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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 74 (1967)

Heft: 11

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

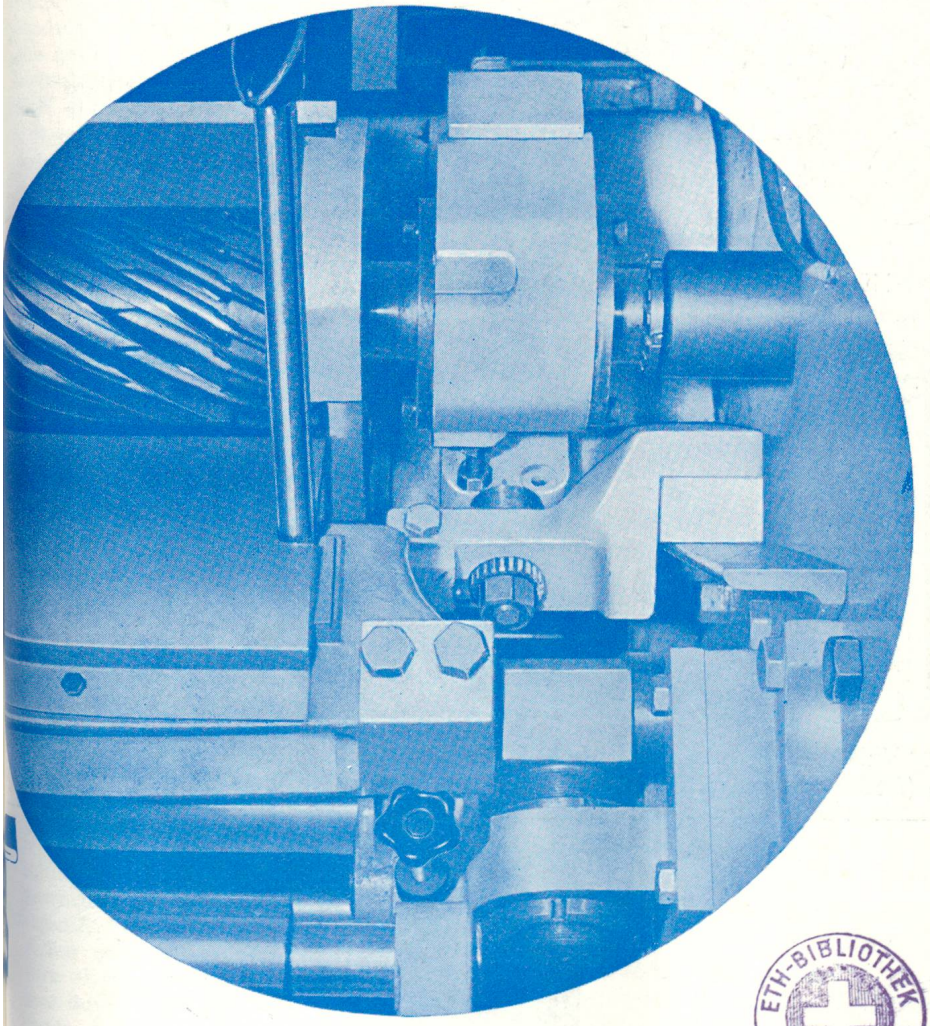
14. NOV. 1967

Mitteilungen über Textilindustrie

11

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

ICH NOVEMBER 1967 74. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH



Vollenweider

Darauf kommt es an bei einer Hochleistungs-Tuchschermaschine:

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

Resultat:

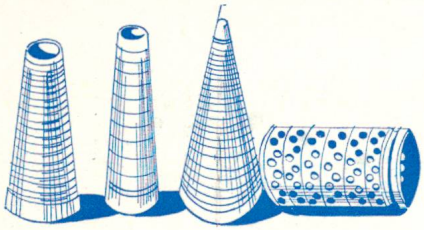
Höchste Leistung
Maximaler Schnitt
Pillingfreie Kahlschur
Lange Schnitthaltigkeit des Schneidzeuges

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

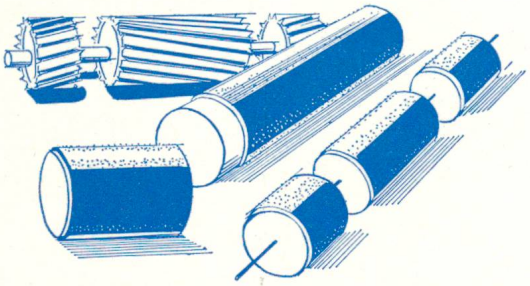
Die 4 von Horgen

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

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH

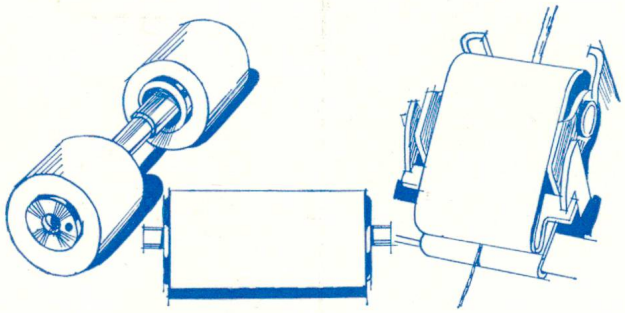


Konen, Hülsen und Spulen aus Kunststoff; großes Farbsortiment, auch in perforierter und temperaturbeständiger Ausführung
Zylindrische Hülsen für Hamel-Topfzwirnmaschine (Up-Twister)

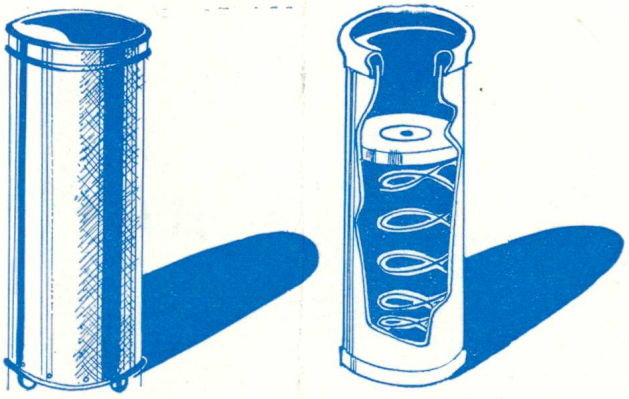


Putzwalzenbezüge

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



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



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

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE 8620 WETZIKON ZH

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

Nr. 11 November 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

Weiterer Rückgang der Zahl der Fremdarbeiter

Wie aus den Erhebungen des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit hervorgeht, waren Ende August 1967 in der Schweiz 436 000 ausländische Jahresaufenthalter, 154 000 Saisonarbeiter und 59 000 Grenzgänger tätig. Gegenüber der August-Erhebung 1966 hat sich die statistisch ausgewiesene Zahl der Nichtsaisonarbeiter kaum verändert, während die Zahl der Saisonarbeiter um 11 000 oder um 6,7 % *abgenommen* hat. Dabei darf aber nicht übersehen werden, daß einige tausend Saisonarbeiter seit der letzten Erhebung eine Jahresbewilligung erhielten und daß damit die Schlußfolgerung unrichtig wäre, nur die Betriebe mit saisonaler Beschäftigung hätten ihren Ausländerbestand reduziert. Die Zahl der Grenzgänger, welche nicht zur Wohnbevölkerung gehören und deshalb der betrieblichen Fremdarbeiterplafonierung nicht unterstellt sind, stieg um 10 500.

Betrachtet man die kontrollpflichtigen ausländischen Arbeitskräfte nach Berufsgruppen, so stellt man fest, daß das größte Kontingent in den Bauberufen tätig ist, mit einem Bestand von 145 000 Arbeitskräften. In der Metallbearbeitung waren im August 1967 109 500 Fremdarbeiter beschäftigt und im Gastgewerbe deren 74 000. An vierter Stelle steht die *Textil- und Bekleidungsindustrie,* in welcher am Stichtag 63 000 kontrollpflichtige Ausländer arbeiteten. Diese Zahl hat im Vergleich zum August 1966 um 2900 *abgenommen.* Zieht man den Vergleich mit der August-Erhebung 1964, so kann innert drei Jahren ein *Rückgang um 11 000 Fremdarbeiter* oder um 17 % festgestellt werden. Demgegenüber beträgt der Abbau im Durchschnitt aller Berufsgruppen und Branchen für den gleichen Zeitraum von drei Jahren ungefähr 14 %. Die Textil- und Bekleidungsindustrie ist somit der Verpflichtung zur Herabsetzung der Zahl der ausländischen Arbeitskräfte in besonders starkem Maße nachgekommen und hat damit Zeugnis von einer bemerkenswerten Selbstdisziplin abgelegt.

Erhöhte Produktivität in der Textilindustrie

In der Werkzeitung der schweizerischen Industrie äußert sich E. Nef, Direktor des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller, unter dem Titel «Dynamische Textilindustrie» in zutreffender Weise über die steigende Produktivität der Textilindustrie. Er hält fest, daß die Textilproduktion, bei immer weniger Produktionsstätten, weniger Produktionseinheiten und weniger Arbeitskräften, laufend größer geworden sei und daß die Textilindustrie in allen wichtigen Industrieländern nach wie vor zu den Schlüsselindustrien gehöre. Die fortschrittlichen Unternehmen hätten ihre alten Maschinen meist zum Schrottpreis abgestoßen und durch einen Produktionsapparat ersetzt, der viel mehr leiste und viel weniger menschliche Arbeitskräfte erheische. Da die modernen Hochleistungsmaschinen jedoch große Kapitalien verschlingen, sei ihr Einsatz im Zwei- und Dreischichtenbetrieb nötig, da sonst die erforderlichen Abschreibungen nicht innert nützlicher Frist vorgenommen werden können. Erfreulicherweise ermögliche die damit erzielte Steigerung der Produktivität eine fortlaufende Anhebung des Lohnniveaus.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Weiterer Rückgang der Zahl der Fremdarbeiter
Erhöhte Produktivität in der Textilindustrie
Einführung der Mehrwertsteuer in Deutschland

Kritisch beobachtet – kritisch kommentiert
Erfolgsrezepte für Führungskräfte

Industrielle Nachrichten
Deutsche Textilmaschinenproduktion, Ein- und Ausfuhr 1966
Der Wettbewerb der Textilfasern in den USA
Die britische Baumwollindustrie heute
Querschnitt durch die japanische Textilindustrie

ITMA 67
5. Internationale Textilmaschinenausstellung
Entwicklungstendenzen der Spinnereimaschinenindustrie an der ITMA 67
Vorwerkmaschinen für die Weberei und Wirkerei/Strickerei an der ITMA 67

Wirkerei, Strickerei
XII. Kongreß der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten

Messen
18. Interstoff
INEL 67

Tagungen
Textiltechnische Herbsttagung

Mode
Modefarben – retro- und perspektiv
Erste Informationsschau der Swiss Fashion Days

Jubiläen
25 Jahre SVF
50 Jahre Basler Stückfärberei AG, Basel

Personelles
Schweizerischer Spinner-, Zwirner- und Weberverein
Direktor Hans Stüssi im Ruhestand

Rundschau
Die Berufsberater an der ITMA 67

Vereinsnachrichten
Zürich: Unterrichtskurse

E. Nef erinnert sodann daran, daß die Wettbewerbsintensität im Textilsektor von jeher besonders ausgeprägt gewesen sei. Die Fabrikation in größeren Serien dränge sich auf, wofür aber auch größere Absatzmärkte nötig seien. Die Herstellung von Kleinauflagen komme nur noch in Frage, wenn dafür ein bedeutender Zuschlag bezahlt werde. Dieser Auffassung kann sicher zugestimmt werden. Auch eine kleinere Unternehmung, die mit der technischen Entwicklung Schritt hält und qualitativ hochstehende Artikel fabriziert, hat in der modernen Wirtschaft eine gute Chance, erfolgreich zu sein und zu bleiben.

Einführung der Mehrwertsteuer in Deutschland

In der September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde eingehend über das neue Umsatzsteuergesetz, welches am 1. Januar 1968 in Deutschland in Kraft tritt und die sogenannte Mehrwertsteuer einführen wird, berichtet. Mit dem Näherrücken des Stichtages muß sich unsere Exportindustrie mit der neuen Situation immer besser vertraut machen und ihre Dispositionen treffen. Es sei deshalb nochmals auf die neue Steuer hingewiesen. Zunächst ist daran zu erinnern, daß die Mehrwertsteuer ab 1. Januar 1968 10 % beträgt, daß der Ansatz jedoch bereits am 1. Juli 1968, d. h. auf den Zeitpunkt der vollständigen Zollfreiheit innerhalb der EWG und des Inkrafttretens des gemeinsamen EWG-Außenzolltarifs, auf 11 % erhöht wird.

In letzter Zeit haben verschiedene deutsche Kunden an schweizerische Lieferanten das Ansinnen gestellt, wegen der Einführung der Mehrwertsteuer ihre Preise zu reduzieren. Begründet wird dieses Begehren mit der Behauptung, daß die vom Ausland bezogenen Waren gegenüber inländischen Artikeln preislich ungünstiger zu liegen kommen. Diese Behauptung ist unrichtig, da auch der deutsche Fabrikant die Umsatzsteuer zu bezahlen hat, diese aber, wie auch der Importeur, als Vorsteuer in Abzug bringen kann, so daß schließlich nur der letzte Konsument die Steuer bezahlt. Was den zollfreien passiven Veredlungsverkehr anbetrifft, d. h. wenn Waren von Deutschland nach der Schweiz zur Veredlung ausgeführt und nachher nach Deutschland wieder eingeführt werden, wurden die geltenden deutschen Vorschriften sinngemäß angepaßt, um zu vermeiden, daß dem deutschen Unternehmer die Steuer möglicherweise zweimal zurückerstattet wird.

Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Deutsche Textilmaschinenproduktion, Ein- und Ausfuhr 1966

(Frankfurt/M, UCP) Gegenüber 1965 nahm die deutsche Textilmaschinenproduktion 1966 um 8 % zu; die Ausfuhr stieg um 14 %, so daß der Anteil der Ausfuhr auf fast 77 % stieg. Der Auftragseingang nahm um 10 % zu, wobei der Anteil aus dem Auslande anstieg, während er im Inland absank. Als wichtigste Abnehmerländer deutscher Textilmaschinen mit zunehmender Tendenz waren die USA (von 9 auf 12 %), Frankreich (von 8 auf 9 %), Italien (von 6 auf 9 %). Unverändert blieb der Handel mit Textilmaschinen nach Großbritannien (6 %), den Niederlanden (5 %) und der Schweiz (4 %).

Deutschlands Textilmaschinenimport war um 2 % rückläufig. Die Schweiz stand an der Spitze der Lieferanten mit 35 % (Vorjahr 40 %), gefolgt von Großbritannien mit 17 %, Italien 14 % und USA 11 %.

1966 beschäftigte Westdeutschlands Textilmaschinenindustrie 57 000 Personen. Die Produktion (ohne Trocknungsanlagen) bezifferte sich auf 144 512 t und 1 840 048 000 DM, davon gingen 99 906 t im Wert von 1 411 919 000 DM in den Export. Nach Gewicht und Wert gliedert sich die deutsche Textilmaschinenproduktion in folgende Positionen:

Textilmaschinen	t	1000 DM
Vorbereitungs- und Hilfsmaschinen für die Spinnerei	12 373	124 634
Spinnmaschinen	17 608	203 646
Zwirn- und Seilereimaschinen, Zupf- und Krempelmaschinen	4 350	54 984
Vorbereitungs- und Hilfsmaschinen für die Weberei	14 078	197 075
Webmaschinen (ohne Bandwebmaschinen)	7 464	38 447
Textilveredlungs-, Filz- und Hutmaschinen (ohne Trocknungsanlagen)	14 529	178 420
Strick- und Wirkmaschinen, Netz-, Tüll-, Spitzen-, Gardinen- und Stickmaschinen	28 219	441 619
Flecht-, Klöppel-, Posamentiermaschinen und Bandwebmaschinen	1 837	20 648
Einzel- und Ersatzteile	12 466	137 336
Total	**112 924**	**1 396 809**
Zubehör für:		
Spinnereimaschinen	14 773	175 133
Webereimaschinen	8 449	69 693
Textilveredlungsmaschinen	3 806	51 414
Strick- und Wirkmaschinen	4 250	144 144
Flecht-, Klöppel-, Posamentier- und Bandwebmaschinen	311	2 853
Total	31 589	443 237
Trocknungsanlagen für die Textilindustrie	**20 628**	**212 623**
Textilmaschinen und Zubehör einschließlich Trocknungsanlagen	**165 141**	**2 052 669**

Nach den einzelnen Positionen gliedert sich die deutsche Ein- und Ausfuhr der Textilmaschinen wie folgt:

	Einfuhr 1000 DM	Ausfuhr 1000 DM
a) Textilmaschinen (ohne Zubehör, Einzel- und Ersatzteile)	**233 550**	**1 007 980**
Vorbereitungs- und Hilfsmaschinen für die Spinnerei	24 606	82 643
Spinnmaschinen	24 121	101 026
Zwirn-, Seilerei-, Zupf- und Krempelmaschinen	11 216	77 059
Spul-, Haspel- und Wickelmaschinen	20 736	120 393
Vorbereitungsmaschinen für die Weberei, Wirkerei und Strickerei	3 529	36 756
Hilfsmaschinen für die Weberei	4 208	9 465
Webmaschinen (ohne Bandwebmaschinen)	55 960	29 270
Filz- und Hutmaschinen, einschl. Einzelteile	2 829	2 992
Textilveredlungsmaschinen	19 992	190 876
Flachkulierwirkmaschinen (Cottonmaschinen)	17 968	20 396
Sonstige Flachwirkmaschinen	265	141 253
Rundwirkmaschinen	721	2 305
Strickmaschinen	38 206	160 631
Stick-, Tüll- und Spitzenmaschinen	3 273	16 051
Bandwebmaschinen, Flecht-, Klöppel- und Posamentiermaschinen	5 920	16 864
b) Zubehör (Einzel- und Ersatzteile für Textilmaschinen)	**78 432**	**403 939**
für Spinnerei- und Zwirnmaschinen	9 815	53 902
für Webereimaschinen	7 900	31 257
für Strick- und Wirkmaschinen	8 632	69 627
Sonstiges Zubehör, Einzel- und Ersatzteile	52 085	249 053
Textilmaschinen und Zubehör	**311 982**	**1 411 919**

Nach Ländern geordnet ergab sich über die Ein- und Ausfuhr von Textilmaschinen folgendes Bild:

Land	Einfuhr 1000 DM	Ausfuhr 1000 DM
USA	33 201	168 408
Frankreich	26 539	131 311
Großbritannien	52 180	86 220
Italien	43 083	128 236
Schweiz	110 737	56 942
Niederlande	8 040	70 474
Schweden	2 787	12 969
Belgien/Luxemburg	15 960	46 491
Oesterreich	4 623	37 298
Dänemark	3 959	12 106
Japan	508	34 601
Kanada	1 000	14 669
Norwegen	42	5 792
Weitere wichtige Bezüger deutscher Textilmaschinen sind:		
Portugal		31 785
Spanien		45 992
Republik Südafrika		19 746
Mexiko		33 812
Iran		24 764
Pakistan		17 732
Indien		39 406

Kritisch beobachtet – Kritisch kommentiert

Erfolgsrezepte für Führungskräfte

Viele, vor allem ehrgeizige Leute beschäftigen sich mit der Frage, was es wohl brauche, um beruflichen Erfolg zu haben. Worin bestehen die Fähigkeiten eines Menschen, von dem man sagt, daß er «im Kommen» ist? Was für eine Persönlichkeit muß er haben?

Ein bekannter amerikanischer Unternehmensberater und Sozialforscher ist dieser Frage nachgegangen. Er hatte sich selber Persönlichkeitstests, die sehr verbreitet sind, zu unterziehen. Zum Beispiel wurde er aufgefordert, Bäume sowie Bilder von Damen zu zeichnen. Dabei machte er einen Fehler, indem er seine Damen anzog, wogegen – wie er erfahren mußte — ein Vollblutchef seine Damen nicht mit Kleidern bedeckt. Eine Frage war z. B.: «Im Keller Ihrer Firma ist ein Feuer ausgebrochen. Sie sehen dieses Feuer. Was machen Sie?» Er antwortete, daß er es löschen würde. Auch das war falsch. Die richtige Antwort war: hinzugehen und das Feuer der Geschäftsleitung zu melden. Was den Getesteten am meisten störte, war, daß man ihm nicht sagte, wie groß das Feuer war.

Ein großer Trost für diesen Mann war, daß er nach diesen Tests erfuhr, daß wohl kaum einer der großen Chefs weltbekannter Firmen solche Tests bestehen könnte. Aber was sind nun, in allem Ernst, die Eigenschaften, die den Weg nach oben bahnen? Es gibt deren sieben:

Erstens ist eine wichtige Eigenschaft die Fähigkeit, ein hohes Niveau an Durchschlagskraft aufzuweisen. Das unterscheidet sich von der einfachen Energie. Es bedeutet, mit beharrlicher Energie vorzugehen, bis das Ziel erreicht ist. Das brauchen nicht unbedingt Athleten zu sein, es kommt auf die psychische Energie an. Es gibt erfolgreiche Chefs, die körperlich ausgesprochen schwächliche Leute sind.

Der zweite Charakterzug, der außerordentlich wichtig für den Erfolg ist, ist das Geschick im Umgang mit Menschen. Der wirklich gute Mann hat die Fähigkeit, andere Leute richtig einzuschätzen. Er hat die Fähigkeit, Aufgaben zu delegieren, ohne dabei den Eindruck zu erwekken, daß er irgend etwas auf andere abwälzt. Er hat die Fähigkeit, eine Atmosphäre des Ansporns zu schaffen.

Als dritter, äußerst wichtiger Wesenszug ist Urteilskraft und Entschlußfreudigkeit zu betrachten. Urteilsvermögen bedeutet, auch dann recht zu haben, wenn alles in die Luft fliegt. Man muß die Fähigkeit haben, den Kern eines Problems offenzulegen. Es ist bei wichtigen Entscheidungen häufig so, daß man nicht alle erforderlichen Tatsachen kennt und man zu spät käme, wenn man zuwarten würde. Deshalb gehört es zu einem guten Manager, manchmal in gewisser Hinsicht zu Torheiten fähig zu sein.

Die vierte wichtige Gabe ist die Fähigkeit, Ideen zu vermitteln und diese Ideen gut auszudrücken und den Mitarbeitern begreiflich zu machen.

Die fünfte Gabe von äußerster Bedeutung ist die Fähigkeit, auf eine Herausforderung objektiv und wirksam zu reagieren. Gemeint ist die Fähigkeit, Anzeichen einer Auseinandersetzung mit den Kollegen zu akzeptieren, ohne sich darüber aufzuregen, seine eigenen Ideen zerpflükken zu lassen, ohne deshalb aufzubrausen. Unter Spannung sollte man geradezu aufblühen.

Zum sechsten macht es einem erfolgreichen Mann Freude, groß angelegte Aktionen zu organisieren und auszuführen. Der Nachdruck liegt hier auf «Freude machen».

Und schließlich siebtens muß der Mann, der für ein Unternehmen eine gute Führungskraft abgeben soll, die Gabe besitzen, Vertrauen zu erwecken. Wenn man den Dingen auf den Grund geht, so gipfeln Führungseigenschaften in der Gabe, andere dazu zu bringen, mit Freude Dinge zu tun, von deren Notwendigkeit man überzeugt ist.

Das wäre das Erfolgsrezept für beruflichen Erfolg und Aufstieg. Nur ist es eben kein Rezept, das man einfach anwenden kann. Es sind Eigenschaften einer Persönlichkeit, die man entweder ist oder nicht ist. Bis zu einem gewissen Grad kann man diese Eigenschaften und damit die Persönlichkeit entwickeln — sonst wäre ja jede Schulung von Führungskräften illusorisch.

Die Hauptsache muß aber jeder selber mitbringen. Nicht jeder, der den großen Drang nach Erfolg hat, hat auch die notwendigen Voraussetzungen. Gerade heutzutage drängen viele Leute nach oben, die unten besser am Platz wären. Das wäre an sich nicht bedauerlich, wenn dadurch nicht vielfach Unzufriedenheit und Verbitterung geschaffen würde. Besser als einem Erfolgsrezept nachzujagen, wäre wohl der Versuch, die Einsicht in die eigenen Fähigkeiten zu gewinnen und den Platz zu wählen, der ihnen entspricht.

Und zum Trost: Wer keinen besonderen beruflichen Erfolg hat, kann auch auf andere Weise glücklich werden. Erfolg muß nämlich oft auf Kosten zu vieler anderer Dinge erkauft werden. Dazu ein englischer Philosoph: «Der Erfolg ist und bleibt immer nur ein Einzelbestandteil des Glücks, und wenn alle übrigen Glücksmomente ihm aufgeopfert werden müssen, ist er zu teuer erkauft.»

Spectator

Der Wettbewerb der Textilfasern in den USA

Dr. Peter Strasser

Anläßlich der letzten Generalversammlung der Internationalen Vereinigung der Chemiefaserverbraucher (AIUFFAS) in München hielt Herr *Henry J. Dekker*, Vizepräsident der Hystron Fibers Incorporated, New York, ein bemerkenswertes Referat über die Wettbewerbsstellung der Endlos-Breitweberei in den USA und über die Entwicklung der einzelnen Textilfasern. Dekker legte seinen Ausführungen den 12jährigen Zeitraum von 1960 bis 1971 zugrunde, basierte also zu zwei Dritteln auf Tatsachen und wagte im übrigen einen Blick in die Zukunft, wobei er voraussetzte, daß in dieser Zeit keine umwälzenden Geschehnisse in der Welt eintreten werden. Der Referent bezifferte den *gesamten Faserverbrauch* aller amerikanischen Textilfabriken im Jahre 1960 auf 6,48 Milliarden US-Pfund (0,454 kg), der sich bis 1971 auf 10,5 Milliarden erhöhen werde. Das bedeutet eine Gesamtzunahme im Verbrauch von über 4 Mia oder eine durchschnittliche Jahreswachstumsrate von 334 Mio Pfund. Wenn man die Chemiefasern für sich betrachtet, beläuft sich die durchschnittliche Wachstumsrate auf 136 Mio. In der gleichen Zeit wird die Bevölkerung der USA um etwa 31 Millionen anwachsen, das effektiv verfügbare Einkommen pro Kopf der Bevölkerung um jährlich 3 % ansteigen, während der *Textilfaserverbrauch pro Kopf* bis 1971 die Rekordziffer von 50 Pfund im Gegensatz zu 36 Pfund im Jahre 1960 erreichen dürfte.

Zum Wettbewerb der Fasern unter sich gelangte der Referent auf Grund eingehender statistischer Untersuchungen, die den größeren Zeitraum von 1951 bis 1976 umfaßten, zu der Schlußfolgerung, daß in dieser Periode für die *Naturfasern* Seide, Wolle und Baumwolle keine radikalen Veränderungen festzustellen sind, wenngleich sich ein langsames Absinken über die nächsten 10 Jahre als wahrscheinlich voraussehen läßt. Auch bei den *künstlichen*

Spinnstoffen (vorwiegend Rayon und Azetat) kann eine ziemlich statische Situation konstatiert werden. Dem steht ein spektakuläres Anwachsen der *Synthetiks*, ein buchstäblich raketenartiges Hochschnellen von 200 Mio Pfund im Jahre 1951 auf 2,38 Mia im Jahre 1966 und auf eine voraussichtliche Ziffer von 5,7 Mia im Jahre 1976 gegenüber. Auf jährliche Wachstumsraten übertragen würde das bedeuten, daß ein durchschnittlicher Jahreszuwachs von 211 Mio Pfund 26 Jahre lang hintereinander erfolgen würde, was in der Tat kolossal wäre. Es werden somit im wesentlichen die Synthetiks sein, die den gesamten Faserbedarf der Textilindustrie auf 10,5 Mia Pfund im Jahre 1971 und auf etwa 12 Mia im Jahre 1976 hochtreiben werden.

Im Club der Synthetiks ist nach den Ausführungen von Dekker die Entwicklung von *Polyester* bei weitem die eindrucksvollste. Dank ihrer einzigartigen Eigenschaften, ihrer Vielseitigkeit, ihrer Mischungsmöglichkeiten, der Endverbrauchsmodifikation und einem neuerdings noch niedrigeren Preis haben sich der Polyesterfaser eine Vielzahl großer Märkte eröffnet, wie die Herstellung von Teppichen, Reifencord, texturierten Strickwaren und natürlich Mischgewebe mit Baumwolle, Wolle und Rayon für Bekleidung und Heimtextilien.

Im Jahre 1966 hatte Polyester einen Anteil von nahezu 20 % am Markt der Synthetiks mit einem Jahresversand von 470 Mio Pfund. Wenn der gegenwärtige Trend andauert, wird sich der Polyesteranteil am Jahresversand bis 1976 auf 32 %, d. h. auf 1,8 Mia Pfund steigern.

Wenn man die Fasersituation in den Vereinigten Staaten von einem anderen Gesichtspunkt aus sieht, nämlich als Gegenüberstellung der synthetischen Fasern — Stapel und endlos — zur natürlichen Faser, ergibt sich, daß die Chemiefasern den Gesamtbedarf an Baumwolle, Seide und Wolle in einer nicht zu fernen Zukunft einholen werden. Bei ihrem gegenwärtigen Vordringen kann mit Sicherheit gesagt werden, daß gegen Ende 1968/Anfang 1969 50 % erreicht sein werden. Im Jahre 1966 hatten die Chemiefasern einen Anteil von 44,5 % am Verbrauch der Textilfabriken, und gegen Ende des Jahres 1967 kann dieser Anteil durchaus 47 % betragen.

Eine andere Entwicklung bezieht sich auf die unterschiedlichen Wachstumsraten, die synthetische *Endlosfäden* einerseits und *Stapelfasern* andererseits aufzuweisen haben.

Ein ganzes Jahrzehnt hinkten Stapel mit weitem Abstand hinter den Endlosfäden her. Endlosfäden hatten bereits die Marktbereiche des Reifencords, der Damenstrümpfe und als Verstärkungsmaterial übernommen und drangen zunehmend auf weitere Märkte, wie den der Heimtextilien, der Teppichherstellung und der Bekleidung, vor.

Eine derartige Situation hatte bis Anfang der sechziger Jahre bestanden, bis zunehmende Einsatzmöglichkeiten in Mischungen für Bekleidung — die dem Verbraucher gute Trageigenschaften, Komfort und modische Verarbeitung boten — begannen, die Nachfrage nach synthetischer *Stapelfaser*, insbesondere der Acryl- und Polyesterfaser, zu beleben. Nach einer damals von Burlington herausgebrachten Werbung war 100 % Baumwollstoff ein Begriff der Vergangenheit.

Diese wesentliche Entwicklung, die mit einem zunehmenden Absatz für Synthetiks (Acryl und Nylon) in der Teppichindustrie und, beginnend im Jahre 1964, mit der Einführung von Polyester/Baumwolle-Mischungen mit Dauerbügeleffekt Hand in Hand ging, erklärt unschwer das Anwachsen um 1 Mia innerhalb von 5 Jahren. Allein in der Teppichindustrie wurden innerhalb eines Jahres 25 Mio Pfund Polyesterstapel verwendet.

Der Referent ist im übrigen der Meinung, daß ein derartiger *Trend zugunsten der synthetischen Stapelfasern* fortdauern wird, wenngleich, nach 1971, möglicherweise in bestimmten Schlüsselgebieten wie Freizeithosen für Männer mit Dauerbügeleffekt und Bettüchern ein gewisser Sättigungsgrad erreicht sein wird mit anschließender Abschwächung in der Wachstumsrate für Stapelfasern.

Die britische Baumwollindustrie heute

B. Locher

Seit vor dem ersten Weltkrieg befindet sich die britische Baumwollindustrie in stetiger rückläufiger Entwicklung. Zum größten Teil geht dies auf den sukzessiven Verlust der früheren und aufnahmefähigen Exportmärkte zurück, da in den betreffenden Ländern eigene Baumwollindustrien entstanden sind. Einige dieser Länder sind ihrerseits zu Lieferanten von Baumwollartikeln auf dem britischen Markt geworden. Nach dem zweiten Weltkrieg hat der Rückgang der britischen Baumwollindustrie ein beschleunigtes Tempo angenommen. Seit dem Jahre 1957 sind mehr als 1000 Baumwollindustriebetriebe aufgegeben worden. Dementsprechend ist die Arbeiterschaft dieser Branche zahlenmäßig gesunken; heute zählt man im Lande bloß 108 000 Baumwollindustriearbeiter, verglichen mit 228 000 im Jahre 1957, ein Fall um rund 53 %. Die verbliebenen Spinnereien haben heute bloß 5 200 000 Spindeln im Betrieb, gegenüber 22 700 000 Spindeln im obigen Vergleichsjahr, eine Kontraktion um 78 %, und die Anzahl der Webstühle ist in derselben Zeitspanne von 276 000 auf 108 000 gesunken, ein Rückgang um mehr als 60 %.

Es muß jedoch festgehalten werden, daß die Produktion der Baumwollindustrie nicht in dem Ausmaße zurückgegangen ist, als die obigen Kontraktionsdaten andeuten könnten. Die Erneuerung des Maschinenparkes und der anderen technischen Installationen dieses Industriezweiges, die gleichzeitig mit der Schrumpfung vor sich gegangen ist — die entsprechenden Investitionen summieren sich bis heute auf rund 2,44 Mia Schw. Fr. —, hat die Produktivität der übriggebliebenen Werke bedeutend erhöht — im Durchschnitt um 31 %. Es wird mit einem intensivierten Nutzeffekt gearbeitet, nicht zuletzt dank dem nunmehr vielfach eingeführten Dreischichtenbetrieb.

Trotz alledem hat sich das Jahr 1967 für die britische Baumwollindustrie als ein besonders ungünstiger Jahrgang erwiesen. Der Druck, der auf der britischen Wirtschaft gegenwärtig im allgemeinen lastet, scheint sich bei der Baumwollindustrie — gemäß den Aussagen aus dortigen Kreisen — besonders schwer ausgewirkt zu haben. Der Auftragsstand ist stark zurückgegangen, da Grossisten und Detailhändler angesichts der bestehenden wirtschaftlichen Schwierigkeiten mit Bestellungen so viel als möglich zurückhalten und «von ihren Vorräten» lebten bzw. leben. Gleichzeitig sind jedoch die Importe auf einer ansehnlichen Höhe verblieben. In den ersten fünf Monaten dieses Jahres erreichte die Einfuhr von Baumwollrohgeweben 210 Mio Quadratyard (ein Quadratyard [sqyd.] = 0,836 Quadratmeter), immerhin etwas weniger als die entsprechenden Importe in den gleichen Monaten 1966, die sich auf 228 Mio sqyds. bezifferten. Würden die Importe im gleichen Tempo fortschreiten, würde sich ein Jahresquantum an importierten Baumwollrohgeweben von 504 Mio sqyds. (square yards) ergeben, während der Importplafond auf 570 Mio sqyds. festgelegt ist — mehr als das Doppelte des Plafonds vom Jahre 1958, der sich auf 265 Mio sqyds. belief.

Nach Ansicht führender Baumwollindustrieller in Großbritannien kommt es in keinem anderen industriell hochentwickelten Lande vor, daß Baumwollgewebe in so hoher Proportion eingeführt werden als auf den britischen Inseln. Diese Entwicklung sei, so wird behauptet, ein Ueberbleibsel aus der Zeit des «Empire», des britischen Weltreiches. Vier Fünftel der heutigen Baumwollgewebeimporte stammen aus Commonwealth-Ländern, wobei gewisse Unterschiede bestehen. Den bevorzugten Lieferländern — Hongkong und Indien — sind Sonderimportquoten konzediert worden — insgesamt 400 Mio sqyds. pro Jahr, während sich die weniger prominenten Commonwealth-Länder sowie Nicht-Commonwealth-Länder mit geringeren Quoten begnügen mußten. Die gegenwärtigen Jahresquoten gehen auf ein Abkommen zurück, das 1965 abgeschlossen wurde und bis einschließlich 1970 läuft. In Regierungskreisen stellte man sich damals vor, daß diese Fünfjahresregelung der britischen Baumwollindustrie eine gewisse Atempause bieten würde, während welcher sie sich an die nunmehr geänderten Verhältnisse anpassen könnte. In der Baumwollindustrie ist man allerdings anderer Meinung. Vor allem befürchtet man, daß das gegenwärtige Abkommen bloß eine Vorstufe darstelle zu einer ausgeweiteten Erneuerung, sobald es 1970 ausläuft. Diese Möglichkeit bereitet schon heute Sorgen, zumal darauf hingewiesen wird, daß die heutigen quotenbeschränkten Importe bereits in normalen Zeiten rund 33 % des britischen Baumwollartikelverbrauches darstellen. Bei den heutigen Krisenzeiten entspricht diese Einfuhr sogar 50 % des inländischen Konsums. In keinem anderen industriell entwickelten Lande, das über eine Textilindustrie verfügt, machen die Baumwollgewebeimporte heute mehr als 10 % des Inlandkonsums aus. In Frankreich beläuft sich diese Importproportion auf 6 %, in Westdeutschland auf 7 %, und die Vereinigten Staaten beklagen sich über die Proportion dieser Importe, obwohl sie sich dort bloß auf 4 % beziffert.

Im Zusammenhang mit der Importflut von Baumwollrohgeweben wird die Einfuhr aus Portugal scharf kritisiert. Als Mitgliedland der EFTA ist Portugal ebenfalls der mit 1. Januar 1967 eingefhürten Zollfreiheit zwischen EFTA-Ländern teilhaftig geworden. Die Textilindustrie Portugals — eines Landes mit notorisch niedriger Lohnbasis — ist heute vollkommen modernisiert (ironischerweise dank beachtlichen Maschinenlieferungen aus Großbritannien) und spezialisiert sich u. a. auf die Massenproduktion von Leinwand für Bettücher sowie auf Hemdengewebe. Die diesbezüglich rapid gesteigerten Exporte nach Großbritannien in den letzten Monaten veranlaßten die britische Regierung — auf Grund geharnischter Proteste der einheimischen Produzenten —, auf Portugal einen wirtschaftlichen Druck auszuüben, als dessen Folge eine Vereinbarung zustande kam, gemäß welcher die portugiesischen Textilexporte nach Großbritannien auf das 1966 erreichte Niveau zurückgebunden worden sind.

Was das Gespenst der kommenden Verhandlungen zur Erneuerung der Quotenabmachung anbelangt, das den britischen Industriellen schon heute Kopfschmerzen bereitet, wird darauf hingewiesen, daß sich die britische Regierung auf die Festsetzung der Importe auf das heutige Ausmaß versteifen könnte. Sie könnte sogar den einseitigen Beschluß fassen, die Importquoten auf das von den Industriellen gewünschte Niveau zurückzubinden. Diese sachlichen Erwägungen schalten jedoch die politischen Rücksichten aus, denen in diesem Zusammenhang ebenfalls ein gewisses Gewicht zukommt. Nicht zuletzt darf das wirtschaftliche Prinzip nicht außer acht gelassen werden, daß den unterentwickelten Ländern Gelegenheit geboten werden muß, nach Großbritannien zu exportieren, damit sie dort als gern gesehene Käufer britischer Produkte auftreten können.

Querschnitt durch die japanische Textilindustrie

Die Besserung der Produktionsverhältnisse, die in letzter Zeit in der japanischen Textilindustrie eingetreten war, namentlich im Baumwollzweig und im Sektor der synthetischen Fasern, wird von den dortigen Fachleuten als eine bloß vorübergehende Erscheinung gewertet. «Im Grunde genommen ist unsere Textilindustrie ungesund, vor allem als Folge von Ueberkapazität und der Notwendigkeit einer gründlichen Ueberholung unserer Textilfabriken», unterstrich erst kürzlich Toyosaburo Taniguchi, der Präsident der All-Japan Spinners' Association.

Gemäß Taniguchi produzierte die japanische Spinnereiindustrie im Jahre 1966 506 000 Tonnen Baumwollgarn, 222 000 Tonnen gesponnenes Rayongarn und 254 000 Tonnen gesponnenes Synthesegarn. Was Baumwollgarn anbelangt, stellte die obige Menge verglichen mit 1965 eine Unterproduktion dar (1965: 549 000 Tonnen), größtenteils als Folge einer Produktionsminderung um 10 %, die einem Industrieabkommen gemäß durch 18 Monate beobachtet wurde. Diese Schmälerung kam am 7. März 1967 zum Abschluß. Ein ähnliches Restriktionsabkommen hatte auch in bezug auf gesponnenes Rayon gegolten, doch ist auch dieses abgelaufen. Gegenwärtig ist die Produktion in diesen beiden Zweigen wieder in der Expansion, doch sehen sich beide Fasern der scharfen Konkurrenz der Synthesefasern gegenüber, und zwar in einem solchen Ausmaß, daß man in Textilindustriekreisen von einer erheblichen Verschlechterung des Naturfasertextilmarktes bereits um das kommende Jahresende überzeugt ist. Immerhin ist die Situation heute noch so, daß die Versorgung des Marktes mit Produkten aus Naturfasern als Folge niedrigen Inventarniveaus und früherer Produktionseinschränkungen, sowie infolge der lebhaften heimischen Nachfrage, ziemlich mangelhaft ist.

Die Preise für Baumwollgarne, die im Jahre 1966 einen Durchschnitt von 155.9 Yen per engl. Gewichtspfund (453 g) notierten (100 Yen = 1.19,5 Schw. Fr.), stehen heute bei einem Durchschnitt von mehr als 218.3 Yen als Folge der starken Nachfrage. Heute wird jedoch bereits mit einem Rückgang der hohen Notierungen gerechnet, da die Expansion in der Synthesegarnerzeugung ohne Zweifel einen starken Druck ausüben wird.

Der Synthesesektor

Ganz besonders lebhaft im Synthesezweig ist die Zunahme bei Nylon und den Polyester- sowie Acrylfasern. Die gegenwärtige Produktionskapazität bei Nylonfilament liegt bei 394 Tonnen pro Tag, und in bezug auf Nylonstapelfasern bei 34 Tonnen pro Tag. Die Realisierung der bereits genehmigten neuen Investitionen wird diese Kapazitäten auf 482 bzw. 36 Tonnen hinaufsetzen — eine Expansion um annähernd 20 %.

Aehnlich ist die Situation bei Polyesterfilament und Polyesterstapelfasern. Die gegenwärtige Produktion erreicht 99 bzw. 231 Tonnen pro Tag, während bereits für die nahe Zukunft eine Erhöhung auf rund 142 bzw. 292 Tonnen vorgesehen ist; diese Expansionsprogramme nähern sich ihrem Abschluß. In bezug auf Acrylfasern läßt sich eine analoge Sachlage feststellen.

Die im Jahre 1966 genehmigten Expansionsprogramme sind bereits zu 70 % realisiert. Bisher sind keinerlei Probleme von Ueberversorgung aufgetaucht, doch befürchtet man bereits für gegen Ende 1967 oder spätestens anfangs 1968 eine Ueberschußbelieferung des Marktes an Acrylfasern in dem Maße nämlich, als die Wollpreise nachgeben. Die Mahnungen der leitenden Kreise zur Brem-

sung der Expansionspläne finden kein Gehör, um so mehr als flotte Exporte und die starke heimische Nachfrage eine Euphoriestimmung hervorgerufen haben.

Der japanische Export in allen Zweigen von Textilprodukten aus Chemiefasern schnellte, wertmäßig, im Jahre 1966 um volle 33 % (verglichen mit dem Vorjahre) auf 952 000 000 US-Dollar hinauf. Hiebei machte der Anteil im Rahmen der gesamten Textilexporte des Landes volle 54 % aus. Auf den Export von Produkten allein aus Synthesefasern entfiel 1966 ein Wert von 272 000 000 Dollar — eine Zunahme um nicht weniger als 46,5 % gegenüber dem Vorjahre.

Mengenmäßig erreichte die Produktion von Chemiefasern im Jahre 1966 976 749 Tonnen, 10,5 % mehr als 1965, mit starker Differenzierung bei den einzelnen Kategorien. Bei Polyamidfasern betrug die Zunahme 23,8 %, bei Polyesterfasern 24 %, bei Acrylfasern 18,3 %, bei Vinylon 10,3 %.

Zuwachs allseits

Vor Abschluß des gegenwärtigen Finanzjahres (Ende März 1968) soll der Zuwachs der Synthesefaserproduktion innert Jahresfrist 15 bis 20 % erreichen, wobei die japanischen Produzenten von der Auffassung beseelt sind, daß die Synthesefaserproduktion in Europa und Amerika gleichzeitig einer Kontraktion entgegengeht. Eine 20prozentige Steigerung würde die japanische Synthesefaserkapazität auf 550 000 Tonnen im Jahre hinaufsetzen, d. h. auf annähernd 20 % der Weltkapazität in Synthesefasern.

Zukünftige Entwicklungen

Die japanischen Textilindustriellen sehen der Zukunft mit gemischten Gefühlen entgegen. Die unerläßliche Modernisierung und Rationalisierung führt zu einer dauernd steigenden Produktivität der Werke. Die großen Spinnereikonzerne sind hiebei insofern besser daran, als es ihnen leichter fällt, ihre Investitionsprogramme durch die Banken finanzieren zu lassen. Bisher stehen bloß 100 000 Spindeln im Dreischichtenbetrieb; um das Jahresende 1967 werden jedoch bereits 700 000 Spindeln im 24-Stunden-Tempo produziert; die weitere Verwirklichung der Investitionsprogramme wird die Anzahl der Dreischichtenbetriebsspindeln zwischen 1970 und 1971 auf rund 2 800 000 Spindeln anschwellen lassen. Diese Entwicklung dürfte — so befürchtet man — zu Komplikationen führen, gerade zu dem Zeitpunkt, da sich die Neuinvestitionen voll auswirken werden — insofern, als die japanische Textilausfuhr durch Importrestriktionen der industrialisierten Absatzländer durch Autarkiemaßnahmen und durch steigende Konkurrenz im Auslande beeinträchtigt werden dürfte. Ein weiteres Problem stellt das sehr reformbedürftige Verteilersystem dar, das ganz besonders in den Zweigen Weberei und Appretur als strukturell schwach bezeichnet wird. Ueberhaupt wird die strukturelle Reorganisation der japanischen Textilindustrie als unausweichlich angesehen. In diesem Zusammenhange hat bereits 1966 eine große Anzahl von Firmenzusammenlegungen und Fusionen stattgefunden; weitere Konzentrationspläne werden gegenwärtig studiert. B. L.

ITMA 67

5. Internationale Textilmaschinenausstellung

27. September bis 6. Oktober 1967

Nachfolgend beginnen die «Mitteilungen über Textilindustrie» mit der Berichterstattung über das Ausstellungsgut der ITMA 67. Fachlehrer der Textilfachschulen Wattwil und Zürich schreiben, aufgeteilt in Fachgebiete, über die von ihnen festgestellten Entwicklungstendenzen. In der vorliegenden Nummer berichten Herr M. Preysch, Wattwil, über Spinnereimaschinen, und Herr A. Bollmann, Zürich, über Vorwerkmaschinen. In der Dezember-Ausgabe folgen die Berichte von Herrn O. Müller, Zürich, über Webereimaschinen und von Herrn F. Benz, Wattwil, über Wirkerei- und Strickereimaschinen. Anschließend äußert sich Herr M. Flück, Wattwil, über die Meß- und Prüfgeräte.

Herr A. Bösch, Herisau, hat in freundlicher Weise die Berichterstattung über den Textilveredlungssektor übernommen. Die Redaktion dankt allen diesen Herren für die wertvolle Mitarbeit.

