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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 75 (1968)

Heft: 4

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: 31.07.2025

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

45 918

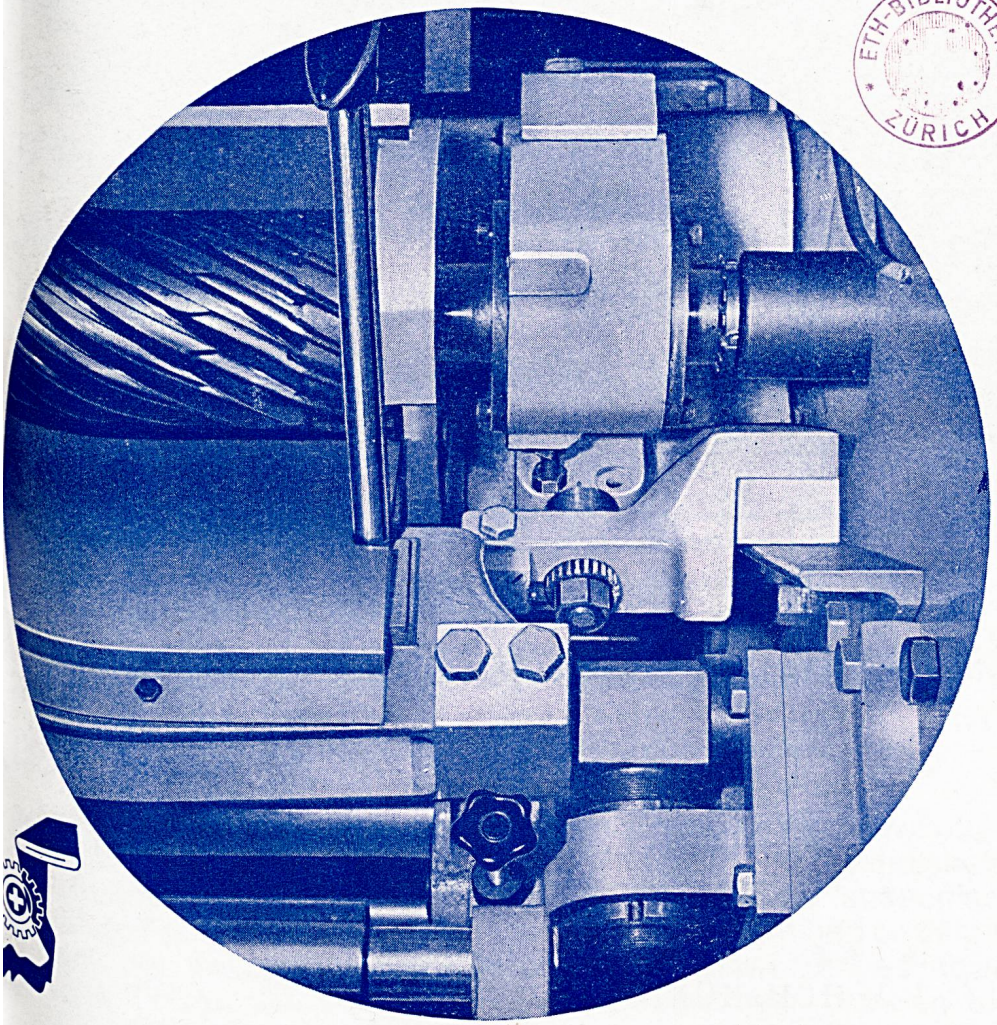
Mitteilungen über Textilindustrie

4

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

ÜRICH APRIL 1968 75. JAHRGANG ERSCHEINT MONATLICH

ETH-BIBLIOTHEK ZÜRICH



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

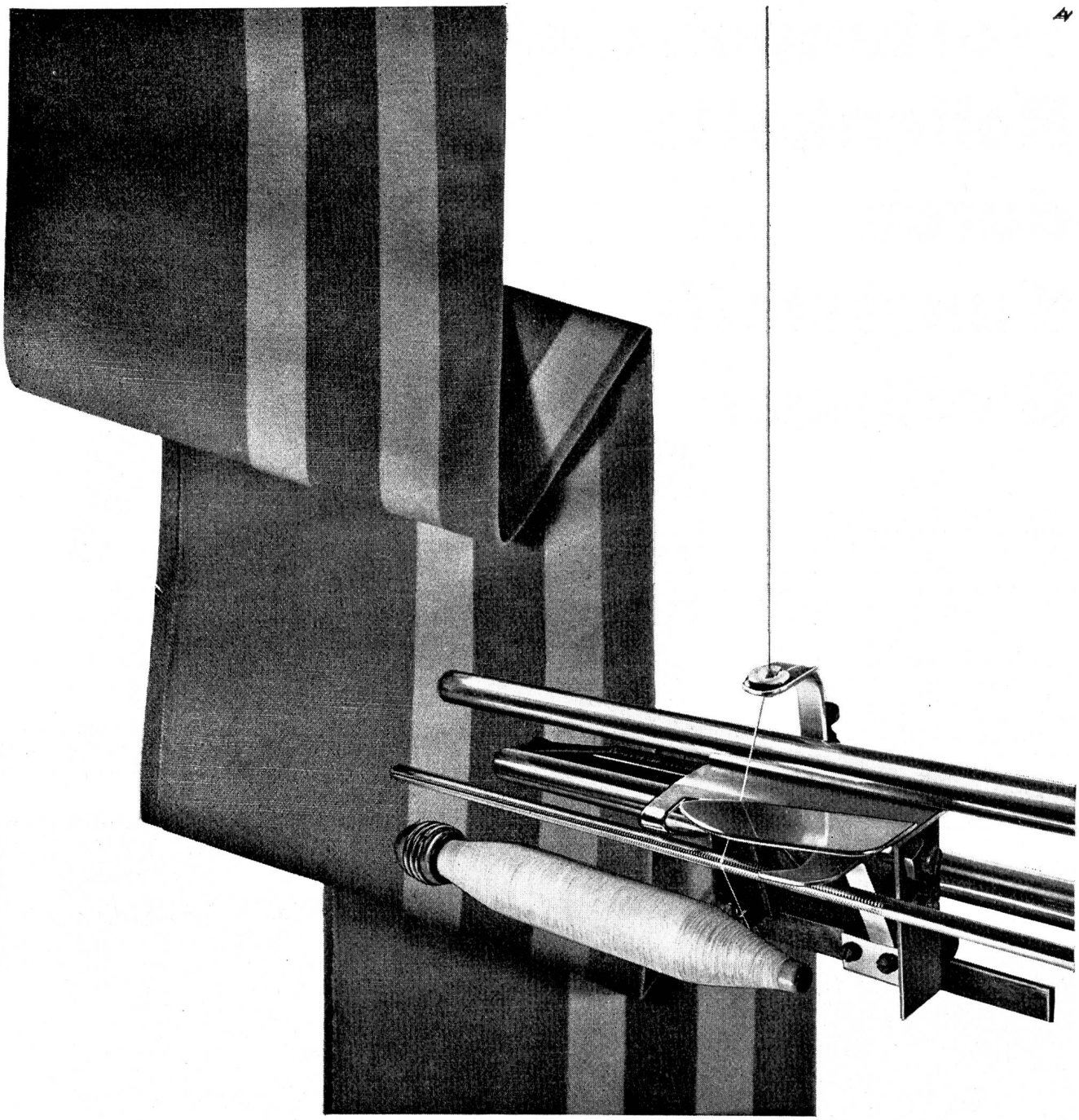
Ueber **100 000 unserer Schußspulenbehälter aus Kunststoff** befinden sich seit vielen Jahren bei größter Beanspruchung im Einsatz in Textilbetrieben in aller Welt. Sie haben sich durchwegs bewährt.

Gleichfalls haben wir in den vergangenen Jahren **Millionen von Kunststoff-Konen und Spulen** der in- und ausländischen Textilindustrie geliefert. Unsere Stärke liegt in der Qualität, im Finish und im günstigen Preis. Verlangen Sie Muster und Referenzen!

Auch für anderes Textilzubehör sowie für technische Hilfsmittel und Transportgeräte empfehlen wir uns als Ihr Lieferant.

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE.
CH-8620 Wetzikon (Zürich)
Postfach 57 Telex 54124 Telephon 051 / 77 09 34



Der Spulenaufbau zählt!

Hohe Drehzahlen bieten mechanisch längst keine Schwierigkeiten mehr. Kunst ist und bleibt es aber, mit hoher Geschwindigkeit eine Schussspule webtechnisch richtig aufzubauen. Die tausendfach bewährte Fadenführung von Schärer schont das Garn und gewährleistet dank der zweckmässigen Bewicklung ein einwandfreies Abweben. Hohe Leistungen beim Spulen und beim Weben erzielen Sie mit SCHÄRER Schussspulautomaten.

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach-ZH (Schweiz)

Schärer

Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff-Gleitlager

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

Für Textilmaschinen besonders geeignet!

Keine durch Fett- u. 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 Ruberg-Rollenketten mit Kunststoff-Gleitlagern an.

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

Ruberg & Renner

KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

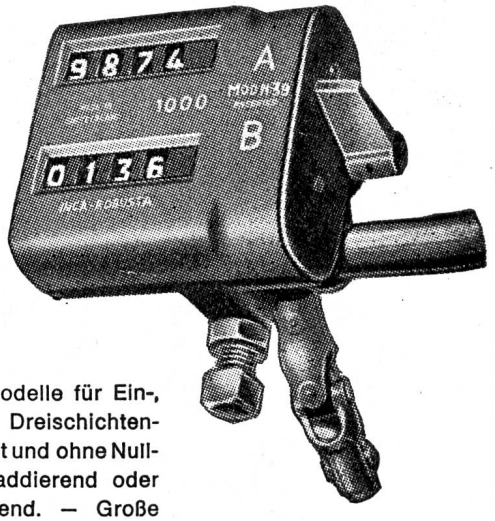
Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055 Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ

Willy Gutmann · Interlaken

Postfach Telefon 036/24121

Schußzähler INCA ROBUSTA

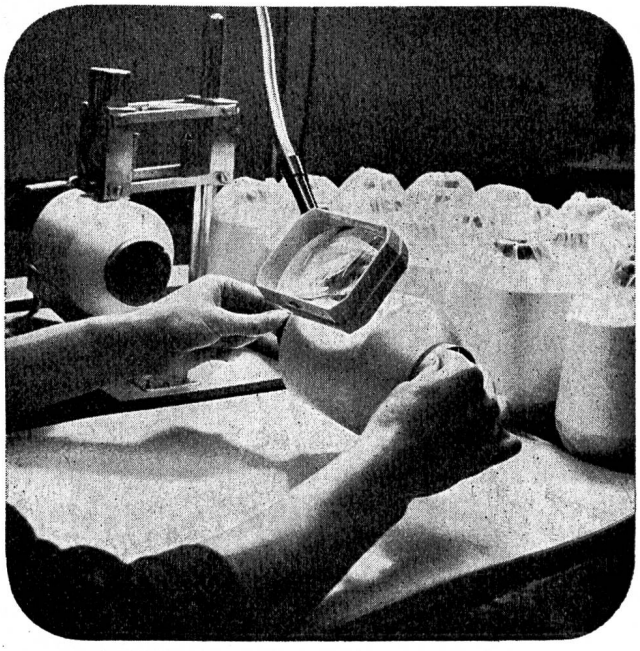


Diverse Modelle für Ein-, Zwei- und Dreischichtenbetrieb, mit und ohne Nullstellung, addierend oder subtrahierend. — Große Zahlen. Staubdichter Gehäuseverschluß. — Solide Bauart. Große Präzision.

INJECTA AG

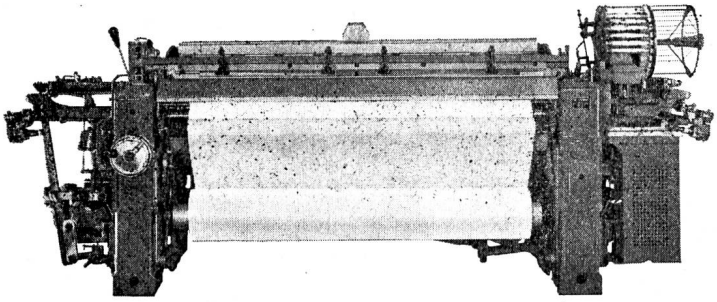
5723 Teufenthal bei Aarau (Schweiz), Tel. (064) 46 10 77

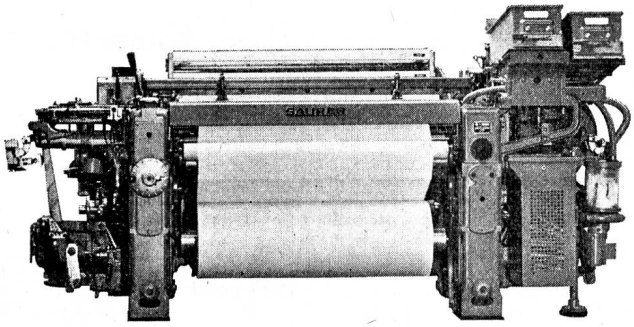
DRUCKGUSSWERKE UND APPARATEFABRIK

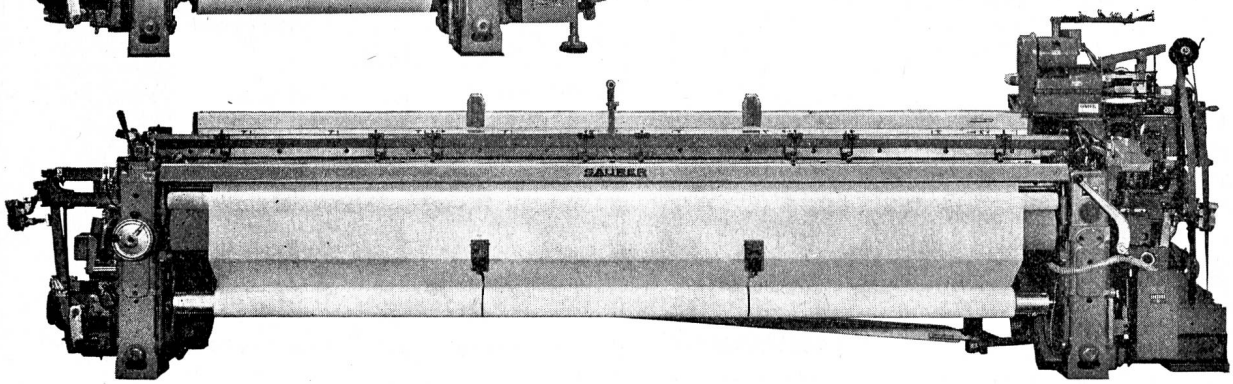


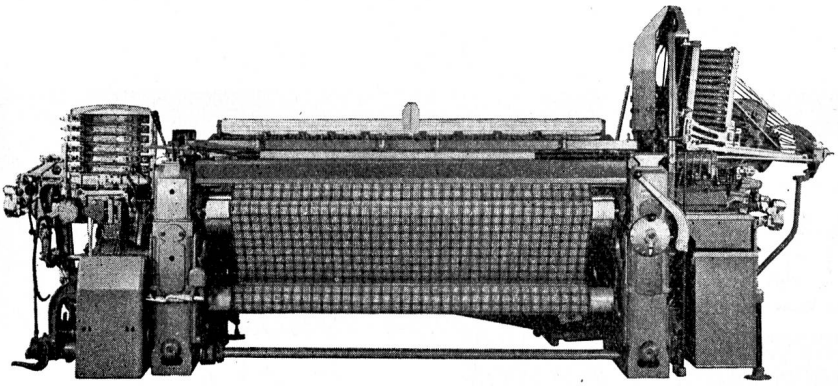
Zwirnerei Niederschönthal AG
CH-4402 Frenkendorf

Spezialisiert für Hochdrehen von halb- und vollsynthetischem Garn









Die 100W-Idee kombiniert mit dem Baukastensystem

Warum sind SAURER-Webmaschinen auch dynamischen Marktentwicklungen gewachsen?

Die konsequente Anwendung des Baukastenprinzips verschafft der 100W-Webmaschine eine geradezu sprichwörtliche Vielseitigkeit. Auch Jahre nach der Anschaffung können SAURER-Webmaschinen rasch und preisgünstig an ein neues Fabrikationsprogramm angepasst werden. In die Umbaumöglichkeiten eingeschlossen sind: die Blattbreite, die Spulenwechsel-Automatik, die Schusseintragsfolge sowie die Fachbildvorrichtung.
Diese und andere Vorteile — zum Beispiel Service — liefern wir beim Kauf der 100W-Webmaschine sozusagen kostenlos mit. Für Sie als Textilunternehmer sind das gewichtige Tatsachen, da Sie mit den oft überraschend wechselnden Absatzverhältnissen jederzeit fertig werden müssen.

SAURER

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER CH-9320 ARBON/SCHWEIZ

Automatisches Schußdichten-Kontrollgerät ASKO 201

Ueberwacht die Gewebe-Schußdichte am Webstuhl und verhindert unzulässige Längenfehler

Zahn Worb
Werkstätte für Elektro- und Feinmechanik
3076 Worb Tel. 031/83 08 98

Spulen, Rollen, Konen
für jeden Bedarf

Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik
4113 Flüh bei Basel

Selbstschmierende Glissa-Lager

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

d	D	L
3 F7	6	4
6 F7	10	10
9 F7	16	12
14 H7	20	21
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
30 F7	40	40
40 E7	50	42
55 F7	68	50

Nr. a 274

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

Spezialwerkstätte

für die

Hartverchromung

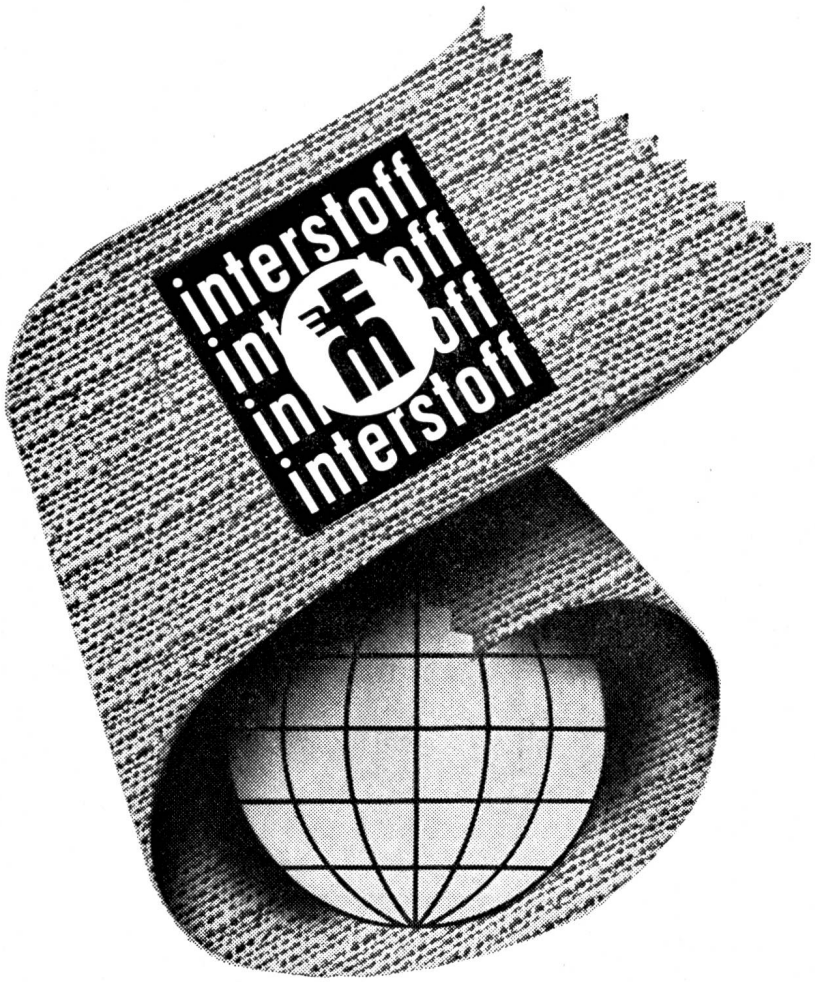
von

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



Weltumfassend

ist das Angebot neuer Stoffe für die Saison Frühjahr/Sommer 69 auf der 19. interstoff: Mehr als 500 marktstarke Hersteller aus 18 Ländern stellen in Frankfurt ihre Neuheiten vor. Diese interessanten Kollektionen sichern dem Fachbesucher frühzeitige Erfassung des Trends, rasche Orientierung, rationelles Mustern und fristgerechtes Ordern – und den Vorteil des zentralen, traditionsreichen Messeplatzes!

Der Weg zur interstoff war und ist der kürzeste, wenn es um die Stoffe der neuen Mode – wenn es um Ihren Erfolg in der nächsten Saison geht. Und der sicherste!

19. interstoff — 21.-24. Mai 1968

FACHMESSE FÜR BEKLEIDUNGSTEXTILIEN FRANKFURT AM MAIN

Auskünfte und Einkäufer-Ausweise durch die Generalvertretung für die Schweiz:

natural

Natural AG, Messeabteilung, 4002 Basel, Nauenstr. 67, Telephon 061 / 34 70 70, int. 376

HABASIT TREIBRIEMEN +
TRANSPORTBÄNDER
VOLLSYNTHETISCH

Hochleistungs-Flachriemen für Antriebe bis 5000 PS und 100 m/s · Rasche Endverbindung · Optimale Maschinenleistung · Wartungsfrei

Rationeller Transport · Platz- und kostensparend Perfekter Geradlauf · Geruchlos · Hygienisch · Abwaschbar · Sauberer Betrieb · Oelbeständig

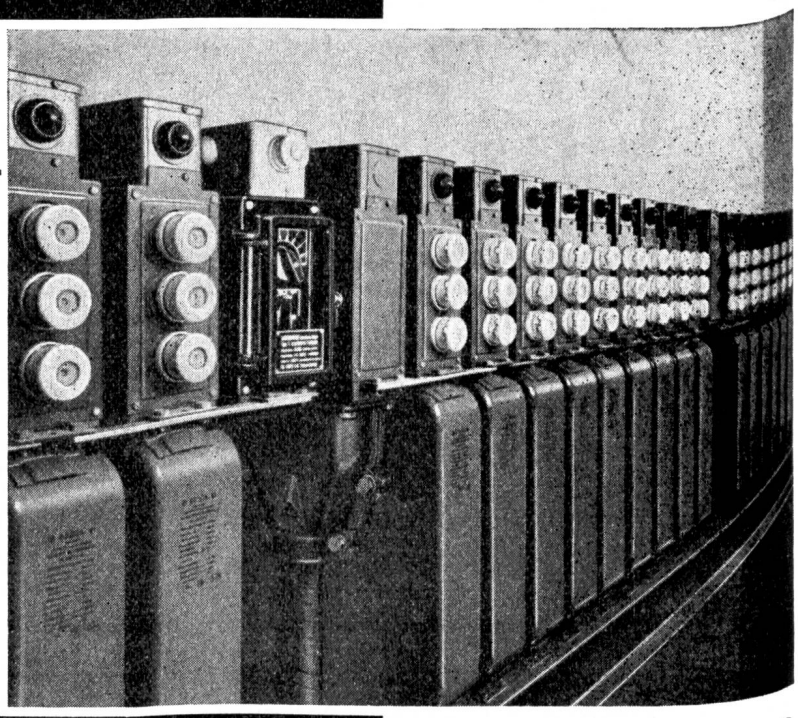
Seit 1946

habasit

Weltweit

HABASIT AG, 4153 Reinach, Tel: 061/82 77 82 - 76 70 70, Telex 62859

BOSCH



BOSCH-MP-Schaltkondensatoren-Batterien

für die Blindstromkompensation

selbstheilend
kurzschlussicher
Bausteinsystem
preisgünstig

Wir projektieren Ihre Anlagen und beraten Sie gerne.

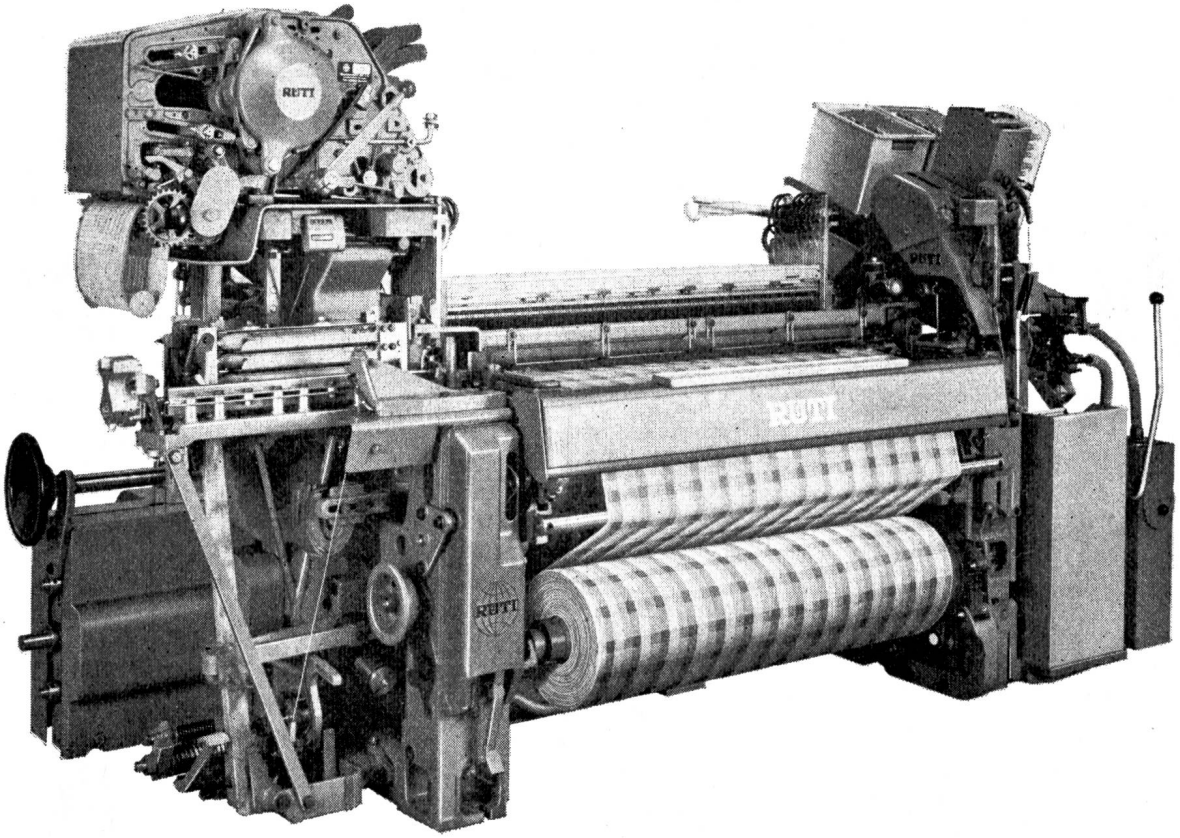
FABRIMEX

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

Wie und was Sie auch weben

- einfarbig (mit oder ohne Schussmischen)
- mehrfarbig
- gesponnene Garne
- Filamente

... Ihre vielfältigen Ansprüche an eine überlegene Produktionsanlage erfüllen die RÜTI-Webmaschinen Typ C.



Typ CP4N für gesponnene Garne; Typ CP4NS für synthetische Garne; vierschützig, Arbeitsbreiten 100–350 cm (mit Trittvorrichtungen, Schaft- und Jacquardmaschinen).

RÜTI Typ C

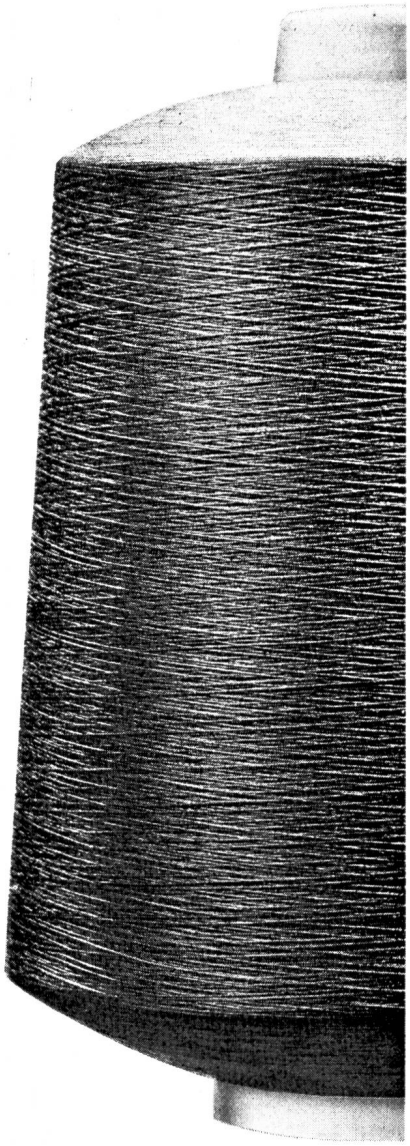
der erfolgreiche, in der Praxis bewährte neue Basistyp!

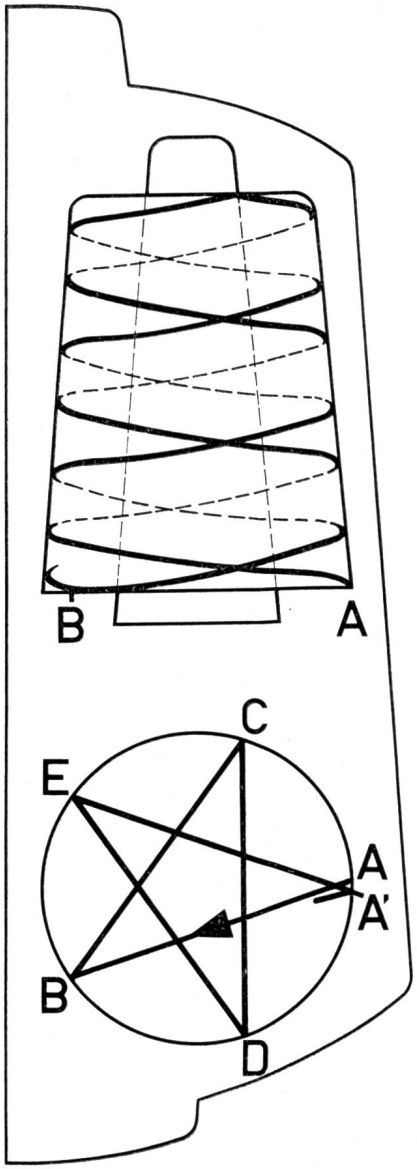
Vernünftige Investitionskosten – Sehr hohe effektive Webleistung – Wirtschaftlichste Produktion – Höchste Gewebequalität – Grosser Anwendungsbereich – RÜTI-Betriebssicherheit – Weniger Maschinenunterhalt – Einfache Bedienung – Leichte Einstellbarkeit.

RÜTI

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

Spulen ist Vertrauenssache





z. B. der Aufbau eines Pineapples*

Nach einem mathematischen Gesetz hat nur das Fünfeck die gleichen Abstände zwischen jedem zweiten Eckpunkt. Darauf beruht das Schweiter-Penta-System. Es besagt, dass jede vom Fadenführer gelegte Windung möglichst weit von der vorherigen entfernt liegt. Und zwar so, dass der Faden in Form eines langsam fortschreitenden Fünfecks auf die Stirnseiten der Spule verlegt wird. Erst nach 5 Doppelhüben des Fadenführers kommt Punkt A' neben A zu liegen. So spulen Sie mit der Schweiter Präzisions-Kreuzspulmaschine KEK-PN präzise Konen, die abzugsicher ablaufen.

* mehr darüber in der Zeitschrift «Die 4 von Horgen» Nr. 52 Seiten 21 ff

Konen, denen Sie vertrauen können

Schweiter

Schweiter AG, CH-8810 Horgen (Schweiz)

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

Nr. 4 April 1968 75. 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

Schweizer Mustermesse

20. bis 30. April 1968

Anmerkung der Redaktion: Traditionsgemäß veröffentlichen die «Mitteilungen über Textilindustrie» als Beiträge zur Schweizer Mustermesse — neben den Hinweisen zu unserer großen Leistungsschau in Basel — spezielle Aufsätze und Beiträge. In der vorliegenden Messenummer beschreibt auf Seite 99 Herr Dr. H. Rudin die Struktur der schweizerischen Textilindustrie, und auf Seite 101 finden die Leser den Artikel «Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1967». Die Ausfuhrzahlen dieser Abhandlung zeigen nicht nur die bedeutenden Exporte dieser Industriesparte, sondern sie vermitteln auch Hinweise über die Entwicklungstendenzen der Textilindustrie in den Empfängerländern. Im weiteren erwähnen wir die Ausführungen auf Seite 120 von Herrn Direktor Dr. S. Rémy über das Ausstellungsgut der Aktiengesellschaft Adolph Saurer an der ITMA 67, wie auch über die Probleme des Webmaschinenbaues.

Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1968

Früher, als der bäuerliche Rhythmus von Saat und Ernte stärker als heute den gesamten Wirtschaftslauf bestimmte, war der Herbst die Zeit der großen Messen. Heute ist es der Frühling, die Zeit der neu erwachenden Lebensfreude. Auch die Schweizer Mustermesse, als große gemeinsame Marktveranstaltung und Leistungsschau von Industrie und Gewerbe unseres Landes, findet alljährlich im Frühjahr statt. Die Fahrt durch das blühende Land zur Messestadt am Rhein und die reiche Vielfalt des schweizerischen Schaffens, das in den weiten Hallen zum Angebot gelangt, bilden Rahmen und Voraussetzung zu einem frohgestimmten, geschäftlich ergiebigen Messebesuch.

Unsere Einladung und unseren herzlichen Willkomm zur Schweizer Mustermesse 1968 verbinden wir mit dem Wunsch, es möchten bei dieser Gelegenheit mannigfaltige Kontakte geschaffen und viele Geschäfte abgeschlossen werden, die für alle Partner — Aussteller und Besucher — reiche Früchte bringen.

SCHWEIZER MUSTERMESSE
Der Präsident: A. Schaller
Der Direktor: H. Hauswirth

Schweizer Mustermesse 1968 in neuem Gewand

Schwerpunkt Technik

In Deutschland hat sich seit einigen Jahren in Messepublikationen ein Sprachgebrauch herausgebildet, bei dem die Bezeichnung «Mustermesse» als gleichbedeutend mit «Konsumgütermesse» verwendet und zur «Technischen Messe» in Gegensatz gestellt wird. In der Schweiz wird dieser Sprachgebrauch kaum Eingang finden können, denn die Schweizer Mustermesse in Basel — übrigens die einzige Messe, die sich ausdrücklich «Mustermesse» nennt — ist nicht nur Konsumgütermesse, sondern ebensosehr auch technische Messe. Diesen Doppelcharakter trägt sie schon seit ihrer Gründung, ja sie hat sogar die Entwicklung zur technischen Messe überhaupt eingeleitet, indem in Basel schon 1917 auch die technischen Industrien zur Beteiligung eingeladen wurden, um ein Gesamtbild der Leistungsfähigkeit *aller* Industriezweige unseres Landes zu vermitteln.

Die Schweizer Mustermesse ist somit immer und selbstverständlich auch technische Messe, und die diesjährige Veranstaltung verdient dieses Prädikat in besonderem Maße. Ihr Bild ist nämlich wesentlich mitgeprägt durch die ausgezeichnete Beteiligung der Werkzeugmaschinen-

industrie sowie der industriellen Elektrotechnik und des mit ihr verbundenen Großmaschinenbaues. Diese Gruppen, die zu den wichtigsten Exportgruppen unserer Wirtschaft zählen, bieten dieses Jahr turnusgemäß in sozusagen lückenloser Geschlossenheit die Bilanz ihres neuesten Schaffens dar.

Eindrücklich und beachtenswert sind aber nicht nur die großen Ausstellungsobjekte der Branchen, die man so gemeinhin unter dem Begriff der «Technik» zusammenfaßt. Die Hand- und Bastlerwerkzeuge, die Gruppe Feinmechanik, mech. Meßinstrumente, Optik, Photo, Kino sowie die der Uhrenindustrie verwandten Branchen, und natürlich die Uhrenindustrie selbst, werden als Repräsentanten schweizerischer Qualitätsarbeit die Nachfrage der Fachwelt ebenso wie die Bewunderung der Laien erwecken.

Im weiteren sei mit Stichworten die Messevielfalt als Dokument schweizerischen Schaffens erwähnt: Baufach — Möbelmesse — Bürofach — Ladenbau — Verpackungsmaterial — Kunststoffe — Anstalts-, Hotellerie- und gastgewerbliche Ausrüstungen — Maschinen für die Lebensmittelbranche — Maschinen für den Haushalt — Kunstgewerbe — Freizeit und Erholung — Nahrungs- und Genußmittel — Holzmesse — Gestaltendes Handwerk — Bücherschau und vieles andere mehr.

Eleganz und Schönheit im Reich der Mode

Die Textilfachwelt wird sich zweifellos in erster Linie in den Hallen 14 bis 17 des Rundhofgebäudes einfinden, d. h. «im Reiche der Mode». Textilien und Bekleidung, Schuhe und Lederwaren und modischer Schmuck sind hier in ihrer stets sich wandelnden Vielfalt vereint. Im Mittelpunkt stehen die Leistungs- bzw. Sonderschauen «Création» (dieses Jahr unter dem Motto «die Farbe in der Mode») der Baumwoll-, Stickerei-, Woll- und Seidenindustrie, «Madame — Monsieur» der verschiedenen Sparten der Bekleidungsindustrie und «Tricot-Zentrum» der Wirkerei- und Strickereiindustrie.

Das Ganze: von Grund auf neu eingerichtet

Jede Messe ist wieder neu im Angebot, und jede hat auch in der äußeren Darbietung zahlreiche neue Aspekte. Obwohl die Anordnung der einzelnen Fachgruppen mit Rücksicht auf die Orientierung nur wenig verändert wurde, war aber seit Jahren keine Messe so grundlegend neu in der Präsentation wie die Mustermesse 1968. Nachdem mit Rücksicht auf die 5. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung 1967 alle Hallen vollständig geräumt und die Stände abtransportiert werden mußten, haben überdurchschnittlich viele Firmen die Gelegenheit wahrgenommen, ihren Stand nun wieder völlig neu zu gestalten. So wird die Schweizer Mustermesse 1968 nicht nur reichhaltig und geschäftlich vielversprechend, sondern auch für den regelmäßigen Besucher voller Ueberraschungen sein.

