschluß der nachgeschalteten Siebmittel besprochen und die mit steigendem Aufwand immer mehr geglättete Gleichspannung im Oszillograph sichtbar gemacht. Es folgten die grundlegenden Erklärungen über das Thyratron und die Kaltkatodenröhren sowie die Demonstration ihrer Verwendung als Einbruchsicherung, als Kontaktschutz- und Zeitrelais und vieles andere mehr.

Weiter im Programm standen die Photozellen, wobei im engeren Zusammenhang auch die Wesenszüge des Lichtes besprochen wurden, insbesondere die Erscheinung als Strahlung und als Korpuskel. Ganz besonders demostrativ war die Sichtbarmachung der letzteren Erscheinung, indem ein in einem evakuierten Glaskolben mit minimaler Reibung gelagertes windradähnliches Gebilde durch den Druck des Lichtes auf die Radschaufeln in rasche rotierende Bewegung gebracht wurde. Aus weiteren Versu-

chen ist noch die Möglichkeit der Uebertragung von Musik und Sprache durch einen modulierten Lichtstrahl besonders zu erwähnen.

Ein weiteres Kapitel war der Erklärung der Funktionsweise der Halbleiter gewidmet. Es wurde gezeigt, wie sich durch den Einbau von Fremdatomen in reines Germanium eine Störstellenleitung einstellt, so daß aus einem Isolator ein Leiter wird, und wie durch Wahl der Fremdatome Germanium mit überzähligen Elektronen (n-Germanium) oder mit fehlenden Elektronen (p-Germanium) hergestellt wird. Je nach Polung der angeschlossenen Spannung an einer Kombination n-/p-Germanium stellt sich an der Trennschicht n/p Sperrung oder Durchlaß des Stromes ein. Abschließend kamen noch die Photodiode, die Solarzelle und der Hallgenerator zur Sprache.

Auf die Elektronik in der Weberei ging Herr Ingenieur *H. Stutz* ein, indem der optisch-elektronische Schußfühler und der optisch-elektronische Fadenreiniger der Firma Gebr. Loepfe eingehend besprochen wurden.

Besonders hervorgehoben wurden nochmals die hervorstechendsten Vorteile der Elektronik:

nicht träge
keine Abnützung
kein Unterhalt
Reparatur durch Austausch ganzer Bauteile
(steckbare Printplatten)
keine spezialisierten Arbeitskräfte
Preise für elektrische Bauteile sinkend,
für mechanische Bauteile steigend

Die Auslegung des Funktionsschemas des Schußfühlers in die Impulseingabe, den Verstärker, die Schwelle, den Begrenzer usw. hätte bei den Teilnehmern schon das Verständnis eines Impulstechnikers vorausgesetzt. So blieb nichts anderes übrig als zu staunen. Als erwähnenswerter Kniff dieser Einrichtung ist der Reflexionsbelag auf der Schußspule zu nennen, welcher aus auf der Haftseite verspiegelten kleinen Perlen besteht, die den einfallenden Lichtstrahl unabhängig von der Richtung stets wieder in derselben Richtung zurückwerfen. Dank der trägheitsarmen Elektronik ist eine ungewöhnlich rasche Abtastung des Garnvorrates auf der Schußspule möglich, weshalb nur geringe Garnreserven notwendig sind.

Auch bei der Besprechung des noch umfangreicheren Schaltungsplanes des Fadenreinigers wurde erneut klar, wie sauber und übersichtlich eine Unmenge elektrischer Bauteile in einer gedruckten Schaltung untergebracht werden können. Als ein wesentlicher Punkt ist die optische Abtastung des durch den Reiniger laufenden Fadens in vier verschiedenen Richtungen zu erwähnen, was eine maximale Dickenkontrolle ermöglicht und zusammen mit den am Steuergerät einstellbaren Selektoren für lange dünne Fehler, kurze dicke Fehler und Doppelfäden eine für jeden Zweck optimale Garnreinigung erlaubt. Aus der großen Anzahl bereits seit Jahren in Betrieb befindlichen Geräten für die beschriebenen Zwecke kann entnommen werden, daß sich Elektronik in der Weberei bereits bewährt hat.

Der Unterrichtskommission des Vereins ehemailger Textilfachschüler ist es wieder einmal mehr gelungen, einen interessanten Kurs zu vermitteln. Es sei an dieser Stelle den beiden Referenten für die lebendige Vortragsgestaltung der beste Dank ausgesprochen, wie auch den Firmen Elesta, Gebr. Loepfe und Siemens für die Ueberlassung von Prospektmaterial.

O. B.

Chronik der Ehemaligen. — Im Monat Januar ist dem Chronisten außer dem schon im letzten Bericht erwähnten Brief von Mr. Georg Sarasin (18/19) in Melbourne nur noch, kurz vor Monatsende, ein Brief von seinem einstigen Studienkameraden Mr. *S. Carl Veney* in Rutherfordton/N.C. zugegangen. Er teilte ganz kurz mit, daß es gesundheitlich gut gehe, seine Aufgaben aber verdoppelt seien, weil sein Betriebsassistent schon seit drei Wochen krank sei. Dazu bemerkt er, daß es noch viel schlimmer sein könnte, und deshalb sei er dankbar, daß alles verhältnismäßig gut gehe. Bei der Malerei übe er sich jetzt mit Acrylic-Farben, welche er mit einem Palettenmesser sehr dick auf die Leinwand auflege. Der Winter sei sehr milde gewesen, und an einem schönen Tag habe er schon im Garten gearbeitet. — Durch einen abendlichen Anruf von unserem Lettenfreund Hans Angehrn in Thalwil hat der Chronist Anfang Februar mit Bedauern erfahren, daß unser treuer Veteranenfreund *Walter Weiss* (Kurs 1918/19) in Muri bei Bern als kranker Mann im Spital weilt. Nach geglückter Staroperation und einer sehr schweren Erkrankung soll es ihm nach wochenlangem Krankenlager endlich wieder etwas besser gehen, so daß er hofft, *auch dabei sein zu können,* wenn sich seine Studienkameraden von einst im kommenden Sommer zusammenfinden. Wir hoffen es mit ihm und wünschen ihm rasche und völlige Wiedergesundung.