Schlagzeilen aus der Fachpresse lauten:

ITMA 67 = Internationale Textilmaschinenprominenz in Basel
ITMA 67 = Perfektion im Detail
ITMA 67 = ein voller Erfolg

Diese Aeußerungen und eigene Beobachtungen halten fest, daß die ITMA 67 im Zeichen der ausgereiften Fabrikate stand. Der vierjährige Rhythmus der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellungen des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile hat zweifellos dazu geführt, daß die Maschinenbauer während dieser Zeitspanne die Möglichkeit besitzen, ihre neuen Erzeugnisse im industriellen Einsatz zu testen, bevor sie der Oeffentlichkeit vorgeführt werden. Jakob Schärer, Erlenbach ZH, Generalkommissär der ITMA 67 und Präsident der Gruppe Textilmaschinen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller, sagte anläßlich der Eröffnungsfeier der ITMA 67 u. a.: «Vor dem Krieg beschickten wir hauptsächlich die Messen in Leipzig, Mailand, Lyon, Lille, Basel, Reichenburg, Barcelona und Manchester. Nach dem Krieg gesellten sich Atlantic City und Greenville und andere dazu. Durch den Umstand, daß der Großteil dieser Ausstellungen alljährlich durchgeführt wurde, gab man unseren Kunden die irrige Idee, die Textilmaschinenfabrikanten seien in der Lage, jedes Jahr mit Neuem und Erprobtem aufzuwarten. Die Erkenntnis der Absurdität dieser Marktfahrerei führte zur Gründung des Comité Européen, das seit 1951 im Vierjahresturnus in Lille, Brüssel, Mailand und Hannover die Internationalen Textilmaschinenausstellungen durchführte. Letztes Jahr haben wir uns mit unseren amerikanischen Freunden dahin geeinigt, daß auch dort nur noch alle vier Jahre, zur Halbzeit der unsrigen, eine Textilmaschinenschau in Greenville durchgeführt wird.»

Dieser Vierjahresturnus vermittelt die Entwicklungsstufen des Textilmaschinenbaues — Entwicklungsstufen, die sich seit der Gründung des Comité Européen in stürmischer Form in Richtung Automatisierung vorantrieben und deren Bedeutung sich auch in der nachstehenden Aufstellung über die Internationalen Textilmaschinenausstellungen dokumentiert:

		Aussteller	Standflächen
1951	Lille	278	12 465 m²
1955	Brüssel	453	20 585 m²
1959	Mailand	616	36 659 m²
1963	Hannover	828	64 622 m²
1967	Basel	881	72 543 m²

Zur Problemstellung der Internationalen Textilmaschinenausstellung in Basel, zum Problemkreis des Textilma-

schinenbaues und schließlich zum Fragenkomplex der Textilindustrie selbst äußerte sich Dr. Ing. Walter Reiners, Mönchengladbach, Präsident des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile, anläßlich seiner Eröffnungsansprache wie folgt:

Meine sehr verehrten Damen und Herren,

diese 5. Internationale Textilmaschinenausstellung ist sechsmal so groß wie die erste vor 16 Jahren und doppelt so groß wie die Ausstellung in Mailand vor acht Jahren. Nicht als ob die Aussteller glaubten, durch große Stände imponieren zu müssen, sondern das Angebot an Textilmaschinen ist von Ausstellung zu Ausstellung sprunghaft gewachsen. Wenn Sie die Standausnutzung hier in Basel mit derjenigen in Hannover vor vier Jahren vergleichen, werden Sie feststellen, daß für Repräsentation sogar weniger getan ist und daß die Maschinen enger beieinanderstehen als damals. Die Ausstellung in Hannover hatte schon ein derartiges Ausmaß angenommen, daß wir im Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile vor vier Jahren gehofft hatten, daß die damalige Größe nicht mehr wesentlich überschritten würde. Tatsächlich waren aber die Meldungen für Basel so zahlreich und der Flächenbedarf so groß, daß es hier zu einer gewissen Beschränkung der Zuteilung kam. Das bereitete den Ausstellern ernste Sorgen. Ich glaube aber, daß die Schwierigkeiten, aller Probleme Herr zu werden, für unsere Schweizer Kollegen, die es unternommen haben, diese Ausstellung zu betreuen, ungleich größer waren. Ich weiß aus Erfahrung, mit welch großer Geduld, aber auch mit welch temperamentvoller Entschlußfreudigkeit der Vorsitzende des Vereins Schweizerischer Textilmaschinen-Industrieller, Herr Jakob Schärer, als Generalkommissär dieser Ausstellung, und Herr C. Inderbitzin, als der langjährig bewährte Sekretär des Comité Européen, alle die mit der Platznot verbundenen schwierigen Probleme gelöst haben. Ich spreche Ihnen beiden den herzlichen Dank für alles das aus, was Sie für uns Aussteller getan haben. Ich schließe in meinen Dank ein den Hausherrn dieser Ausstellung, Herrn Dr. Hauswirth, und alle seine Mitarbeiter. Ich bin davon überzeugt, daß am Ende dieser Ausstellung der Erfolg die Sorgen vergessen machen wird und die Mühen vielfältig belohnt sein werden.

Unser Gastgeberland, die Schweiz, zieht die Menschen an wie ein Magnet. Der Name erweckt bei jedem beglückende Vorstellungen von Bergen, Wiesen, Wäldern und Seen und von Städten, die noch ein charaktervolles Gesicht haben. Basel ist eine dieser Städte mit einer langen und sehr lebendigen Tradition und einer erfrischenden Lebensbejahung. Die Trommler und Pfeifer haben uns soeben einen nicht zu überhörenden, ganz und gar mitreißenden Beweis dafür geliefert. So etwas gibt es nur in der Schweiz! Ich bin davon überzeugt, daß die Atmosphäre, die hier herrscht, auch das Ausstellungsklima so beeinflußt, daß wir alle über die naheliegenden Hindernisse hinweg mit klarem Blick in die Zukunft schauen werden.

Eine optimistische Grundeinstellung erscheint mir, was den Textilmaschinenbau anbetrifft, durchaus berechtigt. Unsere Konjunkturlandschaft ist im Vergleich zu derjenigen des übrigen Maschinenbaues wie die eines Mittelgebirges zu den Alpen. Die Konjunkturberge sind nicht steil, es gibt keine Wasserfälle darin, und das Tal hat nur wenige Seen, in denen sich das Wasser staut. Tatsächlich ist die Konjunktur seit der hannoverschen Ausstellung im Textilmaschinenbau insgesamt gesehen sehr günstig verlaufen. Die Produktion in der westlichen Welt ist nämlich in den letzten vier Jahren um nicht weniger als 40 % gestiegen.

Wie ist dieser große Produktionszuwachs zu erklären?

Zunächst liegt es nahe, anzunehmen, daß die Herstellung von textilen Erzeugnissen in der Welt entsprechend stark gewachsen sei. Das trifft aber keineswegs zu. In Europa gab es nur eine geringe Produktionszunahme an Textilien in den letzten vier Jahren. Es ist bekannt, daß in den traditionsreichen europäischen Textilländern sehr viele Betriebe ihre Tore für immer schließen mußten. Ihre Kapazität entsprach in etwa der Mehrproduktion, die die heute bestehenden Textilbetriebe infolge ihrer Modernisierung (übrigens mit sehr viel weniger Arbeitskräften) erzielen. In USA vergrößerte sich allerdings die Produktion in den letzten vier Jahren um 9 und in Japan sogar um 15 %. Die textile Produktion in den Entwicklungsländern stieg, insgesamt gesehen, nur sehr geringfügig an, und relativ zur Bevölkerungszunahme blieb die Versorgung bestenfalls — genaue Statistiken sind mir nicht zugänglich — auf dem früheren Niveau. Daher ist auch die gelegentlich geäußerte Ansicht ganz und gar irrig, die Produktionserhöhung im Textilmaschinenbau sei auf die von den westlichen Ländern gewährte Entwicklungshilfe zurückzuführen. Die Statistik weist einen von Jahr zu Jahr geringer werdenden Anteil der Entwicklungsländer an der Investition von Textilmaschinen auf. So entfielen im Jahre 1966 80 % der Maschinenanschaffungen von über 2,5 Milliarden US-Dollar auf die Textilindustrie der Industriestaaten und nur 20 % auf die der Entwicklungsländer.

Zusammenfassend ist festzustellen, daß sich die Zunahme der textilen Erzeugung auf der Welt in sehr engen Grenzen hielt und dementsprechend nicht den starken Produktionsanstieg im Textilmaschinenbau veranlaßte. Die Hauptursache dafür ist vielmehr das forcierte Tempo der technischen Entwicklung gewesen. Die schwierige Lage in der Textilindustrie hat es heraufbeschworen.

Bekanntlich ist der Konkurrenzdruck innerhalb der Textilindustrie in allen Ländern, die dem Wettbewerb über die Grenzen hin offen sind, seit einigen Jahren gewaltig groß — in manchen europäischen Ländern im Augenblick sogar ruinös. Nur der Textilbetrieb hat eine Chance, gewinnbringend zu arbeiten, der besser geführt und besser eingerichtet ist als der Durchschnitt. Dieser Zwang zur Rationalisierung in der Textilindustrie erzeugt nun einen immer größeren Druck auf die Neu- und Weiterentwicklung der Maschinen. Durch diesen «Prozeß der schöpferischen Zerstörung» — um mit Schumpeter zu sprechen — sind unsere Konstruktionen noch kurzlebiger geworden, und dementsprechend ist unser Einsatz für Forschung, Entwicklung und Versuch noch einmal gewaltig gestiegen und belastet unsere Gestehungskosten wie nie zuvor.

Der Zwang zur Verbilligung der textilen Erzeugung führt zu einer immer weiter getriebenen Automatisierung der Betriebe. So sehen Sie auf der heutigen Ausstellung noch mehr Maschinen zu Fertigungsstraßen verkettet. Und wenn Sie die Automaten, die hier in Basel ausgestellt sind, vergleichen mit denen in Hannover vor vier Jahren, werden Sie feststellen, daß sie weiter vervollkommnet sind. So sehen Sie Zusätze an in der Praxis bewährten Maschinenmodellen, wodurch neue Bereiche der Automatisierung erschlossen werden. Für den Maschinenbauer bedeutet das, automatische Maschinen nach dem Baukastensystem herzustellen, wobei es bestenfalls ein in großen Stückzahlen zu fertigendes Grundmodell gibt und dazu Ergänzungen, die dann leider, weil sie eben den verschiedensten textilen Bereichen angepaßt sein müssen, in verhältnismäßig kleinen Stückzahlen gefertigt werden müssen. Hier teilt der Textilmaschinenhersteller das Schicksal der übrigen Maschinenbauer, nämlich daß die fortschreitende Automatisierung in unserer Abnehmerindustrie die Vereinheitlichung unserer eigenen Produktion behindert oder sogar ausschließt. Das bedeutet leider wiederum höhere Kosten auf seiten des Maschinenbaues.

Eine weitere und sehr wesentliche Ursache für unser Mehrangebot an neuen Maschinen sind die Anforderungen, die von der chemischen Industrie ausgegangen sind. Die Hersteller von synthetischen Fasern bescheren uns dauernd neue Produkte, vor allem in Zeiten einer schlechten Textilkonjunktur. Mittlerweile ist die Produktion von Chemiefasern auf ein Drittel des Gesamtverbrauchs an textilen Fasern angestiegen. Der Bedarf an Textilmaschinen, die für diese Fasern geeignet sind, ist dementsprechend gestiegen. Die Chemiewerke entwickeln auch dauernd neue Verfahren für die Ausrüstung und zwingen den Maschinenbau dadurch zu Neukonstruktionen. Ein großer Teil der Produktionszunahme von Textilmaschinen ist also letztlich auf Forschung und Entwicklung in der Chemie zurückzuführen. Daher ist es erklärlich, daß in den Ländern mit starker chemischer Industrie auch der Textilmaschinenbau besonders gute Fortschritte gemacht hat. Das ist einer der Gründe für die starke Stellung der Länder unseres Comité Européen auf dem Weltmarkt von Textilmaschinen. Im vergangenen Jahr haben sie ihren Anteil an der Weltproduktion auf 60 % erhöhen können. — Noch eindrucksvoller ist das Ergebnis im Welthandel, also im grenzüberschreitenden Verkehr von Textilmaschinen. Unsere sieben Comité-Länder — ich nenne sie hier einmal in der Reihenfolge ihrer Bedeutung für diesen Maschinenexport: Bundesrepublik Deutschland, Großbritannien, Schweiz, Italien, Frankreich, Belgien und die Niederlande — haben fast 80 % der Weltausfuhr von Textilmaschinen und Zubehör auf sich vereinigt. Die USA haben im vergangenen Jahr einen Anteil am Welthandel von 11,8 und Japan von 7,6 % gehabt; keines der übrigen am Welthandel beteiligten Länder hat 1 % erreicht.

Im vergangenen Jahr wurde im Durchschnitt jede zweite in der Welt erzeugte Textilmaschine exportiert. Bei einigen wichtigen europäischen Erzeugerländern ist die Exportrate mittlerweile auf 80 und sogar 90 % hinaufgegangen. Dazu ist es vor allem durch die starke Spezialisierung der einzelnen Hersteller gekommen. Die Spezialisierung wurde durch die hohen Entwicklungskosten erzwungen. Der europäische Textilmaschinenbau ist, von ganz wenigen Ausnahmen abgesehen, eine mittelständische Industrie. Er hat schon vor Jahren erkannt, daß er die Zahl seiner Erzeugnisse beschränken muß, um die nötigen Mittel für die Weiterentwicklung aufbringen zu können. Das Risiko, das damit verbunden ist, wird dauernd größer, nicht zuletzt, weil die Maschineneinheiten durch die fortschreitende Automatisierung und die Anpassung an die allgemeine technische Entwicklung — ich nenne hier nur die Regeltechnik — immer teurer werden.

Selbstverständlich wird das Risiko des Textilindustriellen auch immer größer mit der dauernd wachsenden Kapitalintensität der Betriebe. Man hat errechnet, daß ein Arbeitsplatz in der Textilindustrie heute im Durchschnitt einen Betrag von 65 000 Dollar ausmacht, aber Beträge, die eine Viertelmillion Dollar überschreiten, sind keine Seltenheit mehr. Bei dieser Sachlage kommt es in immer steigendem Maße auf den Einsatz im Dreischichtbetrieb an, überhaupt auf die maximale Ausnutzung der Maschinen. Die Anpassung an diese Lage stellt eine ungeheure Herausforderung an die Kunst der Unternehmensführung dar, aber auch gleichzeitig eine große Ueberlebenschance für die Textilindustrie in den hochindustrialisierten Ländern. Je höher die Kapitalinvestition im Verhältnis zur Lohnhöhe ist, desto wesentlicher ist es, die bestgeeignete Arbeitskraft für jede Stelle im Fabrikationsablauf zu finden. In den Industrieländern ist das Reservoir von schulungsfähigen und schulungswilligen Arbeitskräften größer als in manchem Entwicklungsland. Die Beauf-

sichtigung einer automatischen Maschinenanlage kann man nur einer dafür besonders qualifizierten Arbeitskraft anvertrauen, die die Arbeit mit Interesse verrichtet.

Diese Tatsache spricht aber nicht allein für den Standort der Textilbetriebe in hochindustrialisierten Ländern, sondern auch die Nähe und der damit verbundene enge Kontakt zu den Maschinenfabriken dieser Länder. Denn der Austausch von Forschungs- und Entwicklungsergebnissen zwischen den Maschinenherstellern und Textilfabrikanten ist immer dringlicher geworden. Wir Maschinenbauer können ohne die Erfahrungen der Textilbetriebe und die systematische Erprobung unserer Neukonstruktionen unter den harten Bedingungen im Textilbetrieb keine industriereifen Maschinen herausbringen; aber wir wissen auch, daß es nicht damit getan ist, praxisreife Maschinen zu liefern und schließlich noch zu montieren. Wir haben die Aufgabe von Beratern unserer Kunden übernommen, bei der Planung, bei der Inbetriebnahme und bei der dauernden Anpassung ihrer Anlagen die stetig sich verändernde Technik der Betriebsführung zu berücksichtigen. Wir verkaufen also nicht nur Maschinen oder «hard ware», wie es bei den Datenverarbeitungsmaschinen-Herstellern heißt, sondern immer mehr auch «soft ware», d. h. auf «gut deutsch»: «know-how». Das verursacht Kosten bei uns, die immer größer werden und die schon jetzt — und ganz sicher in der Zukunft — nicht mehr im Maschinenpreis aufgefangen werden können.

Diese Ausstellung wird unter Beweis stellen, daß neue Investitionen größten Stils in allen Branchen der Textilindustrie erforderlich sind, um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Die Kennedy-Runde hat auf dem Gebiet der Textilien zwar nur ein beschränktes Ergebnis gehabt, aber es ist damit zu rechnen, daß der Warenaustausch von textilen Erzeugnissen zwischen den europäischen Ländern und in gewissem Umfange auch mit den USA ansteigen wird. Ich glaube, daß man jenseits des Atlantiks mit dieser Möglichkeit schon sehr real gerechnet hat, denn die Investitionen haben dort in den vergangenen Jahren sehr stark zugenommen. Während der Durchschnitt in Westeuropa bei einer jährlichen Investition von rund 300 US-Dollar pro Beschäftigten lag, war er in den Vereinigten Staaten mit 800 Dollar über zweieinhalbmal so hoch. Die europäische Textilindustrie wird also in den nächsten Jahren besonders stark investieren müssen. Der als Ergebnis der Kennedy-Runde beschlossene Abbau der Zölle für Textilmaschinen um 50 % wird ihr dabei zugute kommen. Ab 1. Juli nächsten Jahres wird ein Drittel der Ausfuhr der EWG-Länder, so groß ist der grenzüberschreitende Verkehr von Textilmaschinen innerhalb der EWG, von Zollbelastungen sogar ganz befreit.

Ich bin nicht nur für den Ablauf dieser Ausstellung optimistisch, sondern auch für das Ergebnis, das ihr in den nächsten Monaten folgt. Zweifellos sind eine Reihe von Neuanschaffungen bis zu dieser Ausstellung zurückgestellt worden, und die Entscheidung wird in diesen Tagen und in den nächsten Wochen reifen. Die Konjunkturaussichten in Europa sind für einige wesentliche Erzeugerländer für das nächste Jahr nicht schlecht. Es ist wieder mehr Zuversicht in die Zukunftsentwicklung da als in den vergangenen 12 Monaten, und sie erscheint mir auch berechtigt. So wird auch der zum Teil doch wirklich mörderische Preiskampf in der Textilindustrie in absehbarer Zeit sein Ende finden, und die fortschrittlichen Betriebe werden wieder angemessene Gewinne machen. Sie sind ja nicht hinter der allgemeinen industriellen Entwicklung zurückgeblieben, sondern im Gegenteil, der Produktivitätsfortschritt in der Textilindustrie hält nicht nur Schritt mit dem in der übrigen Industrie, sondern er marschiert an der Spitze. Bei einem fairen Wettbewerb im grenzüberschreitenden Verkehr hat die Textilindustrie in allen Ländern, den hochindustrialisierten wie auch den noch zu entwickelnden, ihre festen Standorte. Der enorme Bevölkerungszuwachs, der für die nächsten Jahre bevorsteht, erfordert ganz zwingend eine größere und produktivere Textilindustrie. Auch der Pro-Kopf-Verbrauch von Textilien wird, zumindest außerhalb der USA, in den nächsten Jahren noch ansteigen, denn dort beträgt er 16 kg pro Kopf der Bevölkerung, in Westeuropa nur 10 kg und in den Entwicklungsländern nur durchschnittlich 2,5 kg.

Vor der 4. ITMA in Hannover ging die Textilindustrie und damit auch der Maschinenbau durch ein Konjunkturtal. Jetzt ist das Konjunkturtal in der Textilindustrie länger und steiniger. Es wird daher auch länger dauern als damals, bis ihr Anstieg aus dem Tal auch dem Textilmaschinenbau wieder die Bergfahrt ermöglicht, aber ich zweifle nicht daran, daß sie nahe bevorsteht.

So bin ich fest davon überzeugt, daß auch diese Ausstellung zur rechten Zeit stattfindet. Ich wünsche ihr einen guten Verlauf und erkläre die 5. ITMA für eröffnet.

Nun, die ITMA 67 *hatte* einen guten Verlauf und alle Voraussagen wurden im positiven Sinn übertroffen. Im Gegensatz zur ursprünglichen Annahme, daß die Platzansprüche in Basel jene von Hannover nicht erreichen würden, hatte sich nicht bewahrheitet, wurden doch 80 000 m² Ausstellungsfläche angefordert, die aber auf 72 543 m² reduziert werden mußte. Wie die Zahl der Aussteller mit ihren Platzansprüchen, so hat auch die Zahl der Besucher jene der ITMA 63 in Hannover weit übertroffen. In Hannover hatte man rund 80 000 Fachleute verzeichnet, die im Durchschnitt drei Tage die Ausstellung besuchten, so daß ein Total von 250 000 Eintritten zu verzeichnen war. In Basel wurden 110 317 Eintrittsausweise an Besucher aus 105 Ländern abgegeben, die drei bis vier Tage in der Ausstellung verbrachten. Die Gesamtzahl der Besuchereintritte darf somit auf 380 000 geschätzt werden.

Laut Besucherstatistik steht die Bundesrepublik Deutschland mit 26 852 Besuchern an der Spitze, gefolgt von der Schweiz mit 25 200 Interessenten; Frankreich stellte 13 374 Besucher, Italien 10 349, Großbritannien 4637, Belgien 3422, Oesterreich 2272, Spanien 2707, Niederlande 2660, USA 2331, Schweden 1093, Jugoslawien 1039, Argentinien 917, Portugal 708, Griechenland 694, Brasilien 626, Finnland 580, Türkei 578, Dänemark 568, Norwegen 487, Mexiko 387, Südafrikanische Republik 366, Kanada 340, Tschechoslowakei 306, Israel 288, Indien 283, Australien 273, Japan 272, Chile 227, Iran 216, Uruguay 151, Marokko 146, Peru 141, Pakistan 140, Irland 122, Ostdeutschland 118, Libanon 110, Ungarn 105, Kolumbien 96, Venezuela 93, Algerien 87, Polen 87, Hongkong 73, Formosa 71, Neuseeland 68, Ecuador 63, Syrien 63, Liechtenstein 56, Tunesien 54, Südkorea 53, Bulgarien 40, Philippinen 37, Irak 34, UdSSR 34, Rumänien 33, VAR 33, Thailand 32, Guatemala 29, Nigeria 24, Rhodesien 23, Luxemburg 21, Ghana 20, Nikaragua 18, Zypern 17, Kenia 17, Bolivien 15, Island 12, Jordanien 12, Kongo 12, Vietnam 12, Ceylon 11, Costa Rica 11, Indonesien 11, Malta 10, gefolgt von 31 überseeischen Staaten mit 9 bis 1 Besuchern.

Wer zählte die bunten Völkerscharen, die aus 31 europäischen, 23 amerikanischen, 26 afrikanischen, 23 asiatischen und 2 ozeanischen Staaten erschienen? Auf alle Fälle besorgte dies der minutiös arbeitende Besucherdienst der ITMA 67 und stellte damit eine aufschlußreiche Trendliste für die Textilmaschinenindustrie und Textilindustrie auf.

Was den geschäftlichen Erfolg betrifft, hörte man allgemein von einem lebhaften Kaufinteresse und von bedeutenden Abschlüssen. Auch an der während der Ausstellung stattgefundenen Sitzung des Comité Européen wurde festgestellt, daß die Aussteller sowohl mit der technischen Vorbereitung als auch mit dem Besuch und dem geschäftlichen Erfolg der Veranstaltung zufrieden seien. Den schweizerischen Organisatoren wurde die Anerkennung für den Erfolg ihrer Bemühungen zum Ausdruck gebracht. Aussteller haben sich über die ganze Organisation und die Atmosphäre in der Stadt Basel sowie über die freundliche Aufnahme durch die Bevölkerung sehr lobend ausgesprochen. So darf die ITMA 67, als eine der größten Fachausstellungen der Welt und die weitaus größte Fachausstellung, die je in Basel und in der Schweiz stattfand, zusammenfassend nochmals als ein großer Erfolg bezeichnet werden.

Die ITMA 67 hat ihre Tore geschlossen — und bereits ist der Blick auf die ITMA 71, die 6. Internationale Textilmaschinenausstellung, gerichtet; sie wird im Jahr 1971 auf dem Messegelände der Foire de Paris an der Porte de Versailles in Paris stattfinden.

ITMA 67 — Personelles

Dr.-Ing. Walter Reiners, Mönchengladbach, der anläßlich der ITMA 63 in Hannover zum Präsidenten des Comité Européen gewählt worden war, ist im Sinne der von ihm vorgeschlagenen Rotation des Präsidiums unter den Mitgliederverbänden zurückgetreten. In Würdigung seiner ganz besonderen Verdienste wurde Dr. Reiners zum Ehrenpräsidenten ernannt. Als Nachfolger von Dr. Reiners wurde Jakob Schärer, Erlenbach, Präsident der Gruppe Textilmaschinen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller und Generalkommissär der ITMA 67, zum neuen Präsidenten des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile gewählt. Carlo Inderbitzin, Wettingen, Sekretär des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller in Zürich, seit 1959 Generalsekretär des Comité Européen, ist für weitere vier Jahre in dieser Funktion bestätigt worden.

Die Wahl von Herrn Jakob Schärer zum Präsidenten des Comité Européen ehrt ihn nicht nur persönlich, sondern auch die ganze schweizerische Textilmaschinenindustrie. Die «Mitteilungen über Textilindustrie» gratulieren Herrn Schärer recht herzlich und wünschen ihm in seiner Präsidialtätigkeit viel Glück und Erfolg.

ITMA 67 — In eigener Sache

Im Zeichen der Initialen der vier schweizerischen Fachvereinigungen

SVF — VET — VST — SVCC

waren die «Mitteilungen über Textilindustrie» mit der Kollegialzeitschrift «Textilveredlung» an der ITMA 67 mit einem Ausstellungsstand vertreten. Als Träger unseres gemeinsamen Pressestandes dokumentierten

die Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF)

der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie (VET)

die Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil (VST)

der Schweizerische Verein der Chemiker-Coloristen (SVCC)

die immerwährende Weiterbildung der Färberei- und Textilfachleute im Interesse der schweizerischen Textil- und Veredlungsindustrie. Dieser Schulterschluß wurde allgemein sehr positiv beurteilt.

Entwicklungstendenzen der Spinnereimaschinenindustrie an der ITMA 67

Max Preysch

Von den 881 Ausstellern entfallen 197 auf den Spinnereisektor. Der nachstehende Messebericht soll daher in gedrängter Form einen Ueberblick über den gegenwärtigen Stand und die zukünftige Entwicklung der Spinnereimaschinenindustrie geben. Die Vielzahl der Aussteller verunmöglicht eine bis in die Einzelheiten gehende und lückenlose Aufzählung aller Neuheiten.

Bestimmend für die heutige Bauart der Oeffner- und Putzereimaschinen ist die zunehmende mechanische Erntemethode, welche die Baumwolle heute mit einem größeren Gehalt an Fremdbestandteilen anliefert. Die frühere robuste Oeffnungsarbeit im geklemmten Zustand ist durch eine schonendere Behandlung ersetzt worden. Im Zuge der Automatisierung bieten heute die führenden Hersteller weitgehend mechanisierte Ballenöffner-Aggregate an. Allerdings verarbeiten diese Anlagen gleichzeitig weniger Ballen, so daß das Problem der gleichmäßigen Durchmischung, trotz dem Einsatz von größeren und besser durchdachten Mischautomaten, eher noch größer geworden ist. Ideal wäre ein automatischer Ballenöffner, der den Ballen statt von unten von der Seite abtragen würde. Dieser Zustand muß zwangsläufig zu einer sorgfältigen Auswahl der vorzulegenden Rohstoffe führen. Dabei ist in erster Linie nicht der absolute Qualitätswert der Baumwollfaser maßgebend, sondern die Schwankungen der Faserwerte werden in einem engeren Rahmen gehalten. Nur unter diesem Gesichtspunkt kann die heutige Konzeption des durchgehenden und ununterbrochenen Materialflusses zu einer technischen und wirtschaftlichen Verbesserung führen. Grundsätzlich lassen sich die Oeffner im Zwischenprozeß in zwei Gruppen einteilen:

1. Achse quer zum Materialdurchgang
2. Achse parallel zum Materialdurchgang

In den letzten zehn Jahren verbreitete sich im Interesse einer schonenderen Auflösung die zweite Ausführung, wobei allerdings bei einem unterschiedlichen Oeffnungsgrad der Flocken eine Entmischung und damit eine Trennung zwischen hart und weniger hart gepreßter Baumwolle nicht zu vermeiden war. Das könnte der Grund sein, daß heute führende Hersteller wieder zur ersten Gruppe zurückkehren. Auswechselbare Oeffner-Trommeln mit Sägezahnbelag oder Scheibenschläger können dem gewünschten Reinigungsgrad angepaßt werden. Die Intensität der Reinigung muß aber innerhalb der zulässigen Faserbeanspruchung bleiben.

Obwohl an der ITMA 67 alle Hersteller noch konventionelle Schlagmaschinen mit Wickelablieferung anbieten, läßt sich ein allgemeiner Trend zur Flockenspeisung an der Karde eindeutig feststellen. Die eigentliche Ursache für die unterschiedlichen Bauarten dürfte nach meinem Erachten in erster Linie auf dem patentrechtlichen Gebiet liegen. Innerhalb dieser mehr oder weniger streng gezogenen Grenzen mußte dann jeder Konstrukteur seine Ideen verwirklichen. Allgemein läßt sich daraus ableiten, daß heute alle Hersteller die Flockenspeisung auch für kleinere und mittlere Betriebe anbieten. Obwohl damit die Frage einer Sortimentsbeschränkung eng verbunden ist, stellt der Uebergang von einer Rohstoffqualität zur anderen kein Problem mehr dar.

Eng mit der Flockenspeisung verbunden ist die Produktionsleistung der Karde, die in der heutigen Aufmachung eine Bestätigung der in Hannover gezeigten Prototypen ist. Erhöhte Tourenzahlen erfordern eine vollautomatisch wirkende Reinigung, und die schnellaufende Abnahmewalze dürfte den Hacker endgültig verdrängt haben. Einen großen Beitrag zu dieser Verwirklichung hat gewiß auch die verbesserte Ganzstahlgarnitur geleistet, die mit mehr Spitzen pro Flächeneinheit die endgültige Auflösung zur Einzelfaser garantiert.

Die automatische Bandführung von der Karde zur Schnellläuferstrecke schließt heute den kontinuierlichen Materialfluß ab. Bandspeicher gleichen den Unterschied von Liefergeschwindigkeit der Karde, der Einzugsgeschwindigkeit der Strecke und der Stillstände aus. Regelaggregate egalisieren Bandungleichmäßigkeiten aus, ändern gleichzeitig den Verzug, wenn von den sechs zugeführten Bändern eines ausfällt. Dabei ist zu unterscheiden zwischen den Regel- und den Regulierstrecken. Die erste Bauart mißt die Schwankung der Banddicke vor dem Verzugsfeld und gleicht durch veränderliche Verzugsgrößen die Ungleichmäßigkeiten aus. Im Gegensatz dazu mißt die Regulierstrecke das auslaufende Band und korrigiert daher nur die langwelligen Schwankungen. Die Hersteller der letzten Bauart geben an, daß die heutigen Auslaufgeschwindigkeiten von 300 m/min und höher kurze Abweichungen nicht mehr zuverlässig verbessern.

Abgesehen von diesen gegenteiligen Ansichten ist die Entwicklung zur Einstreckenpassage in der Baumwollspinnerei klar zu erkennen. Die Handhabung der Kannen ist weiter entwickelt worden, so daß die vollen Behälter selbsttätig auf einen Transportwagen gestoßen werden. Der unbefangene Beobachter muß sich aber die Frage stellen, ob die optimale Größe des Kanneninhalts bereits überschritten ist. Solange die Automation und damit der durchgehende Materialfluß bei der Strecke aufhört, erhalten die Bänder eine Ruhepause, die ganz verschieden lang sein kann. Es liegen bereits Ansichten vor, die auf Grund von sorgfältig durchgeführten Beobachtungen behaupten, daß durch die unterschiedliche Lagerdauer sich der Reibungskoeffizient zwischen den Fasern stark ver-

ändere. Dadurch könnten bei den nächsten Verzugsstufen neue Störungsmomente auftreten.

Bei den Kämmaschinen ist allgemein eine Konsolidierung auf bewährte Grundprinzipien festzustellen. Zu erwähnen ist hier beim Modell 721 der Firma Platt die Bandzuführung statt Wickelvorlage und die Regeleinrichtung im Streckwerk zum Ausgleich der kurz- und langwelligen Abweichungen.

Anläßlich der ITMA 1963 wurde von verschiedenen Seiten die Vermutung geäußert, daß bei der nächsten Ausstellung der Flyer im Hinblick auf die Automatisation beträchtlich an Bedeutung verlieren würde. Diese Ansicht hat sich nun als falsch herausgestellt. Alle Hersteller zeigten in Basel ihre neuesten Konstruktionen, die sich aber letzten Endes nur durch Verbesserungen von den vorherigen Typen unterscheiden. Das Bandspinnen scheint sich nicht durchsetzen zu können, weil der Flyer als Qualitätskontrollstelle eine vermehrte Bedeutung erhalten hat. Unter der Berücksichtigung des hohen Kostenanteils der Ringspinnmaschine bei der Garnproduktion wäre anderseits mit einem verminderten Nutzeffekt zu rechnen. Eingehende Vergleichsberechnungen sollen zum come-back des Flyers geführt haben.

Die Entwicklungstendenz bei der Ringspinnmaschine ist eng verbunden mit dem Open-End-Spinnverfahren. Eine ausführliche Beschreibung des neuen Prinzips würde den Rahmen dieser Berichterstattung überschreiten. Außerdem sind in letzter Zeit einige aufschlußreiche Artikel erschienen, die genügend Angaben darüber enthalten. Vor allem läßt sich klar erkennen, daß in absehbarer Zeit ein industrieller Einsatz des Open-End-Verfahrens nur in einem eng begrenzten Sektor erfolgen wird. Die Gleichmäßigkeit der hergestellten Garne soll mit Sicherheit besser sein. Dagegen ist der Garnaufbau so, daß eine Faser auf der Außenschicht des Garnkörpers, radial betrachtet, immer den gleichen Abstand zur Achse hat. Im Gegensatz dazu wechseln die Fasern beim konventionellen Spinnverfahren stetig ihre Lage zum Garnkern. Dies dürfte der wesentliche Grund für den erforderlichen hohen Drehungsgrad der Open-End-Gespinste sein.

Im Hinblick darauf, daß all diese Fragen und Mängel früher oder später gelöst werden, hat sich eine Nachfrage nach einfacheren und preislich günstigeren Ringspinnmaschinen eingestellt. Mit einer kürzeren Amortisationsdauer will man sich den Anschluß an das neue Verfahren sichern.

Ohne Zweifel hat diese Perspektive auch das Interesse an dem Doffer negativ beeinflußt — im Gegensatz zu Hannover, wo bedeutend mehr darüber gezeigt und gesprochen wurde. Zum Teil dürften auch Platzprobleme und vereinzelte Mängel in der Betriebssicherheit hier eine Rolle spielen. Kalkulatorisch nur auf die Ringspinnmaschine bezogen, wird sich der Doffer kaum bezahlt machen. Solange aber noch Mangel an Arbeitskräften besteht, werden in absehbarer Zeit bestimmt viele Spinnereien sich gezwungen sehen, diese Teilautomatisierung in der Ringspinnerei einzuführen.

Einen interessanten und vielversprechenden Ausblick in die Zukunft gibt die Anwendung der Computer-Technik im Spinnereisektor (vorgeführt durch die Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur). Nachdem sich nun fast alle Industriezweige, Handels- und sogar Gewerbebetriebe dieser neuen Methode bedienen, dürfte eine Verbreitung in der modernen Spinnerei kaum in Frage stehen. Wir müssen uns nur bewußt sein, daß alle unsere heutigen Kalkulationen den Zustand der Vergangenheit anzeigen, wogegen aber eine moderne Betriebsplanung voraussehend aufgebaut sein sollte nach dem Sprichwort: «Gouverner — c'est prévoir!» Jede Aufgabe zur Garnherstellung ergibt unendlich viele Lösungen, aber nur eine davon ist optimal und daher richtig. Eine zahlenmäßige Erfassung aller Rohstoffeigenschaften, technischer Betriebsbedingungen und den kaufmännisch festgesetzten Grenzlinien sowie deren Auswertung durch einen Computer wird für viele Spinnereien der nächste Schritt zur Reorganisation sein.

Im Kammgarnsektor sind noch folgende Neuentwicklungen zu erwähnen:

SACM zeigt eine Dosier-Melangeuse Typ ML-A zum Mischen von verschiedenen Farben und Prozentsätzen für Wolle und synthetische Fasern. Die Speisung erfolgt mit einer Vorlage bis zu 24 Bändern aus Kannen oder Spulen, wobei die acht Eingangsköpfe mit verschiedenen Verzügen arbeiten können. Sowohl die Eingangsköpfe als auch der Reduzierkopf am Ausgang sind mit Nadelwalzen ausgerüstet. Die gleiche Firma zeigt auch eine zweiköpfige Kämmaschine Typ PL-D mit feststehendem Abzugstisch und erstmals ohne Abzugsleder.

Bei den Schnelläuferstrecken ist von SACM noch der Typ EH mit Nadelwalze zu erwähnen. Diese Maschine, welche auch für Baumwoll-Mischgespinste vorgesehen ist, arbeitet in der zweiten Passage mit einem Ausgangsbandgewicht von 2 × 7 — 15 ktex und in der dritten Passage von 4 × 1,7 — 6 ktex.

Ingolstadt liefert unter der Bezeichnung ESD 7111 ebenfalls eine Kammgarn-Schnelläuferstrecke. Das Ausgangsband hat in der zweiten Passage einen Bereich von 6 bis 12 ktex und in der dritten Passage von 2 × 3 — 6 ktex.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß sich die Automatisierung im Spinnereisektor weitgehend durchgesetzt hat. Der kleiner werdende menschliche Einfluß auf den Produktionslauf erfordert einen höheren Einsatz von genaueren und schneller wirkenden Prüf- und Regelaggregaten. Diese Elemente sind daher bei den heutigen Maschinen und Anlagen zu einem wichtigen Bestandteil geworden.

Vorwerkmaschinen für die Weberei und Wirkerei/Strickerei an der ITMA 67

Alfred Bollmann

Das Ausstellungsgut von Vorwerkmaschinen war an der ITMA 67 sehr weitverzweigt. Dieser Sektor nimmt bei der Produktion von Textilfabrikaten eine Schlüsselstellung ein, denn das Sprichwort sagt: Gut vorbereitet ist halb gewoben, bzw. gewirkt/gestrickt.

Kreuzspulautomaten

Der Kreuzspulerei kommt als Bindeglied zwischen der Spinnerei und der Weberei bzw. Wirkerei besondere Bedeutung zu. Bis vor kurzer Zeit war die Kreuzspulerei sehr lohnintensiv bei Benützung von verhältnismäßig billigen Maschinen. Nach der Automatisierung in der Spinnerei und den Entwicklungen in der Weberei lohnt es sich, der Kreuzspulerei vermehrte Aufmerksamkeit zu schenken, denn hier wird der Faden für die Weiterverarbeitung vorbereitet. Diese Ueberlegungen führten dazu, daß verschiedene Hersteller von Kreuzspulmaschinen den Automaten auf den Markt brachten. Bereits 1959 war an der ITMA in Mailand der Anfang gemacht worden, und 1963 war in Hannover eine stattliche Zahl von Kreuzspul-Automaten verschiedener Provenienz zu sehen.

Diese Konstruktionen lassen sich in drei Gruppen einteilen:

a) Die Spulstellen sind auf einem Tisch oder Förderband fest montiert. Die Spulstellen wandern vor ein zen-

trales Kontrollpult, wo die Fadenbrüche behoben werden und der Kopswechsel sich automatisch vollzieht (Müller, Schweiter).

b) Die Spulstellen sind stationär angeordnet. Jeder Stelle ist ein Kopsmagazin vorgelagert. Ein Wanderknoter, dem eine bestimmte Anzahl Spulstellen zugeteilt sind, knüpft die Fadenenden bei Fadenbruch oder erfolgtem Kopswechsel zusammen (Schlafhorst).

c) Die Spulstellen sind stationär, jede Spulstelle hat einen eigenen Knoter und das dazugehörende Kopsmagazin für die Kopsabgabe (Mettler, Savio).

Der bisherige Kreuzspulautomat war wirtschaftlich. Mit dem Einsatz der bekannten Maschinen steigerte sich die Leistung des Bedienungspersonals gegenüber der konventionellen Kreuzspulmaschine um das zwei- bis dreifache, und zwar dank dem automatischen Kopswechsel wie auch dem Fadenknoten bei Kopswechsel und Fadenbruch. Durch den Einsatz eines elektronischen Fadenreinigers wird dem Automaten auch noch die Arbeit der Fadenprüfung und -reinigung überbunden. Bei den genannten Kreuzspulautomaten entfällt der Hauptanteil des Arbeitsaufwandes der Spulerin auf das Vorbereiten der Spinnkopse und das Einlegen derselben in das Magazin sowie der Kreuzspulenwechsel.

Der nächste Schritt in der weiteren Automatisierung war also gegeben: Automatische Kopsvorbereitung, Kopszuführung und Kreuzspulenwechsel.

Verschiedene Maschinenbauer zeigten an der ITMA in Basel ihre diesbezüglichen Neukonstruktionen, von andern ist bekannt, daß sie bereits solche Anlagen geschaffen oder in Entwicklung haben. Für die automatische Kopsvorbereitung und automatische Beschickung des Kreuzspulautomaten muß der von der Spinnerei angelieferte Kops entweder eine Oberwindung oder aber eine steile Unterwindungsspirale ohne Windungswulst am Fuß besitzen. Bereits gibt es Kreuzspulautomaten, die die Fußwindungen pneumatisch und mechanisch abziehen (z. B. Schlafhorst; er hat auch einen Maschinentyp, der mit Endwickel arbeitet). Je nach Fabrikat müssen die Kopse parallel und spitzengeordnet der Maschine vorgelegt werden (Savio, Schlafhorst). Bei ME-CO-MAT (Mettler) erfordert die Kopsvorbereitung nur das Lösen der eventuellen Unterwindung und das orientierte Einlegen der Kopse in die Behälter jeder einzelnen Spulstelle; die Zuführung zur Spulstelle geschieht automatisch. Bei großen Partien, d. h. wenn alle Spulstellen dasselbe Material verarbeiten, empfiehlt sich auch eine zentrale Kopszufuhr für die ganze Maschine. Schlafhorst muß die Kopse parallel, nicht aber spitzengeordnet der Maschine vorlegen. Die Kopsvorbereitungsanlagen haben die Aufgabe, den Faden zu suchen und der Kopszuführung zu übergeben. Die vorbereiteten Kopse wandern auf einem Transportband der Maschine entlang, und bei Bedarf fordert die Spulstelle einen Reservekops aus dem Band an. Einzelne Fabrikate besitzen automatische Kreuzspulenwechsler; sie wechseln volle Kreuzspulen gegen leere Hülsen aus und setzen die Spulstelle wieder in Betrieb.

Mehrheitlich wird mit dem Fishermans Knoter gearbeitet; einzelne Typen können auch mit dem Weberknoter ausgerüstet werden. Die Mehrzahl der Maschinen ist mit Paraffineuren ausgerüstet, und andere verfügen über eine elektrische Fadenbruchabstellung und elektrische Knotenüberwachung.

SACM zeigte einen Maschinentyp, der Spulen bis zu 4 kg herstellt, und Lessona führte Spulen von 5,4 kg vor. Die Höchstleistung liegt bei den meisten Maschinen zwischen 900 bis 1200 m/min.

Nachdem die bisherige Hauptbeanspruchung an die Arbeiterin wegfällt, werden die Aufgaben, die früher nebensächlich waren, jetzt zur Hauptsache, z. B. Materialtransport und Materialbereitstellung. Die Maschinenkosten sind mit der weiteren Automatisierung größer geworden, Stillstände, zu kleine Partien, auftretende Störungen durch ungenügende Maschinenwartung usw. senken die Leistung der Spulerin, und die Amortisationsverhältnisse werden ungünstiger. Demzufolge muß der automatengerechten Arbeitsvorbereitung volle Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Präzisions-Kreuzspulmaschinen

Dieser Maschinentyp nimmt im Gebiet des Endlosmaterials den Platz des Kreuzspulautomaten ein. Die Weiterentwicklung dieser Maschine liegt nicht auf der Automatisierungsseite, denn die Anforderungen sind hier anderer Natur. Trotzdem wurden einige Arbeitsabläufe automatisiert, die aber in keinem Vergleich mit denjenigen des Kreuzspulautomaten stehen. Es muß dem Besucher aufgefallen sein, daß alle neuen Fabrikate mit höheren Fadengeschwindigkeiten, größeren Bewicklungsbreiten und Spulendurchmessern arbeiten. Auch in Richtung Antriebsart und Fadendämmung wurde bei einzelnen Maschinen Neuland betreten.

Die Fadengeschwindigkeit liegt je nach Spulendurchmesser zwischen 600 bis 850 m/min. Conorapid gibt sogar eine mögliche Durchschnittsgeschwindigkeit von 1300 m/min an. Bemerkenswert sind die hohen Fadengeschwindigkeiten bei gefärbten hochelastischen Kräuselgarnen in Strangenform (Muff) und bei den sogenannten Set- oder stabilisierten Garnen ab Spulkränzen (Schärer, Schweiter). Die Bewicklungsbreiten bewegen sich zwischen dem Normalhub von 150 mm bis 220 mm. Eine Sonderausführung von Sahm erlaubt sogar 250 mm. Die möglichen Spulendurchmesser liegen zwischen 150 mm (Normal) und 220 mm, Conorapid baut einen Extratyp in verstärkter Ausführung für schwere Konen bis 350 mm Durchmesser.

Neue Wege wurden mit dem elektrischen Einzelantrieb der Spulköpfe durch Drehstrommotoren mit elektronischer Drehzahlregulierung beschritten (Sahm). Auch Conorapid besitzt eine zentral und stufenlos regelbare Elektronik-Drehzahlregulierung, die sowohl mit konstanter als auch mit zunehmender Fadengeschwindigkeit zu spulen erlaubt. Neu ist auch der elektrische Fadenwächter, der auf Feinempfindlichkeit einstellbar ist (Sahm), ebenso die elektromagnetische Fadenbruchabstellung (Arct) für kleinste Spannungen. Als weitere Neuheit ist die elektronische Kompensationsbremse von Sahm zu taxieren. Die Bremsneuheit von Conorapid regelt elektronisch jede gewünschte Spannung und hält diese in engsten Toleranzen. Diese Bremsart soll eine bisher unbekannt gleichmäßige Fadenspannung garantieren, die besonders empfindlichen feinen Titern und Färbespulen zugute kommt. Beinahe alle Fabrikate erlauben es, durch kleine Umstellungen Konen mit geraden Stirnflächen oder solche in der Pineappelform in verschiedenen Abschrägungswinkeln herzustellen.

Die aufgeführten Neuerungen müssen sich nun erst noch in der Praxis bewähren. Sie zeigen jedoch, daß auch auf diesem Maschinengebiet noch verschiedene Erneuerungen zu erwarten sind. Die Devise lautet: Größere Produktion und höhere Geschwindigkeiten. Ein Schweizer Maschinenfabrikant sagte auch richtig: Unsere Maschinen müssen universell, anpassungsfähig, betriebssicher, möglichst wartungsfrei und wirtschaftlich sein.