AUS DEM INHALT

Schweizer Mustermesse
Schweizer Mustermesse 1968 in neuem Gewand
Die Struktur der schweizerischen Textilindustrie

Kritisch beobachtet — kritisch kommentiert
Aus dem Wunschzettel eines Kunstkritikers

Handelsnachrichten
Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1967

Industrielle Nachrichten
Die Neuregelung für ausländische Arbeitskräfte
Die schweizerische Seidenzwirnerei im Jahre 1967

Betriebswirtschaftliche Spalte
Das menschliche Chefbild

Rohstoffe
Ein «Lehrgang über Chemiefasern»

Spinnerei, Weberei
Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen zur Automatisierung in der Stapelfaserspinnerei
Moderne Webegeschirre für automatische Einziehmaschinen
Zusammenarbeit auf dem Spezialgebiet der Webereiautomatisierung

Rückblick auf das Ausstellungsgut einzelner Textilmaschinenfabrikationsunternehmen an der ITMA 67
Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon
Zellweger AG, Uster

Messen
Textirama 1968

Tagungen
Generalversammlung der SVF
SVF-Sommertagung «Wolle»

Marktberichte
Rohbaumwolle
Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

Personelles
Hans Hermann Bodmer †

Rundschau
Pressekonferenz bei Terlinden & Co. in Küsnacht-Zürich
Schweizer Texturiermaschinen nach Rumänien

Vereinsnachrichten
VST: Exkursion zur Firma Schiesser GmbH, Radolfzell
Frühjahrstagung und 60. Hauptversammlung
VET: Voranzeige

Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1968

Einmal mehr wird die Schweizer Mustermesse im Jahre 1968 den Beweis für die Leistungsfähigkeit und Vielfalt der schweizerischen Wirtschaft erbringen. Sie wird Zeugnis ablegen von den Erfolgen unserer Arbeit auf vielen Gebieten der Produktion, von unserem Bemühen, immer Besseres zu immer günstigeren Bedingungen herzustellen. Viel hängt für die Schweiz von diesem Einsatz ab. In einer Welt, die kleiner geworden ist, nimmt die Intensität des Wettbewerbs stetig zu. Darin verbirgt sich etwas Gutes, bietet diese Entwicklung doch u. a. Gewähr für ein gesundes Wachstum unserer Wirtschaft. Gleichzeitig darf die Gefahr, oder besser die Herausforderung, die damit verbunden ist, nicht unterschätzt werden. Nur der Tüchtige wird am Ende überleben. Unser Erfindungsgeist und unser Organisationstalent werden sich zu bewähren haben; wir werden den ererbten Sinn für Qualität pflegen müssen, da in der guten, auf individuelle Bedürfnisse abgestimmten Arbeit eine der wesentlichen Voraussetzungen für den Erfolg der kleinen und mittelgroßen schweizerischen Unternehmen liegt. In diesem Zusammenhang erfüllt, wie mir scheint, die Mustermesse eine wesentliche Funktion. Sie erlaubt es unseren Unternehmen, die Uebersicht zu gewinnen, sich anspornen zu lassen von den Leistungen anderer und im Gespräch mit fremden Kunden die Wünsche des für unsere Wirtschaft so wichtigen Auslandes besser kennenzulernen.

W. Spühler, Bundespräsident

Kritisch beobachtet – Kritisch kommentiert

Aus dem Wunschzettel eines Kunstkritikers

In den Modejournalen sind jeweils die Couturiers oder Konfektionäre genannt, die die abgebildeten Modelle geschaffen haben. Erfreulicherweise werden oft auch die Stoffhersteller namentlich aufgeführt. Beim Gewebefabrikant wirkt nun der Kreateur wie auch der Dessinateur mit, aber anonym. Auch dann bleibt der Dessinateur anonym, wenn der Stoffabrikant die Entwürfe aus einem fremden Zeichnungsatelier bezieht.

Trotz dieser Anonymität sind die Textilentwerfer maßgebend am modischen Geschehen beteiligt. Ihr künstlerisches Wirken ist um so beachtenswerter, weil sie mit ihren Schöpfungen mehrere Monate der eigentlichen Modesaison voraus sein müssen und sich von Saison zu Saison umzustellen haben. Heute müssen sie sich mit abstrakten Sujets befassen, morgen in streng naturalistischem Sinne arbeiten, immer aber ist ihre Tätigkeit von den äußeren Einflüssen — Alltag und Weltgeschehen — beeinflußt. Die schöpferischen Werke der Textilentwerfer besitzen deshalb eine Aussagekraft.

Und nun zur Ueberschrift: Um die Jahreswende schrieb ein Kunstkritiker in einer Wochenzeitung: «Der Künstler setzt sich der Kritik aus. Der Kritiker setzt sich der Kritik des Künstlers u n d des Publikums aus. Es ist ein Teufelskreis.»

Dieser Kunstkritiker hat diese Sätze an den Anfang eines Neujahrswunschzettels gesetzt, und dieser Wunschzettel zeigt, daß eben Kritik auch nur die Meinung eines Menschen ist, und daß Kritik wiederum auch kritisch aufgenommen werden kann. Sein Wunschzettel enthält nämlich u. a. folgende Wünsche:

An Ausstellungen von Laien nicht angesprochen und um die spontane Meinung der ausgestellten Werke gebeten zu werden.

Ein Publikum, das nicht fragt, was soll das Bild bedeuten, sondern darauf achtet, w i e es gemalt ist. Dann würden die müßigen Diskussionen, ob abstrakte oder gegenständliche Malerei zeitgemäß oder künstlerisch sei, endlich aufhören.

Damit wären wir eigentlich bei der Kernfrage: Soll ein abstraktes Bild etwas bedeuten oder müssen wir es einfach akzeptieren w i e es gemalt ist? Der Spectator ist der Auffasssung, daß ein Künstler mit seiner Arbeit eine Aussage zu machen hat, sei die Arbeit nun gegenständlich oder ungegenständlich gestaltet. Ein bekannter Schweizer Maler stellt bei seinen abstrakten Bildern die These auf: «Unsichtbares sichtbar machen.» Das ist nun ein Hinweis, der zeigt, daß ein Künstler, der nach solchen Grundsätzen arbeitet, sich die Aufgabe nicht leicht macht und mit der Materie kämpft. Wenn ein Künstler «Unsichtbares sichtbar macht», arbeitet er schöpferisch, und mit der entsprechenden Erläuterung erhält auch der Beschauer die absolut notwendige Beziehung zum Bild — er versteht die Aussage des Künstlers, und eine «müßige Diskussion» erübrigt sich von selbst. Künstlerische Arbeiten ohne Aussage besitzen keine Gültigkeit und sind als Mitläuferei zu taxieren. Der Spectator setzt deshalb jeden abstrakt gezeichneten textilen Entwurf eines Dessinateurs höher ein als eine sogenannte Komposition eines «modernen» Künstlers.

Vergessen wir nicht, daß die großen Meister abstrakter Kunst ihre ersten Werke bereits in der Zeit des ersten Weltkrieges schufen, wie z. B. Adolf Hölzel 1853—1934, W. Kandinsky 1864—1944, Paul Klee 1879—1940, Johannes Itten 1888—1967, W. Baumeister 1889—1955.

Spectator

Die Struktur der schweizerischen Textilindustrie

Dr. Hans Rudin

Rascher als in früheren Zeitperioden wandelt sich heute die Struktur der Textilindustrie. Die einzelnen Branchen verändern sich in ihrem Verhältnis zueinander. Innerhalb der Branchen erfährt die betriebliche Struktur einen Umbruch. Aber auch im gesamtschweizerischen Rahmen hat die Textilindustrie eine andere Bedeutung als vor noch wenigen Jahrzehnten.

Textilindustrie und ganze schweizerische Industrie

Die Stellung der schweizerischen Textilindustrie innerhalb der gesamten schweizerischen Industrie hat sich wie folgt verändert:

Beschäftigte in der Textilindustrie seit 1939

	Alle Industriearbeiter	ganze Textilindustrie	Textil in % aller Industriearbeiter
1939	367 924	57 632	15,66 %
1945	435 638	55 238	12,68 %
1947	520 802	67 223	12,91 %
1955	587 998	68 741	11,69 %
1965	710 283	63 652	8,96 %

Quelle: Fabrikstatistiken 1939, 1945, 1947, 1955, 1965

Daraus geht eindeutig hervor, daß das gesamtschweizerische Gewicht der Textilindustrie im Laufe der Jahrzehnte abgenommen hat. Sie ist aber immer noch *eine der wichtigsten schweizerischen Industrien.*

Industrien	Zahl Beschäftigte 1966	
Ganze Industrie	678 130	100 %
Textilindustrie	59 489	8,77 %
Bekleidungsindustrie	61 790	9,11 %
Papierindustrie	18 766	2,77 %
Graphisches Gewerbe	37 866	5,58 %
Chemische Industrie	36 508	5,38 %
Metallindustrie und -gewerbe	91 738	13,53 %
Maschinen, Apparate, Fahrzeuge	188 034	27,73 %
Uhrenindustrie	61 908	9,13 %

Quelle: Industriestatistik 1966

Die Wandlungen in der Branchenstruktur

Beschäftigte in den Fabrikbetrieben der Textilindustrie nach Branchen

Branche	Beschäftigte 1965 Total	Beschäftigte 1965 in % aller Textilarbeiter	Beschäftigte 1939 Total	Beschäftigte 1939 in % aller Textilarbeiter
Ganze Textilindustrie	63 652	100 %	57 632	100 %
Baumwollindustrie	20 681	32,5 %	21 730	37,7 %
Seiden- und Kunstfaserindustrie	12 825	20,2 %	10 902	18,9 %
Wollindustrie	9 779	15,3 %	8 421	14,6 %
Leinenindustrie	2 683	4,2 %	1 972	3,4 %
Stickereiindustrie	4 067	6,4 %	2 823	4,9 %
Veredlungsindustrie	8 461	13,3 %	7 248	12,6 %
Uebrige Textilindustrie	5 156	8,1 %	4 536	7,9 %

Quelle: Fabrikstatistik gemäß Fabrikgesetz

Aus dieser Aufstellung geht nicht hervor, daß sich bei der in einer Gruppe zusammengefaßten Seiden- und Kunstfaserindustrie die eigentliche Seidenindustrie relativ stark zurückbildet, während sich die Kunstfaser- bzw. *Chemiefaserindustrie* seit Ende des zweiten Weltkrieges fast verdoppelt hat. *Seit dem Vordringen der Chemiefasern* verwischen sich die Unterschiede zwischen den bisher hauptsächlich nach Rohstoffen gegliederten Branchen mehr und mehr. In allen Branchen werden heute synthetische Materialien verarbeitet. So hat auch die neue Industriestatistik, die mit der Einführung des Arbeitsgesetzes an die Stelle der bisherigen Fabrikstatistik trat, die Gliederung nach *Fabrikationsstufen* eingeführt:

Die Fabrikationsstufen in der Textilindustrie gemäß Industriestatistik 1966

	Total Beschäftigte		Männer	Frauen	Kontrollpflichtige Ausländer
Ganze Textilindustrie	59 489	100 %	43,7 %	56,3 %	47,8 %
Herstellung von Garnen, Zwirnen und Fasern	21 763	36,6 %	43,1 %	56,9 %	53,3 %
Herstellung von Geweben	24 222	40,7 %	40,4 %	59,6 %	44,6 %
Stickerei	3 456	5,8 %	19,6 %	80,4 %	49,7 %
Veredlungsindustrie	8 132	13,7 %	66,5 %	33,5 %	43,5 %
Uebrige Textilindustrie	1 728	2,9 %	38,7 %	61,3 %	36,1 %

Aus der vorstehenden Tabelle wird klar, daß die Textilindustrie in der *Mehrheit Frauen* beschäftigt. Besonders ausgeprägt ist dies in der Stickerei der Fall, aber auch in der Spinnerei und Weberei. Eine überwiegende «Männerindustrie» ist die Veredlungsindustrie. Der große Anteil der Frauenarbeit in der Textilindustrie ist unter anderem ein Grund für den relativ hohen Anteil an ausländischen Arbeitskräften.

Veränderungen in der Betriebsstruktur

Die Textilindustrie ist im großen und ganzen eine *mittelbetriebliche Industrie.* Die durchschnittliche Zahl der Beschäftigten je Fabrikbetrieb beträgt rund 70 (in der Bekleidungsindustrie rund 40, in der Maschinen- und Apparateindustrie ebenfalls rund 70 und in der Chemieindustrie ca. 800). Es handelt sich zum großen Teil um Familienbetriebe, die seit mehreren Generationen in der gleichen Hand sind.

Bezüglich *Betriebsgröße* ist festzustellen, daß in den letzten Jahren vor allem eine Stillegung kleinerer Betriebe erfolgte. Der Durchschnitt der Beschäftigten in den liquidierten Firmen ist stark unter dem Durchschnitt der noch bestehenden Betriebe. Es scheint, daß sich Kleinbetriebe auf Spezialbedürfnisse bestimmter Abnehmerkreise ausrichten und entsprechende Spezialmärkte finden müssen. Gleichzeitig ist darauf hinzuweisen, daß bei einem geeigneten Programm und bei guter Unternehmensführung auch Kleinbetriebe eine Rentabilität erzielen können, die derjenigen von Mittel- und Großunternehmen durchaus entspricht.

Die Beschäftigten haben bei den *großen Betrieben* (200 bis 500 Arbeiter) prozentual am stärksten abgenommen, wobei die Abnahme in der Wollindustrie ausgeprägter ist als in der Baumwollindustrie. Vermutlich haben die großen Betriebe aber zugleich eine prozentual stärkere Umsatzzunahme als die anderen Betriebe erfahren. Bezüglich *vertikalem Aufbau* herrscht in der Wollindustrie die Ansicht vor, daß der vollstufige Betrieb vorteilhafter sei. In der Seidenindustrie ist im Gegenteil die Auffassung verbreitet, daß die *horizontale Aufteilung* zweckmäßiger sei, vor allem, weil der Export sehr rasche und viele Umstellungen erfordert und hochmodische Gewebe nur in kleinen Serien hergestellt werden können. Das rasch wechselnde Programm erfordert auch die Verarbeitung von immer neueren Fasern. Es scheint, daß diese Frage, ob der vertikale Aufbau vorteilhafter sei oder nicht, keine generelle Antwort finden kann. Eine optimale Lösung kann nur im Einzelfall gefunden werden.

Die regionale Verteilung der Textilindustrie

Die Textil- und Bekleidungsindustrie ist *in bestimmten Kantonen und Regionen* besonders stark konzentriert und bildet das wirtschaftliche Rückgrat dieser Gegenden, z. B. in den Kantonen Glarus, Appenzell AR, Appenzell IR und St. Gallen, wo 25—45 % aller industriellen Arbeitnehmer in diesen Industriezweigen tätig sind.

Beschäftigte der Textilindustrie nach Kantonen 1966

	Total Beschäftigte in der Textilindustrie	Total Beschäftigte aller Industrien	Textilindustrie in % der ganzen Industrie
Ganze Schweiz	59 489	678 130	8,8 %
Glarus	3 442	7 921	43,5 %
Appenzell IR	283	725	39,0 %
Appenzell AR	1 962	5 343	36,7 %
St. Gallen	13 367	49 403	27,1 %
Schwyz	1 399	8 085	17,3 %
Graubünden	1 101	7 118	15,5 %
Thurgau	4 115	29 096	14,1 %
Luzern	3 438	24 586	14,0 %
Aargau	7 030	67 096	10,5 %
Obwalden	110	1 082	10,2 %
Zürich	11 607	116 042	10,0 %

Quelle: Industriestatistik 1966

In allen anderen Kantonen liegt der Anteil der Textilindustrie unter 10 %.

Der Außenhandel der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie

Da in den Außenhandelsstatistiken die Gesamtzahlen die Aus- und Einfuhr von Textil- *und* Bekleidungsindustrie umfassen, seien im folgenden die Außenhandelsergebnisse beider Industriezweige zusammen aufgeführt. Die *Ausfuhr* von Textilien ist eine der wichtigsten Exportgruppen:

Ausfuhr der Hauptindustrien

	1967 in Mia Franken
Maschinen- und Apparateindustrie	4,96
Chem. und pharm. Industrie	3,04
Uhrenindustrie	2,17
Textilindustrie	1,40
Nahrungsmittelindustrie	0,80

Der *Export schweizerischer Textilien* setzt sich aus folgenden Gruppen zusammen:

Textilien	Ausfuhrwerte in Mio Franken 1961	1964	1967
Textilindustrie	1017,9	1217,6	1404,1
davon:			
Kunstfasergarne und Kunstfasern	180,3	272,2	325,7
Seiden- und Kunstfasergewebe	133,7	147,1	160,9
Wollgarne	38,2	47,5	35,7
Wollgewebe	40,2	53,0	65,6
Baumwollgarne	65,6	54,0	65,7
Baumwollgewebe	161,3	152,6	174,0
Stickereien	130,7	155,5	143,1
Wirk- und Strickwaren	61,1	88,2	103,0
Bekleidungswaren	73,9	86,0	121,3
Uebrige Konfektionswaren	14,7	22,6	27,7
Hutgeflechtindustrie	32,7	36,5	24,3

Quelle: Schweiz. Außenhandelsstatistik, Erster Teil (Auslandsabsatz der Hauptindustrien)

Die *Einfuhr* textiler Materialien hat hingegen folgenden Umfang:

Import von Produkten der Textilindustrie

	Importwerte in Mio Franken 1961	1966
Spinnstoffe, nicht versponnen	359,3	361,6
Garne	116,2	172,9
Gewöhnliche Gewebe	243,8	297,1
Spezialgewebe	83,2	145,9
Bekleidung, Wäsche	266,0	527,2

Quelle: Schweiz. Außenhandelsstatistik, Zweiter Teil (Außenhandel mit Produkten der Textilindustrie)

Auffällig ist, daß sich die Einfuhr von Bekleidung und Wäsche in den fünf Jahren 1961 bis 1966 verdoppelt hat, was selbstverständlich auch Auswirkungen auf die vorgelagerten Stufen, d. h. die engere Textilindustrie zeitigt. In der engeren Textilindustrie bestehen heute zudem eine Reihe von Problemen infolge *Billigeinfuhren* und *Dumpingimporten* sowohl aus überseeischen wie auch europäischen Ländern, insbesondere aus dem EFTA-Raum.

Volkswirtschaftliche Bedeutung des Textilsektors

Die Textilindustrie beschäftigt heute rund 60 000 Personen; zusammen mit der Bekleidungsindustrie umfaßt die *industrielle Textilwirtschaft 120 000 Personen.* Das ist rund ein Fünftel bis ein Sechstel der Beschäftigten der ganzen schweizerischen Industrie. Der *Bruttoproduktionswert* beträgt schätzungsweise 3,5 Mia Franken (Textil- und Bekleidungsindustrie). *Der Textilexport macht gegenwärtig rund 1,4 Mia Franken pro Jahr aus.* Die Textilausfuhr figuriert an vierter Stelle hinter der Maschinenindustrie, der chemischen Industrie und Uhrenindustrie.

Der *Umsatz von Textilprodukten* in der Schweiz beläuft sich — zu Ladenpreisen gerechnet — auf etwa 3,8 Mia Franken. Rund ein Viertel davon wird eingeführt, während die anderen drei Viertel durch die inländische Textil- und Bekleidungsindustrie produziert werden. Der Schweizer gibt von seinem verfügbaren Einkommen gut 10 % für Textilien aus. Aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Textilwirtschaft und insbesondere die Textilindustrie auch heute noch einen wichtigen Pfeiler der schweizerischen Volkswirtschaft bilden.

Handelsnachrichten

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1967

Die schweizerische Textilmaschinenindustrie stand im vergangenen Jahr unter dem Einfluß der ITMA 67. Aus diesem Grunde dürfte der nachstehende Artikel mit den Zahlen über die Textilmaschinenein- und -ausfuhr, die der Jahresstatistik des Außenhandels der Schweiz, herausgegeben von der Eidgenössischen Oberzolldirektion in Bern, entnommen sind, von besonderem Interesse sein.

Bei der Textilmaschineneinfuhr zeichnet sich im Berichtsjahr wert- wie gewichtsmäßig eine kleine Rückwärtstendenz ab. Dagegen ist der Gesamtexportwert erneut gestiegen, und zwar um rund 58 Millionen Franken. Da sich aber die Gewichtsmenge nur unwesentlich erhöht hat, liegt die Ursache dieser Ungleichheit in der Teuerung.

Ueber den Geschäftsgang im Textilmaschinenbau berichtet die Schweizerische Bankgesellschaft in ihrem Bulletin «Schweizerisches Wirtschaftsjahr 1967» u. a. wie folgt:

«In der Spinnereimaschinenindustrie hielt sich der Umsatz in den ersten zehn Monaten des Jahres 1967 auf hohem Niveau. Der Bestellungseingang entsprach hingegen nicht den Erwartungen. Es zeigte sich erneut, daß die Käuferschaft jeweils vor der alle vier Jahre stattfindenden Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung mit Aufträgen zurückhält. An der vom 27. September bis 6. Oktober 1967

Ein- und Ausfuhr von Textilmaschinen im Jahre 1967

Position		Import kg	Import Fr.	Export kg	Export Fr.
8436.10	Maschinen für die Vorbereitung von Spinnstoffen	400 766	4 222 077	4 779 114	48 325 343
8436.20	Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	399 803	5 129 993	9 201 068	108 360 297
8436.30	Spulmaschinen	378 172	6 925 916	3 898 598	60 880 577
8437.10	Webstühle	265 670	2 139 987	27 277 261	301 671 021
8437.20	Wirk- und Strickmaschinen	486 078	12 963 085	2 469 599	61 892 172
8437.30	Stickmaschinen	12 748	133 291	1 092 510	14 157 672
8437.40	Flecht- und Posamentiermaschinen	9 135	151 269	114 090	1 888 974
8437.50	Schär- und Schlichtemaschinen; Ketten-Einzieh- und Anknüpfmaschinen usw.	102 971	1 326 024	558 655	14 870 706
8438.10	Schaft- und Jacquardmaschinen	111 497	931 168	855 101	8 821 838
8438.20	Kratzengarnituren	20 668	603 217	195 117	4 444 820
8438.30	Nadeln für Stick-, Strick-, Wirkmaschinen usw.	39 930	3 981 605	46 054	11 208 891
8438.40	Webschützen, Ringläufer	21 085	542 380	153 777	5 686 067
8438.50	Schützenwechsel- und Spulwechselapparate; Kett- und Schußfadenwächter; Drehervorrichtungen usw.	4 682 636	43 033 673	7 819 135	178 158 714
8440.30	Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Appretur- und Ausrüstmaschinen	1 608 871	21 297 905	3 020 587	58 884 874
8441.10	Nähmaschinen	590 819	15 219 941	2 386 968	69 492 509
8441.20	Nähmaschinennadeln	10 085	1 296 985	594	58 116
	1967	9 140 934	119 898 516	63 868 228	948 802 591
	1966	10 679 133	120 315 632	63 584 767	890 435 313
	1965	11 168 196	116 483 396	62 950 117	826 047 045
	1964	10 273 723	112 725 066	57 966 134	739 522 257
	1963	9 553 690	98 806 928	57 410 870	679 234 198

in Basel durchgeführten ITMA 67 begegneten jedoch die schweizerischen Produkte regem Interesse, weshalb anzunehmen ist, daß sich daraus konkrete Verkaufsabschlüsse ergeben werden. Bisher wirkten sich die internationale Textilflaute, fehlende Finanzierungsmöglichkeiten sowie handelspolitische Hindernisse nachteilig auf den Geschäftsgang aus. Im Spinnereimaschinenbau hat der Trend zur weitgehenden Automatisierung und zur Herstellung von Hochleistungsmaschinen angehalten.

Die Nachfrage nach Webereimaschinen hat sich in den einzelnen Produktionssparten uneinheitlich entwickelt. Nach Abschluß der ITMA 67 setzte sich auch in jenen Herstellungszweigen, die vorher einen schleppenden Bestellungseingang verzeichnet hatten, eine Geschäftsbelebung durch. Die Absatzlage wurde weitgehend durch die unterschiedliche Lage der Textilindustrie in den einzelnen Abnehmerländern beeinflußt. Neben den Exporten nach den traditionellen Absatzmärkten gewannen auch die Lieferungen nach Ländern erhöhte Bedeutung, deren Textilindustrie im Aufbau begriffen ist oder die in der Modernisierung ihres Webereimaschinenparks bisher stark im Rückstand lagen. Sehr erfreulich hat sich im allgemeinen auch der Inlandabsatz entwickelt. Der Konkurrenzkampf war nach wie vor äußerst scharf, was sich auf die Gestaltung der Exportpreise und Zahlungsbedingungen auswirkte. *Auf Grund einer großzügigen Handhabung der Exportrisikogarantie und teilweise auch anderer Exportförderungsmaßnahmen war die ausländische Konkurrenz zu sehr weitgehenden Zugeständnissen bereit.* Dies veranlaßte die schweizerische Webereimaschinenindustrie, der fortlaufenden Rationalisierung der Produktion und der technischen Entwicklung ihrer Produkte weiterhin größte Aufmerksamkeit zu schenken.

In der Stickmaschinenindustrie ist die Nachfrage, die bereits 1966 zugenommen hatte, im Berichtsjahr weiter gestiegen. Der Bestellungseingang hat selbst das Auftragsvolumen des bisherigen Spitzenjahres 1963 übertroffen. Auf Grund des derzeitigen Arbeitsvorrates und des anhaltenden Interesses der Kundschaft dürfen die Geschäftsaussichten für die nächste Zukunft zuversichtlich beurteilt werden.

Die Nachfrage nach Strickereimaschinen hat sich befriedigend entwickelt. Erhebliche Schwierigkeiten verursachte nach wie vor die angespannte Lage des Arbeitsmarktes. Neben dem Personalmangel bildeten auch die Zunahme der Soziallasten und die voraussehbaren Steuererhöhungen Unsicherheitsfaktoren, welche die Durchführung struktureller Investitionen hemmten.»

Die Erläuterungen der Schweizerischen Bankgesellschaft über die diesbezüglichen Zusammenhänge in internationaler Sicht beweisen die Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Textilmaschinenindustrie. Die Steigerung des Exportwertes von 890 435 313 Franken im Jahre 1966 auf 948 802 591 Franken im Jahre 1967 ist eklatant.

In der Aufstellung «Ein- und Ausfuhr von Textilmaschinen im Jahre 1967» ist die Position 8439.01: Maschinen und Apparate zum Herstellen oder Ausrüsten von Filz, auch geformtem Filz, einschließlich Hutmaschinen und Hutformer, mit einer Ausfuhrmenge von 2695 kg im Wert von 55 959 Franken und einer Einfuhrmenge von 21 523 kg im Wert von 253 680 Franken nicht enthalten.

Ebenfalls nicht aufgeführt sind die Pos. 8440.10, 8440.12 und 8440.14 für die im Haushalt, in Betrieben mit kollektiven Haushalten oder in Wäschereien verwendeten Waschmaschinen, Waschautomaten mit Heiz- und Spülvorrichtung, auch kombiniert mit Bügelmaschinen oder Bügelpressen, Wäschetrockner usw. mit einer Ausfuhrmenge von 397 674 kg im Wert von 5 328 948 Franken und einer Einfuhrmenge von 5 196 168 kg im Wert von 33 988 638 Franken. Im weitern ist die Position 8440.20: gravierte Druckwalzen mit einer Ausfuhrmenge von 9184 kg im Wert von 103 647 Franken und einer Einfuhrmenge von 16 004 kg im Wert von 448 704 Franken ebenfalls nicht einbezogen.

Auf 1000 Franken auf- oder abgerundet sind nachstehend nach Positionen jene Länder in Form einer «Rangliste» aufgeführt, die aus der Schweiz für mehr als eine Million Franken Textilmaschinen bezogen haben. Gegenüberstellend sind die Einfuhrsummen dieser Staaten erwähnt.

Position 8436.10 Maschinen für die Vorbereitung von Spinnstoffen

	Import Fr.	Export Fr.
Italien	512 000	8 237 000
Frankreich	1 720 000	6 945 000
Bundesrepublik Deutschland	1 059 000	5 870 000
Indien		4 235 000
USA	799 000	3 330 000
Hongkong		3 099 000
Türkei		2 478 000
Belgien/Luxemburg	97 000	1 818 000
Portugal		1 603 000
Iran		1 400 000
Spanien		1 274 000
Mexiko		1 223 000
Pakistan		1 177 000

In dieser Position sind eingereiht: Maschinen zum Herstellen von Stapelfasern durch Zerschneiden der aus endlosen Fasern bestehenden sog. Spinnkabel; Spinnkabelreiß- und -streckmaschinen; Maschinen zum Aufbereiten der Seide vor dem Verzwirnen; Maschinen zum Aufbereiten von natürlichen Spinnstoffen und kurzen, synthetischen oder künstlichen Spinnstoffen (Kurzfasern) für den Spinnprozeß sowie ähnliche Maschinen zum Aufbereiten von Polstermaterial, Watte oder Filz, z. B. Baumwoll-Egreniermaschinen; Brech-, Schwing- und Hechelmaschinen für Flachs, Hanf usw.; Reiß- und Klopfwölfe zum Zerreißen und Zerfasern von Lumpen usw.; Baumwollballenbrecher, Batteure (Schlagmaschinen) und Baumwollöffner zur Auflockerung und Vorreinigung des Fasergutes; Oeffner für Wolle (Zupfmaschinen); Wollentschweißmaschinen und Wollmaschinen (Leviathans); Maschinen zum Färben der Wolle in der Flocke; Maschinen zum Schmälzen der Wolle; Wollkarbonisiermaschinen; Krempel aller Art; Strecken für Baumwolle, Wolle, Flachs, Jute usw. zum Verwandeln der Krempelbänder in dünne, gleichmäßigere Bänder; ferner Kämmaschinen.

In dieser Industriesparte stieg innert Jahresfrist die Menge auf der Ausfuhrseite von 4 092 403 kg auf 4 779 114 kg und der Wert von 42 454 816 auf 48 325 343 Franken. 1966 befanden sich die USA mit 6 553 000 Franken an erster Stelle, gefolgt von Indien mit 5 296 000 Franken und von der Bundesrepublik Deutschland mit 5 022 000 Franken.

Auf der Einfuhrseite betrug 1966 die Menge 449 424 kg, 1967 = 400 766 kg, und der Wert 4 399 731 Franken, 1967 = 4 222 077 Franken. Damals stand die Bundesrepublik Deutschland mit 2 328 000 Franken als Lieferant an schweizerische Abnehmer an erster Stelle, gefolgt von Frankreich mit 1 823 000 Franken.

Position 8436.20 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
Großbritannien	1 938 000	14 761 000
USA	264 000	11 117 000
Bundesrepublik Deutschland	1 936 000	10 479 000
Puerto Rico		8 132 000
Taiwan		6 741 000
Iran		6 029 000
Frankreich	336 000	4 265 000
Südkorea		4 198 000
Brasilien		3 630 000

	Import Fr.	Export Fr.
Commonwealth Australien		3 383 000
Belgien/Luxemburg	41 000	3 305 000
Pakistan		2 902 000
Italien	613 000	2 805 000
Portugal		2 705 000
Kolumbien		2 687 000
Türkei		2 611 000
Spanien		2 348 000
Singapur		2 046 000
Jugoslawien		1 986 000
Griechenland		1 760 000
Republik Südafrika		1 714 000
Hongkong		1 556 000
Ecuador		1 501 000
Mexiko		1 491 000

Nach dem schweizerischen Gebrauchszolltarif 1959 ist die Position 8436.20 wie folgt erläutert: Düsenspinnmaschinen zum Herstellen kontinuierlicher Einzelfasern oder mehrerer nebeneinanderliegender Fasern aus synthetischer oder künstlicher Spinnstofflösung; Spinnmaschinen aller Art zum Drehen von Lunten und Vorgarnen (Flyer), zum Drehen von Vorgarnen zu Garnen (Selfaktoren, Ring- und Flügelspinnmaschinen usw.); Maschinen zum Verspinnen von Kurzfasern, die das Zerschneiden der Spinnkabel, das Strecken zu Vorgarn und das Verspinnen in einem Arbeitsgang besorgen; Zwirn- und Doubliermaschinen, die dem Garn eine zusätzliche Drehung verleihen oder zwei oder mehr Garne einmal oder wiederholt zusammendrehen (Flügel-, Ring- und Etagenzwirnmaschinen, Effekzwirnmaschinen aller Art); Seidenzwirnmaschinen zum Moulinieren von Rohseide oder zum Verzwirnen mehrerer einfacher Zwirne; Zwirnmaschinen für endlose, künstliche oder synthetische Spinnstoffe usw.; auch Maschinen zum Zusammenknüpfen von Roßhaar.

Diese Position weist auf der Exportseite gewichts- wie auch wertmäßig eine Verminderung auf. 1966 betrug die Menge 10 753 558 kg, 1967 = 9 201 068 kg, und deren Wert 117 683 880 Franken, 1967 = 108 360 297 Franken. Damals wurde die Rangliste von den USA mit 21 692 000 Franken angeführt, gefolgt von der Bundesrepublik Deutschland mit 18 988 000 Franken und Großbritannien mit 18 362 000 Franken.

Auch die Importseite zeigt eine rückläufige Tendenz. 1966 wurden für 7 141 400 Franken, 1967 = 5 129 993 Franken, Spinnerei- und Zwirnereimaschinen eingeführt, deren Gewicht 542 011 kg, 1967 = 399 803 kg, betrug. Mit 3 695 000 Franken war 1966 die Bundesrepublik Deutschland der bedeutendste Lieferant, gefolgt von Italien mit 2 307 000 Franken.

Position 8436.30 Spulmaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
USA	1 143 000	8 181 000
Großbritannien	198 000	6 251 000
Frankreich	143 000	4 437 000
Spanien		4 031 000
Bundesrepublik Deutschland	5 113 000	3 149 000
Mexiko		3 025 000
Italien	143 000	2 670 000
Indien		2 603 000
Rumänien		2 376 000
Ungarn		1 303 000
Portugal		1 227 000
Taiwan		1 217 000
Kolumbien		1 202 000
Argentinien		1 145 000
Republik Südafrika		1 045 000
Chile		1 006 000

Unter dieser Position sind alle jene Maschinen eingereiht, die in Spinnereien und Zwirnereien, Webereien, Färbereien, Bleichereien, Wirkereien und Strickereien zum Aufwinden, Umspulen oder Wickeln von Garnen, Zwirnen usw. verwendet werden.

Gewichtsmäßig finden wir auf der Exportseite eine deutliche Steigerung, die wertmäßig noch ausgeprägter ist. Vor einem Jahr wurde das Gewicht mit 3 372 420 kg, 1967 = 3 898 598 kg, aufgeführt und der Wert mit 48 194 281 Franken, 1967 = 60 880 577 Franken. Auch 1966 befanden sich die USA an der Spitze, und zwar mit 8 397 000 Franken, an zweiter Stelle befand sich Frankreich mit 4 148 000 Franken, gefolgt von Italien mit 2 575 000 Franken und Mexiko mit 2 574 000 Franken.

Auf der Importseite ist gewichtsmäßig eine kleine Verminderung zu verzeichnen, wertmäßig aber eine kleine Vergrößerung. 1966 betrug das Gewicht 384 329 kg, 1967 = 378 172 kg, und der Wert belief sich auf 6 546 963 Franken, 1967 = 6 925 916 Franken. Auch damals war in dieser Position die Bundesrepublik Deutschland der größte Lieferant, und zwar mit 4 017 000 Franken, gefolgt von Italien mit 1 210 000 Franken.

Position 8437.10 Webstühle

	Import Fr.	Export Fr.
USA	163 000	71 459 000
Bundesrepublik Deutschland	663 000	50 322 000
Italien	339 000	28 953 000
Großbritannien	108 000	17 543 000
Frankreich	618 000	13 416 000
Spanien	193 000	10 774 000
Mexiko		7 476 000
Japan	47 000	6 782 000
Oesterreich		6 655 000
Portugal		6 292 000
Dänemark		6 137 000
Belgien/Luxemburg		5 835 000
Ungarn		5 643 000
Irak		5 468 000
Türkei		4 688 000
Pakistan		4 452 000
Kolumbien		4 068 000
Peru		3 676 000
Republik Südafrika		3 658 000
Commonwealth Australien		3 359 000
Niederlande		3 314 000
Finnland		3 227 000
Singapur		2 691 000
Brasilien		2 381 000
Marokko		2 092 000
Indien		2 088 000
Griechenland		2 008 000
Hongkong		1 934 000
Polen		1 560 000
Jugoslawien		1 448 000
Argentinien		1 283 000
Schweden	6 000	1 087 000

Unter der Position 8437.10 werden alle Webmaschinen, Automatenwebstühle mit Webschützen- oder Schußspulenwechsel, Jacquardwebstühle, Bandwebstühle, Plüsch- und Teppichwebstühle, Tüllmaschinen usw. und alle Arten von Handwebstühlen zusammengefaßt.

Die Position «Webstühle» weist innerhalb der Textilmaschinenausfuhr die höchsten Ziffern auf. Das Gewicht betrug im Jahre 1966 27 002 035 kg, erhöhte sich 1967 nur unbedeutend auf 27 277 261 kg, der Wert dagegen verzeichnet eine Zunahme von rund 27 Millionen Franken — im Jahre 1966 wurde der Exportwert mit 274 308 412 Franken aufgeführt und im Berichtsjahr mit 301 671 021 Franken. Die USA sind hier zum bedeutendsten Abnehmer vorgerückt. 1965 und 1966 mit 35 989 000 Franken bzw. 44 183 000 Franken an zweiter Stelle, führen sie nun mit der Rekordsumme von 71 459 000 Franken. Die Bundesrepublik Deutschland führte 1965 mit 61 679 000, auch 1966

aber mit nur 44 889 000 Franken und steigerte (im zweiten Rang) nun auf 50 322 000 Franken. Vor Jahresfrist befand sich die Südafrikanische Republik an dritter Stelle mit 23 207 000 Franken, gefolgt von Großbritannien mit 20 297 000 Franken, Frankreich mit 17 575 000 und Italien mit 13 203 000 Franken.

Auf der Einfuhrseite ist kein Land mit mehr als einer Million Franken zu finden. 1966 lieferte Großbritannien für 852 000 Franken und die Bundesrepublik für 713 000 Franken Waren nach der Schweiz.