Eine Ueberraschung von ganz besonderer Art bereitete dem Chronisten am 6. Februar unser lieber Mr. *Paul H. Eggenberger* (23/24) in Trenton/N.J. Er hatte sich die drei Markenblöcke verschafft, welche das neue Königreich Burundi in Afrika zum 20jährigen Bestehen der UNESCO im November 1966 herausgegeben hatte. Die mehrfarbigen Marken mit erklärendem Text zeigen ein textiles Kunstwerk: Le tapis le plus grand du monde, le plus bel exemple de l'art de la tapisserie moderne qui se trouve dans l'assemblée générale des Nations Unies, symbolit le travail et les idéals des Nations Unies. Wer mag wohl dem afrikanischen Königreich, das sich aber rasch zur Republik erklärt hat, den Gedanken zu diesen Marken vermittelt haben? Für einen alten Textiler sind solche künstlerischen Markenbilder eine besondere Freude; damit aber Briefe zu frankieren, wäre schade. Mr. Eggenberger sandte diese Gobelin-Abbildungen dem einstigen Lehrer mit guten Wünschen als Geburtstagsgeschenk. Für die Frankatur seines Briefes hatte er mit anderen Marken auch die neue USA-Marke von 1¼ Cent verwendet, welche Ende Januar zur Erinnerung an den Schweizer Albert Gallatin ausgegeben wurde, der im Jahre 1801 von Präsident Thomas Jefferson zum 1. Sekretär des Schatzamtes ernannt worden war und das Amt bis 1814 ausübte. — Mit einer Karte aus Budapest grüßte am 8. Februar unser Vorstandsmitglied *Albert Wald* (43/44) mit Frau Gemahlin. In seiner neuen Stellung ist er nun oft im Ausland. Nach einer Tätigkeit von mehreren Wochen in Ungarn führte ihn der Weg nachher noch nach der DDR, dann in die CSR und nach Rumänien.

Am 13. Februar kam Amerika-Post. Unser lieber Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (1904/06) fand es höchste Zeit, wieder einmal etwas von sich hören zu lassen. «Die Zeit geht zu rasch vorüber in unserem Alter, wo man so manches noch erleben möchte», schreibt er. Er dankte für die ihm zum Geburtstag übermittelten guten Wünsche, freut sich, durch die «Chronik» immer Neuigkeiten von Ehemaligen zu erfahren, die sonst nicht zu vernehmen wären. Als Philatelist gedachte er auch mit einigen Worten des Genfers Albert Gallatin, des einstigen Staatssekretärs von Präsident Thomas Jefferson, zu dessen Ehren die USA am 30. Januar in Gallatin/Mo. eine Gedenkmarke herausgegeben hat, und sandte dem Chronisten ein FDC. — Unser lieber Lettenfreund Mr. *S. Carl Veney* (18/19) leistete sich den Luxus, dem Chronisten von Gallatin/Mo. aus nicht weniger als vier «First Day of Issue» mit dieser Marke zugehen zu lassen. Da die Marke nur einen Frankaturwert von 1¼ Cent hat, weist jedes Couvert 12 Marken auf. — Mit gleicher Post erfreute Mr. *Walter Spillman* (22/23) in Flushing/L.I. den Chronisten

noch mit einem Brief, den er mit den beiden neuesten Marken der United Nations frankiert hatte. Es habe sich drüben nicht viel geändert, schreibt er; man freue sich, daß es langsam dem Frühling entgegengehe. Er übermittelte auch beste Grüße von der Tischrunde jener ehemaligen Lettenstudenten, die sich jeweils donnerstags zum Lunch trifft, und fügte bei, es gehe allen gut.

Durch einen kurzen Brief unseres treuen Veteranen *Georg Häusermann* (30/31) in Ottenbach hat der Chronist erfahren, daß im Monat Januar sein lieber Bruder Walter nach langem Leiden im 65. Lebensjahr von dieser Welt abberufen worden ist. Die ehemaligen Lettenstudenten vom Kurse 1922/23 werden sich sicher noch ihres einstigen frohen Kameraden Walter Häusermann erinnern. Schon an der Schule ein ganz guter Praktiker, lockte es ihn, nachher in die weite Welt hinauszuziehen, wo er dann in Derby (England) seine erste Stellung als Webermeister bekleidete. 1925 war er in derselben Eigenschaft in Ottenbach tätig, ging aber 1926 wieder nach England und später für einige Zeit nach Bulgarien. Von 1932 bis 1951 war Walter Häusermann dann der geschätzte technische Leiter einer bedeutenden Seiden- und Rayonweberei in Porto (Portugal). Damals in die Heimat zurückgekehrt, um seinen beiden Kindern eine gute Schulung zu ermöglichen, erwarb er sich im heimatlichen Dorf einen Bauernhof, den er zu einer Geflügelfarm ausbaute. Während Jahren hat Walter Häusermann der Gemeinde Ottenbach als Friedensrichter, als Gutsverwalter der Kirchgemeinde und als Präsident der Kirchenpflege hervorragende Dienste geleistet. In Gesellschaft von Fachleuten und Freunden berichtete er gerne mit einem gewissen Stolz davon, wie er als Meister einst bei der Firma Courtaulds Ltd. in Derby dem Prinzen von Wales, nachherigem König Georg VI., die damaligen Rüti-Automaten vorführen und erklären mußte. Als die Ehemaligen von 1922/23 im Juli 1963 am Aegerisee bei einer kleinen Feier ihres vor 40 Jahren abgeschlossenen Letten-Studiums gedachten, freuten sie sich, auch den Kameraden Walter Häusermann wieder einmal zu sehen. Es war das letzte Wiedersehen.