Zettlerei/Schärerei

Beim Studium der modernen Zettel- und Schärmaschinen stellt man fest, daß das Leitwort des Konstrukteurs wie folgt lautet: «Wirtschaftliche Herstellung der Zettelbäume, bessere Zettelqualität und höherer Nutzeffekt in der Schlichterei und Weberei bzw. Wirkerei.» Heute ist es dank stark verbesserter Spulenqualität grundsätzlich möglich, mit 1000 m/min zu zetteln. Konventionelle Gatter für Stapelfasergarne lassen jedoch mit Rücksicht auf Fadenspannung und Schonung des Kettmaterials lediglich Geschwindigkeiten von 600 m/min zu. Eine gewisse Rationalisierung ergibt sich auch durch das größere Volumen der Zettelbäume.

Im weiteren haben verschiedene Maschinenbauer erkannt, daß an der Wickelvorrichtung der Breitzettelmaschine die Unfallgefahr sehr groß ist; sie erstellten deshalb entsprechende Sicherheitsvorrichtungen.

Auf dem Gebiet der Zettelgatter sind zwei Neuheiten von besonderem Interesse: Die Firma Benninger zeigte einen Zettelgatter mit einem ganz neu konstruierten Fadenspanner, der, abgesehen bei Elastomeren, für alle Endlosgarne inklusive Glas einsetzbar ist, und zwar im Bereich von 7—2000 Deniers. Der Spanner besitzt zwei Tellerpaare ohne zentrale Umschlingungsbolzen. Er erzeugt gleichmäßige Spannung von Faden zu Faden und verfügt über alle Voraussetzungen für weitere Arbeitsforderungen. — Schlafhorst hat (speziell für die Breitzettlerei) einen Gatter entwickelt, der in bezug auf Neubeschickung große Zeiteinsparung erlaubt. Ein Knoterwagen, der während des Zettelns am Gatterende steht, wird beim Partienwechsel von der Arbeiterin eingeschaltet. Der Knoterwagen fährt nun durch den Gatter und schneidet alle Fäden zwischen Kreuzspule und Spanner ab. Durch einen weiteren Knopfdruck können die leeren Gatterwagen ausgefahren werden. Nach Bereitstellen der neuen vollen Wagen werden wiederum durch Betätigung eines Knopfdruckes dieselben in den Gatter eingefahren. Nun knüpft der Knoterwagen vollautomatisch die Faden der Kreuzspule mit dem Rest im Spanner zusammen. Bei diesem Gatter hat jeder Faden an der Spannleiste seinen eigenen elektromechanischen oder photoelektrischen Fadenwächter. Neuerungen konnten auch an Breitzettelmaschinen und an den Schärmaschinen festgestellt werden. Breitzettelmaschinen verfügen fast alle über direkten Baumantrieb, stufenlos einstellbaren Preßwalzendruck bis 300 kg (Hacoba sogar bis 1000 kg). Die Mehrzahl der Maschinen ist so gebaut, daß auch weiche Färbebäume gezettelt werden können.

Stufenlos regulierbare Zettelgeschwindigkeiten gehören heute zu jeder Breitzettelanlage. Die maximale Zettelgeschwindigkeit beträgt 1000 m/min, Nutzbreite 2000 mm, Aufwickelvorrichtungen für 1000 mm Bäume. An einigen bekannten Maschinentypen ist es möglich, mit dem Fadenbruchzähler und Betriebsstundenzähler Meßwerte für die Bestimmung von Nutzeffekt und Leistung zu ermitteln. Tachographen zeigen nicht nur die Zettelgeschwindigkeit, sondern registrieren die Stillstände und Arbeitsgeschwindigkeit durch einen Meßschreiber auf eine Diagrammscheibe.

Beim Zetteln von Polypropylen und Polyäthylen mit den konventionellen Maschinen stellt sich das größte Problem beim Erstellen eines gleichmäßigen Weberbaums mit gleichmäßiger Spannung jedes einzelnen Bandes, und zwar deshalb, weil die Bänder in Bündeln zusammenlaufen und Ringe bilden. Zur Beseitigung dieses Nachteils sowie anderer verschiedener Schwierigkeiten haben zwei Firmen neue Bäummaschinen konstruiert. Nur mit Hilfe eines Spezial-Zettelgatters ist der Zettel- oder Schärprozeß einwandfrei durchzuführen. Leesona und Hacoba haben hier die Voraussetzungen geschaffen.

Bei den Schärmaschinen sind ebenfalls einige Neuheiten zu melden. Die Schärgeschwindigkeiten der einzelnen Fabrikate liegen heute zwischen 600 und 800 m/min, Reggiani geht sogar bis auf 1000 m/min. Diese Maschine besitzt Bandzähler, Fadenbruchzähler, vollautomatische Geschwindigkeitssteuerung mittels Steuerung durch Gleichstrommotor-Druckluftbremsen — beim Schären wie beim Bäumen —, Zettelgatter mit automatischer Bremserhöhung oder Verminderung beim Maschinenabstellen bzw. Maschinenanlauf. Der maximale Baumdurchmesser beträgt 1000 mm.

Nur wenige Schärmaschinen waren mit ausfahrbaren Haspeln zu sehen (Benninger), dabei bietet diese Bauart wesentliche Vorteile, wie z. B. Wegfall des Bäumprozesses bei zu schlichtendem Material, Verbesserung des Nutzeffektes durch Schlichten direkt ab Transporttrommel. Einige Schärmaschinenfabrikate waren mit Spezialvorrichtungen zum Wachsen (Präpariervorrichtung) von Kammgarnketten während des Bäumens versehen. Benninger hat an der Bäumvorrichtung noch eine pneumatische Preßvorrichtung zur Reduktion des Wickelzuges (bis zu 50 %) angebaut; auch die Sicherheitsstange als Unfallschutz fehlt nicht.

Weberei-Vorbereitungsmaschinen

Auf dem Gebiet der Weberei-Vorbereitungsmaschinen sind einige Neuheiten hervorzuheben. Bevor wir die diesbezüglichen Maschinen besprechen, sei kurz auf die an der ITMA 67 erstmals vorgeführten Grobextra-Flachstahl-Webelitzen für zweireihigen Augenstand hingewiesen wie auch auf die Grobextra-Rondofil-Webelitze. Damit wird es erstmals möglich, reiterlose Webegeschirre mit Rundstahl-Webelitzen auszurüsten und diese sogar mit der Einziehmaschine *Uster* automatisch einzuziehen.

Die Zellweger AG, Uster, zeigte zum ersten Male ihre neue automatische Kreuzeinlese-Maschine *Colormatic*. Diese Maschine liest vollautomatisch gleichzeitig zwei Fadenkreuze 1:1 oder 2:2 in Webketten bis zu acht Farben ein. Da der Farbrapport durch eine gelochte Papierkarte gesteuert wird, ist das Einlesen jedes Rapportes unabhängig von seiner Größe möglich. Voraussetzung für das Einlesen auf der Kreuzeinlese-Maschine *Colormatic* ist lediglich, daß die einzelnen Farben auf der Schlichtmaschine durch Schnüre getrennt worden sind und daß die Fäden nicht mehr als 10 mm auseinander liegen.

Bei den automatischen Einziehmaschinen sind keine umwälzenden Neuerungen eingetreten. Der Barber-Colman-Einziehautomat setzt voraus, daß Schlüssellochlitzen und geschlossene Schlüssellochlamellen verwendet werden, um sie mit Steuerschnecken antreiben zu können. Es kann ein-, zwei- oder dreibäumig eingezogen werden, maximale Schaftzahl 28. Eine Zusatzvorrichtung ermöglicht den Einzug in Duplex-Litzen oder die Verwendung von Doppelschäften. Vier verschiedene Modelle je in vier verschiedenen Breiten ermöglichen, den Erfordernissen jeder Weberei gerecht zu werden.

Zellweger führte vier Typen von automatischen Einziehmaschinen vor. Der neueste Typ in der Reihe der automatischen Einziehmaschinen, genannt EMU 32, ist nach langer Erprobung in der Praxis für den Verkauf freigegeben worden. Diese Maschine bietet die Vorteile des Types EMU 31, die nachstehend aufgezählt sind: Gleichzeitiger Einzug in Litze und Lamelle — Verwendung von Stahldraht- oder wahlweise Flachstahllitzen und Litzen für reiterlose Geschirre — verschiedene Lamellenlängen und Lamellendicken verwendbar — Arbeiten aus Ketten mit oder ohne Fadenkreuz — Abstellung bei Doppelfäden — automatische Ueberwachung der Litzenabtrennung — elektronische Ueberwachung der Lamellenabtrennung — Einzüge bis 28 Schäfte — während des Einziehens wird automatisch ein Fadenkreuz hergestellt, das für den Blatteinzug paßt — maximale Geschirrbreite 153" (z. B. Sulzer).

An den Knüpfmaschinen konnten mit Ausnahme von Fischer-Poege keine eigentlichen Neuerungen festgestellt werden. Alle bekannten Marken führen in ihrem Programm mehrere Typen, z. B. zum Arbeiten aus dem Fadenkreuz, ohne Fadenkreuz oder kombiniert, Maschinen für feines oder grobes Material usw. Die höchste Knopfleistung beträgt 600 je Minute (Knotex, Ustermatic). Neu ist einzig ein Knüpfmaschinentyp von Fischer-Poege — eine Spezialmaschine für Jute und Schwergewebe ohne Fadenkreuz und für Polypropylen mit Fadenkreuz.

Das Hauptinteresse in diesem Maschinensektor galt natürlich ganz eindeutig der automatischen Geschirr-Einziehmaschine, und man darf behaupten, daß die zwei Fabrikate, die heute existieren, ihre Feuertaufe bestanden haben.

Kettschlichterei

Das Schlichten ist ein Arbeitsvorgang, der hohe Produktivität bei guter Qualität der Gewebe zum Ziele hat.

Bei den heutigen großen Webmaschinenzuteilungen können optimale Nutzeffekte nur mit erstklassigen Webketten erreicht werden. Auch das Schlichten muß zu einem genau meß- und steuerbaren Prozeß werden, damit durch Festlegen der Verfahren der Ausfall der Kettqualität beherrscht werden kann. Voraussetzung dazu sind Datenaufnahmen und deren Verarbeitung in der Schlichterei. Sie haben aber nur dort einen Sinn, wo man sich auf eine Schlichtmaschine verlassen kann, die fehlerfrei arbeitet und mit den nötigen Anzeige- und Regelgeräten versehen ist. Die weitgehend automatisch arbeitenden Vorrichtungen sollen zentral eingestellt und überwacht werden können. Der Schlichtprozeß hat heute eine Perfektion bzw. einen Automationsgrad erreicht, der bis vor kurzem noch unvorstellbar war. Der Schlichtprozeß enthält folgende vier Vorgänge:

a) Abrollvorrichtung; b) Schlichtevorrichtung; c) Trokkenvorrichtung; d) Aufbäumvorrichtung.

a) *Abrollvorrichtung*

An den modernen Schlichtmaschinen sind die Ablaufvorrichtungen mit einer automatischen Bremskraftregelung ausgestattet. Dadurch ist es möglich, die vorgewählte Ablaufspannung über den ganzen Baumdurchmesserbereich konstantzuhalten.

b) *Schlichtevorrichtung*

Die Schlichtevorbereitung kann ebenfalls weitgehend automatisiert werden. Mit dem Schlichteregelautomat wird die Schlichte wesentlich wirtschaftlicher aufbereitet, als dies bisher der Fall war. Durch die Automatisierung dieses Arbeitsvorganges ergibt sich eine beträchtliche Leistungssteigerung bei gleichzeitiger Ersparnis an Arbeitszeit und Kosten für Schlichtemittel.

Der Schlichtetrog bestimmt den Schlichteffekt und somit weitgehend auch den guten Lauf der Kette auf der Webmaschine. Alle Schlichtmaschinenbauer haben dies erkannt und schenken diesem Maschinenteil ihre größte Aufmerksamkeit. Praktisch alle Fabrikate können heute je nach Wunsch und Bedarf mit einem oder zwei Quetschwalzenpaaren (aus Hartgummi oder DAYACO-Belag), bzw. einer oder zwei Tauchwalzen ausgerüstet werden.

Die Abquetschdrücke lassen sich an modernen Maschinen für Kriech- und Vollgang einzeln für jedes Walzenpaar vorwählen und werden automatisch jedem Betriebszustand angepaßt. Zeller hat bei seiner Schlichtevorrichtung die Einzugsvorrichtung in den Trog hinein verlegt und kann somit den Zug, der auf die feuchte Kette ausgeübt wird, unter Kontrolle halten.

Neue Wege hat Benninger beschritten in der Kettführung im Schlichtetrog und in der Anordnung der Quetschwalzen.

c) *Trockenvorrichtung*

Zum Trocknen der geschlichteten Kette hat sich die Trommelschlichtmaschine eindeutig durchgesetzt. Diese Maschinen werden in verschiedenen Größen gebaut, sie variieren zwischen drei und maximal elf Trommeln. Je nach Material und Kettdichte erlaubt dies Trockenleistungen von ca. 150 m/min. Durch einen antiadhäsiven Belag (z. B. Teflon) auf den ersten Zylindern wird das Ankleben der Kette während des Trocknens verhindert. Die gewünschte Kettspannung im Naß- und Trockenteilfeld läßt sich vorwählen und wird durch Abtasten mit Hilfe pneumatisch belasteter Tänzerwalzen überwacht. Die Trommeltemperatur kann durch den Einbau einer automatischen Gruppen- oder Einzelsteuerung gewählt werden. Die Markierungsvorrichtung an der Benninger-Maschine ist unmittelbar vor dem Einlauf der nassen Kette in den Trockner montiert. Die Markierung erfolgt berührungsfrei durch Spritzpistolen.

d) *Aufbäumvorrichtung*

Die Aufbäumvorrichtung ist die umfangreichste Verfahrensgruppe. Ihr Hauptzweck besteht darin, der Weberei einwandfrei gebäumte Ketten zu liefern. Die Aufbäumvorrichtungen sind robust gebaut und mit pneumatischen Preßvorrichtungen versehen. Die eingestellte Wickelspannung wird fortlaufend gemessen und automatisch konstant gehalten. Bei einigen Fabrikaten ist die Bäumvorrichtung fahrbar, damit kann auch mit einem Trockenteilfeld gearbeitet werden. Das Changieren der Kette wird bei der Benninger-Maschine durch den Wickelbaum vorgenommen. Zur Vereinfachung und teilweisen Automatisierung des Kettbaumwechsels sowie zur Sicherung gegen Fehlmanipulationen werden die Vorgänge mittels Folgeschaltung programmiert. Acht verschiedene Schalterstellungen besorgen den ganzen Kettbaumwechsel. Benninger hat bei seiner Neukonstruktion das Baukastenprinzip angewendet; es erlaubt verschiedene Um- oder Einbaumöglichkeiten.

Zum Schluß sei noch auf die Schlichtmaschine von Tsudakoma hingewiesen. Der Einsatz einer solchen Anlage ist vor allem für den Endlosfaserhersteller interessant, welcher seinen Materialabnehmern fertig geschlichtete Ketten liefert. Die vom Zettelgatter kommenden Fäden (1000—1200) werden auf der Maschine geschlichtet und getrocknet. Dabei wird zwischen den nebeneinanderliegenden Fäden ein Millimeter Abstand eingehalten, bis sie auf dem Teilbaum aufgewickelt werden. Aus diesem Grunde kann die Maschine ungezwirntes Material verarbeiten. Diese Schlichteteilketten müssen nachher noch zur Webkette vereinigt werden.

Auffallend an allen Entwicklungen ist, daß es möglich ist, die meisten Vorgänge nach Wunsch zu regeln, wobei die eingestellten Werte automatisch konstant gehalten werden.

Schuß-Spulmaschinen

In diesem Sektor sind mit Ausnahme des *4-Farben-Unifil-Schuß-Spulaggregats* keine großen Neuerungen eingetreten. Diese Fabrikate sind so weit fortgeschritten, daß sich praktisch keine Arbeit mehr automatisieren läßt.

Das Hauptaugenmerk konzentriert sich heute speziell auf hohe Geschwindigkeit im Dauerbetrieb, besonders schonende Behandlung des Materials, hervorragende und gleichbleibende Güte der Schußspulen, Vielseitigkeit, schnelle und sichere Anpassung an wechselnde Produktionserfordernisse, einfache und schnelle Bedienung, unkomplizierte Wartung, solide und robuste Konstruktion sowie lange Lebensdauer.

Das geordnete Ablegen der Schußspulen für die Box-Loader-Webmaschinen ist heute einwandfrei gelöst. Das Unterspulen des Fadenendes unter die ersten Windungen sowie die Legung des Spitzenwinkels (für Box-Loader) ist heute vollkommen. Schlafhorst zeigte erstmals für Endlosmaterial an seinem Autocopser, anstelle des mechanischen Abtastfühlers, eine photoelektrische, berührungslose Abtastung des Spulendurchmessers.

Sehr großes Interesse fand das neue automatische *4-Farben-Unifil-Schuß-Spulsystem* an Webmaschinen. Dieses Aggregat gleicht im Prinzip dem Standard-Unifil-Gerät, besitzt jedoch für den 4-Farben-Spulvorgang folgende Neuerungen:

a) eine Aufsteckvorrichtung für die Aufnahme von acht Vorlagespulen
b) eine Fadenspannungsvorrichtung mit vier separaten Fadenspannungsreglern
c) ein Mechanismus für vier verschiedene Garnnummern, die in jeder gewünschten Reihenfolge gespult werden können

Laut Angaben von Leesona können mit dem *4-Farben-Unifil-Schuß-Spulsystem* alle Schußgarne aus natürlichen oder synthetischen Fasern gespult werden, Nummernbereich Nm. 4—100.

Auf dem Schuß-Spulen-Sektor konnten zwei interessante Neuheiten beobachtet werden:

1. Eine Schuß-Spule aus Holz mit einer sandgestrahlten Metallhülse überzogen. Diese Spule soll sich ganz beson-

ders gut für das Verabeiten von endlosem Material ohne Drehung eignen.

2. Eine Schuß-Spule aus Kunststoff, armiert mit einem Gewebe. Diese Spule ist nicht lackiert, ist unzerbrechlich, deformiert sich nicht und das Schußmaterial wird nicht statisch aufgeladen.

Allgemein kann festgestellt werden, daß die Problemstellung bei den Vorwerkmaschinen der Personalmangel ist. Rationalisierung der Vorwerke und Automatisierung der Maschinen ist die natürliche Forderung. Bei der Erreichung dieser Ziele haben sich wesentliche Neuerungen durchgesetzt.

Wirkerei, Strickerei

XII. Kongreß der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten

Anton U. Trinkler

Die Landessektion Schweiz der IFWS, deren internationales Sekretariat sich in Zürich befindet, organisierte vom 25.—28. September 1967 in Wattwil einen Kongreß für Fachleute der Wirkerei- und Strickereibranche. Nachdem für die ITMA 67 internationaler Besuch feststand, lag es nahe, daß sich die Wirkerei- und Strickereifachleute aus aller Welt vorgängig ein Stelldichein gaben, um unter sich branchenbedingte technologische Probleme zu erörtern.

Innerhalb des viertägigen Programms, das einen festlichen Empfang der ausländischen Gäste, einen Gesellschaftsabend und einen Ausflug auf den Säntis vorsah und durch eine Reihe von Betriebsbesichtigungen in die fachliche Atmosphäre überleitete, nahm die Fachtagung vom 26. September 1967 eindeutig das Hauptinteresse der Kongreßteilnehmer wahr.

In der Eröffnungsrede streifte Dr. Georg Heberlein, Wattwil, die Sorgen der Industrie, wies aber mit zündendem Optimismus auf die Zukunftsaussichten hin, die nach seiner Ueberzeugung ausgezeichnet sind. Dr. Heberlein führte darüber wörtlich aus: «Die in den letzten Jahren vorherrschenden Markttendenzen werden anhalten und sich eher noch verstärken. Der Begriff des leisure-and-casual-wear ist nicht mehr wegzudenken. Die technischen Möglichkeiten für die Befriedigung der Marktbedürfnisse werden sich weiterhin verbessern und vervollkommnen. Es werden neue Fasern auf den Markt kommen und die Qualität der bereits vorhandenen wird unentwegt gehoben. Insbesondere auf dem Sektor der Texturierung sind weitere Fortschritte, vor allem auch in der Richtung einer erhöhten Flexibilität, in der Aenderung der Eigenschaften im Sinne einer laufenden Anpassung an die Markterfordernisse, zu erwarten. Man denke etwa an die in der jüngsten Zeit erzielten Fortschritte auf dem Gebiete der Oberbekleidung, welche erst durch eine entsprechende Modifizierung der Faserstruktur erzielt werden konnten. Der Anteil der texturierten Garne wird darum noch weiter steigen.

Die Preisentwicklung der synthetischen Rohfasern und der texturierten Garne hat neben dem Nachteil schrumpfender Margen den Vorteil der Angleichung an die Naturfasern und damit der Möglichkeit, immer neue Anwendungsgebiete zu erobern. Die Preise liegen heute unter denen der Wolle, jedoch noch über denjenigen vergleichbarer Baumwollgarne. Weitere Angleichungen sind zu erwarten. Die Preisunterschiede in Fertigartikeln werden damit immer kleiner werden, die Einsatzgebiete immer größer. Und schließlich wird der Konsument wohl auch in der Zukunft bereit sein, für Synthetiks wegen ihrer Vorteile gegenüber Naturfasern etwas mehr zu bezahlen. Wenn man dazu bedenkt, daß das Wirken immer billiger war als das Weben, ist zu erwarten, daß der Marktanteil der Maschenartikel sich weiterhin zu Lasten der gewebten Erzeugnisse vergrößern wird.

Ich glaube, daß wir alle mit guten Gründen optimistisch sein dürfen. Denn, wenn es uns gelingt, durch immer neue technische Höchstleistungen den Ansprüchen des Marktes gerecht zu werden, die technische Innovation rasch und zuverlässig in marktreife, verkäufliche Produkte umzusetzen, dann werden wir auch in der Zukunft unsere Chance haben. Nur durch dauernde Anpassung an die sich stets verändernden Verhältnisse kann man sich im Kampf ums Dasein behaupten.»

Als erster Fachreferent sprach Prof. Dr. A. Engeler, Direktor der Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt, St. Gallen, über «Aktuelle Probleme der Materialprüfung in der Wirkerei und Strickerei». Von praxisnahem Interesse waren seine Hinweise auf das vermehrte Messen und Kontrollieren in der Technik zum Zwecke der

- Prüfung von Qualitätseigenschaften in chemischer, physikalischer und biologischer Richtung und der Beurteilung in materialtechnischer Hinsicht.
- Abklärung der Eignung bei der Rohstoffbeschaffung, der Verarbeitung und dem Gebrauch.
- Kontrolle von Arbeitsverfahren, der Wirksamkeit von Hilfsmitteln usw.
- Ermittlung der Ursache von Schadenerscheinungen und Betriebsstörungen.
- Aufstellung und Handhabung von Mindestanforderungen, Liefer- und Fabrikationsvorschriften.

Dabei wurde auch die nationale und internationale Normierung genannt und der Weg bis zur fertigen Norm besprochen.

Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich, hielt einen durch Versuche fundierten packenden Vortrag zum Thema: «Probleme bei der Verarbeitung von Spandexfäden in der Maschinenindustrie.» Sein Referat bezweckte, die wichtigsten verarbeitungstechnischen Eigenschaften dieses relativ neuen Chemiefadenmaterials (Spandex, als reiner Elastomerfaden) zu beleuchten, unter besonderer Berücksichtigung des Einsatzes in der Maschenwarenindustrie. Nach der Behandlung der wichtigsten mechanischen Nenngrößen ging der bekannte Referent auf das Reibungsverhalten der Fäden unter verschiedenen Bedingungen ein. Anhand von R/L-Gestricken wurden Zusammenhänge zwischen Maschenlänge und Fadenverstreckung hergeleitet, Größen, die maßgebend wiederum die elastischen Eigenschaften der Maschenware beeinflussen. Selbst auf die Beeinflussung der Dehnbarkeit durch Fadenvorverstrekkung und Wärmebehandlung der Ware wurde hingewiesen.

Im Sinne einer Vorschau über die an der ITMA in Basel zu erwartenden Neuheiten sprach Prof. Ernst Prusa, Wien, zum Thema: «Neuerungen von Wirk- und Strickmaschinen auf der 5. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung, Basel.» Die Vorschau wurde inzwischen durch den persönlichen Augenschein in Basel ergänzt, so daß auf eine weitere Würdigung der Ausführungen verzichtet werden kann.

Kurt Lanter, Horn, befaßte sich mit dem «Laminieren und Bondieren von Strick- und Wirkwaren». Die Beschich-

tung von Textilien mit Schaumstoff hat in den letzten Jahren auf dem Gebiete der Oberbekleidung als Nouveauté an Bedeutung sehr stark gewonnen. Als Freizeitjacken gewebt oder gewirkt eignen sich Laminate vorzüglich. Sie sind leicht, weitgehend knitterfrei und geben ein angenehmes Traggefühl. Im Sommer und Winter reguliert die millimeterdünne Schaumstoffschicht den Wärmeausgleich. Auch als Skijacken finden laminierte Stoffe ein immer größeres Anwendungsgebiet. Laminierte Skibekleidung ist auch modisch eleganter, indem glatte Modelle gefertigt werden können, die weniger stark auftragen als mit Wattevlies gesteppte Skijacken. Ein weiteres, ganz bedeutendes Anwendungsgebiet finden wir bei der Kinderbekleidung. Hier spielt auch der Preis eine Rolle. Es können sehr leichte Woll- oder Mischfasergewirke einseitig laminiert in einer Preislage von Fr. 8.— bis 10.— bei 150 cm Breite auf den Markt gebracht werden, die es in bezug auf die Wärmehaltung mit Stoffen in weit höheren Preislagen aufnehmen können. Schließlich sind im technischen Bereich noch bedeutende Anwendungsmöglichkeiten vorhanden (Autositz-Schonbezüge, Schuhindustrie, Teppichunterlagen, Schalltapeten usw.). Das Bondieren stellt eine ursprünglich in den USA entwickelte Methode zur Verbindung zweier Stoffe dar. Die Vorteile bondierter Stoffe sind für alle Stufen der Textilindustrie, des Handels und für das Modeschaffen bedeutend: Offene Strukturgewebe oder -gewirke erhalten einen besseren Stand und damit eine höhere Gebrauchstüchtigkeit, und vor allem größere modische Anwendungsmöglichkeiten, weil modische Kombinationen erzielbar sind, die sonst web- oder wirktechnisch nicht zu erreichen wären.

Ueber «Merkmale von Nadeln und ihr Einfluß auf hohe Strickgeschwindigkeiten» referierte Joseph T. Speetjens, Torrington, Conn./USA. Die Ausführungen diskutierten die Nadelmerkmale im Zusammenhang mit der Bewegung der Nadel und der Maschinenkonstruktion. Dabei ergab sich, daß die «ideale» Nadel davon abhängt, welche Maschine zur Verwendung kommt, wofür sie verwendet wird und mit welcher Geschwindigkeit sie zu arbeiten hat.

Mit gespannter Aufmerksamkeit wurde der Vortrag von Dipl.-Ing. Milos Konopasek, Forschungsinstitut für Wirkerei und Strickerei, Brno/CSSR, zum Thema «Die Kybernetik im Dienste der Strick- und Wirkwarenindustrie» verfolgt. Der Vortrag befaßte sich mit der Beurteilung der Anwendungsmöglichkeiten der Kybernetik in der Wirkerei und Strickerei. Es muß hier ergänzt werden, daß die Kybernetik eine Wissenschaft ist, die sich mit Prozessen der Informationsübertragung und -verarbeitung in lebendigen und unlebendigen Systemen befaßt und sie mit mathematischen Methoden analysiert. Nach Ansicht des Referenten werden sich Methoden und Mittel der technischen Kybernetik in den kommenden Jahren vorwiegend in folgenden Richtungen durchsetzen:

- Elektronische Programmsteuerung der Funktionen von Wirk- bzw. Strickmaschinen, besonders bei der Steuerung der Stellungen von einzelnen Nadeln in den einzelnen Maschenreihen bei der Herstellung von farbigen und plastischen Mustern und bei der flächigen und räumlichen Formung von Maschenwaren.
- Automatisierung der Programmvorbereitung für programmgesteuerte Wirk- bzw. Strickmaschinen.
- Konstruktion und Vergrößerung von Maschenwarenschnitten, mathematische Modellierung von Schnittlagen und Steuerung von Schneidemaschinen.
- Automatisierung der Steuerung und der Kontrolle von Produktionsprozessen in der Maschenwarenindustrie.
- Einsatz von Ziffern- und Analogrechnern bei der Lösung von Aufgaben auf dem Gebiet der Operationsanalyse und in der technologischen Forschung.

Zum Abschluß des Vortrages wurde betont, daß die Kybernetik für Wirkerei- und Strickereifachleute mindestens ebenso wichtig ist, wie die klassischen Wissenschaften, womit das Thema der wissenschaftlichen Betriebsführung angeschnitten, jedoch nicht darauf eingegangen wurde.

«Die Rolle des Strickerei- und Wirkereifachmannes bei der Herstellung von maßbeständigen Maschenwaren aus Wolle» besprach Ludwik R. Gan, Ambergate/GB. Eine der größten Vorteile von Maschenwaren ist deren Biegsamkeit und die Elastizität, die beim Tragen Ausdehnung und Erholung gewährleistet. Bei dimensionsstabiler Maschenware sollten diese Eigenschaften erhalten bleiben. Die Struktur und Größe des Strickstückes ist deshalb derart zu gestalten, daß es unter normalen Bedingungen gewaschen werden kann und seine Paßform während der Gebrauchszeit nicht verliert. Die Erzeugung eines maßbeständigen Artikels ist ein spezielles Gebiet, bei dem die völlige Zusammenarbeit von seiten des Spinners, Strickers und Ausrüsters notwendig ist, wenn befriedigende Resultate erzielt werden sollen.

Mit «Funktioneller Zusammenhang zwischen der Wirk- und Strickmaschinenfeinheit und der Feinheit des verarbeitbaren Fadens» überschrieb Dipl.-Ing. Peter Offermann, Dresden/DDR seine interessanten — durch die mathematischen Formeln für den Praktiker etwas zu theoretisch gefaßten — Ausführungen. Die rasche Entwicklung der Wirkerei- und Strickereitechnik verlangt eine Intensivierung der Grundlagenforschung. Die Kenntnisse des funktionellen Zusammenhanges zwischen Maschinenfeinheit und Fadenfeinheit könnte z. B. als Grundlage bei Neukonstruktionen dienen und dem Wirkerei- und Strickereitechnologen Hinweise über den Fadenverarbeitungsbereich der Maschine geben. Mit seinen Untersuchungen wollte der Referent zur endgültigen Klärung des im Titel überschriebenen Problemkreises beitragen.

Ein weiterer Forschungsbericht wurde von Dr. James J. F. Knapton, Albany, California/USA besprochen zum Thema «Geometrie und Formstabilität von Strick- und Kulierwirk-Bindungskonstruktionen». Der Referent ging von der Tatsache aus, daß das Maschinenwirken und -stricken, das eine immer beliebtere Branche der heutigen internationalen Textilindustrie ist, als eine besonders unwissenschaftliche Methode der textilen Fabrikation zu betrachten ist. Man kann wohl sagen, daß sich die Wirkerei und Strickerei mehr durch intuitive Maschinenentwicklungen aufgebaut hat, als durch Grundlagenforschung. Wenn man sie genau untersucht, ist es nicht möglich, die Wirkerei und Strickerei als einen kontrollierbaren Vorgang zu bezeichnen, da das Verarbeiten des Garnes zu einer Wirk- oder Strickware von Grundlagen beherrscht wird, die entweder vollkommen unbekannt sind oder nicht genügend verstanden werden. Deshalb ist es nicht möglich, die Qualität eines Gewirkes oder Gestrickes, seine physikalischen Eigenschaften und Ausmaße, wenn es die Maschine verlassen hat, mit Genauigkeit vorauszusagen und man kann diese nur erfahrungsgemäß schätzen. Der Forscher berief sich auf Untersuchungen während der letzten zwei, drei Jahre durch Munden, Peirce, Smirfitt, Jacob und eigene Versuche.

Diese fachlich hochstehenden und aktuellen Referate bekannter Persönlichkeiten des In- und Auslandes bildeten zweifelsohne den Höhepunkt des Kongresses, der nächstes Jahr in Israel durchgeführt werden soll. Von gewissen peinlichen organisatorischen Unzulänglichkeiten abgesehen, dürften summa summarum Teilnehmer wie Veranstalter befriedigt an die ITMA, resp. nach Hause gereist sein. Im Sinne der Weitergabe eines mehrfach in Wattwil geäußerten Wunsches gestattet sich der Berichterstatter der Hoffnung Ausdruck zu verleihen, daß nächstes Jahr etwas vermehrt auf die Probleme der Fabrikanten eingegangen wird, wird doch der Kongreß mehrheitlich von Fachleuten aus der Praxis (Fabrikanten, Unternehmer) beschickt, als durch Forschungsgremien.

Welches ist die richtige Lösung?

Fälle aus dem betrieblichen Alltag

Fall 1

Karl Schneider steht im letzten Semester des Technikerkurses an der Textilfachschule Wattwil. Er hat den Eindruck, daß er nach Absolvierung seiner sechs Semester nun wirklich eine Spitzenkraft sei und Anspruch auf eine verantwortungsvolle und vor allem hochbezahlte Stelle habe. Um eine große Auswahl zu haben, läßt er bereits im November in den «Mitteilungen» und der «Textilrevue» Inserate erscheinen, worin er eine verantwortungsvolle Stelle auf den Frühling sucht. Er erhält eine große Anzahl Offerten und stellt sich in verschiedenen Betrieben vor. Am Schluß entscheidet er sich für die bestbezahlte Stelle und schließt auf den 1. April des folgenden Jahres einen Dienstvertrag mit einer Kündigungsfrist von zwei Monaten ab. Etwa drei Wochen nach Abschluß dieses Vertrages, d. h. gegen Ende Dezember, wird Karl Schneider zufällig noch eine andere Stelle angeboten, in welcher er rund 400 Franken pro Monat mehr verdienen würde als in der Firma, mit welcher er bereits seinen Vertrag hat.

Karl Schneider ist der Ansicht, daß es unzumutbar wäre, wenn er auf diesen viel höheren Lohn verzichten sollte, nur weil er schon einen Vertrag unterschrieben hat. Er ist der Ansicht, daß die Firma, in welcher er ab 1. April beginnen sollte, ja noch über drei Monate Zeit habe, wieder jemanden zu suchen und schreibt ihr einen höflichen Brief, worin er mitteilt, daß er sich nun doch für eine andere Firma entschlossen habe und die Stelle nicht antreten werde.

Dieser Brief löst bei der Direktion der fraglichen Firma große Empörung aus, und man fragt sich, ob man dieses Vorgehen einfach akzeptieren muß oder ob man gegen Karl Schneider irgendwelche Handhaben hat.

Was meinen Sie dazu:

a) Ist es zulässig, daß Karl Schneider einfach wieder «absagt», da dies ja einige Monate vor dem Stellenantritt geschieht?

b) Oder besteht die rechtliche Möglichkeit, vor Antritt einer Stelle zu kündigen, wenn man die verabredete Kündigungsfrist (in diesem Falle zwei Monate) einhält?

c) Oder muß man eine Stelle, für die man einen Vertrag unterschrieben hat, auf alle Fälle antreten und kann erst nachher kündigen?

d) Wenn Karl Schneider gegen das Gesetz verstoßen hat, kann man ihn dann irgendwie belangen?

Fall 2

Trudi Keller hat soeben die Handelsschule beendet und sucht nun eine gutbezahlte Sekretärinnenstelle. Sie antwortet auf verschiedene Inserate der «Neuen Zürcher Zeitung» und erhält von einigen Firmen die Aufforderung, sich vorzustellen. Darunter befinden sich sechs Zürcher Firmen, welche Frl. Keller, die in Bern wohnhaft ist, am gleichen Tage besucht. Sie wird überall sehr freundlich empfangen, da ja Sekretärinnen dringend gesucht sind. In fünf der besuchten Firmen bezahlt man Frl. Keller die üblichen Reisespesen, d. h. ein Billett Zürich—Bern retour sowie ein Mittagessen. Frl. Keller unterläßt es, die Firmen darauf hinzuweisen, daß sie schon an anderen Orten die gleichen Spesen einkassiert hat. Sie findet es ganz in Ordnung, daß jede Firma die Spesenvergütung ausrichtet und freut sich über die ganz nette Tageseinnahme, die sie gemacht hat. Zufällig treffen sich am gleichen Abend an einer Personalchef-Veranstaltung zwei Herren, wobei das Gespräch auf Sekretärinnen kommt und der eine bemerkt, heute habe sich eine attraktive Bernerin bei ihnen vorgestellt. Der andere fragt nach dem Namen und es ergibt sich, daß es sich um die gleiche Person gehandelt hat. Der zweite Herr erinnert sich an die Auszahlung der Reisespesen und erfährt vom ersten, daß Frl. Keller auch dort die vollen Reisespesen kassiert hat. Beide Personalchefs hatten sich bei Frl. Keller erkundigt, ob man ihr die gehabten Auslagen noch ersetzen müsse. Die beiden Personalchefs sind sehr empört und beschließen, um ein Exempel zu statuieren und zur allgemeinen Abschreckung, eine Klage einzureichen. Sie sagen sich, daß ein entsprechendes Urteil wohl in allen Zeitungen erscheinen und den Leuten klarmachen würde, daß ein solches Vorgehen unkorrekt ist.

Was meinen Sie dazu?

a) Hat Frl. Keller das Recht, fünfmal die gleichen Reisespesen einzukassieren?

b) Oder hätte sie nach dem erstenmal die anderen Firmen darauf hinweisen sollen, so daß diese sich noch überlegen könnten, ob sie gleichfalls auch eine Vergütung ausrichten wollten, *besonders wenn ausdrücklich danach gefragt wurde?*

c) Sofern Frl. Keller zu Unrecht gehandelt hat, genügt es, wenn sie den vier Firmen die Reisespesen zurücksendet?

(Die richtige Lösung auf Seite 335)

Messen

18. Interstoff

Fachmesse für Bekleidungstextilien

Frankfurt am Main, 21. bis 24. November 1967

Zur 18. Interstoff werden mehr als 500 Aussteller aus 19 europäischen und überseeischen Ländern mit ihren Neuheiten für Herbst und Winter 1968/69 nach Frankfurt am Main reisen. Mehr als 10 000 Einkäufer werden an dieser Fachmesse erwartet, um sich über die nachstehenden Warengruppen zu orientieren: Herrentuche — Stoffe für Damenoberbekleidung — Kleiderstoffe mit seidigem Charakter — Jerseystoffe — Samte und Plüsche — Wollgewebe — Baumwollstoffe — Seidengewebe — Stoffdrucke — Futterstoffe — Blusen-, Hemden- und Wäschestoffe — Synthetiks — Stickereien und Spitzen — Maschenstoffe — Spezialartikel und Zubehör.

Unter dem Leitmotiv «Rationell mustern — termingerecht ordern» finden sich aus Belgien 22 Unternehmen ein, aus Westdeutschland 173, Kanada 1, Dänemark 3, Finnland 2, Frankreich 73, Großbritannien 50, Griechenland 1, Irland 1, Italien 71, Liechtenstein 1, Niederlande 25, Norwegen 3, Oesterreich 44, Portugal 6, Schweden 8, Schweiz 26, Spanien 3 und USA 6.

Schweizerischerseits beteiligen sich folgende Firmen: Bischoff Textil AG, St. Gallen; Bleiche AG, Zofingen; Eugster & Huber AG, St. Gallen; FILTEX AG, St. Gallen; Fischbacher & Co., St. Gallen; Forster, Willi & Co., St. Gallen; Gugelmann & Cie., AG, Langenthal; Hausammann-

Textil AG, Winterthur; Heer & Co., AG, Thalwil; Hefti & Co., AG, Hätzingen; KD-Weberei, Derendingen; Lotzwil AG, Tuchfabrik, Lotzwil; Gebr. Näf AG, Zürich; NAEF & Co., Flawil; Nef & Co., AG, Herisau; Rau AG, St. Gallen; Reichenbach & Co., AG, St. Gallen; Rohner AG, Rebstein; Schlaepfer & Co., AG, St. Gallen; Schmid AG, Gattikon; Schwarzenbach & Co., Thalwil; Tuchfabrik Zürcher & Cie., Langnau i. E.; UNION AG, St. Gallen; Weisbrod-Zürrer AG, Hausen am Albis; Alwin Wild, St. Margarethen, und Wirkerei Rorbas AG, Rorbas-Freienstein.

INEL 67

3. Internationale Fachmesse für industrielle Elektronik
in den Hallen der Schweizer Mustermesse Basel

14. bis 18. November 1967

Messeprogramm: Bauelemente, Meßtechnik, Geräte für Steuerung — Regelung, Automatisierung, Leistungselektronik, Nachrichtenübertragung, Fabrikationseinrichtungen für elektronische Produkte, Anwendung der Elektronik und Fachliteratur.

Die rasche Ausbreitung der Anwendungsmöglichkeiten der industriellen Elektronik hat schon der INEL, die 1963 in Basel stattfand, zum durchschlagenden Erfolg verholfen. Die im Jahre 1965 durchgeführte zweite INEL bewies in ihrer noch größeren Ausdehnung und mit dem Besuch von rund 30 000 Fachleuten aus 20 Ländern, wie sehr diese Fachmesse einem Bedürfnis entspricht. Die INEL 67, als dritte Veranstaltung, bietet nun mit einer von 600 auf 704 abermals erweiterten Zahl von Ausstellern eine vollständige Uebersicht über das Fachgebiet der industriellen Elektronik. Die neuesten Produkte aus 17 Ländern bestimmen das Bild der INEL 67.

Die Firma *Dr. C. Schachenmann & Co.*, Basel, stellt aus ihrem Lieferprogramm an der INEL 67 folgende Spezialitäten aus: Thyristorgerät STANDARD Typ VS 1a — Optische Durchhangregler — Reflextaster — SECURIT-Gerät — REO-Stelltransformatoren — Widerstandsdekaden — SIMPLATROLL-Elektromagnet-Kupplungen und Bremsen — RATHGEBER-Trockentransformatoren und MINITORK- Kupplungen.

Das Elektronikprogramm der *Maschinenfabrik Oerlikon* gliedert sich in die Hauptgebiete: Industrieantriebe, statische Umformer, Speiseanlagen für Forschungsmagnete, Apparate, Großgleichrichteranlagen und Erregungseinrichtungen für Generatoren.

Die Grundkonzeption der *VARIKON-Gerätereihe,* von welcher ein Teil an der INEL 67 gezeigt wird, gestattet durch Kombination oder Abwandlung die Lösung verschiedenartigster Antriebs- und Regelprobleme.

Eine konstruktive Abwandlung aus der VARIKON-Reihe stellt der in Funktion gezeigte Kleinantrieb eines modernen Streckenspulautomaten dar (Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen).

Kunststoffe für die Textilindustrie an der K 67

(UCP) Es liegt im Wesen der Materie begründet, daß an der diesjährigen Kunststoffmesse in Düsseldorf — auf dem Gebiet der Textilindustrie — nicht mit Fasern als spezifischem Textilrohstoff aufgewartet wurde. Dafür wäre die K 67 doch wohl auch nicht der richtige Platz gewesen. Hingegen wurde eine große Zahl von Kunststoffen für die Textilindustrie gezeigt, die auf Nebengebieten eingesetzt werden, z. B. in der Verpackung, in Maschinenbauteilen wie Lagern, Walzen und Zahnrädern, d. h. also in wartungsarmen Maschinenbauteilen. Auf dem Gebiet der antistatischen Ausrüstung wurden weitere Fortschritte gemacht. Ein interessantes Gebiet ist aber auch — und hier wurden Fortschritte gezeigt, die sogenannte Bändchenfertigung, die zu gewobenen Artikeln mit textilähnlicher Struktur verarbeitet werden.

An der diesjährigen K 67 in Düsseldorf zeigten 782 Unternehmer aus 15 Staaten die Fortschritte der letzten vier Jahre. Sicher wurden an der diesjährigen Messe mit weniger spektakulären Neuerungen aufgewartet als vielmehr mit soliden Ergebnissen, die bereits das Stadium der Versuche und Teste hinter sich gebracht haben. Mit anderen Worten will das besagen, daß auf dem Kunststoffsektor eine gewisse Stabilisierung eingetreten ist. Andererseits muß man leider feststellen, daß die Zahl der Handelsnamen nochmals um einige Hundert zugenommen hat, so daß es für den Verbraucher immerhin einigen Aufwand braucht, um die einzelnen Namen der Grundstoffgruppe zuteilen zu können.

Bayer, Leverkusen, zeigte ionisch polymerisierte Lactame, die bei der Herstellung von Halbzeug in Block-, Platten-, Stangen- und Büchsenformen und die Herstellung maßgenauer Formteile gestatten, wie sie in der Textilindustrie etwa für Walzen gebraucht werden. Die entstehenden Formteile sind hochkristallin.

Unter der Bezeichnung Novolen KR 1300 G brachte die BASF ein Granulat, das sich für gewebte Säcke, technische Gewebe, Seile, Taue, Kordeln und Teppichgrundgewebe eignet. Das vernetzte Polyäthylen ist ein Beispiel für die Möglichkeit, nicht durch das Herstellungsverfahren, sondern gewissermaßen durch einen «chemischen Eingriff» in die Verarbeitungstechnik zum Ziele zu kommen. Bei vernetzten Kunststoffen sind bekanntlich die Molekülketten des hochmolekularen Stoffes noch zusätzlich miteinander verknüpft. Ein solcher Kunststoff kann nach der Formgebung nicht noch einmal aufgeschmolzen werden. Vernetzung von Polyäthylen bedeutet also, den Thermoplast in einen Duroplast zu verwandeln. Das kann auf zweierlei Weise geschehen, und zwar chemisch z. B. mit Hilfe von Peroxyden und physikalisch durch Bestrahlung. Das letztere Verfahren ist heute allerdings noch sehr kostspielig.

Die Farbwerke Hoechst waren mit Bändchengeweben aus Hostalen G vertreten. Bändchengewebe, die aus Hostalen-G-Folien hergestellt werden, haben einen unwahrscheinlich großen Einsatzbereich und ersetzen in vielen Fällen herkömmliche Textilien. Sie finden Verwendung in der Verpackung, als Säcke, Kinoleinwände, Wandverkleidungen. Gezwirnte Bändchen können als Fäden zum Nähen von Planen und Säcken verwendet werden. Feinere Titer lassen sich auf Wirk- und Strickmaschinen verarbeiten. Das Weben von diesen Bändchen sei grundsätzlich auf älteren und modernsten Webstühlen möglich, vorausgesetzt, daß die Besonderheit der Bändchen berücksichtigt werde. Hierzu gehören die geometrische Form der flachen Bändchen, ihre Glätte, die Spleißneigung und die hohe elektrostatische Aufladbarkeit.

Die Bestrebungen, Bewegungsvorgänge und Funktionsabläufe an Maschinen und Geräten wartungsfrei zu ermöglichen, gehören zu den elementarsten Forderungen unserer Zeit. Ein Erfolg in diesem Bemühen ist gleichzeitig in den meisten Fällen ein sehr wichtiger Beitrag zur Rationalisierung. Man kommt zu Bauteilen, die in Größe, Gewicht, Aussehen und Funktionsaufgabe dem Verwendungszweck entsprechend sehr verschieden voneinander sein können. In Düsseldorf waren Polytetrafluoräthylen-Lager mit oder ohne Zinn-Bronze und Graphit-

zusätzen zu sehen, weiter Lager aus Polyamid (Nylon), Poröse N-Sinterlager, Kunststoff-Verbundlager aus Epoxydharz und PTFE-Zusatz. Alle dienen dem gleichen Zweck, nämlich wartungsfreie Lager zu schaffen und gleichzeitig den Geräuschpegel herabzumindern. Für den Textilmaschinenkonstrukteur ergeben sich hier noch große Möglichkeiten, zumal die Kunststoffindustrie mit Material und Vorschlägen zur Verfügung steht.