Position 8437.20 Wirk- und Strickmaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
Großbritannien	4 975 000	10 454 000
Frankreich	117 000	8 992 000
Bundesrepublik Deutschland	6 328 000	7 069 000
USA	260 000	5 072 000
Spanien		3 706 000
Italien	1 083 000	2 955 000
Portugal		2 467 000
Republik Südafrika		2 427 000
Japan		2 247 000
Belgien/Luxemburg		1 719 000
Niederlande	59 000	1 358 000
Oesterreich	63 000	1 247 000
Dänemark	70 000	1 069 000

In diesem Sektor war auf der Exportseite von 1965 auf 1966 eine deutliche Steigerung festzustellen, und zwar von 2 148 000 kg auf 2 479 516 kg bzw. von 52 812 137 Franken auf 61 282 765 Franken. Die Zahlen von 1967 (Menge = 2 469 599 kg, Wert = 61 892 172 Franken) zeigen gegenüber denjenigen von 1966 eine unbedeutende Erhöhung — «die Lage ist also stabil». Letztes Jahr lag Frankreich mit 11 713 000 Franken an der Spitze, gefolgt von Großbritannien mit 10 644 000 Franken.

Auch auf der Importseite sind die Zahlen nicht wesentlich verändert. 1966 wurden 447 536 kg, 1967 = 486 078 kg, Wirk- und Strickmaschinen im Wert von 12 297 045, 1967 = 12 963 085 Franken, eingeführt. Damals war Großbritannien mit Maschinen im Wert von 5 201 000 Franken der bedeutendste Lieferant, gefolgt von der Bundesrepublik Deutschland mit 4 665 000 und Italien mit 1 810 000 Franken.

Position 8437.30 Stickmaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
Spanien		2 569 000
Frankreich	45 000	1 947 000
Pakistan		1 929 000
Sowjetunion		1 853 000
Indien		1 261 000
Japan		1 051 000
Bundesrepublik Deutschland	88 000	441 000

Im Jahre 1963 exportierte die Schweiz 73 Stickmaschinen, 1964 = 77 Maschinen, 1965 = 76 Maschinen, 1966 = 60 Maschinen und 1967 = 91 Maschinen. Die Steigerung von 1966 auf 1967 kommt auch gewichts- und wertmäßig zum Ausdruck! Gewicht 1966 = 720 883 kg, 1967 = 1 092 510 kg, Wert = 9 208 997 Franken, 1967 = 14 157 672 Franken. Als erstes Abnehmerland war 1966 Indien mit 2 455 000 Franken aufgeführt, gefolgt von Frankreich mit 2 126 000 und Japan mit 1 574 000 Franken.

Importiert wurden im Berichtsjahr 7 Stickmaschinen — Gewicht = 12 748 kg, Wert = 133 291 Franken. Es handelt sich ausschließlich um kleine Stickmaschinen.

Position 8437.40 Flecht- und Posamentiermaschinen

Auch in dieser Position sind auf der Exportseite positive Zahlen zu melden. 1966 betrug das Gewicht 87 141 kg und der Wert 1 476 519 Franken und steigerte sich 1967 auf 114 090 kg bzw. 1 888 974 Franken. Hier figuriert im Berichtsjahr die DDR mit 732 222 Franken an erster Stelle, gefolgt von Indien mit 432 510 Franken, Großbritannien mit 203 542 Franken und der Bundesrepublik Deutschland mit 169 402 Franken.

Dagegen zeigt die Importseite ein negatives Bild. Das Gewicht sank von 66 976 kg im Jahre 1966 auf 9135 kg im Jahre 1967 und der Wert von 402 351 Franken auf 151 269 Franken. Der bedeutendste Lieferant war 1967 die Bundesrepublik Deutschland mit 82 076 Franken.

Position 8437.50 Schär- und Schlichtmaschinen; Ketteneinzieh- und Anknüpfmaschinen, Netzknüpfmaschinen zum Herstellen von Netzstoffen; Maschinen zum Herstellen von Tüll und Bobinet- oder Spitzengeweben

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	729 000	1 864 000
Frankreich	6 000	1 295 000
Italien	17 000	1 195 000
USA	3 000	1 035 000
Großbritannien	2 000	976 000
Niederlande	245 000	219 000

Hier finden wir auf der Ausfuhrseite ein negatives Bild. 1966 betrug die Ausfuhrmenge 576 916 kg und der Wert 16 462 169 Franken, 1967 = 558 655 kg und 14 870 706 Franken. Auch vor Jahresfrist lag die Bundesrepublik Deutschland an der Spitze, damals mit 2 535 000 Franken, gefolgt von Italien mit 1 045 000 Franken.

Hier zeigt sich die Einfuhrseite positiv. 1966 wurden 72 771 kg, 1967 = 102 971 kg, Maschinen dieser Position eingeführt, und zwar im Wert von 1 133 095 Franken, 1967 = 1 326 024 Franken. An der Spitze befand sich 1966 die Bundesrepublik Deutschland mit 556 000 Franken.

Position 8438.10 Schaft- und Jacquardmaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
USA		1 500 000
Bundesrepublik Deutschland	72 000	1 410 000
Italien	23 000	964 000
Frankreich	816 000	28 000

Auch hier finden wir ausfuhrmäßig eine wenn auch unbedeutende negative Entwicklung. Vor einem Jahr wurde das Gewicht mit 898 024 kg, 1967 = 855 101 kg, und der Wert mit 9 084 138 Franken, 1967 = 8 821 838 Franken, aufgeführt. Die USA befanden sich auch 1966 an der Spitze, und zwar mit 2 818 000 Franken, gefolgt von der Bundesrepublik Deutschland mit 1 852 000 Franken.

Einfuhrmäßig haben sich die Zahlen mehr als verdoppelt. 1966 betrug das Gewicht 44 507 kg, 1967 = 111 497 kg, und der Wert 426 180 Franken, 1967 = 931 168 Franken. Auch letztes Jahr figurierte Frankreich an erster Stelle, damals mit 321 000 Franken.

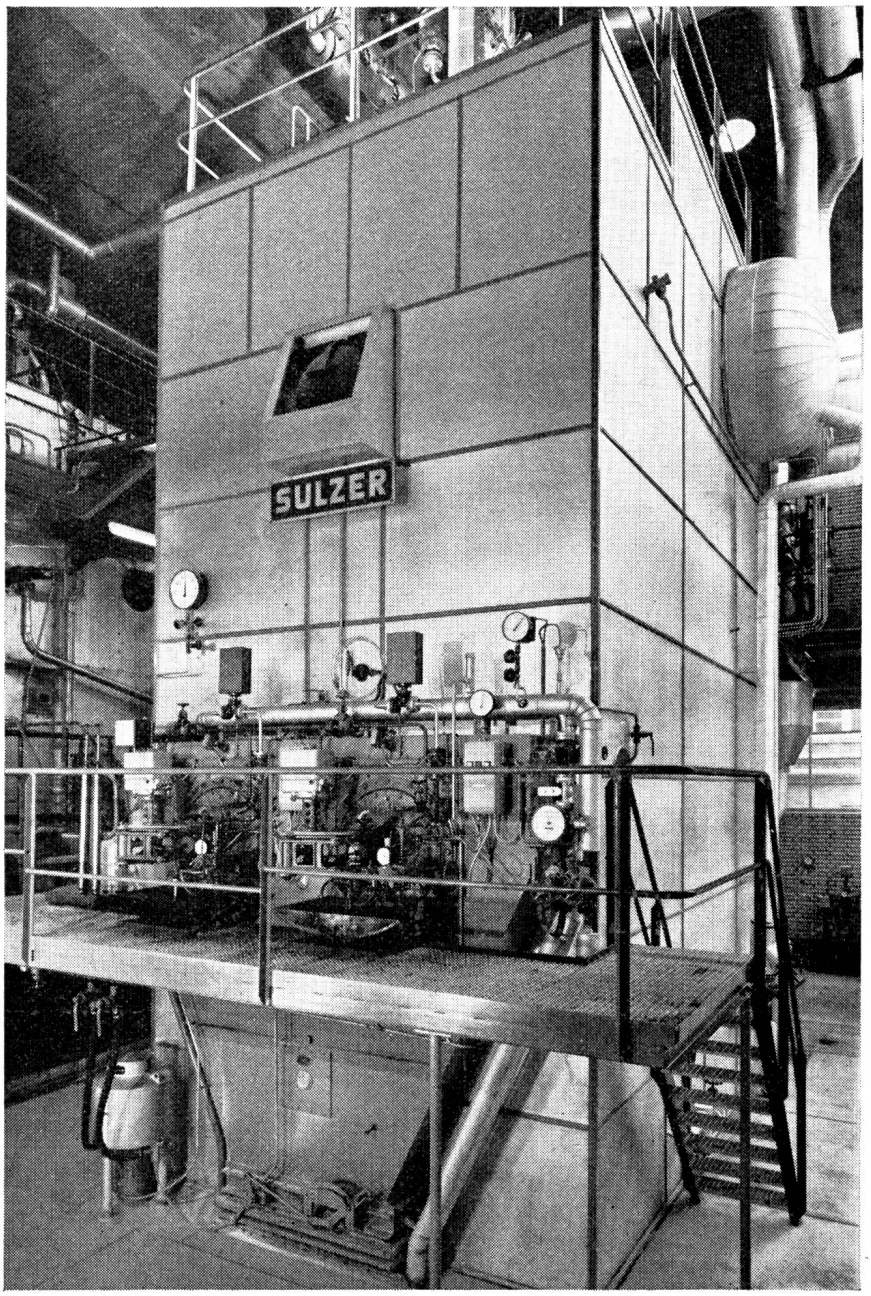
Position 8438.20 Kratzengarnituren

Diese Position weist auf der Export- wie auch auf der Importseite positive Ergebnisse auf. Ausfuhrmäßig stieg die Menge innert Jahresfrist von 185 965 kg auf 195 117 kg und der Wert von 4 033 657 Franken auf 4 444 820 Franken. An der Spitze befindet sich 1967 die Bundesrepublik Deutschland mit 804 766 Franken, gefolgt von Italien mit 610 353 Franken.

Einfuhrmäßig erhöhte sich die Menge von 17 736 kg auf 20 668 kg und der Wert von 347 133 Franken auf 603 217 Franken. Hauptlieferant war Großbritannien mit Waren im Wert von 260 224 Franken.

SULZER Dampf- und Heißwasseranlagen

für Industrie, öffentliche Energieversorgungen sowie für Kleinverbraucher



Sulzer-Hochleistungs-Strahlungskessel mit Überdruckfeuerung und Bedienungspodest für 2 Sulzer-Ölbrenner von je 800 kg Öl/h in einer Kartonfabrik. Kesseldaten: 16 bis 20 t/h, 41 atü, 425 °C.

Einrohrdampferzeuger	für höchste Dampfmengen, Drücke und Temperaturen.
Strahlungskessel	Typ C und CV, bis 16 bzw. 10 t/h, bis 25 atü Typ N, bis 32 t/h, bis 64 atü, bis 425 °C Typ H, bis 250 t/h, bis 100 atü, bis 540 °C
Dreizugkessel	bis 16 t/h, bis 20 atü
Heißwasser-Röhrenkessel Typ S	bis 10 Millionen kcal/h, bis 25 atü
Elektrokessel	Dampfleistung bis 25 t/h, Betriebsspannung bis 30 kV
Sonderkessel mit Zwangsumlauf	

1438

Sulzer befaßt sich traditionell mit dem Problem der industriellen Wärmeausnutzung. Wir beraten Sie gerne bei der Planung von Neuanlagen und bei der Erneuerung bestehender Wärmeversorgungs- und -kraftanlagen.

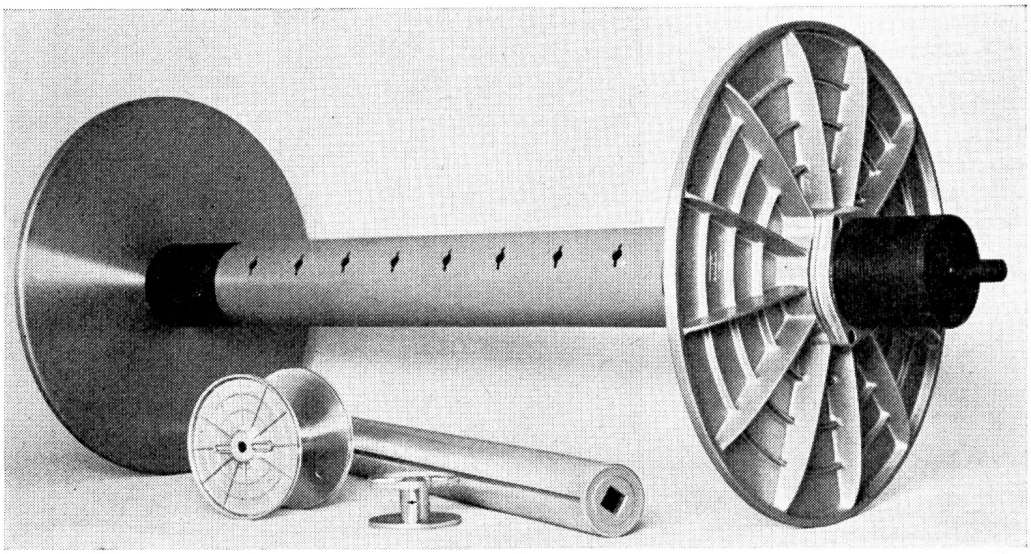
Gebrüder Sulzer®, Aktiengesellschaft
8401 Winterthur, Schweiz

SULZER

Jametti

Kettbäume, Warenbäume und Spulen

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



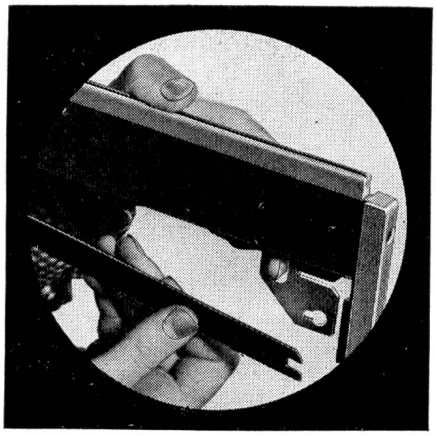
Verlangen Sie Unterlagen bei der Generalvertretung für die Schweiz:

A. Jametti & Co.
Somma Lombardo/Varese

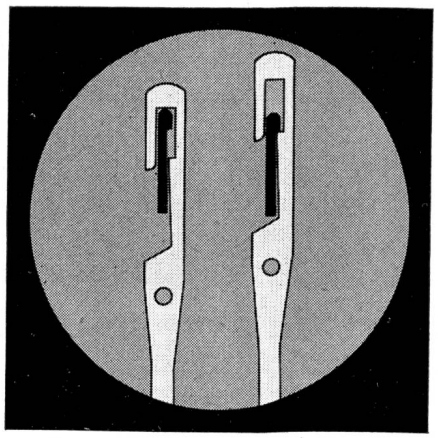
R. Guth & Co., 4000 Basel 3
Postfach 30 Tel. 061 / 24 82 91

EMUTEX

das reiterlose Webgeschirr

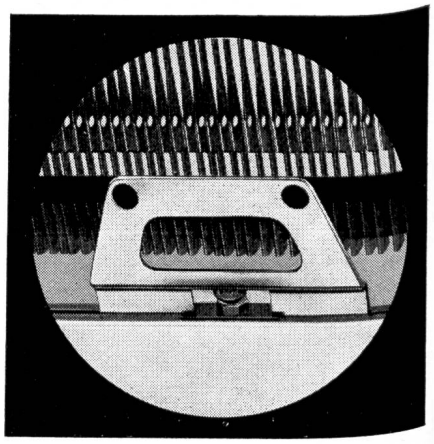


Durch ein Verschieben des Endstückes können die Aufreihschienen freigelegt und ausgeschwenkt werden. Dadurch können die Litzen rascher aufgereiht und abgestoßen werden.



Die EMUTEX-Litzen sind durch die spezielle Form der Endösen und der Aufreihschienen gefangen und können somit auch bei extremer Belastung nicht aushängen. Sie verhindern Flugstaubansammlung und das Verhängen von Kettfaden. Die Auflagefläche auf den Aufreihschienen ist groß — dadurch minimaler Litzenverschleiß.

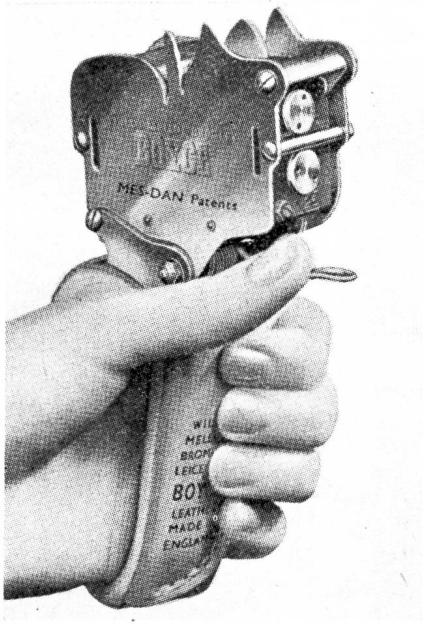
Die EMUTEX-Litzen können sich über die ganze Schaftbreite frei verschieben, sie können sich auch augenblicklich jedem durchlaufenden Kettfaden anpassen. Sie sind mit der Prägung für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) versehen.



E. Fröhlich AG
8874 Mühlehorn/Schweiz

Kennen Sie schon die neuen

Boyce Mesdan
Fishermans Knoter Modell Rapid?



Verlangen Sie Probeknoter Verkauf und Service
W. Krauer, Textilvertretungen
8102 Oberengstringen, Telephon 051/98 34 05

Die Schweizer Markenpapiere

„DIAGONAL" und „ORIGINAL" für Verdolmaschinen,

„N2", „X" u. „Z" für Schaftmaschinen

sind erstklassige Qualität

ersteller:
G. MÜLLER & CIE. Neuhausen a/Rhf. SCHWEIZ
WEBHARNISCHE „SCHNITZLER & VOGEL"
Generalvertretung für Schweiz und Liechtenstein

AUS DEM *Schmeing*-PROGRAMM:

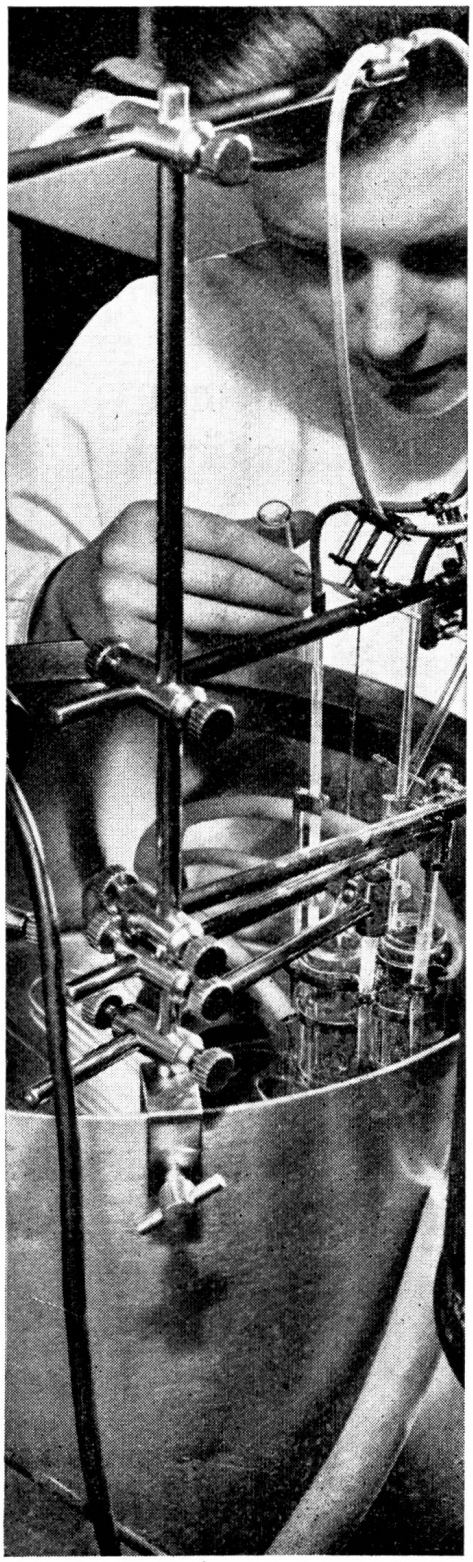
Schuß-spulen für Klemm-schützen

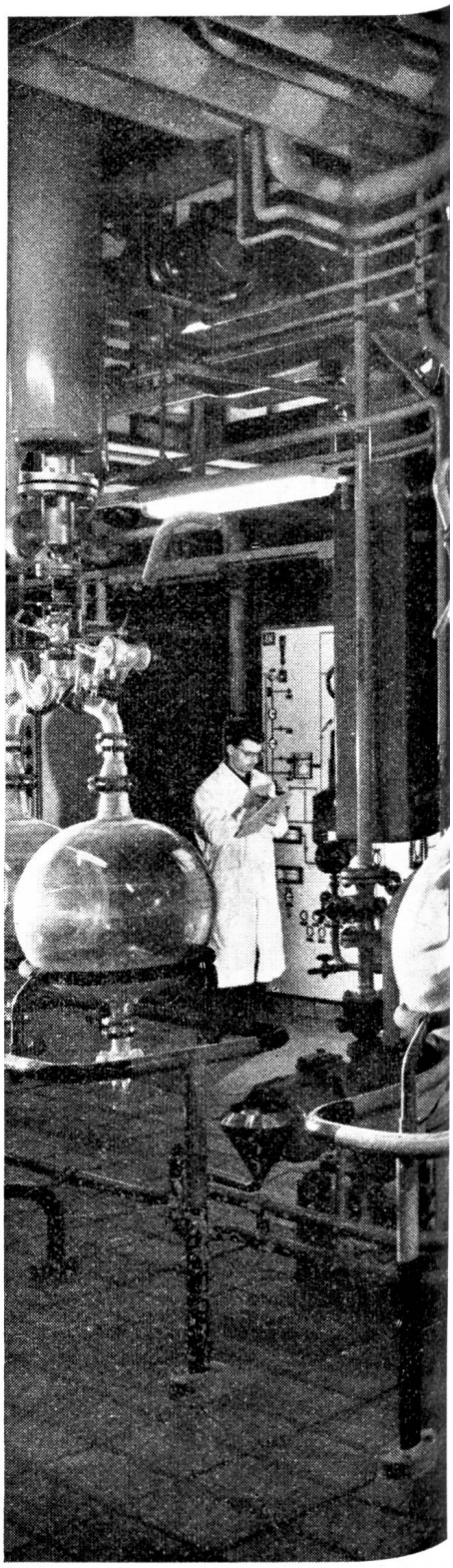
WILD ZUG

Aus besonders ausgewählten Hölzern (auch plastifiziert), mit oder ohne Kunststoffarmierung, für alle bekannten Spul- und Abtastsysteme.

GEBR. SCHMEING
Webschützen- und Holzspulenfabriken
4283 WESEKE
GERMANY

SANDOZ





Forschung und Erfahrung

— die Basis praxisgerechter, zuverlässiger Produkte

SANDOZ-Farbstoffe und Chemikalien für die Textil-, Leder-, Papier-, Kunststoff- und Lackindustrie sind das Ergebnis intensiver Forschertätigkeit und

— ein Beispiel echten Fortschritts

SANDOZ AG BASEL/SCHWEIZ

Position 8438.30 Nadeln für Stick-, Strick-, Wirkmaschinen usw.

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	2 666 000	1 835 000
Sowjetunion		1 662 000
Italien	34 000	1 610 000
Großbritannien	64 000	1 567 000
Frankreich	17 000	1 242 000

Auf der Exportseite verminderte sich das Gewicht innert Jahresfrist von 52 008 kg auf 46 054 kg, dagegen stieg der Wert von 10 481 402 Franken auf 11 208 891 Franken. Auch letztes Jahr — damals mit 2 329 000 Franken — figurierte die Bundesrepublik Deutschland an erster Stelle, gefolgt von Italien mit 1 579 000 Franken und Frankreich mit 1 522 000 Franken. Im Berichtsjahr finden wir die Sowjetunion an zweiter Stelle.

Die Importseite ist gewichts- wie wertmäßig positiv. Das Gewicht betrug 1966 38 224 kg und der Wert 3 679 946 Franken und stieg 1967 auf 39 930 kg bzw. 3 982 000 Franken. Hauptlieferant war auch 1966 die Bundesrepublik Deutschland, damals mit 2 448 000 Franken.

Position 8438.40 Webschützen; Ringläufer

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	184 000	1 302 000
Italien	10 000	770 000
Frankreich	129 000	667 000
Großbritannien	75 000	509 000
Spanien		347 000
Belgien/Luxemburg	1 000	247 000
Oesterreich	17 000	228 000
Japan		221 000
Niederlande	16 000	154 000
Brasilien		151 000
Tschechoslowakei		107 000

Auch hier verminderte sich auf der Exportseite das Gewicht, während der Wert sich erhöhte. Das Gewicht sank innert 12 Monaten von 156 086 kg auf 153 777 kg und der Wert erhöhte sich von 5 304 182 Franken auf 5 686 067 Franken. Auch 1966 befand sich die Bundesrepublik Deutschland an erster Stelle, und zwar mit 1 329 000 Franken.

Auf der Importseite stieg die Menge von 14 837 kg auf 21 085 kg und der Wert von 443 369 Franken auf 542 380 Franken. 1966 war Großbritannien mit 168 000 Franken der Hauptlieferant.

Position 8438.50 Schützenwechsel- und Spulenwechselapparate; Kett- und Schußfadenwächter; Apparate zum Anknüpfen gerissener Kettfäden während des Webens; Vorrichtungen zur Herstellung von Drehergeweben; Broschierladen; Kartenbindemaschinen; Spulengatter zu Schärmaschinen, sofern separat zur Abfertigung gestellt; Spindeln und Spinnflügel für Spinnmaschinen; Kämme und Nadelstäbe; Spinndüsen aus Edelmetall; Kett- und Zettelbäume und Teile zu solchen; Webeblätter und Webschäfte; Weblitzen, Harnisch- und Platinenschnüre usw.

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	25 563 000	27 848 000
USA	1 070 000	20 365 000
Frankreich	1 689 000	19 215 000
Italien	7 403 000	18 604 000
Großbritannien	2 647 000	11 620 000
Belgien/Luxemburg	265 000	7 309 000
Oesterreich	2 415 000	5 264 000
Spanien	296 000	5 260 000
Republik Südafrika	10 000	5 127 000
Niederlande	825 000	4 238 000
Indien		3 951 000
Portugal	104 000	3 349 000
Türkei	8 000	2 751 000
Mexiko		2 632 000
Commonwealth Australien		2 367 000
Brasilien		2 253 000
Schweden	69 000	2 252 000
Polen	24 000	1 782 000
Chile		1 761 000
Taiwan		1 741 000
Argentinien	6 000	1 729 000
Kanada	1 000	1 710 000
Japan	237 000	1 605 000
Dänemark	49 000	1 507 000
Rumänien	106 000	1 358 000
Kolumbien		1 285 000
Jugoslawien	22 000	1 247 000
Finnland		1 239 000
Tschechoslowakei	210 000	1 227 000
Philippinen		1 187 000
Peru		1 166 000
Hongkong		1 139 000
Griechenland		1 018 000
Israel	5 000	1 010 000

Die Position 8438.50 ist neben 8436.20 (Spinnerei- und Zwirnereimaschinen) und 8437.10 (Webstühle) der bedeutendste Sektor innerhalb der verschiedenen Sparten der Textilmaschinenfabrikation. Auch hier zeigt sich auf der Ausfuhrseite eine Verminderung der Menge, jedoch eine Wertzunahme. Das Gewicht sank von 8 119 959 kg im Jahre 1966 auf 7 819 135 kg im Jahre 1967. In der gleichen Zeit stieg der Wert von 172 046 725 Franken auf 178 158 714 Franken. Vor Jahresfrist bezog die Bundesrepublik Deutschland an erster Stelle für 34 460 000 Franken Waren dieser Position aus der Schweiz, gefolgt von den USA mit 19 910 000 Franken, Frankreich mit 18 734 000, Italien mit 13 885 000 und Großbritannien mit 12 394 000 Franken.

Die Importseite wartet mit sinkenden Zahlen auf. Das Gewicht verminderte sich von 6 150 273 kg auf 4 682 636 kg und der Wert von 44 366 326 Franken auf 43 033 673 Franken. Auch 1966 war die Bundesrepublik Deutschland mit 29 757 000 Franken Hauptlieferant an die Schweiz, gefolgt von Italien mit 4 521 000, Oesterreich mit 2 794 000, Großbritannien mit 2 153 000, Frankreich mit 2 071 000 und den USA mit 1 104 000 Franken.

Position 8440.30 Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Appretur- und Ausrüstmaschinen

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	14 697 000	5 959 000
Sowjetunion		4 550 000
Frankreich	554 000	3 794 000
USA	1 067 000	3 611 000
Italien	882 000	3 477 000
Deutsche Demokratische Republik	12 000	2 480 000
Oesterreich	242 000	2 358 000
Spanien		2 234 000
Ungarn		2 055 000
Mexiko		2 007 000
Chile		1 963 000
Indien		1 556 000
Großbritannien	2 222 000	1 528 000
Kolumbien		1 488 000
Finnland		1 227 000
Rumänien		1 213 000
Polen		1 061 000

Diese Position war in den Jahren 1962 und 1963 rückläufig, 1964 ausgeglichen und ist seither steigend. Der Export steigerte sich mengenmäßig von 2 704 584 kg im Jahre 1966 auf 3 020 587 kg im Jahre 1967 und wertmäßig von 50 078 990 Franken auf 58 884 874 Franken. Wiederum finden wir die Bundesrepublik Deutschland wie 1966 an erster Stelle. Unser nördliches Nachbarland bezog 1966 für 6 762 000 Franken Maschinen dieser Position aus der Schweiz. An zweiter Stelle befanden sich die USA mit 4 183 000 Franken und an dritter Stelle Frankreich mit 3 980 000 Franken. Die Sowjetunion war damals mit 1 713 000 Franken an achter Stelle zu finden.

Die Importseite wartet mit sinkenden Zahlen auf. Das 1 527 779 kg auf 1 608 871 kg und wertmäßig eine solche von 19 999 800 Franken auf 21 297 905 Franken. Vor Jahresfrist war auch hier die Bundesrepublik Deutschland an erster Stelle, damals mit 14 678 000 Franken — eine Summe, die sich von derjenigen von 1967 nur unwesentlich unterscheidet. In dieser Position übertreffen nun die Lieferungen Westdeutschlands nach der Schweiz die schweizerischen Sendungen nach unserem nördlichen Nachbarland ganz beträchtlich. An zweiter Stelle befanden sich 1966 die USA mit 1 190 000 Franken.

Position 8441.10 Nähmaschinen

	Import		Export	
	Stück	Fr.	Stück	Fr.
USA	516	1 413 000	17 430	7 601 000
Frankreich	59	55 000	16 992	7 043 000
Bundesrep. Deutschland	13 100	8 509 000	13 502	5 922 000
Großbritannien	125	326 000	13 079	5 283 000
Schweden	3 982	1 554 000	11 666	4 882 000
Commonwealth Australien			10 372	4 830 000
Belgien/Luxemburg	2	4 000	11 170	4 482 000
Oesterreich	121	62 000	10 475	4 292 000
Norwegen			7 060	3 090 000
Kanada			7 234	2 952 000
Niederlande	44	160 000	6 468	2 497 000
Dänemark	13	13 000	5 658	2 109 000
Republik Südafrika			4 674	2 058 000
Neuseeland			4 269	1 792 000
Italien	4 996	2 753 000	3 726	1 673 000
Finnland			3 798	1 464 000

In unserer Aufstellung führen wir seit Jahren auch die Position 8440.10, da ihre bedeutende Exportsumme für unser Land einen wirtschaftlichen Faktor darstellt. Exportmäßig steigerte sich das Gewicht innert 12 Monaten von 2 382 706 kg auf 2 386 968 kg und der Wert von 68 276 282 Franken auf 69 492 509 Franken. Die Zahlen von 1967 entsprechen 160 567 Stück Nähmaschinen. Vor Jahresfrist befand sich Frankreich mit Bezügen im Wert von 7 990 000 Franken an der Spitze, gefolgt von der Bundesrepublik Deutschland mit 7 533 000 Franken.

Importmäßig verringerte sich das Gewicht von 628 306 kg auf 590 819 kg, der Wert stieg aber von 14 762 156 Franken auf 15 219 941 Franken. Der Importwert von 1967 entspricht 24 855 Nähmaschinen. Hauptlieferant war vor Jahresfrist die Bundesrepublik Deutschland mit Maschinen im Wert von 9 114 000 Franken, gefolgt von Italien mit 2 116 000 Franken.

Position 8441.20 Nähmaschinennadeln

Diese Position zeigt auf der Exportseite eine schwach steigende Tendenz. Die Menge stieg von 563 kg im Jahre 1966 auf 594 kg im Jahre 1967 und der Wert von 58 098 Franken auf 58 116 Franken. Hier steht Frankreich mit 24 223 Franken an der Spitze. Bei der Einfuhr stieg das Gewicht von 9426 kg auf 10 085 kg, dagegen sank der Wert von 1 342 499 Franken auf 1 296 985 Franken. Als Hauptlieferant steht mit 1 178 800 Franken die Bundesrepublik Deutschland an der Spitze. P. H.

Industrielle Nachrichten

Die Neuregelung für ausländische Arbeitskräfte

Nach langem und unerfreulichem Hin und Her und harten Auseinandersetzungen zwischen den Arbeitgebern einerseits, den Gewerkschaften und Ueberfremdungsfanatikern andererseits, hat der Bundesrat am 28. Februar 1968 ein neues System für die Beschränkung der Zahl der ausländischen Arbeitskräfte eingeführt. Gleichzeitig sind Maßnahmen zur Liberalisierung der ausländischen Arbeitskräfte getroffen worden, d. h. diese sollen teilweise in Zukunft Stelle und Beruf und damit auch den Arbeitgeber freier wechseln können. Die wichtigsten neuen Maßnahmen sind folgende:

Entlassungen aus dem Ausländerbestand (Entplafonierung)

Im Jahre 1968 sollen Ausländer mit mehr als 7jähriger Aufenthaltsdauer und im Jahre 1969 solche mit mehr als 5jähriger Aufenthaltsdauer aus dem Ausländerbestand der Betriebe entlassen werden. Diese Arbeitskräfte brauchen zwar noch eine Aufenthalts- und Arbeitsbewilligung, können aber ohne weiteres die Stelle und auch den Beruf wechseln. Das Ausländerkontingent der Betriebe wird jeweils um die Zahl der in diesem Betrieb aus dem Kontingent entlassenen Ausländer gekürzt. Während also einerseits laufend eine Befreiung der Ausländer von Beschränkungen hinsichtlich Berufs- und Stellenwechsel erfolgt, schrumpfen andererseits im gleichen Ausmaß die Kontingente der Betriebe für kontrollpflichtige Ausländer zusammen. Ein «entplafonierter» Ausländer kann somit vom Betrieb, wenn er die Stelle verläßt, nicht mehr durch einen neu einreisenden Ausländer ersetzt werden. Andererseits können die Betriebe, ohne Rücksicht auf das Kontingent, das ihnen vom Arbeitsamt festgesetzt worden ist, solche Ausländer mit mehr als 7jähriger bzw. mehr als 5jähriger Aufenthaltsdauer anstellen. Es kann also mit diesen Arbeitskräften sogar Expansion betrieben werden.

Die prozentuale Herabsetzung

Der Bundesratsbeschluß verlangt eine weitere prozentuale Herabsetzung der Ausländerbestände, und zwar um 3 % bis zum 30. November 1968 und eventuell um weitere 2 % bis 30. November 1969. Die zweite Abbaustufe hängt von der Entwicklung der Zahl der erwerbstätigen Ausländer bis Ende 1968 ab. Diese prozentuale Herabsetzung kommt zur Reduktion der Kontingente infolge Entlassung von langjährigen Ausländern aus dem Plafond hinzu. Diese doppelte Kürzung der betrieblichen Fremdarbeiterkontingente kann zu schweren Härtefällen führen.

Die Befreiung von der Pflicht zur prozentualen Herabsetzung

Immerhin sieht der Bundesratsbeschluß vor, daß Arbeitgeber von dieser prozentualen Herabsetzung ganz oder teilweise befreit werden können, wenn sie durch Rationalisierung in den letzten 7 Jahren die Leistung pro Arbeitskraft erheblich erhöht und ihren Personalbestand gleichzeitig bedeutend vermindert haben. Damit man von dieser Pflicht zur Herabsetzung befreit wird, muß ein Gesuch gestellt werden, dessen Bewilligung im Ermessen

des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit in Bern steht.

Ausnahmebewilligungen zur Erhöhung des Ausländerbestandes

Wenn nachgewiesen werden kann, daß ein ausgesprochener Notstand vorliegt, daß Ausländer für die wissenschaftliche Forschung oder die industrielle Entwicklung unentbehrlich sind, oder daß sie über eine besondere Ausbildung verfügen müssen, die in der Schweiz nicht erworben werden kann, ist es möglich, Bewilligungen für die Einstellung zusätzlicher Ausländer zu erhalten. Die Unmöglichkeit, Schweizer Arbeitskräfte oder entplafonierte Ausländer zu finden, stellt für sich allein noch keinen ausgesprochenen Notstand dar — wenigstens setzt dies der Bundesratsbeschluß so fest. In Tat und Wahrheit kann ein Betrieb natürlich in ganz ausgeprägte Notlagen geraten, wenn er keine Schweizer und «befreite» Ausländer mehr findet, sein Plafond aber schon radikal gekürzt worden ist und nun auch die Möglichkeit, kontrollpflichtige ausländische Arbeitskräfte einzustellen, versperrt ist.