Und dann kam am 15. Februar die Trauerbotschaft von Horgen vom unerwarteten und plötzlichen Hinschied von Herrn *Walter Schweiter,* Mitglied und einstiger Präsident des Verwaltungsrates der Maschinenfabrik Schweiter AG. Während 47 Jahren war er der technische Direktor des Unternehmens gewesen. Der Chronist wäre am 16. Februar herzlich gerne nach Horgen hinüber gefahren, um dem lieben Verstorbenen die letzte Ehre erweisen zu können, aber er lag als an Grippe erkrankter Mann mit hoher Temperatur im Bett, war aber in Gedanken drüben in Horgen und ehrte den Verstorbenen in stillem Gedenken.

Mit einer hübschen «Happy Birthday»-Karte und einem Briefe übermittelten unser treuer Veteran Mr. *Charles H. Ochsner* (17/18) und Mrs. Marta in Willingboro/N.J. dem Chronisten die besten Wünsche zum 21. II. «and a year of good luck, good health, and happyness», und im gleichen Sinne waren die Wünsche unseres lieben alten Freundes *Ernst Geier* (04/06), Ehrenmitglied in New York, und seines einstigen lieben Klassenkameraden, unseres lieben Veteranenfreundes Mr. *Albert Hasler* in Hazleton/Pa. Als kranker und durch die Grippe zusammengeschlagener Mann konnte er solche Wünsche herzlich willkommen heißen. Gleiche gute Wünsche ließ auch unser lieber, treuer Veteran *Theodor Frey* (16/17) in Ramlösabrunn (Schweden) ihm zukommen. — Mit guten Wünschen zum 21. II. und einer Sonderausgabe zu Ehren des Schweizers Albert Gallatin (1761—1849), Staatssekretär der USA, machte auch unser lieber Mr. *Paul H. Eggenberger* (23/24) in Trenton/N.J. dem Chronisten eine Freude. — Und dann kam von Mr. *Ernest H. Spuehler* (auch 23/24) in Montoursville/Pa. ein Brief mit der Bitte um umgehende Antwort in einer philatelistischen Frage. Die Grippe machte aber die Antwort nicht möglich. Sie ließ dafür aber den Chronisten erkennen, daß die Zeit ihm den Griffel aus den Händen nehmen wird. Deshalb haben ihn die Gratulationen unseres lieben Ehrenmitgliedes *Anton Haag* (1914/15) und von Herrn *Othmar Stäubli,* Veteran vom Kurse 1925/26, verbunden mit dem Wunsche, «daß Sie noch recht lange als Chronist an der Zeitung mitarbeiten können», recht herzlich gefreut. — Am frühen Nachmittag des 17. Februar hatte der schwerkranke Chronist den ersten Besuch aus Uebersee. Es war Señor *Enrique Lindner* (38/39) in Montevideo/Uruguay, der ihn wieder einmal überraschte und mit seinem kurzen Besuch erfreute. Zur Erinnerung an denselben entnahm er einer kleinen Tasche eines bekannten Zürcher Modehauses eine Flasche des allgemein bekannten schottischen Nationalgetränkes.

Als große und freudige Ueberraschung und als festliche Krönung brachte ein Expreßbote am Nachmittag mit einem Strauß herrlicher Nelken noch herzliche Glückwünsche zum Tage von *Herbert Isenring* (47/48) in Zürich. – Und am 23. Februar kamen noch weitere gute Wünsche von unserem lieben Freund Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C.

Für heute sage ich all den lieben Freunden herzlichen Dank für ihre guten Wünsche und ihr Gedenken, wünsche allerseits beste Gesundheit und verbleibe mit herzlichen Grüßen der alte Chronist.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne Maschinenfabrik, Arth, in Arth, Fabrikation und Verkauf von Textilmaschinen und deren Bestandteilen. Laut öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 14. November 1966 wurde das Aktienkapital von Fr. 350 000 auf Fr. 600 000 erhöht.

Felsbach AG, in Schauenberg, Gemeinde Cazis, Fabrikation und Verarbeitung von Garnen und Textilien usw. Dr. Peter Metz ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neues einziges Verwaltungsratsmitglied mit Einzelunterschrift ist Jean Jacques Bienz, von Basel, in Schauenberg, Gemeinde Cazis.

Jawetex AG, Rorschach, in Rorschach, Konstruktion und Fabrikation von, Handel mit und Verwertung von Maschinen und Apparaten aller Art samt Zubehör, insbesondere auf dem Gebiete der Textilveredlung usw. Rudolf Weber sen. ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Kurt Eschler, von St. Gallen, in Teufen (Appenzell A.-Rh.). Er führt keine Unterschrift.

Winzeler, Ott & Cie. Aktiengesellschaft Weinfelden, in Weinfelden, Fabrikation und Veredlung von Textilien, Handel mit Textilien. Johann Gustav Wintsch ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG (Société suisse de l'industrie tullière SA) (Swiss Net. Comp. Ltd.), in Münchwilen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Isidor Senn, von Geltwil AG, in Münchwilen.

Maschinenfabrik Rieter AG (Ateliers de construction Rieter SA) (Rieter Machine Works Ltd.) (Fabbrica di Macchine Rieter SA), in Winterthur 1. Zum Vizedirektor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist ernannt worden: Dr. Arnold Loher, von Zürich und Oberriet (St. Gallen), in Uzwil (St. Gallen).