Internationaler Wäsche- und Miedersalon Köln mit Badebekleidung

Mit 42 % war das Ausland an der Gesamtzahl der Fachbesucher aus 32 europäischen und überseeischen Ländern auf dem diesjährigen Internationalen Wäsche- und Miedersalon mit Badebekleidung vertreten, der vom 14. bis 17. September 1967 in Köln durchgeführt wurde. Insgesamt wurden in Köln 9430 Fachleute registriert, darunter 3950 Ausländer. Die stärkste ausländische Besuchergruppe stellten die Niederlande mit 1055 Fachbesuchern, gefolgt von Belgien (947), Frankreich (370), Großbritannien (303), Oesterreich (191), der Schweiz (184), Japan (143), Italien (128), Schweden (120), Dänemark (116) und Spanien (107).

Der Kölner Salon erwies sich für die insgesamt 165 Aussteller und 5 zusätzlich vertretenen Firmen als eine Messe mit überraschend guten geschäftlichen Ergebnissen bei einem stabilen Preisgefüge. Auch die an dem Kölner Salon beteiligten 63 Aussteller und 3 zusätzlich vertretenen Firmen aus dem Ausland berichteten fast einheitlich über gute bis sehr gute Messeergebnisse, die ihre Erwartungen zum Teil weit übertroffen hätten. Diese Ergebnisse umfassen sowohl die direkten Aufträge von Kunden aus der Bundesrepublik Deutschland und dritten Ländern als auch den Umfang des erwarteten Nachmessegeschäftes und neu gewonnene Geschäftskontakte.

Ein Ziel aller Fachbesucher war der internationale Gemeinschaftsstand *«Spiegel des modischen Schaffens»*. Er vermittelte mit 160 ausgesuchten in- und ausländischen Spitzenmodellen in den aktuellen Modefarben einen guten Querschnitt durch das internationale Angebot der Messe. Der internationale Gemeinschaftsstand erwies sich nicht nur als ein Spiegel des modischen Schaffens im Sinne der Kollektionsgestaltung, sondern er bot dem Handel auch durch zeitgerechte Spezialdekoration mannigfaltige Anregungen für die künftige Schaufenstergestaltung.

Die neue vom Europäischen Komitee für Wäsche- und Miedermode kreierte Europafarbe «Azalee» — eine Rosénuance — wurde am 14. September 1967 in Köln proklamiert. Daneben präsentierte die deutsche Wäsche- und Miederindustrie die deutsche Modefarbe «Türkis». Beide Modefarben waren auch an den Firmeneinzelständen entsprechend berücksichtigt.

Tagung der Europäischen Kommission Korsettindustrie

Die Europäische Kommission Korsettindustrie, eine Unterorganisation der Europäischen Vereinigung der Bekleidungsindustrien, führte am 15. September 1967 ihre Jahrestagung durch, an der sich über 40 Delegierte aus 11 Ländern beteiligten. Die Veranstaltung war eine Arbeitstagung, auf der eine Anzahl gemeinsam interessierender Fachfragen behandelt wurden. Dazu gehören auch die Vorschläge der AERTEL, Paris — einer internationalen Vereinigung der Hersteller elastischer Breitgewebe — zu den Mindestbreiten und Mindestlängen von Elastikware. Die internationalen Größenbezeichnungen für die sogenannten Rollons wurden verabschiedet, so daß jetzt für alle Artikel der Miederindustrie internationale Größenbezeichnungen bestehen. Weitere Diskussionspunkte bezogen sich auf die Pflegekennzeichnung von Miederwaren sowie auf die modischen Farben für Damenwäsche und Miederwaren.

Tagungen

Textiltechnische Herbsttagung

Unter dem Titel *Entwicklungsrichtungen im Textilmaschinenbau — von Hannover bis Basel* führt der Verein Deutscher Ingenieure, VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT), am 16. und 17. November 1967 in Kassel, die textiltechnische Herbsttagung durch. Die Vortragsfolge lautet:

Dr.-Ing. C. Schubert, Schopfheim: «Rationalisierung und Automatisierung in Textiltechnik und Textilproduktion»

Prof. Dr.-Ing. H. Köb, Bobingen: «Die Mathematik, insbesondere die Mengenlehre, in der textilindustriellen Praxis»

Dir. Ing. R. Siegl, Dornbirn: «Evolution in der Baumwollspinnerei»

Prof. Dr.-Ing. K. Weigel, Krefeld: «Weberei-Vorbereitungsmaschinen und Webereimaschinen»

R. Stövhase, Frankfurt/M: «Die Entwicklungstendenzen bei Kulierwirk- und Strickmaschinen»

Text.-Ing. F. Furkert, Wuppertal-Elberfeld: «Fortschritte und Entwicklungstendenzen in der Kettenwirkerei»

Dipl.-Ing. Fr. Karsch, Bremen: «Entwicklungstendenzen in der Wollwäscherei»

Dr.-Ing. G. Bode, Kaiserslautern: «Neuentwicklungen in der Kammgarnspinnerei»

Text.-Ing. W. Bernard, Münchberg: «Entwicklungstendenzen von Textilveredlungsverfahren»

Die Tagung wird durch verschiedene Betriebsbesichtigungen ergänzt.

Anmeldungen sind zu richten an den Verein Deutscher Ingenieure, Abt. Organisationen, 4 Düsseldorf 1, Graf-Recke-Straße 84, Postfach 1139.

Generalversammlung der AIUFFAS

Der *internationale Chemiefaserverarbeiter-Verband* (AIUFFAS) hat seine Generalversammlung am 12. und 13. Oktober 1967 in München unter dem Vorsitz von André Smits (Belgien) abgehalten. Die Schweiz war durch eine Delegation unter Führung von *R. H. Stehli* (Zürich) vertreten.

In der *technologischen Kommission* unter dem Vorsitz von M. F. Carrington (Großbritannien) wurde insbesondere über die Basler Messe (ITMA 67) berichtet. Ferner brachte die Kommission erneut ihren Wunsch auf engeren Kontakt mit dem internationalen Chemiefaserverband (CIRFS) zum Ausdruck. Schließlich wurde ein Austausch wichtiger

Veröffentlichungen auf technischem Gebiet unter den verschiedenen Verbänden der AIUFFAS angeregt.

Unter dem Vorsitz von Dr. Lothar Pohl (BRD) hat die *Wirtschaftskommission* zunächst die geschäftliche Lage in den verschiedenen europäischen Ländern erörtert. Außerdem berichtete Dr. Krautheuser (BRD) über die Situation der Textilindustrie in Osteuropa. Ein Gedankenaustausch über die textile Kennzeichnung ergab, daß einem einzigen Kennzeichnungsgesetz für die gesamte EWG bzw. ganz Europa entschieden der Vorzug zu geben sei gegenüber verschiedenen nationalen Gesetzen, da diese unterschiedlichen Gesetze zu einer erheblichen verwaltungsmäßigen Erschwernis und damit zu zusätzlichen Kosten für die exportierenden Firmen führen. Unabhängig hiervon vertritt die Kommission jedoch die Auffassung, daß eine textile Kennzeichnung wenig sinnvoll sei, da sie dem Verbraucher nicht das geben kann, was er offenbar von ihr erwartet, nämlich einen Qualitäts- und Preisvergleich.

Der Generalsekretär der AIUFFAS, F. Vigier (Frankreich), berichtete über die Besprechung der Geschäftsführer der verschiedenen Verbände. Hier wurde in erster Linie der vom Repräsentanten W. F. Mills eingebrachte Gesetzesentwurf zur Limitierung der textilen Einfuhren in die USA erörtert. Es bestand Uebereinstimmung darüber, daß ein solches Gesetz gegen die Grundregeln des GATT verstoßen würde und deshalb abzulehnen sei.

Im Hinblick auf die Importentwicklung aus Staatshandelsländern und aus Niedrigpreisländern haben es die Geschäftsführer für erforderlich gehalten, zusammen mit den Chemiefaserproduzenten die Möglichkeit eines internationalen Abkommens zu erörtern, das eine Marktzerrüttung vermeidet, andererseits aber auch eine harmonische Entwicklung des Warenaustausches gewährleistet.

In der Generalversammlung sprach als Gast der neue Präsident der CIRFS, H. J. Schlange-Schöningen (BRD), über gemeinsame Probleme der Chemiefaserindustrie und der chemiefaserverarbeitenden Industrien. Hierbei wies H. J. Schlange-Schöningen auf die Notwendigkeit hin, neue Märkte zu öffnen und neue Produkte zu entwickeln.

Nachdem die Amtszeit von A. Smits als Präsident der AIUFFAS abgelaufen ist, wurde in der Generalversammlung *E. A. Gelderman* (Niederlande) zum neuen Präsidenten und F. Adensamer (Oesterreich) zum neuen Vizepräsidenten gewählt. P. S.

Die Bekleidungsindustrie vor Verhandlungen mit den Sozialpartnern

Der *Dachverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie* hielt kürzlich unter dem Vorsitz seines Präsidenten, Dr. Heinz Fehlmann, die erste ordentliche Delegiertenversammlung in Zürich ab. Ziel dieser seit Anfang 1966 bestehenden Organisation ist die Koordination der Arbeitgeber- und Wirtschaftspolitik der angeschlossenen Unterverbände.

Nach Erledigung der üblichen statutarischen Geschäfte befaßte sich die Versammlung mit den aktuellen Problemen der Erneuerung der Gesamtarbeitsverträge auf 1. Januar 1968, der Fremdarbeiterpolitik und der Nachwuchsförderung.

In Uebereinstimmung mit den Empfehlungen des Zentralvorstandes wurde die Schaffung eines gemeinsamen Vertragswerkes, das die Ende 1967 ablaufenden Gesamtarbeits- und Firmenverträge der Mitgliederorganisationen ablösen soll, gutgeheißen. Erstmals seit 1946 werden nicht mehr die einzelnen Branchenverbände, sondern die Dachorganisation die Verhandlungen mit den Sozialpartnern führen. Grundsätzliche Bedeutung kommt dabei dem Postulat der Gewerkschaften zu, von allen dem GAV unterstehenden Arbeitnehmern je Zahltag einen sogenannten «Friedensrappen» pro gearbeitete Stunde zu erheben und einem von der Paritätischen Kommission verwalteten Fonds zu überweisen. Die Arbeitnehmerverbände möchten aus diesen Mitteln mindestens die Hälfte für Rückvergütungen an ihre Mitglieder beanspruchen.

Der Zentralsekretär, Dr. iur. R. Weiss, orientierte über die Gründe, welche eine Koordination der Nachwuchsförderung in der gesamten Textil- und Bekleidungsindustrie nahelegen. Diesem Ziel dient die vor kurzem gegründete «Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung», welche während der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Basel 1967 ihre erste Fachtagung für die schweizerische Berufsberatung durchführte.

Den Abschluß der Tagung bildete der interessante und hochaktuelle Vortrag von Dr. H. Krengel, Präsident des Sozialausschusses des Europäischen Verbandes der Bekleidungsindustrien, über das Thema «Gewerkschaftspostulate aus internationaler Sicht».

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Seit unserem letzten Bericht hat der internationale Baumwollmarkt insofern eine Klärung erfahren, als das amerikanische Landwirtschaftdepartement die Bestimmungen für das nächste Baumwollprogramm 1968/69 bekanntgab. Demnach muß ein Farmer nur noch 5 % seiner Arealzuteilung unbepflanzt lassen, um unter das Beleihungsgesetz zu fallen, anstatt wie in der laufenden Saison 12,5 %. Außerdem kann er freiwillig weitere 30 % seiner Arealzuteilung von der Bepflanzung ausschließen, wobei er jedoch für dieses Gebiet nur 6 Cents je lb auf dem errechneten Ertrag vergütet erhält, im Vergleich zu 10.78 Cents in der laufenden Saison. Die gleichen «Skip-row»-Vorschriften wie vor einigen Jahren wurden wieder eingeführt, in dem die nicht angepflanzten Furchen auf den Feldern «voll als nicht angepflanzt» angerechnet werden. Dies sind die wesentlichen Aenderungen gegenüber dem letzten Programm. Der Basisstützungspreis von 20.25 Cents je lb für middling inch wurde nicht verändert. In Verbindung mit dem bereits eingespielten Prämiensystem:

Minimalverkaufspreis für middling inch = 22 Cents
= rund 1.75 Cents je lb über Beleihung
Memphis/Arizona-Baumwolle = rund 6 Cents
über Beleihung
Californische Baumwolle = rund 12 Cents und mehr
über Beleihung,

dürfte dieser Plan die beabsichtigte Produktionsvermehrung der besseren Qualitäten und längeren Stapel herbeiführen. Die Ernte 1965 brachte 49,2 %, die Ernte 1966 aber 55,7 % Baumwolle mit einem Stapel von über $1^1/_{32}$". In

offiziellen amerikanischen Kreisen errechnete man für die nächste Saison einen US-Ertrag von rund 13,5 Mio Ballen. Selbstverständlich ist es schwer, dies heute schon vorauszusagen. Unter normalen Verhältnissen rechnet man aber in internationalen Fachkreisen mit einer US-Ernte 1968/69 von ungefähr 12 bis 13 Mio Ballen. — Die Minimalverkaufspreise der CCC-Baumwolle wurden noch nicht festgelegt, was deshalb nicht überrascht, weil Ende dieser Saison (31. Juli 1968) kaum noch begehrte Sorten unverkauft sein werden.

Da die amerikanischen Baumwollpreise nach dem Originalbeleihungsverfahren sukzessive unter die festgesetzten Minima gesunken waren, und sich diese mit dem Hereinkommen der «neuen Ernte» weiterhin dieser Basis genähert hätten, wurde in Washington beschlossen, keine CCC-Baumwolle unter einer Minimalprämie von 1.20 Cents je lb über dem Beleihungspreis abzugeben, was einer Art Preisstabilisierung der CCC-Lager entspricht. Logischerweise sollte eine solche amerikanische Baumwollpolitik, trotz der Preisstützung der CCC-Lager auf dem internationalen Baumwollmarkt eher eine Entspannung mit einem Preisdruck bringen. Auf alle Fälle sollte für die späteren Monate, Sommer 1968, eine Erleichterung eintreten, und wenn der New Yorker Terminmarkt, Kontrakt Nr. 2, nicht entsprechend reagierte, so weist dies erneut darauf hin, daß dieser kein getreues Bild vom Baumwollmarkt mehr gibt, was vor allem auf die unbedeutenden Umsätze zurückgeführt werden muß.

Einerseits bleibt das internationale Grundproblem insofern unverändert, als man sich fragen muß, ob die unzähligen Außenseiter-Baumwollproduzenten in der Lage sind, der Nachfrage in «besseren Qualitäten und längeren Stapel» bis zur neuen Ernte im Sommer/Herbst 1968 zu genügen, und anderseits ist infolge der hohen Baumwollpreise auf der ganzen Welt mit einer größeren Baumwollproduktion zu rechnen. So steht beispielsweise Indien einer offiziellen internationalen Empfehlung mehr Lebensmittel zu pflanzen, gar nicht sympathisch gegenüber, weil momentan Baumwolle mehr einträgt. Auf der ganzen Welt wird nicht nur die Baumwollproduktion infolge der hohen Preisbasis zunehmen, sondern man ist auch überall bemüht, den Ertrag der «höheren Qualitäten und langen Fasern» zu fördern. Demgegenüber steht die Verbraucherschaft, die ihren Bedarf teilweise bis Frühjahr/Sommer 1968 bereits gedeckt hat. Selbstverständlich ist es äußerst schwer, auf dem Weltmarkt festzustellen, wieviel der getätigten Verkäufe auf den betreffenden Lokalmärkten bereits gedeckt wurden und welche Quantitäten auf Spekulationsbasis ohne Deckung vom Handel abgeschlossen worden sind. Jedoch ist damit zu rechnen, daß die Verbraucherschaft mit Neueindeckungen eher eine zurückhaltende Stellung einnimmt. Dies sind alles Entwicklungen, die bei einer Beurteilung des Baumwollmarktes berücksichtigt werden müssen, und die teilweise nebeneinander, teilweise gegeneinander laufen, um sukzessive ineinander überzugehen.

Die amerikanische Preisbasis blieb insbesondere für die besseren Qualitäten unverändert fest. Verschiedene Außenseitermärkte hielten mit Verkäufen zurück, um bessere Preise zu erzielen, es scheint aber, daß diese Entwicklungen wenig Einfluß auf den internationalen Baumwollmarkt hatten. In Westeuropa zogen die Garnpreise wohl etwas an, jedoch nicht im gleichen Verhältnis zu den höheren Baumwollpreisen.

In *extralangstapliger Baumwolle* wurden in *Aegypten* die offiziellen Exportverkaufspreise für sämtliche Sorten erneut um 200 Tallaris je Kantar, resp. 0.84 Cents je lb, erhöht. Die Ostblockländer müssen noch versorgt werden, und auch Indien muß seinen Bedarf unter dem Rupiezahlungsabkommen noch decken, dagegen ist die Verbraucherschaft Westeuropas größtenteils gedeckt. Die ägyptische Ernte fällt sowohl in bezug auf Ertrag als auch auf Qualität sehr gut aus. Der *Sudan* bietet seine Lamberts zu unveränderten Preisen an, und es sind noch unbedeutende Mengen Sakels, insbesondere G6S aus der laufenden Ernte vorhanden. In *Peru* blieben die Preise der Pima, neue Ernte, unverändert fest, in disponibler Baumwolle wurde deshalb vorsichtig disponiert, weil man von der Einführung einer Exporttaxe von 10 % des FOB-Wertes spricht.

In *kurzstapliger Baumwolle* war die Preistendenz in *Indien* infolge großer Käufe seitens Japan, Frankreich und der USA fest. Die Verkäufe in neuer Ernte werden auf rund 40 000 bis 50 000 Ballen geschätzt, bei einem Neuernteertrag von nur 470 000 Ballen. Das Anpflanzungsareal ist kleiner als letzte Saison, außerdem wird ein großer Teil dieser kurzen Flocken mit Stapelbaumwolle gemischt, da sich die Differenz zwischen der kurzen Bengal und der Stapelbaumwolle um die 700 Rupies per Candy bewegt, was ca. 10.25d je lb ausmacht. Der Uebertrag aus früheren Ernten ist unbedeutend, und es werden vor allem die hohen und höchsten Qualitäten gesucht, für die man die entsprechenden Prämien bezahlt. In *Pakistan* blieben die Preise der kurzstapligen Sorten im Gegensatz zur Stapelbaumwolle unverändert. In der Nationalversammlung wurde eine Eingabe gemacht, um die Pflanzer gegen die beim Eintreffen der neuen Ernte meist eintretenden Preisabschwächungen zu schützen.

In der letzten Saison nahm der Weltverbrauch um rund 1 Mio Ballen zu und erreichte nahezu 52 Mio Ballen. Die Umsätze des internationalen Baumwollhandels stiegen ebenfalls um 1 Mio Ballen, diese erreichten eine Rekordhöhe von 17,9 Mio Ballen. Die Exportaussichten während der laufenden Saison werden allgemein günstig beurteilt. Im Vergleich zum Verbrauch sind die Lagerbestände in den Verbraucherländern klein, und es ist vor allem in Westeuropa damit zu rechnen, daß bei einer allgemeinen Geschäftsbelebung auch die Textilindustrie profitieren wird.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(UCP, New York) Als Reflex der für die Anbieter schwer enttäuschenden Wollsaison in Neuseeland hat die neuseeländische Wollkommission eine Herabsetzung der unteren Preisgrenze für ihre Stützkäufe von 30 auf 19,5 Pence je lb Rohwolle veranlaßt. Am Londoner Wollmarkt, der allerdings auf die oberen Merinograde und nicht auf neuseeländische Kreuzzuchten ausgerichtet ist, führte dieser Schritt zu Preisrückgängen mehrerer Provenienzen und hat Unsicherheit über die weitere Preisentwicklung ausgelöst.

Nach den ersten Vorschätzungen des «Wool-Intelligence» dürfte das Weltaufkommen in der Saison 1967/68 mit 2 716 200 t (5988 Mio lb) im Schweißgewicht — 2 % mehr als in der vorangegangenen Saison — einen neuen Rekord erreichen. Beträchtlich höhere Ergebnisse erwartet man in Australien, Neuseeland und Südafrika. Dafür dürften die Minderergebnisse in Argentinien und den USA mehr als wettgemacht werden. Auch in den Ostblockländern ist mit höheren Wollaufkommen zu rechnen.

Auf dem Londoner Wollmarkt herrschte zuletzt lebhafte Geschäftstätigkeit bei stark anziehenden Notierungen, speziell beim Loco-Oktobergeschäft. Später führten Deckungskäufe zu nachgebenden Preisen.

Die Preise am ersten Tag der fünften Auktionsserie tendierten in Auckland unverändert gegenüber den Schlußnotierungen der vierten Auktionsserie. Die Hauptkäufer

kamen vom Kontinent, aus Osteuropa, Japan und England. Das Angebot stammte aus den landwirtschaftlichen Gebieten und umfaßte einige Weidschuren aus den höher gelegenen Weidegebieten. Es wurde fast vollständig abgesetzt.

Infolge der größeren Interessen mußte in Auckland die Wollkommission nur selten eingreifen. Es war die erste Auktion seit der Herabsetzung des kommissionellen Ankaufpreises von 25 auf 16,25 Cents. Das gesamte Angebot umfaßte 18 843 Ballen; davon 65 % Jährlingswollen, 15 % Wollen der zweiten Schur und Frühschuren und 10 % Crutchings und die üblichen Aussortierungen. Einige der Jährlingswollen waren gut vorbereitet, andere ließen zu wünschen übrig. Bei den größeren Vliesen überwogen Wasserflecken. Die Hauptkäufer stammten aus Amerika und Bradford.

Die Preise für sämtliche Beschreibungen von Merino-Vliesen und Crossbreds schlossen in Melbourne fest und von den 13 700 Ballen nahmen Japan, der Kontinent, Osteuropa sowie England 95 % ab. Die Auswahl wurde als besser als in den vorangegangenen Serien bezeichnet. Einige Schuren wiesen jedoch größere Verunreinigungen durch Samen auf.

In Port Elizabeth behaupteten sich die Preise. Bei sehr guter Marktbeteiligung konnten 95 % der 10 209 angebotenen Ballen Merino-Vliese geräumt werden. Das Angebot umfaßte hier gute Spinner- und gute Kammzugmacherwollen.

In der Mitte der Berichtsperiode notierten in Sydney sämtliche Beschreibungen von Merino-Vliese und Skirtings vollfest. Comebacks und Crossbreds sowie Cardings erfreuten sich einer regen Nachfrage und notierten gleichfalls vollfest. Die Hauptkäufer kamen aus Japan, dem Kontinent, Osteuropa und England. Sie kauften 99,36 % der 11 853 angebotenen Ballen, von denen 2275 auf Comebacks und Crossbreds entfielen.

*

Der japanische Rohseidenmarkt schwankte in letzter Zeit zwischen den Extremen, festigte sich dann vorübergehend um wieder uneinheitlich zu werden, da sich die inländischen Weber etwas vom Markt zurückhielten, weil sie ihren Bedarf schon ziemlich gedeckt zu haben scheinen. Das Exportgeschäft war flau und die Rohseidenimporte waren gegenüber den letzten Monaten etwas vermindert. Angeregt durch den günstigen Kokonpreis hat die Seidenraupenzucht etwas zugenommen. Auch die Maulbeerbäume sind gut gediehen, so daß die Sommer/Herbstkokonaufbringung dieses Jahr höher ausfallen dürfte als im Vorjahr. Nach den letzten vorliegenden Schätzungen wird mit 64 000 t gerechnet, was gegenüber 1966 eine Vermehrung von 10 % bedeutet.

	Kurse	
Wolle	13. 9. 1967	18. 10. 1967
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	112	112
Crossbreds 58" ∅	79	73
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge 48/50 tip	126,5	127,25
London, in Pence le lb		
B. Kammzug	99,7—99,8	105,8—105,9
Seide		
Mailand, in Lire je kg	12000—12700	12600—12900

Mode

Modefarben — retro- und perspektiv

Katia Trueb

Farben bekennen Farbe

Amerikanische Untersuchungen haben ergeben, daß ungefähr zehn Millionen Farbvarianten möglich sind. Mit dem wachsenden Absatz, bedingt durch die in immer rascherem Rhythmus erfolgende modische Nachfrage, wird dieses unerschöpflich erscheinende Angebot voll beansprucht. Niemand kann und wird mehr daran zweifeln, daß Farben — erst auf dem heutigen Markt zu eigentlichen Modefarben geworden — im Gegensatz zu früher zu stark stimulierenden und oft entscheidenden Elementen geworden sind. Erwähnenswert in diesem Zusammenhang sind die Tendenzfarben — Wool Fashion Guide — die zweimal jährlich vom International Wool Fashion Office (IWFO) in Paris jeweils achtzehn Monate im voraus an die Industrie abgegeben werden. Richtungsweisend, und den Qualitätsanforderungen der Wollmarke entsprechend, haben sie auf den verschiedenen Sektoren der Textilindustrie größte Bedeutung gewonnen.

Einen memorablen Markstein in der neueren Geschichte der Modefarben setzte ein gewisser André Courrèges, als er 1965 die Modewelt mit einer weißen, modemachenden Winterkollektion revolutionierte. Weiß sollte in der Folge nicht nur bis heute einen bevorzugten Platz einnehmen, sondern Weiß sollte, paradoxerweise, als unbunte Farbe den bunten Farben Türen und Tore öffnen. Sozusagen geblendet von soviel Helligkeit wichen die dunklen Töne, denn fortan bekannten die leuchtenden Farben in sehr vermehrtem Maße überhaupt, und zum erstenmal auch in der farblosen Jahreszeit, im Winter, Farbe.

Das Farbegefühl ist entscheidend

Ein prüfender Blick in die Vergangenheit ist immer aufschlußreich für die Zukunft. Der weiße Modewinter 1965 ist an sich ein Phänomen, und einer kleinen retrospektiven Betrachtung wert. Vorerst einmal einen berühmten Ausspruch des berühmten Christian Diors buchstäblich weiß auf schwarz widerlegend, wonach Schwarz durch nichts zu ersetzen sei, feierte die weiße «Farbe» Triumphe. Dies, obwohl als weiße Welle umsatzfördernd, keineswegs zum ungetrübten Vergnügen der verschiedenen Textilsparten, da sie sich natürlich als alles andere als problemlos erwies.

Mit diesem scheinbar von niemandem speziell erwünschten weißen Ereignis wurde denn auch das Problem der Lancierung von Farben erneut gestellt, und schlagartig erhellt. Es wurde wohl plötzlich klar, daß wir Mode und Modefarben oft viel eher erdulden, als erschaffen. Mode war nie eine exakte Wissenschaft, und wird je länger je weniger berechenbar. Ist sie doch dem Menschen selbst, und somit allen möglichen viel mehr weniger als mehr voraussehbaren Geschehnissen eng verbunden. Mode wird nicht mehr von einigen wenigen diktiert, heute macht die Masse die Mode. Talentierte, so ein Courrèges, sind talentierte Medien. Die Möglichkeiten einer Lancierung, einer bewußten Steuerung, liegen im richtigen Erfühlen dessen, was in der Luft liegt, was bereits latent vorhanden ist. Dem Gefühl, dem Farbgefühl, sollte in sehr vermehrtem Maß Vertrauen entgegengebracht werden — es ist bestimmt der sicherere Weg.

Schockfarben — Schreckfarben

Im Frühjahr 1966 begannen «farbige» Farben zu blühen. Sie blühten weiter in den Sommer und in den Herbst hinein. Sie florierten im folgenden Winter, immer bunter, leider, immer wilder. Hatten sie einen anfänglich hochwillkommenen Ein- und Ausdruck spontaner Lebensfreude, besonders in der trüben Saison vermittelt, so wurde man der giftigen Violett-Grün- und Orangennuancen sehr bald überdrüssig. Diese Farben wurden zu Schockfarben und schließlich zu Schreckfarben.

Anfangs des Jahres 1967 gestanden die Verkäuferinnen in den Stoffabteilungen der großen Kaufhäuser, ihnen drehe der Kopf wie ein Karussell ob all der bunten Pracht. Und dies war ein erstes sicheres Anzeichen des bevorstehenden Endes aller Schockfarben. Entdeckte man nämlich im Sommer 1967 im Straßenbild ein Kleidungsstück in gedämpften oder gar dunklen Tönen, so empfand sie das Auge mit Wohlgefallen als Kontrapunkt und Ruhepol. Und dies war ein sicherer Indiz dafür, daß diese Töne in absehbarer Zeit tonangebend sein würden.

Reaktion «dark mood»

Entsprechend schnell und dunkel traf die Reaktion im August dieses Jahres mit den Pariser Kollektionen für den Herbst/Winter 1967/68 ein. Schwarz und Mohrenkopf hatten sich für Tages- und Abendmode in die vordersten Reihen gespielt. Schwarz gab sich allerdings auch mit neuen Aspekten, mit gewagten Kombinationen überraschend: Schwarz und Rot, Schwarz und Gelb. Weiß, zum Klassiker geworden, hielt sich an dritter, Grau an vierter, und erst an fünfter Stelle kam eine bunte Farbe. Die nachstehende Studie aus dem IWFO Paris gibt Auskunft über die am meisten verwendeten Farben. Sie stellt einen Querschnitt durch insgesamt achtzehn Pariser Couture-Häuser dar und bezieht sich auf die Wollstoffe der Herbst/Winterkollektionen 1967/68.

1. schwarz	17,0 %	9. orange	4,5 %
2. braun	14,0 %	10. parma	4,0 %
3. weiß	12,0 %	11. blau	3,5 %
4. grau	10,0 %	12. rosa	2,0 %
5. rot	9,0 %	13. marine	1,5 %
6. beige	8,0 %	14. senf	1,0 %
7. grün	7,0 %	15. türkis	0,5 %
8. gelb	6,0 %		

Im Frühjahr/Sommer 1968 wird Schwarz in vermehrtem Maß Weiß den Platz streitig machen. Braun-, Beige- und Pastelltöne werden beginnen, eine größere Rolle zu spielen. Neben der dunklen und gedämpften wird sich aber eine intensivere Farbgruppe behaupten, in der besonders die Blauskala in neuen und kräftigeren Nuancen hervortreten wird. Vorboten für «Elektrisch Blau» und «Olympisch Blau» sind da und dort, und namentlich zum Beispiel bei Cardin zu finden, der ostentativ seit zwei Saisons viel leuchtendes, vibrierendes Blau zeigt. Weiter werden leuchtende Farben vorteilhaft mit gedämpften Farben kombiniert werden.

In der neuen «dark mood», aber mit einem gewissen intensiv durchscheinenden Unterton werden die Farben des Winters 1968/69 sich geben. Die Braunskala wird von Braun-Ocker über Schokolade bis Kaffee, die Rotskala von Rosa-Ocker über Burgunder bis zum tiefsten Krapp, die Grünskala von Grün-Khaki über Moos bis Piniengrün, und schließlich die Blauskala von Saphirblau über Entenblau bis zur allerneuesten Farbe, einem Mitternacht-Marine reichen. Marine als Winterfarbe ist ein absolutes Novum. Es ist zum erstenmal in den Winterkollektionen 67/68 bei Givenchy aufgetaucht. Es fiel nicht nur als besonders neu, sondern als besonders vornehm und angenehm auf. Es wäre zu wünschen, es möge in der Luft — schon in der Winterluft 1968/69 liegen und sich durchsetzen.

Erste Informationsschau der Swiss Fashion Days

Die Zeiten, in denen der Konfektionär aus seiner neuen Kollektion die typischen Modelle in den Musterkoffer packte, um sie seinem Kunden zu präsentieren, gehören endgültig der Vergangenheit an. Die Einkaufsgewohnheiten für Damenkonfektion wandeln sich ebenso rasch, wie es heute für die dynamische Strukturwandlung fast aller Industriezweige und namentlich besonders auf dem Gebiet der Modeschaffenden charakteristisch ist. Wenn das Wort Strukturwandlung fällt, so möchten wir zugleich sowohl allgemein als auch einleitend kurz auf einige aufschlußreiche Zahlen der schweizerischen Bekleidungsindustrie hinweisen.

Exportzahlen sagen aus

Die Schweiz exportierte 1950 für 44 Millionen Franken Bekleidungsware. Wenige Jahre später verdoppelte sich dieser Betrag bereits und 1966 erreichte er die Höhe von nahezu 200 Millionen Franken. In diesen Zahlen sind der Export von Taschentüchern, Echarpen, Schuhen und ähnlichen Artikeln nicht inbegriffen. Ebenfalls nicht enthalten sind die Bekleidungsausgaben ausländischer Touristen in der Schweiz, welche auf weitere 200 Millionen Franken geschätzt werden. Somit dürfte der Totalbetrag an exportierten schweizerischen Bekleidungswaren rund eine halbe Milliarde ausmachen.

An der Spitze aller Absatzländer steht die Bundesrepublik Deutschland. Auf sie entfällt mehr als ein Viertel der schweizerischen Exporte von Konfektions-, Wirk- und Strickwaren, Hüten und Mützen. Mit Abstand folgen die USA mit 13,7 %. Die Einfuhren der vier skandinavischen Länder betragen 15,5 % und jene der Beneluxländer 13 % der gesamtschweizerischen Lieferungen. Nach Wirtschaftsblöcken aufgeteilt, stellt sich das Verhältnis dar: EWG 45 %, EFTA 32 % und die übrigen Länder 23 %.

Aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Befürchtungen der schweizerischen Bekleidungsindustrie zu Beginn der sechziger Jahre, also zur Zeit der integrationspolitischen Spaltung Europas in die EWG- und EFTA-Länder, nicht unbegründet waren. Erfreulicherweise ist indessen eine merkliche Beeinträchtigung der schweizerischen Bekleidungsexporte in den EWG-Ländern ausgeblieben. Nachweise hiefür bieten die schweizerischen Exportzahlen, nämlich: Die Bundesrepublik Deutschland bezog aus der Schweiz 1966 43 % mehr Bekleidungswaren (ohne Schuhe) als 1960. Die entsprechenden Zuwachsraten für die Beneluxländer betragen 32 % und für Frankreich und Italien zusammen mehr als 100 %.

Aus diesen Zahlenangaben läßt sich ableiten, daß selbst die zollpolitische Benachteiligung eine zunehmende Nachfrage nach schweizerischen Bekleidungswaren nicht zu verhindern vermochte. Diese beachtliche Leistungsfähigkeit ist — darüber dürfte kein Zweifel bestehen — auf die Tatsache zurückzuführen, daß die schweizerische Bekleidungsindustrie vorwiegend qualitativ und modisch hochwertige Waren ausführt, die sich auch dann noch einer großen Beliebtheit erfreuen, wenn die Preise durch nicht unbeträchtliche Zölle erhöht werden. Auf die Treue der ausländischen Kunden zur Qualität vertrauen ganz besonders die schweizerischen Exporteure von Damenkleidern, deren mit Abstand bedeutendsten Auslandskunden zwei EWG-Länder sind. Die Bundesrepublik Deutschland einerseits und die Niederlande anderseits kaufen nämlich gemeinsam weit mehr schweizerische Damenoberbekleidung als alle

Trapez-Jacke mit Reißverschluß, Bermuda-Shorts aus dunkelblauem Baumwollsegeltuch
Modell: W. A. Meyer, Zürich
Photo: Kublin

EFTA-Länder zusammen und mehr als zweieinhalbmal mehr als die Gesamtheit der überseeischen Länder. Die Fachleute der schweizerischen Damenoberbekleidungsindustrie sind sich deshalb auch bewußt, daß nur überdurchschnittliche Leistungen auch in Zukunft mithelfen werden, den zollpolitischen Graben zu überspringen.

Eine wagemutige Interessengruppe

Aus dieser Erkenntnis heraus haben sich zwanzig schweizerische Konfektionäre des mittleren und gehobenen Mittelgenres zu einer Interessengruppe zusammengeschlossen, um sich vermehrt den veränderten Einkaufsgewohnheiten für Damenkonfektion anzupassen. Seit einiger Zeit hat sich nämlich auch für Zürich, der schweizerischen Modemetropole, gezeigt, daß die neuen Einkaufsgewohnheiten für Damenkonfektion nicht mehr zu übersehen sind. Wohl wurden vor Jahren in Zürich eigene Schauräume verwirklicht, um den in- und ausländischen Einkäufern ihre Aufgabe zu erleichtern. Indessen zeigte es sich mehr und mehr, daß diese Art der Präsentation weder die Hersteller, noch die Einkäufer befriedigte. Die bekannten Messen in München, Düsseldorf, Paris, Amsterdam usw. werden immer größer und umfangreicher, so daß es dem Einkäufer kaum mehr gelingt, einen einigermaßen umfassenden Eindruck zu erhalten. Die Interessengruppe der zwanzig Konfektionäre ist deshalb dazu übergegangen, eine Informationsschau zu schaffen, die unter der Bezeichnung «Swiss Fashion Days» dem Einkäufer etwas Neues zu bieten hat: einen Querschnitt schweizerischer Qualitätsarbeit, der örtlich und zeitlich stark gerafft ist. Es sei ausdrücklich vermerkt, daß es sich bei den «Swiss Fashion Days» weder um einen Verband, noch um einen Verein handelt, denn dessen Mitglieder gehören den wichtigsten Verbänden bereits an. Ihre Initiative geht vielmehr dahin, eine neue Art von Informationsschau zu schaffen.

Im Schinzenhof in Horgen

Um Einblick in diese Neuerung zu erhalten, wurde die Presse in den Schinzenhof in Horgen am Zürichsee geladen. Sowohl der Ausstellungsort als auch der im neuerstellten Schinzenhof sehr geeignete Saal dürften in Zukunft zu einem besonderen Anziehungspunkt für in- und ausländische Fachleute werden. In zwanzig gleich großen Pavillons zeigen die Aussteller eine typische Auswahl aus ihren Kollektionen, die sich der Interessent unverbindlich ansehen und die er auch prüfen und vergleichen kann. Das ermöglicht ihm mit geringstem Zeitaufwand und am gleichen Ort seine Wahl zu treffen, neue Kontakte aufzunehmen und sich entsprechend zu informieren.

Eine quicklebendige Modeshow

Neben der konzentrierten Informationsschau geht zusätzlich auch eine Modeschau über die Bühne, wobei die Bezeichnung Modeschau für einen derartigen Anlaß nun wirklich überholt ist. Vielmehr wirkt ebenfalls auf diesem Sektor die Art der Präsentation im besten Sinne avantgardistisch. Nach einer Idee und unter der Regie von Karl Suter — er inszenierte bekanntlich den Film «Bonditis» — wirbelte unter dem Titel «Modezirkus 1968» eine quicklebendige Show vorüber, an der sich auch Berufsschauspielerinnen und -schauspieler sowie Mitwirkende des Zirkus Knie beteiligten. In ausgezeichnet abgerundeten Bildfolgen fand die Herbstpremiere der Frühlingsmode 1968 der «Swiss Fashion Days» statt. Da standen plötzlich Bermudas und lange Hosen, auf Hüfthöhe getragen, im grellen Scheinwerferlicht. Leicht glockige, ausgestellte oder Faltenjupesformen, Gilets, abgestimmte Blusen und Pullover, Leder- und Metallgürtel wurden angestrahlt. In der Manege gaben sich leinenartige Gewebe, reine und auch gemischte Baumwolle, duftige Reinseidengewebe und viele Synthetiks Rendezvous. Hier huschte ein Scheinwerferstrahl über ein Uni-, dort über ein Blumen- und ganz rechts außen über ein Phantasiedessin, streifte eine Handtasche, einen Hut, ein paar Schuhe. Plötzlich eine Ausblendung, um eine neue Bildszene aufleben zu lassen.

Das war gekonnte Unterhaltung und Information in einem, eine neue Kombination, die bestimmt einschlagen wird, weil sie nichts Amateurhaftes an sich hat. Ein erster Versuch? — Gewiß, ein geglückter. Man möchte diese neue Art der Modeinformation der Schweizer Mode wieder begegnen. Daß sie originelle und neue Elemente aufwies, zeugte für den Wagemut der Veranstalter, die ihr Ziel, eine gesamtschweizerische Informationsschau mit typischer Schweizer Mode, auf neuen Wegen erreichten.

Lorraine

Jubiläen

25 Jahre SVF

Ba. Das Vierteljahrhundert ihres Bestehens gab der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten nicht nur den Anlaß zu einer festlichen Veranstaltung, sondern auch zu feierlichem Gedenken an die Jahre des Aufbaus, der Entwicklung und der Verwirklichung jener Idee, die 1942 im Kreise einiger weniger Färbereifachleute geboren wurde. Diesen beiden Leitgedanken folgte denn auch die Jubiläumstagung vom 22./23. September 1967, der rund 400 Mitglieder und Freunde der SVF mit ihren Damen beiwohnten.

Mit einer kurzen Ansprache, einigen Worten der Begrüßung und seinen guten Wünschen für einen glücklichen Verlauf der Tagung eröffnete der Präsident der SVF, Dir. W. Keller, den festlichen Abend des 22. September im Kunst- und Kongreßhaus Luzern. Joe Schmid (Zürich) sorgte mit seinem Show-Orchester und einem bunten Pro-

gramm für die Unterhaltung, ein vorzügliches Festmenu für das Wohlbefinden der Gäste. Manch alte Freundschaft war im Laufe dieses Abends erneuert, da und dort eine neue Bekanntschaft geschlossen worden, als man sich in den frühen Morgenstunden des Samstags trennte.

Dann, um 9 Uhr, brachte ein Sonderschiff der Schifffahrtsgesellschaft Vierwaldstättersee die Festgemeinde nach Kehrsiten-Bürgenstock, wo die Seilbahn den Transport der verschiedenen Gruppen in die sonnenstrahlende Höhe übernahm. Eine wunderbare Aussicht, herrliches Wetter und selbst ein erfrischendes Bad bot sich den Gästen auf dem Bürgenstock. Gerade dieses Wohlwollen des Wettergottes trug viel zur guten Stimmung an diesem Samstag bei. Während des Aperitifs auf der Piazza kamen die SVF-Freunde in den Genuß echt schweizerischer Folklore: Wohl selten haben Trachtengruppen, Fahnenschwinger und Alphornbläser in die Umgebung und Atmosphäre einer Veranstaltung besser gepaßt als bei dieser Gelegenheit.

Zum eigentlichen Festakt, der dem Mittagessen im Parkhotel vorausging, ergriff Präsident W. Keller das Wort. Er erinnerte einleitend an den Werdegang der SVF von der Schweizerischen Färbermeistervereinigung zur heutigen, mehr als 1800 Mitglieder umfassenden Fachorganisation der Textilveredlung. Noch einmal rief er die Initianten der damaligen Zeit, Oswald Landolt, Erich Sommer, Martin Schaarschmidt, Eduard Schoppmann und Paul Wunderlich, ins Gedächtnis zurück, die sich in Braunwald zur Grundsteinlegung der Vereinigung zusammenfanden. Als am 8. März 1942 über 40 Personen zur Gründungsversammlung zusammenkamen, ließ sich zwar die enorme Entwicklung, die der Vereinigung bevorstehen sollte, noch nicht absehen, doch war wohl damals schon etwas von jenem Geist zu spüren, der die Vereinigung allzeit begleitet und bis in unsere Tage hinein geführt hat. Vier Herren der Gründungszeit, Oswald Landolt, Erich Sommer, Eduard Schoppmann und Hans Holderegger, konnte Präsident W. Keller mit ehrenden Worten den Anwesenden persönlich vorstellen.

Anschließend streifte der Redner dann das Vereinsleben der vergangenen Jahre. Exkursionen, Studienreisen und vor allem Fachtagungen waren und sind die von allen Mitgliedern und Freunden geschätzten Resultate intensiver, freundschaftlicher Arbeit innerhalb des Vorstandes und der Kommissionen. Besondere Aufmerksamkeit schenkte die SVF seit frühester Zeit der Ausbildung des Nachwuchses und der Fortbildung seiner Mitglieder. So wurde zusammen mit dem Schweizerischen Verein der Chemiker-Coloristen (SVCC) die «Aufsichtskommission zur Durchführung der Meisterprüfungen» ins Leben gerufen. Sie hat bis in die Gegenwart manchem jungen Textilveredler zum Meisterdiplom verholfen. Aber auch auf dem Gebiet der Fachpublikationen war die SVF stets rege tätig. Das «SVF-Fachorgan» und der «Lehrgang für den Textilveredler» fanden bei allen Empfängern großes Interesse und allgemeine Anerkennung. In vielen Ländern und an zahlreichen Lehrinstituten sind diese Publikationen inzwischen zur anerkannten Fachliteratur geworden. Und wenn heute die «Textilveredlung», die Nachfolgezeitschrift des «SVF-Fachorgans», als eine der besten Publikationen auf dem Gebiet der Textilveredlung überhaupt gilt, so ist dies nicht zuletzt der engen, fruchtbaren Zusammenarbeit zwischen SVF und SVCC zu danken. Die Zusammensetzung des Redaktionsteams ist hierfür ein sichtbares Zeichen.

Zu zahlreichen Firmen der Textil-, der Chemischen, der Faser- und Maschinenindustrie unterhält die SVF freundschaftliche Beziehungen. Bei Betriebsbesichtigungen, Exkursionen und Tagungen kam dieses gute Verhältnis immer wieder zum Ausdruck. So erinnert W. Keller an die erste Besichtigung, zu der die Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, damals bereitwillig ihre Tore öffnete. Aber auch vielen anderen Firmen darf der beste Dank für das immer wohlwollende Entgegenkommen ausgedrückt werden. Es ist deshalb der SVF ein Anliegen, Anerkennung und Dank, die ihr anläßlich ihres Jubiläums zukamen, an alle, die an der Entwicklung der Vereinigung Anteil hatten, weiterzuleiten.

Worte des Dankes und der Anerkennung seiner Leistungen um die Textilveredlung im allgemeinen und die Arbeit in der SVF im besonderen fand anschließend W. Keller für den Präsidenten des SVCC, Dr. W. Kunz, der dem Gedanken enger Zusammenarbeit zwischen den beiden Vereinen immer fördernd gegenüberstand. Der Dank und Gruß richtet sich auch an alle jene Ausbildungsinstitute, die mit der SVF in fruchtbarem Kontakt stehen. W. Keller betonte, daß es der SVF eine besondere Freude bereite, den Kantonalen Techniken in Winterthur und Burgdorf sowie den Textilfachschulen in Wattwil und Zürich den Dank der SVF in Gestalt eines Gratisabonnements der «Textilveredlung» zu übermitteln und außerdem dem jeweiligen Präsidenten des SVCC die Freimitgliedschaft der SVF zu verleihen. Die Altpräsidenten Oswald Landolt (1942—1947), Hans Holderegger (1948—1954), Traugott Müller (1955—1959) und Werner Grether (1960—1961) konnten — außer W. Grether — den Dank des Präsidenten persönlich entgegennehmen.

Seinen Höhepunkt fand der Festakt auf dem Bürgenstock in der Ehrung des eigentlichen Initiators und «guten Geistes» der SVF, des Mannes, dessen Name gleichsam unzertrennlich mit dem der SVF verbunden ist, ohne den sich die Vereinigung eigentlich gar nicht denken läßt: Oswald Landolt. Von ihm ging vor 25 Jahren der Impuls aus zur Gründung der Färbermeistervereinigung, ihm ist letzten Endes ein wesentlicher Anteil an der großartigen Entwicklung der Vereinigung zuzuschreiben. Es kam deshalb nicht unerwartet, daß Oswald Landolt in Anerkennung seiner uneigennützigen Leistungen anläßlich des 25. Jubiläums zum Ehrenpräsidenten der SVF vorgeschlagen und von den Anwesenden mit ehrlichem, spontanem Beifall gewählt wurde. Es darf Oswald Landolt an dieser Stelle herzlich gratuliert werden. Möge ihm auch in Zukunft die Kraft und Schaffensfreude erhalten bleiben, damit er noch viele Jahre im Kreise seiner Mitarbeiter der guten Sache der SVF dienen kann.