Die neuen Maßnahmen gehen in wesentlichen Punkten über das hinaus, was die Textilindustrie in ihren Stellungnahmen und Interventionen bei den Spitzenverbänden und beim Bundesrat direkt als vernünftig und tragbar bezeichnete. Immerhin konnte die sofortige Globalplafonierung mit vollständiger Freizügigkeit der ausländischen Arbeitskräfte vermieden werden. Diese war vor allem von den Gewerkschaften angestrebt worden, die sich von einer solchen Maßnahme eine beschleunigte Abwerbung und damit auch einen verstärkten Lohnauftrieb versprachen. Aber auch die jetzt beschlossenen Maßnahmen werden die Verknappung auf dem Arbeitsmarkt vergrößern und zu erhöhtem Stellenwechsel und damit zu größerem Lohndruck führen. Von der Textilindustrie aus muß festgestellt werden, daß die beschlossene Entplafonierung von 5 Aufenthaltsjahrgängen innert knapp 2 Jahren viel zu rasch verläuft und daß der zusätzliche prozentuale Abbau von 3 % 1968 und möglicherweise 2 % 1969 nicht gerechtfertigt ist. Das vom Bundesrat angestrebte Ziel der Stabilisierung der Zahl der erwerbstätigen Jahresaufenthalter und Niedergelassenen könnte unseres Erachtens ohne diesen Abbau erreicht werden. Es ist wenigstens zu hoffen, daß der Bundesrat auch in Zukunft am Ziel der Stabilisierung der Zahl der erwerbstätigen Ausländer (ohne Saisonarbeiter) festhalten wird und die Wirtschaft nicht durch weitere Abbaumaßnahmen vom unerläßlichen Minimum an Arbeitskräften entblößt wird. Es hat sich schon in den letzten 2 Jahren gezeigt, daß die Produktivitätszunahme der schweizerischen Wirtschaft schwächer geworden ist, und alle Branchen haben im Zeichen einer nachlassenden Konjunktur mit größeren Schwierigkeiten zu kämpfen als noch einige Jahre zuvor. Es wäre gänzlich verfehlt, die Zahl der ausländischen Arbeitskräfte so zu senken, daß Arbeitsplätze leer stehen und Kapazitäten nicht mehr ausgenützt würden. Dies würde eine größere Kostenbelastung für die kleineren Produktionen verursachen und insbesondere die Exportwirtschaft in ihrer Konkurrenzfähigkeit beeinträchtigen. Der Rückzug der Fremdarbeiter-Abbauinitiative durch die Zürcher Demokraten ist ein erfreuliches Zeichen, und es ist zu hoffen, daß nicht andere fremdenfeindliche Kreise neue unüberlegte Aktionen unternehmen. H. R.

Die schweizerische Seidenzwirnerei im Jahre 1967

Dr. Peter Strasser

Nachdem die Zahl der *Beschäftigten* in den schweizerischen Seidenzwirnereien seit Jahren rückläufige Tendenz aufwies, ist sie im Jahre 1967 wieder angestiegen, obwohl eine Firma im März 1967 ihren Betrieb schloß. Parallel mit dieser Entwicklung stieg auch die Zahl der im Jahresdurchschnitt geleisteten Arbeitsstunden von 246 000 im Jahre 1966 auf 250 000 im Berichtsjahr. Auch die gewichtsmäßige *Gesamtproduktion* ist wiederum angestiegen und erreichte mit 1036 Tonnen einen neuen Höchststand. Bei den beschäftigten Zwirnspindeln ist ein Rückgang um ca. 800 im Quartalsdurchschnitt festzustellen. Aus der Gegenüberstellung der Produktionszahlen und der Spindelzahlen ergibt sich eine Erhöhung der Produktion pro Zwirnspindel. Die Produktion von Seidenzwirnen war weiterhin rückläufig, während bei den synthetischen Zwirnen und den Nähzwirnen eine Zunahme festgestellt werden kann.

Der passive *Zwirnveredlungsverkehr* mit Italien sank erstmals seit Jahren unter die Grenze von 100 Tonnen und erreichte noch 95 Tonnen gegenüber 107 Tonnen im Vorjahr. Auch die direkte Einfuhr von Seidenzwirnen ging weiter zurück, nämlich von 40 Tonnen im Jahre 1966 auf 35 Tonnen im Berichtsjahr. Der Anteil des Eigenveredlungsverkehrs machte noch 3 Tonnen aus gegenüber 6 Tonnen im Vorjahr. Der gesamte Import verminderte sich von 146 Tonnen im Jahre 1967 auf 130 Tonnen im Berichtsjahr.

Die Ein- und Ausfuhr von Seidenzwirnen und Grège ergibt folgendes Bild:

	Zollposition	Einfuhr 1966 kg	Einfuhr 1967 kg	Ausfuhr 1966 kg	Ausfuhr 1967 kg
Trame	5004.10	11 757	14 295	18 250	8 871
Organzin	5004.12	25 956	19 895	18 062	32 427
Hochgedrehte Zwirne roh	5004.14	1 232	674	272	416
abgekocht oder gebleicht	5004.20	172	100	4 098	7 521
gefärbt oder bedruckt	5004.30	1 048	338	23 088	17 429
Total Seidenzwirne		40 165	35 302	63 770	66 664
Grège roh	5002.10	435 329	501 903	91 482	93 743
Grège gefärbt	5002.30	—	2	105	5 938
Total Grège und Seidenzwirne		475 494	537 207	155 357	166 345
davon Eigenveredlungsverkehr		5 764	2 810	11 218	3 161

Auf Grund dieser Zahlen stellt sich der inländische Seidenverbrauch als Differenz zwischen Ein- und Ausfuhr von roher und gefärbter Grège und rohen und gefärbten Seidenzwirnen auf rund 371 Tonnen gegenüber 320 Tonnen im Vorjahr. Die Entwicklung des Seidenverbrauchs in den letzten acht Jahren verlief wie folgt:

Jahr	Tonnen	Jahr	Tonnen	Jahr	Tonnen
		1962	377	1965	298
1960	555	1963	291	1966	320
1961	370	1964	281	1967	371

Vergleicht man lediglich die Ein- und Ausfuhr von Grège, so ergibt sich ein Rohseidenverbrauch von 402 Tonnen gegenüber 343 Tonnen im Vorjahr.

Die Ausfuhr gezwirnter, roher und gefärbter Seidengarne stieg im Jahre 1967 auf 67 Tonnen gegenüber 64 Tonnen im Vorjahr. Wertmäßig ist eine Zunahme von 4,8 Millionen Franken im Jahre 1966 auf 5,5 Millionen im Berichtsjahr festzustellen.

Die Nähzwirnindustrie vermochte ihre Produktion im Vergleich zum Vorjahr zu steigern. Der Export von Näh-

seide der Zollpositionen 5004.50-70 und 5007 ging von 30 Tonnen im Jahre 1966 auf 24 Tonnen im Berichtsjahr zurück. Der Export von Nähfäden aus Baumwolle und synthetischen Spinnstoffen der Positionen 5103.10 und 5103.50, 5505.79 und 5506.01, an denen die Nähseidenindustrie ebenfalls beteiligt ist, stieg von 327 Tonnen im Jahre 1966 auf 345 Tonnen im Berichtsjahr.

Dem Quartalsbericht der Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels entnehmen wir über Produktion und Beschäftigungsgrad der Seidenzwirnerei die nachstehenden Angaben:

Jahr	Arbeiterzahl Quartals-durchschnitt	Produktion Tonnen	Arbeitsstunden Quartals-durchschnitt	Beschäftigte Zwirnspindeln Quartals-durchschnitt
1960	600	870	325 000	32 787
1961	645	942	341 000	36 650
1962	640	921	332 000	35 553
1963	584	1 011	307 000	35 569
1964	584	1 005	303 000	34 649
1965	546	983	278 000	36 397
1966	502	1 017	246 000	36 390
1967	520	1 036	250 000	35 584

Die britische Textilindustrie zu Jahresbeginn 1968

B. Locher

Gedämpfter Optimismus für 1968

Die in der Februarausgabe der «Mitteilungen» erwähnte Zuversicht hinsichtlich der Entwicklung der britischen Textilindustrie im laufenden Jahre kam, was allein die Wolltextilien anbelangt, in konkreten Schätzungen zum Ausdruck, die Mitte Januar anläßlich einer Konferenz des Wool Textile Economic Development Committee in Bradford, dem Zentrum der Wollindustrie, erfolgten. Unter anderem wurde die zu erwartende Zunahme (im Vergleich zu 1967) der Exporterlöse dieses Zweiges für Lieferungen in Sterlingwährung auf nahezu 20 % beziffert. Dieser Zuwachs, so wurde weiter kalkuliert, würde das Niveau der Exporterlöse in Fremdwährungen zumindest auf der gleichen Höhe belassen wie im Jahre 1967. Ungefähr zum gleichen Zeitpunkt berechnete die britische National Wool Textile Export Corporation den Wert der Wollartikelexporte im laufenden Jahre mit etwa 155 bis 160 Mio £ (rund 1,59 bis 1,65 Mia Franken), verglichen mit dem provisorisch ermittelten Exportwert von 133 Mio £ im Jahre 1967 — eine Zunahme um ungefähr 17 bis 20 %. Vorwiegend würde sich der Export von Wolle, Geweben und Garnen nach den EFTA- und EEC-Ländern ausweiten, während im Export nach den Vereinigten Staaten und Kanada in erster Linie Stoffe eine größere Zunahme verzeichnen würden.

Die Möglichkeiten einer Exportzunahme bei Kammzug wird jedoch mit einer gewissen Reserve betrachtet. Die Fachleute der vorgenannten Wool Textile Export Corporation befürchten, daß die Vorteile der Abwertung bei diesem Artikel höchst gering oder überhaupt nicht existent seien angesichts der höheren Rohmaterialkosten, der Abschaffung der Exportrabatte sowie der höheren Bankrate.

Der Baumwollsektor

Gegen Ende des Jahres 1967 beauftragte die Regierung den Cotton Board (Baumwollamt), Mittel und Wege zu studieren, durch welche die Produktivität und Leistungsfähigkeit der Baumwollindustrie auf schnellstem Wege erhöht werden könnten, um diesen Industriezweig auf eine gesunde Basis zu stellen. Der bezügliche Bericht wird allerdings erst gegen Ende 1968 fertiggestellt sein. In diesem Zusammenhang unterzog Mr. Anthony Crosland, der Präsident (Handelsminister) des Board of Trade (Handelsamt), die Baumwollindustrie einer herben Kritik, welche eine scharfe Entgegnung seitens Mr. Lewis Wright, Führer der Webergewerkschaft, auf den Plan rief. Mr. Wright beklagte sich u. a. über den Einfluß der steigenden Baumwollartikeleinfuhr auf die Baumwollindustrie des Landes. Diese Importe deckten, dem Sprecher gemäß, volle 35 % des Bedarfes. In Westeuropa würden die gleichartigen Importe bloß 7 % des Bedarfes betreffen. Im europäischen Kontinent würden sich die Regierungen um das Wohlergehen ihrer Baumwollindustrien sorgen. Die europäischen Baumwollartikelfabrikanten wären in der Lage, mit voller Zuversicht Investitionen vorzunehmen in der Ueberzeugung, daß die Textilpolitik der Regierungen diese Aufwendungen schützen würde. Im Zusammenhange mit dieser Kontroverse publizierte die Rochdale and Yorkshire Textile Employers Association (Textilarbeitgebervereinigung für Rochdale und Yorkshire) aufschlußreiche ziffernmäßige Angaben, welche die beträchtliche Zunahme der britischen Baumwolltextilimporte in den letzten drei Jahren bestätigen. So stiegen die Importe an Baumwollgarn von 30,83 Mio Gewichtspfund (à 453 g) im Jahre 1965 über 34,07 Mio Pfund 1966 auf 40,49 Mio Pfund (1967) um rund 33 % an; die Einfuhr von Baumwollstückartikeln expandierte in derselben Zeitspanne um rund 17 % von 558 Mio Quadratyard (à 0,836 m²) auf 586 Mio sq. yd. bzw. 653 Mio sq. yd. Die Einfuhr von gewirkten Geweben nahm um volle 55 % zu, von 230 000 yard (à 915 mm) auf 799 000 yd. bzw. 1 465 000 yd. Der Wert der eingeführten gewebten Bekleidungsartikel stieg in denselben Jahren von 31 701 000 £ auf 37 524 000 £, bzw. auf 39 949 000 £ — eine Steigerung um 26 %, während der Wert der gewirkten Bekleidungsartikel gleichzeitig um mehr als 21 % zunahm, von 4 203 000 £ auf 4 524 000 £, bzw. 5 104 000 £. Dieses Zahlenmaterial kommentierte die genannte Vereinigung — unter Hinweis auf die Tatsache, daß in diesen Vergleichsjahren mehr als 1000 Baumwolltextilbetriebe geschlossen wurden und mehr als 100 000 Arbeitnehmer ihre Stelle verloren — dahingehend, daß heute, im Zeichen der landesweiten Kampagne «Kauft britische Textilien» (Buy British Textiles), sich gewisse Warenhäuser finden, die eingeführte Baumwollartikel mit «90 per cent British-made» bezeichnen — Artikel, die in fremden Ländern mit fremdem Garn hergestellt worden sind und zu einem Großteil aus Niedrigpreisländern stammen.

Trotz dieser Situation scheinen solide Anzeichen einer vorsichgehenden Besserung vorhanden zu sein. In den letzten Wochen des verflossenen Jahres begannen sich die Auftragsbücher der Baumwollspinnereien und -webereien wieder flotter zu füllen. Der Textile Council führte diese Wendung zum Besseren auf die Zunahme der Rohbaumwollpreise (in £ ausgedrückt) zurück, die nach der Pfundabwertung im November eingesetzt hatte.

Die Chemiefasern

Die britische Produktion von Chemiefasern verzeichnete 1967 einen Rekord, der alle früheren Rekorde übertraf. Mit 955,09 Mio Gewichtspfund (à 453 g) war sie 8,3 % höher als 1966 — eine Zunahme, die zur Hauptsache auf das letzte Vierteljahr fiel, in welchem die Nachfrage schlagartig in die Höhe schnellte. 1966 hatte die Produktion 881,57 Mio Gewichtspfund ausgemacht — 2,25 % mehr als 1965. Gemäß der British Man-Made Fibres Federation (Chemiefaser-Verband) sind die Aussichten für das laufende Jahr hervorragend gut. In der Folge der Pfundabwertung besteht eine ausgesprochene Tendenz, die Naturfasern durch Chemiefasern zu ersetzen, da letztere beachtliche Preisvorteile in sich schließen. Allerdings sind die Preise für Chemiefasern seit der Pfundabwertung in die Höhe gegangen. Kaum einen Monat nach der Abwertung (14. No-

vember 1967), d. h. am 11. Dezember 1967, setzte der Courtaulds-Konzern als erster die Preise um 1,4 % bis 4,5 % hinauf (tatsächlicher Beginn 15. Januar), in konkreten Werten um 1 Penny (rund 4 Rappen) bis 2 Pence je Gewichtspfund (453 g). Eine Ausnahme bildete Courtelle Acrylic-Stapelfaser (9 und 15 Denier) für Teppiche, für welche der Preis um 3 Pence je Pfund auf 55 Pence herabgesetzt wurde. Gleichzeitig gab Courtaulds bekannt, daß beschlossen worden ist, die Preiszunahme im allgemeinen auf weniger als die Hälfte der Preiserhöhungen bei Rohmaterialien zu begrenzen. Die Pfundabwertung hatte Courtaulds Preiserhöhungen bei Schwefel, Holzmasse und Petrochemieprodukten eingebracht, die eine Mehrausgabe von über 5 Mio £ (mehr als 50 Mio Franken) pro Jahr bedeutet. Zwei Gründe wurden für die Beschränkung der Preiserhöhung angegeben. Zunächst eine bedeutende Erhöhung der Produktionskapazität in den Werken Grimsby (Ostküste) und Carrickfergus (Nordirland), was Courtelle-Acrylicfasern sowie Viskosestapelfasern anbelangt; sodann die Zuversicht, neue Marktanteile zu gewinnen, die früher durch Wolle und Baumwolle gehalten waren — zwei Sektoren, in denen die Preise stärker angestiegen sind.

Bei vier Courtaulds-Fasern fanden keine Preiserhöhungen statt: Industrie-Viskosegarn, Celon-Nylon, Spanzelle und Polynose-Vincel. Man hegt große Erwartungen namentlich bei Vincel mit einer als «dramatisch» bezeichneten Produktionszunahme in den kommenden 2 bis 3 Jahren.

Courtaulds beabsichtigt in Bälde, den Bau einer Kammgarnspinnerei bei Spennymoor (Grafschaft Durham, nahe Newcastle-on-Tyne) zu beginnen (Baukosten rund 20 Mio Franken). Dieses Projekt steht im Zusammenhang mit der Expansion bei der Courtelle-Acrylicfaser, für welche der Konzern bereits jetzt über eine Produktionskapazität von rund 100 Mio lb pro Jahr verfügt. Das Werk in Spennymoor wird bis zu 200 000 lb Courtelle-Fasern pro Woche verarbeiten können; es wird mehr als 500 Angestellte beschäftigen.

Unlängst beendete Courtaulds die Organisation seiner Absatzgruppe für Haushaltgewebe — eines Sektors, in welchem eine äußerst scharfe Konkurrenz besteht. Diese Tatsache veranlaßte den Konzern, die Absatzanstrengungen einer besonderen Gruppe anzuvertrauen, die sich den bereits früher bestandenen Absatzgruppen für Rayon, Azetat, Polyamid und Acrylic sowie einer speziellen Teppichgruppe anschließt.

Anfangs Januar kündigte Monsanto selektive Preiserhöhungen von 2 bis 3 % für Acrilan in Großbritannien und in Kontinentaleuropa an. Die Möglichkeit einer kommenden Preishinaufsetzung bei Nylon wurde gleichzeitig erwähnt. Monsantos einziges Acrylanwerk in Europa steht bei Coleraine, Nordirland, mit einer Produktionskapazität von 60 Mio lb pro Jahr. Die Preiserhöhungen bei Monsanto sind von der gleichen Größenordnung wie jene bei Courtaulds und bei Du Pont. Die Zunahme von 2 bis 3 % bedeutet eine Preiserhöhung um rund 1,5 Pence (6 Rappen) je lb. Allerdings erweckte es in Fachkreisen Befremden, daß Monsanto die Preiserhöhungen auch für Kontinentaleuropa vorgenommen hat.

Berechtigtes Aufsehen löste die Tatsache aus, daß «American Can», einer der bedeutendsten Dosenkonzerne der Welt (Nettoverkaufswert pro Jahr mehr als eine Milliarde Dollar) sich Ende 1967 eine Beteiligung (60 %) im Dosenunternehmen Reads (Liverpool), einer Tochtergesellschaft des Courtaulds-Konzerns, zu sichern vermochte.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Das menschliche Chefbild

Anton U. Trinkler

Voraussetzungen für eine ideale Personalführung

Allem voran steht die Erkenntnis, daß der Mensch und menschliche Fragen mehr denn je im Mittelpunkt des betrieblichen Geschehens stehen. Jenen Betrieben aber, in welchen die zentrale Bedeutung des Menschen nicht eine wirkliche Erkenntnis, sondern nur ein Schlagwort ist, jenen Betrieben helfen keine «Maßnahmen»: keine überdimensionierten Löhne, keine pompösen Stellenausschreibungen und keine noch so großen Versprechungen an ihr Personal.

Die Führungsaufgaben, insbesondere die Personalpolitik, erfordern in ihren wesentlichen Zügen gar keine Neuorientierung. Sie erfordern nur die Berücksichtigung uralter Wahrheiten.

Wir haben uns auf diese Grundsätze zu besinnen:

Wir bekennen uns zur freien Marktwirtschaft, die sich nach dem Prinzip von Angebot und Nachfrage auf natürliche Weise selbst reguliert, die aber ihre Grenzen an unserer Rechtsstaatlichkeit findet — einer Rechtsstaatlichkeit, die auf dem Fundament von Treu und Glauben ruht. Das Prinzip der freien Marktwirtschaft wirkt sich aus wie die unerbittlichen Gesetze der Natur: Wer nicht gesund und stark, wer nicht anpassungsfähig ist, der darbt und stirbt schließlich. Das gilt für die sachliche, aber in vollem Umfange auch für die menschliche Seite einer Unternehmung. Darin liegt die Härte dieses Systems, zugleich aber seine Stärke. Es sorgt zwangsweise dafür, daß unsere Wirtschaft wie auch das Einzelunternehmen gesund und stets auf der Höhe der an sie gestellten Anforderungen bleiben.

Das Prinzip der freien Marktwirtschaft beansprucht, wenn es wirklich die Grundlage unseres unternehmerischen Handelns bilden soll, universale Gültigkeit. Es können nicht einzelne Sektoren der Unternehmungsführung davon ausgenommen werden. Unsere Freiheit findet ihre Grenzen an unserer Rechtsstaatlichkeit, am Grundsatz von Treu und Glauben.

Damit ist für den Unternehmer und jeden Vorgesetzten beispielsweise gesagt, wie weit Auseinandersetzungen auf dem Personalsektor gehen dürfen. Grenzen sind dort zu setzen, wo ihre Methoden rechts- oder sittenwidrig werden.

Dadurch ist der allgemeine Rahmen gegeben. Was für Charakterzüge weist indessen unser Chefbild auf?

Zählt man die bis jetzt in der Fachliteratur von einem Vorgesetzten verlangten fachlichen, charakterlichen und allgemeinen menschlichen Qualitäten auf, so erhält man einen Katalog mit nicht weniger als 75 verschiedenen Eigenschaften! Eine Aufzählung erübrigt sich, weil es natürlich keinen Chef gibt und wahrscheinlich auch keinen geben kann, der auch nur die Hälfte der in diesem Katalog aufgezählten Eigenschaften in sich vereinigt. Die verhältnismäßig wenigen spezifischen Vorgesetzteneigenschaften verschwinden in der Menge anderer Eigenschaften wie Ehrlichkeit, Pflichtbewußtsein, Gewissenhaftigkeit, Energie usw., die man auch von jedem einfachen Arbeiter verlangt. Hingegen sind Ruhe, Geduld, Sachlichkeit und Wohlwollen die vier Kardinaltugenden eines jeden wahrhaften Vorgesetzten. Sie bilden die wesentlichen Voraussetzungen für die Ermittlung von Tatsachen.

Franziska Baumgarten formuliert etwas anders, aber im selben umfassenden Sinn. Sie verlangt von jedem Chef drei Haupteigenschaften:

1. die Arbeit übersehen, d. h. alle Fäden der Ressorts, beziehungsweise der Abteilung fest in der Hand halten;
2. soziale Gesinnung, d. h. die gleiche Pflichttreue besitzen, die von den Untergebenen verlangt wird; Zugänglichkeit für jedermann; gegenüber allen die gleiche Distanz wahren;
3. eine Persönlichkeit, d. h. ein Mensch mit hohen geistig-moralischen Qualitäten sein und Seelenadel besitzen.

Noch wichtiger aber als die Herausstellung der positiven Eigenschaften eines Vorgesetzten ist die Beantwortung der Frage: Welche Eigenschaften darf ein Unternehmer/Vorgesetzter nicht haben; welche Eigenschaften machen einen Mitarbeiter zum Chef untauglich?

1. Auf alles reagieren, während die Klugheit gebietet, nur auf das, was notwendig ist, einzugehen
2. Leicht zur Verallgemeinerung neigen und daher kein richtiges Urteil fällen können
3. Menschen mit «starker Reizbarkeit» und schnellem Ausbruch mißgünstiger Gefühle
4. Sozial indifferente Menschen, die nicht das mindeste Interesse für ihre Mitmenschen aufbringen
5. Und vielleicht Mangel an Humor; Humor muß man haben, auch ihn kann man nicht lernen

Als Anregung der schöpferischen Kräfte der ihm unterstellten Mitarbeiter stehen dem Vorgesetzten folgende Mittel zur Verfügung:

1. *Das Beispiel,* das er ihnen durch seine eigenen Leistungen, seine Einstellung und sein Verhalten innerhalb und außerhalb des Betriebes gibt.
2. *Die Disziplin,* die er aufrechterhält und die die Mitarbeiter veranlaßt, den wenigen Regeln und Vorschriften, die im Interesse der Ordnung im Unternehmen nötig sind, zu gehorchen und Uebertretungen dieser Regeln zu unterlassen.
3. *Die Motivation,* vielleicht das wichtigste Element der Chefarbeit.

Wir verstehen darunter die Gabe, den Mitmenschen zu ermutigen, zu beleben, zu begeistern, mitzureißen. — Lange glaubte man, die Führungskräfte erreichten allgemein ihr Ziel durch Anweisungen und Befehle. Unsere Leser haben möglicherweise schon selber die Erfahrung gemacht, daß jede Autorität nur bis zu dem Grade wirksam ist, bis zu welchem die Mitarbeiter, denen Anweisungen gegeben werden, diese Autorität anerkennen. Unternehmer und Kaderangehörige haben ganz bestimmt schon persönlich feststellen müssen, daß sorgfältig ausgearbeitete Pläne, ins einzelne gehende Instruktionen dadurch völlig zunichte gemacht wurden, weil die beauftragten Leute dieselben schleppend oder nur mangelhaft ausführten.

Diesem ärgerlichen Umstand kann man durch Kenntnis der menschlichen Bedürfnisse steuern. Sie sind vielschichtig und zahlreich, aber einige sind uns allen gemeinsam: bei der Arbeit, der eigenen Leistung, der Wunsch ein ernstzunehmender Teil von etwas Wichtigem zu sein und das Bedürfnis danach, diese Tatsache auch wirklich zu empfinden. Wir Menschen streben dahin, unsere eigenen Bedürfnisse zu stillen; es liegt in unserer Natur, wenn wir immer wieder auf diese Ziele hinarbeiten. Die unterschiedliche Arbeitsleistung bei vergleichbaren Abteilungen oder Unternehmungen liegt in der Fähigkeit des Vorgesetzten, seine Mitarbeiter dazu zu bringen, «gerne zu arbeiten» oder vielleicht ein ungerades Mal ihm sogar «etwas zuliebe» zu tun. Wir machen immer wieder die Feststellung, daß das an der Karde, am Webstuhl oder im Büro gesprochene Wort, die gezeigte gute Laune, das dem Einzelnen und seiner Arbeit entgegengebrachte Interesse wirklich Wunder wirken können. Schon die alten Chinesen mit ihrer frühen Hochkultur waren sich dessen bewußt, wenn sie diese Erkenntnis in das nur zu wahre Sprichwort kleideten: Ein einziges freundliches Wort hält einen drei Winter lang warm.

Ausgeglichenheit, Beständigkeit und Herzenswärme schaffen gute zwischenmenschliche Beziehungen (Betriebsklima) und verschaffen über die Mauern der Unternehmung hinaus Anerkennung und Geltung.

J. Schindler schreibt in seinem vielbeachteten Buch «Wie lebt man 365 Tage im Jahr?», daß jeder Mensch sechs fundamentale Bedürfnisse besitzt, die er befriedigen muß, um gesund und leistungsfähig zu bleiben:

1. die Notwendigkeit, Liebe zu geben und zu empfangen;
2. die Notwendigkeit, in Sicherheit zu leben;
3. die Notwendigkeit, sich schöpferisch zu betätigen;
4. die Notwendigkeit, anerkannt und geachtet zu sein;
5. die Notwendigkeit, neue Erfahrungen zu sammeln;
6. die Notwendigkeit, sich selbst zu achten.

Wir haben festgestellt, daß die Autorität, die der Unternehmer/Vorgesetzte beanspruchen muß, eine Verbindung von menschlicher Kontaktfähigkeit und Festigkeit ist. Bei Persönlichkeiten basiert sie fast durchwegs auf Selbsterziehung, Selbstkontrolle und Selbstdisziplin.

Sie will verstanden sein als Ansehen und Geltung und sollte aus besonderen Leistungen und Eigenschaften abgeleitet werden, welche das Durchschnittsmaß übersteigen. Je weniger sich der Vorgesetzte auf seine Dienstgewalt, auf die ihm zustehenden Rechte zu berufen braucht, desto besser wird er mit den Mitarbeitern auskommen. Die echte Autorität — im Gegensatz zur institutionellen oder Herrscherautorität — sucht zu überzeugen. «Einladen, wenn man zwingen kann; führen, wenn man befehlen kann — das ist die höchste Kunst» (Montesquieu).

Unsere Ausführungen möchten einmal mehr darauf hinweisen: es geht um menschliche, um charakterliche Qualitäten, die den Vorgesetzten zum Vorbild werden lassen, die ihn letztlich überhaupt erst zum Vorgesetzten machen. In diesem Zusamenhang hat der Chef immer wieder eines zu tun: gerecht zu sein; ohne gesellschaftliche oder soziale Ressentiments jedem einzelnen ein Höchstmaß an Gerechtigkeit widerfahren zu lassen. Nichts schädigt das Betriebsklima und die gute Zusammenarbeit mehr als die Vorstellung der Belegschaft, daß je nach Zu- oder Abneigung des Chefs mit zweierlei Maß gemessen wird. Die sozialen Nivellierungstendenzen haben gerade den Anspruch auf Gerechtigkeit im Einzelindividuum gestärkt und weiterentwickelt. Wo immer ein ungerechter Vorgesetzter regiert, wird eine starke Belegschaftsfluktuation einsetzen. Dieser folgenschweren Feststellung ist in der heutigen Situation die ungeteilte Aufmerksamkeit zu schenken.

An diesem entscheidenden Punkt zeigt sich schon deutlich, warum der Chef Vorbild sein muß. Als gerechte Entscheidungsinstanz in allen fraglichen Fällen innerhalb seines Kompetenzbereiches muß er die anerkannte Autorität des unparteiischen Richters beanspruchen. Er muß der ausgleichende Faktor sein, der die Unebenheiten im Betriebsalltag gerecht beseitigt. Das setzt ein moralisches Uebergewicht voraus, an dem er ständig arbeiten muß. Man erwartet vom Vorgesetzten Einsicht, Bestimmtheit, Klarheit in den Entscheidungen, Beständigkeit, Ruhe, Ueber-der-Sache-stehen. Das alles gehört zur Existenzsicherheit, die sich die Belegschaft im weitesten Sinne vom Unternehmen verspricht.

Zu den Führungsaufgaben gehört ferner der rationelle Einsatz der Mitarbeiter. Diese Aufgabe fällt ebenfalls in das persönliche Ressort des Vorgesetzten. Möge er sich hüten vor der Verschleuderung geistigen Kapitals! Es ist in vielen Unternehmungen ein Ausdruck schweizerischen Perfektionismus, Anforderungen zu stellen, die der Realität gar nicht entsprechen.

Arbeit läßt sich wie Gummi dehnen, um die Zeit auszufüllen, die für sie zur Verfügung steht. Das ist uns allen klar. Wir dürfen aber nicht wie Parkinson sagen: «Das

ständige Wachsen der Angestelltenzahlen vollzieht sich, gleich ob die Arbeit zunimmt, abnimmt oder ganz verschwindet.» Feststeht allerdings, daß durch die Mechanisierung, die Teilautomatisierung und die Automatisierung die Anzahl der Fertigenden geringer und somit die Verhältnisbasis kleiner wird. Folglich findet zwangsläufig eine prozentuale Erhöhung der Bürokräfte statt. Dabei entsteht eine Kostenverschiebung von den Produktions- zu den Verwaltungs- und Vertriebskosten. Während beispielsweise 1895 auf 100 gewerbliche Arbeiter 10 Bürokräfte kamen, sind es heute 40 bis 50. Nach einer vorsichtigen Schätzung des RKW werden es im Jahre Zweitausend 75 bis 80 sein.

Im Zusammenhang mit den Führungsaufgaben erlauben wir uns einen weiteren Hinweis. Es ist nicht damit getan, moderne Büromaschinen, elektrische Schreibmaschinen, Fakturiermaschinen usw. anzuschaffen. Viel wichtiger ist eine zusätzliche Mobilisierung der schöpferischen Kräfte, um die Laufereien, Suchereien, Wartezeiten, Verlustzeiten und Verteilzeiten auf ein Mindestmaß zurückzudämmen. An diesem Beispiel ist zu erkennen, daß es insbesondere dem Chef obliegt, sich Gedanken über die Arbeit zu machen, den Arbeitsfluß zu organisieren und dafür zu sorgen, daß das unterstellte Personal weitgehendst von sich aus bemüht ist, mit höchstmöglicher Produktivität zu arbeiten. Es bedarf somit immer wieder der persönlichen, besonderen Willensanstrengung und der kontinuierlichen Ueberprüfung der verschiedenen Kostenarten, um mit liebgewordenen Unwirtschaftlichkeiten aufzuräumen, dem Schlendrian ein Ende zu setzen. Damit leistet jeder Vorgesetzte praktischen Anteil am Bestreben, eine unnötige Aufblähung des Verwaltungsapparates zu verhindern.

Die Kunst zu befehlen ist jenes Fingerspitzengefühl, jene Art und Weise zu handeln, die bewirkt, daß ein Vorgesetzter in seinen Untergebenen wirkliche Mitarbeiter sieht. So trifft er, wenn er Befehle erteilt, den richtigen höflichen Ton, ohne deswegen auf eine gutgemeinte Bestimmtheit zu verzichten. Auf diese Weise bringt der Chef es fertig, daß die verlangten Aufgaben sofort erledigt werden. Wenn die Angestellten und Arbeiter deren Notwendigkeit erkennen, braucht es zur Befolgung der Anordnungen keine besonderen einschärfenden Befehle. Wird ein harter Ton, werden unangebrachte Redensarten, ja sogar Drohungen verwendet, beweist man damit auf keinen Fall seine Autorität, höchstens eine schlechte Erziehung.

Der Volksmund sagt, «daß man arbeitet, wie man befehligt wird». Deshalb ist von einer Leitung, die sich auf den Zwang gründet, nichts zu erhoffen. Taylor erkannte richtig, daß man unfähig ist, Arbeiter zu befehligen, wenn man es nicht versteht, mit zehn Worten ihr Vertrauen zu gewinnen. Gemeint ist damit die Kunst, die aus der menschlichen Sympathie resultiert und deren Anwendung gestattet, gute Verbindungen zu den Mitmenschen zu schaffen und seine Ideen dem Arbeitsmilieu tief einzuprägen, anderseits aber auch die Ideen seiner Mitarbeiter zu erkennen, zu erfassen und zu koordinieren. Man erwirbt sich die entsprechende Fähigkeit nur, indem man persönlich an sich arbeitet. Vergessen wir in diesem Zusammenhang nicht, daß Equipengeist und Teamwork vom Unternehmer/Vorgesetzten verlangen, daß er seine Untergebenen versteht und von ihnen verstanden wird, weit eher, indem er ihnen die richtigen Direktiven und Erklärungen erteilt, als indem er eine unintelligente und blinde Unterwerfung verlangt. Sein Ziel muß nicht darin bestehen, gefürchtet oder sogar gehaßt zu werden, sondern darin, geachtet und beliebt zu sein. Der gute Chef gewinnt das Vertrauen der ihm anvertrauten Mitarbeiter, indem er ihre Initiative fördert. Eine Ueberwachung bis in die kleinsten Einzelheiten wird nie eine große Produktivität zeitigen.

Eine weitere Feststellung von besonderem Einfluß auf das Verhältnis Vorgesetzter/Untergebener: sie berührt die Hauptaufgabe der Führung überhaupt. Dem instinktiven Mißtrauen ist unbedingt Rechnung zu tragen, das zahlreiche Mitarbeiter all jenen entgegenbringen, die Autorität ausstrahlen. Der Vorgesetzte muß sich vor allem vor dem in acht nehmen, was amerikanische Unternehmensberater das «System der Galeeren und des Bluffs» bezeichnen — ein System, bei welchem der Vorgesetzte sein Unvermögen hinter seiner hierarchischen Autorität zu verbergen sucht und ein Arbeitsreglement entwickelt, das alle zur Pflichterfüllung anhält mit Ausnahme seiner selbst.

Im übrigen, wenn sich ein Disziplinarfehler bemerkbar macht oder wenn das Verhältnis zwischen Vorgesetzten und Untergebenen zu wünschen übrigläßt, darf man sich nicht darauf beschränken, die Verantwortung dafür einfach und immer dem Personal zu überbinden. Im allgemeinen resultiert ein solches Uebel nur aus der Unfähigkeit des Vorgesetzten. Wir sind uns der Härte dieser Aussage bewußt; aber Disziplin ist das, was der Vorgesetzte daraus zu machen weiß. Der Unternehmer wird auch gut daran tun, sich in kritischen Situationen daran zu erinnern, daß ein Vorgesetzter, der sich über die Unzulänglichkeiten und Unfähigkeiten seiner Mitarbeiter beklagt, sich selber richtet, denn seine Aufgabe, seine eigentliche Mission besteht darin, sie zu formen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Kunst zu befehlen sowohl Intelligenz und Sensibilität wie auch selbstverständlich berufliche Fähigkeiten voraussetzt. Die Persönlichkeit als uneingeschränktes Ganzes muß ihren Einsatz leisten. Die Kunst zu befehlen ist gleichbedeutend mit der Kunst zu unterrichten, vor allem aber mit der Kunst mitzureißen.

Literatur

Gümbel H.: Das Verhältnis des Vorgesetzten zum Angestellten und Arbeiter, in Melliand Textilberichte, Nr. 1/1960, S. 113—116

Neuhaus J.: Die Aufgaben des Vorgesetzten und die Forderungen des Unternehmens, in Industrielle Organisation, 1959, S. 200—206

Rohstoffe

Ein «Lehrgang über Chemiefasern»

Der Erfolg der vor ein paar Jahren herausgegebenen «Schulkollektion» hat die VISCOSUISSE Emmenbrücke bewogen, eine neue Auflage vorzubereiten. Das dreiteilige, stark überarbeitete Werk ist nun soeben erschienen und kann beim Herausgeber zu Fr. 50.— (einzelne Schachteln zu Fr. 20.—) bezogen werden.

Der interessante Lehrstoff ist in drei Teile gegliedert. Schachtel Nr. 1 zeigt die Entstehung von Polyamidfasern (Nylon), Schachtel Nr. 2 den Werdegang der Polyesterfasern und Schachtel Nr. 3 die Fabrikation von Viskosefasern (Rayonne, Fibranne). Ein leicht verständliches Schema erklärt die Herstellung der Fasern. Die einzelnen Stufen der Fabrikation (Rohstoff, Zwischenfabrikate) und die verschiedenen Garntypen werden anhand von Mustern anschaulich gezeigt. Aber auch eine kleine Musterkollektion liegt bei und weist auf die vielseitigen Einsatzgebiete von Chemiefasern hin. Selbstverständlich fehlt ein Hinweis auf Zwirnarten, Aufmachungsformen und Garn-Numerierungssysteme nicht. — Alles in allem ein gelungenes Werk, das Interessenten empfohlen werden darf. (pg)

7.022:65.011.56.003.1

Spinnerei, Weberei

Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen zur Automatisierung in der Stapelfaserspinnerei

Dipl.-Ing. Rolf Binder und Text.-Ing. Ernst Ott

Es wurden die spezifischen Probleme der Automatisierung in der Stapelfaserspinnerei behandelt, welche bei der Projektierung von Automatiklinien vom Ballen bis zum Streckenband zu beachten sind. Anschließend wurde eine solche Anlage beschrieben, wie sie heute vorgeschlagen wird.