Plattstichweberei Heiden AG (Plattstichweberei Heiden SA), in Heiden. Gemäß öffentlich beurkundetem Errichtungsakt und Statuten vom 2. Dezember 1966 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Zweck: Herstellung, Verarbeitung von und Handel mit Textilprodukten aller Art oder andern Artikeln; Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen sowie Kauf und Verkauf von Liegenschaften. Grundkapital: Fr. 350 000. Der Verwaltungsrat besteht aus mindestens 3 Mitgliedern. Ihm gehören an: Dr. Emil Schiess, von Trogen, in Flawil, Präsident; Rolf Habisreutinger, von Hosenruck, in Niederteufen, Gemeinde Teufen, Vizepräsident; Rolf Schiess, von Trogen, in Flawil; Paul Rohner, von Reute, in St. Gallen, und Willy Keller, von Lütisburg, in St. Gallen. Sie sowie Heinz Widmer, von Luzern und Othmarsingen, in Flawil, und Hans Peter Steurer, von St. Antönien, in Flawil, zeichnen kollektiv zu zweien. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Josef (genannt José) Huber, von Schwändi (Glarus) in Heiden. Geschäftslokal: Rosenberg.

Wolldeckenfabrik Walter Vetsch, in Sennwald. Einzelprokura wurde erteilt an Arthur Vetsch, von Grabs, in Sennwald.

TSM Textiles AG, in Wallisellen, Fabrikation von und Handel mit Textilien, insbesondere Seiden-, Baumwoll- und Kunstseidegeweben usw. Otto Moetteli, dieser infolge Todes, und Robert Gehrig sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; die Unterschrift des letzteren ist erloschen. Pierre Godart, bisher Präsident, ist jetzt einziges Mitglied des Verwaltungsrates; er führt weiter Einzelunterschrift.

Redaktion:

P. Heimgartner, Dr. H. Rudin

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

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Im Loon Nr. 354, 5443 Niederrohrdorf AG, 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 nur mit Genehmigung der Redaktion 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, Im Loon 354, 5443 Niederrohrdorf AG

Jüngerer Textiltechniker sucht Stelle als

Betriebsleiter oder Organisator

in Uebersee. Erfahrung in Spinnerei, Zwirnerei, Garnfärberei und Betriebsstudien. Englischkenntnisse vorhanden. Offerten unter Chiffre 3628 Zf an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Ostschweiz!

Gesucht für mittelgroße Baumwollzwirnerei **Zwirnereimeister,** evtl. Hilfsmeister mit guten Kenntnissen der Zwirnerei und der Vorwerke. Selbständiger Posten für energischen und zuverlässigen Mann, zeitgemäße Entlöhnung. – Offerten unter Chiffre 7070 St. an **Orell Füssli-Annoncen, 9001 St. Gallen**

Webereitechniker

Absolvent der Textil- und Ingenieurschule Münchberg, 25 Jahre, ledig, persischer Staatsangehöriger, spricht perfekt Deutsch, sucht Stelle.

Offerten unter Chiffre 3314 Zg an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Junger, initiativer

Disponent/Kaufmann

mit reicher Erfahrung im In- und Ausland auf dem Sektor Kleiderstoffe und Krawatten (Seide und Kunstfaser) sucht neuen verantwortungsvollen Wirkungskreis. Erfahrung in Musterung, Kollektionsgestaltung und Verkauf. Absolvent der Textilfachschule Zürich (4 Semester). Sprachkenntnisse: Deutsch und Englisch in Wort und Schrift.

Offerten sind erbeten unter Chiffre 3462 Zü an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Größere Tuchfabrik mit umfangreicher modischer Herrenkollektion sucht

Hilfs-Dessinateur

mit Webschulausbildung und entsprechender Erfahrung.

Offerten unter Chiffre 3482 Zo an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Wir suchen per 1. April 1967 (oder nach Uebereinkunft) einen gutausgewiesenen und tüchtigen

Webermeister

zur selbständigen Führung einer Abteilung moderner Rüti-Automaten.

Wir bieten interessante und anspruchsvolle Arbeit, gute Entlöhnung und fortschrittliche Sozialleistungen. Eine moderne Wohnung zu günstigem Zins könnte zur Verfügung gestellt werden.

Bitte treten Sie mit uns in Verbindung über Telephon 073 / 4 51 61, intern 16.

Weberei Sirnach, 8370 Sirnach

Kleine Spinnerei-Weberei Nähe Bern sucht dynamischen

Betriebsmechaniker

oder Maschinenschlosser, evtl. Webereivorrichter, der gewillt ist, sich gründlich in die Mechanik einzuarbeiten.

Aufgabe: selbständige Pflege des gesamten Maschinenparkes.

Ausbaufähige Position.

Offerten mit Saläransprüchen sind zu richten an

J. Geißbühler AG, 3054 Schüpfen

Unternehmen der Textilbranche in der Ostschweiz sucht für Eintritt nach Uebereinkunft

Mitarbeiter für den Verkauf

Bevorzugt wird ein jüngerer, initiativer und beweglicher Kaufmann, der sich über eine gute kaufmännische Ausbildung ausweisen kann. Textile Kenntnisse, insbesondere auch auf dem Fachgebiet Weberei, sind unerläßlich.

Es wird eine gründliche Einarbeitung in die Aufgabengebiete aller Verkaufsabteilungen wie auch im Kundendienst geboten. Bei genügender Eignung besteht die Möglichkeit, in einigen Jahren die selbständige Leitung der umfangreichen Verkaufsabteilung zu übernehmen.

Der Verantwortung entsprechende Salarierung, vorzüglich ausgebaute Sozialeinrichtungen und die alternierende Fünftagewoche bieten die besten Voraussetzungen für eine Dauerstellung.

Interessenten wollen sich unter Beilage einer handschriftlichen Bewerbung sowie der üblichen Unterlagen wenden unter Chiffre 3276 Zq an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

RÜTI

Wir suchen

Angestellten für unser technisches Büro

Erwünscht sind:

- web- oder maschinentechnische Kenntnisse
- gute Allgemeinbildung
- möglichst auch Sprachbegabung

Für Absolventen einer Mechaniker- oder Schlosserlehre mit Lust und Eignung für Bürotätigkeit und schriftliche Arbeiten besteht die Möglichkeit, sich einzuarbeiten.