Damit schloß W. Keller seine Ansprache und übergab das Wort Dr. M. Kehren, dem Ersten Vorsitzenden des Verbandes Deutscher Färber (VDF), mit dem die SVF seit Jahren in Freundschaft verbunden ist. In der gewohnt launigen Weise überbrachte Dr. Kehren die Glückwünsche seines Verbandes und überreichte — zusammen mit dem Zweiten Vorsitzenden, H. Müller, der SVF als Jubiläumsgeschenk eine herrliche Wappenscheibe. W. Keller und O. Landolt wurden alsdann zu Ehrenmitgliedern des VDF und Trägern der goldenen Ehrenmitgliedsnadel ernannt.

Mit weiteren Glückwünschen warteten abschließend die Präsidenten des SVCC, des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie sowie der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil auf.

Nach dem anschließenden Mittagessen kamen die Gäste bei Schwarzem Kaffee à la discrétion in den Genuß einer Produkteschau der Viscosuisse Emmenbrücke, die von C. Capeter kommentiert wurde.

Mit Genugtuung darf die SVF auf ihre Jubiläumstagung zurückblicken. Manch einer der Teilnehmer wird sich gerne an die Stunden gemütlichen Beisammenseins zurückerinnern und die Gewißheit gewonnen haben, daß die SVF das in sie gesetzte Vertrauen auch in der Zukunft rechtfertigen wird.

*

Zum Jubiläumsfest «25 Jahre SVF» waren auch Vorstandsdelegationen des VET und VST wie auch die «Mitteilungen über Textilindustrie» geladen. Sie alle erlebten ein Jubelfest, das die geknüpften Bande noch mehr festigte. Auch an dieser Stelle ist der jubilierenden Fach-

vereinigung herzlich gratuliert und dem Wunsche Ausdruck gegeben, daß der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten in aller Zukunft viel Glück und Erfolg beschieden sei.

50 Jahre Basler Stückfärberei AG, Basel

Aus den früheren handwerklichen Kleinbetrieben gingen Ende des 19. Jahrhunderts mit zunehmender Mechanisierung und Industrialisierung des Färbereiwesens einige Großbetriebe hervor. Viele waren damals zur Einstellung der Arbeit oder zum Anschluß an kapitalkräftigere Betriebe genötigt. Die beiden übriggebliebenen Unternehmungen, die Färberei und Appreturgesellschaft vormals A. Clavel & Fritz Lindenmeyer und die Färbereien Schetty AG errichteten mit dem Aufkommen der Stückfärberei 1917 die Basler Stückfärberei AG. 1948 übernahm die Basler Stückfärberei AG die Fabrikationsbetriebe der beiden Garnfärbereien Schetty AG und Clavel & Lindenmeyer AG. 1955 wurde durch die Basler Stückfärberei AG die Druckerei Clavel & Lindenmeyer AG ebenfalls übernommen.

Damit waren alle mit der Textilausrüstung vorkommenden Arbeiten in einem Betrieb mit über 500 Beschäftigten zusammengefaßt, der als reiner Bereitschaftsbetrieb auf dem Gebiet der Textilveredlung, besonders in modischer Hinsicht, Spitzenleistungen aufweist.

Kürzlich konnte die Basler Stückfärberei AG ihr 50-jähriges Bestehen feiern. Zu diesem Anlaß wurde in den Schaufenstern des Schweizerischen Bankvereins in Basel eine Jubiläums-Ausstellung eröffnet, die instruktiv die Zusammenhänge des Färbens von Textilien erläutert. Die Ausstellung dauert bis Ende Dezember 1967.

Die «Mitteilungen über Textilindustrie» gratulieren der Basler Stückfärberei AG zu ihrem 50jährigen Bestehen und wünschen dem Unternehmen auch weiterhin viel Glück und Erfolg.

Personelles

Schweizerischer Spinner-, Zwirner- und Weberverein

Als Nachfolger des verstorbenen Fürsprech V. Jacob hat der Schweizerische Spinner-, Zwirner- und Weberverein Dr. iur. Alexander Hafner gewählt. Dr. A. Hafner hat seine Tätigkeit am 2. Oktober 1967 aufgenommen.

Direktor Hans Stüssi nach Vollendung seines fünfzigsten Dienstjahres im Ruhestand

Direktor Hans Stüssi entstammt einer Glarner Familie, die seit Generationen dem Textilen verbunden war. Schon sein Urgroßvater war als Fergger tätig, d. h. er ließ die Garne im Lohn verweben und lieferte die Gewebe seinen Auftraggebern. Sein Großvater war Webermeister bei Gebr. Hefti in Rüti und Hätzingen. Sein Vater machte ebenfalls bei Hefti die Lehre in der Weberei und wurde 1898 Prokurist in der Wollweberei Rüti GL, in der er 1908 zum Direktor aufrückte.

Hans Stüssi, 1899 in Rüti GL geboren, erhielt eine grundlegende fachliche Ausbildung, teils an der Webschule Wattwil und durch Praxis in der Wollweberei Rüti und teils durch Aufenthalte in England. An der kantonalen Handelsschule Bellinzona vervollständigte er seine kaufmännischen und sprachlichen Kenntnisse.

Im November 1921 übernahm Herr Stüssi in der Wollweberei Rüti die technische Leitung und Dessinatur. Seine Tätigkeit führte ihn laufend nach England und Skandinavien. Im Jahre 1930, nach dem frühen Tod seines Vaters, übernahm er die Direktion der Wollweberei Rüti. Die damaligen Krisenjahre machten ihm diesen Start nicht leicht, doch gelang es ihm, das Unternehmen im Laufe der Jahre zu konsolidieren und zu modernisieren.

Nach Angliederung der Tuchfabrik Sevelen übernahm Herr Stüssi 1954 auch die Leitung dieses Betriebes und wurde 1959, nach Zusammenlegung der Wollweberei Rüti und der Webereiabteilung der Vereinigten Kammgarnspinnereien Schaffhausen und Derendingen, in die gemeinsame Direktion berufen, der er bis Ende Juni dieses Jahres angehörte. Als Verwaltungsrat der Wollweberei Rüti bleibt er der Firma auch weiterhin verbunden.

Herr Stüssi hat seine Fähigkeiten nicht nur dem Unternehmen, sondern auch der Allgemeinheit zur Verfügung gestellt. In den Jahren 1954 bis 1961 war er Vorstandsmitglied der Handelskammer Glarus. Als langjährigem Gemeinderat und Schulpräsidenten verlieh die Gemeinde Rüti GL ihm und seiner Familie 1946 das Ehrenbürgerrecht.

Für die Wollbranche wirkte Herr Stüssi als Initiant und Gründungsmitglied der Ausbildungs- und der Exportkommission und gehörte der technischen Kommission von 1935 bis 1952 an. Von 1942 bis 1952 war er Gründerpräsident des Kammgarnweber-Verbandes, bekleidete bei der Webschule Wattwil von 1931 bis 1946 die Funktion eines Vorstandsmitgliedes und von 1946 bis 1961 die eines Mitglieds der Aufsichtskommission. Der EMPA stellte er sein Fachwissen als Mitglied der Fachkommission zur Verfügung.

Im Verein Schweizerischer Wollindustrieller (VSWI) war er ab 1932 Rechnungsrevisor, ab 1944 Vorstandsmitglied und Quästor, und in den Jahren 1952 bis 1961 Präsident. In dieser Eigenschaft war er auch Vizepräsident der Internationalen Wollvereinigung. Im Jahre 1956 präsidierte er den Internationalen Wollkongreß in Zürich, den er in vier Sprachen leitete. Auf Grund einer schweren Erkrankung trat Herr Dir. Stüssi im Jahre 1961 vom Präsidium der VSWI zurück, dessen Ehrenmitgliedschaft ihm verliehen wurde.

Auch die «Mitteilungen über Textilindustrie» wünschen, daß der Jubilar noch viele Jahre des Ruhestandes in guter Gesundheit verbringen möge.

Rundschau

Die Berufsberater an der ITMA 67

Wie bereits in der Oktober-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» bekanntgegeben, wurde am 22. September 1967 in Zürich die «Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung» ins Leben gerufen. Die Organisation wird von folgenden Verbänden gebildet:

Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) (zugleich Geschäftsstelle der Arbeitsgemeinschaft)

Arbeitgeberverband der schweizerischen Textilveredlungsindustrie (ASTI)

Verband schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten

Dachverband der schweizerischen Bekleidungsindustrie

Schweizerischer Verband der Wirkerei- und Strickereiindustrie

Der Start zur Tätigkeit dieser Arbeitsgemeinschaft bildete eine Berufsberatertagung, die während der ITMA 67 in Basel durchgeführt wurde. Die günstige Gelegenheit, den rund 200 Berufsberatern, die aus der ganzen Schweiz erschienen waren, unter kundiger Führung einen Einblick in die größte Fachausstellung, die je in der Schweiz durchgeführt wurde, zu vermitteln, darf als Volltreffer gebucht werden. Die Reichhaltigkeit des hochmodernen Textilmaschinenangebotes dürfte den Kreis der Berufsberaterinnen und -berater überzeugt haben, daß unsere Textilindustrie keine «abgeschriebene» Industrie ist, die in die Entwicklungsländer gehört, sondern daß diese Branche sich in einem stetigen Umschwung befindet und sich den vielseitigen Forderungen anzupassen weiß und sie des hohen technischen Standes wegen ihren Platz in den hochindustrialisierten Ländern hat.

Dr. H. Rudin, Sekretär des Arbeitgeberverbandes der Textilindustrie, referierte im Anschluß an den Besuch der ITMA 67 über das Thema «Textil- und Bekleidungsindustrie in 20 Jahren». Dr. H. Rudin gliederte seine Ausführungen in folgende Abschnitte: «Hat Textil Zukunft? — Die volkswirtschaftliche Bedeutung der Textil- und Bekleidungsindustrie — Die Wirtschaft in 100 Jahren — Die Wirtschaft in der näheren Zukunft — Zukunftsperspektiven der Textil- und Bekleidungsindustrie — Folgerungen der Berufswelt — Aufbau von unten nach oben: Die Rolle des Menschen im zukünftigen Textil- und Bekleidungsbetrieb». Dieser Vortrag wurde bereits in der Nummer 10/67 der «Mitteilungen über Textilindustrie» publiziert und fand an der Berufsberatertagung ein nachhaltiges Echo.

Anschließend berichtete Xaver Brügger, Betriebsleiter in der Firma Weisbrod-Zürrer AG, Hausen am Albis, über das weitschichtige Gebiet der textilen Lehrberufe. Da einige dieser Berufe ab Frühjahr 1968 neue Bezeichnungen erhalten, sind die Ausführungen nachstehend, z. T. etwas gekürzt, wiedergegeben:

Wichtige Lehrberufe in der Textil- und Bekleidungsindustrie

Wir wollen im folgenden *acht* bedeutende Textil- und Bekleidungsberufe besprechen, wobei mir daran liegt, Ihnen jeweils einen kurzen Ueberblick des Tätigkeitsbereiches der einzelnen Berufsrichtungen zu geben und die wesentlichen Voraussetzungen zu erwähnen. Wir besprechen diese Berufe in der Reihenfolge, die sinngemäß dem Fadenlauf folgt, d. h. wir beginnen bei jedem Beruf, welcher unmittelbaren Kontakt mit dem Rohstoff (z. B. dem Baumwollballen) hat und schließen diese Ausführungen mit einer Darstellung über Berufe, die sich mit der Bearbeitung fertiger Gewebe beschäftigen.

Textil-Mechaniker

Die drei Berufe — Spinnerei-Mechaniker, Zwirnerei-Mechaniker, Webmaschinenvorrichter — werden ab Frühjahr 1968 unter dem Namen *Textilmechaniker* zusammengefaßt, wobei drei Berufsrichtungen gelernt werden:

a) Spinnerei (heute noch Spinnereimechaniker)
b) Zwirnerei (heute noch Zwirnereimechaniker)
c) Weberei (heute noch Webmaschinenvorrichter)

Die Lehrzeit in jeder Berufsrichtung beträgt drei Jahre.

a) *Spinnereimechaniker*

Wie der Name sagt, arbeitet der Spinnereimechaniker in der *Garnproduktion*. Er ist in der Baumwoll-, Woll-, Leinen- und Schappespinnerei zu Hause. — Die Rohbaumwolle kommt in Form von Flocken, welche zu Ballen von ca. 250 kg zusammengepreßt sind, in die Spinnerei. Dort durchläuft die Rohbaumwolle viele Arbeitsgänge an komplizierten Maschinen, bis sie schließlich als Garn die Spinnerei wieder verläßt.

Der Spinnereimechaniker muß wissen, wie all diese Maschinen bedient werden. Er richtet und reguliert die Maschinen. Treten irgendwelche Fehler auf, sucht er die Fehlerquellen und behebt die Störungen. Er muß die mechanische Funktion der Maschinen kennen. Abgenutzte oder defekte Teile werden ausgewechselt, und in der Reparaturwerkstatt werden die schadhaften Teile überholt oder in speziellen Fällen sogar selber neu hergestellt. Der Spinnereimechaniker ist nicht nur ein guter Kenner seiner Maschinen, sondern er muß auch die Rohmaterialien der Produkte genau auf ihre Qualität und Beschaffenheit beurteilen können.

b) *Zwirnereimechaniker*

Das Garn wird nun in die Zwirnerei oder Weberei geliefert. Den heutigen Anforderungen an die Festigkeit oder an das Aussehen eines Fadens genügt das Garn oft nicht; es muß deshalb gezwirnt werden. Während bei normalen, also glatten Zwirnen, besonders Wert auf Regelmäßigkeit und Reißfestigkeit gelegt wird, strebt man bei Effekt- oder Phantasiezwirnen vor allem eine modische Musterung des Fadens an. Die Verschiedenartigkeit der Zwirne bedingt auch vielseitige technische Einrichtungen und Maschinen. Der Zwirnereimechaniker besorgt analog zum Spinnereimechaniker den Unterhalt der Maschinen und behebt Störungen. Er muß imstande sein, die Zwirnprodukte richtig zu beurteilen und durch Messungen zu überprüfen.

c) *Webmaschinenvorrichter*

Aus Garnen und Zwirnen werden in der Weberei Gewebe hergestellt. Dem eigentlichen Weben geht das Vorwerk voraus, Kette und Schuß müssen «vorbereitet» werden. Der Webmaschinenvorrichter ist, wie es bei den vorgängigen Mechanikerberufen der Fall ist, verantwortlich für das Einrichten, Einstellen und den Unterhalt der Maschinen. Jede neue Gewebequalität verlangt entsprechende Einstellungen und Einrichtungen. Der Vorrichter stellt die Maschine bereit und kontrolliert die Richtigkeit des Stoffausfalls, so daß die von ihm eingerichtete Webmaschine dem Weber zur Ueberwachung zugeteilt werden kann. Gute Maschinenkenntnisse sowie Textil-, Rohstoff- und Gewebekenntnisse sind für den Webmaschinenvorrichter von entscheidender Bedeutung.

Zusammenfassend kann vom Textilmechaniker folgendes gesagt werden: Die Ausbildung in allen drei Berufsrichtungen ist auf derselben Basis aufgebaut. Die Grundlage ist jeweils die Ausbildung in der Werkstatt, gefolgt vom Erlernen der Bedienung der verschiedenen Maschi-

nen bis endlich zum selbständigen Handhaben, Einstellen, Regulieren und Reparieren der Maschinen sowie dem Arbeiten an verschiedenen Prüfgeräten. Der Textilmechaniker muß die Zusammenhänge der Entwicklung des Textilproduktes vom Rohstoff bis zum Gewebe überblicken können, d. h. die Fabrikation in der Spinnerei, Zwirnerei und in der Weberei. Er lernt die Beurteilung der halbfertigen Fabrikate.

Die Weberei-Assistentin

Die Lehrzeit der Weberei-Assistentin beträgt drei Jahre. Es ist der neueste Beruf in der Textilindustrie. Wie dieser Name sagt, assistiert sie im Webereibetrieb. Sie kennt die Arbeitsweise und Bedienung aller Webereimaschinen im Vorwerk wie in der Weberei. Sie ist auch in der Lage, technische Betriebspapiere zu erstellen und richtig zu befolgen. Ihr Arbeitsfeld ist folgendes:

1. Einsatzkraft für alle Fabrikationsprozesse. (Ein Arbeitsplatz in der Weberei kann Hunderttausende von Franken kosten, ja sogar eine Million überschreiten. Wird z. B. durch plötzliche Krankheit ein solcher Arbeitsplatz unbesetzt, so wird dort als Uebergangslösung die Assistentin eingesetzt.)
2. Instruktorin (für systematische Anlernung).
3. Assistentin des Obermeisters (z. B. Assistenz bei der Qualitätskontrolle).
4. Mitarbeit bei Arbeitsanalysen (Assistenz im Zeitstudienbüro).
5. Mitarbeit im Betriebsbüro und Dispositionsbüro.
6. Mitarbeit bei der Personalbetreuung.

Die «Weberei-Assistentin» ist ein Beruf für aufgeweckte Mädchen, die Freude an einer vielseitigen Beschäftigung haben.

Der Maschinenwirker und Maschinenstricker

Die Lehrzeit dieses Berufes beträgt ebenfalls drei Jahre.

Das Fabrikationsprogramm der Wirkerei- bzw. Strikkereiindustrie ist sehr vielfältig. Die Produktion umfaßt Trikotkleider, Pullover, Wäsche, Badeanzüge, Trainingsanzüge, Socken, Strümpfe usw. Diese Reichhaltigkeit im Fabrikationsprogramm bedingt auch einen entsprechenden Maschinenpark. Die Arbeit des ausgebildeten Maschinenstrickers bzw. -wirkers besteht darin, daß er in der Lage sein muß, Maschinen auf neue Muster und Artikel einzurichten, kleinere Störungen zu beheben und vor allem nach Entwürfen oder Anregungen der Musterdirectrice neue Maschenbindungen und Muster für die Maschinen zusammenzustellen und für die Produktion einzurichten. Als Unterlage erhält er entweder eine Zeichnung oder ein Musterstrickstück. Daraus muß er den folgerichtigen Ablauf des Arbeitsvorganges selbst bestimmen, berechnen und vorbereiten.

Der Textilentwerfer

Der Textilentwerfer oder auch vielfach Dessinateur bzw. Dessinatrice genannt, kann seine Lehrzeit in drei verschiedenen Berufsrichtungen absolvieren:

a) Druck (entwerfen von Dessins, die bedruckt werden);
b) Jacquard (entwerfen von Dessins, die eingewoben werden);
c) Schaftweberei (entwerfen von Dessins für Schaftgewebe, d. h. für Unigewebe oder für Gewebe mit Streifen oder Karo-Dessins).

Die Lehrzeit dauert in jeder Richtung drei Jahre. Nur die Textilfachschulen sind in der Lage, alle drei Richtungen in einem Lehrgang von dreieinhalb Jahren zu vermitteln. Der Textilentwerfer (bzw. die Textilentwerferin) ist derjenige Spezialist in der Textilindustrie, der für die modische Gestaltung der Gewebe verantwortlich ist.

Für die Berufsrichtung Druck und Jacquard wird die Lehrzeit normalerweise in einem von der industriellen Fertigung unabhängigen, selbständigen Dessinateuratelier absolviert, während die Berufslehre in der Richtung Schaftweberei im Webereibetrieb absolviert wird. Die Richtungen Druck und Jacquard sind einander mehr verwandt als die Berufsrichtung Schaftweberei. Die Berufsrichtung Druck und Jacquard wird auch vorwiegend von Mädchen gelernt. Ein Blumendessin z. B. kann auf den Stoff gedruckt oder mit der Jacquardeinrichtung eingewebt werden, während in der Schaftweberei derartige Möglichkeiten undurchführbar sind. In der Schaftweberei liegen die Musterungsmöglichkeiten in den Bindungseffekten oder in der Musterung von Streifen oder Karos. Ein großer Teil der Schaftkollektion wird aber durch verschiedene Materialkompositionen und Zusammenstellung in Kette und Schuß aufgebaut.

Der Stoffdrucker

Während einer Lehrzeit von drei Jahren erlernt der Stoffdrucker das Bedrucken der Gewebe auf einer Filmdruck- oder Walzendruckmaschine nach Farbvorschrift. Während seiner Ausbildungszeit wird er in das Wesen der Textilveredlungsindustrie eingeführt. Er lernt die Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der verschiedenen Textilfasern und Gewebearten kennen und unterscheiden. Auch muß er in die gebräuchlichsten Farbstoffe, unter Berücksichtigung ihrer Echtheit und Farbstoffklassen, eingeführt werden wie auch in die in der Druckerei zu verwendenden Chemikalien und Textilhilfsmittel. Der Stoffdrucker kennt seine Maschinen und Apparate in bezug auf Funktion und Bedienung und muß sie entsprechend den Druckvorschriften richtig einzusetzen wissen.

Der Färber

Man unterscheidet in diesem Beruf zwei Berufszweige:

a) der Stückfärber
b) der Garnfärber

Die Lehrzeit beträgt in jeder Richtung drei Jahre. Während sich der Stückfärber mit dem Färben gewobener oder gewirkter Stoffe befaßt, färbt der Garnfärber das lose Material, d. h. Garne und Zwirne. Wie es beim Stoffdrukker der Fall ist, lernt der Färber die textilen Materialien auf ihre Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten kennen; natürlich muß auch er auf dem Gebiete der Farbstoffe und Chemikalien die nötigen Grundlagen besitzen. Nebst den Kenntnissen über Färbemaschinen und deren Bedienung ist der Färber in der Lage, die Farbbäder selbständig oder nach Rezept herzustellen. Er erstellt auch Farbrezepte, macht Musterfärbungen oder färbt nach Vorlagemuster. Der Färber ist auch ausgebildet, um Echtheitsprüfungen des Färbegutes durchzuführen und zu beurteilen. Die Färbemethoden, am Stück wie am Faden, sind vielseitig und zum Teil recht kompliziert.

Der Industrieschneider

In einer Lehrzeit von 3½ Jahren wird der Industrieschneider in einer Herren-Konfektionsfabrik ausgebildet. Ohne Schere und Fingerhut schneidet und verarbeitet er mit Hilfe zahlreicher Spezialmaschinen die Stoffe. Er ist eigentlich mehr Maschinenmeister als Schneidermeister. Mit dem Bandmesser der Zuschneidemaschine folgt er den Schnittmustern. Bis 50 Stofflagen schneidet er auf einmal. Sortiert und numeriert beginnen die zugeschnittenen Teile eines Kleidungsstückes ihren Weg durch die Fabrikationskanäle der Näherei. Nach 40—70 Teilarbeiten ist die Hose oder der Veston fertig.

Es ist selbstverständlich, daß der Industrieschneider alle diese Maschinen gut beherrscht, denn als Vorarbeiter und Springer muß er sein vielseitiges technisches und organisatorisches Können schon bald unter Beweis stellen. Ueberall springt er helfend ein, behebt kleine Mängel, kontrolliert, korrigiert und unterrichtet.

Nebst seiner praktischen Tätigkeit in der Fabrik erhält der Industrieschneider-Lehrling Unterricht über Rohmaterial und über Gewebearten. Er wird während seiner Ausbildungszeit auch in maschinenkundlichen Fächern unterrichtet und wird ins Fachzeichnen eingeführt.

Die Schneiderin in der Bekleidungsindustrie

	Lehrzeit
Konfektionsschneiderin für Damenkleider	2 Jahre
Konfektionsschneiderin für Damenmäntel und Kostüme	2 Jahre
Konfektionsschneiderin für Damenwäsche	2 Jahre
Konfektionsschneiderin für Herrenwäsche	1½ Jahre
Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider	2 Jahre
Herrenkonfektionsnäherin	2 Jahre

Die Grundlage für all diese Berufe ist die Einführung in das Handhaben und Instandhalten der Werkzeuge, Geräte und Maschinen, sowie das Ueben im Maschinennähen bis zur selbständigen Anfertigung ganzer Stücke. Dazu kommen Handarbeiten, wie Annähen von Haften, Knöpfen, Aufhängern usw.

Ist der Gegenstand einmal fertig genäht, muß er fachgerecht gebügelt werden, was den verschiedenen Stoffarten entsprechend eine andersartige Fertigkeit und Bügeltechnik erfordert. Auch werden während der Lehrzeit alle Schneiderinnen in das Zuschneiden eingeführt.

Abschließend sei betont, daß speziell die männlichen Berufe Basisberufe sind, was die Möglichkeit schafft, daß tüchtige Berufsleute ausgesprochen große Chancen haben, rasch vorwärtszukommen. Die Textilfachschulen in Wattwil und Zürich bieten interessante Weiterbildungsmöglichkeiten auf allen Stufen und bilden die Kader unserer Industrie heran.

Zum Schluß äußerte sich O. Schläpfer, Direktor der Handschin & Ronus AG, Liestal, über das Kaderproblem in der Konfektionsindustrie. Aus seinen präzis formulierten Darstellungen kristallisierte sich der schweizerische Qualitätsgedanke wie folgt:

«Die an uns gestellte Aufgabe, sehr hohe Qualitätsansprüche zu erfüllen, zwingt uns, durch ständiges persönliches Training, durch interne und externe Information, Besuch von Kursen und Tagungen die Kenntnisse und Fähigkeiten unseres Mitarbeiterstabes ständig zu erweitern und zu festigen, um das hohe fachliche Niveau zu erhalten oder zu schaffen.» Im weitern sagte O. Schläpfer: «Bereits während der Berufslehre beginnt daher die Entwicklung und bewußte Förderung der notwendigen Charaktereigenschaften. Es gilt, die Bereitschaft zum ‚Lernenwollen' zu wecken, wobei die Lehrfähigkeit ständig trainiert werden muß. Was für jeden Berufstätigen gilt, gilt in besonderem Maße für unseren Nachwuchs: ‚Ich werde älter und lerne jeden Tag hinzu' (Grieche Salon).»

Diese Darlegungen bewiesen den Berufsberaterinnen und -beratern, daß die Substanz unserer Volkswirtschaft, unseres hohen Lebensstandardes, in der Leistung bzw. *Mehrleistung* liegt. Als Leistungsbeweis der Textilbranche wurde an dieser Berufsberatertagung, als Auflockerung der Vorträge, eine Modeschau präsentiert, die nicht nur Schau des Endproduktes war, sondern auch Informationen über die Entstehung der Kreationen vermittelte. Die Abbildung des «Trois-Pièces» mit dessen Arbeitsumfang, illustriert die gelungene Präsentation dieser Leistungsschau mit rund 50 Modellen.

Mit dem Besuch der ITMA 67, den instruktiven Vorträgen und dieser Modeschau hat die «Arbeitsgemeinschaft der Textil- und Bekleidungsindustrie für Nachwuchsförderung» den 200 Berufsberatern einen lebendigen Anschauungsunterricht vermittelt — dies auch im Sinne der erwähnten Ausführungen von Direktor O. Schläpfer.

«Trois-Pièces» aus einer Kollektion der schweizerischen Wirkerei- und Strickereiindustrie

In Zusammenarbeit von Créatrice und speziell ausgebildeten Schnittmusterzeichnerinnen ist dieses jugendliche Modell entstanden.

Im *Zuschnitt*, der ersten Stufe des Fabrikationsprozesses, werden die Teile einzeln von einer fachkundigen Zuschneiderin zugeschnitten, wobei dem markanten Karo große Aufmerksamkeit geschenkt wird. (Zeit: ca. 70 Min.)

Beim *Repassieren* werden anschließend fehlerhafte Teile ausgebessert oder ersetzt. (Zeit: ca. 25 Min.)

Die speziell auf das Modell abgestimmten Zutaten wie Knöpfe, Spange und Reißverschluß werden in der *Einrichterei* beigelegt. (Zeit: ca. 5 Min.)

Kostüme und Pullover laufen als separate Bündel in die *Näherei* ein. Von gelernten Damenschneiderinnen werden die Teile nach genauen Vorschriften zusammengesetzt. Die aparte Schrägblende an der Jacke, die aufgestürzte Tasche am Jupe sowie die Bördliverarbeitung am Pullover beanspruchen hierbei den größten Zeitanteil. (Zeit: ca. 6 Std.)

Eine erfahrene *Glätterin* gibt dem Modell das gewünschte, tadellose Aussehen. (Zeit: ca. 30 Min.)

In der anschließenden *Endfertigung* fixiert die Handarbeiterin lose Besätze, näht Spange und Knöpfe an und gibt somit dem Modell den letzten Schliff. (Zeit: ca. 30 Min.)

In der letzten Fabrikationsstufe, der *Ferggerei*, werden nochmals Maße und Verarbeitung kontrolliert, und das Modell wird mit Etiketten versehen an die Versandstelle weitergegeben. (Zeit: ca. 14 Min.)

Quinzaine de la cravate de Soie

Einem in seiner Art klassischen, aber gleichzeitig auch hochmodischen Accessoire des Herrn wurde kürzlich Reverenz erwiesen: im Monat Oktober fand in der ganzen Schweiz die *Quinzaine de la cravate de Soie* statt, eine Aktion, die die Vorzüge der Seidenkrawatte aufzeigte.

An der Quinzaine de la cravate de Soie beteiligten sich über 200 Geschäfte der deutschen und welschen Schweiz. Besondere Beachtung verdient die Tatsache, daß sich neben den kleineren Textilgeschäften, welche für Kollektivwerbung im allgemeinen empfänglicher sind, auch große

Spezialgeschäfte, Filialbetriebe der Herrenbekleidungsbranche und Warenhäuser an der von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft durchgeführten Aktion beteiligten. Neigen doch diese Geschäfte mehr und mehr dazu, sich strikte auf ihr eigenes Werbeprogramm zu beschränken.

Die Textildetaillisten, welche für eine Teilnahme in Frage kamen, wurden bereits im Frühsommer auf den Anlaß aufmerksam gemacht. Anfangs September gelangte ein Orientierungsschreiben mit Franko-Bestellkarte für Dekorationsmaterial und Verkaufshilfen zum Versand. Offeriert wurden: Aktionsplakat (ohne genaue Zeitangabe, um den Detaillisten die Disposition zu erleichtern und allenfalls eine Verlängerung der Quinzaine zu ermöglichen); Seidensteller aus schwarzer Seide mit Slogan «Für den Mann von Stil die Krawatte aus Seide» in Silberschrift; Merkblatt «Kenner tragen Seidenkrawatten» (zum Verteilen an die Kundschaft); Abzüge eines farbigen Inserates und Seidengarnituren mit Cocon, Grège usw., beides als Dekorationselemente.

Den Redaktionen der Tagespresse wurde ein Communiqué über die Aktion zugestellt. In den Frauenzeitschriften wurde speziell darauf hingewiesen. Die «Annabelle» forderte ihre Leserinnen zur Teilnahme an einer Krawattenumfrage auf, deren Resultate für alle an der Herstellung und am Verkauf von Seidenkrawatten interessierten Kreise sehr aufschlußreich sind. Die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft wird als Initiantin dieser repräsentativen Meinungsforschung die auf Anfang 1968 zu erwartende Auswertung allen Interessenten auf Wunsch zustellen. ZSIG

Die richtige Lösung

Was wir dazu meinen (siehe Seite 322)

Fall 1

Zunächst ist zu bemerken, daß die Einstellung von Karl Schneider, der einfach nach dem höchsten Lohn strebt und sich an vertragliche Abmachungen auch moralisch nicht gebunden fühlt, höchst verwerflich ist. Auf lange Frist wird sich ein solches Verhalten zweifellos für ihn selber negativ auswirken. Was die rechtliche Seite dieser Angelegenheit betrifft, ist es klar, daß man nicht einfach mit einem gewöhnlichen Brief einen einmal abgeschlossenen, zweiseitigen Vertrag einseitig wieder aufheben kann. Ein solcher Vertrag kann nur gemäß den vertraglichen und gesetzlichen Bestimmungen gekündigt werden. Vertraglich ist eine zweimonatige Kündigungsfrist vereinbart. Diese muß auf alle Fälle eingehalten werden. Es fragt sich nun noch, von welchem Zeitpunkt an diese zwei Monate laufen. Man könnte sich auf den Standpunkt stellen, daß Karl Schneider den Vertrag ja länger als zwei Monate vor dem Stellenantritt gekündigt, also die Kündigungsfrist eingehalten habe. Das trifft aber nicht zu. Nach neuester Auffassung ist es höchstens zulässig, die Kündigungserklärung *vor* dem Stellenantritt, aber auf den ersten Kündigungstermin *nach dem Zeitpunkt* des Dienstantrittes abzugeben. Karl Schneider hätte also mindestens zwei Monate in dieser Firma arbeiten müssen. Das hätte wahrscheinlich verhindert, daß er die andere Stelle hätte antreten können.

Durch die Erklärung, daß er die Stelle nicht antreten werde, hat sich Karl Schneider gegen Vertrag und Gesetz vergangen. Er wird deshalb der Firma gegenüber schadenersatzpflichtig. Er muß der Firma den Vermögensschaden, der ihr dadurch entsteht, vergüten. Die Firma kann ihm z. B. folgende Schadenposten berechnen:

- Mehrkosten durch Anstellung einer teureren Aushilfe oder Bezahlung von Ueberstunden
- Inseratenkosten für Suche eines anderen Angestellten
- Verdienstausfall infolge Nichtbedienung der Kundschaft und Lieferungsverzug
- Mehrkosten durch andere Störungen im Geschäftsbetrieb

Dieser Schadenersatz kann unter Umständen eine Höhe von mehreren tausend Franken erreichen.

Fall 2

Dieser Fall gelangte bis vor das Zürcher Obergericht (es handelt sich um einen tatsächlich geschehenen Fall, nicht um einen erfundenen). Das Zürcher Obergericht befand Frl. Keller des fortgesetzten Betruges schuldig und verurteilte sie zu einer Gefängnisstrafe. Da sie ausdrückliche Fragen, ob man ihre Auslagen schon vergütet habe, mit einer Lüge beantwortete, glaubte das Gericht, die betrügerische Absicht sei in genügendem Ausmaße nachgewiesen. Es kam also zu einer strafrechtlichen Sanktion; die Rücksendung der zuviel bezogenen Reisekosten genügte nicht.

Wenn sich die Betriebe *nicht* darnach erkundigen, ob die Spesen des Bewerbers nicht schon anderweitig gedeckt worden seien, läßt sich eine betrügerische Absicht in der Regel kaum nachweisen Es sollte deshalb zur Sorgfaltspflicht der Personalabteilung gehören, die Frage nach der Spesendeckung zu stellen. Der *ehrliche* Stellenbewerber wird dann nicht in die unangenehme Lage kommen, seine Auslagen mehrfach vergütet zu erhalten (mit schlechtem Gewissen, aber direkt abweisen wollte er den freiwillig offerierten Betrag doch nicht); der *Betrügerische* muß zu einer Unwahrheit Zuflucht suchen, und damit wird seine Betrugsabsicht, falls der mehrfache Spesenbezug bekannt werden sollte, offenkundig.

Literatur

«Spinnen und Weben — einst und jetzt» — von Alfred Linder, 176 Seiten, mit 96 teils vierfarbigen Abbildungen und 24 Tabellen. Format 22,5×24,5 cm. Farbiger Pappband, laminiert. Fr./DM 25.—, öS 178.—. Verlag: C. J. Bucher AG, Luzern.

Der Verfasser dieses Prachtwerkes, Alfred Linder, dürfte manchem älteren Textiler durch Besuche bei der Viscosuisse in Emmenbrücke und durch seine Vorträge in bester Erinnerung sein. Ursprünglich bei der Basler Seidenbandindustrie tätig, führte ihn sein Berufsweg zur Färberei Schetty, zur Maschinenfabrik Rüti, zur Seidenspinnerei und -zwirnerei nach Italien — und dann nach Emmenbrücke zur Société de la Viscose Suisse.

In Emmenbrücke befaßte sich Alfred Linder während 41 Jahren vor allem mit Entwicklungs- und Einführungsproblemen von Rayonne und Fibranne wie auch von Polyamid. Sein Name ist weit über unsere Landesgrenzen bekannt, gehörte er doch verschiedenen internationalen Kommissionen der Kunstfaserindustrie an. Alfred Linder kannte noch persönlich Graf Hilaire de Chardonnet, den Erfinder der Nitrokunstseide — ein Hinweis, der zeigt, daß der Verfasser von «Spinnen und Weben — einst und jetzt» bei der Entwicklung der Chemiefasern «von Anfang an dabei war».

Die häufige Beschäftigung mit Fragen der Spinnerei und Weberei, verbunden mit historischen Entwicklungen,

führte den Verfasser in die äußerst interessante Geschichte der schweizerischen Baumwollspinnerei und -weberei des 17. und 18. Jahrhunderts, ausgehend von dem früheren Altertum. Diese Arbeiten entwickelten sich aus der Feststellung von Arbeitsleistung und Arbeitslöhnen in der Handspinnerei und waren ursprünglich nicht für eine Veröffentlichung bestimmt. Vor allem Prof. Dr. A. Bühler, Vorsteher des Ethnologischen Seminars der Universität Basel, ermunterte aber Alfred Linder, diese Arbeit für eine spätere Veröffentlichung weiterzuführen.

Und nun liegt das Werk vor uns, ein Werk, das jeden Textilfachmann beglückt. Der Verfasser hat, wie bereits erwähnt, auf Grund seiner Studien, aber auch auf Grund weiter Reisen, unendlich viele Bausteine zusammengetragen. Die nachstehende Inhaltsangabe zeigt, mit welcher Gründlichkeit die Zusammenhänge über die Entwicklungsgeschichte der Textilindustrie, angefangen bei den primitivsten Spinn- und Webgeräten und endigend bei der Zeittafel über das Aufkommen der künstlichen Fasern, aufgezeichnet sind:

Einleitung: — *Spinnen und Weben als Heimarbeit:* Die Baumwolle. Spinnen und Spinngeräte. Vom Ursprung der Weberei. Spinnerei und Weberei nördlich der Alpen. Die Arbeitsleistungen der Hand- und Radspinner. Eine Familie von Handspinnern. Eine neuere Entwicklung in Indien. — *Die Entwicklung der Baumwollindustrie im 18. Jahrhundert:* Die Indienne- und Kattundrukkerei. Spinnerei und Weberei im 18. Jahrhundert. Die Anfänge der Maschinenspinnerei in England. Der Beginn der Maschinenspinnerei in der Schweiz. Unternehmerpersönlichkeiten der Uebergangszeit. Die Basler Handelsgesellschaften. Der Beginn der Maschinenweberei. Die Kunst der Bildweberei. — *Arbeitslöhne, Reallohn und Tuchkosten:* Die Arbeitslöhne im 18., 19. und 20. Jahrhundert. Die Entwicklung der Arbeitsleistungen und Kosten in der Baumwollindustrie von 1760 bis 1965. Geldwert und Kaufwert des Arbeitslohnes von 1760 bis 1965. — *Die Rohstoffe:* Die Entwicklung der Produktion von Rohbaumwolle und Kunstfasern. — Zeittafel der Entwicklung der Spinnerei und Weberei in England und auf dem Kontinent. — Zeittafel der Entwicklung von künstlichen Fasern. — Fachwörterverzeichnis.

Das faszinierende Bildmaterial, teils in farbigem Kunstdruck, ergänzt in anschaulicher Art die beschriebenen Probleme und illustriert, wie die frühesten Techniken des Spinnens und Webens durch das Altertum und Mittelalter hindurch bis zur Neuzeit erhalten blieben. Die Bilderfolge reicht vom Spinnen im alten Aegypten bis zur hochmodernen Fabrikationsanlage von Polyamidfasern.

Das Werk Albert Linders sagt unendlich viel aus, es ist eine Gabe an die große Familie der Textiler. Dieses Buch gehört in die Bibliothek jedes Textilfachmannes, sei er Techniker, Kaufmann, Disponent oder Lehrling. «Spinnen und Weben — einst und jetzt» eignet sich ganz besonders als Weihnachtsgeschenk. Hg.

Telswiss macht manches wieder gut (ieps). — Nachdem in letzter Zeit in der Tagespresse verschiedentlich vom Abbau der PTT-Leistungen die Rede war, schätzt man es um so mehr, wenn nun eine zusätzliche Dienstleistung bekanntgegeben wird, die allerdings der Privatinitiative zuzuschreiben ist.

Die zehn offiziellen Telephonbücher, die jetzt gestaffelt erscheinen, können seit einiger Zeit dem rationellen Geschäftstelephonverkehr nicht mehr genügen. Um so mehr ist man erfreut, nun plötzlich Telswiss 1967/68 vor sich liegen zu haben, welches in einem Band die gesamte Geschäftswelt der Schweiz und des Fürstentums Liechtenstein enthält. Dabei handelt es sich keineswegs um ein Werk in Liliputschrift, sondern wir finden die normalen 5 Spalten mit normaler Schriftgröße für Adresse und Nummer.

Des Rätsels Lösung, wie ein solches Wunder möglich war, findet man, wenn man weiß, daß es in der Schweiz weit über 1 Million private Telephonanschlüsse gibt, während die Geschäftstelephonanschlüsse, inklusive die der eidgenössischen, kantonalen und kommunalen Behörden, sich auf rund 300 000 belaufen. Und es sind diese 300 000 Namen, Adressen und Nummern, die man auf 1555 Seiten vorfindet.

Da zugleich die rund 5000 Ortschaften der Schweiz namensalphabetisch aufgeführt sind und den postalischen Wünschen Rechnung getragen wird, indem man bei jedem Ortskopf auch die Postleitzahl, die Kantonszugehörigkeit und die Vorkennziffer anfügt, besitzt der Geschäftsmann auf einmal die Möglichkeit, mit einem einzigen Band die gesamte schweizerische Geschäftswelt telephonisch zu erreichen.

Es scheint, daß hier durch private Initiative der PTT nützliche Schützenhilfe geleistet wurde, wird doch durch Telswiss der geschäftliche Telephonverkehr rationalisiert und zugleich die Auskunft No. 11 entlastet, da weniger außerkantonale Nummern verlangt werden müssen.

«Zürich» — Herbst 1967 — Offizielle Zeitschrift des Interkontinentalen Flughafens Zürich-Kloten und des Verkehrsvereins Zürich. Herausgeber: Baudirektion des Kantons Zürich und Verkehrsverein Zürich.

Diese vierteljährlich erscheinende Zeitschrift wird für die Verkehrswerbung eingesetzt und berichtet jeweils über Aktualitäten, die sich in oder in der Nähe Zürichs abspielen. Die Herbstnummer 1967 enthält einen Aufsatz über die nun 60 Jahre alte zürcherische Volkssternwarte «Urania», wie auch eine Bilderfolge über «Flughafen Zürich — Drehscheibe der Welt». Eine spezielle Abhandlung ist dem Warenhaus Globus gewidmet, das nun nach 17 Jahren seine hochmodernen Räumlichkeiten bezog. «Zürcher Juni-Festwochen», «Nest für fliegende Kinder», «Zürcher Veranstaltungskalender» vervollständigen diese attraktive Zeitschrift.

Einleitend aber enthält das Heft die instruktiv bebilderten Artikel «Weltstadt der Seide» und «Auf den Spuren der Zürcher Seide». Einerseits wird hier die Entstehungsgeschichte der Zürcherischen Seidenindustrie mit Abbildungen des alten Seidenhofs, des Rechbergs, einer Zwirnmühle usw. festgehalten, und anderseits, unter dem Hinweis «Seidenbummel durch die Bahnhofstraße», die Seide als wirtschaftlicher Faktor herausgestellt. Unter der Erwähnung der bekannten Modehäuser an der Bahnhofstraße und unter dem Slogan «Es gibt nichts Schöneres als reine Seide» wird hier die Königin der textilen Fasern, der Seide, aber auch der Zürcher Bahnhofstraße, der Stadt Zürich als Seidenstadt und damit auch der schweizerischen Textilindustrie in schönster Art ein «seidener» Kranz gewunden.

Dr. Licinio Valsangiacomo, dem verantwortlichen Redaktor der Zeitschrift «Zürich», sei für die vorbildliche Redigierung gratuliert.

Firmennachrichten

Bäumlin & Ernst AG, in Ennetaach, Zwirnerei sowie Handel mit Garnen aller Art. Karl Ernst ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde Paul Ernst-Rohr in den Verwaltungsrat gewählt. Er führt wie bisher Kollektivunterschrift zu zweien. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Ernst Greutmann-Lutz, von Beggingen, in Engelburg, Gemeinde Gaiserwald.

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Unterrichtskurse

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

Grundlagen des betrieblichen Rechnungswesens (I. Teil)

Kursleitung: Herr *Anton U. Trinkler,* Gruppenchef und Expertisenleiter am Betriebswissenschaftlichen Institut der ETH, Zürich

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kurstage: Samstagvormittag, den 2. und 16. Dezember 1967, je von 08.30 bis 11.30 Uhr

Programm: *I. Teil*
- Aufgaben und Einteilung des Rechnungswesens
- Aufbau der Betriebsabrechnung
- Kostengliederung
  Kostenstellenrechnung
  Kostenartenrechnung
  Kostenträgerrechnung
- Der Betriebsabrechnungsbogen (BAB), seine Aussagefähigkeit und Auswertung für die Kalkulation und die Betriebskontrolle

Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 40.—

Anmeldeschluß: 18. November 1967

Kurs über Gewebebindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung: Herr *R. Deuber,* Stäfa ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10

Kursdauer: 9 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.15 bis 16.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 2., 9. und 16. Dezember 1967, 6., 13. und 20. Januar, 3., 10. und 17. Februar 1968

Programm: Einzugslehre, Grundbindungen, Ableitungen von den Grundbindungen, Analyse von Stoffmustern, Ermittlung des Materials und Gewichtsberechnung

Kursgeld: Fr. 80.—, Materialgeld Fr. 50.—
Das Materialgeld, welches nicht benötigt wird, wird am letzten Kurstag zurückvergütet

Anmeldeschluß: 17. November 1967

Moderne Webgeschirre für automatische Einziehmaschinen

Kursleitung: Herr *W. Müller* und Herr *H. Fietz,* Firma Grob & Co. AG, Horgen

Kursort: Grob & Co. AG, Stockerstraße 27, Horgen ZH

Kurstag: Freitag, den 5. Januar 1968
09.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 17.00 Uhr

Programm:
a) Kurze Zusammenfassung der Entwicklungsgeschichte des Webegeschirres bis zum modernsten reiterlosen Webegeschirr
b) Einziehen der Webegeschirre von Hand und mit maschinellen Hilfsmitteln
c) Automatisches Einziehen der Webegeschirre und Lamellen
d) Anforderungen an Webelitzen, Webeschäfte und Lamellen beim Einsatz von automatischen Einziehmaschinen

Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 40.—

Anmeldeschluß: 8. Dezember 1967

Instruktionskurs über Schweiter-Spulmaschinen

Kursleitung: Herr *H. Helbling* und Herr *A. Steiner,* Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen ZH

Kursort: Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen ZH

Kursdauer: 2 ganze Tage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.30 bis 16.30 Uhr

Kurstage: Freitag, den 19. Januar und Samstag, den 20. Januar 1968

Programm: *I. Teil:* Kurze Betriebsbesichtigung, anschließend Besprechung der Schußspulautomaten und Präzisionskreuzspulmaschinen für hochelastische und stabilisierte Kräuselgarne, Seide, Kunstseide und vollsynthetische Garne
II. Teil: Besprechung der Schußspulautomaten und Kreuzspulmaschinen für Baumwolle, Wolle usw. Schlauchkopsautomaten für grobe Materialien, Kreuzspulautomaten

Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 40.—

Anmeldeschluß: 4. Januar 1968

Instruktionskurs über Rüti-Webmaschinen

Kursleitung: Herr *M. Schwarz,* Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti ZH

Kursort: Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti ZH

Kurstag: Donnerstag, den 1. Februar 1968, von 09.00 bis 17.00 Uhr

Programm: Richtlinien über die Maschineneinstellungen und Wartung, Aufgabenbereich der Vorrichtergruppen, Anforderungen an den Webermeister

Kursgeld: Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 40.—

Anmeldeschluß: 16. Januar 1968

Die Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten. Die Anmeldung muß enthalten: Name, Vorname, Jahrgang, Adresse, Beruf, Adresse des Arbeitgebers und ob Mitglied des VET, SVF oder VST. — Bitte beachten Sie den Anmeldeschluß.