Im vorliegenden Teil werden Kostenrechnungen für einzelne Maschinen und Kostenvergleiche kompletter Anlagen durchgeführt und die Ergebnisse graphisch dargestellt.

1. Einführung

Betrachtet man die Entwicklung der Textilindustrie in den letzten zehn Jahren, so findet man, bedingt durch die immer rascher fortschreitende Mechanisierung, Automatisierung und Rationalisierung der Betriebe, einen laufend steigenden Kapitalbedarf für die erforderlichen Investitionen. Diese Investitionen werden folgendermaßen unterschieden:

a) Ersatzinvestitionen, mit denen durch Alter unbrauchbar gewordene oder durch Neuentwicklungen überholte Produktionsmittel ersetzt werden.
b) Rationalisierungsinvestitionen, wodurch Arbeitskräfte eingespart, die Leistung pro m² verfügbarer Fläche erhöht, die Fertigungszeiten verkürzt werden sollen oder eine Verbesserung in verfahrenstechnischer Art möglich wird.
c) Erweiterungsinvestitionen, die zur Beseitigung eines Engpasses, zur Erhöhung der Kapazität für die bisherigen Erzeugnisse oder der Aufnahme von neuen, absatzgünstigen und zukünftig Gewinn verheißenden Artikeln ins Produktionsprogramm dienen.
d) Investitionen, die auf rein steuerlichen Erwägungen zur Schaffung zusätzlicher Abschreibungsmöglichkeiten beruhen.

Es liegt auf der Hand, daß sich die angeführten Investitionsarten überschneiden und ergänzen, denn eine Ersatzinvestition bringt in den meisten Fällen eine Rationalisierung und Leistungssteigerung und somit eine Kapazitätsausweitung mit sich, umgekehrt werden durch eine Rationalisierungsinvestition gleichzeitig vorhandene Maschinen ersetzt.

Abb. 1 zeigt eine Uebersicht über die Anzahl Maschinen, welche im Jahre 1947 bzw. 1966 zur Produktion einer bestimmten Garnmenge nötig waren bzw. benötigt werden. Durch Leistungssteigerung an einzelnen Maschinen wie Karde, Kämmaschine und Strecke und durch Neuentwicklung der Streckwerke, die den Wegfall von Mittel- und Feinflyer zur Folge hatten, konnte eine Reduktion von 255 auf 81 Maschinen erreicht werden. Da der Platzbedarf — von den immer größer werdenden Kannenformaten abgesehen — für die einzelnen Maschinen nicht wesentlich zunahm, stieg die Leistung pro m² verfügbarer Fläche an, und es ist somit Raum für eine Kapazitätsausweitung vorhanden.

Allerdings wirkte sich diese Entwicklung auf die Anschaffungskosten aus. Innerhalb einer langfristigen Investitionspolitik ist es deshalb für eine Geschäftsleitung unerläßlich, diese Hochleistungsmaschinen und automatisierten Prozeßstufen auf ihre Wirtschaftlichkeit zu untersuchen und ihren Einsatz im Spinnprozeß zu überprüfen. Dabei bleibt es dem einzelnen Unternehmen überlassen, aus der Vielzahl der Methoden, die im Laufe der Zeit für Wirtschaftlichkeitsvergleiche von betrieblichen Investitionen entwickelt wurden, diejenige Methode auszuwählen, die den Bedürfnissen am besten entspricht. Dabei muß allerdings darauf geachtet werden, daß innerhalb eines Unternehmens Richtlinien aufgestellt werden, nach denen diese Rechnungen zu erfolgen haben, damit der Vergleich der Resultate gewährleistet ist. Die Schwierigkeit bei diesen Wirtschaftlichkeitsuntersuchungen liegt weniger in der Rechnung oder in der Methode, die zur Lösung herangezogen wird, als vielmehr in der Erfassung aller wesentlichen Einflußgrößen und Zusammenhänge (Randbedingungen), welche von Land zu Land verschieden sein können, und in der Einschätzung der zukünftigen Entwicklung.

Es ist wenig sinnvoll, eine Rationalisierungsinvestition zur Kostensenkung durchzuführen, die nur in Verbindung mit einer Produktionssteigerung und somit einer Kapazitätsausweitung möglich ist, bevor der Absatz für diese Mehrproduktion gesichert ist.

2. Kostenvergleiche und Kostenrechnungen

Eine der gebräuchlichsten Formen betrieblicher Wirtschaftlichkeitsrechnung ist der Kostenvergleich zwischen einer im Gebrauch befindlichen und der zur Diskussion stehenden neuen Maschine. Die Resultate solcher Vergleiche ergeben einen Beurteilungsmaßstab für die Zweckmäßigkeit des Maschinenersatzes. Ausgangspunkt für die Berechnungen ist eine genaue Kenntnis aller Randbedingungen zu den Material-, Lohn-, Betriebsmaterial- und Kapitalkosten, wobei die zweckmäßige Berücksichtigung und Unterteilung der Kostengruppen, so z. B. der Lohnkosten in Fertigungslöhne, Hilfslöhne und Gehälter, oder der Kapitalkosten in Maschinen-, Zubehör- und Gebäudekosten, zu einem befriedigenden Genauigkeitsgrad der Ergebnisse führt. Es ist in der Maschinenindustrie, vor allem bei Firmen, welche Spezialaggregate oder Produktionsstraßen herstellen, schon seit langem üblich, daß deren Angebote auch Angaben über Fertigungszeiten, Arbeiterzahlen und Kosten enthalten. Die Bestrebungen zur Automatisierung einzelner Prozesse in der Textilindustrie brachte auch den Textilmaschinenherstellern vermehrte Forderungen nach genauer Kenntnis der betriebswirtschaftlichen Aspekte, um den Kunden Unterlagen für Neuinvestitionen zur Verfügung stellen zu können.

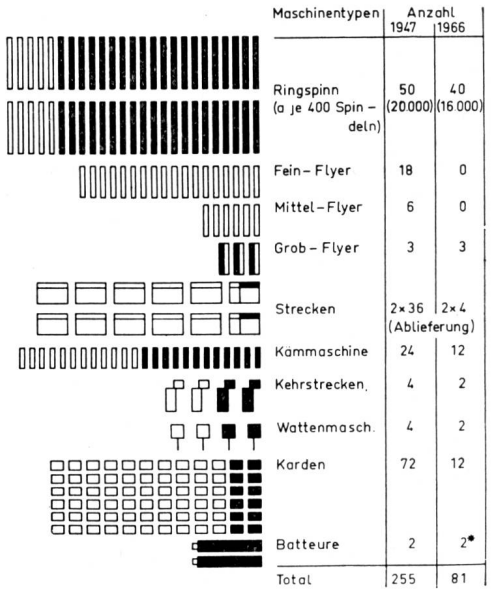


Abb. 1
Die Automation in der Baumwollspinnerei verglichen 1947 und 1966. Es werden zur Herstellung von 158 kg Garn/h bei Ne 42, gekämmt, die angegebenen Maschinen benötigt
* Bei wickelloser Kardenspeisung durch Flockenspeiser ersetzt

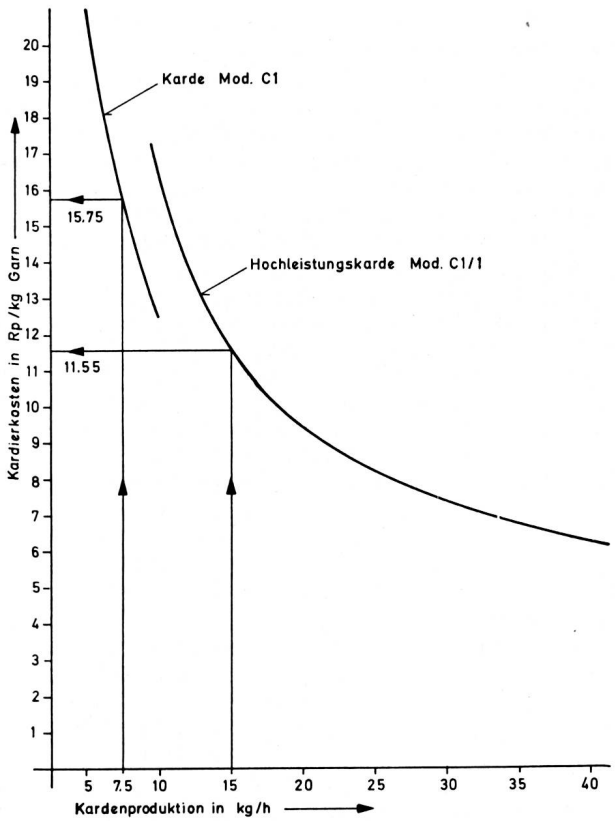


Abb. 2
Durchschnittliche Kardierkosten Rappen/kg Garn in Abhängigkeit von der Kardenproduktion für kardierte Garne, auf schweizerischen Verhältnissen basierend, ohne Berücksichtigung der Abgangskosten

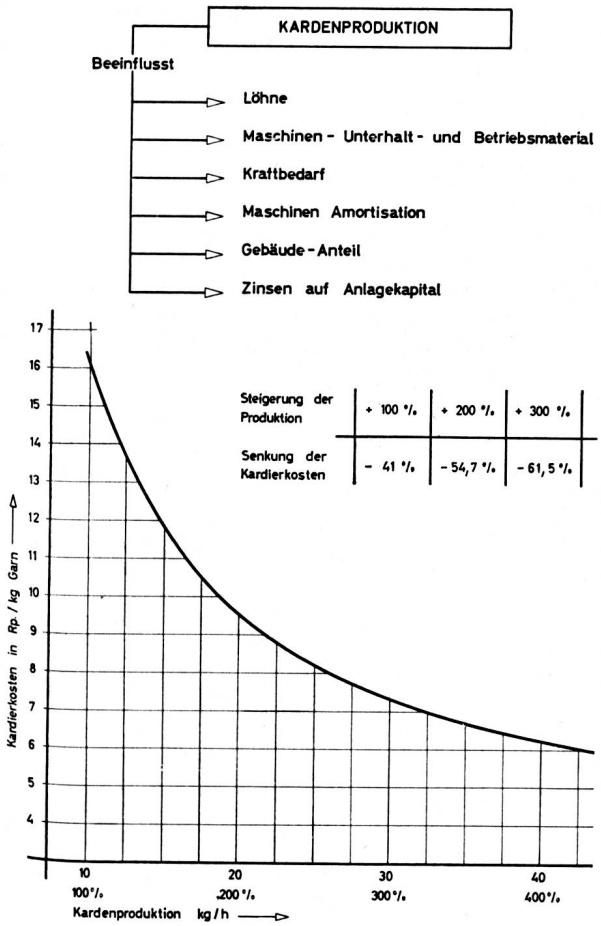


Abb. 3
Schematische Darstellung des Produktionseinflusses auf die Kardierkosten

Im folgenden werden nun Beispiele für Kostenrechnungen und Kostenvergleiche von Spinnereimaschinen aufgezeigt und behandelt. Die Randbedingungen entsprechen schweizerischen Verhältnissen, und die Berechnungen erfolgten nach der Annuitätsmethode.

Die Beispiele erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Allgemeingültigkeit. Es werden nur die Ergebnisse diskutiert, um einige Anregungen zu geben.

3. Die Kostensenkung durch Hochleistungskarden

Durch die Konstruktion der Hochleistungskarde konnte die stündliche Kardierleistung wesentlich erhöht und somit die Anzahl Karden, welche für eine bestimmte Gesamtproduktion notwendig ist, reduziert werden (Abb. 1). Von allgemeinem Interesse ist nun die Frage, wie sich der Einsatz der Hochleistungskarde auf die Kardierkosten auswirkt. Deshalb wurden für die Hochleistungskarde (Mod. C 1/1) und deren Vorläufer (Mod. C 1) die durchschnittlichen Kardierkosten in Rappen pro Kilo Garn in Abhängigkeit von der Produktion in kg/h berechnet. Die Abgangskosten wurden in die Berechnung nicht mit einbezogen. Die Resultate sind in Abb. 2 und 3 graphisch dargestellt; Abb. 2 zeigt den Kostenverlauf und Abb. 3 den Produktionseinfluß auf die verschiedenen Kostenarten.

Eine Gegenüberstellung der Kardierkosten der Modelle C 1 und C 1/1 in Abb. 2 gibt folgendes Bild:

Bei Verarbeitung einer mittleren Baumwollqualität kann beispielsweise für das Modell C 1 mit einer Produktion von 7,5 kg/h, für das Modell C 1/1 hingegen mit einer Erhöhung auf sicher 15 kg/h gerechnet werden. Dabei betragen die Kardierkosten am Modell C 1 = 15,75 Rp./kg und für das Modell C 1/1 = 11,55 Rp./kg. Die Verdoppelung der Produktion ergibt demnach eine Senkung der Kardierkosten um etwa einen Viertel, obwohl der Anschaffungspreis einer Hochleistungskarde höher ist.

Außerdem geht aus Abb. 2 und 3 hervor,

a) daß durch eine Produktionserhöhung von etwa 5 kg/h auf 15 bis 20 kg/h eine erhebliche Senkung der Kardierkosten erreicht wird,
b) daß hingegen eine Leistungssteigerung auf 30 bis 35 kg/h diese nicht mehr im gleichen Maße beeinflußt und
c) daß eine weitere Erhöhung über 35 kg/h hinaus unter den gegenwärtigen Bedingungen keine wesentliche Kostensenkung mehr bringt.

4. Kostenrechnung für eine Strecke

Die Erhöhung der Ablieferungsgeschwindigkeit der Strecke von früher 20 bis 35 m/min auf heute 200 bis 250 m/min brachte eine bis zu zehnfache Leistungssteigerung und verminderte die Anzahl Ablieferungen, wie aus Abb. 1 ersichtlich, von z. B. 2×36 auf 2×4. Allerdings ist durch die Erhöhung der Ablieferungsgeschwindigkeit auch der Maschinenpreis als solcher gestiegen, bedingt durch die Konstruktion als Hochleistungsmaschine mit z. B. verbesserten Lagerstellen und Getriebe im Oelbad, durch zusätzliche Ueberwachungsvorrichtungen, eine Absauganlage und nicht zuletzt durch eine beträchtliche Vergrößerung der Kannenformate im Ein- und im Auslauf der Maschine.

Durch umfangreiche Untersuchungen und Zeitaufnahmen in Spinnereien konnte der Nutzeffekt (Abb. 4) der Strecke Modell DO/2B und die Zuteilung der Stellenzahl (Ablieferungen) pro Arbeiter (Abb. 5) ermittelt werden. Abb. 4 zeigt den Nutzeffekt in Abhängigkeit von der theoretischen Produktion und vom Kanneninhalt im Auslauf bei einem konstanten Kanneninhalt im Einlauf von 24 kg. Der Nutzeffekt liegt je nach den Verhältnissen zwischen 91 und 94,5 %. In Abb. 5 ist die optimale Stellenzahl dargestellt, welche einem Arbeiter zugeteilt werden kann, wiederum in Abhängigkeit von der theoretischen Produktion und dem Kanneninhalt im Auslauf. Die Berechnungen basieren auf dem durchschnittlich erreichbaren Nutzeffekt von 92 % (s. Abb. 4).

Bei einer theoretischen Produktion von z. B. 70 kg/Ablieferung und h (Auslaufgeschwindigkeit 240 m/min, Ausgabe Ne 0,12 [4,92 Ktex]) können demnach einem Arbeiter je nach Kannenformat im Auslauf zwischen 16 und 19 Stel-

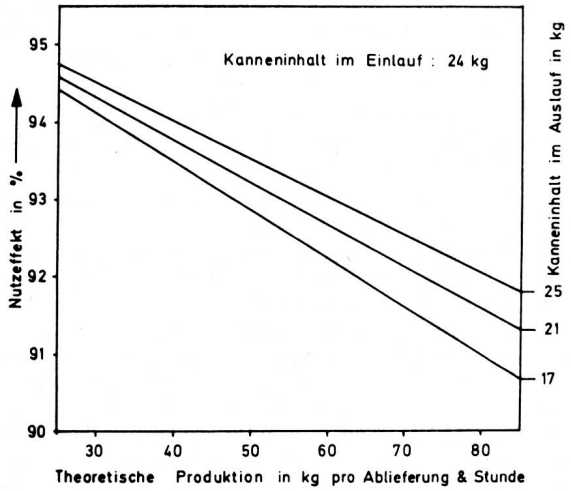


Abb. 4
Nutzeffekt an der Strecke Modell DO/2

len bzw. 8 bis 10 Maschinen mit 2 Ablieferungen zugeteilt werden. Dies entspricht einer stündlichen Produktion von 1050 bzw. 1250 kg, d. h. bis zu einer Gesamtproduktion von etwa 600 kg/h kann ein Arbeiter die 1. und 2. Streckpassage bedienen.

In Abb. 6 sind die Fertigungskosten in Rappen/kg Band in Abhängigkeit von der Streckenbandnummer dargestellt. Die drei eingezeichneten Beispiele sind mit «Hoch», «Tief» und «Schweiz» bezeichnet, d. h. es wurden ihnen Randbedingungen zugrunde gelegt, welche sehr hohe, sehr tiefe und ungefähr schweizerischen Verhältnissen entsprechende Kosten verursachen. Die Ergebnisse zeigen, daß die Verarbeitungsstufe «Strecken» bei Verwendung von Hochleistungsmaschinen sehr geringe Fertigungskosten aufweist und sich somit deren Einsatz sicher immer lohnen wird, vor allem wenn man noch die dadurch erreichbare Qualitätsverbesserung und die arbeitstechnisch besseren Verhältnisse in bezug auf Bedienung, Wartung und Unterhalt in Rechnung stellt.

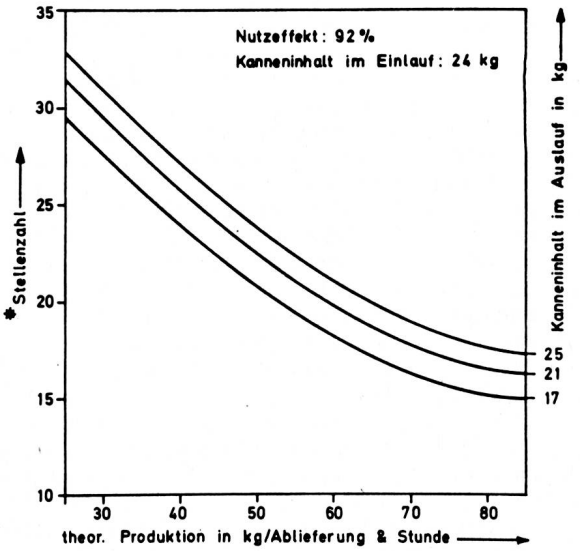


Abb. 5
Optimale Stellenzahl/Arbeiter an der Strecke Modell DO/2 in Abhängigkeit:
a) der theoretischen Produktion in kg/Ablieferung und Stunde
b) vom Kanneninhalt im Auslauf in kg

$$* \text{ Anzahl Maschinen} = \frac{\text{Stellenzahl}}{2}$$

5. Kostenvergleich zwischen einer wickel- und einer flockengespeisten Karderie

Kann der Ersatz von einzelnen Maschinen noch einigermaßen einfach beurteilt werden, so ist dies bei einer kompletten Anlage, wie sie z. B. die wickellose Kardenspeisung darstellt, bereits komplexer. Vor allem muß in einem solchen Fall der ganze Prozeß betrachtet werden. Da die Investitionen entsprechend größere Ausmaße erreichen, drängt sich ein Kostenvergleich fast durchwegs auf.

Als Resultat des Kostenvergleichs zwischen einer wickel- und einer flockengespeisten Karderie wurden die Ersparnisse bzw. Mehrkosten in Franken/h bei Anwendung der wickellosen Kardenspeisung System Aerofeed® graphisch dargestellt. Dabei handelt es sich in beiden Fällen um komplette Neuanlagen. Auch wurde für die Oeffnung und Reinigung die gleiche Anzahl Maschinen eingesetzt, mit dem Unterschied, daß der Einfachbatteur bei der wickellosen Kardenspeisung durch den Flockenspeiser ersetzt ist.

Bereits eine Voruntersuchung (durchgeführt im Jahre 1962) zeigte, daß die Anlagekosten wesentlich von der Kardenproduktion beeinflußt werden. Diesem Umstand wurde durch die Wahl der folgenden Randbedingungen Rechnung getragen:

Gesamtproduktion:	200, 400, 600, 800 und 1000 kg/h
Produktion der Karde:	5, 10, 15, 20, 25 und 30 kg/h
Zins im Jahr:	4, 8 und 12 %
Amortisationsdauer:	5, 10 und 15 Jahre
Lohn:	2, 4, 6, 8 und 10 Fr./h
Anzahl Schichten:	2 und 3

Die Ergebnisse wurden für jede Gesamt- und Kardenproduktion aufgezeichnet, wie Abb. 7 z. B. für eine Gesamtproduktion von 600 kg/h und eine Kardenproduktion von 20 kg/h zeigt. In Abb. 8 wurden die Ersparnisse in Franken/h in Abhängigkeit vom Stundenlohn und der Gesamtproduktion für die wickellose Kardenspeisung System Aerofeed® aus allen Berechnungen für nachstehende Randbedingungen zusammengefaßt:

Anzahl der Schichten:	3
Zins pro Jahr:	8 %
Amortisation:	10 Jahre
Kardenproduktion:	20 kg/h

Beträgt nun der Stundenlohn z. B. 6 Franken und die Gesamtproduktion 600 kg/h, so ergibt sich gegenüber Wikkelspeisung eine Ersparnis von 10 Franken/h bzw. 60 000 Franken im Jahr, bei einer Betriebszeit von 6000 h.

Allgemein zeigte sich, daß die wickellose Kardenspeisung System Aerofeed® bei Kardenproduktionen über 10 kg/h praktisch in allen Fällen im wirtschaftlichen Bereich liegt, d. h. die Fertigungskosten senkt. Unter bestimmten Voraussetzungen kann sie bereits bei Kardenproduktionen

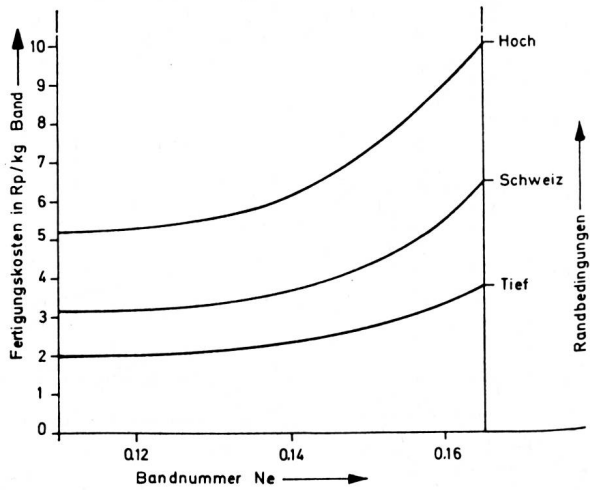


Abb. 6
Fertigungskosten in Rappen/kg Band in Abhängigkeit von der Streckenbandnummer

unter 10 kg/h wirtschaftlich sein, beispielsweise bei Stundenlöhnen über 4 Franken. Daneben ergaben sich aus der Gesamtuntersuchung eine Reihe wichtiger Erkenntnisse:

a) Je größer die Anlage, Kardenproduktion und Lohnhöhe, desto größere Ersparnisse werden durch die wickellose Kardenspeisung System Aerofeed® erzielt.

b) Bei großen Anlagen und kleinen Kardenproduktionen wirken sich Betriebsgröße, Amortisation und Zins stärker aus als die Lohnhöhe.

c) Bei großen Anlagen und großen Kardenproduktionen wird dagegen die Wirtschaftlichkeit in erster Linie durch die Lohnhöhe bestimmt.

Werden nun noch die Ergebnisse unter Punkt 3 «Kostensenkung durch Hochleistungskarden» berücksichtigt, so wird die Umstellung einer bestehenden Karderie auf Hochleistungskarden unter gleichzeitiger Einführung der wickellosen Kardenspeisung System Aerofeed® immer wirtschaftlich sein und den Kostenaufwand rechtfertigen.

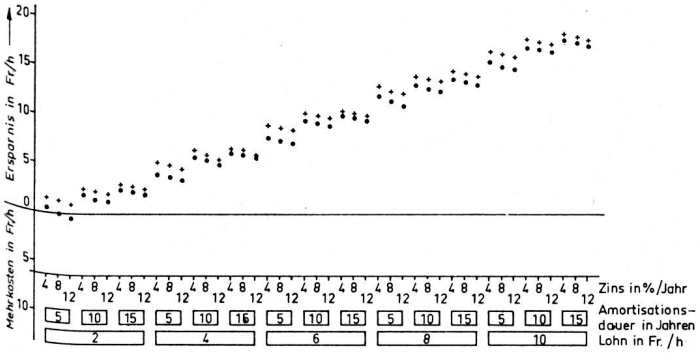


Abb. 7
Ersparnis bzw. Mehrkosten in Franken/h bei einer Gesamtproduktion von 600 kg/h und einer Kardenproduktion von 20 kg/h bei Anwendung der wickellosen Kardenspeisung System Aerofeed®
+ Dreischichtenbetrieb
● Zweischichtenbetrieb

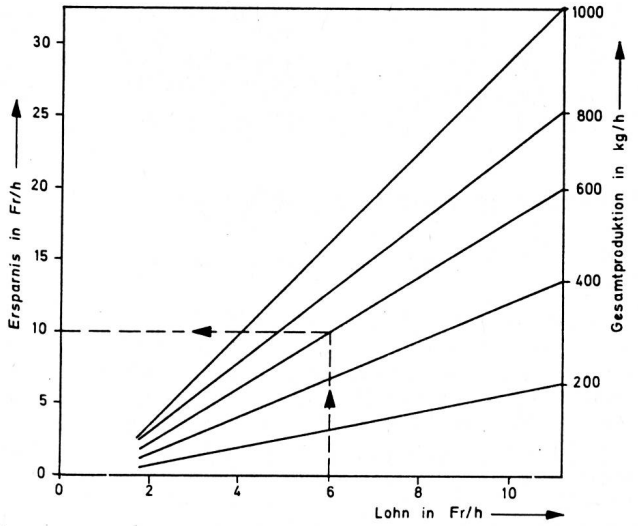


Abb. 8
Ersparnis in Franken/h in Abhängigkeit von den Lohnkosten und der Gesamtproduktion bei Anwendung der wickellosen Kardenspeisung System Aerofeed®
Randbedingungen:
Anzahl Schichten: 3; Kardenproduktion: 20 kg/h; Jahreszins 8 %; Amortisation: 10 Jahre
Beispiel:
Bei einem Stundenlohn von 6 Franken und einer Gesamtproduktion von 600 kg/h ergibt die wickellose Kardenspeisung Ersparnisse von 10 Fr./h, d. h. 60 000 Fr./Jahr bei 6000 Betriebsstunden

6. *Kostenvergleich zwischen konventionellem und abgekürztem Spinnprozeß*

Mit der Automatisierung der Baumwollspinnerei kommen nicht nur neue Maschinen, wie z. B. die wickellose Kardenspeisung oder die Regulierstrecke zum Einsatz, son-

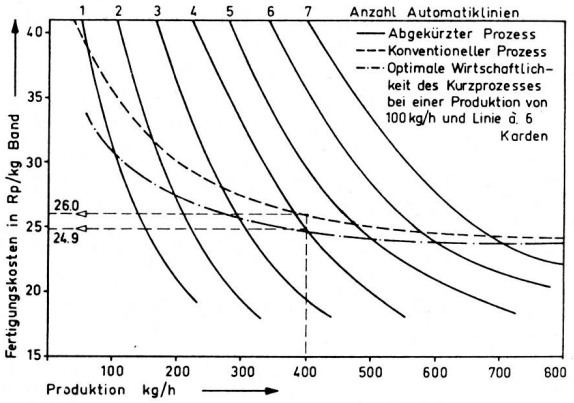


Abb. 9
Kostenvergleiche zwischen konventionellem und abgekürztem Spinnprozeß

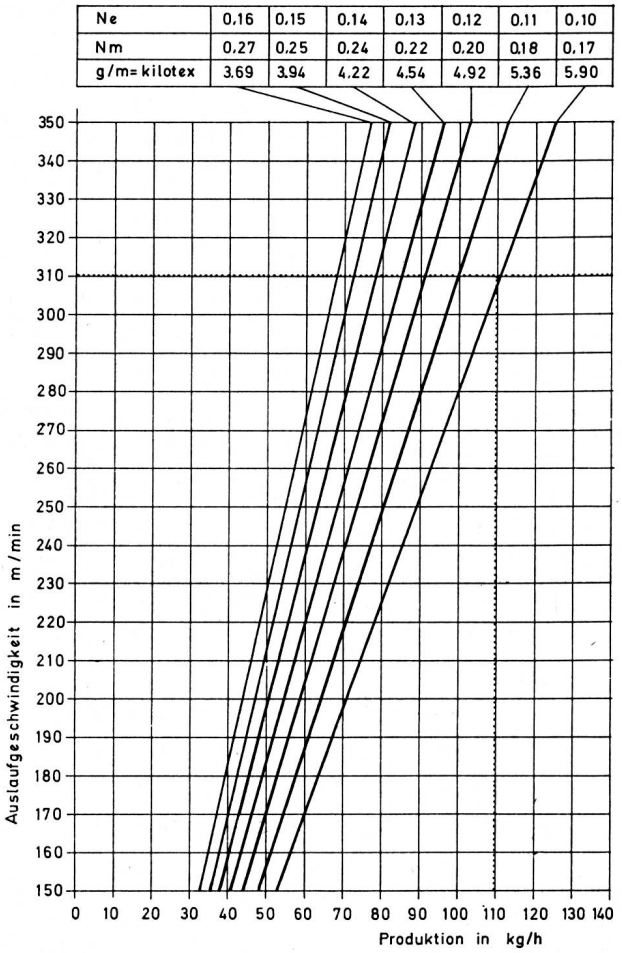


Abb. 10
Produktion der Regulierstrecke D 7 in Abhängigkeit von Streckenbandnummer und Auslaufgeschwindigkeit bei einem Wirkungsgrad von 100 %

dern auch der Spinnprozeß selbst muß unter Umständen den neuen Gegebenheiten angepaßt werden. Fügte sich die wickellose Kardenspeisung noch «problemlos» in den Spinnprozeß ein, so ist dies bei der Verbindung von Karde und Strecke mit Bandtransport nicht mehr der Fall. Bei Verwendung des Bandtransportes mit Railhead ist auf Grund der Häkchenorientierung nur noch eine Streckpassage möglich gegenüber bisher zwei Streckpassagen. Dieses Verfahren wurde mit abgekürztem Spinnprozeß bzw. Kurzprozeß bezeichnet.

Da die Regulierstrecke einerseits mit ihrer Einrichtung für den Ausgleich der Bandschwankungen, dem automatischen Kannenwechsler und dem Bandtransport als verlän-

gerter Einlauftisch in den Anschaffungskosten höher liegt als eine normale Strecke, andererseits die Fertigungskosten für das Strecken (siehe Punkt 4) sehr niedrig sind, dürfte es von allgemeinem Interesse sein, inwieweit der Kurzprozeß wirtschaftlich ist. Da die Maschinenfolge und -anzahl nach der Strecke (Flyer und Ringspinnmaschine) bei beiden Prozessen gleich bleibt, beschränkt sich der Kostenvergleich auf die Fertigungskosten in Rappen pro Kilo Band in Abhängigkeit von der Produktion.

Beim konventionellen Prozeß ist die Kardenproduktion mit 18,5 kg/h, die Auslaufgeschwindigkeit der Strecke mit 240 m/min und das Streckenband mit Ne 0,12 (4,92 Ktex) angenommen, was etwa der heutigen Praxis entspricht. Die Speisung der Karden erfolgt mit Wickel. Beim Kurzprozeß wurde die wickellose Kardenspeisung vorgesehen. Um eine sechsfache Dublierung zu erhalten, wurden sechs Karden mit einer Regulierstrecke verbunden, deren maximale Auslaufgeschwindigkeit 310 m/min beträgt. Die Ergebnisse des Kostenvergleichs sind in Abb. 9 graphisch dargestellt. Im ersten Fall (konventioneller Prozeß) wurden die Fertigungskosten für bestimmte Produktionen unter optimalen Verhältnissen berechnet (Abb. 9 gestrichelte Linie). Die Abnahme der Fertigungskosten pro Kilo Band mit zunehmender Gesamtproduktion ist teilweise auf die bessere Ausnutzung der Oeffnungs- und Reinigungsmaschinen und die geringer werdende Kostenbelastung durch die Hilfsbetriebe zurückzuführen, was sinngemäß auch für den Kurzprozeß gilt. Im zweiten Fall (Kurzprozeß) wurden die Fertigungskosten in Abhängigkeit von der Anzahl Regulierstrecken und den jeweils angeschlossenen Karden — im Diagramm mit Automatiklinie bezeichnet — berechnet und in einer Kurvenschar (Abb. 9 ausgezogene Linie) dargestellt. Die Schnittpunkte zwischen gestrichelter Linie und der Kurvenschar ergibt die Grenze der Wirtschaftlichkeit für den Kurzprozeß.

Am nachstehenden Beispiel soll dies erläutert werden:

Wird die Gesamtproduktion mit 400 kg/h angenommen, so ist dieselbe nur mit drei oder vier Automatiklinien im wirtschaftlichen Bereich. Die Produktion pro Linie beträgt dann 133 bzw. 100 kg/h. Da die Auslaufgeschwindigkeit der Regulierstrecke bei maximal 310 m/min liegt, können aber nur vier Automatiklinien eingesetzt werden, mit einer Ausgabenummer Ne 0,11 (5,36 Ktex [siehe Abb. 10]). Die Produktion pro Karde ist dann 16,6 kg/h. Sind die technologischen Voraussetzungen vorhanden, damit die Kardenproduktion auf 20 kg/h erhöht werden kann, müssen pro Regulierstrecke nur noch 5 statt 6 Karden zugeteilt werden, was die Wirtschaftlichkeit des Kurzprozesses nochmals verbessert.

In Abb. 9 wurde außerdem noch die Grenze der z. Z. optimal erreichbaren Wirtschaftlichkeit strichpunktiert eingezeichnet, die bei einer stündlichen Produktion von 100 kg pro Automatiklinie liegt. Daraus ist ersichtlich, daß der Kurzprozeß, optimal eingesetzt, wirtschaftlich sein kann und zumindest bei Neuanlagen und Reorganisationen einer Prüfung wert ist. Dank der konzipierten Einzelmaschinen ist es möglich, die Automatisierung in Teilschritten vorzunehmen und den vorhandenen Gegebenheiten anzupassen.

7. Zusammenfassung

Es wurden für einzelne Maschinen im Spinnereiprozeß die Herstellungskosten für das betreffende Zwischenprodukt berechnet und Kostenvergleiche für automatisierte Prozeßstufen durchgeführt und die Ersparnisse bzw. Mehrkosten oder der Unterschied in den Fertigungskosten graphisch dargestellt. Basierend auf diesen Rechnungen kann festgestellt werden, daß sowohl die Leistungssteigerungen an Einzelmaschinen, wie Karde und Strecke, ungeachtet höherer Anschaffungskosten, als auch die fortschreitende Automatisierung in der Spinnerei, wie die wickellose Kardenspeisung oder die Verbindung Karde—Strecke mit Bandtransport, eine Senkung der Fertigungskosten bewirken. Allerdings muß dabei die gesamte Spinnerei kritisch überprüft werden, um optimale Lösungen in personal-, arbeits- und aufstellungstechnischer Hinsicht zu erreichen. Dies gilt vor allem beim Uebergang zum teilautomatisierten Betrieb, bei dem notgedrungen die Flexibilität etwas eingeschränkt wird. Hier ist es unerläßlich, Wirtschaftlichkeitsrechnungen vorzunehmen, wobei die Schwierigkeiten weniger im rechnerischen Teil der Untersuchung liegen, sie beruhen vielmehr in der Fixierung der zu berücksichtigenden Faktoren (Randbedingungen), die sich teilweise einer genauen Ermittlung entziehen. Doch ist eine rechnerische Vorstellung über die Zukunft, selbst mit gewissen Unsicherheiten behaftet, besser als keine, und so ist die Wirtschaftlichkeitsrechnung trotz mancher Imponderabilien eine der wichtigsten Planungsunterlagen, auf die grundsätzlich nicht verzichtet werden sollte.

Moderne Webegeschirre für automatische Einziehmaschinen

H. Fietz, c/o Grob & Co. AG, Horgen

(1. Fortsetzung)

Entwicklungsgeschichte des Webegeschirres

Vom Handwebstuhl bis zur ultramodernen Webmaschine gehören zum Führen und Kreuzen der Kettfäden Webelitzen. Während Jahrhunderten wurden einfache hölzerne Rahmen mit sogenannten Faden- oder Zwirnlitzen verwendet. Als Ausgangsmaterial zur Herstellung dieser Zwirnlitzen diente wahlweise Leinen-, Hanf-, Baumwoll-, Woll- oder Seidengarn. In letzter Zeit wurden auch synthetische Fäden verwendet. Diesen Rohstoffen entsprechend war die Lebensdauer und der Preis dieser Litzen höchst unterschiedlich. Bei den reinen Fadenlitzen wurden die zwei eine Litze bildenden Fäden in der Mitte verschlauft und bildeten so das Fadenauge. Die Lebensdauer solcher Litzen war extrem niedrig, und so wurden denn hauptsächlich Fadenlitzen mit Fadenaugen aus Stahl und Metall oder Glas, die sogenannten Maillon-Litzen, hergestellt. Fadenlitzen und Fadenwebegeschirre haben heute keine wirtschaftliche Bedeutung mehr. Sie werden noch in wenigen Webereien für das Weben spezieller Artikel verwendet. Es ist lediglich eine Frage der Zeit, bis auch sie endgültig durch modernes Webereizubehör ersetzt werden. Während die Fadenlitzen zum endgültigen Verschwinden verurteilt sind, werden die verschiedenen metallenen Litzentypen alle noch heute in großen Mengen hergestellt. Die älteste davon ist die sogenannte Rundstahl-Webelitze, die aus einem endlosen verzinnten Doppeldraht hergestellt wird. Wie die Faden- oder Zwirnlitzen wurden auch diese Webelitzen anfänglich aus zwei Eisendrähten zusammengedreht, d. h. gezwirnt. Diese Ausführung ist heute überholt. Das Fadenauge wurde bei den ersten Rundstahl-Webelitzen durch den Litzendraht selbst gebildet. Dadurch ergeben sich sechseckige und ovale Fadenaugen, die für den Durchlauf der Kettfäden eine ungünstige spitzwinklige Auflage bilden. Heute werden deshalb die meisten Rundstahl-Webelitzen durch das Einlöten eines Stahlmaillons verstärkt. (Abb. 1)

Die Rundstahl-Webelitzen wurden in den letzten Jahrzehnten durch die Flachstahl-Webelitzen stark zurückgedrängt. Dazu haben auch die automatischen Kett-Einziehmaschinen nicht unwesentlich beigetragen, werden doch dort hauptsächlich Flachstahl-Webelitzen verwendet. In den Vereinigten Staaten von Nordamerika beispielsweise werden heute kaum noch Rundstahllitzen eingesetzt. In Westeuropa dürfte der Anteil der Flachstahl-Webelitzen ebenfalls größer sein. In sogenannten Entwicklungsländern

Hier kommt Ihr Kreuzspulautomat

Schnell und einfach sind die fertig montierten 10-Spindelgruppen zum vollständigen, betriebsbereiten AUTOCONER zusammengefügt.