Geboten werden:

Dauerstellung bei zeitgemäßen Arbeitsbedingungen wie Fünftagewoche und gut ausgebaute Pensionskasse, angenehmes Arbeitsklima in neuen, hellen Räumen, angemessene Salarierung.

Ausführliche schriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf und Photo sind erbeten an das Verkaufssekretariat der

Maschinenfabrik Rüti AG, vormals Caspar Honegger, 8630 Rüti ZH

Bedeutende, exportorientierte Textilmaschinenfabrik in der Ostschweiz sucht einen

Textilingenieur

als

Assistenten des Verkaufsleiters

Anforderungen:

- mehrjährige erfolgreiche Praxis, nach Möglichkeit in der Textilveredlung
- technisches Verständnis und Sinn für kaufmännische Belange
- Muttersprache deutsch; englische und französische Sprachkenntnisse erwünscht

Wir bieten eine interessante Stabsstelle und vielseitige Aufgaben, vorwiegend im Innendienst einer modern geführten Verkaufsabteilung, sowie zeitgemäße Anstellungsbedingungen.

Bewerbungen mit tabellarischem Lebenslauf und Photo sind erbeten unter Chiffre 3543 Zy an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Wir sıcnern Ihnen absolute Diskretion zu. Rückfragen bei Drittpersonen erfolgen nur mit Ihrem Einverständnis.

Lieben Sie Abwechslung?

Verkaufsniederlassung einer bedeutenden Fabrikationsfirma der Textilmaschinenbranche sucht zur Erweiterung jungen, initiativen

Kaufmann

mit technischer Begabung, zur selbständigen Behandlung von Offerten und Aufträgen in deutscher, französischer und englischer Sprache; außerdem gewandten

Maschinen-Ingenieur

mit Sprachkenntnissen, für die Bearbeitung von Anfragen und Bestellungen und den Kontakt mit der Kundschaft des In- und Auslandes.

Fünftagewoche, angemessener Lohn, umfangreiches Trainingsprogramm mit Fabrikbesichtigungen während der Einführungszeit. Eintritt nach Uebereinkunft.

Wenn Sie gerne in einem angenehmen Arbeitsteam mitarbeiten, so stellen Sie sich bitte in einem kurzen Brief vor. Volle Diskretion wird zugesichert.

A. Jametti & Co., 4000 Basel, Immengasse 3

Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG Pfungen

Wir suchen für unsere moderne Sulzerweberei in Pfungen einen gutausgewiesenen

Webermeister

als Schichtführer. Interessenten, die an selbständiges Arbeiten gewöhnt sind und Freude an technischen Problemen haben, erhalten eine interessante Position. Wir bieten fortschrittliche Arbeitsbedingungen, gutes Arbeitsklima, moderne Wohnung.

Offerten mit Lebenslauf und den üblichen Unterlagen sind erbeten an die

Schweizerischen Decken- und Tuchfabriken AG
8422 Pfungen

Wir suchen

Termindisponenten

zur Betreuung unseres Dispositions- und Terminwesens.

Bewerber mit Textilfachschulbildung oder Kenntnissen der Textilveredlungsindustrie, gewandt im Umgang mit Kundschaft und Mitarbeitern, findet weitgehend selbständigen Posten mit zeitgemäßen Anstellungsbedingungen.

Offerten mit den üblichen Unterlagen sind erbeten an

Vereinigte Färbereien & Appretur AG
Personalbüro, Zöllystr. 5, 8037 Zürich

WEBER TEXTILWERKE

Für unsere Baumwollweberei suchen wir einen erfahrenen Fachmann als

Webermeister

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

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

Ems-Gelsenberg AG

Für die Applikation unserer GRILENE-Polyesterfaser suchen wir einen

Textilingenieur

HTL

möglichst mit Erfahrung auf dem Gebiet der Baumwollspinnerei. Zum Aufgabenbereich des neuen Mitarbeiters gehört:

- die Beratung der Kundschaft über die Einsatzmöglichkeiten und die textile Verarbeitung unserer GRILENE-Faser,
- die Behandlung von Kundenreklamationen,
- die spinnereitechnische Erprobung neuer Fasertypen.

Neben solidem Fachwissen wird in dieser interessanten und abwechslungsreichen Position sicheres Auftreten und Gewandtheit in Wort und Schrift vorausgesetzt. Fremdsprachenkenntnisse erwünscht.

Interessenten sind gebeten, ihre vollständige Bewerbung an unser Personalbüro einzureichen.

Ems-Gelsenberg AG, 7013 Domat-Ems GR

SAURER

Für unseren Textilmaschinenverkauf, Abteilung **Bandwebmaschinen,** suchen wir einen sprachbegabten

Verkaufsingenieur

oder

Webereitechniker

mit Webschulausbildung und mehrjähriger Webereipraxis, vorzugsweise im Bandsektor. Unser Mitarbeiter soll neben einer soliden Fachausbildung Sprachkenntnisse in Französisch und, wenn möglich, Italienisch haben. Er muß Interesse und Eignung für den Verkauf besitzen neben Einsatzfreude, Initiative und Ausdauer. Nach gründlicher Einarbeitung ist die Möglichkeit zu selbständiger Tätigkeit, Verkehr mit der Kundschaft und Auslandreisen geboten.

Bewerber mit angenehmen Umgangsformen und gutem Willen zur Zusammenarbeit sind gebeten, Offerten mit Lebenslauf, Photo, Zeugnisabschriften und Referenzangaben sowie Gehaltsanspruch und Eintrittstermin unter Stichwort «Verkaufsingenieur TV Bandwebmaschinen» einzureichen an die

AKTIENGESELLSCHAFT
ADOLPH SAURER ARBON

WEBER TEXTILWERKE

Wir suchen für verantwortungsvolle Stelle

Stabermeister

mit längerer praktischer Erfahrung.
Herren, die an einer Lebensstellung interessiert sind, wollen ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen senden an

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

Wir suchen einen tüchtigen

Jacquardmeister

für einen unserer Betriebe. Interessanter Posten für Fachmann mit Praxis auf Jacquardstühlen. Aufstiegsmöglichkeiten vorhanden.