Die Unterrichtskommission

Chronik der Ehemaligen — Auch diesmal ist wieder zuerst ein kleiner Nachtrag für die paar letzten Tage vom Monat September fällig. Am Dienstag, den 26. September, hatte der Chronist nochmals das Vergnügen, unseren lieben Amerikanerfreund Mr. *S. C. Veney* (18/19) von Rutherfordton/N.C., zum Mittagessen in seinem Heim in Küsnacht willkommen heißen zu können. Was es an jenem Dienstagmittag gegeben hat, will ich nicht «an die große Glocke hängen», sondern nur erwähnen, daß es es eifachs guets zürcherisches Mittagässe gsi ischt, wie mes uf em Land im Monet Septämber öppe chan ha, und bifüege, daß Mr. Veney an diesem Mittagessen eine große Freude gehabt hat. Von einem solchen Essen habe er schon lange geträumt, meinte er nachher, aber in Amerika sei es eben nirgends zu erhalten. Man saß nachher noch einige Zeit im Garten und verabschiedete sich am Nachmittag am Schiffssteg in Erlenbach, wo Mr. Veney von seinem einstigen Studienfreund Teddy Kündig mit dem Motorboot abgeholt wurde. Am 2. Oktober ist er wieder nach Amerika zurückgeflogen. — Zwei Tage nachher kam ein Kartengruß von zwei Ehemaligen aus Australien. Mr. *Marcel Weiss* (47/48), der in St. Gallen daheim ist, berichtete, daß Mr. *George Sarasin* (18/19) und er sich bei einem netten Lunch über die guten alten Zeiten von 1918/19 an der Webschule unterhalten. Dieser Besuch vom Sohne seines einstigen Studienfreundes Walter Weiss dürfte für unseren Freund Sarasin eine Ueberraschung gewesen sein. Er fragte auf der Karte: «Wann kommen Sie mal nach Australien? Jetzt wird es bald Sommer hier, und Sie müssen in Küsnacht frieren.» Auf diese Frage kann der Chronist nur antworten: Nie! Wenn er auch ganz gerne mit Mr. Sarasin und den anderen Ehemaligen im fernen Australien einmal Neujahr im Sommer feiern würde, so bleibt das ein schöner Traum, der sich nicht verwirklichen läßt, weil es an etwas fehlt. —

Von der ITMA in Basel kam am 3. Oktober der erste Gruß von unserem Vorstandsmitglied *Albert Wald* (43/44). Er schrieb voller Begeisterung und Stolz ein paar Worte über den großen Andrang bei der Ausstellung der MR. — Am folgenden Tag grüßte von dort ein ganzes Grüppchen vom Studienjahr 1931/32: *Bernh. Blass, Adolf Bolliger, Willy Grob* und Frau Grob, *Siegfried Jehle, Armin H. Keller* und Frau Rosmarie Keller, und *Walter Scheller*. Da seit ihrer Studienzeit auch schon 35 Jahre vergangen sind, werden sie dieses Wiedersehen nett gefeiert und sich dabei allerlei von der Arbeit in Frankreich, Schweden, Argentinien und Chile berichtet haben. — Und wieder einen Tag später grüßte von unterwegs nach Basel von Genf aus Mr. *Henry Hafner* und Mrs. Hafner von New York.

Nach schönen Ferienwochen irgendwo im Salzkammergut und in Flims Waldhaus war unser treuer Amerikafreund Mr. *Charlie Ochsner* (17/18) mit Mrs. Ochsner noch für einige Wochen nach Zürich zurückgekehrt. Der Chronist hatte daraufhin dessen einstige Studienkameraden zu einer Zusammenkunft eingeladen. Am frühen Nachmittag vom 4. Oktober hatten sich dann mit Mr. Ochsner im Restaurant vom Hotel Conti noch unsere beiden Veteranen *Hans Leutert*, von Thalwil, und *Ernst Schindler*, von Zürich, eingefunden, um nach fast fünf Jahrzehnten ihr erstes Wiedersehen ein bißchen zu feiern. Ihr Kamerad Em. Thommen hatte sich wegen Ferienabwesenheit in Scuol brieflich entschuldigt und Mr. Ochsner mitgeteilt, wo er überall gewesen und wie es ihm ergangen ist. Unser Amerikanerfreund — es sind noch drei andere vom Kurs in den Staaten — hatte aufmerksame Zuhörer, als er ihnen seinen Werdegang von «drüben» schilderte, und man freute sich mit ihm, daß derselbe erfolgreich gewesen ist. Als 1894er erfreut er sich seit etlichen Jahren — wie auch Hans Leutert — der verdienten Muße, während Veteran Ernst Schindler mit seinen 68 Jahren immer noch «im Fach» tätig ist. Als der Chronist sich am Abend mit einem «auf frohes Wiedersehen» verabschiedete, drückte ihm Mr. Ochsner einen neuen Kennedy-Half-Dollar als Erinnerung in die Hand.

Am ersten Wochenende vom Oktober kam mit der letzten Post schon ein kleiner Brief von Mr. *Veney* von Rutherfordton. Humorvoll streifte er darin das Mittagessen von seinem zweiten Besuchstag in Küsnacht und meinte: «Es war einer der besten Lunches, welchen ich je gehabt habe, und ein Lebenswunsch war endlich erfüllt.» Wenn er damit vielleicht auch etwas stark übertrieben haben mag, so haben seine Worte an der Wiesenstraße doch Freude und Spaß gemacht. Sein Rückflug sei wegen starken Gegenwinden, welche sie zwangen, in Labrador einen Zwischenhalt einzuschalten, um die Tanks aufzufüllen, nicht gerade ein Vergnügen gewesen. Er sei diesmal fast 18½ Stunden unterwegs gewesen. Zwei Wochen später kam ein weiterer Brief von ihm mit einem netten Bild, welches er im Garten aufgenommen hatte und an seinen Besuch erinnern wird. An drei Wochenabenden sei er nun wieder mit seinen Malstunden beschäftigt und habe 42 Schülerinnen und Schüler. Er denke jetzt schon daran, im September des kommenden Jahres seine alte Heimat wieder zu besuchen, meldet er, und vielleicht gebe es dann nochmals ein gleiches Mittagessen. Man hat an der Wiesenstraße Vormerk davon genommen und wird ihm gerne diese Freude machen. — Mit einem Anruf aus Winterthur hat sich am 6. Oktober Mr. *Hans Suter*-Broger (45/46), der in Vega Alta die Puerto Rico Rayon Mills leitet, mit guten Wünschen verabschiedet. Nach einem kurzen Ferienaufenthalt ist er am 9. Oktober wieder zurückgeflogen.

Viel Freude hat ein Brief von unserem lieben alten Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton bereitet. Seinem Schreiben hatte er ein schönes farbiges Photo von seinem Studienfreund, unserem lieben Ehrenmitglied Mr. Ernst Geier, beigelegt, den er in seinem Gemüsegarten lächelnd beim Tomatenpflücken geknipst hatte. Ein frohes Bild, das die Sammlung des Chronisten wieder nett bereichert. Die Chronik habe ihm wieder viel Freude gemacht, meldete er. — Einige Tage nachher kam ein Brief von unserem treuen Mr. *Paul H. Eggenberger* (23/24) in Trenton/N.J., dem er ein Kuvert mit dem Erst-tag-Stempel der Zwillings-Astronauten-Marke, auf deren linker Hälfte der Astronaut im Luftraum schwebt, beigefügt hatte. Er gedenke in Montreal noch die EXPO 67 zu besuchen, meldet er und berichtet als Neuigkeit, daß er im Oktober in den Ruhestand treten werde und daran denken könne, der alten Heimat dann auch wieder einmal einen Besuch zu machen. — Mit einer originellen Karte, auf deren linker Hälfte der bekannte Big Ben von London und daneben der Moor Park angedeutet sind, in der Mitte ein Avion mit einem staunenden Hund, darunter ein Eisenbahnzug mit sechs schwerbeladenen Wagen, während auf der rechten Hälfte hinter hohen Bergen die Sonne hervorblickt und vor den Bergen ein Häuschen und ein Wegweiser sind, melden Berti und *Emil Suter* (18/19), daß sie umgezogen sind und nun 31 Chileholzstraße, 8907 Wettswil am Albis, wohnen. Die Karte ist natürlich ein Produkt von Mr. Suter. — Am frühen Samstagabend vom 14. Oktober wieder einmal ein Anruf mit einem «Grüezi, Herr Honold, wie gaats-ene?», ohne Nennung des Namens.

Der Chronist dachte sofort an einen Amerikaner, aber nicht an den richtigen, worauf es dann hieß: «Nei, dämal isch es de *Paul Lüscher*» (24/25). Er grüßte vom Zürcher Oberland her und berichtete kurz, daß er an der ITMA in Basel und in Frankreich gewesen sei und noch nach England und Holland gehen müsse. Vor der Rückkehr nach den Staaten hoffe er aber nochmals in die Schweiz zu kommen. Unser Veteran Mr. Lüscher ist ein vielbeschäftigter Spezialist für Glasfaserngewebe und hat als solcher internationalen Ruf erlangt. Bei seinem Anruf streifte er auch die Chronik, «die für eus Amerikaner immer de wichtigscht Teil vo de Mitteilige isch», bemerkte er. — Von Amden aus verabschiedete sich mit guten Wünschen und einem «auf baldiges Wiedersehen» unser treuer Veteran Mr. *Walter Baur* (18/19) mit einem kleinen Brief. Die Zusammenkunft mit seinen Studienkameraden von einst in Thalwil sei eine wahre Freude gewesen und werde ihm lange in Erinnerung bleiben, schrieb er. Am 21. Oktober ist auch er wieder nach den Staaten zurückgeflogen. — Mit einem Brief grüßte am 25. Oktober noch unser treuer Mr. *Ernest R. Spuehler* (23/24) in Montoursville/Pa. Er berichtete diesmal nicht viel, hätte aber, obwohl er Zürcher ist, aber einmal auch in Basel gewohnt hat, gerne gewußt, ob der Chronist auch einmal die «Basler Webstube» besucht habe.

Zum Abschluß des Monats war der einstige alte Lehrer am 26. Oktober von den «*Ochsners*» von Willingboro/N.J. noch ins Kasino Zürichhorn zu einem guten Abschiedsessen eingeladen worden. Nach schönen Ferienwochen in der alten Heimat sind sie am 1. November wieder nach Amerika zurückgekehrt.

Wenn auch mit reichlicher Verspätung, sei in der Chronik doch erwähnt, daß der älteste ehemalige Lettenstudent, unser liebes Ehrenmitglied *Bernhard Reimann* (1898/99), a. Dir. in Zollikon, am vergangenen 4. November bei guter Gesundheit seinen 90. Geburtstag feiern konnte, wozu ihm der Chronist seine herzlichsten Glückwünsche übermittelt hat. Eine große Freude war es für den Jubilaren, seinen hohen Ehrentag mit seinem Sohn Bernhard Otto (26/27) von New York feiern zu können. Er war in der zweiten Hälfte Oktober geschäftlich in Europa.

Der Schreiber hat wieder reichlich Ursache, für alle diese Anrufe, Besuche und Einladungen zu danken. Wenn er auch alt geworden ist, so ist er doch bei manchen Ehemaligen in guter Erinnerung geblieben, was ihn herzlich freut. Er grüßt als alter Chronist.

Firmennachrichten

Maschinenfabrik Benninger AG, in Uzwil. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Willy Brunner, von Bubikon (Zürich), und Robert Tanner, von Herisau (Appenzell A.-Rh.), beide in Oberuzwil.

Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft (SZG), in Sankt Gallen. Die Unterschrift von Josef Zimmermann, Sekretär, ist erloschen. Zum Sekretär wurde gewählt: Jakob Baumann, von Goßau (Zürich), in Lutzenberg (Appenzell A.-Rh.). Präsident oder Vizepräsident zeichnen kollektiv zu zweien mit dem Sekretär oder einem andern zeichnungsberechtigten Mitglied der Verwaltung.

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2, Seidenstoff-Fabrikationsgeschäft usw. Dr. Robert Wehrli ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Hans Wehrli-Ernst ist nicht mehr Delegierter des Verwaltungsrates, sondern Präsident desselben; er bleibt Direktor und führt weiter Einzelunterschrift. Dr. Peter Wehrli, Vizepräsident des Verwaltungsrates, ist nun zugleich Delegierter desselben; er bleibt Direktor und führt weiter Einzelunterschrift.

ICI (Switzerland) AG, in Zürich 2, Herstellung der Produkte der Imperial Chemical Industries, Limited, mit Sitz in London, usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Dr. Gérard Häuptli, von Bern und Fällanden, in Thalwil.

Einkaufszentrale für schweizerische Textilfachgeschäfte, in Zürich 1, Genossenschaft. Die Prokura von Paul Erismann ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Rolf Walker, von Silenen, in Kloten.

Textile Dynamiex AG, in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 4. September 1967 eine Aktiengesellschaft. Zweck: in der Schweiz und im Ausland Maschinen aller Art zu vertreiben, insbesondere Textilmaschinen, wie Rundstrickmaschinen, sowie Waren aller Art zu importieren und zu exportieren und mit ihnen zu handeln. Grundkapital: Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis sieben Mitgliedern. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Dr. Hans Meyer-Fröhlich, von und in Zürich. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 72.

Schappe-Tex AG, in Basel, Textilien aller Art usw. Die Unterschrift des Direktors Heinz Buess und die Prokura des Kurt Clauss sind erloschen. Der Vizedirektor Martin Froesch wurde zum Direktor ernannt. Er zeichnet weiterhin zu zweien.

Schappe-Tex Unternehmungen AG, in Basel. Zum Direktor wurde ernannt der stellvertretende Direktor Dr. Claude Sarasin, in Binningen. Er bleibt Sekretär des Verwaltungsrates und zeichnet weiterhin zu zweien.

J. G. Nef & Co. AG, in Herisau, Fabrikation und Export von Textilien, insbesondere von Baumwollgeweben und Stickereien sowie Beteiligung an ähnlichen Unternehmen. Die Unterschrift von Adolf Müller sowie die Prokuren von Max Walter Alder und Erwin Stoessel sind erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Fridolin Koller, von Appenzell, in Herisau.

Leinenweberei Bern AG, City-Haus, Bubenbergplatz 7, in Bern. Die Prokura von Bernhard Dietisheim ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Alfred Otto Bischoff, von Wil (St. Gallen), in Bern.

Meister AG, Möbelstoff-Weberei, in Zürich 4. Die Generalversammlungen vom 25. November 1966, 20. März und 29. August 1967 haben die Statuten geändert. Die Firma lautet **Weberei Meister AG (Tissage Meister SA).** Zweck der Gesellschaft ist der Betrieb einer Möbelstoff-Weberei. Die Gesellschaft kann sich an andern Unternehmen beteiligen sowie Liegenschaften erwerben, verwalten und verwerten.

Textile Managers Inc., in Unterägeri. Gemäß öffentlich beurkundetem Errichtungsakt und Statuten vom 29. September 1967 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt, auf internationaler Basis Industriefirmen, insbesondere der Textilindustrie, geeignete Führungskräfte und Personal aller Stufen gegen Entgelt zu Dienstleistungen zur Verfügung zu stellen. Sie kann zudem Vermögenswerte und Immaterialgüterrechte vor allem auf dem Gebiete der Textiltechnologie erwerben und verwalten, sich an anderen gleichartigen Unternehmungen beteiligen, Finanzierungs- und Treuhandgeschäfte aller Art

durchführen sowie insbesondere auch Grundeigentum erwerben, verwalten und veräußern. Das voll einbezahlte Aktienkapital beträgt Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Dr. Hans Straub, von Basel und Herzogenbuchsee (Bern), in Zug.

Vereinigte Kammgarnspinnereien Schaffhausen und Derendingen, in Schaffhausen, Aktiengesellschaft. Rudolf Schoeller, Vizepräsident, und Hermann Rüegger, dieser infolge Todes, sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Alex Stocker ist nicht mehr Delegierter, sondern Vizepräsident des Verwaltungsrates; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Wolfgang Kispert, nun in Zürich, als Delegierter mit Kollektivunterschrift zu zweien (wie bisher), und als Mitglied ohne Unterschrift Rudolf Schoeller, von Zürich, in Camprin (Fürstentum Liechtenstein). Es wurden ernannt: zum Generaldirektor Bruno Buob; zum Direktor Roland Bürgi, dessen Prokura erloschen ist, und zu Prokuristen Remi Grollimund, von Lupsingen (Baselland), in Zürich, und Erwin Born, von Thunstetten, in Luterbach; alle zeichnen zu zweien. Adrian Durizzo und Ernst Irall sind jetzt Bürger von Derendingen, letzterer nun wohnhaft in Subingen. Die Unterschriften von Hermann Rüegger, Hans Stüssi und Hans Götti sowie die Prokuren von Walter Rüegger, Max Bosshard und Edwin Staub sind erloschen.

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

Redaktion:
P. Heimgartner, Dr. H. Rudin, A. U. Trinkler

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

Textiltechniker

Absolvent der Textilingenieurschule Aachen, 21 Jahre, ledig, deutscher Staatsangehöriger, sucht neuen Wirkungskreis in der Schweiz.

Offerten unter Chiffre 1290 Zr an **Orell Füssli-Annoncen, Postfach, 8022 Zürich**

Zu verkaufen neuwertige

Klima-Anlage

geeignet für Strickerei. Luftmenge 14 000 m³

Anfragen an
Strumpffabrik ARGO AG, 4313 Möhlin AG
Telephon 061 / 88 14 51

Für unseren Texturierbetrieb suchen wir – nach gründlicher Ausbildung in unseren Betrieben – jüngere

Abteilungsleiter

Bewerber, welche bereits als Meister in den Abteilungen Spulerei oder Zwirnerei tätig waren und eine Textilfachschule oder Kurse besucht haben, werden bevorzugt.

Wir bitten Sie, Ihre Offerte mit Lebenslauf und Photo sowie Zeugnisabschriften zu richten an die Betriebsleitung der

SCHAPPE-TEX AG, 4203 Grellingen

Junger Schweizer

momentan leitender Spulmeister einer Textilfirma in Südafrika, sucht Stelle in der Schweiz.

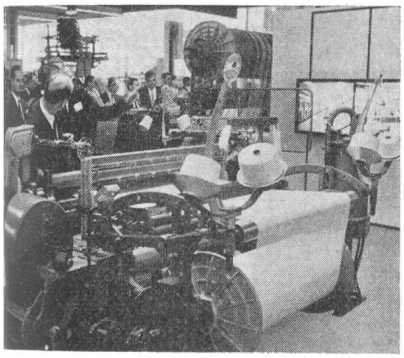
Spezialausbildung durch Instruktor der Firma Schlafhorst auf Spulautomaten (Autoconer und Autocopser).

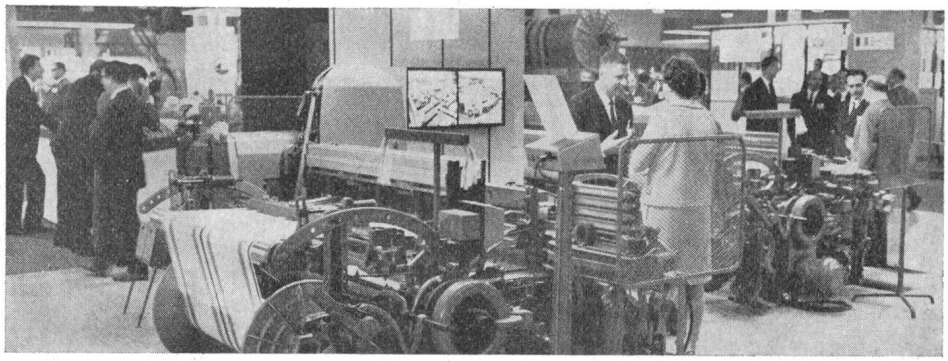
Offerten unter Chiffre 1258 Zl an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

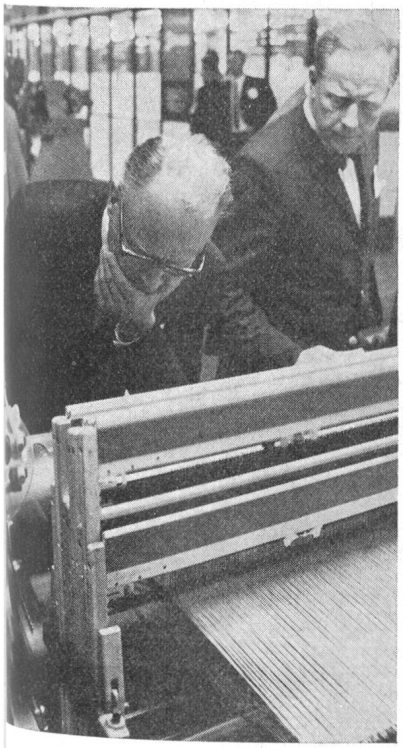
SAURER

Webmaschinen

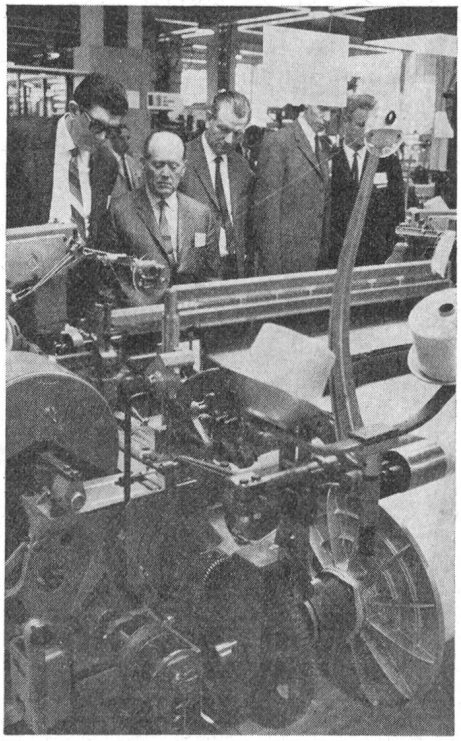
im Blickpunkt des Interesses anlässlich der ITMA 67

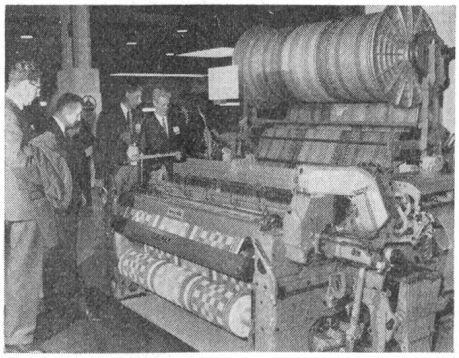


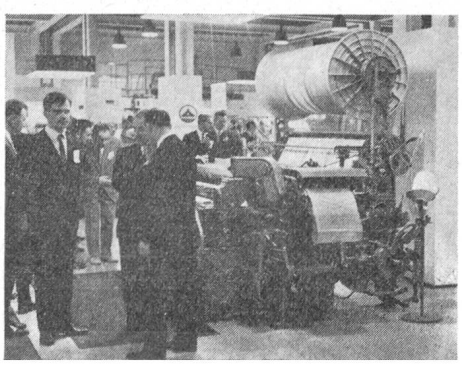




SAURER







Wir sind eine führende **Krawattenstoffweberei** auf dem Platze Zürich und offerieren einem dynamischen

Disponenten/ Kreateur

mit guten französischen und englischen Sprachkenntnissen eine interessante Position in unserem jungen Team.

Wir bieten fortschrittliche Arbeitsbedingungen und Pensionskasse.

Ihre Offerte mit den üblichen Unterlagen erreicht uns unter Chiffre 1282 Zj durch **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Bekannter Strickereibetrieb in **LONDON** sucht tüchtigen

Strickmaschinen-Mechaniker

Alter mindestens 24 Jahre. Englischkenntnisse nicht unbedingt erforderlich. Der Maschinenpark besteht aus Dubied Wevenits, Berridge, Morat, Mellor Bromley usw.

Geboten werden: zeitgemäße Arbeitsbedingungen, gutes Salär, Hilfe bei der Wohnungssuche.

Ausführliche Offerten richten Sie an

TRICOTEX LTD.
35/34 Bondway, London S. W. 8 (England)

Robt. Schwarzenbach & Co.

Für unsere Kleiderstoff-Nouveautés, Abteilung **Druck,** suchen wir per sofort oder nach Vereinbarung einen initiativen, begabten

Disponenten

Wir bieten den Erfahrungen entsprechendes Salär, zeitgemäße Arbeitsbedingungen, sehr gute Pensionskasse.

Robt. Schwarzenbach & Co.
Seestr. 185, 8800 Thalwil Tel. 92 04 03 / int. 15

Entwicklungsfähige Position in Stadtnähe

Wir suchen einen initiativen

Betriebsassistenten

Richtung Weberei, welchem wir u. a. folgende Aufgaben unterbreiten möchten:

- Zeitstudien
- Arbeitsrationalisierung
- Qualitätspflege
- allgemeine Betriebsaufgaben
- Entlastung des Betriebsleiters

Fortschrittliches Denken, Freude an praktischen Aufgaben und am Umgang mit Personal sowie etwas Sprachkenntnisse sind dabei sehr wertvoll.

Gerne erwarten wir Ihre Kurzofferte, die uns erreicht unter Chiffre 1262 Zp durch **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Webereitechniker

verh., 28 Jahre alt, in ungekündigter Stellung, sucht Dauerstelle in fortschrittlicher Firma.

Meine Ausbildung als Webermeister besteht in praktischer Tätigkeit als Meister auf Jacquard, Bunt, Seide und Rayon. Mehrjährige Praxis als Monteur im In- und Ausland. Textilfachschule Zürich.

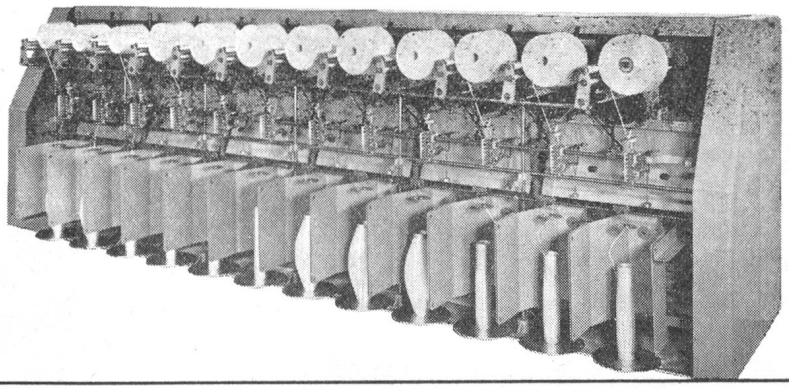
Ausführliche Offerten sind erbeten unter Chiffre 1221 Zy an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Führende Zürcher Textilindustriefirma sucht für ihre **Kleiderstoffabteilung** einen versierten

Kalkulator

Eintritt sofort oder nach Vereinbarung. Wir bieten den Erfahrungen entsprechendes Salär, zeitgemäße Arbeitsbedingungen, sehr gute Pensionskasse. – Offerten sind erbeten unter Chiffre 1065 Zr an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Schärer



Präzisions-Kreuzspulmaschine für Reyon und synthetische Fäden
von 100 - 2000 den., Hublängen von 150 oder 200 mm,
für konische oder zylindrische Kreuzspulen mit geraden Stirnflächen und
grossem Garninhalt, raumsparende Maschinenteilung von 300 mm.

Maschinenfabrik Schärer, 8703 Erlenbach-Zürich/Schweiz

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff-Gleitlager

Diese unsere Entwicklung im Kettenbau macht es möglich, nunmehr viele Antriebs- und Förderprobleme ideal zu lösen: die 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

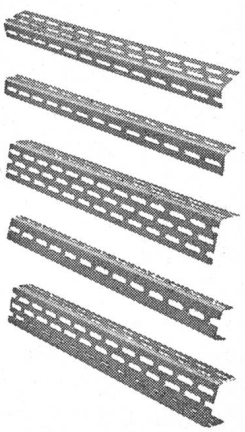
KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055 Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ

Willy Gutmann · Interlaken

Postfach Telefon 036/24121

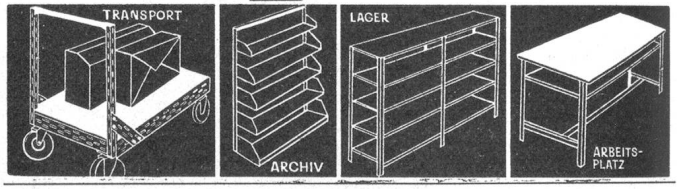


5 SAFIM-BAU ELEMENTE

B
C
A
U3
U7

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

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



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

safim Rheem

Ständige Ausstellung an der Wattstraße 3 in Zürich-Oerlikon und an der Baumusterzentrale in Zürich

Verlangen Sie unsere Prospekte und Preisliste

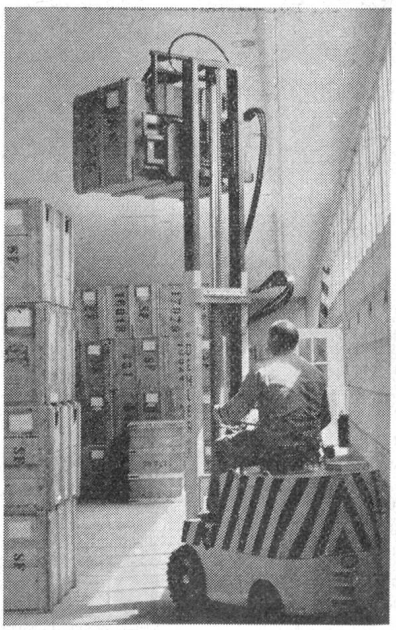
Qualität Präzision
Oerlikoner Industrieprodukte weltweit geschätzt

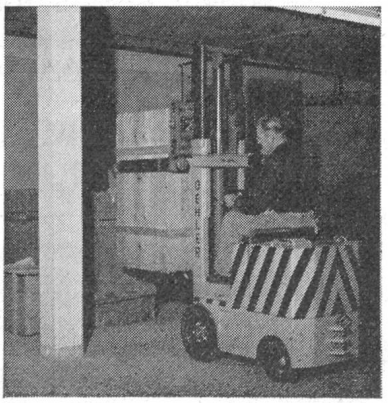
SRO Kugellagerwerke
J. Schmid-Roost AG
Zürich-Oerlikon

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





ITEN

Gebrüder ITEN
Textilspulenfabrik
CH-6340 Baar
Telefon (042) 31 42 42

Nachfolger von Erwin Meyer, Spulenfabrik, Baar

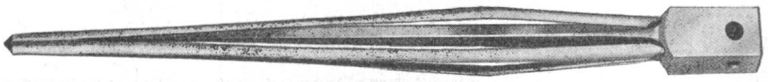
Automaten- und Schußspulen
Spezialität: Spulen mit LOEPFE-Reflexband

Zwirnhülsen aus Leichtmetall
für Hamel--Stufenzwirnmaschinen

Streckzwirnhülsen
aus Leichtmetall und Stahl

Einweg-Kreuzspulhülsen
aus Kunststoffen

Spindeln aller Art
liefert kurzfristig und preiswert
für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei

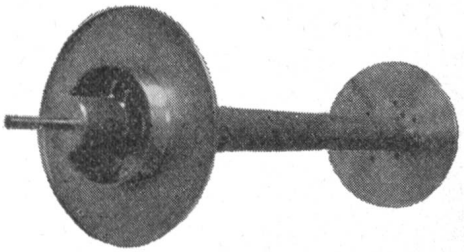


BACHMANN AG Spindelnfabrik RÜTI ZH TEL. 055 / 4 40 62

Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins
für Webereien

Wir bieten Vorteile in

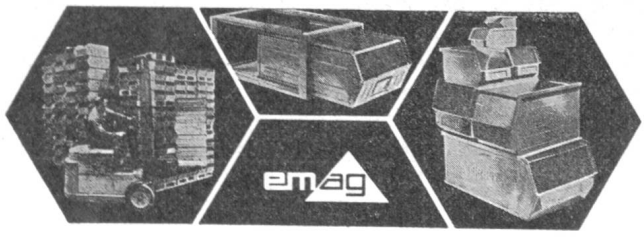


Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen in Holz und Leichtmetall
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen

Neuheit: Kunststoffwalzen
für Naß- und Trockenbetrieb
Haspel- und Wickelhülsen mit □ Loch

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

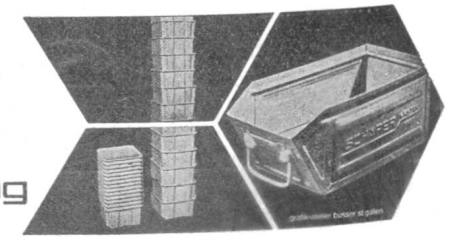
Verkauf: Bräcker AG, CH-8330 Pfäffikon-Zürich/Schweiz



Lager-FIX-Behälter — Mittelpunkt eines Lagersystems

Ohne Behälter ist heute ein rationeller Materialkreislauf undenkbar. In unserem grossen Sortiment werden Sie bestimmt den Ihnen passenden Behälter finden. Verlangen Sie unsere Broschüre LF 64.

erismann ag
8213 Neunkirch SH
Tel. 053 / 6 14 81

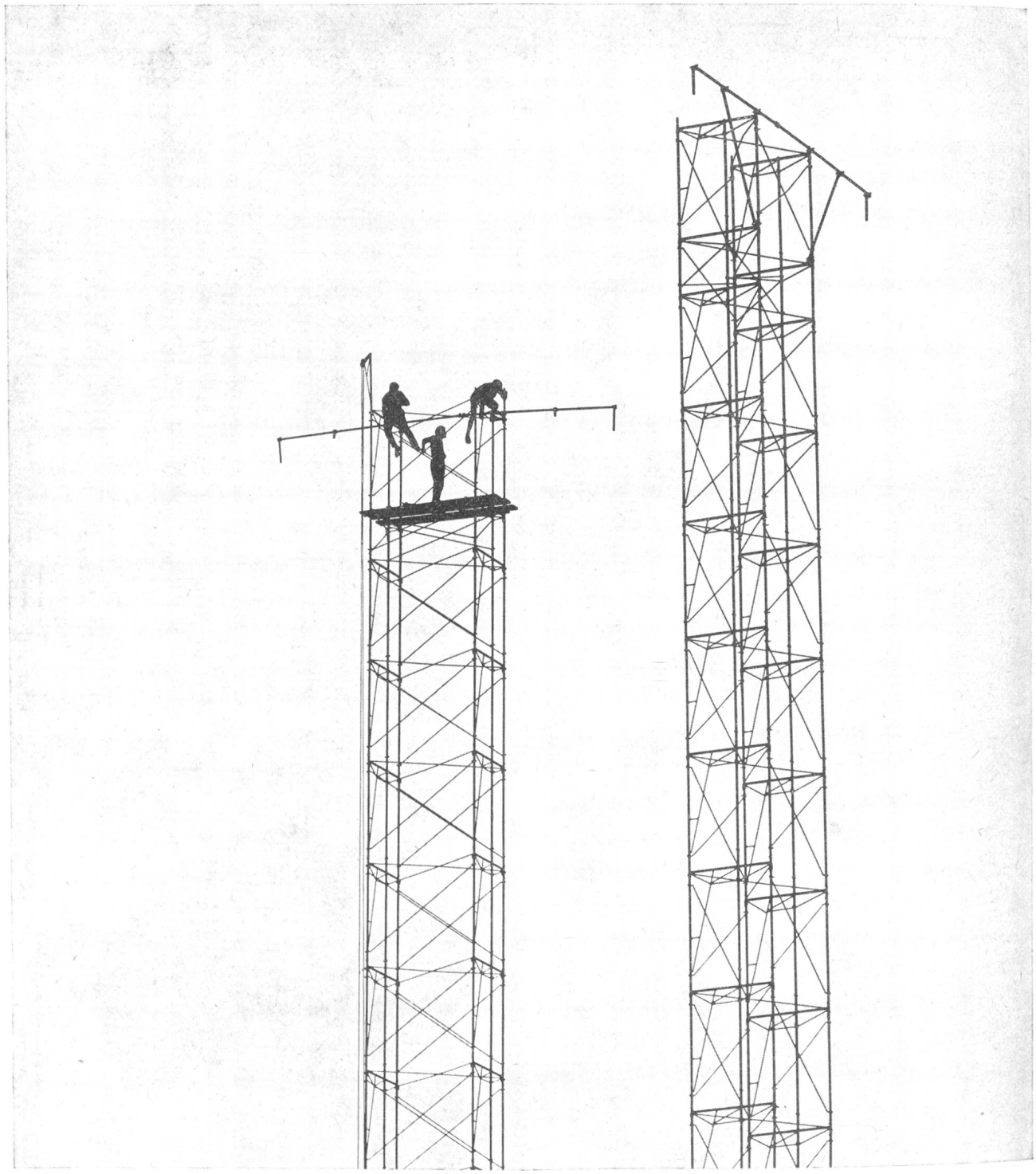


RÜTI in Zahlen: 125 Jahre Entwicklung und Produktion von Webmaschinen, Schaft- und Jacquardmaschinen – Insgesamt 400'000 Webmaschinen ausgeliefert – Produktion in den letzten 7½ Jahren: 50'000 Webmaschinen – Tausende von Kunden in 78 Ländern – Aufwand für Forschung und Entwicklung in den letzten 10 Jahren: 30 Mio. sFr.

2800 Mitarbeiter – Pro Jahr ca. 3000 Besucher in Rüti aus aller Welt – Jährlich über 250000 Verbindungen durch Telegramme, Telex und Telefon – Täglich werden ca. 1000 ein- und ausgehende Briefe behandelt.

Maschinenfabrik Rüti AG, CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz

Auch die ITMA 67 hat Ihnen bestätigt: Das zuverlässige Fundament für Ihre erfolgreiche Zukunft sind die RÜTI-C-Maschinen



Mehr als das Seil verbindet ...

diese Männer 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

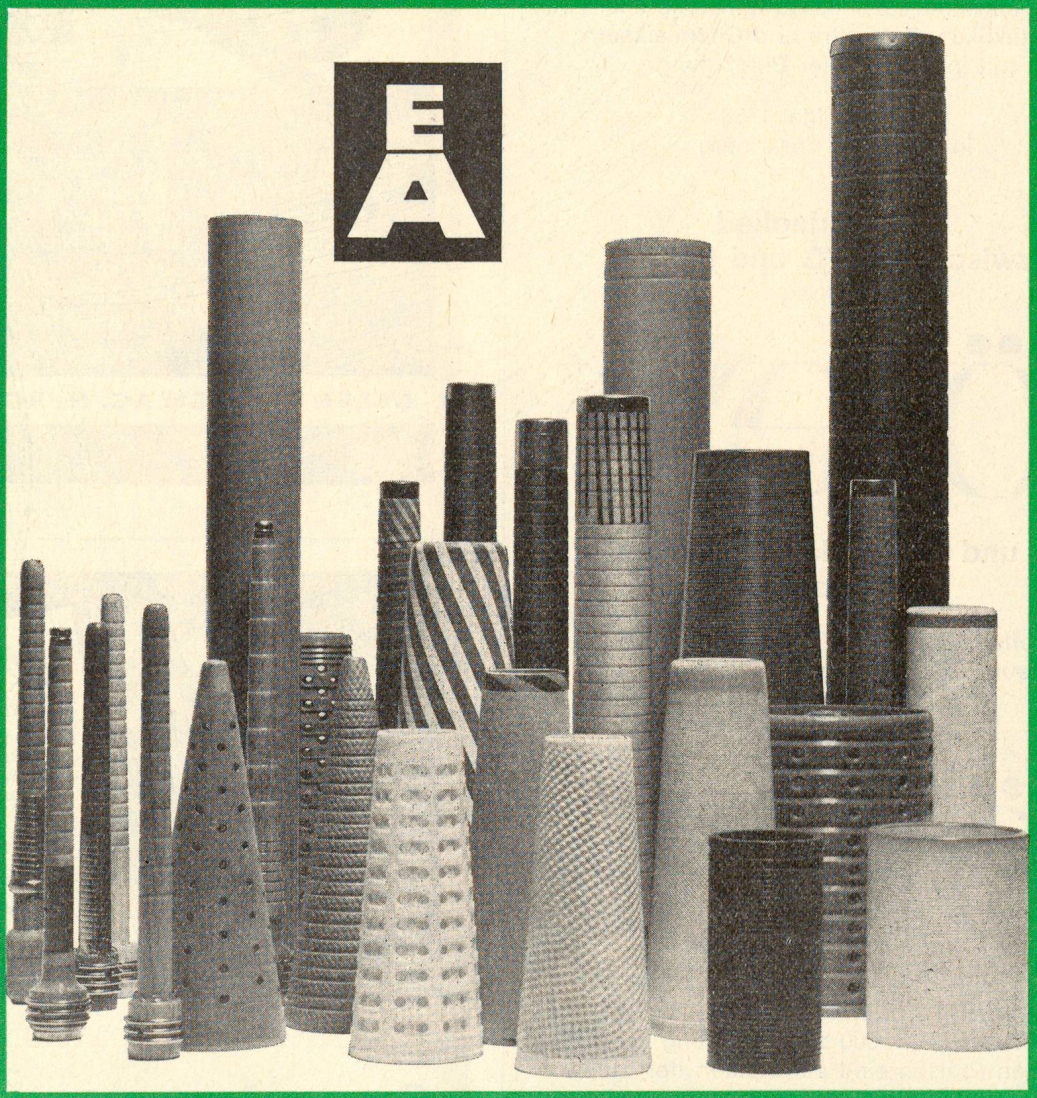
Schweiter

Maschinenfabrik Schweiter AG, CH-8810 Horgen (Schweiz)

Wir lösen die Hülsenprobleme der Textilindustrie mit Hülsen aus Papier, Holz, Kunststoffen oder Metall.

We solve your problems in Yarn Carriers with tubes of paper, wood, plastics or metal.

Adressez-vous à nous pour résoudre les problèmes de tubes de l'industrie textile à l'aide de nos tubes en papier comprimé, bois, matière plastique ou métal.



EMIL ADOLFF
741 REUTLINGEN

Deutschland	Fernschreiber 07-29822	Postfach 70	Telefon 291-298
Germany	Telex 07-29822	P. O. Box 70	Telephone 291-298
Allemagne	Télex 07-29822	Boîte Postale 70	Téléphone 291-298

Vertreter:

Kundert & Co.
8714 Feldbach am Zürichsee
Tel. 055 / 5 19 36
Telex: 53144

Neue Absatzmöglichkeiten bringt

ötex

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

14. bis 16. Mai 1968
in Dornbirn/Vorarlberg

Das Bindeglied zwischen EWG und EFTA

ötex

und Tor zu den Märkten des Ostens

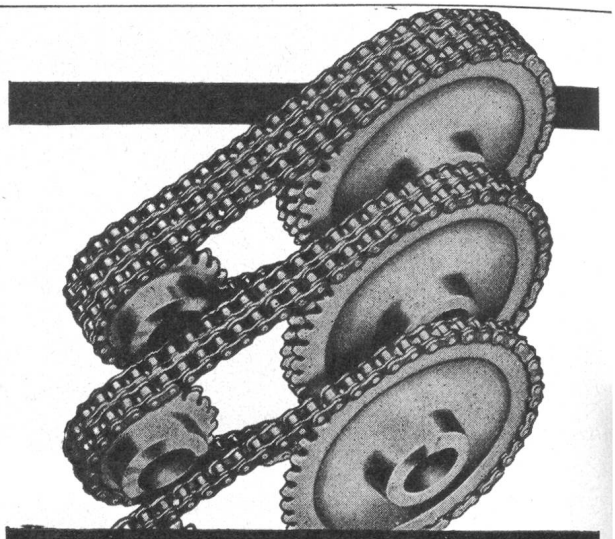
Hier treffen sich Einkäufer aus allen west- und osteuropäischen Ländern wie auch aus Uebersee

ötex

Den Ausstellern werden einheitlich gestaltete Kojen mit 20 oder 40 m² zum Preis von S 11500 bzw. S 22500 zur Verfügung gestellt. In diesen Preisen sind alle Kosten der Standerstellung und -gestaltung enthalten. Es entstehen Ihnen keine zusätzlichen Kosten und Aufbauarbeiten.

Nähere Auskünfte und Anmeldungen:
Export- und Mustermesse Ges. m. b. H.
A-6850 Dornbirn, Realschulstraße 6
Telephon (05572) 2155, FS (059) 108

in der Schweiz:
Oesterreichische Handelskammer in der Schweiz
CH-8008 Zürich, Mühlebachstraße 28
Telephon 051 / 32 83 13



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

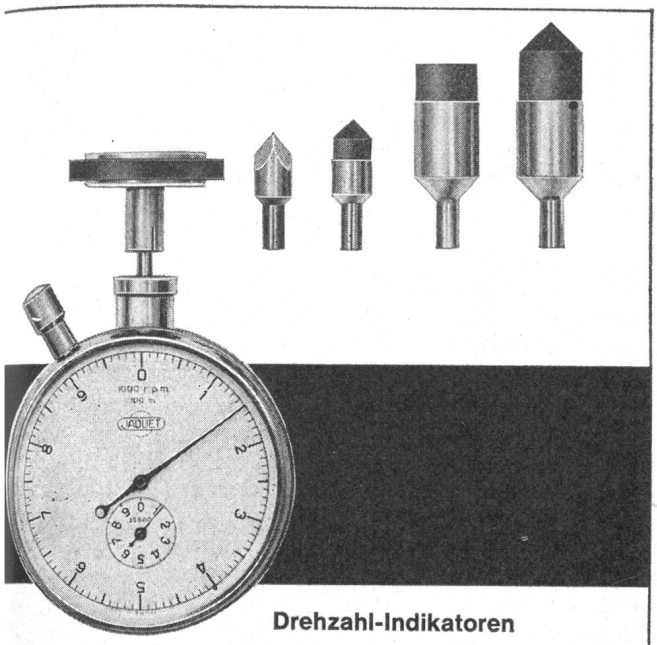
GELENKKETTEN AG. HERGISWIL/NW.

Stromlose Permanent-Magnete (Patent Greenwood)

von außergewöhnlicher Stärke, rostfrei
Mindestgarantie 20 Jahre

Auskünfte und Offerten durch die Generalvertreter

Heinzelmann, Metzger + Co.
4002 Basel



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.