Der Kreuzspulautomat AUTOCONER vervielfacht die Produktivität der Spulerin; er liefert gute Kreuzspulen für die verschiedensten Zweige der Textilindustrie.

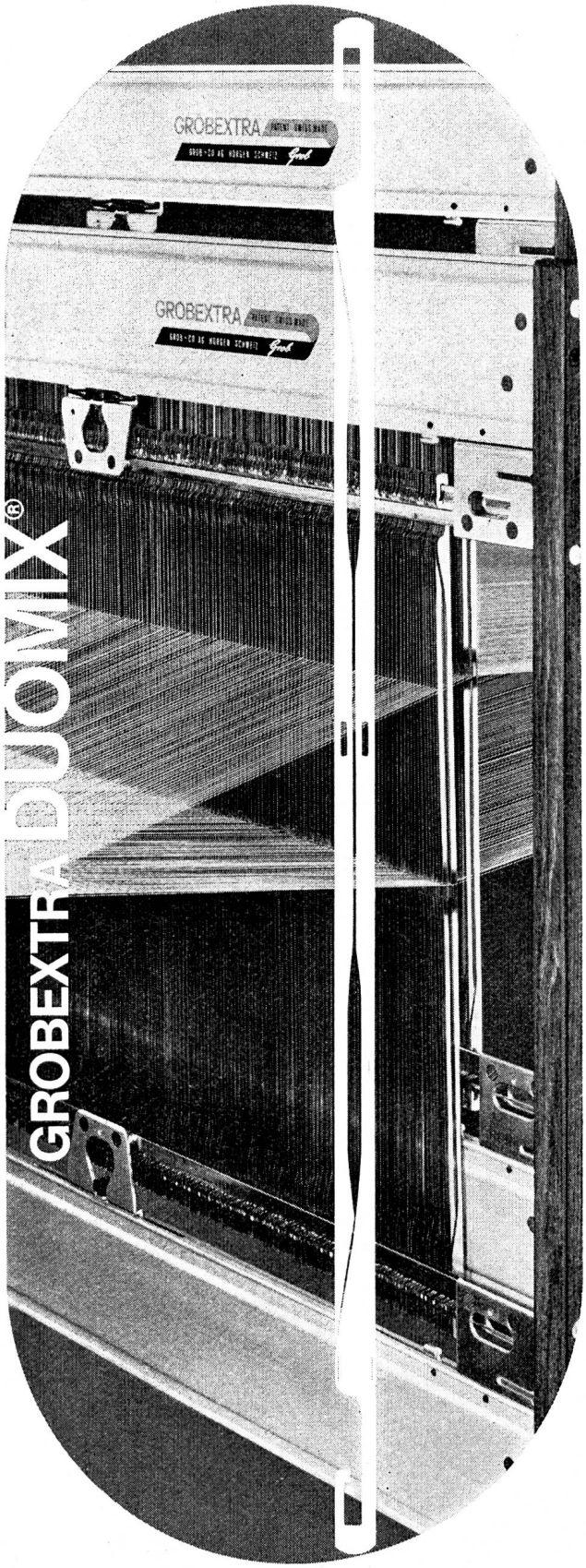
W. SCHLAFHORST & CO.
4050 MÖNCHENGLADBACH
DEUTSCHLAND

AUTOCONER

Kreuzspulen für das

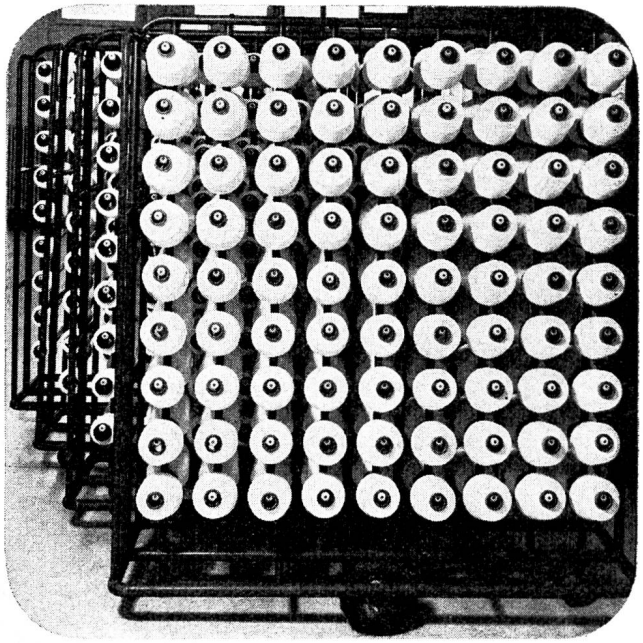
Fachen
Zwirnen
Zetteln
Schären
Färben
Wirken
Stricken
Schußspulen
Weben

Schlafhorst



Grob

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen



Zwirnerei Niederschönthal AG
CH-4402 Frenkendorf

Spezialisiert für Hochdrehen von halb- und vollsynthetischem Garn

Qualität Präzision
Oerlikoner Industrieprodukte
weltweit geschätzt

SRO Kugellagerwerke
J. Schmid-Roost AG
Zürich-Oerlikon

PARIS
carrefour mondial de la mode

15e
SALON
INTERNATIONAL
DU
PRET A PORTER
FEMININ

le style, les idées

PARC DES EXPOSITIONS
PORTE DE VERSAILLES
20-25 AVRIL 1968
OUVERT DE 9 A 20 H

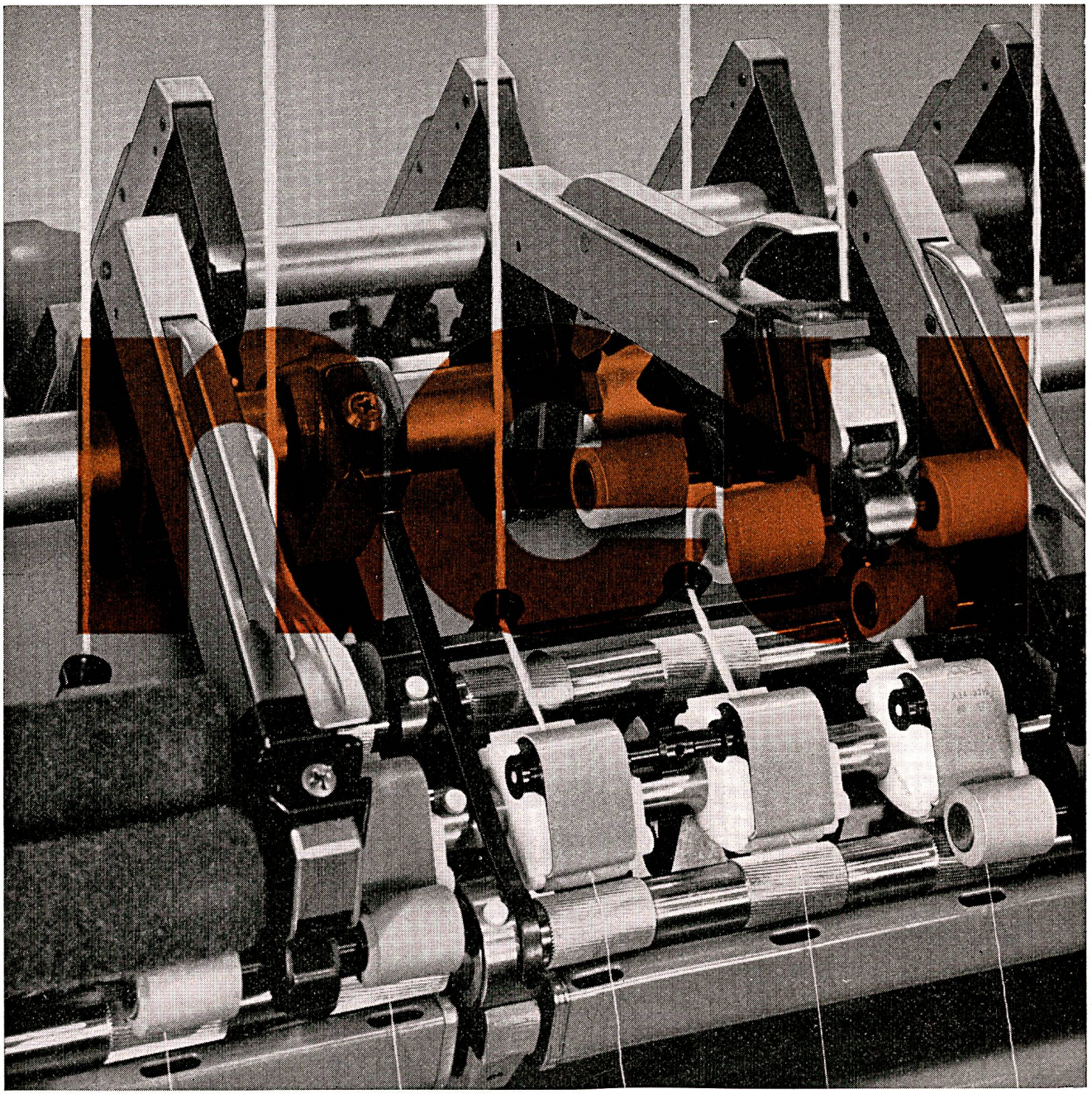
RÉSERVÉ AUX PROFESSIONNELS

Fédération Française
des Industries
du Vêtement Féminin

69, rue de Richelieu
Paris 2e

RC

Manifestation officielle organisée par les Industries du Vêtement féminin



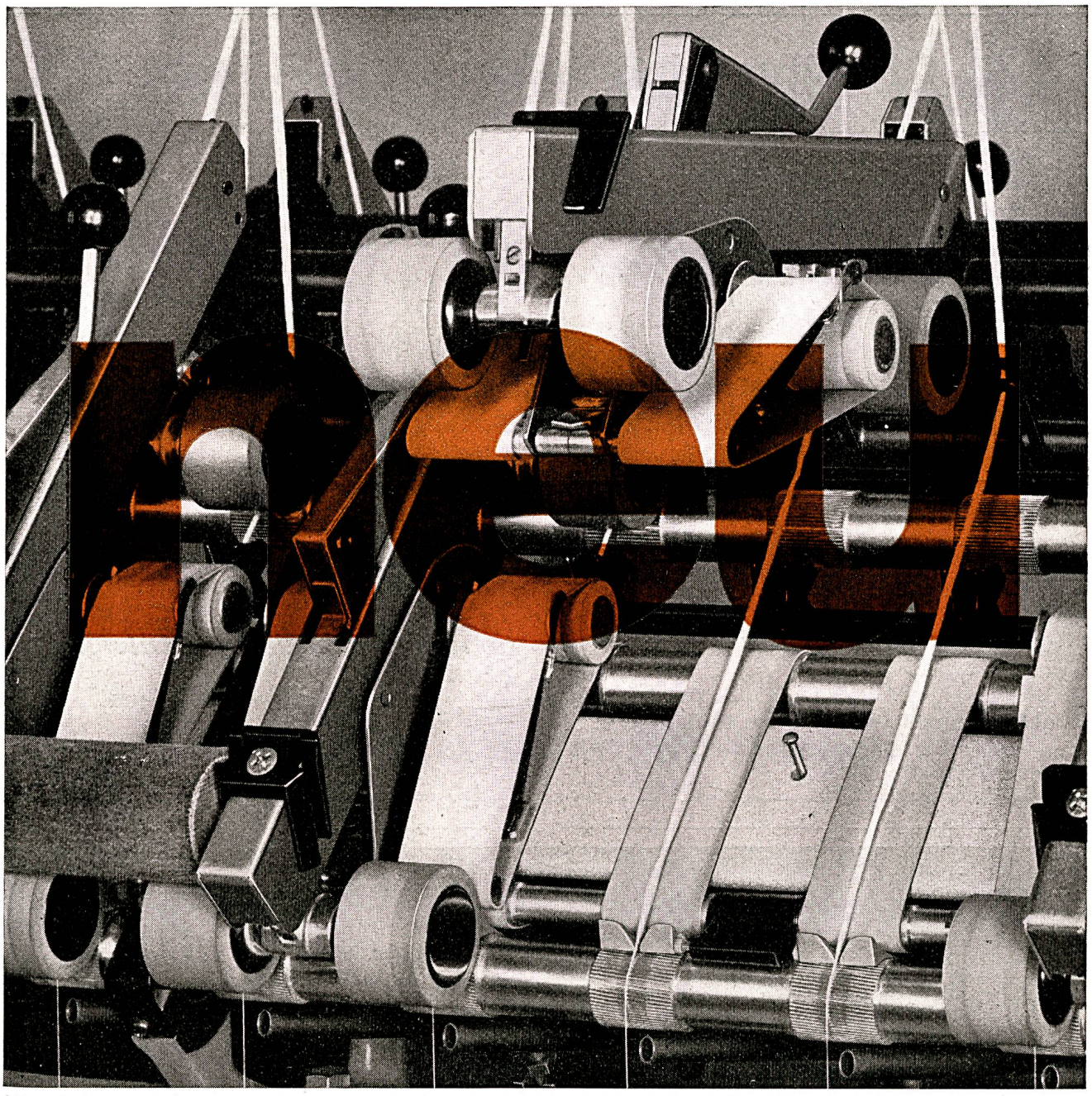
Der Konkurrenzdruck innerhalb der Textilindustrie hat in manchen hochindustrialisierten Ländern bedrohliche Formen angenommen. Eine der Hauptursachen der verminderten Konkurrenzkraft vieler Textilbetriebe ist in den zu hohen Produktionskosten begründet. Die Kostensenkung ist deshalb die vordringlichste Aufgabe – und für zahlreiche Textilunternehmen eine Lebensfrage.

Die neue Rieter Baumwoll-Ringspinnmaschine «Gottardo» hilft dem Spinnereibetrieb, sich auch unter erschwerten Marktverhältnissen erfolgreich zu behaupten. Sie ist für höchste Produktionsleistungen bei geringstem Bedienungsaufwand konzipiert worden und ermöglicht eine echte Produktivitätssteigerung. So lassen sich Spindeldrehzahlen von 15 000 U/min und mehr mit grosser Reserve bewältigen. Die Maschine läuft auf Knopfdruck vollautomatisch an und besorgt die Unterwindung bei vollem Kops und die Vorbereitung zum Kopsabzug völlig selbsttätig. Eine Elektropneumatik steuert alle notwendigen Bewegungen auf einfachste Weise. Das vollständig neue Streckwerk (Bild oben) mit pneumatischer Druckwalzenbelastung erlaubt bis 60fachen Verzug.

Die realisierte Verminderung der Betriebskosten beweist, dass diese preisgünstige Standardmaschine eine lohnende Investition darstellt. Verlangen Sie unseren ausführlichen Sonderprospekt.

Rieter

Maschinenfabrik
Rieter A.G.
8406 Winterthur
Schweiz



Nur ein Textilbetrieb, der besser geführt und besser eingerichtet ist als der Durchschnitt, hat bei den heutigen verschärften Wettbewerbsbedingungen noch eine Chance, gewinnbringend zu arbeiten. Die neue Rieter Kammgarn-Ringspinnmaschine «Sempione» vermag mit ihren höheren Produktionswerten massgeblich dazu beizutragen, dieses Ziel zu erreichen. Es handelt sich wie bei der «Gottardo» um eine weitgehend automatisierte Maschine schmaler Bauart. Ein neuartiger Spindelaufsatz erlaubt das Spinnen mit reduziertem Fadenballon. Dank dieser Neuerung lassen sich auch reissarme Langstapelgarne mit bedeutend höheren Arbeitsgeschwindigkeiten und beträchtlich verminderten Fadenbruchzahlen verspinnen. Das bewährte Streckwerk mit dem langen Doppelriemchenaggregat (Bild oben) gewährleistet eine einwandfreie Faserkontrolle im Verzugsfeld und ermöglicht es, die verschiedensten Fasern und Mischungen mit unterschiedlichem Stapel zu verarbeiten. Die zentral einstellbare pneumatische Belastung – eine Rieter Exklusivität – erleichtert die Bedienung und gestattet eine genaue und stufenlose Anpassung der Drücke an das zu verspinnende Material.
Die preisgünstige Neukonstruktion hält den schärfsten Wirtschaftlichkeitsrechnungen stand. Mit ihren besonderen spinntechnologischen Vorteilen dürfte sie in absehbarer Zeit kaum ihresgleichen finden. Verlangen Sie unseren Sonderprospekt.

Rieter

Maschinenfabrik
Rieter A.G.
8406 Winterthur
Schweiz

Die führenden Seidenstoff-Firmen

Robt. Schwarzenbach & Co.

THALWIL

Setafil A.G.

Tödistraße 9
Zürich
Telephon 27 86 88

Krawattenstoff-Weberei

Siber & Wehrli AG.

SEIDENSTOFF-FABRIKATION

ZÜRICH

GLÄRNISCHSTRASSE 30 TELEFON 23 47 1,5

Mechanische Seidenstoffweberei Winterthur

ZÜRICH UND WINTERTHUR

ein stoff von stehli

STEHLI SEIDEN A.G. ZÜRICH (SWITZERLAND) STEHLI & CO. GmbH. ERZINGEN (GERMANY)
SETIFICI STEHLI S.A.S. GERMIGNAGA (ITALY) STEHLI SILKS LTD.. LONDON (GB) SOIERIES STEHLI S.à.r.l. PARIS (FRANCE)

Seide Soie Seta Silk

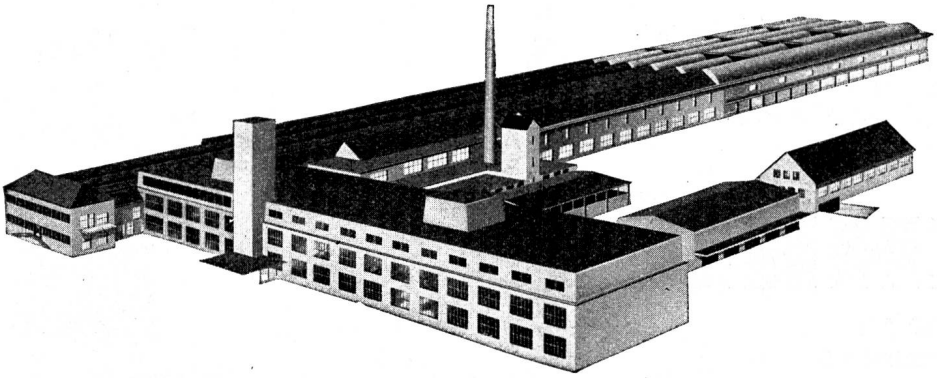
1858

1968

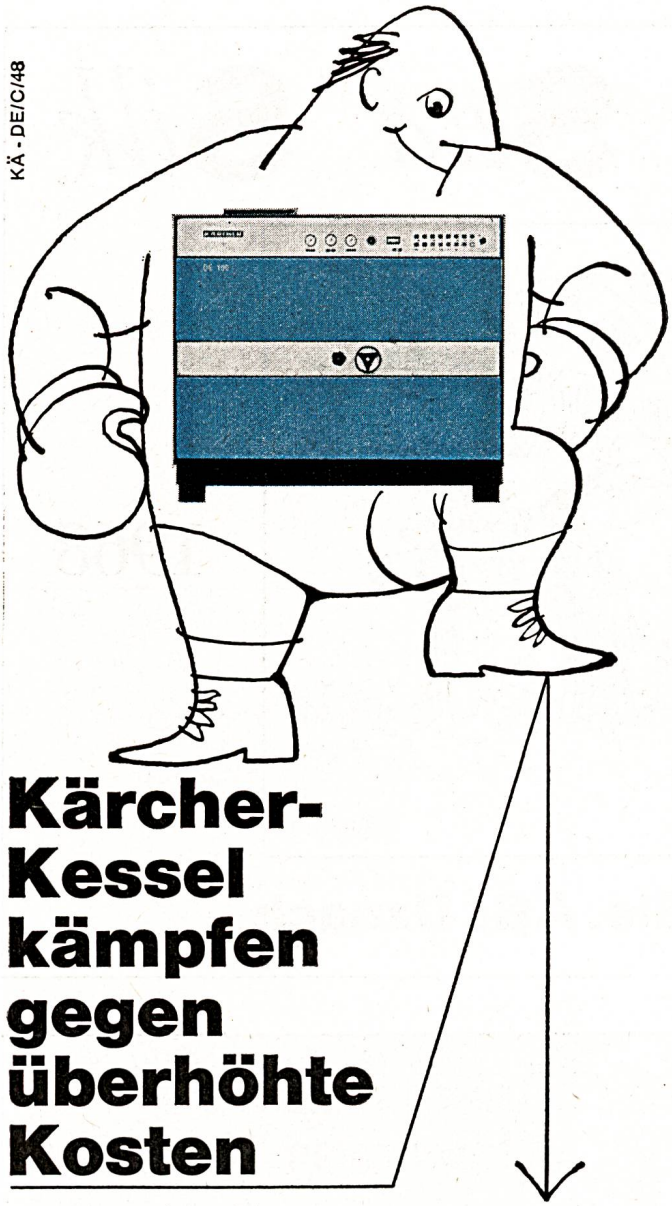
E. Schubiger & Cie. AG. Uznach

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG
Münchwilen TG

Führendes Unternehmen
der Fabrikation und Ausrüstung
von Tüllgeweben und Raschelgewirken
(Marke Müratex)
aller Art für Gardinen, Kleider-,
Schleier- und Wäschekonfektion,
die Stickereiindustrie sowie
elastische Gewirke
für die Korsettindustrie



KÄ - DE/C/48



Kärcher-Kessel kämpfen gegen überhöhte Kosten

Kärcher-Dampfkessel gewinnen durch neue Ideen. Sie kämpfen gegen unnütze Dampferzeugung, indem sie nur dann laufen, wenn tatsächlich Dampf gebraucht wird. Schwankendem Dampfbedarf passen sie sich durch stufenloses Regulieren vollautomatisch an.

Sie kämpfen gegen schlechte Energie-Auswertung, indem sie den Brennstoff so hochgradig ausnutzen, wie es technisch sinnvoll ist. Das bringt niedrige Abgastemperaturen und hohe Wirkungsgrade von 85-92% im Dauerbetrieb.

Sie kämpfen gegen Wärmeverluste, indem sie durch einen geschickten »Trick« selbst 100° C heißes Kondensat verarbeiten können.

Kärcher-Dampfkessel sammeln nicht nur Punkte im Kampf gegen hohe Brennstoffkosten. Sie kämpfen gegen Personal-, Unterhalts- und Raumkosten — und siegen!

Fordern Sie bitte unverbindlich Prospekte an. Kärcher-Kessel gibt es für 60-1000 kg/h Dampfleistung.

KÄRCHER®

VAPORAPID AG
Grünhaldenstraße 6
CH-8050 Zürich
Telephon 051 / 48 75 48

Zürrer
gegr. 1825

Weisbrod-Zürrer AG., Hausen am Albis

Seidenstoffweberei, gegründet 1825

Fabrikation von Nouveautégeweben in Seide, Rayon, Fibranne, Nylon, Orlon, Terylene etc. in Uni, Jacquard, bedruckt

Krawattenstoffe, Fahnen- und Kirchenstoffe

Bänder

ALLER ART
IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS- UND KUNSTFASERN

E. SCHNEEBERGER AG
BANDFABRIK
UNTERKULM b. Aarau
Tel. 064/46 10 70

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

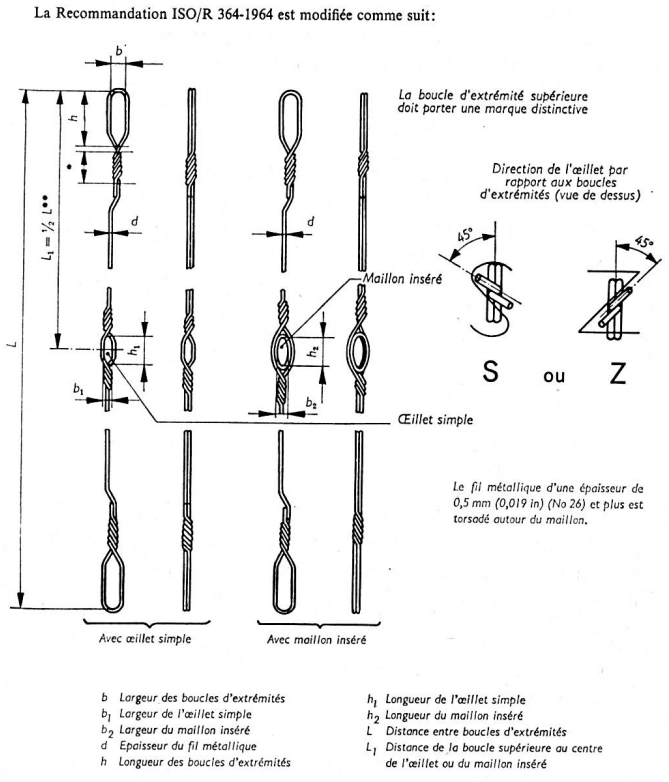


Abb. 1
Rundstahl-Litzenzeichnung aus der ISO-Empfehlung R 364 — 1967 (International Organization for Standardization) entspricht dem Normenblatt VSM 32 263

und in den Oststaaten überwiegen dagegen noch die Rundstahl-Webelitzen.

In letzter Zeit ist nun aber die Rundstahl-Webelitze beträchtlich aufgewertet worden, indem an der ITMA 67 erstmals eine Rundstahl-Webelitze gezeigt wurde, die auf modernen schiebereiterlosen Webeschäften verwendet werden kann. Während bei den bekannten Rundstahl-Webelitzen die Endöse durch den Litzendraht gebildet wird, hat diese neue Rundstahl-Webelitze angefügte, flache Endösen aus rostsicherem Bandstahl. Diese Rundlitze kann zudem automatisch eingezogen werden.

Rundstahl-Webelitzen sind auch in der modern eingerichteten Weberei oft anzutreffen, und zwar meistens von Firmen, die relativ grobe Kettmaterialien verarbeiten und daher Webelitzen mit großen Fadenaugen benötigen, so z. B. in der Teppich-, Dekorationsstoff- und Wollweberei.

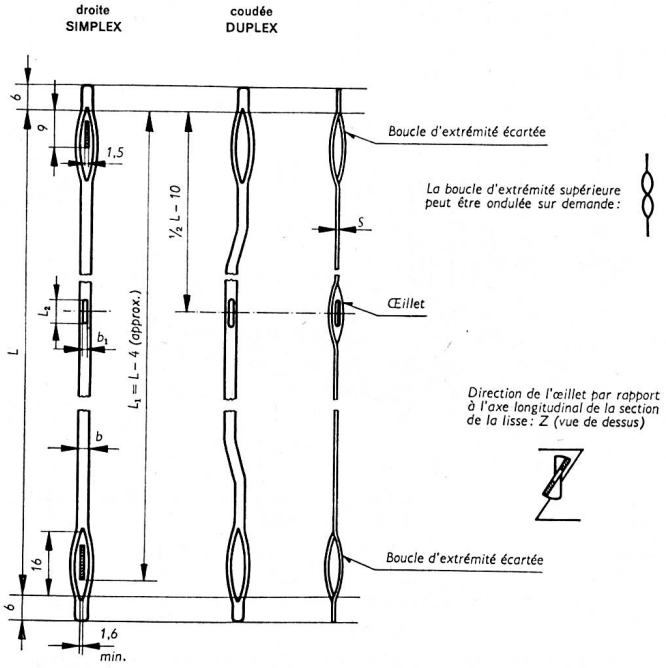
Ein sehr großes Anwendungsgebiet für die Rundstahl-Webelitzen ist die Jacquardweberei. Von wenigen Ausnahmen abgesehen, werden in der Jacquardweberei praktisch ausschließlich Rundstahl-Webelitzen verwendet. Sie haben den nicht zu unterschätzenden Vorteil, daß sie dank ihres annähernd runden Querschnittes keinen zusätzlichen Raum beanspruchen, auch wenn sie sich um ihre eigene Achse drehen.

Wie bereits erwähnt, ist bei den sogenannten Metalllitzen die Rundstahl-Webelitze die älteste. Es dürfte jedoch kaum bekannt sein, daß die ersten Patente für Flachstahl-Webelitzen im Jahre 1880 ausgestellt wurden. Bei diesem Litzentyp dauerte es aus fabrikationstechnischen Gründen jedoch wesentlich länger, bis er sich durchsetzen konnte. Die Geschichte der Flachstahl-Webelitze ist kurz folgende:

Anfangs der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts wurde durch Julius Grob zum erstenmal eine brauchbare serienweise hergestellte Webelitze aus Flachstahl herausgebracht. Infolge der damals fast unüberwindbaren fabrikationstechnischen Schwierigkeiten dauerte es fast zehn Jahre, bis erstmals jährlich über 10 Millionen Flachstahl-Webelitzen hergestellt wurden. Bereits damals wurden über 90 % dieser Litzen exportiert. 1911 betrug die Produktion bereits 48 Millionen Litzen. Im Jahre 1925 konnte erstmals die 100-Millionen-Grenze erreicht werden. Infolge der Weltwirtschaftskrise und des zweiten Weltkrieges wurde diese Entwicklung unterbrochen. Die 100-Millionen-Grenze wurde denn auch erst 1949 wieder überschritten. Von da an konnten die Produktionszahlen jedoch laufend gesteigert werden. (Abb. 2)

Gegenüber den Rundstahl-Webelitzen besitzen die Flachstahl-Webelitzen ganz wesentliche Vorteile. Sie weisen weder rauhe Drahtwindungen noch weiche Lötstellen auf, und ihre Oberfläche ist fein poliert. Sie eignen sich darum wie keine anderen Webelitzen zum Verweben von empfindlichen Garnen. Ihre schlanke Form begünstigt auch bei höchsten Reihdichten eine leichte und gleichmäßige Fachbildung. Sie kann für helle und zarte Farben verwendet werden, weil ihre vorzüglich vernickelte Oberfläche nicht abschmutzt. Bei hoher Luftfeuchtigkeit können kadmierte oder grobatisierte, d. h. verzinkte Litzen zur Anwendung gelangen. Bei außerordentlichen Verhältnissen werden diese Flachstahl-Webelitzen sogar aus rostfreiem Stahl hergestellt. Von Hand läßt sich die Flachstahl-Webelitze rascher einziehen als die Rundstahl-Webelitze. Dank ihren normalerweise gegengleich geschränkten oberen und unteren Endösen steht das Fadenauge immer in Richtung der Kettfäden offen, und dank der besonders harten Auflagefläche ihres Fadenauges hat sie eine wesentlich längere Lebensdauer als die gewöhnliche Rundstahllitze mit einfachem sechseckigem Fadenauge.

Ohne einen entsprechenden Weberahmen war die erfolgreiche Einführung der Flachstahl-Webelitzen allein undenkbar. Gleichzeitig mit den Studien und Versuchen bei den Webelitzen wurde an der Herstellung eines passenden



Dimensions en millimètres

Section de la lisse* $b \times s$	Dimensions de l'œillet L_2	b_1	Distance entre boucles d'extrémités L				
1,8 × 0,25	5	1	280	300	330		
2 × 0,3	5,5	1,2	280	300	330		
2,3 × 0,35	6	1,5	280	300	330	380	420
2,6 × 0,4	6,5	1,8	280	300	330	380	

* Pour certaines fabrications, de petites variations de ces cotes sont admissibles.

Abb. 2
Flachstahl-Litzenzeichnung aus der ISO-Empfehlung R 363 — 1964 (International Organization for Standardization) entspricht dem Normenblatt VSM 32 260

Webeschaftes gearbeitet. Im Hinblick auf die heutigen gebräuchlichen Webeschäfte mit Schaftstäben aus Leichtmetall und Stahlrohr ist es bemerkenswert, daß es schon in den 90er Jahren Webeschäfte gab, die mit Tragstäben aus rohrförmig gebogenem Blech ausgerüstet waren. Der Idee nach waren diese Webrahmen Vorläufer der heutigen Leichtmetallrahmen. (Abb. 3)

Julius Grob. Patent Nr. **6084.**
19. Dezember 1892. *1 Blatt.*

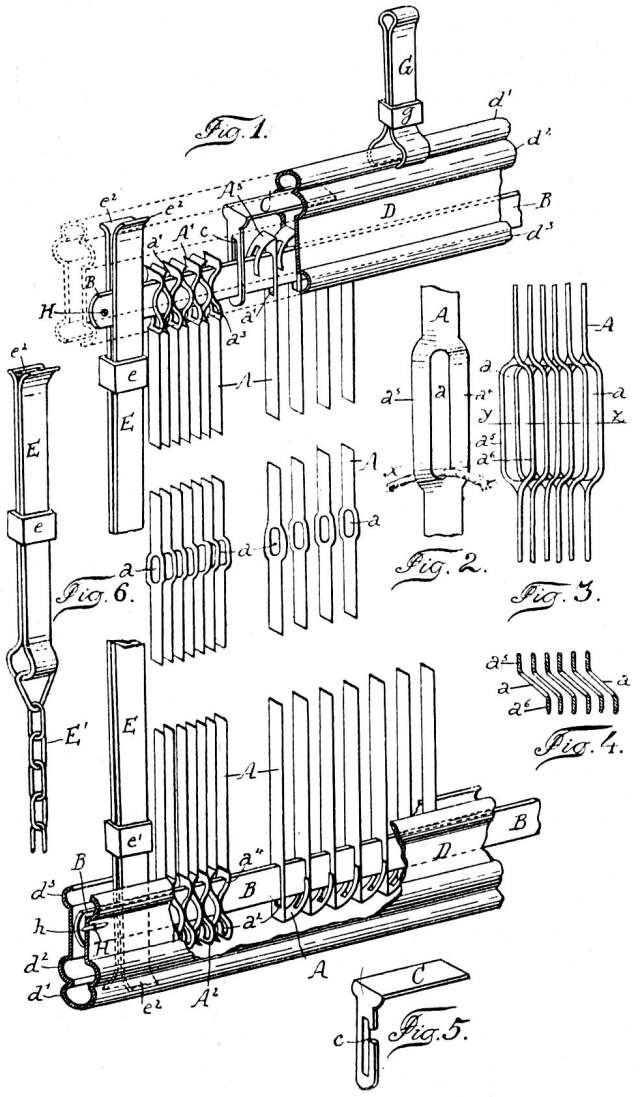


Abb. 3
Ausschnitt einer Patentschrift
von Julius Grob aus dem Jahre 1892

Es dauerte jedoch volle 40 Jahre, bis an der Schweizerischen Landesausstellung im Jahre 1939 durch die Firma Grob & Co. AG erstmals ein Leichtmetall-Webeschaft der Oeffentlichkeit vorgeführt wurde. Gegenüber den bisher allgemein verwendeten Holzschäften bedeutete dies wohl der wichtigste Fortschritt zum modernen Webegeschirr. Holzstäbe können sich durch Feuchtigkeitseinwirkung verziehen und sind der Alterung unterworfen, außerdem wurden in der Regel noch feststehende Schienenträger verwendet. Die Schaftstäbe der heute bekannten Leichtmetallschäfte sind von wenigen Ausnahmen abgesehen als Hohlprofile ausgebildet. Zu ihrer Herstellung wird eine hochwertige Aluminiumlegierung verwendet. Ihre Stabilität ist sehr groß; gleichzeitig läßt sich das Gewicht der Schaftstäbe niedrig halten. Leichtmetall-Schaftstäbe sind frei von Materialspannungen, sie können darum weder bei unsachgemäßer Handhabung noch unter außerordentlicher Beanspruchung verbogen werden. Ein weiterer Vorteil ist, daß Aluminium nicht rostet. Bei anspruchsvolleren Rahmenausführungen wird die Oberfläche der Schaftstabprofile nach einem besonderen Verfahren anodisch oxydiert. Sie sind kratzfest und schmieren nicht ab. (Abb. 4)

Für Leichtmetall-Webeschäfte werden Profile in den verschiedensten Abmessungen verwendet. So werden beispielsweise Profile von 48 bis 84 mm Höhe verwendet. Profildicke und auch Seitenstützendicke werden der Teilung der Fachbilde-Vorrichtung angepaßt. Damit besteht die Möglichkeit, für jeden Verwendungszweck einen passenden Webeschaft herzustellen. Die Webeschäfte werden mit den verschiedensten Antriebselementen je nach den Erfordernissen der Webmaschinen ausgerüstet.