Offerten sind zu richten an

Schwob & Cie AG, Leinenwebereien, 3001 Bern
Hirschengraben 7, Tel. 031 / 22 30 47, intern 23

Fancy Ribbon Weaving in Yorkshire England

Jungem Webfachmann, möglichst erfolgreichem Absolventen einer höheren Textilfachschule, wird besonders günstige Gelegenheit geboten, sich in der englischen Sprache und gleichzeitig in allen praktischen Fabrikationsarbeiten weiterzubilden in moderner Jacquard-Bandweberei (Dreischichtenarbeit). Ueberdurchschnittlich fleißige und zuverlässige Interessenten werden gebeten, vor Ende April an
H. H. Calmon & Co. Ltd., 43, Cheapside, Bradford 1, England, zu schreiben.

Maschinenmarkt

Zu verkaufen

20 Rüti-Seidenwebstühle

126 und 136 cm Nutzbreite, mit Friktionsantrieb, Flachschiffli, Kettbaumgestell, el. Kettfadenwächter und Exzenter-Papierkartenschaftmaschine «Stäubli», 10er-Teilung, 24 Schäfte.

Maschinen in einwandfreiem Zustand zu je Fr. 1600.–.

J. Meier & Co., Seidenweberei, Wangen SZ
Telephon 055 / 7 42 46

Zu verkaufen:

4 Saurer-Webmaschinen Typ 100 W, 1schützige Nichtautomaten, Blattbreite 150 cm, Dämmapparate 100 W, elektr. Kettfadenwächter «Grob», hydr. Zarnpuffer. Exzentermaschinen. Baujahr 1944, in gutem, betriebsbereitem Zustand, mit Motoren und Schaltern.

Liquidationspreis bei rascher Wegnahme **Fr. 10 000.–.**

Nähere Einzelheiten durch

Glasfasern AG, 1522 Lucens

Zu verkaufen

12 Karden Rieter

Typ C 1, Baujahr 1961–63. – Interessenten melden sich bei

Bertschinger Textilmaschinen AG
8304 Wallisellen, Telephon 051 / 93 24 77

Neuwertige Occasion

Opel Blitz, Kastenwagen

Mod. 1965, 6 Zyl., 4-Gang-Getriebe, mit Leichtmetallaufbau für Möbel- oder Kleidertransporte. 20 000 km, unfallfrei.

Telephon 042 / 4 23 23

Unser expansives Unternehmen befaßt sich im wesentlichen mit der Herstellung und Verarbeitung von Chemiefasern und besitzt in der Schweiz und im Ausland eine gute Marktposition.

Wir haben die Position eines

Leiters unserer gesamten Fabrikation

zu besetzen und suchen einen

Maschinen- oder Textilingenieur

(ETH oder HTL)

Dem Fabrikationsleiter sind unterstellt:
die einzelnen Fabrikationsabteilungen: Spinnerei, Zwirnerei, Färberei und die technischen Dienste.
Aus dieser Kurzbeschreibung ergibt sich, daß wir einen hochqualifizierten Mitarbeiter suchen, welcher den sehr anspruchsvollen Aufgaben fachlich und vom Persönlichkeitsniveau her voll gewachsen ist.
Die Position ist nach den hohen Erwartungen sowohl finanziell als auch in der Stellung entsprechend dotiert.

Wir erbitten Ihre Offerte mit tabellarischem Lebenslauf, handschriftlichem Bewerbungsschreiben, Photo und Zeugniskopien unt. Chiff. 5721-42 an **Publicitas AG, 8021 Zürich**

Junges, dynamisches Unternehmen der Strickwarenbranche mit modernem Rundstrickmaschinenpark sucht zum Eintritt nach Uebereinkunft einen

Betriebsleiter

Von unserem zukünftigen Mitarbeiter erwarten wir sehr gute Fachkenntnisse und praktische Erfahrung in der Herstellung modischer und qualitativ anspruchsvoller Trikotstoffe für Damenoberbekleidung.

Einem einsatzfreudigen Mitarbeiter mit guten Führungseigenschaften, der über die notwendige Ausbildung und Erfahrung verfügt, bieten wir eine verantwortungsvolle und selbständige Dauerstelle mit guter Salarierung.

Handschriftliche Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen, die wir streng vertraulich behandeln, sind zu richten unt. Chiffre 963 W an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Große, neuzeitlich eingerichtete Schweizer **Tuchfabrik** sucht initiativen

Betriebsleiter

mit sehr guten Kenntnissen in Zwirnerei, Weberei und Ausrüstung sowie Praxis in Betriebs- und Menschenführung. Herstellung von Geweben aus Wolle und Synthetics. Wenn möglich REFA-Kenntnisse. Für jüngeren Bewerber besteht Möglichkeit der Einarbeitung.

Tätigkeitsbereich: zielbewußte Leitung und Ueberwachung der Produktion. Betriebsorganisation.

Wir bieten: selbständiges Arbeitsgebiet mit leistungsgerechtem Salär, Fünftagewoche, geregelte Ferien, Pensionskasse, Kantine.

Verantwortungsbewußte Herren, die in einem aufgeschlossenen Team mitarbeiten möchten, richten ihre Bewerbung mit handgeschriebenem Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Photo sowie Angabe des Gehaltsanspruches und des Eintrittstermins vertraulich an die Abteilung für Unternehmungsberatung der

Schweizerischen Treuhandgesellschaft, 4002 Basel

wild +co

Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Oeler (Reilang)
Oellos-Pickerspindeln
Oesen aus Glas, Porzellan und Keramik
Opossumfelle

Oel- und Paraffinapparate
Oel-Durchspulapparate

Oeffner für Wollgarne (Occ.)
Offenfach-Jacquardmaschinen (Occ.)