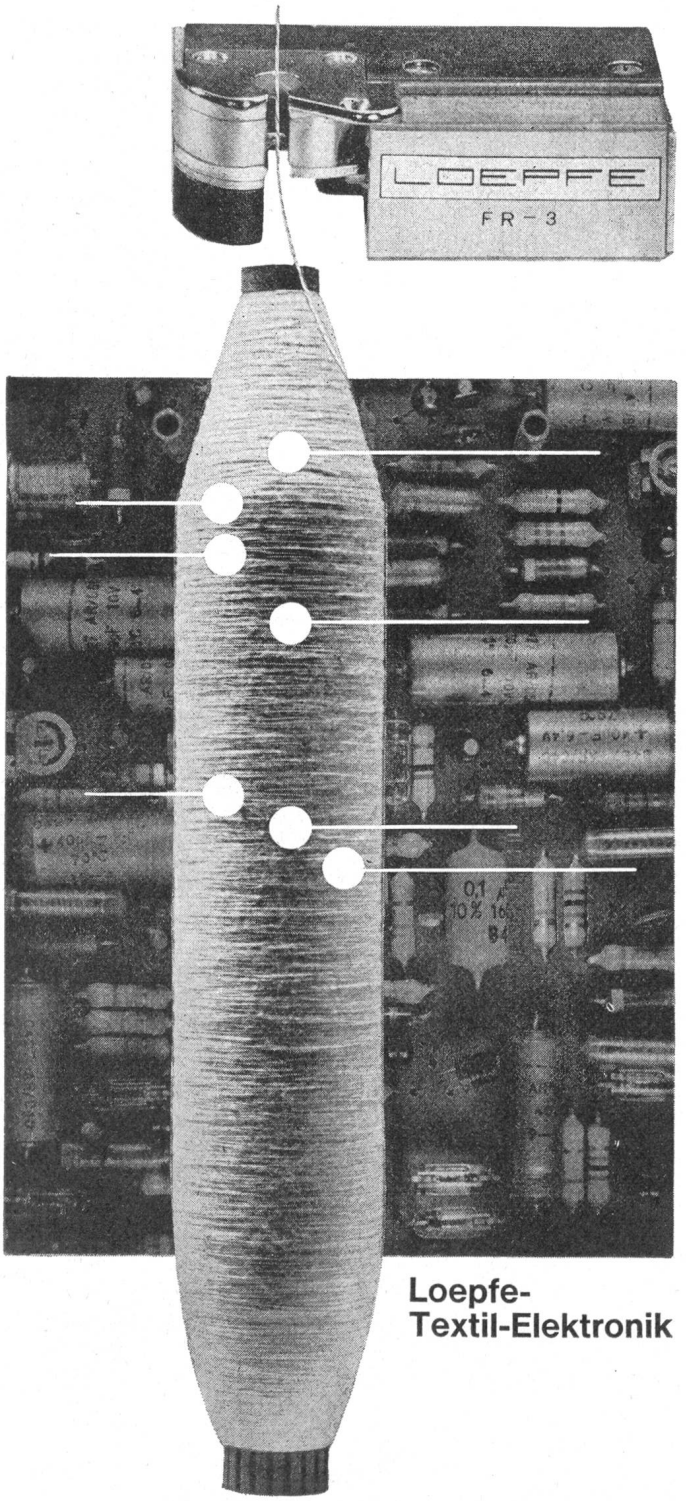
JAQUET

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

Wirtschaftlich optimale Garnreinigung mit dem optisch-elektronischen Loepfe-Fadenreiniger



**Loepfe-
Textil-Elektronik**

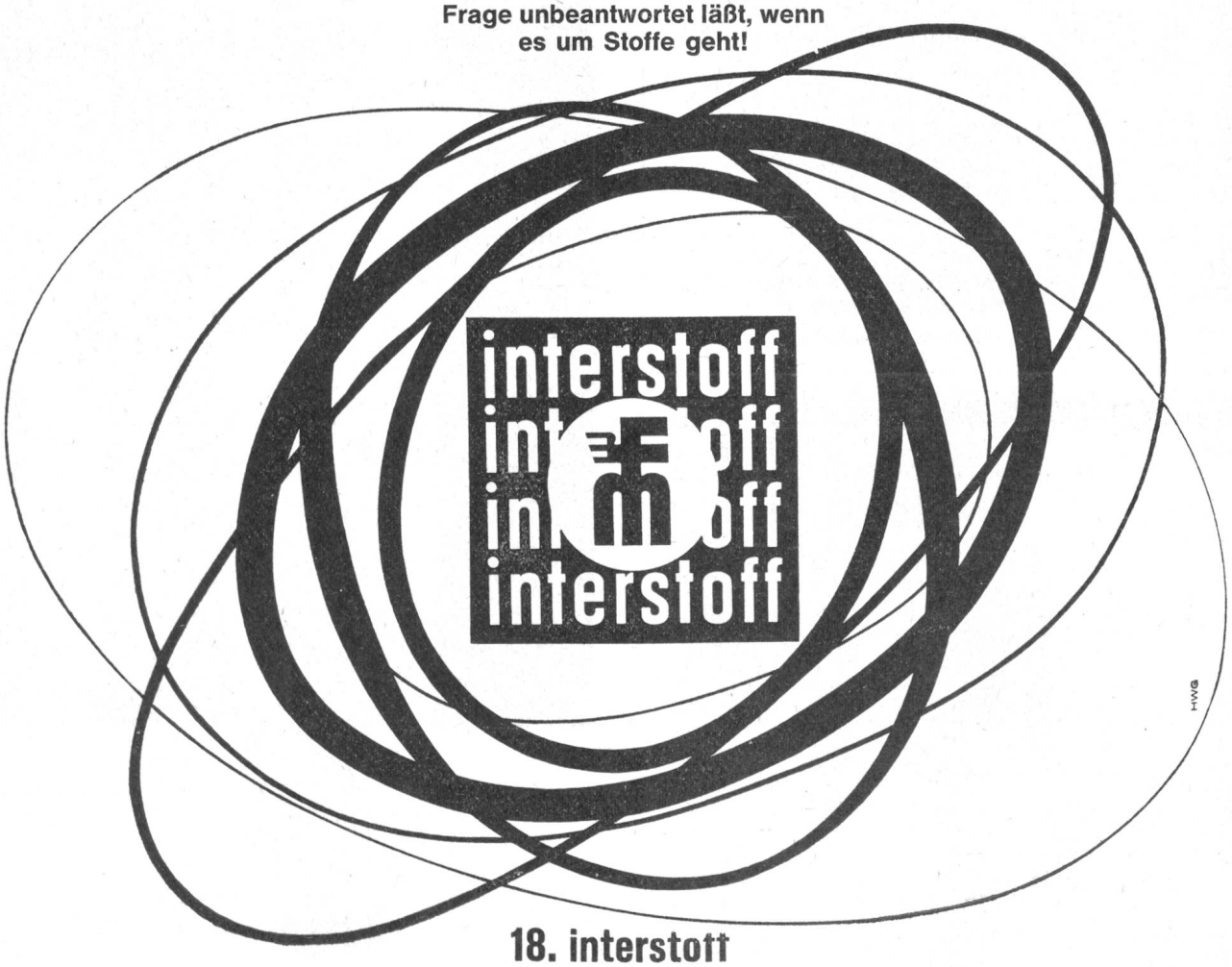
Der Loepfe-Reiniger unterscheidet einwandfrei kleinere, nicht störende Verdickungen von wirklich im Gewebe störenden Garnfehlern und entfernt nur die letzteren.
Dadurch ist ein hoher Nutzeffekt in der Spulerei gewährleistet.
Auch Doppelfäden werden zuverlässig erfasst.

LOEPFE

Aktiengesellschaft Gebrüder Loepfe, 8040 Zürich/Schweiz
Zypressenstrasse 85

MITTELPUNKT

Immer wenn es um die kommende Mode geht, um die neuen Stoffe, Dessins und Farben, steht die interstoff im Mittelpunkt des Interesses. Aus 18 Ländern kommen mehr als 500 Aussteller mit ihren Neuheiten. Ein einzigartiges Angebot! Und mehr als 10 000 Fachbesucher aus aller Welt kommen, um sich hier im allgemeinen und im einzelnen zu informieren, um rationell zu mustern und termingerecht zu ordern. Auf der interstoff! Dem in der Welt richtungweisenden Stoffmarkt, der keine Wünsche offen, keine Frage unbeantwortet läßt, wenn es um Stoffe geht!



18. interstoff

Fachmesse für Bekleidungstextilien · Frankfurt am Main

21.–24. November 1967

Auskünfte und Einkäufer-Ausweise:

Generalvertretung für die Schweiz:

natural

Natural AG, 4002 Basel
Messe-Abteilung
Telephon 061 / 34 70 70, intern 376

Könnten Sie mit Ihren Maschinen auch (xxx)-Band weben?

Wenn morgen eine Million Meter davon gebraucht werden!

Mit Müller-Maschinen können Sie das. Müller Bandwebmaschinen sind nach dem Baukasten-System gebaut. Innert nützlicher Frist machen Ihnen unsere Ingenieure einen Vorschlag zur preisgünstigsten und zweckdienlichsten Anpassung Ihrer Maschinen an eine neue Marktsituation.

Müller Bandwebmaschinen von heute sind auch morgen noch nicht von gestern.

MÜLLER FRICK

ITMA 67
Halle 11, Stand 1172/1181

905 60 021

Maschinenfabrik Jakob Müller Frick/Schweiz, Bandwebmaschinen

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!

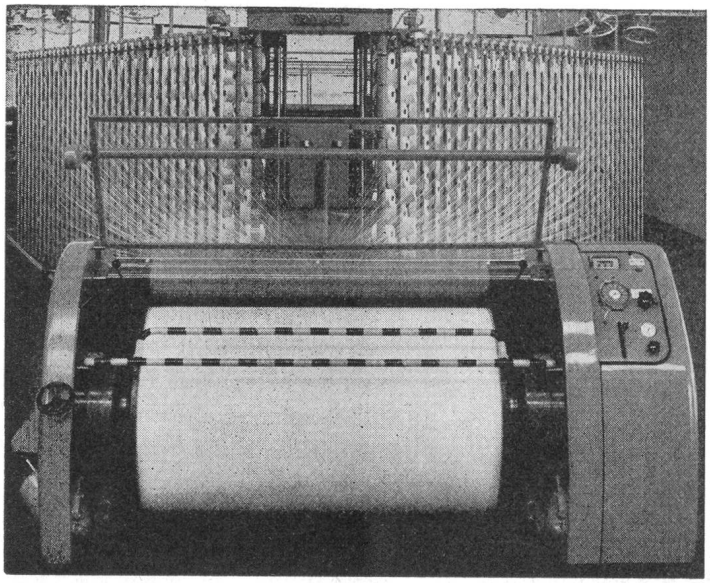
Unterlagen und Beispiele stehen aus folgenden Sparten zur Verfügung: Webereien, Spinnereien, Färbereien, Blusen-, Trikot-, Kleider-, Hut- oder Schürzenfabriken. Fordern Sie sie bitte an. Oder verlangen Sie den Besuch des ORMIG-Beraters.

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

ORMIG

BENNINGER

Maschinenfabrik
Benninger AG
9240 Uzwil
Schweiz

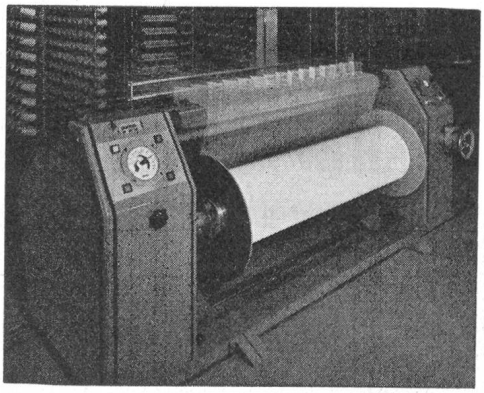


Breitzettelmaschine, Modell ZDA

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

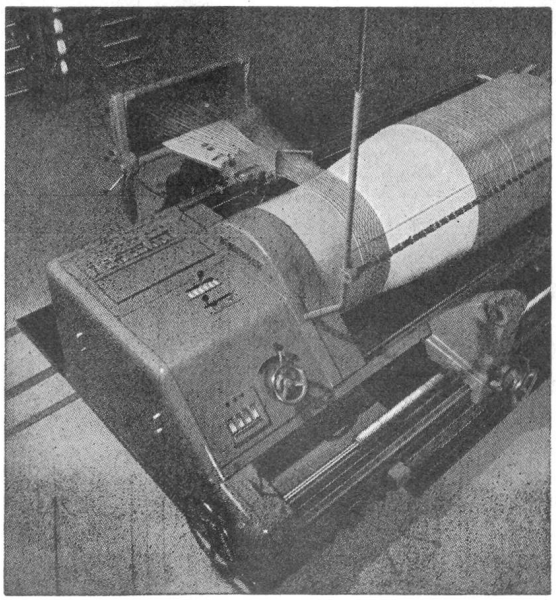
Breitzettelmaschine, Modell ZEA

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

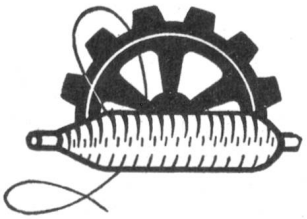


Konusschärmaschine, Modell ZA

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

Neu-Einrichtungen, modernisieren, rationalisieren mit

Greifer-Webmaschinen
Automatenwebstühle
Jacquardmaschinen, Jacquardautomaten
Schlag- und Kopiermaschinen, Schaftmaschinen
Knüpfmaschinen, Fadenkreuz-Einlesemaschinen
Konus-Schärmaschinen und Gatter
Vorbereitungsmaschinen für die Bandindustrie
Bandwebstuhlautomaten
Decatiermaschinen
Ausrüstungsmaschinen, Färbereimaschinen
Flechtmaschinen
Spinnereimaschinen für Kamm- und Streichgarne
Spulmaschinen, Zwirnmaschinen
Ersatzteile für die gesamte Textilindustrie

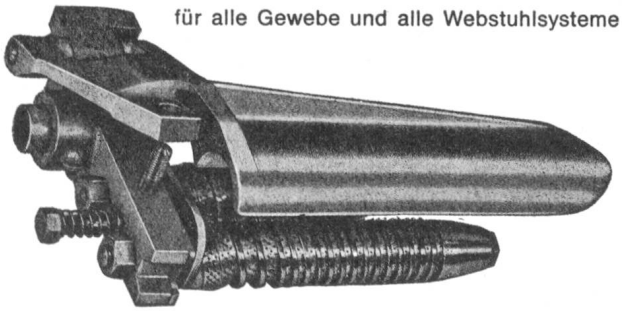


Max Meierhofer **8052 Zürich**

Höhenring 14 Tel. 051 / 46 86 55

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlsysteme

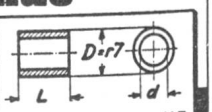


G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH

Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 4 35 51

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

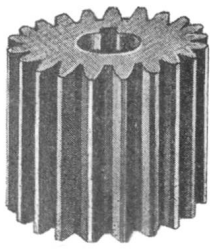
Nr. c 264

Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

Hartex **Hartgewebe-Zahnrad**

für Webstuhlantrieb die ideale Lösung
geräuschmindernd und schwingungsdämpfend



Paul Schlenker **8640 Rapperswil**

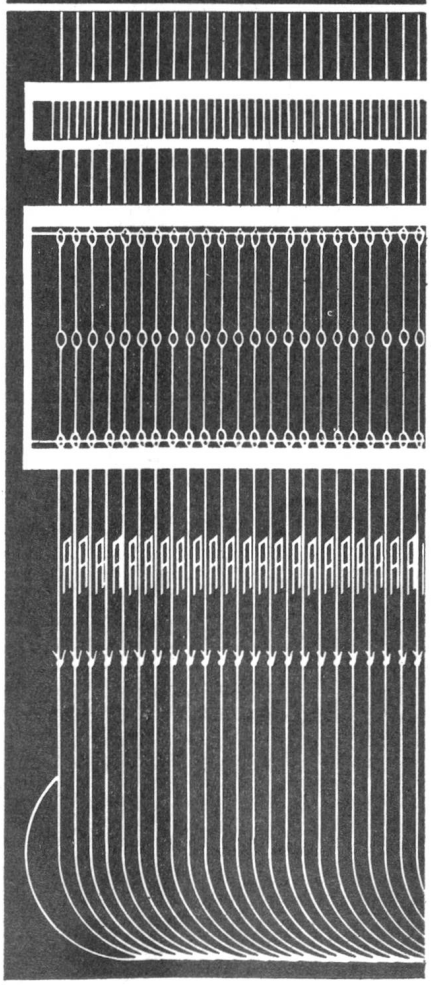
Textiltechnische Artikel Mythenstraße 46 Telephon 055 / 2 13 71

USTER-Maschinen – Meister der Webketten-Vorbereitung

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

Zellweger USTER

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



Blattstechen

Geschirreinziehen

Lamellenstecken

Knüpfen

wild +co

Richterswil

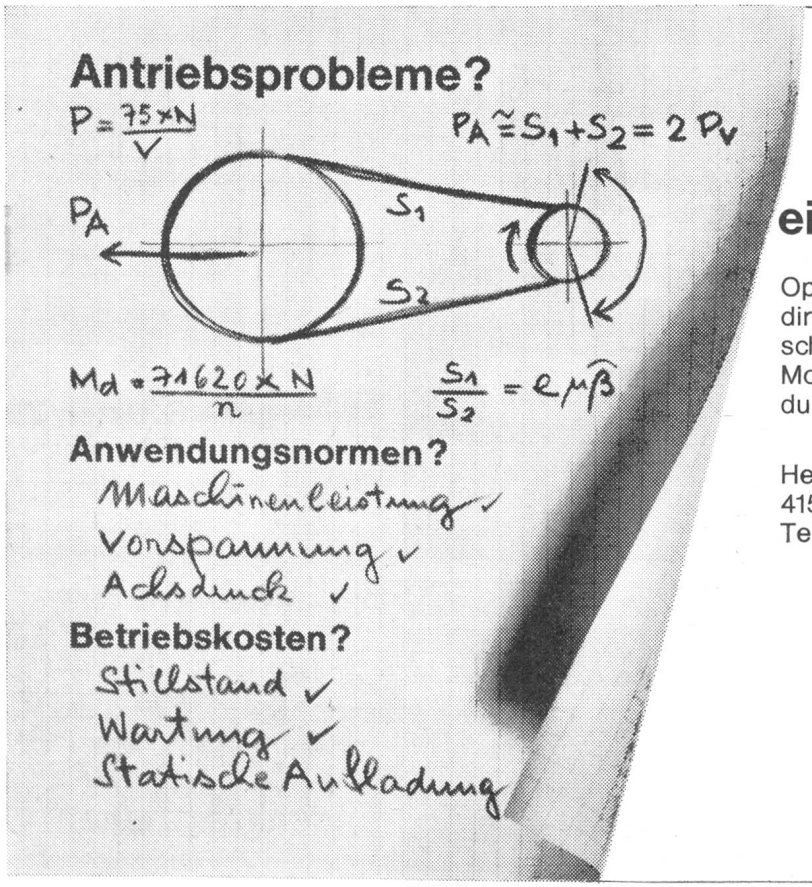
Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Stahlkugeln
Stahllitzen
Stahlpitons
Stahlressorts
Stanzartikel aus Filz, Gummi, Plastik, Karton
Straminnadeln
Stapelbehälter
Stoffmeß- und -legeapparat Rektometer

Strichveredlungsmaschine **Kettling & Braun**
Stück-Karbonisieranlage **Kettling & Braun**



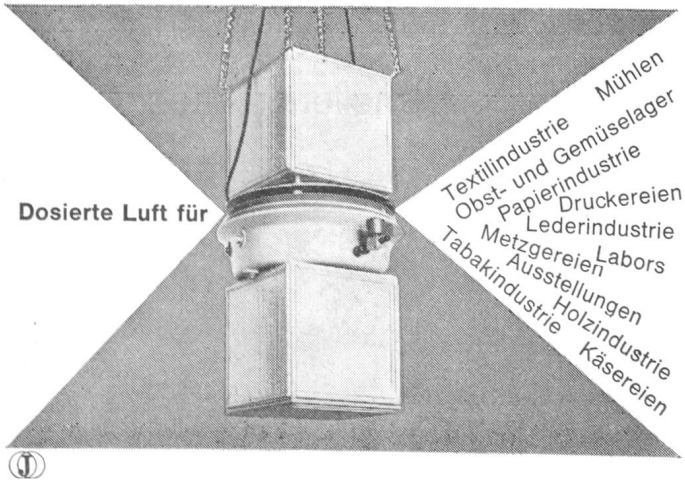
Das Habasit-System bietet die einfachste Lösung

Optimale Wirtschaftlichkeit durch direkte Ablesung bestimmen. Zuschneiden, Endverbinden und Montieren in wenigen Minuten durch Hilfskräfte.

Hersteller: HABASIT AG
4153 Reinach-Basel
Tel. 061 82 77 82 Telex: 62 859

habasit

Seit 1946 weltweit



WERA -Luftbefeuchter

Seine Leistung ist enorm. Der Preis vernünftig. Pro Stunde verarbeitet er 1300 bis 2000 m³ Raumluft. Die richtig dosiert, befeuchtet und gereinigte Luft befriedigt höchste Erwartungen. Dank durchdachter Konstruktion ist der WERA-Luftbefeuchter betriebssicher und leicht zu warten. Besonders geschätzt wird der neuartige Wegwerffilter und die automatische Wasserspülung.
Wir sind bewährte Spezialisten auf lufttechnischem Gebiet. Treue Kunden schätzen unsere Erzeugnisse weit über Europa hinaus. Gerne stellen wir Ihnen unsere internationale Referenzliste zur Verfügung.
Auch Ihr Problem lösen wir wirksam und preisgünstig. Dürfen wir Ihnen eine Offerte unterbreiten?

WERA

WERA AG, Lufttechnische Anlagen
3000 Bern, Gerberng. 23-33 ✆ 031 22 77 51
8003 Zürich, Zurlindenstr. 213 ✆ 051 23 27 80

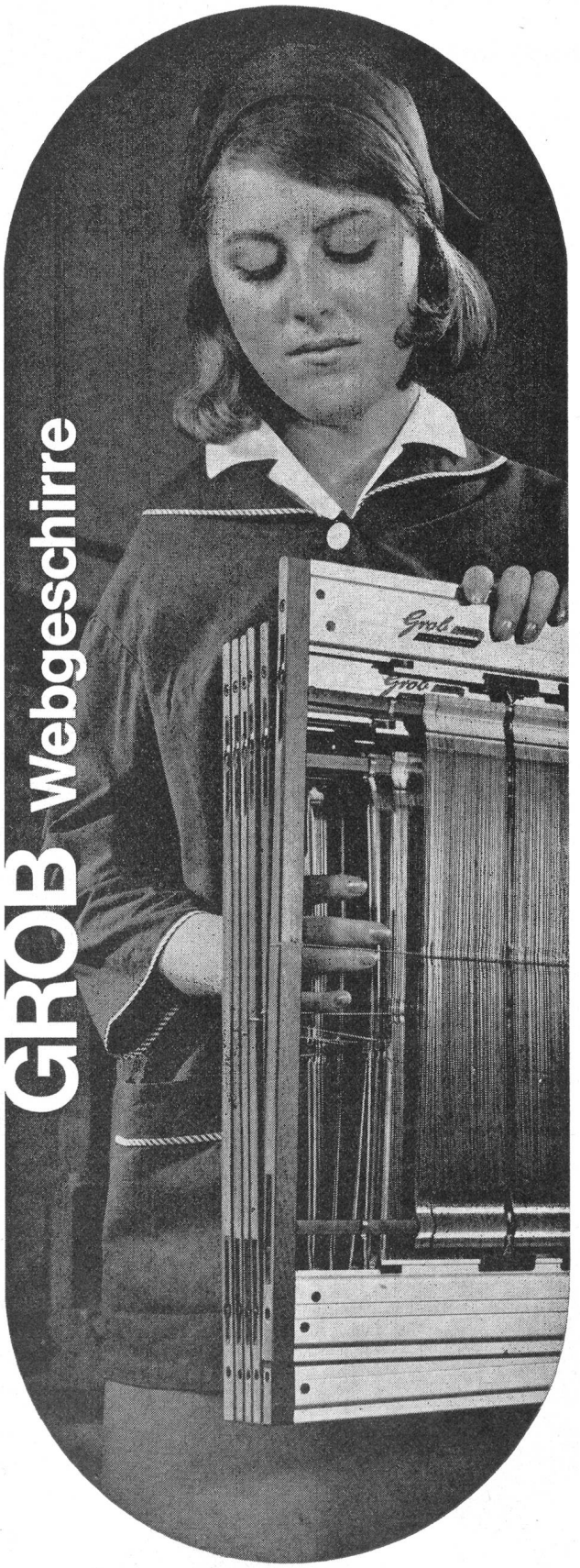
Webeblätter

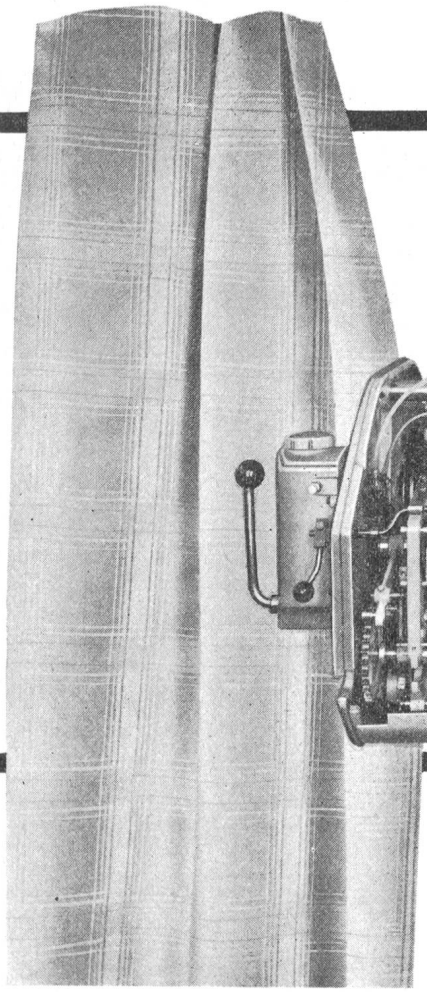
für sämtliche
Webmaschinen
in Zinnguß fabriziert

Walter Bickel
Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

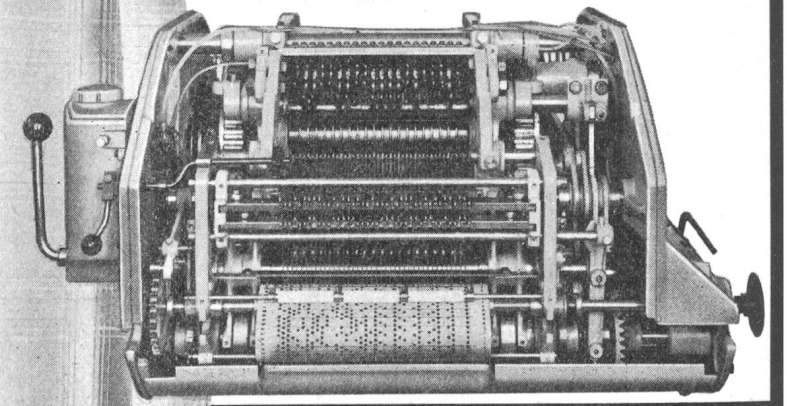
Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel





Ein Beweis des steten Fortschrittes:

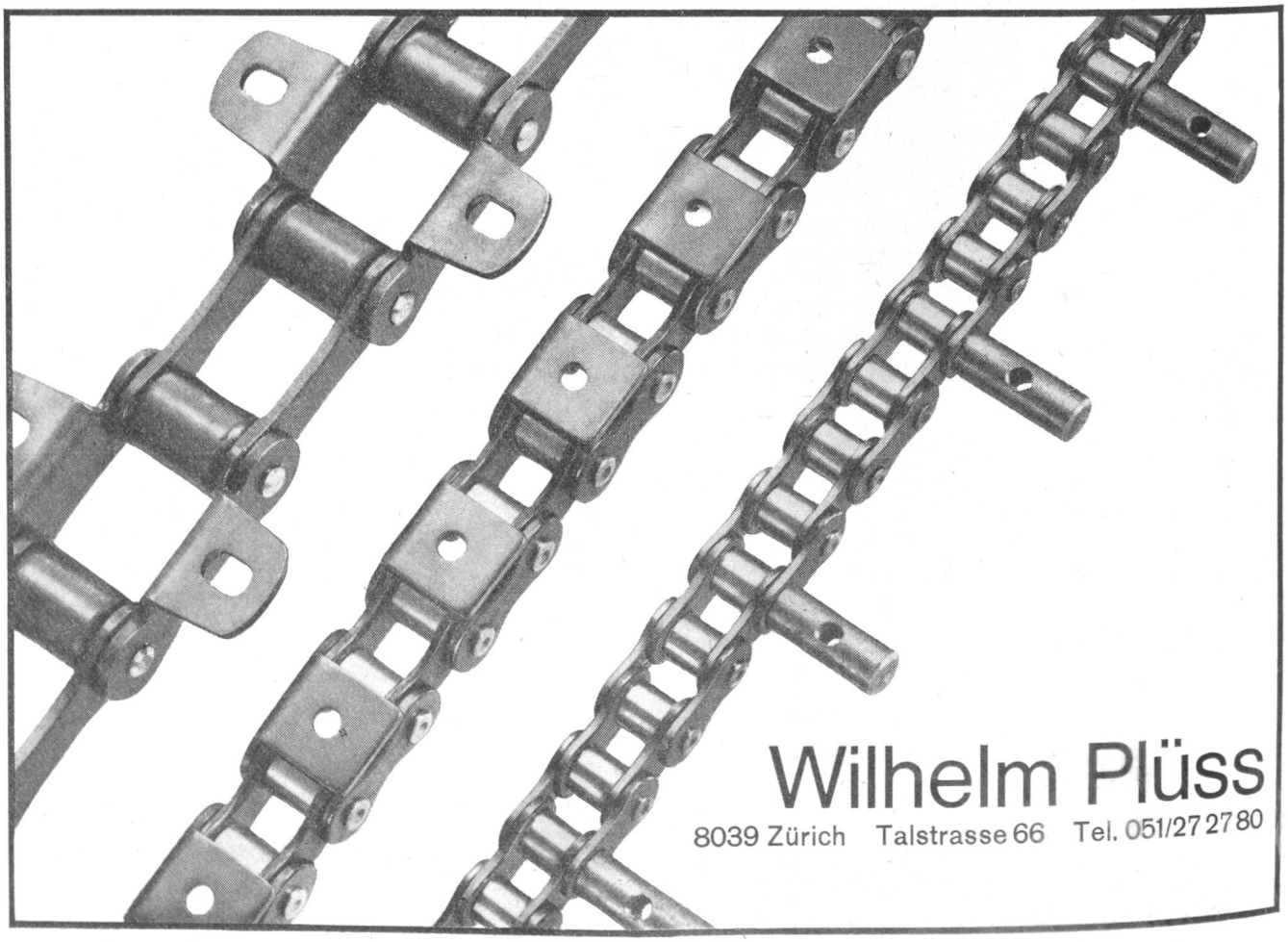


Die neue Hochleistungs-Gegenzugschaftmaschine Typ LEZSRDO mit Zentralschmierung

— **die ruhige Schaftbewegung auch bei hohen Tourenzahlen wird besonders geschätzt**

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

STÄUBLI



Wilhelm Plüss

8039 Zürich Talstrasse 66 Tel. 051/27 27 80

...Defensor hat die Lösung.

Mögen Ihre Räume klein oder gross, Ihre Luftbefeuchtungsprobleme noch so kompliziert sein – wir haben die richtige Luftbefeuchtungs-Anlage für Sie. Luftbefeuchter, die sich ohne grosse Umstände montieren oder aufstellen lassen und die im Betrieb und Unterhalt ausserordentlich wirtschaftlich sind. Denn 20 Jahre Erfahrung stecken in jedem Defensor-Gerät.

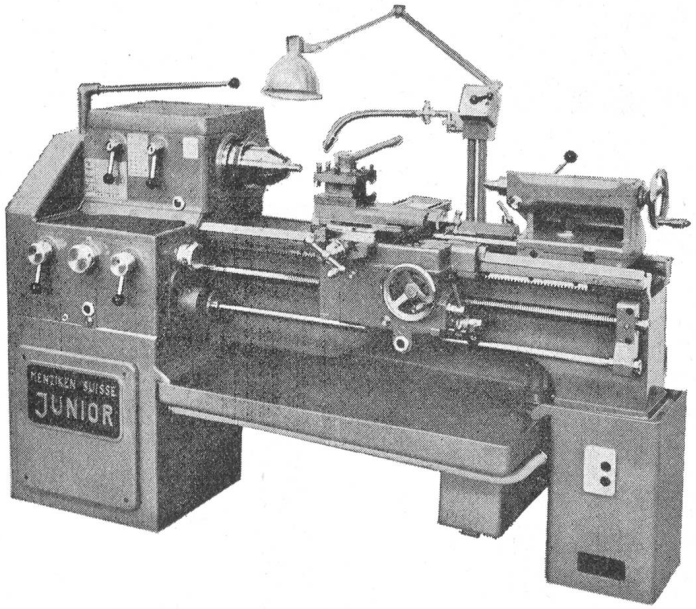
Wir senden Ihnen gerne unsere ausführlichen Unterlagen oder einen unverbindlichen Vorschlag, wie wir Ihre Luftbefeuchtungsprobleme lösen können.

Defensor

schützt und nützt

Defensor AG, Binzstrasse 18, 8045 Zürich, Tel. 051 35 91 33

MENZIKEN SUISSE



Menziken
Drehbank Junior 185

Die zuverlässige, handliche
und präzise Universaldrehbank
Spitzenhöhe 185 mm

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

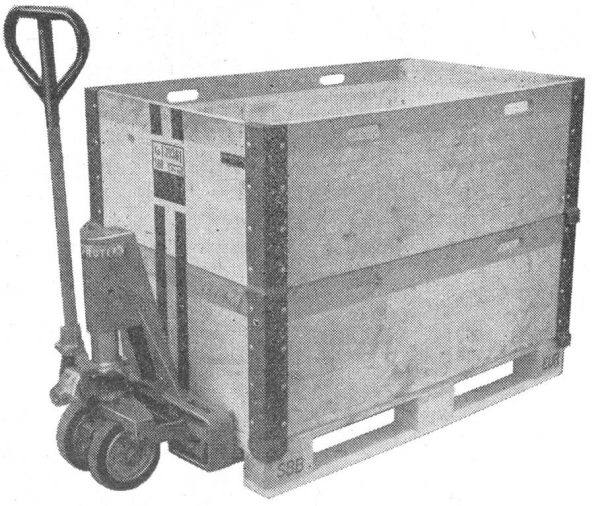
JACOBER

Schlagpeitschen in Schichtholz
für lose und feste Picker
in diversen spezifischen Gewichten

Verarbeitung von Schichthölzern
für technische Zwecke.

Ski- und Holzwarenfabrik
8753 Mollis
Telephon 058 / 4 53 23

Große Serienfabrikation ermöglicht günstige Preise
bei hoher Qualität

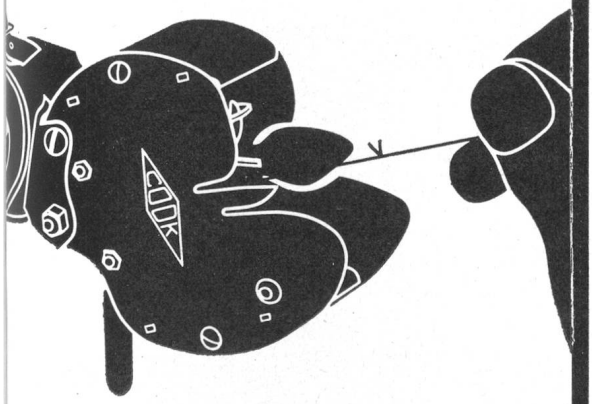


Paletten
Palett-
Aufsetzrahmen
Palett-Hubwagen
Palett-Stapler

TRAPO KÜNG am günstigsten direkt von 4002 Basel Auf dem Wolf 11

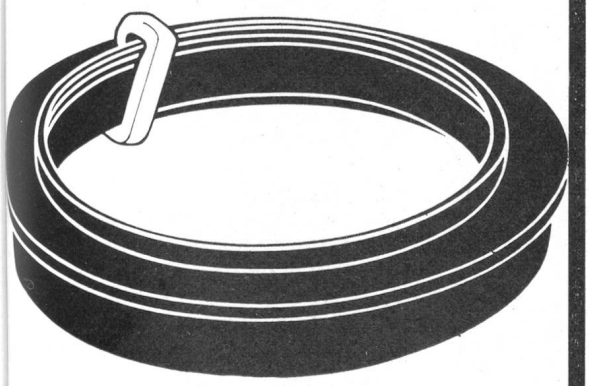
COOK

Automatische Handknoter «COOK»



COOK-Knoter sind erhältlich für Rundknoten, Weber- und Fishermansknoten sowie für doppelte Weberknoten für alle Garnarten vom feinsten Endlosgarn bis zum gröbsten Stapelgarn. Wenn nötig können die Knoten für lange oder kurze Enden eingestellt werden.

Temlon-Ringläufer



Temlon ist die eingetragene Marke für Nylonläufer, hergestellt durch Textile Mouldings Ltd.

Für den Gebrauch auf Zwirnringen erlauben Temlonläufer erheblich höhere Spindeldrehzahlen und dadurch hohe Leistungssteigerung und verringern den Ringverschleiß.

Für Auskünfte und Muster wenden Sie sich bitte an

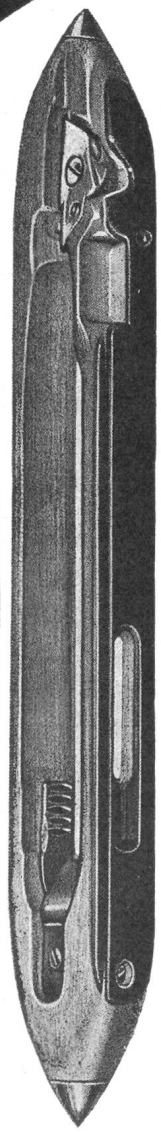
Cook & Co. Manchester Ltd.
206 The Royal Exchange
Manchester 2, England

Alleinvertreter:

Theo Schneider & Co., 8640 Rapperswil
Telephon 055 / 2 18 40

AUS DEM *Schmeing-* PROGRAMM:

WILD ZUG



Webschützen mit «Resitex»-Belag

Gegen Abnutzung und Rißbildung bei hoher Beanspruchung

Vertretung:
WILD AG ZUG
℗ 042/45858

GEBR. SCHMEING
Webschützen- und Holzspulenfabriken
4283 WESEKE
GERMANY

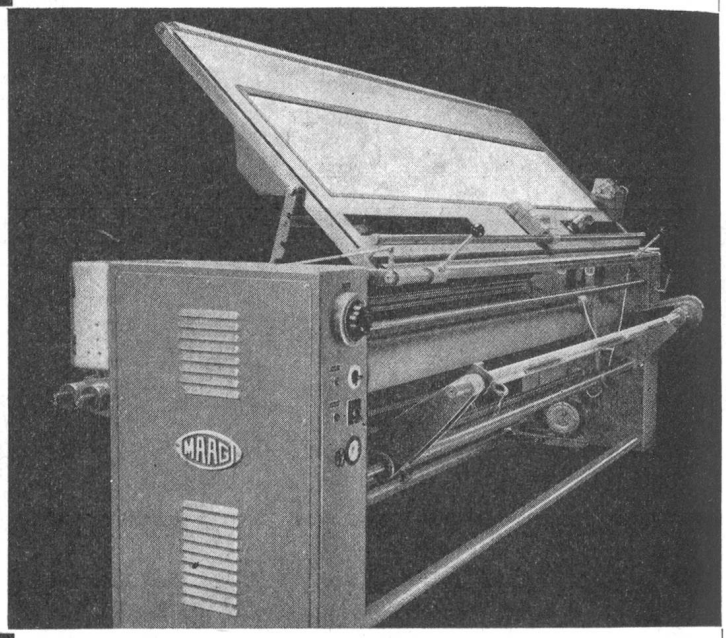
MAAG

Wir liefern:

eichfähige Beschau-, Meß- und Rollmaschinen für feste und zugempfindliche

Gewebe
Gewirke
Faser-Vliesstoffe
Folien.

Neu: Beschau-, Kantenschneid- und Rollmaschinen für beschichtete Ware.

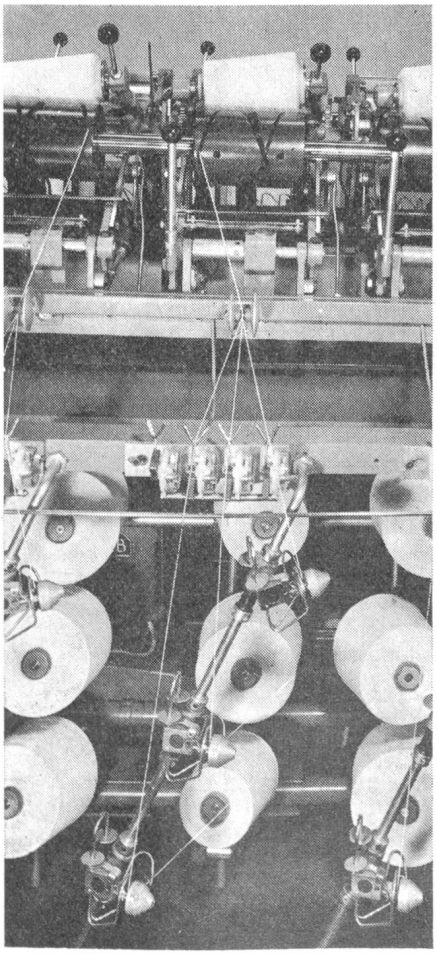


GEBR. MAAG MASCHINENFABRIK AG
KÜSNACHT ZCH. SCHWEIZ
TELEFON 051/90 06 75 - TELEGRAMM: TEXMAAG ZÜRICH

Moderne, eichfähige Stoffbeschau-, Meß- und Rollmaschine Typ CT 5206 Ah. Automatisch gesteuerte Aufrollung für kantengerade Aufmachung. Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung. Spannungsarmer Warendurchlauf.

Mettler Spul- und Fach-maschinen

METTLER



Hochleistungs-Kreuzspulmaschinen bis 9° 15′ Konizität und 250 mm Hub. Modell RECO mit durchgehender Trommelwelle für 300—1000 m/min., Modell RKE mit einzeln angetriebenen Rillentrommeln für 400—1200 m/min. Verstellbare Aufsteckung, Patent-Konushalter, Abstellvorrichtung.

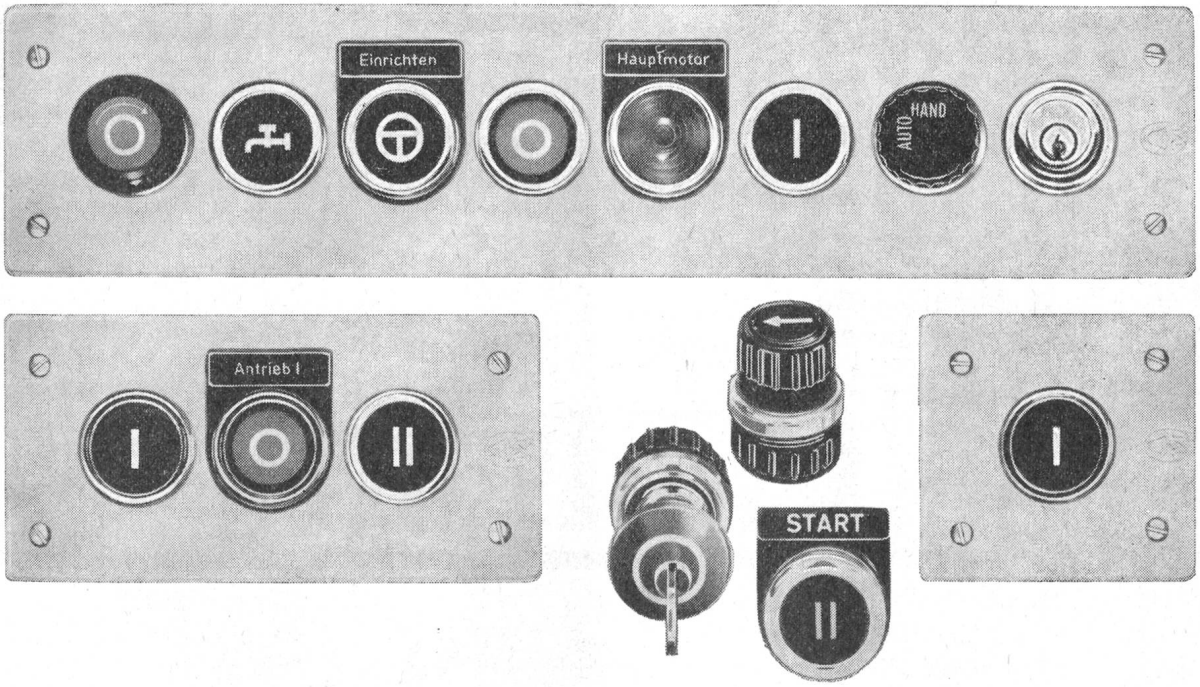
Fachmaschinen
für 2- bis 4fache Einzelfäden ab Kops oder Konus auf zylindrische oder konische Kreuzspulen bis 250 mm Hub. Höchste Abzugsgeschwindigkeiten 600 bzw. 800 m/min. Elektrische Sofortabstellung, Abstellung bei erzieltem Spulendurchmesser, neuartiger Changierläufer zur Verhütung von Fadentrennungen.

Gemeinsame Vorteile
Mettler Rillentrommeln, einzeln angetriebene Maschinenseiten, stufenlose Einstellung der Geschwindigkeit, wirksame Bandverhütung, eingebaute Entstaubung, vielseitiger Einsatz.

Aktiengesellschaft
Fr. Mettler's Söhne
CH-6415 Arth (Schweiz)
Telefon 041 81 63 64
Telex 78 488

WTS

Sie sparen beim Einbau des neuen Einfach- oder Mehrfachtasters AK...-e



66/10 F

Für die Befestigung der neuen Einfach- und Mehrfachtaster AK . . . -e haben wir ein Spannelement entwickelt. Die sonst üblichen Gewindebohrungen (deren Herstellung Sie mindestens 5 Franken kostet) sind nicht mehr notwendig. Die Geräte lassen sich schnell montieren. Auf einen Punkt, der bei Einbaugeräten oftmals unterschätzt wird, haben wir besonders geachtet: Weder Oel noch Schneid- oder Waschmittel können in den Geräteraum eindringen, weil zwischen der Frontplatte und der Einbauwand immer die Schutzart P 43 (IP 54) erreicht wird. Bis zu acht Taster, Leuchtmelder und Schilder unseres Befehlsgeräteprogramms können beliebig in einer Frontplatte montiert werden. Aus zwei oder mehreren AK . . . -e können in Anreihbauweise übersichtliche und platzsparende Druckknopftafeln zusammengestellt werden.

Unsere Industrieschaltgeräte sind SEV-geprüft

Die Frontplatte wird aus korrosionsfestem Aluminium hergestellt. Die Oberfläche ist eloxiert und seidenmatt. Unangenehme Spiegelungen werden dadurch vermieden. Zusätzliche Bezeichnungen können eingraviert werden. Eine Isolierstoffplatte deckt die Frontplatte gegen den Geräteraum ab und ermöglicht einen Befehlsstellenabstand von nur 40 mm. Weitere Informationen senden wir Ihnen gern zu — oder wenden Sie sich bitte an eines unserer Technischen Außenbüros.