Die Entwicklungsgeschichte der Webegeschirre hat mit der Entwicklung der schiebereiterlosen Webegeschirre ihren vorläufigen Abschluß gefunden. Bei diesen Webeschäften sind die Litzentragschienen mittels Traglaschen in den Schaftstäben befestigt. Die reiterlosen Webegeschirre erfordern spezielle Litzen mit seitlich offenen Endösen, damit sie an den Verbindungsstellen zwischen den Traglaschen und der Litzentragschiene vorbeigleiten können. Das hervorragendste Merkmal der reiterlosen Geschirre

Grob & Co. A.-G. Patent Nr. 209309
1 Blatt

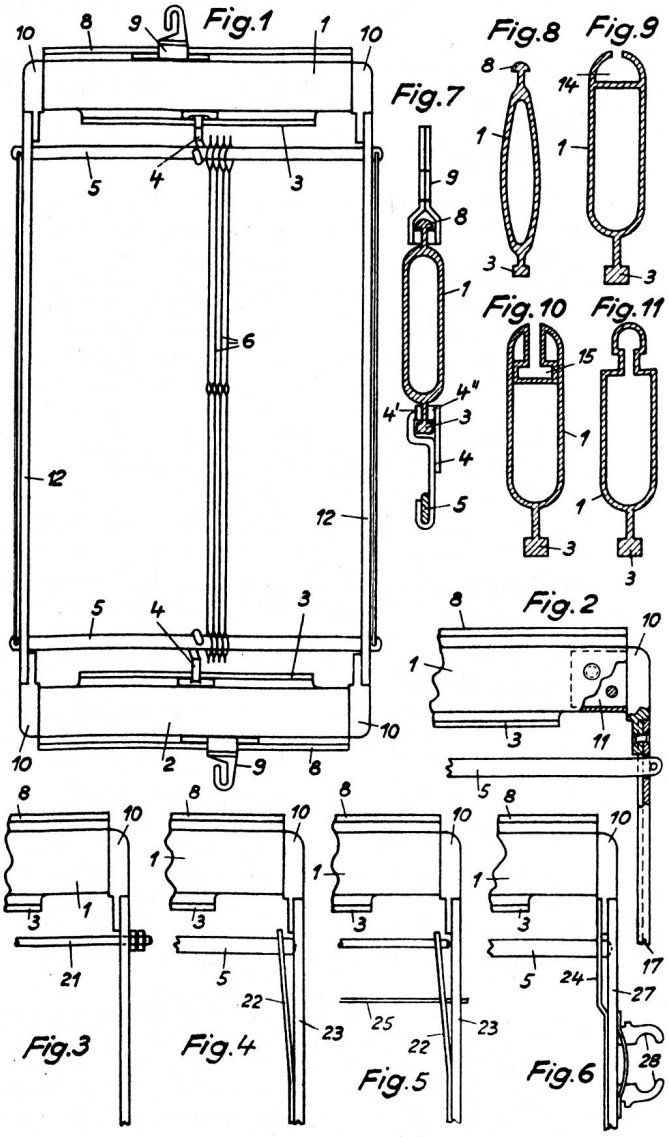


Abb. 4
Zeichnung aus der Patentschrift der Firma Grob & Co. AG
aus dem Jahre 1938

ist, daß sich die Litzen auf diesen Schäften frei und ungehindert von einer Seitenstütze zur anderen verschieben lassen.

Schiebereiterlose Webegeschirre wurden in Europa erst einige Jahre nach dem zweiten Weltkrieg eingeführt. In den Vereinigten Staaten wurden solche Geschirre dagegen schon früher in großen Stückzahlen von den Webereien eingesetzt. Ihre Entwicklung ging Hand in Hand mit der Entwicklung der automatischen Einziehmaschine der Firma Barber-Colman. Bekanntlich werden auf dieser automatischen Einziehmaschine, in ihrer heutigen Ausführung, ausschließlich schiebereiterlose Webegeschirre verwendet. Diese Tatsache hat wesentlich zur Verbreitung dieses modernen Geschirrtyps beigetragen. Ja man kann sogar sagen, daß reiterlose Webegeschirre in Europa erst im Gefolge der Einziehmaschine von Barber-Colman Eingang gefunden haben.

An der 4. Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover wurde von der Firma Grob & Co. AG ein schiebereiterloses Webegeschirr gezeigt, das den Erfordernissen der automatischen Einziehmaschine der Firma Zellweger entspricht. In der Folge haben verschiedene Webereien auf diese modernen Webeschäfte umgestellt.

Durch die immer weitere Verbreitung von automatischen Einziehmaschinen hat sich auch in Europa das reiterlose Webegeschirr endgültig durchgesetzt, und sein Anteil wird immer größer. Infolge ihrer webereitechnischen Vorteile setzen auch Webereien, welche beispielsweise wegen ihrer Betriebsgröße keine Einziehmaschine anschaffen, reiterlose Geschirre in immer größerem Umfang ein.

(Fortsetzung folgt)

Zusammenarbeit auf dem Spezialgebiet der Webereiautomatisierung

Die Schweizer Maschinenfabrik Georg Fischer AG (+GF+) ist seit 1926 auf dem Spezialgebiet der Webereiautomatisierung tätig. Ihre Textilmaschinenabteilung befindet sich seit 1962 im Werk Brugg. Die Firma Carl Valentin in Stuttgart wirkt seit 1919 auf besagtem Fachgebiet und die Textilmaschinenfabrik Schwenningen GmbH, unterstützt durch Herrn Carl Valentin, seit 1913. Sowohl +GF+ als auch «Valentin» sind zu weltweit bekannten Markenbegriffen in der Weberei geworden. Seit Jahrzehnten beliefern die genannten Unternehmen auch Webstuhlfabriken mit ihren automatischen Spulenwechselapparaten.

Anfang 1968 trat nun eine Zusammenarbeit zwischen diesen drei Firmen in Kraft. Der Vierfarbenautomat nach «Valentin» wird in das Verkaufs- und Lieferungsprogramm der Georg Fischer AG, Brugg, übernommen als Ergänzung zu den bereits bekannten +GF+-Automaten und Box Loader verschiedener Modelle, welche nach wie vor geführt werden. Nur +GF+ ist also Lieferantin des Vierfarben-Schachtmagazins mit zwangsweiser Spulenzuführung unter den Hammer. Alle anderen «Valentin»-Automatisierungen, ob Kastenlader, Spulenwechsler oder Schützenwechsler, sind durch die Textilmaschinenfabrik Schwenningen GmbH in Schwenningen am Neckar zu beziehen.

Auch über die Buntautomatisierung hinaus soll bei den genannten Firmen ein Erfahrungsaustausch bestehen.

Messen

Textirama 1968

Auch in diesem Jahr vermittelte der Messestand der Farbwerke Hoechst AG an der Textirama in Gent (Belgien) wieder einen Ueberblick über das klassische *Trevira*-Programm für den Konfektions-, Meterwaren- und Wohntextilsektor, wobei gleichzeitig die Vielseitigkeit der Hoechst-Faser deutlich gemacht wurde.

Erstmalig auf der Textirama wurde die mit einer schmutzabweisenden Ausrüstung versehene Voile-Gardine *«Trevira-Diamant»* aus 100 % Trevira vorgeführt. Als Neuheit, speziell für Freizeitkleidung, präsentierte sich eine *«Titer-Mischung» Trevira/Viskose.* Artikel aus diesem Material sind pillarm; sie haben einen wolligen voluminösen Charakter.

Weiter waren zu sehen: Neben leichten Stoffen aus *Trevira/Wolle* schwere Cardé-Qualitäten, z. B. Cheviots, Mohaire und Flanelle für die Wintersaison. — Aus *Trevira 2000* Kleider, Mäntel und Kostüme sowohl uni als auch bedruckt. — Besondere Beachtung fand der *Trevira-Rebell,* ein nicht nur äußerst komfortabler, sondern auch formbeständiger Anzug aus Jersey/Trevira 2000. — Stoffe aus *Trevira-texturé* in sehr modischen Farben und interessanten Dessins. — Hemden, Blusen, Kleider und Wäsche aus *Trevira/Baumwolle* in leuchtenden Farben und mit betont modischem Akzent. — *Regenmäntel* aus *Trevira/Baumwolle:* Als einzige Polyestermarke ist Trevira einen Verbund mit dem IRC (International Rainwear Council) eingegangen, der für beide Partner interessante Möglichkeiten und Entwicklungen auf diesem Gebiet erschließen dürfte. — Futterstoffe aus *100 % Trevira.* — *Trevira/Leinen* für Kinderkleider und Wohntextilien. — *Trevira-Uni-Veloure* und *Trevira-Jacquards* für Möbelbezugsstoffe sind in Belgien bereits auf dem Markt als pflegeleicht bekannt.

Nicht nur die auf dem Messestand gezeigten Artikel, sondern grundsätzlich alle Trevira-Qualitäten unterliegen der konsequenten und bewährten Warenzeichenpolitik der Farbwerke Hoechst AG; sie schreibt genau festgelegte Herstellungsrichtlinien vor und garantiert damit dem Verbraucher maximale Gebrauchseigenschaften.

Die Abbildung vermittelt die attraktive Aufmachung der Trevira-Produkte.

ITMA 67

5. Internationale Textilmaschinenausstellung in Basel

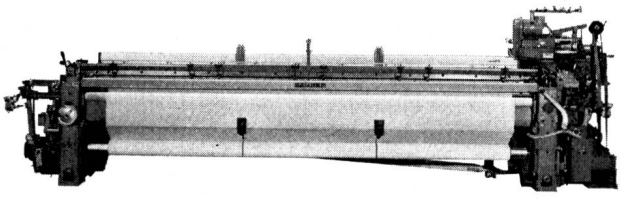
27. September bis 6. Oktober 1967

Rückblick auf das Ausstellungsgut einzelner Textilmaschinenfabrikationsunternehmen an der ITMA 67

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon

Anmerkung der Redaktion: Anläßlich einer Mitte Dezember in Arbon stattgefundenen Journalistentagung sprach Herr Direktor Dr. S. Rémy über das Ausstellungsgut der Aktiengesellschaft Adolph Saurer an der ITMA 67, wie auch über die Probleme des Webmaschinenbaues. Wir freuen uns, unserer Leserschaft die Ausführungen von Herrn Dr. S. Rémy unterbreiten zu können.

Wer die 5. ITMA in Basel besucht hat, wird sicher die bemerkenswerte Feststellung gemacht haben, daß eine ganz erhebliche Leistungssteigerung sozusagen in allen Sparten von Textilmaschinen vorhanden war; Tourenzahlsteigerungen, Maschinen mit sehr großer Webbreite usw. waren zu sehen und betrafen sowohl konventionelle als auch die sogenannten schützenlosen Webmaschinen. Der technische Fortschritt im Textilmaschinenbau kam auch dadurch zum Ausdruck, daß die heutigen physikalischen Möglichkeiten, wie Hydraulik, Pneumatik, Ballistik,



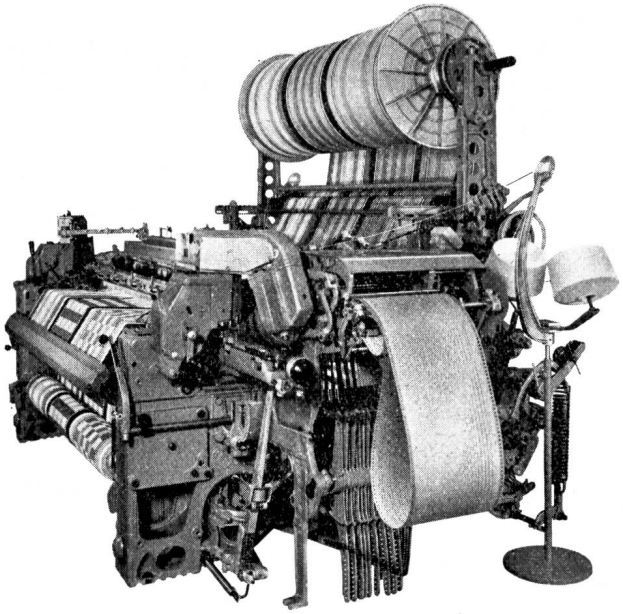
Einschützige Automaten-Webmaschine Typ 100 WT
380 cm Blattbreite

Elektronik usw., ausgedehnte Anwendung fanden — ganz im Gegensatz zu früher, wo im Textilmaschinenbau sozusagen ausschließlich die Mechanik verwendet wurde. Neben diesen Feststellungen konnte ferner beobachtet werden, daß die Automation oder wenigstens die Automatisierung gewisser Operationen weitere Fortschritte gemacht hat.

Hinzukommt, daß für neue synthetische Fasern gleichzeitig die Maschinen dem verschiedenen Verhalten dieser Fasern angepaßt werden müssen. Dabei erhebt sich aber sofort die Frage, ob unter solchen Voraussetzungen noch eine genügend große Serienfabrikation möglich ist und ob mit einer zerstückelten Fabrikation noch ein tragbarer Preis erreicht werden kann — dies ebenfalls im Hinblick auf die immer höher steigenden Forschungs- und Entwicklungskosten. Eine Normalisierung der entsprechenden Maschinen resp. eine Art Baukastensystem wird nicht zu umgehen sein; es ist eine Ueberlegung, die insbesondere dann gemacht werden muß, wenn die Diversifikation einer Textilmaschinenfabrik schon zu weit getrieben ist.

Wenn nun die Frage aufgeworfen wird, wie sich unsere Webmaschinen in diesem Spannungsfeld verhalten, so kann ich ungefähr folgendes ausführen:

Betrachten wir einleitend zwei Konkurrenzmaschinen — die Namen tun hier nichts zur Sache —, so kann man feststellen, daß eine grundsätzliche Konstruktionsänderung einer konventionellen Webmaschine mehr als 10 Jahre benötigt hatte, während eine fundamentale Neukonstruktion bis zur Verkaufsreife — verbunden mit verschiedenen Umwegen — gar 20—25 Jahre gedauert hatte. Es mag erstaunen, daß die Entwicklung von Textilmaschinen soviel Zeit erforderte. Aber die Erklärungen hierfür sind die nachstehenden: Textilmaschinen im Laboratorium fertig zu entwickeln, ist sozusagen ausgeschlossen. Auch wenn das Grundprinzip einer Neukonstruktion — wie z. B. für unsere G1-Maschine — von Anfang an feststeht und nicht gewechselt wird, so kommen dauernd Aenderungen hinzu, die eine zähe Arbeit verlangen; oft erreichen sie eine große Zahl, da immer erst neue, bessere Lösungen gefunden werden müssen, die endlich allen Anforderungen gerecht werden. Diese langwierigen Arbeiten haben ihren tieferen Grund darin, daß zu den berechenbaren Maschinen die unberechenbaren Textilien hinzukommen, deren Verhalten in einer Maschinenkombination nur durch die Erprobung einigermaßen ermittelt werden kann. Die eigentliche Feuerprobe kann dann erst im praktischen Textilbetrieb erfolgen, weshalb sämtliche Textilmaschinenfabrikanten geradezu darauf angewiesen sind, Textilbetriebe zur Verfügung zu haben, die bereit sind, an der Weiterentwicklung von Textilmaschinen mitzuwirken. Erst dann gelingt das «mise au point», d. h. Fertigentwicklung einer neuen Maschine oder auch nur die Verbesserung einer bestehenden.



Spulenlose Frottier-Webmaschine «terrymatic» Typ G1-TF
190 cm Blattbreite

Vorher sind aber drei wichtige Faktoren zu beachten, die einer beschleunigten Fertigstellung entgegenwirken, nämlich:

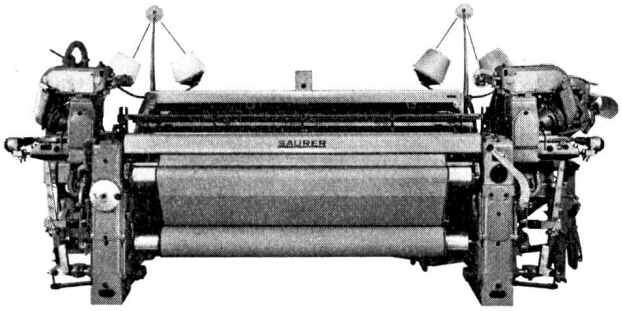
Es müssen stets neue und eventuell schwierige Teile für die Versuche durch einen voll ausgelasteten Betrieb hindurchgeschleust oder gar von auswärts beschafft werden, was meistens mehr Zeit benötigt, als eigentlich zur Verfügung steht. Ferner ist der Stab in Forschung und Entwicklung aus bekannten Gründen stets zu klein, so daß lange nicht alle zu lösenden Probleme nebeneinander, sondern nur schön eines nach dem anderen in Arbeit genommen werden kann.

Zu guter Letzt kommt dann das Ausprobieren von ganz verschiedenen Textilien mit unterschiedlichem Verhalten; dies ist dann der Moment, wo der Entwicklungsingenieur neue Wunder erlebt. Eine bislang gefundene Lösung kann z. B. für einfache Baumwollgarne ohne weiteres gehen; für Zwirne kommen neue Schwierigkeiten hinzu, ebenso u. U. für Wolle und, wie schon angetönt, sicher für synthetische Garne — eine Erfahrung, die auch wir mit unserer G1-Konstruktion haben mitmachen müssen.

Da jedoch im Interesse einer möglichsten Beschränkung von Varianten und wegen einer rationellen und billigsten Fabrikation auf eine universelle Lösung gezielt werden muß, kann es ohne weiteres vorkommen, daß nach neuen Ausführungen gesucht werden muß — und das skizzierte Spiel beginnt von neuem!

Schließlich ist der Moment gekommen, wo man diese Neukonstruktionen mit Stolz an einer Ausstellung zeigt. Neue Ueberraschungen stehen einem bevor: dieser Kunde wünscht diese Aenderung, jener Kunde verlangt jene Ergänzung, alles aus der Tatsache heraus, daß jeder Textilbetrieb anders gelagert ist, womit eigentlich die ganze Vielfalt der Textilindustrie zum Ausdruck kommt.

Für die Entwicklung unserer Textilmaschinen stehen uns diverse Forschungsabteilungen zur Verfügung, so für Meßtechnik und Meßinstrumente, für die Erprobung der Gestaltfestigkeit, für textile Entwicklung usw. Einzelne Untersuchungen und Berechnungen lassen wir auswärts von Spezialfirmen vornehmen, hauptsächlich solche elektronischer Art. Es ist heute nicht mehr daran zu denken, z. B. gerade in der Elektronik eigene Entwicklungen machen zu wollen. Dieses Gebiet ist derart fortgeschritten und spezialisiert, daß zweckmäßigerweise davon profitiert werden muß. Auch handelt es sich darum, Lösungen aus

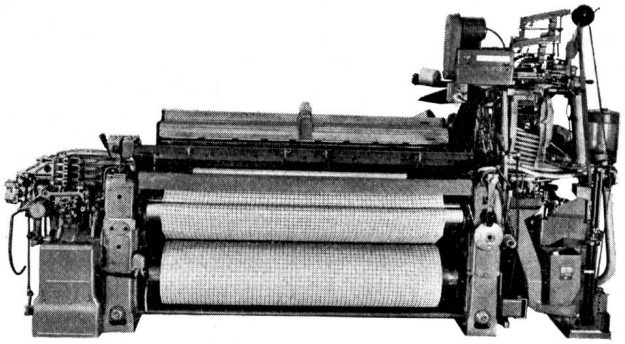


Spulenloser Schußmisch-Automat Typ G1-T, 190 cm Blattbreite

bekannten Elementen, die bereits auf dem Markte in handelsüblicher Form erhältlich sind, zu verwenden oder von solchen Firmen Speziallösungen geliefert zu erhalten. Der bisherigen vermehrten Einführung der Elektronik stehen in der Textilindustrie einmal psychologische, dann aber auch wirkliche Schwierigkeiten, wie Staub, Flaum, Feuchtigkeit usw., entgegen.

Lassen wir unsere Textilmaschinengebiete kurz Revue passieren, so erhalten wir folgendes Bild:

Webmaschinen: Hier handelt es sich sowohl um konventionelle wie auch um spulen- oder schützenlose Webmaschinen. Ein weiteres Gebiet stellen die Bandwebmaschinen dar; hier handelt es sich einmal um die Weiterentwicklung der bisherigen Typen sowie um die zusätzliche Schaffung neuer Typen von Bandwebmaschinen. Was die Schiffchen-Stickmaschinen anbetrifft, so gilt es in erster Linie, eine neue Maschine, ein sogenanntes Hochmodell zu schaffen; die Untersuchungen sind in vollem Gange. Ob später eine neuartige Stickmaschine kreiert werden kann und wird, müssen erst noch die eingehenden Forschungen ergeben. Ueberdies sind wir im Begriffe, weitere Hilfsmaschinen zu den Stickmaschinen zu schaffen, resp. weiter zu entwickeln. Es handelt sich einmal um eine elektronisch gesteuerte Punchmaschine mit einer dreifachen Leistung, verglichen mit der bisherigen. Dann sollen überdies die künftigen Stickmaschinen mit einem automatischen Farb- und Rapportwechsel ausgerüstet werden können. Schließlich soll den Stickereibetrieben ein Schiffchenricht-Halbautomat zur Verfügung gestellt werden; auch hier soll die frühere ausschließliche Handarbeit ersetzt werden, verbunden mit einer wesentlichen Leistungssteigerung.



Buntautomat 4×1, kombiniert mit Unifil multi-color

Wenn wir wieder auf die Webmaschinen zurückkommen, nehme ich an, daß Sie unsere Auffassung interessieren dürfte, welches die Zukunft der Webmaschinen sein dürfte:

Die konventionelle Webmaschine hat zweifellos noch einige Zukunft vor sich, besonders wenn es sich um Gewebe hoher Qualität handelt, oder um den universellen Einsatz oder um Spezialfälle, wo schützen- oder spulenlose Webmaschinen offensichtlich Schwierigkeiten haben, wie z. B. bei texturierten oder elastischen Schußgarnen. Auch hat die konventionelle Webmaschine noch einige Möglichkeiten der Weiterentwicklung und der Leistungssteigerung.

Im übrigen dürfte es klar sein, daß ein Abgehen von der konventionellen Bauart zur Folge hat, daß in irgendeiner Art Konzessionen gemacht werden müssen, sei es hinsichtlich der Kantenbildung, der Gewebestruktur (Bindung und Schußdichte), der Verwendbarkeit diverser Textilien, ferner in bezug auf die Stoffbreite und Ausrüstmöglichkeiten usw. Dadurch würde aber die Einsatzbreite für die sogenannten schützenlosen Webmaschinen sofort eingeengt werden. Unsere Neukonstruktion des Typs «G1» hatte eben zur Aufgabe, sozusagen eine Brücke zu bilden von der bisherigen konventionellen Webmaschine zu den schützen- oder spulenlosen Webmaschinen. Die Aufgaben, die den Konstrukteuren für den Typ G1 gestellt waren, sind die folgenden: Die Webmaschine Typ G1 sollte an Einsatzfähigkeiten so viel als möglich von der konventionellen Maschine übernehmen und von der bekannten schützenlosen Maschine so wenig Nachteile als möglich beinhalten, also ebenfalls weitgehend universell sein. Demzufolge sollte sie auf beiden Seiten eine brauchbare Webkante haben, und zwar nicht als Schönheitsattribut, sondern wegen der nachfolgenden Ausrüstprozesse. Dann durfte hinsichtlich des Schußanschlages keine Schwächung entstehen; ferner sollten bindungsmäßig keine Einschrän-

kungen in Kauf genommen werden müssen, also mit Schaft- und Jacquardmaschine kombiniert werden können. Schlußendlich sollten wenn möglich alle Faserarten mit unserer neuen Webmaschine verwoben werden können. Bis auf diese letzte, noch nicht voll ausprobierte Forderung können wir sagen, daß die G1-Maschine die in sie gesetzten Erwartungen erfüllt hat; auch das in Basel gezeigte Kundeninteresse scheint diese Feststellung zu bestätigen.

Vielleicht wird in diesem Zusammenhang gefragt, warum eigentlich die schützen- oder spulenlosen Webmaschinen ihren Siegeszug in der Textilindustrie noch nicht angetreten haben. Ich glaube, der Grund liegt eben darin, daß die Textilmaschinenhersteller sich nicht so schnell schlüssig werden können, welche Konzessionen sie mit ihren Neukonstruktionen eingehen wollen, mit dem Ziel vor den Augen, trotzdem einen größtmöglichen Marktanteil zu erreichen. Die allgemeine Auffassung geht nun dahin, daß es u. U. 1975 werden kann, bis sich die sogenannten schützenlosen Webmaschinen durchgesetzt, d. h. einen ansehnlichen Anteil am Webprozeß erreicht haben werden.

Die weitere Entwicklung im Webmaschinenbau dürfte sich in der Weise vollziehen, daß die neuen Maschinen in erster Linie zu Spezialmaschinen und später zu Einzweckmaschinen werden dürften, um dannzumal einer sehr stark arbeitsteiligen Textilindustrie für den Einzelfall die Maschinen mit maximaler Leistung liefern zu können. Der Zwang zu dieser Entwicklung dürfte allerdings in erster Linie von der Kostenseite her kommen, wo es sich darum handelt, für eine viel größere Bevölkerung und eine stark diversifizierte Ausgabenstruktur preisgünstige Gewebe bereitzuhalten. Daneben gilt es selbstverständlich auch, der vermehrten Konkurrenz von Kettwirkwaren, Strickwaren, Nonwovens und Plastics die Stirne zu bieten.

Zellweger AG, Uster

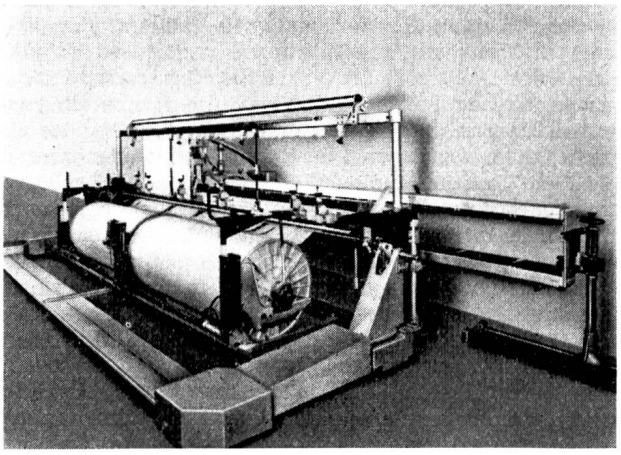
Die Firma Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, beeindruckte die Besucher der ITMA 67 mit ihren hochstehenden Weberei-Vorbereitungsmaschinen und ihren Neuentwicklungen auf dem Gebiet der Prüfgeräte sowie der Ueberwachungs- und Regelanlagen für Produktionsmaschinen; es handelt sich um:

Knüpfanlage USTERMATIC

Die Knüpfanlage USTERMATIC erlaubt es, die Webmaschinenstillstände auf ein Minimum zu senken, da sie mit einer sehr hohen Knüpfgeschwindigkeit arbeitet und die Aufspannzeit dank eines besonderen Verfahrens ebenfalls sehr klein ausfällt. Die Knüpfanlage USTERMATIC verarbeitet praktisch jedes vorkommende Kettmaterial. Der Stillstand der Webmaschine kann noch weiter gesenkt werden, wenn ein neuentwickeltes Knüpfgestell verwendet wird, welches erlaubt, die neue Webkette außerhalb des Webstuhles aufzuspannen und nach dem Abweben der alten Kette den neuen Kettbaum mit der bereits aufgespannten Fadenschicht an die Webmaschine zu fahren. Eine besondere Ausführung des Knüpfgestelles ermöglicht das einwandfreie Aufspannen von Webketten aus hochelastischem Material.

Hinreichanlage USTER

Bei kleinem Bedarf an neu einzuziehenden Webketten stellt diese Anlage die wirtschaftlichste Lösung dar, indem in bekannter Weise die Hälfte des Einziehpersonals eingespart werden kann. Gegenüber früheren Konstruktionen unterscheidet sich die Anlage durch zweckmäßigere Fadenabteil- und Hinreichorgane, welche merkliche Leistungssteigerungen erlauben.



Automatische Einziehmaschine USTER für doppelbreite Webketten bis 153"

Automatische Einziehmaschine USTER

Bei großem Bedarf an neu einzuziehenden Webketten ist die automatische Einziehmaschine EMU die wirtschaftlichste Lösung. Es können je nach Umständen bis zu 50 000 Fäden pro Schicht in Webgeschirre handelsüblicher Art bis zu 28 Schäften eingezogen werden. Ein neues Modell EMU 32 erlaubt den gleichzeitigen Einzug von ein- oder zweibäumigen Webketten in Litzen und Lamellen und rundet die Typenreihe dieser Maschine ab. Mit einem Transportwagen, welcher genau auf die Bedürfnisse der Einziehmaschine abgestimmt ist und sich mit derselben kuppeln läßt, kann der gesamte Transport von Kette und Geschirr von der Schlichterei bis zur Webmaschine ohne Umlad auf rationelle Weise gelöst werden. Eine verstärkte, mit hydraulischen Hebevorrichtungen versehene Ausführung des Transportwagens erlaubt dessen Verwendung für sehr schwere Webketten.

Lamellensteckmaschine USTER

Diese bewährte Konstruktion, mit welcher bis zu 300 offene Kettfadenwächterlamellen pro Minute auf Webketten mit einem Fadenkreuz 1:1 gesteckt werden können, läßt sich direkt an der Webmaschine oder in der Einzieherei verwenden.

Webeblatteinziehmaschine USTER

Eine Neuausführung dieser Maschine erleichtert das Einziehen in das Webeblatt direkt in der Webmaschine, indem die Fäden der Maschine von unten her zugeführt werden, so daß die Litzen zum Abteilen der Kettfäden leichter zugänglich sind als bei der bisherigen Ausführung.

Handknoter USTER

Neben den bewährten Modellen zum Knoten von Rollknoten und einfachen Weberknoten wurden auch Modelle gezeigt, mit welchen ein doppelter Weberknoten geknüpft werden kann. Der doppelte Weberknoten ergibt für Wollgarne und für Fäden aus synthetischem Material haltbare und doch kleine Knoten.

Anknüpfen

Für doppelbreite Webmaschinen — insbesondere für die Sulzer-Webmaschine — wurde ein neues Gestell zu der Knüpfanlage USTERMATIC vorgeführt, das aus zwei starr miteinander verbundenen Gestellen für die beiden Teilketten besteht.

Einziehen mit der Hinreichanlage USTER

Eine Spezialausführung des Gestelles und der Lagerung für die schweren Geschirre ermöglicht die Anwendung dieser Anlage auch für Webketten bis zu 130" Kettbreite. Bei kleinem Bedarf an eingezogenen Webketten ist dies die wirtschaftlichste Art des Einziehens.

Lamellenstecken

Bereits seit mehreren Jahren lassen sich offene Kettfadenwächterlamellen mit Hilfe eines Spezialgestelles direkt auf die Webketten der Sulzer-Webmaschine stecken. Eine andere Gestellkombination erlaubt das Stecken außerhalb der Webmaschine.

Automatische Einziehmaschine USTER

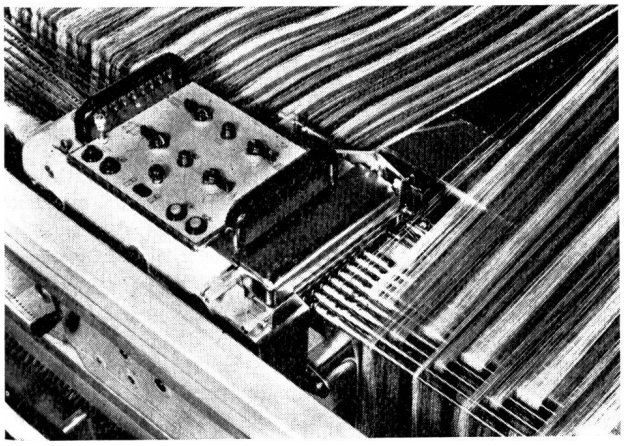
Die automatische Einziehmaschine USTER läßt sich — in Verbindung mit gewissen reiterlosen Geschirren, wie beispielsweise dem GROBEXTRA-Geschirr der Firma Grob, Horgen — ausgezeichnet für Kettbreiten bis 153" verwenden. Besondere Kettbaumtransportwagen, welche speziell für diese extremen Anforderungen entwickelt wurden, erlauben den gesamten Ketttransport von der Schlichterei bis zur Webmaschine ohne Umlad mühelos durchzuführen. Eine neuentwickelte Ladevorrichtung gestattet sogar das Einlegen der schweren Geschirre in die Webmaschine ohne erheblichen Kraftaufwand.

Webeblatteinziehmaschine USTER

Je nach Blattbreite kann das Einziehen in das Webeblatt mit Hilfe eines normalen Gestelles oder eines speziellen Gestelles für 130" Arbeitsbreite mit der Webeblatteinziehmaschine USTER durchgeführt werden. Vorzugsweise wird das Blatt an einem der oben erwähnten Transportwagen der automatischen Einziehmaschine USTER eingezogen.

Kreuzeinlesemaschine COLORMATIC

Die Kreuzeinlesemaschine COLORMATIC stellt eine Neuentwicklung der Firma Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, dar. Webketten können auf Breitzettelmaschinen wirtschaftlicher hergestellt werden als auf Schärmaschinen. Mehrfarbige Webketten werden



Automatische Kreuzeinlesemaschine COLORMATIC

— ausgehend von kettbaumgefärbten, breitgezettelten Teilketten — auf der Schlichtmaschine hergestellt. Solchen Webketten fehlt ein genaues Fadenkreuz, was zur Folge hat, daß beim nachträglichen Anknüpfen oder Einziehen derselben mit mechanischen Mitteln Schwierigkeiten entstehen. Beispielsweise müssen solche Ketten in mehreren Arbeitsgängen nach Farben getrennt angeknüpft werden. In vielen Betrieben werden deshalb Fadenkreuze auf mühsame Art von Hand eingelesen. Mit den bisherigen Kreuzeinlesemaschinen war das Einlesen eines fadengenauen Fadenkreuzes nur unter bestimmten Voraussetzungen — beispielsweise relativ breiten Farbrapporten — und auch dann nur noch halbautomatisch möglich, während bei schmalen Farbrapporten dieses Verfahren wirtschaftlich nicht mehr vertretbar war.

Die neue Kreuzeinlesemaschine COLORMATIC löst dieses Problem in wirtschaftlicher Weise, indem vollautomatisch zwei fadengenaue Kreuze 1:1 oder 2:2 in breitgezettelte Webketten mit bis zu acht verschiedenen Farben eingelassen werden. Voraussetzung ist das Vorhandensein von Trennschnüren zwischen den einzelnen Farben.

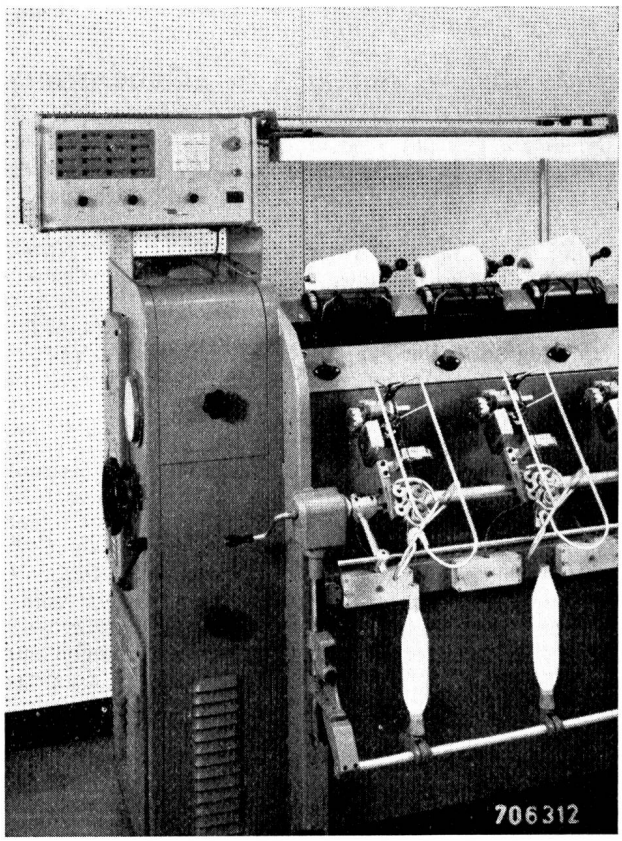
Die Leistung der Maschine beträgt — je nach Art des Farbenwechsels und der Kettfadenzahl pro Webkette — bis zu 4000 Fäden in der Stunde.

Neuentwicklung der Abteilung Textilelektronik

Neben den seit Jahren in der Industrie bekannten Produkten zeigte die Firma Zellweger AG, Uster, einige interessante Neuentwicklungen auf dem Gebiet der Prüfgeräte sowie der Ueberwachungs- und Regelanlagen für Produktionsmaschinen.

1. *Geräte für das Textillabor*

CLASSIMAT (Garnfehler-Klassiergerät). Der CLASSIMAT dient zur Erfassung von sogenannten seltenen Garnfehlern (Ansetzer, Schleicher, Anflüge), wobei diese entsprechend ihrem Querschnitt und ihrer Länge klassiert und fortlaufend gezählt werden. Neben der Zählung ist eine Ausreinigung der Garne möglich.



USTER CLASSIMAT auf Prüfspulmaschine

2. *Garnreinigungsanlagen*

Um den gestiegenen Ansprüchen in der Garnreinigung sowie der raschen Entwicklung der Spulautomaten nachzukommen, wurde die elektronische Garnreinigungsanlage UAM mit einem größeren Meßbereich ausgestattet und entsprechend ausgebaut.

Neue Zusatzgeräte erweitern den Funktionsbereich dieser Anlage:

— Der *elektronische Fadenwächter* dient zur Steuerung der Spulspindeln.

— Der *Gruppenzähler* ermittelt die Häufigkeit der Reinigerschnitte.

— Der *PROFITOR* ermöglicht die zahlenmäßige Erfassung wichtiger Daten des Spulprozesses.

3. *Ueberwachungs- und Regelanlagen für Produktionsmaschinen*

Titerkontrollanlage EDC. Durch die Entwicklung der

Titerkontrollanlage EDC USTER ist es gelungen, bei der Herstellung von synthetischen Endlosgarnen die berührungs- und zerstörungsfreie Kontrolle und Registrierung des Titers und der Titerabweichungen direkt an der Spulmaschine sowie auch im Labor durchzuführen.

Das *TEX-ALARM*-System ist die bisher erste und einzige Anlage, die eine laufende Bestimmung und Registrierung der Bandnummer direkt an der Strecke im normalen Fabrikationsprozeß ermöglicht.

Ein elektronisches Auswertgerät, das mit dem Meßorgan verbunden ist, erzeugt, sobald die Bandnummer einen gewählten Wert über- oder unterschreitet, ein Signal, das zur Abstellung der Maschine benutzt werden kann.

Automatische Regelvorrichtung USTER-ADC-SC. Die Firma Zellweger AG, Uster, hat in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG, Winterthur, eine Regelstrecke entwickelt, die den Anforderungen moderner Spinnereien entspricht.