Bänder

ALLER ART
IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS- UND KUNSTFASERN

E. SCHNEEBERGER AG
BANDFABRIK
UNTERKULM b. Aarau
Tel. 064/461070

Stromlose Permanent-Magnete (Patent Greenwood)

von außergewöhnlicher Stärke, rostfrei
Mindestgarantie 20 Jahre

Auskünfte und Offerten durch die Generalvertreter

Heinzelmann, Metzger + Co.
4002 Basel

ITEN

Gebrüder Iten
Textilspulenfabrik
6340 Baar
Telephon 042 / 4 13 19

Textilspulen in Metall, Kunststoffen und Holz

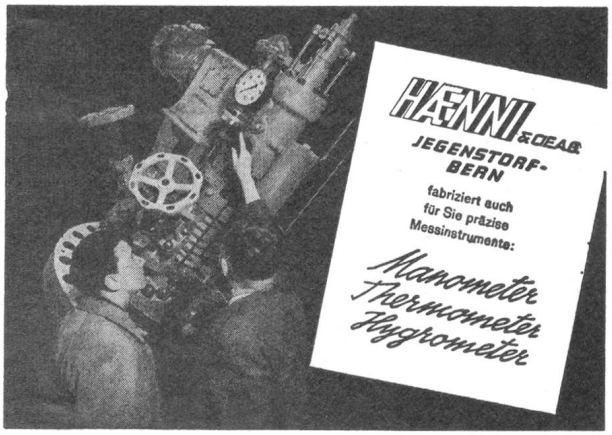
Spezialität: schnellaufende Textilspulen,
Textilspulen mit Kunststoffüberzug

Nachfolger von Erwin Meyer, Holzspulenfabrik, Baar

100 Jahre Spulenfertigung für die Textilindustrie

Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel



Wir suchen für unseren modernen Webereibetrieb jüngeren, einsatzfreudigen
Textilkaufmann evtl. Webereitechniker als

Disponent und Assistent des Verkaufsleiters

Wir erwarten eine gründliche allgemeine und webtechnische Ausbildung, selbständiges und zuverlässiges Arbeiten und Gewandtheit im Verkehr mit Lieferanten und Kunden.

Wir bieten ein den Kenntnissen und Leistungen voll angepaßtes Gehalt und eine interessante, entwicklungsfähige Lebensstelle mit Pensionskasse.

Schriftliche Offerten mit Lebenslauf und Zeugniskopien sind zu richten an

Trümpler & Söhne, 8610 Uster
Telephon 051 / 87 21 44

Schweiter

Als Hersteller von Spulmaschinen für die Textilindustrie suchen wir einen

Chef für unser Textillabor

Er soll in der Lage sein, zuhanden der Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung textiltechnologische Untersuchungen durchzuführen. Ebenso gehört zu seinen Obliegenheiten, bei der Prüfung des textiltechnischen Verhaltens unserer Neuentwicklungen mitzuwirken.

Wir erwarten von einem Bewerber ein textiltechnisches Allgemeinwissen und wenn möglich Kenntnisse in Prüf- und Meßtechnik sowie technische Statistik. Für letztere würde jedoch auch Gelegenheit geboten, sich diese in Spezialkursen anzueignen.

Es handelt sich um eine interessante und weitgehend selbständige Position, welche einem zielstrebigen, initiativen Fachmann eine verantwortungsvolle Tätigkeit bietet.

Ausführliche Bewerbungen mit den üblichen Beilagen sind erbeten an die Personalabteilung der

Maschinenfabrik Schweiter AG, 8810 Horgen

Wir suchen für unsere Abteilung Haus- und Heimtextilien zur Betreuung und Beratung von Großkunden und Warenhäusern einen tüchtigen, zielbewußten

Mitarbeiter im Außendienst

Wir wünschen:

- Branchenkenntnisse, evtl. Webschule
- Gewandtheit im Umgang mit einer anspruchsvollen Kundschaft
- Mithilfe und Beratung bei der Gestaltung einer modernen Kollektion
- Gute Französischkenntnisse
- Idealalter 25 – 37 Jahre

Wir bieten:

- Der Verantwortung entsprechendes Salär
- Großzügigen Spesenersatz
- Firmenwagen
- Weiterbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten
- Fortschrittliche Sozialeinrichtungen

Offerten mit Lebenslauf, Handschriftprobe, Zeugniskopien und Photo richten Sie bitte an die Direktion der

Schweizerischen Leinen-Industrie AG, 5702 Niederlenz

Fehler in der Auftragsabwicklung kommen im Textilbetrieb besonders teuer zu stehen

Modell Electronic
20 Modelle für jede Betriebsgröße und jeden Arbeitsanfall

Kleine Ursache – große Wirkung!
Wirklich: In der Textil- und Bekleidungsindustrie kann sich ein kleiner Schreibfehler besonders verlustreich auswirken. Eine einzige unrichtige Angabe führt zur Fertigung einer falschen Partie im Spinnerei- oder Webereibetrieb. Oder falsche Daten in bezug auf Größen und Dessins verursachen kostspielige Fehler in der Zuschneiderei.

Lassen sich solche Fehler vermeiden? Ja! Mit einer ORMIG-Umdruckorganisation. **Im Textilbetrieb werden sämtliche Angaben des Fertigungsplanes auf ein Umdruckoriginal geschrieben. Und in ein paar Augenblicken liefert der ORMIG-Zeilenumdrucker sämtliche für die Fertigung notwendigen Papiere – mit ganzen oder auszugsweisen Texten.** Zum Beispiel: Auftragskarte, Partiebegleitkarte, Spinnerei-, Färberei-, Zwirnerei- und Weberei-Auftrag, Stückanhänger, Appreturauftrag, Fertiglagerkarte usw.