KLÖCKNER-MOELLER

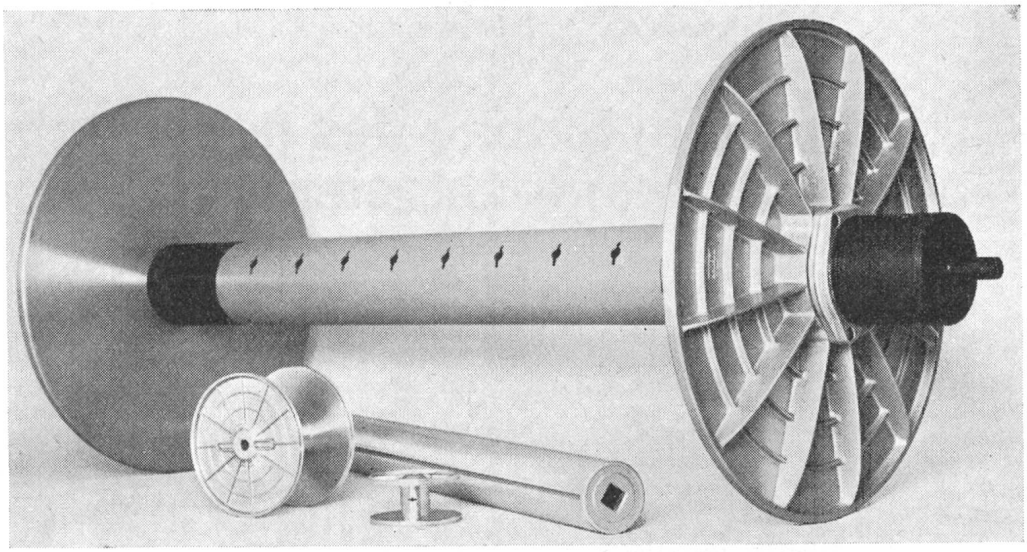
8307 Effretikon, Bahnhofstraße 28

3000 Bern, Cäcilienstraße 21, Tel. 031 / 45 34 15
1005 Lausanne, Trabandan 51, Tel. 021 / 28 51 28
8603 Schwerzenbach-Zürich, Zielackerstraße
Telephon 051 / 85 44 11-13

Jametti

Kettbäume, Warenbäume und Spulen

An der ITMA bewundert – im Betrieb bewährt –
in den Preisen günstig



Verlangen Sie Unterlagen bei der Generalvertretung für die Schweiz:

R. Guth & Co. 4000 Basel 3
Postfach 35
Telephon 061 / 24 82 91

A. Jametti & Co.
Somma Lombardo/Varese

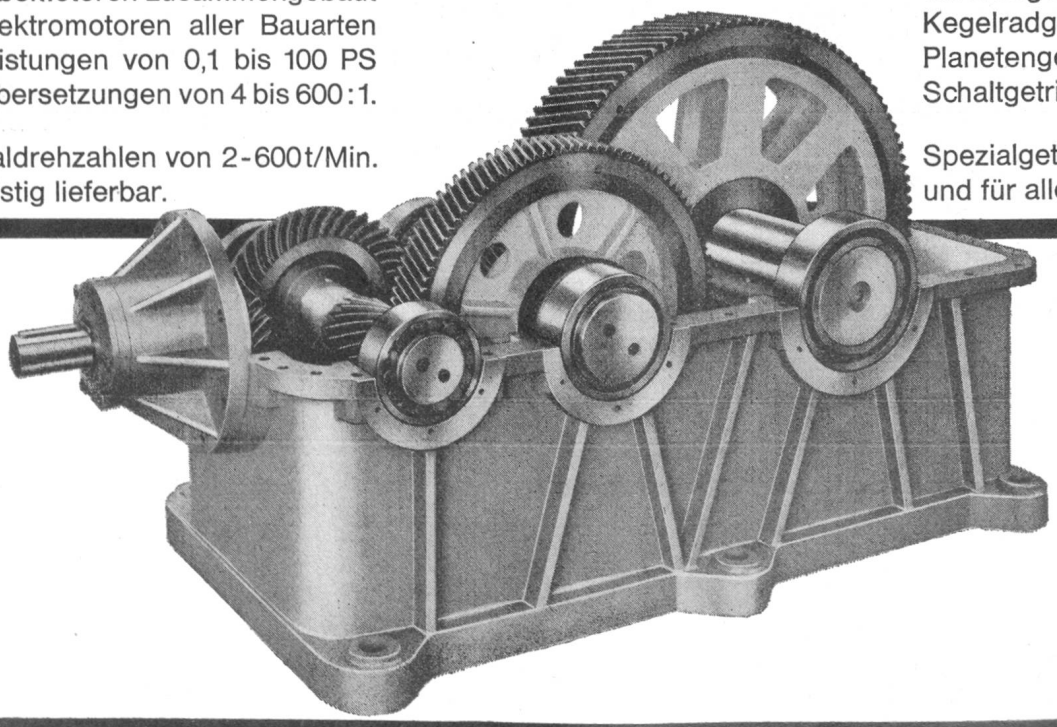
KISSLING

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

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

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

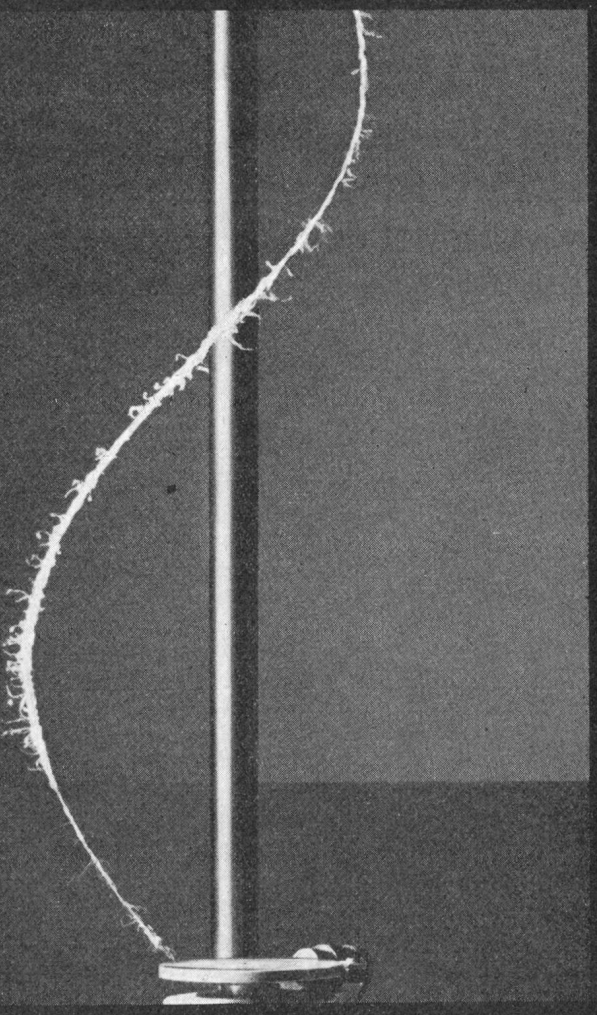
Spezialgetriebe jeder Grösse und für alle Industrien.



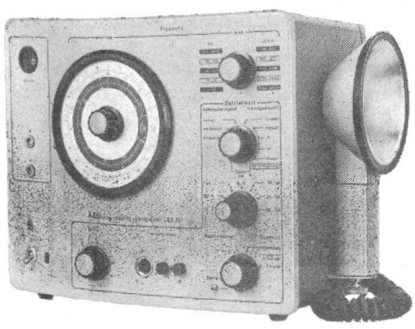
L. KISSLING & CO. MASCHINENFABRIK ZÜRICH TEL. (051) 46 64 00

AEG

3000 U/min sichtbar gemacht durch ein AEG-Stroboskop



T2-227



Vielleicht interessiert Sie die Materialbeanspruchung eines Fadens bei schnellster Rotation, Fadenverlauf, Fadenführung, Schlupf etc. Oder Sie brauchen gestochen scharfe Fotos von sehr schnell bewegten Objekten bei Textil- und Nähmaschinen.
AEG-Stroboskope sind immer die geeigneten Geräte für diese — und viele andere Aufgaben.
XENON-Blitzlampen mit tageslichtähnlichem Licht und einer Blitzdauer von etwa 10 µs erlauben Fotos mit handelsüblichen Farbfilmen.
Uebersichtliche Bedienungselemente, leichte Handhabung sind vorteilhaft bei Serienprüfungen durch wenig geschultes Personal.
Ob Sie ein handliches Kontakt-Stroboskop mit eingebauter Blitzlampe, Hochleistungsgeräte mit sehr genauen Frequenzgeneratoren oder Grossstroboskope mit höchster Lichtleistung brauchen — in jedem Fall sind die robuste Bauweise, die funktionsgerechte Konstruktion und universelle Einsatzmöglichkeiten die wesentlichen Merkmale unserer Geräte.

Verlangen Sie Unterlagen oder besser — fragen Sie uns.

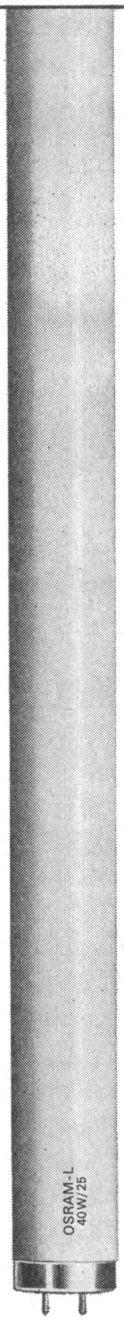
Wir zeigen Ihnen gerne unverbindlich das für Ihre Anwendungen richtige Stroboskop.

Generalvertretung
Elektron AG Postfach 8027 Zürich
Telefon 051 25 59 10

ELEKTRON AG

OSRAM

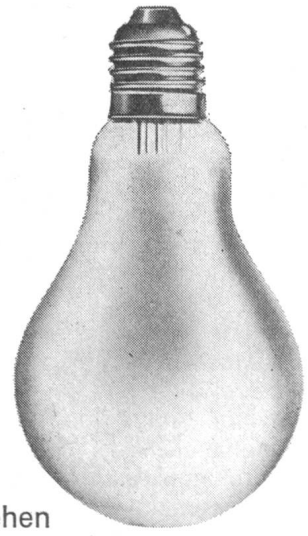
8022 Zürich 051 32 72 80



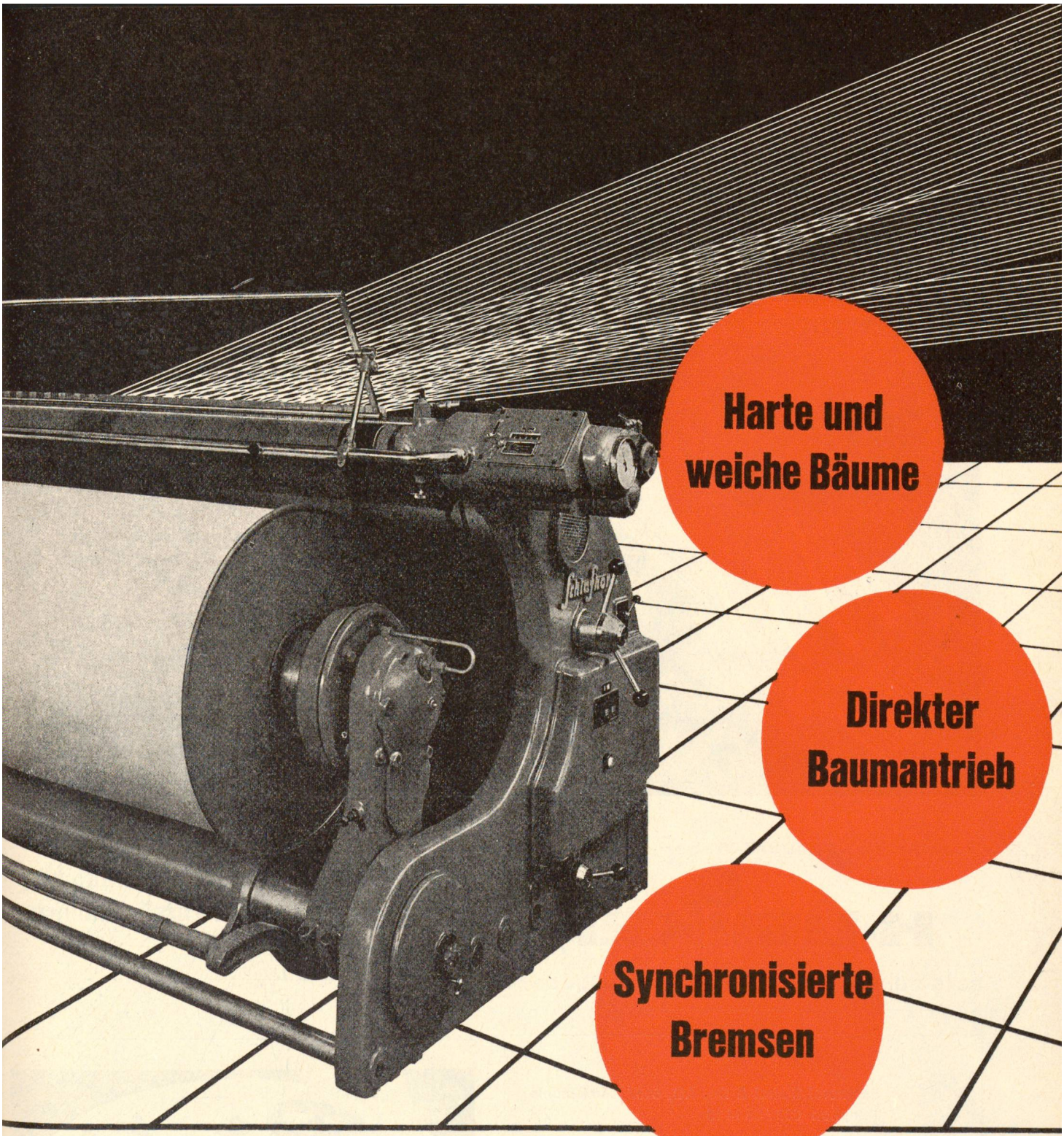
Seit über 50 Jahren forscht OSRAM für bessere Lichtquellen. Und damit auch für eine bessere Lösung Ihrer lichttechnischen Probleme.

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

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



Klarer sehen, auf OSRAM bestehen



Universalzettelmaschine

EZD

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

Harte Bäume für die Schlichterei,

Weiche Bäume für die Färberei!

Schlafhorst

UNIVOMATEX

BGU

W. SCHLAFHORST & CO., MÖNCHENGLADBACH

Vertreten in der Schweiz durch: Fa. J. Brunke, 8008 Zürich, Hornbachstraße 56, Telephon 051 / 34 20 65

MEVAG
HARTVERCHROMUNG

Spezialwerkstätte

für die

Hartverchromung

von

Fadenführern, Fadenbremsen, Walzen, Spindeln usw. für die Textilindustrie.

Polierte oder mattierte Ausführung.

Verlangen Sie unverbindlich Auskunft oder Offerte.

METALL-VEREDLUNG AG
Ohmstraße 26 8050 Zürich Tel. (051) 46 43 88

Dessins für Jacquard-Weberei

Humiker

8045 Zürich Lerchenstr. 18 Tel. 25 53 44

OFA

Alle Inserate durch
Orell Füssli-Annoncen

Spinnerei Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle
Telephon 052 / 35 14 15 ZH

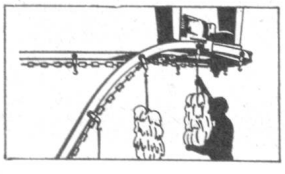
Rohe und gebleichte

Baumwollgarne

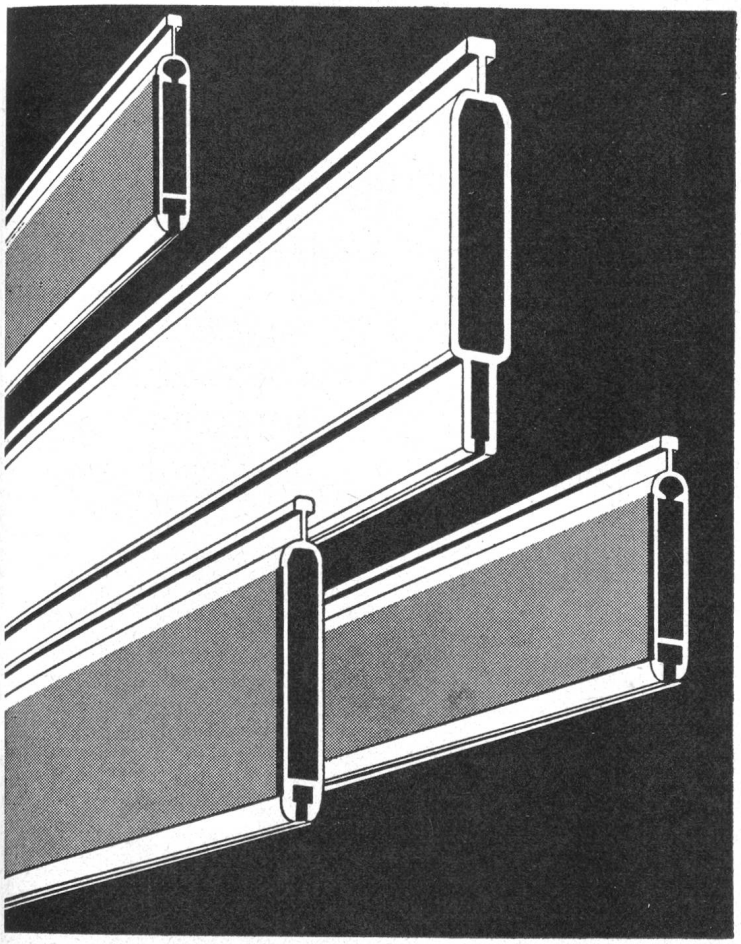
Ia kardiert, Cops oder Konen

Duraflox – Colvadur Super
Colvera – Polynosic

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



ROTZINGER FÖRDERANLAGEN
KAISERAUGST b. BASEL TEL. 061/81 27 31
FÖRDERBÄNDER ROLLENBAHNEN ELEVATOREN KREISFÖRDERER HEBETISCHE
TRANSPORT- u. HUBGERÄTE



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

Klia-mat:

Klima nach Maß

Übrigens:

niedrige Anschaffungs- und Betriebskosten

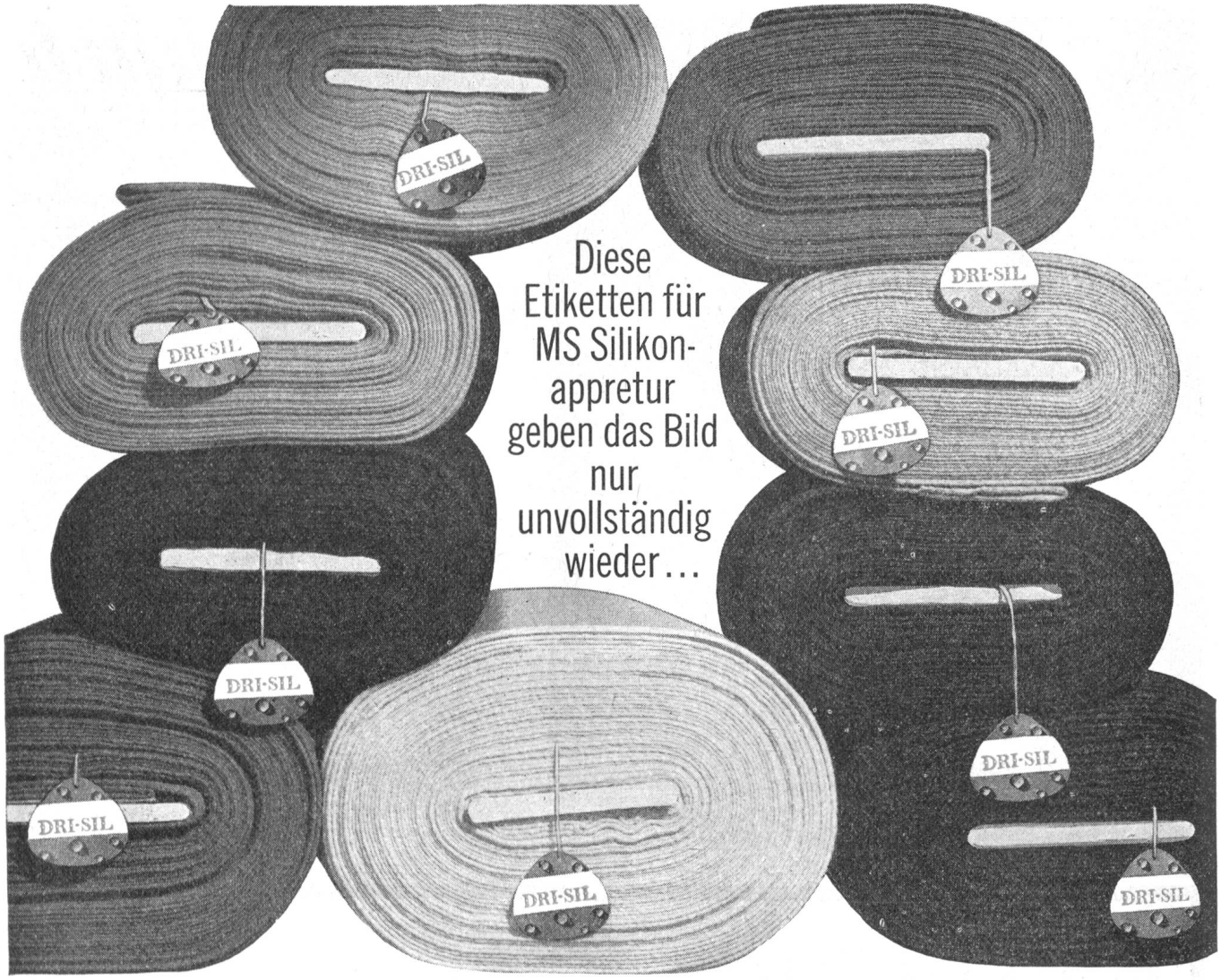
Vertreter:
Kundert & Co.

Klia-mat befeuchtet belüftet temperiert vollautomatisch

8714 Feldbach a. Zürichsee Tel. 055 / 5 19 36

Bitte fragen Sie Klia: Klimatechnik und Apparatebau GmbH & Co KG 7067 Plüderhausen Tel. Schorndorf 81202

1-67



Diese Etiketten für MS Silikon-appretur geben das Bild nur unvollständig wieder...

Die Midland Silikones Ltd. bieten der Textilindustrie mehr als nur ihre bewährten wasserabstossenden Appreturen. Ihr Fabrikationsprogramm umfasst darüber hinaus eine umfassende Reihe von Silikonerzeugnissen für die vielfältigsten textilen Einsatzgebiete. Ein gut ausgebauter technischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung.
Nachstehend die wichtigsten Einsatzgebiete für MS Silikone.

Wasserabstossende MS Silikonappreturen — für die Imprägnierung cellulosischer und synthetischer Faserstoffe sowie deren Mischungen.

MS Weichmacher — für die Griffgestaltung der verschiedensten Faserarten.

MS Avivagen und Präparationen — zur Steigerung von Produktion und Qualität bei der Herstellung synthetischer Fasern, Garne und Zwirne.

MS Trennmittel — zur erfolgreichen Verhütung von Staub- und Schmutzablagerung auf der Maschine (Zylindertrocknungsanlage, Spannrahmen).

MS Entschäumer — Entschäumer für alle Veredlungsverfahren.

Bitte fordern Sie detaillierte Unterlagen der Sie interessierenden Produkte bei unserem Vertreter an oder nennen Sie ihm Ihre Probleme; wir versichern Sie einer raschen und umfassenden Beratung.

PLUESS-STAUFER AG Abt. Textilchemie
CH-4665 Oftringen Tel. 062/7'44'22
Bitte schicken Sie mir kostenlos umfassende technische Informationen über

Name_____

Adresse_____

MU 11

MIDLAND SILICONES LTD
Spezialisten auf dem Gebiet der Silikonverarbeitung

MS

MSX62SG

Sehr günstig abzugeben

9 x 35" Aluminiumkannen

mit Teller und Federeinsätzen. 100 – 150 Stück

Gütermann & Co. AG, Werk Buochs NW
Telephon 041 / 84 51 16

Webereifachmann mit sehr guten Maschinen- und Organisationskenntnissen sucht entspr. Anstellung in modernem Baumwoll- oder Synthetisch-Webereibetrieb.

Zuschriften unt. Chiff. 1111 Zl an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Junge

Modezeichnerin/Modegraphikerin

mit guter Ausbildung sucht Stelle.
Offerten unter Chiffre 1222 Zz an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

In unserer mit modernsten Maschinen ausgestatteten Einzieherei können wir einem jungen, tüchtigen

Webereifachmann oder Mechaniker

eine interessante **Meisterstelle** bieten. Nebst fortschrittlicher Salarierung, gutausgebauten Wohlfahrtseinrichtungen und auf Wunsch auch betriebseigener Wohnung garantieren wir für eine allseitige Einführung in die fachtechnischen Belange dieser Abteilung mittels Kursen und Schulung im eigenen Betrieb.

Interessenten, welche sich insbesondere auch über gute Fähigkeiten bezüglich Organisation und Menschenführung auszeichnen, wollen sich schriftlich oder telephonisch (054 / 9 51 34, intern 23 oder 36) in Verbindung setzen.

Weberei Wängi AG, 9545 Wängi TG

Schweizer Modezentrum Badenerstraße, Zürich

Eine Interessengemeinschaft der Bekleidungsindustrie sucht weitere Interessenten, um 2000 m² Show-Room mitten im Einkaufszentrum (Nähe Swiss fashion House 1+2) zu mieten.

Modernes Geschäftshaus im Zentrum der Stadt mit guten Parkmöglichkeiten und Grillroom, 60 Auto-Einstellplätzen geheizt, 2 Personenliften, 1 Warenlift, Tramverbindung: 5 Haltestellen ab Hauptbahnhof Nr. 3, ab Paradeplatz Nr. 2. An der Ausfallstraße nach Basel, Bern und der Innerschweiz. Bezugsbereit ab 1. 4. 68. Bauwünsche werden bis 30. 11. 67 berücksichtigt.

Interessenten, die sich an diesem Zentrum beteiligen wollen, wenden sich bitte unter Chiffre 43393-42 an **Publicitas, 8021 Zürich**

SÜDAMERIKA

Schweizer Produktions- und Vertreterfirma in Kolumbien sucht

Webereitechniker

Tätigkeit: Leitung einer kleinen Bandweberei für Reißverschlüsse, Beratung von Kunden und Interessenten für Textilmaschinen

Geboten werden: Spezialausbildung, bezahlte Hin- und Rückreise; spätere Teilhaberschaft möglich

Anforderungen: Erfahrung in der Weberei, Sprachen: Deutsch und Englisch (oder Spanisch), Kenntnisse in der Betriebsorganisation und auf dem kaufmännischen Gebiet

Eintritt: möglichst bald

Interessenten wollen bitte ihre Bewerbung mit Lebenslauf, Photo, Zeugnissen und Handschriftprobe richten unter Chiffre 1230 Zh an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Gesucht zu baldigem Eintritt tüchtiger

Webereimaschinen-Vorrichter

in unsere moderne Automatenweberei (Rüti-Webmaschinen).
Evtl. wird auch ein guter Weber angelernt. Pensionskasse.

Offerten erbeten an

Keller & Co., Weberei Neuthal, 8498 Gibswil

Textiltechniker (25)

sucht per Frühling 1968 ausbaufähigen Wirkungskreis in Textil- oder Textilmaschinenindustrie. Theoretische und praktische Ausbildung in Spinnerei und Weberei. Z. Zt. in Versuchsabteilung einer schweiz. Webmaschinenfabrik tätig.

Offerten erbeten unter Chiffre 1153 Zb an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Junger **Webereitechniker/Disponent** mit Webschulausbildung und kaufmänn. Kenntnissen, Sprache: Französisch, sucht abwechslungsreiche Stelle auf 15. Februar 1968 im Raum Zürich. Offerten unter Chiffre 1249 Zb an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

TEXTILFACHMANN mit Webschulausbildung, langj. Erfahrung, bew. in Kundenverkehr und Verkauf, Disposition, sucht neuen Wirkungskreis. Beste, allseitige Fabrikationskenntnisse; Sektor Gewebe und Garne. Innen-Außendienst angenehm. – Offerten unt. Chiffre 1229 Zq an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Zentralamerika

Webereifachmann

gesucht mit Kenntnissen auf Jacquardwebstühlen sowie im Kartenschlagen und -zeichnen. Sprachen: Englisch oder Spanisch. Mindestkontrakt: ½ Jahr. Guter Lohn. Hin- und Rückflug bezahlt.

Offerten unter Chiffre 6685 A an **Orell Füssli-Annoncen, 4001 Basel**

Seidenbranche

Als persönlichen Mitarbeiter des Chefs der Abteilung Kreation / Kleiderstoffe / Jacquard suchen wir jüngeren, tüchtigen

Disponenten

oder

Disponentin

mit Webschulausbildung. Die Hauptaufgabe wäre die Mitarbeit am Aufbau der neuen Kollektionen sowie Kalkulation, Verkehr mit der Weberei und Dekomposition fremder Muster.

Wir bieten entsprechendes Salär, Fünftagewoche, engl. Arbeitszeit und Pensionskasse.

Gerne erwarten wir Ihre Bewerbung für diesen interessanten und entwicklungsfähigen Posten.

Siber & Wehrli AG, Seidenstoffabrikation
Glärnischstr. 30, 8002 Zürich, Tel. 051 / 23 47 15

Baumwollspinnerei

Für einen altershalber austretenden Meister suchen wir einen qualifizierten

Ringspinn-Meister

Arbeitsgebiet:
Betreuung der gesamten, modern eingerichteten Ringspinnerei inkl. kleinere Streichgarn-Ringspinnerei (Rieter Mod. 31 und G4)

Für diese verantwortungsvolle Tätigkeit wünschen wir: abgeschlossene Berufslehre als Mechaniker oder Schlosser, gute Führungseigenschaften, wenn möglich Textilfachschule, italienische Sprachkenntnisse.

Wir bieten zeitgemäße Entlöhnung, gute Sozialversicherung, schöne Wohnung.

Bewerbungen mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind erbeten an

Textil-Aktiengesellschaft, vormals J. Paravicini
8762 Schwanden GL

Wir sind ein fortschrittliches Textilunternehmen in Stadtnähe und bieten einem jungen

Textiltechniker

eine interessante Tätigkeit in

Richtung Arbeitsgestaltung
Zeitstudien
und allg. Betriebsaufgaben

Bewerber mit Freude am Umgang mit Personal melden sich bitte unter Chiffre 3574 B an **Orell Füssli-Annoncen, 3001 Bern**

Textilwerke Gugelmann

Für unsere neue Automaten-Kreuzspulerei suchen wir

Meister

wenn möglich mit Kenntnissen in dieser Sparte.

Wir bieten Pensions- und Krankenkasse; Einfamilienhaus für verheiratete Bewerber.

Offerten mit den üblichen Unterlagen bitte richten an

Gugelmann & Cie. AG, Spinnerei Felsenau
3004 Bern, Telephon 031 / 23 95 95

DESSINATEUR mit langjähriger Erfahrung sucht geeignete Stelle als Reinzeichner, Negativzeichner (für Sieb- oder Filmdruck), Rapportzeichner evtl. Entwerfer (Textil, Papier- und Plastikbranche oder auf graphischem Gebiet). – Offerten unter Chiffre 987 Zq an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Junger Webereitechniker TFZ

(Mechaniker der Textilmaschinenbranche) sucht auf 1. März 1968 interessante Stelle.

Offerten unter Chiffre 1131 Zf an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Guteingerichtete Jacquardweberei (mit Saurer-Webstühlen) in der Ostschweiz sucht einen tüchtigen

Webermeister

Sichere Dauerstellen. Fünftagewoche, kein Schichtbetrieb. Renovierte Wohnung zu günstigem Mietzins vorhanden.
Eintritt Frühjahr 1968.

Offerten sind zu richten unter Chiffre U 67243 G an **Publicitas, 9001 St. Gallen**

Wir suchen für unsere modern eingerichtete Weberei in Hausen am Albis einen tüchtigen

Webermeister

für vielseitige und interessante Tätigkeit auf Rüti-Spulenwechsel- und Lancierstühlen. Schichtarbeit, sehr gute Sozialleistungen sowie gute Entlöhnung. Preisgünstige Wohnung mit Garage.

Offerten schriftlich oder telephonisch erbeten an

Weisbrod-Zürrer AG, Seidenstoffweberei
8915 Hausen a. A., Telephon 051 / 99 23 66

GARNE ZWIRNE NÄHZWIRNE

Modernes, gutfundiertes Schweizer Textilunternehmen sucht

Textilkaufmann

für die selbständige Betreuung der Garn- und Zwirnkunden in der Schweiz und die damit verbundene Reisetätigkeit.

Anforderungen:
- abgeschlossene kaufm. Ausbildung
- gute Branchenkenntnisse, evtl. Textilfachschule
- Sprachkenntnisse: Deutsch, Französisch
- Idealalter 25 – 33 Jahre

Geboten werden:
- interessante, selbständige Tätigkeit
- den Leistungen entsprechendes Salär
- ausgebaute Sozialleistungen und Pensionskasse

Offerten mit Lebenslauf, handschriftlichem Begleitschreiben, Zeugniskopien und Photo sind zu richten unt. Chiff. 7563 R an **Orell Füssli-Annoncen, 5001 Aarau**

Wir suchen jungen, initiativen

Disponent

Textilfachschulbildung Bedingung. Englischkenntnisse nicht unbedingt nötig.

Es wird Gelegenheit geboten, sich in der Kalkulation, der Produktion und allen anderen Arbeiten des Technischen Büros einzuarbeiten.

Eintritt sofort.

Bewerber sind gebeten, ihre Offerten zu senden an

Fife Silk Mills Ltd., St. Leonards Works
P. O. Box 19, Dunfermline (Fife) Scotland

Für unsere modern eingerichtete Weberei im Kanton Zürich suchen wir einen tüchtigen, selbständigen

Webermeister

für Rüti-Automaten (Baumwolle)

sowie einen zuverlässigen

Stoffkontrolleur

zur Ueberwachung der Gewebeproduktion.

Einfamilienhaus steht zur Verfügung.

Interessenten wollen sich bitte melden unter Chiffre 1186 Zo an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Spinnerei — Weberei — Färberei

Moderner, angesehener Vertikalbetrieb der Textilindustrie sucht

Betriebsleiter Weberei

Die Aufgabe verlangt gründliche praktische und theoretische Ausbildung als Webereitechniker, Initiative und Tatkraft, Anpassungsvermögen und Bereitschaft zur Zusammenarbeit, Führungseigenschaften.

Wir bieten selbständige, interessante Aufgabe, der Position angepaßtes Salär, sehr gut ausgebaute Pensionskasse.

Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien, Handschriftprobe und Bild erbitten wir unt. Chiffre 1102 Zc an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Modern organisiertes Textilunternehmen sucht für die Chemiefaserspinnerei

Textilfachmann / Textiltechniker

für Versuchs-, Entwicklungs- und Organisationsaufgaben im Bereich der

Musterung

Wir bieten:
- selbständiges Arbeitsgebiet mit vielseitiger Tätigkeit
- verschiedene der Eignung angepaßte Einsatzmöglichkeiten
- fachliche Weiterbildung
- Aufstiegsmöglichkeit in betriebliche Führungspositionen
- gutes, von der Leistung abhängiges Salär

Wir wünschen:
- jüngere, tüchtige und einsatzbereite Mitarbeiter
- Ausbildung an Textilfachschule oder Erfahrung durch entsprechende fachliche Praxis
- Durchsetzungsvermögen und Organisationstalent

Interessierte Bewerber richten ihre Offerte unter Chiffre 610 W an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Grob

Jüngerem, initiativem

Webereitechniker

mit guter Allgemeinbildung, praktischer Erfahrung in der Weberei und abgeschlossenem Lehrgang an einer Textilfachschule wird Gelegenheit geboten, sich in die Kundenberatung und den Verkauf unserer Erzeugnisse einzuarbeiten. Englische Sprachkenntnisse sind unerläßlich für baldigen Einsatz in Uebersee.

Bewerbungen mit Lebenslauf und Photo sind erbeten an

Grob & Co., Aktiengesellschaft, 8810 Horgen

Baumwoll- und Synthetikweberei im Zürcher Oberland sucht tüchtigen, zuverlässigen

Webermeister

Verlangt werden:
Webschulbildung und Erfahrung im Herstellen von neuartigen, synthetischen Geweben auf Rüti-Automaten.

Geboten werden:
bei Eignung überdurchschnittliches Salär, gut ausgebaute Pensionskasse; Wohnung vorhanden.

Offerten mit Lebenslauf und Zeugnissen erbeten unter Chiffre 1090 Zg an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Sehr gut eingerichtete, unabhängige **Stückfärberei/Ausrüsterei** im Kanton Aargau sucht

Baumwollbuntweberei

zur Zusammenarbeit für das Färben in allen Echtheiten, Sengen, Mercerisieren, Rauhen, Ausrüsten nach den neuesten Verfahren.

Offerten erbeten unter Chiffre 7546 R an **Orell Füssli-Annoncen, 5001 Aarau**

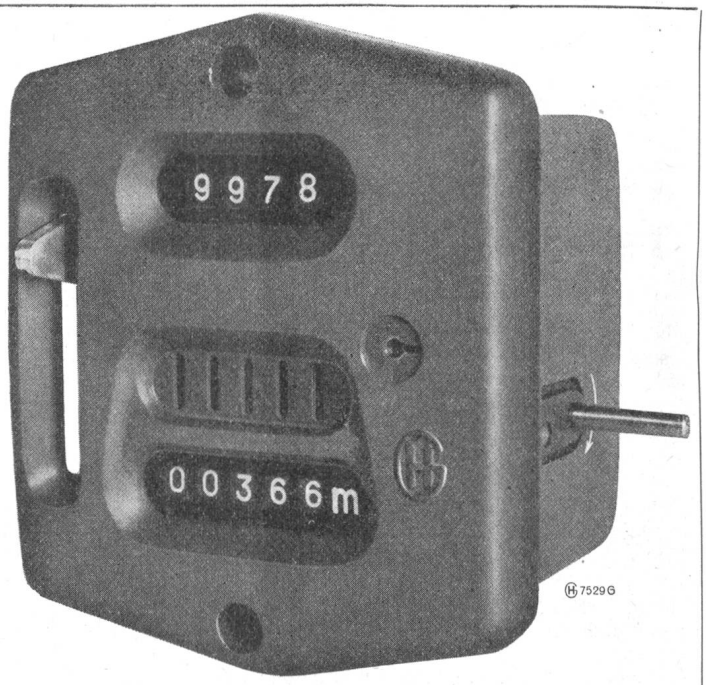
Produktionszähler Hasler

Abstell-, Produktions- und Schichtzähler Hasler haben sich bei der Kontrolle der Fertigung auf Textilmaschinen ausgezeichnet bewährt.

Alle Schaltbewegungen erfolgen zwangläufig, also mit größter Zuverlässigkeit und unabhängig von äußern Einflüssen.

Die großen Ziffern gewährleisten eine gute Lesbarkeit auch auf Distanz. Die Gehäuse sind unverwüstlich. Eingebaute Uebersetzungen erlauben das Anpassen an jede Art von Antriebsorganen.

Hasler-Zähler sind für das Rationalisieren, Planen und Ueberwachen der Produktion sowie für die Berechnung der Löhne unentbehrlich. Bitte verlangen Sie unsere ausführliche Dokumentation.



Hasler AG
Belpstr. 23, 3000 Bern 14
Telephon 031 / 65 21 11

Hasler

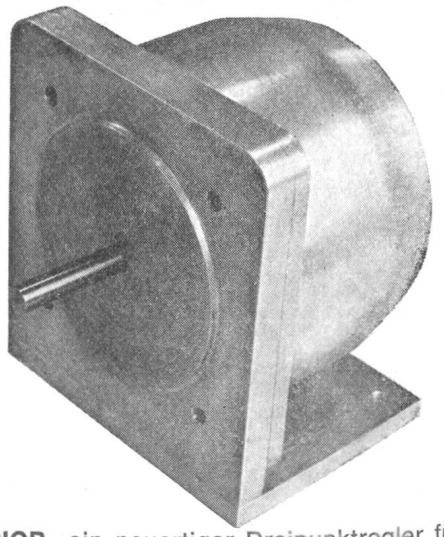
INDUR

Für jedes Antriebsproblem

Dr. C. Schachenmann & Co., Heinrichsgasse 10, Basel
Telefon 061/24 59 30 Telex: indur basel 62 834

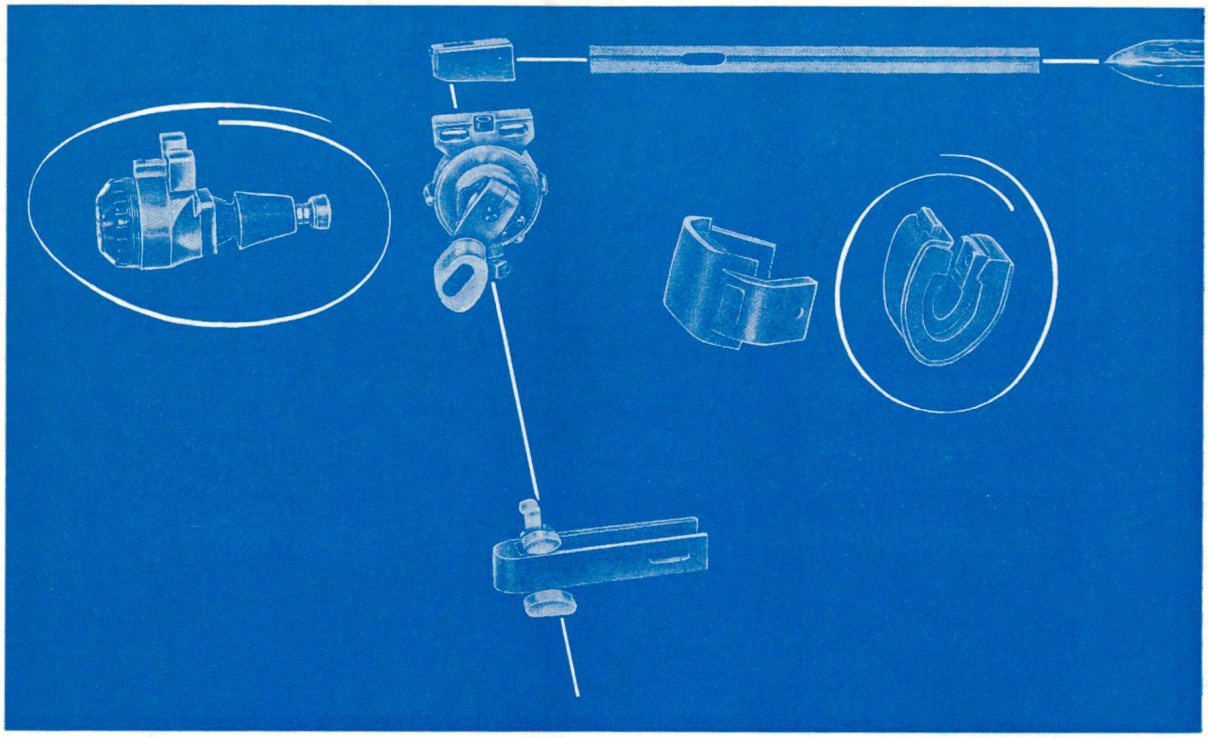
INEL 67: Halle 24, I. Stock, Stand 671

- Antriebe mit fester Drehzahl (Motoren, Getriebe, Getriebemotoren)
- Antriebe mit variabler Drehzahl (Regelgetriebe)
- INDUREL-Antriebe; elektrisch regel- oder steuerbare Antriebe für Gleich- und Wechselstrom
- ALQUIST-Motoren, speziell geschaffen für Auf- und Abwicklungen
- Sämtliche Steuerungen, konventionelle oder elektronische
- Umformer
- Antriebselemente (Kupplungen, auch elektromagnetische und hydrodynamische usw.)
- Elektrische Apparate, Transformatoren, Potentiometer Widerstände, Securit-Stromwächter, photoelektrische Lichtschranken
- Notstromgruppen



TRIOR ein neuartiger Dreipunktregler für Tänzerwalzen, der Aufpendelungen absolut vermeidet.

CINCLA- Webmaschinenzubehöre In- und Auslandpatente



Fabrikationsprogramm:

Picker aus Gewebe mit Gummi und aus PLASTILEN

Schlagkappen
Spindelpreller
Einlaufrollen
Schlagstock-Preller
Bremsbeläge

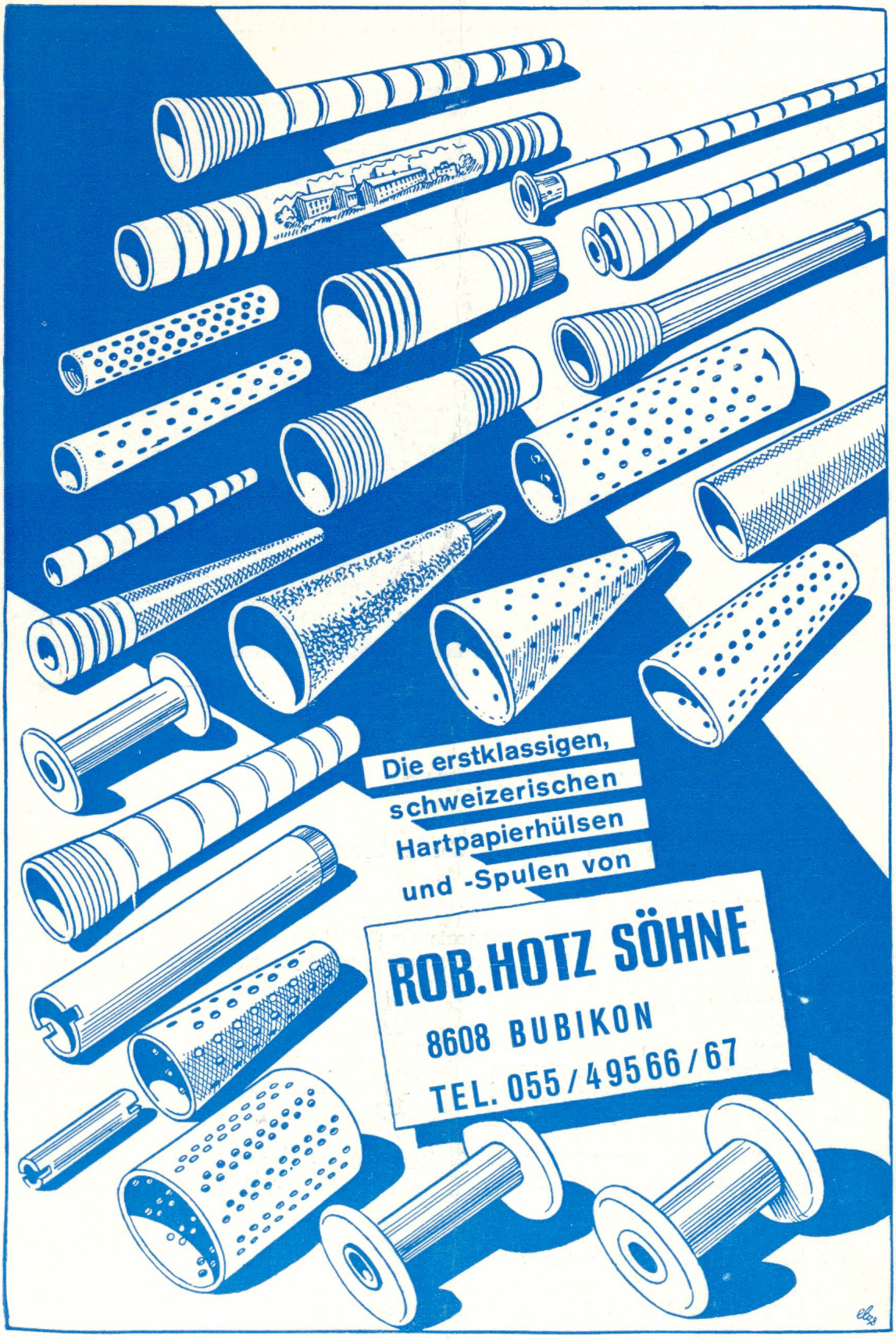
aus speziellem Gewebe
vulkanisiert mit speziell geeignetem Gummi

Kunststoff-Spulen
Kunststoff-Schützen aus RETESS
Webmaschinenteile aus RETESS

CINCLA-Amortisatoren (hinter dem Schlagstock) arbeitet nur mit Oel
ausgezeichnete Arbeitsweise kein Pumpen!

Verkauf in der Schweiz durch:

L. Sprüngli-Gabrian & Co. 8640 Rapperswil SG


Die erstklassigen,
schweizerischen
Hartpapierhülsen
und -Spulen von
ROB. HOTZ SÖHNE
8608 BUBIKON
TEL. 055/49566/67