Oder im Konfektionsbetrieb: Auftragsbestätigung für den Kunden, Referenzkarte, Dispositions- und Schnittzettel, Rechnung, Lieferschein usw. Und für das Lohnwesen können die Fertigungsscheine mit Lohncoupons für die gewünschten Stückzahlen umgedruckt werden.

So sucht also ORMIG nach Lösungen, wie im Textil- und Bekleidungsbetrieb Schreibarbeiten auf ein Minimum reduziert werden können. Um damit die Auftragsabwicklung zu beschleunigen und kostspielige Fehler zu vermeiden!

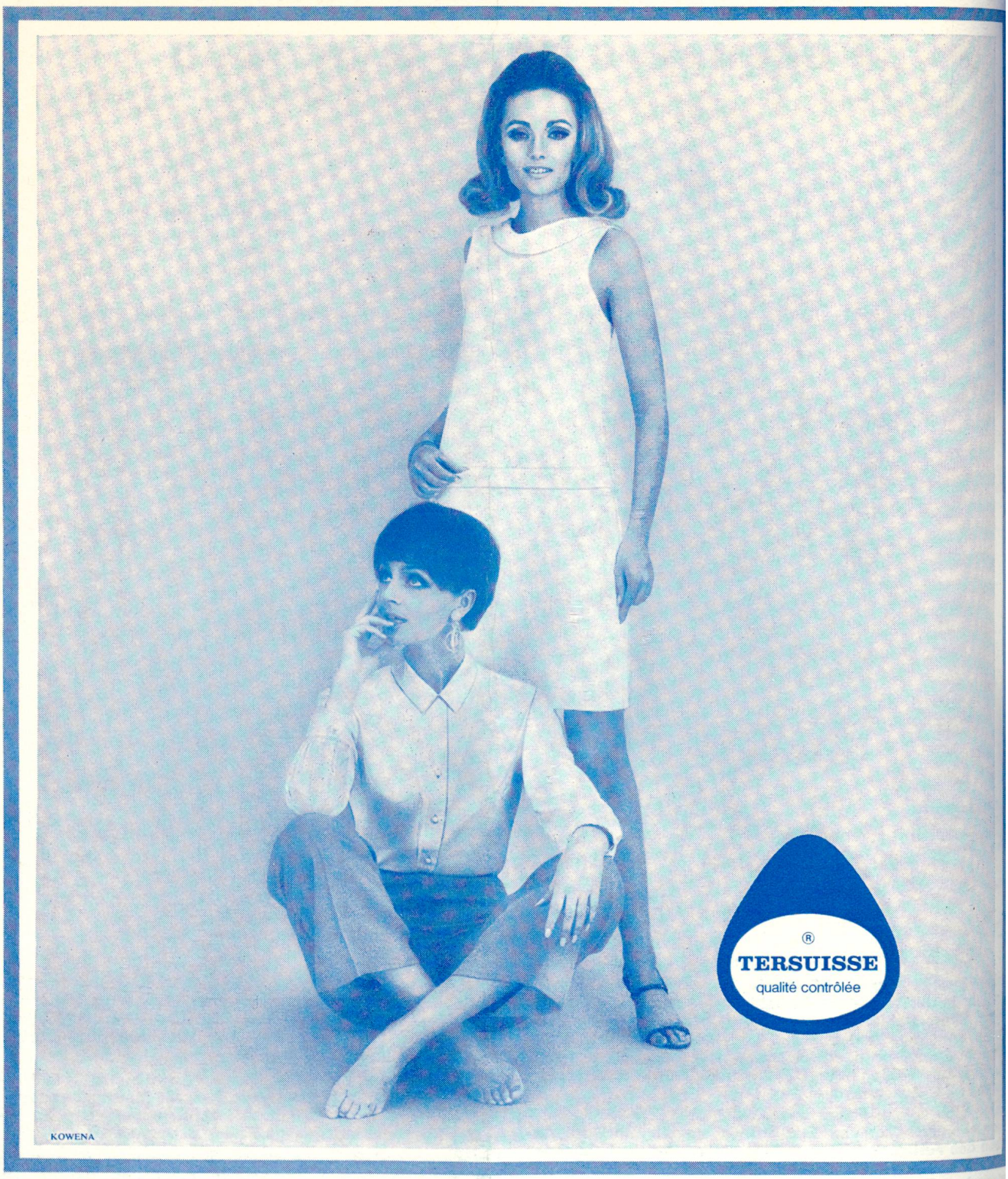
Unterlagen und Beispiele stehen aus folgenden Sparten zur Verfügung: Webereien, Spinnereien, Färbereien, Blusen-, Trikot-, Kleider-, Hut- oder Schürzenfabriken. Fordern Sie sie bitte an. Oder verlangen Sie den Besuch des ORMIG-Beraters.

Generalvertretung für die Schweiz:
Hans Hüppi, 8045 Zürich, Wiedingstraße 78, Tel. 051 / 35 61 40

ORMIG

TERSUISSE

«wash and wear»



Bezugsquellennachweis bei:
VISCOSUISSE
SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE/EMMENBRÜCKE
Abteilung Marketing, Tel. 041/5 21 21

Anfang 1967 hat die VISCOSUISSE, Emmenbrücke, die Produktion von Schweizer Polyester aufgenommen. Aber heute schon zeichnet sich der überwältigende Erfolg von TERSUISSE «wash and wear» ab. – Bereits zeigen 15 führende Häuser der Schweizer Textilindustrie TERSUISSE in ihren Kollektionen. Immer weitere Kreise entschliessen sich für TERSUISSE, denn: Man spricht von TERSUISSE, man wird TERSUISSE verlangen. TERSUISSE-Jerseys, -Blusen, -Kleider, -Pullover, -Imprimés.

TERSUISSE qualité contrôlée = eingetragene Schutzmarke für geprüfte Erzeugnisse aus Polyester der VISCOSUISSE, Emmenbrücke, die ihren Qualitätsvorschriften entsprechen