Die Kontrolle der Bandnummer erfolgt mit Hilfe eines optisch-elektronischen Meßorgans. Die Verzugsgröße des Regulierfeldes im Streckwerk wird durch Regelung der Vorderzylinderdrehzahl automatisch korrigiert, wenn die Bandnummer vom Sollwert abweicht.

Automatische Regelvorrichtung USTER-ADC-PB. Ebenfalls in Zusammenarbeit mit TMM (Research), Helmshore und Howard & Bullough Ltd., Accrington, wurde eine Regulierung zur Kämmaschine 721 entwickelt.

Ein kapazitives Meßorgan, das zur Erfassung der *kurzen Schwankungen* dient, mißt die Banddicke vor dem Regelverzugsfeld und steuert dessen Verzug.

Ein aktivpneumatisches Meßorgan arbeitet in einem geschlossenen Regelkreis und gewährleistet eine sehr gute Ausregulierung der *Nummernschwankungen.*

Tagungen

Generalversammlung der SVF

Ba. Am 3. Februar 1968 fand im Zürcher Kongreßhaus die diesjährige Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten statt. Präsident W. Keller begrüßte annähernd 250 Mitglieder und Freunde der SVF sowie die Delegierten der befreundeten Vereinigungen und Institutionen. Den Versammlungsgeschäften vorausgehend sprach Dr. Ing. H. Reumuth, Direktor des Instituts für Angewandte Mikroskopie, Photographie und Kinematographie der Fraunhofer-Gesellschaft e. V., Karlsruhe, über «Neue Möglichkeiten der Textilmikroskopie».

Dokumente — keine Bilder

Tatsächlich muß das, was Dr. Reumuth den gespannten Tagungsteilnehmern auf den beiden Leinwänden vorführte, Dokumentation größter Bedeutung und überwältigender Aussagekraft genannt werden. Was Dr. Reumuth in Vergleichsprojektion zeigte, zeugte nicht nur vom Können des Referenten und seiner Mitarbeiter, sondern auch vom eigentlichen Wert der Ergänzung, welche die Mikroskopie hinsichtlich Schärfentiefe und Auflösungsvermögen durch das STEREOSCAN erfahren hat. Mit diesem neuartigen Gerät hat die Herstellerfirma, die Cambridge Instrument Company Ltd., England, dem Lichtmikroskop und dem Durchstrahlungs-Elektronenmikroskop ein neues, drittes Prinzip hinzugefügt, das Raster-Elektronen-Aufstrahlungsmikroskop. Seine wesentlichen Merkmale sind die extrem große Schärfentiefe und das Auflösevermögen von mindestens 50 nm. Mit dieser großen Schärfentiefe eignet sich das STEREOSCAN besonders für die Untersuchung dreidimensionaler Objekte, die vom Instrument auf dem Bildschirm wiedergegeben werden oder photographisch abgenommen werden können.

Das STEREOSCAN arbeitet mit aus einer Kathode freigemachten Primärelektronen, die, durch ein Kondensor-Linsensystem geschickt, auf das mit Gold bedampfte Objekt auftreffen. Dort tastet der Elektronenstrahl jeden Punkt der Oberfläche Zeile für Zeile ab. Beim Auftreffen des Elektronenstrahles sendet jeder getroffene Punkt Sekundärelektronen aus, wovon ein Teil auf einen Empfänger fällt, der ein entsprechendes Signal abgibt. Die Stärke dieses Signals und damit die Intensität der ausgesandten Sekundärelektronen hängt von der Form und Lage des Punktes ab, der soeben getroffen worden ist. Das Signal steuert dann die Helligkeit einer Fernsehbildröhre, über die der Bildpunkt in einem Rastervorgang, der mit der Bewegung des Elektronenstrahls synchronisiert ist, hinwegwandert.

Das STEREOSCAN bietet ungeahnte Möglichkeiten der Stereomikroskopie, von denen Dr. Reumuth einige Beispiele zeigte. So überraschte besonders der «Blick in die Tiefe»: Die Aufnahme eines Faserbündels vermittelte nicht nur ein klares Bild des Faserquerschnittes, sondern auch ein absolut scharfes Längsbild; eine scheinbar glatte Oberfläche weist plötzlich «Löcher» auf, deren Inneres vom STEREOSCAN unbarmherzig enthüllt wird; ein Schaumvlies, eine Apfelschale, ein Stück Corfam offenbaren sich als «Höhlenlabyrinth»; Schmutzpartikel auf Fasern erweisen sich als gefährlich abstehende Dornen; durch Kalkseife geschädigte Baumwolle zeugt von einer regelrechten Zerspleisung der Fasern, einem Wald gleich, der einem Hurrikan zum Opfer gefallen ist. Eine gereinigte Schallplatte schließlich wird zur schmutzigen, mit «Schlaglöchern» versehenen «Rennbahn». Nach all diesen interessanten Beispielen Dr. Reumuths scheint bei den Zuhörern, die den vorzüglichen Vortrag mit großem Beifall auszeichneten, kein Zweifel mehr daran zu bestehen, daß es etwas absolut Glattes, etwas absolut Sauberes einfach nicht gibt.

Die anschließende speditiv geführte Generalversammlung stand unter dem Einfluß des am 22. und 23. September 1967 stattgefundenen Jubiläums «25 Jahre SVF». Die Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten konnte damals namhafte Beträge von zusammen über 23 000 Franken zur Gründung eines Fonds für die berufliche Ausbildung entgegennehmen. Der rund 1700 Mitglieder starken Vereinigung steht folgender Vorstand vor:

Präsident: Willy Keller
1. Vizepräsident: Armin Vaterlaus
2. Vizepräsident: Peter Villinger
Geschäftsstelle: Hans Angliker, Max Frey, Oswald Landolt und Rolf Schaich
Verwaltung: Oswald Landolt
Redaktion SVF-Lehrgang: Max Frey
Tagungskommission: Arthur Barthold, Andreas Schaub und Peter Villinger
Ausbildung: Walter B. Egger, Willy Keller, Rolf Schaich, Armin Vaterlaus und Erwin Zürcher
Bibliothek: Andreas Schaub und Oskar Schlaepfer
Stellenvermittlung: Fritz Schanz
Delegation Verband Schweiz. Abwasserfachleute: Willy Keller, Andreas Nussle und Hansruedi Steiger
Redaktion «Textilveredlung»: Dr. E. Brunnschweiler, Dr. A. Lauchenauer und Max Frey

SVF-Sommertagung «Wolle»

1. Die Situation der Wolle auf dem modernen Fasermarkt
2. Neue Färbe- und Ausrüstverfahren
3. Bekleidungsphysiologische Aspekte im Zusammenhang mit der Wolle und ihren Mischungen

Dies sind die Themen der diesjährigen Sommertagung, die am 8. Juni 1968 im Kongreßhaus in Zürich abgehalten wird.

Mitglieder des VET und der VST, die sich für den Besuch der SVF-Sommertagung interessieren, melden sich direkt bei der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF), Postfach 207, 4001 Basel.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Die Grundtendenz am *internationalen Baumwollmarkt* hat sich seit unserem letzten Bericht nicht groß verändert. Die Preisbasis blieb fest, und wenn auf irgend welchen Außenseitermärkten Schwächezeichen auftraten, waren sie nur von kurzer Dauer. Die Durchschnittspreise blieben jeweils hoch und wenig attraktiv. Die Verbraucherschaft war daher mit Käufen entfernterer Lieferungen zurückhaltend. Gegenüber Vorkäufen als Sicherheit für eventuelle Abwertungen ist man skeptisch, da solche eingreifende Maßnahmen auch große Einflüsse auf den internationalen Garn- und Gewebemarkt haben würden. Bei der gegenwärtigen Entwicklung wird eine «einwandfreie Sicherheitsdeckung» (hedge) immer schwieriger. Man hat inskünftig nicht nur die internationale Entwicklung des Baumwollmarktes, sondern ebenso der Gold- und Währungsmärkte zu verfolgen, was eine Beurteilung der Lage nicht vereinfacht.

Die neueste statistische Lage hat sich gegenüber unserer letzten Aufstellung in der Februar-Ausgabe nicht groß verändert:

Baumwoll-Weltlage
(in Millionen Ballen)

	1965/66	1966/67	1967/68*
Lager	28,0	30,1	26,3
Produktion:			
USA	14,9	9,9	7,4
andere Länder	23,5	22,8	23,9
kommunistische Länder	14,7	15,4	15,9
Weltangebot	81,1	78,2	73,5
Weltverbrauch	51,0	51,9	51,7
Weltüberschuß	30,1	26,3	21,8*

* Schätzung

Infolge kleinerer Ernten und infolge der Zunahme des Weltverbrauches werden, wie aus vorstehender Aufstellung hervorgeht, die Weltüberschüsse von rund 30 Millionen Ballen auf ungefähr 21 bis 22 Millionen Ballen per 1. August 1968 sinken, wobei diese verhältnismäßig kleinen Lager meist aus «wenig gesuchten Qualitäten» bestehen.

Dem jeweiligen Ertrag je Acre wird im allgemeinen viel zu wenig Beachtung geschenkt. Die Saison 1967/68 war in dieser Hinsicht außergewöhnlich schlecht. In den USA ging der Ertrag um 6 % zurück, in verschiedenen anderen Ländern sogar um 10 % bis 20 %, worunter Mexiko und El Salvador, aber auch Syrien, Israel und Tansania fallen. Gewöhnlich wiederholen sich aber solche schlechten Ertragsjahre nicht, da man sie mit besserer Kontrolle, besserer Saat, vermehrter Bewässerung und Düngung usw. heben kann. Es ist deshalb auch verfrüht, bei den letzten amerikanischen Areal-Anmeldungen durch die Farmer für die nächste Saison bereits Schätzungen aufzustellen. Ob die nächste US-Ernte die 13-Millionen-Ballen-Grenze erreichen wird, hängt vor allem vom Ertrag je Acre ab.

Die *Preise* für mittelstaplige Baumwolle wiesen im Januar 1968 Rekordhöhen auf. An den Auktionen von Tansania wurden rund 5 % der jetzigen Ernte zu den höchsten Preisen der letzten zehn Jahre verkauft. Trotz den festen Preisen deckte Japan den Großteil seines Bedarfes bis Ende 1968 ein. Es war vor allem Europa, das einen drückenden Einfluß ausübte, wo die Garnpreise mit den übermäßig hohen Baumwollpreisen nicht Schritt halten. Der internationale Baumwollhandel wird den letzten Rekordumsatz von 18 Millionen Ballen diese Saison kaum erreichen. Das Hauptproblem besteht im Fehlen bestimmter Sorten: Faserlängen von über 1" und vor allem Upland-Baumwolle von $1^1/_{16}$" und länger. Die Prämien dieser Provenienzen über und unter 1" haben sich erweitert, wodurch die Preisbasis der kurzen Upland-Baumwolle etwas attraktiver wurde. Von dieser Entwicklung profitierten teilweise die Verarbeiter von kurzer Baumwolle, vor allem in Asien, und es sieht momentan so aus, wie wenn die nächste Ernte ein ausgeglicheneres Angebot in den verschiedenen Qualitäten und Faserlängen bringen würde.

In *extralangstapliger Baumwolle* bleibt die statistische Lage ebenfalls sehr fest. Das Angebot ist in der laufenden Saison etwas kleiner als in der letzten und stellt sich wie folgt:

Angebot extralanger Baumwolle
(in 1000 Ballen)

	1965/66	1966/67	1987/68*
Lager: 1. August	860	985	1020
Produktion:			
Aegypten	1041	844	770
Sudan	665	755	825
Peru	176	217	165
USA	86	71	63
Diverse	75	66	70
Weltangebot	2903	2938	2913*

* Schätzung

Der Uebertrag extralanger Baumwolle aus der letzten Saison ist mit rund 1 Million Ballen etwas größer als vor einem Jahr; man darf diesen aber keinesfalls als einen hohen Ueberschuß ansehen. Die Zunahme ist vor allem auf die höhere Produktion im Sudan zurückzuführen. In der Saison 1967/68 dürfte die Weltproduktion in extralanger Faser etwas zurückgehen, und zwar in den meisten Ländern mit Ausnahme des Sudans. Die Produktion der Vereinigten Arabischen Republik war mit rund 770 000 Ballen die kleinste seit der Saison 1961/62, insbesondere wegen des um nahezu 20 % herabgesetzten Anpflanzungsareals in diesen Sorten. In Peru ging der Ertrag infolge großen Wassermangels im Piura-Tal zurück. Die Vereinigte Arabische Republik und Peru haben ihren Exportteil in extralanger Baumwolle größtenteils disponiert, und die Auslandverkäufe des Sudans sind bereits 35 % höher als letzte Saison, so daß auch auf diesem Sektor Angebots-

knappheit besteht. Die kommunistischen Länder bezogen letzte Saison nur 30 % des Totalexportes, im Vergleich zu 41 % in der vorherigen Saison und im Vergleich zu einem Durchschnitt der Jahre 1960/61 bis 1964/65 von 37 %. Die Verschiffungen an die Sowjetunion gingen um mehr als 50 % zurück und waren die kleinsten der letzten zehn Jahre. Dagegen nahm der Export nach Japan, Indien und Italien beträchtlich zu. Mangels Angebot sucht die Volksrepublik China ihren Bedarf im Sudan zu decken, was sich naturgemäß auf die Preistendenz auswirkt.

In *kurzstapliger Baumwolle* hat der Großverbraucher Japan seinen Bedarf größtenteils gedeckt. Die in *Indien* bis Ende März für den Export registrierten Bengal-Desi-Typen betragen knapp 200 000 Ballen. Von anderer Seite ist die Nachfrage gering; da aber der größte Teil der jetzigen Ernte — besonders die hohen Qualitäten — verkauft ist, bleibt das Angebot gering und dementsprechend die Preisbasis fest. In *Pakistan* wurde die Ernte der kurzstapligen Flocken auf 165 900 Ballen geschätzt, ca. 0,4 % weniger als letzte Saison. Die Preise veränderten sich nicht groß. Die registrierten Auslandverkäufe bewegen sich um 130 000 Ballen herum. Die Sowjetunion unterzeichnete mit Pakistan ein Dreijahres-Handelsabkommen, das offiziell am 1. Januar 1968 in Kraft trat. Außer Textilien und anderen Erzeugnissen seitens Pakistans schließt dieser Handelsvertrag auch Rohbaumwolle im Austausch gegen Maschinen, Mineralien, Farben und Düngemitteln ein, so daß für die nächste Saison mit dem Auftreten eines neuen Baumwollkäufers in Karachi gerechnet werden muß.

Infolge der außergewöhnlich hohen Baumwollpreise, die in keinem Verhältnis zu der Garnpreisbasis stehen, blieb die Nachfrage in Europa im allgemeinen ruhig. Die Verbraucherschaft zieht größtenteils vor, die eigenen Lager zu strecken oder aber notfalls den allerdringendsten Bedarf ab vorgekauftem Händlerlager zu decken. Auch die extralange Baumwolle wird aus preislichen Gründen vernachlässigt. Die in unserem letzten Bericht hervorgehobene Uebergangsperiode dauert unverändert an. Die Regierung Westdeutschlands hat ein Gesuch der westdeutschen Textilindustrie wegen Schutzmaßnahmen gegen die billige Auslandkonkurrenz mit der Begründung abgelehnt, die deutschen Textilienimporte würden durch die Exporte mehr als aufgehoben. Es überrascht daher nicht, daß infolge dieses über ganz Europa herrschenden Druckes die Käuferschaft sehr zurückhaltend ist, und daß oft selbst vorteilhafte Angebote keinen Kaufreiz auszuüben vermögen. Nur vereinzelte attraktive Angebote in Sudan-Lambert, in türkischer Baumwolle, aber auch in anderen Provenienzen wurden akzeptiert. Eine grundsätzliche Aenderung in der europäischen Lage ist aber bis jetzt nicht eingetreten.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Mit einem Bestand an Schafen und Ziegen von zusammen rund 144 Millionen Stück und einer Wollproduktion von 395 000 t im vergangenen Jahr liegt die Sowjetunion unter den Wollproduzenten der Welt an zweiter Stelle hinter Australien. Allerdings bedarf die sowjetische Wollerzeugung eines beträchtlichen Ausbaus, um an die australische von voraussichtlich 802 000 t in der Saison 1967/68 heranzukommen. Ueberdies ist der Anteil der feinen Sorten an der sowjetischen Erzeugung noch verhältnismäßig gering, so daß die UdSSR nach wie vor auf Importe angewiesen ist. Trotz der wachsenden Eigenerzeugung sind die Einfuhren von 1963 bis 1966 um etwa 45 % von 41 900 t auf 60 800 t gestiegen; davon waren knapp ein Drittel feine Wollen, vorwiegend aus Australien, der Rest gröbere und grobe Typen, von denen je ein Viertel die Mongolei und Neuseeland lieferten.

Zu Beginn des Berichtsmonats notierte die Wolle in London fest und die Termine um rund 7 bis 9 Punkte höher. Kurzfristige Deckungen stützten diese Entwicklung. Die Aufwärtsentwicklung ging im wesentlichen von Sydney und Brisbane aus.

Die Preise für Merino- und feine Crossbred-Wollen in den Haupterzeugerländern wie Australien, Neuseeland und Südafrika zeigten seit Januar einen leichten Aufwärtstrend. Grobe Crossbreds hingegen gaben etwas nach. Man rechnet damit, daß Crossbreds bei den gegenwärtigen Preisentwicklungen besonders interessant für die Teppichindustrie sind, in der sie vor allem verwendet werden.

In den ersten Märztagen war der Markt in Melbourne fest und Wollen guter Qualität waren stark gefragt. Gemischte Ware war dagegen eher schwer abzusetzen. Für grobe Crossbreds belebte sich die Nachfrage, obwohl die Preise etwas höher lagen. Die Hauptkäufer aus Japan, Europa und England kauften 96 % der angebotenen 16 000 Ballen, die einen großen Fächer von Typen umfaßten, mit einem immer größeren Anteil von Lammwollen.

Mitte März war der Sydneyer Markt für sämtliche Beschreibungen von Merino-Vliesen und Skirtings vollfest; besonders lebhaft waren hier feinere Wollen gefragt. Comebacks, Crossbreds und Cardings waren vollfest behauptet. Bei lebhafter und allgemeiner Marktbeteiligung übernahmen Japan, der Kontinent und England 12 398 der 12 595 angebotenen Ballen. Das Angebot umfaßte größtenteils gute bis durchschnittliche Kammzugmacher- sowie durchschnittliche Spinnerwollen und 2770 Ballen Comebacks und Crossbreds.

In Wellington lagen die Preise um 2,5 % höher; extrafeine und feine Crossbreds sowie Lammwollen und Wollen der Früh- und der zweiten Schur notierten durchwegs höher. Hauptkäufer vom Kontinent und aus Bradford waren stark auf dem Markt. Das Angebot von 28 500 Ballen umfaßte größtenteils Mutterschafwollen mit voller Faserlänge und Wollen der Frühschur, und ein erheblicher Teil waren auch Lammwollen, während feine und mittlere Crossbreds schwächer vertreten waren.

*

Auf dem japanischen Rohseidenmarkt gaben die Notierungen in der letzten Zeit unter Schwankungen nach, da dem Vernehmen nach die Verarbeiter über große Kimonobestände verfügen, es jedoch an Barmitteln fehlt. Die Händler verhielten sich zurückhaltend und warten ab. Die Bestände an Rohseide nehmen laufend zu, da die Importe ziemlich groß sind und auch die Nachfrage der Haspelanstalten, die bedeutende Kokonvorräte besitzen, zu wünschen übrigläßt.

Auf dem Markt für chinesische Rohseide in Hongkong verlief das Geschäft ruhig. Zuletzt wurden folgende Preise (in Hongkong-Dollar je Ballen cif Hongkong) notiert: Kwantung-Rohseide, Gradierung AAAA 5470 nom, AAA 5450 nom, AA 5420 nom, A 5400 nom.

Der Lyoner Seidenmarkt war in der ersten Märzhälfte ziemlich unverändert. Die Nachfrage der Importeure war lebhaft, die Angebote aus China jedoch beschränkt.

Kurse

Wolle	14. 2. 1968	13. 3. 1968
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	131	131
Crossbreds 58" ∅	83	83
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge 48/50 tip	128,75	127,25
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	109,3—109,5	111,5—112,5
Seide		
Mailand, in Lire je kg	14500—14900	13800—14350

Mode

Schweizer Einkaufswoche für Herrenkonfektion

Nach einem Unterbruch von einem Jahr fand in der Züspa-Halle in Zürich die 11. Schweizer Einkaufswoche für Herrenkonfektion statt und bot mit 45 Ausstellern aus der Schweiz, aus Deutschland, Oesterreich, Frankreich, Holland, Schweden und den USA einen umfassenden Ueberblick über das Angebot zum Herbst und Winter 1968/69 — der den Textildetaillisten ihre Dispositionen jeweils wesentlich erleichtert. Wie Dr. Hans Trautweiler in seiner Begrüßungsadresse an die Presse mitteilte, ist die seit langem angestrebte Ausdehnung der Ausstellung auf die Accessoires zur Herren- und Knabenbekleidung ins Stadium der Verwirklichung getreten, und man hofft, bereits nächstes Jahr dem Detailhändler auch in dieser Hinsicht Informationen und die Möglichkeiten zu rationalisiertem Einkauf geben zu können.

Die Ausstellung an sich präsentierte sich sehr gediegen und zeigte auch ein durchwegs dezentes Angebot, wobei sich eine vereinheitlichte Modeauffassung deutlich machte. Vor allem die Schweizer Aussteller bewiesen aber trotzdem durch eigenständige Interpretationen persönlichen Stil. Das Modebild ist viel ruhiger geworden, und modische Gags, wie man sie in letzter Zeit bis zum Ueberdruß zu sehen bekam, fehlten fast ganz. Auch die Avantgarde hält jetzt auf Distinktion. Auffallend ist der allgemeine Trend zu robusteren Materialien, die den schmalen Silhouetten mehr Männlichkeit verleihen. So etwa begegnete man vielfarbigen Donegals, Homespuns in kräftigen Unis, winterlichen Frescos in schönen Streifenschattierungen, markanten Tricotines und Covercoats. Das Angebot an leichtgewichtigen Wintermänteln war recht vielseitig — eine Neuheit sind die sog. Pullovermäntel, die man ohne Veston trägt — und fand großen Anklang. Die Herrenmode bekennt sich nun auch im Winter vermehrt zu Farben: Favoriten sind alle Braun- und Blautöne; gut gefielen auch dezente Grün in diffusen Nuancen.

An einem Podiumsgespräch zwischen einem Weber, zwei Detaillisten und einem bekannten Modelleur — geplant und geleitet von Milo Legnazzi, Bern — traten interessante Gesichtspunkte über vier zur Diskussion gestellte Themen zutage. Die Existenz einer spezifisch schweizerischen Herrenmode wurde insofern bejaht, als es sich beim Schweizer Modestil um eine einmalige Synthese verschiedener Modetendenzen handelt. Das Thema «Farben für den gepflegten Herrn» wurde durch das Beispiel der Ausstellung als positiv beantwortet angesehen; über die neuen Anzüge aus synthetischen Gewirken gelangte man gemeinsam zur Feststellung, daß den pflegeleichten Anzügen gute Zukunftschancen für die Sektoren Reise und Freizeit gegeben werden können, daß aber vorläufig noch Wünsche in bezug auf besseren Tragkomfort bestünden. Die Zukunft der Herrenmode betreffend, instruierte eine Folge von Photoprojektionen über die Möglichkeiten neuer, aufgelockerter Schnittformen, wie sie bereits von bekannten internationalen Schneidern verwirklicht wurden.

Erna Moos

Modetendenzen für Frühling/Sommer 1969

Damenmode

So differenziert die einzelnen Modetendenzen sind, die Stoffe für die Sommermode 1969 sind alle klassischer geworden. Rips und Ottomane sowie leichte Tweeds mit feiner Noppenmusterung stehen im Vordergrund. Grundbedingung ist der trockene Griff sowie der leichte, schwingende Fall. Auf Grund dieser Tendenzen wird die Verwendung von texturiertem *Trevira 2000* eine noch wichtigere Rolle in der Bekleidung spielen als bisher, denn gerade texturierte Garne sind prädestiniert für leichte, schwingende Stoffe und haben außerdem den gewünschten trockenen Griff. Modisch im Vordergrund stehen das Kleid sowie Jackenkleid und das sportliche Kostüm. Hierfür bilden die weißgrundigen Tweeds den bevorzugten Stoffcharakter. Karomusterungen bilden hierfür eine ideale Ergänzung.

Die Farben für den Sommer 1969 haben sich von der Schockrichtung völlig abgewendet. Dafür gibt es wieder ruhigere Farbtöne, die jedoch keinesfalls «müde» sein dürfen. Verwendet wird viel Grün: Apfel und Olive; Rot: von Ziegel über Lachs bis Altrosa; Blau: von verwaschenem Blau über Kobaltblau bis Marine; Beige: Ecru; Gelb: von Anis bis Bernstein. Wichtige Kombinationen: Marine/Weiß, Schwarz/Elfenbein.

Herrenmode

Der Trend des modernen Menschen zu problemloser Bekleidung wird immer stärker, d. h. daß speziell für die Sommerkollektion 1969 Stoffe zum Einsatz kommen werden, die einerseits zweckentsprechend und anderseits pflegeleicht sind.

Diesen Verbraucherwünschen kommen speziell die pflegeleichten Maschenstoffe *Trevira Rebell* entgegen, die eigens für den funktionsgerechten Bekleidungsstil entwikkelt wurden.

Die Sommerkollektion 1969 der Herrenmode weist einen starken Trend «zur Farbe» auf. Dies ist zurückzuführen auf das dessinlose, uniwirkende Warenbild, das durch die Farbfreudigkeit ihr Gesicht erhält. Besonders werden Metallfarben, wie Gold, Silber, Kupfer, Bronze, sowie Farben von Hölzern und farbiger Erde (Ocker) in der Gesamtkomposition eine starke Rolle spielen. Eine Tendenz zu Mineralfarben ist ebenfalls klar erkennbar. Diese leicht rauchigen Farben der Herrenbekleidung sind Beige und Braun in rötlichen Farbtönen, wie sie in Ocker und Kupfer zu finden sind.

Ein rauchiges, sommerliches Blau, das als «Stratoblau» bezeichnet wird, verleiht der Herrenmode einen interessanten farblichen Effekt. Darüber hinaus haben Olivetöne in der Gold-Messing-Richtung, Blaugrün bis Türkis variiert und kräftige Rot/Braun-Töne eine modische Bedeutung.

Beim klassischen Hahnentritt und Glencheck werden weiterhin Schwarz/Weiß sowie Schwarz/Grau kombiniert mit bunten Farbeffekten Anklang finden. Der hellgraue Anzugstoff wird ebenfalls durch farbige Punkteffekte besonders aufgewertet.

Mit dieser Modevoraussage präsentierte sich kürzlich in Zürich die Zwirnerei Ernst Michalke in Augsburg, Hersteller von Spezialzwirnen für Wirkerei, Strickerei und Weberei, mit einer beachtenswerten Modeschau.

Dieses Defilee veranschaulichte das große Einsatzgebiet der von der Firma Ernst Michalke produzierten Garne, vor allem von *EM Trevira 2000* für die Damen-, Herren- und Kinderkleidung, gearbeitet auf Rundstrick-, Flachstrick- und Cottonmaschinen. Herr Werner Michalke umriß anläßlich der Zürcher Veranstaltung das Augsburger Unternehmen. Auf dem Firmengelände von 140 000 Quadratmetern sind 80 000 Quadratmeter überbaut. Es bleibt

somit genügend Platz für eine weitere Expansion und Projekte. Die Produktion im Dreischichtenbetrieb, auch sonntags, ist enorm, reicht doch die Garnlänge einer einzigen Tagesproduktion für den hundertfachen Erdumfang. W. Michalke führte u. a. aus: «Als langjährige Spezialisten der Texturierung wissen wir genau, wie schwierig es ist, einen neuen Artikel im Markt einzuführen. Wenn aber gesagt ist, daß wir in wenigen Jahren — neben der nicht unbedeutenden Produktion in Nylon-*Helanca* — für *Trevira* eine Monatsproduktion von 700 000 kg erreichen mußten und dennoch damit nicht alle Wünsche der verarbeitenden Industrie erfüllen konnten, so ist das doch wohl die beste Bestätigung für die Güte des Materials und die Vorteile, die Verarbeiter und Verbraucher daraus ziehen können. Wir haben uns jedoch auf den ständig steigenden Bedarf durch entsprechende Vorausplanungen in unserem Betrieb eingestellt. Schon in Kürze wird wieder ein neues Gebäude mit 10 000 m² fertiggestellt. In dieser neuen Halle sowie in unserem Gesamtbetrieb werden jetzt zusätzlich 120 Maschinen aufgestellt, die die Kapazität auf dem *Trevira*-Sektor bis zu 500 000 kg pro Monat erweitern, um allen Anforderungen unserer Kunden jederzeit entsprechen zu können. Wir haben diese Expansion so sorgfältig vorbereitet und werden sie so gewissenhaft durchführen, daß wir mit aller Ruhe und Sicherheit garantieren, daß damit ein Fabrikat zur Verfügung steht, das allen Qualitätswünschen gerecht wird.»

Unter dieser Aussage und mit dem Hinweis «ein großes Werk arbeitet für die Mode von morgen» wickelte sich nun anschließend auf dem Laufsteg eine Schau ab — getragen von den Garnfabrikaten der Firma Michalke —, die das Prädikat «vorzüglich» verdient. Eröffnet wurde der Modereigen durch ein Kinderpärchen, das in seinem mehrmaligen Auftreten immer sehr praktische Kindermodelle präsentierte und große Freude bereitete. Das «Erwachsenendefilee» umfaßte das ganze Gebiet der Damen- und Herrengarderobe, beginnend bei der Freizeit und schließend bei der eleganten Abendkleidung. Unter dem Thema «Vormittag — Mittag — Nachmittag — Abend» zeigten hübsche Mannequins und rassige Dressmen einen weiten modischen Bereich von konventionellen und auch «unkonventionellen» Kreationen mit selten modischer Phantasie.

Diese Modeschau, von Frau Heidi Abel «fachmännisch» kommentiert, wurde mit herzlichem und langanhaltendem Beifall belohnt. P. H.

Zurich Model House Group

Am Schluß der vor kurzem von den Modewochen Zürich veranstalteten Nachtour stellte sich mit einem zwanglosen Modecocktail die «Zurich Model House Group» der Presse des In- und Auslandes vor. Diese Gruppe umfaßt elf Firmen des Modell- und des betont modisch orientierten Mittelgenres, die sich zusammengeschlossen haben, um mit gemeinsam durchgeführten Veranstaltungen ein einheitliches Bild von der kreativen Leistungsfähigkeit der Schweizer Konfektion zu geben und damit gleichzeitig den Ruf Zürichs als Modestadt von Bedeutung zu festigen. Es handelt sich um die Kostüm- und Mantelfabrikanten: Beblo AG, Basel, Cosma, Costumes et Manteaux SA, Zürich, und Arthur Schibli SA, Genf; um die Kleiderfabrikanten: Hugo Brandeis AG, Zürich, R. Cafader & Co., Zürich, Cortesca AG, Zürich, El-El SA, Zürich, H. Haller & Co., Zürich, Macola AG, Zürich, Willy Meyer AG, Zürich, Mira/L. Grossenbacher SA, Zürich.

Eine Modeschau aus ohne Vorwahl zusammengestellten Nachtourmodellen (sechs bis acht Modelle pro Firma) ergab eine Folge deutlich erkennbarer individueller Handschriften. Zudem wurde die neue Mode von ihrer schönsten und tragbarsten Seite gezeigt. Viele der makellos geschnittenen und verarbeiteten Kleider hatten absolutes Couture-Niveau, auch was die Interpretation des gültigen Modestils angeht. Hochklassige Materialien: Woll-Doppelgewebe, Leinenarten, prachtvolle Drucke auf Seide oder Baumwolle, kunstvolle Jacquards und St.-Galler Stickereien erfreuten in materialgerechter Verarbeitung. Bei allen Modellen handelte es sich ausschließlich um Kollektionsstücke. Erna Moos

«Le Rideau» — Modeschau für das Fenster

Modeschauen für die Damenbekleidung wie auch Modeschauen für die Herrengarderobe folgen sich in saisonmäßigem Rhythmus. Nun, neben den Bekleidungsstoffen werden aber auch Dekorationsstoffe kreiert. Die Firma Hausammann Textil AG in Winterthur rief dies kürzlich in Erinnerung, indem sie die «Erste Modeschau des Fensterkleides» lancierte. In Winterthur, Zürich, Lausanne, Bern, Basel und Genf präsentierte sie 32 stilistische wie auch hochmoderne Fensterbekleidungen, die in sehr positivem Sinne zu werten sind.

Unter dem Signet «osa-net» waren in Zusammenarbeit mit der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke Gardinenstoffe aus Tersuisse kunstvoll drapiert: Voile uni und gemustert, Marquisette uni und gemustert, Voile und Marquisette bestickt oder mit Jacquard-Scherlieffekten, Hochhausgardinen strukturiert, glatt und gemustert wie auch Küchengardinen uni und gemustert, zum Teil mit gerafftem Volant am Meter. Im weiteren wurden Dekorationsstoffe mit der Bezeichnung «osa-dor» in uni, gemustert, buntgewebt und bedruckt in Baumwolle, Mischgeweben und Synthetiks und schlußendlich unverbrennbare Glasfasergewebe für feuersichere Dekorationen in uni und gemustert als «osa-ver» präsentiert.

Die Ausstellung «Le Rideau» wurde durch Direktor Ugo Kretz eröffnet. Markant erläuterte er diese Aktion und wies auf den Problemkreis des modischen Schaffens hin, auf die Mode als Spiegelbild der Zeit, die nicht von einigen wenigen Kreateuren geschaffen, sondern vom Zeitgeschehen geprägt wird. Direktor Kretz unterstrich aber auch, daß das modisch-schöpferische Schaffen den Grundpfeiler des textilwirtschaftlichen Geschehens und Erfolges

Ausschnitt aus der stimmungsvollen Ausstellung «Le Rideau»

Wer rechnet,

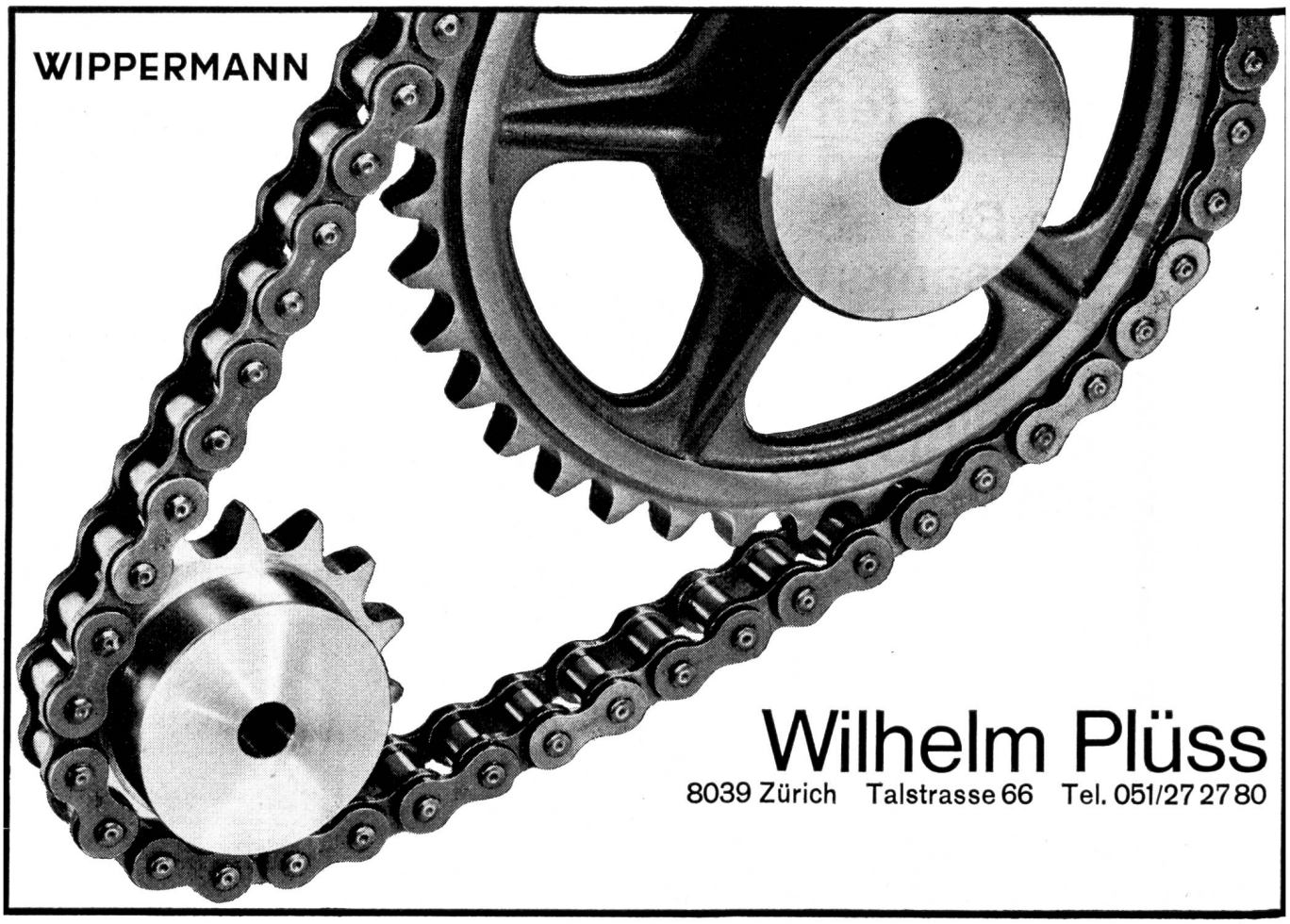
gibt den bewährten und im Betrieb sparsamen Stäubli-Schaftmaschinen den Vorzug

Federrückzug-Schaftmaschine Typ HLESCKda22

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

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

STÄUBLI



Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

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

Gegründet 1846
8027 Zürich Gotthardstraße 61 Telephon (051) 23 13 33

Prüfung und Lagerung aller Textilien

Webeblätter

für sämtliche
Webmaschinen
in Zinnguß fabriziert

Walter Bickel
Webeblattfabrik
8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

Zylindrische Kartonhülsen
Versandrollen
Kartonspulen
Rundkartonagen

liefert seit Jahrzehnten in bester Qualität als Spezialität

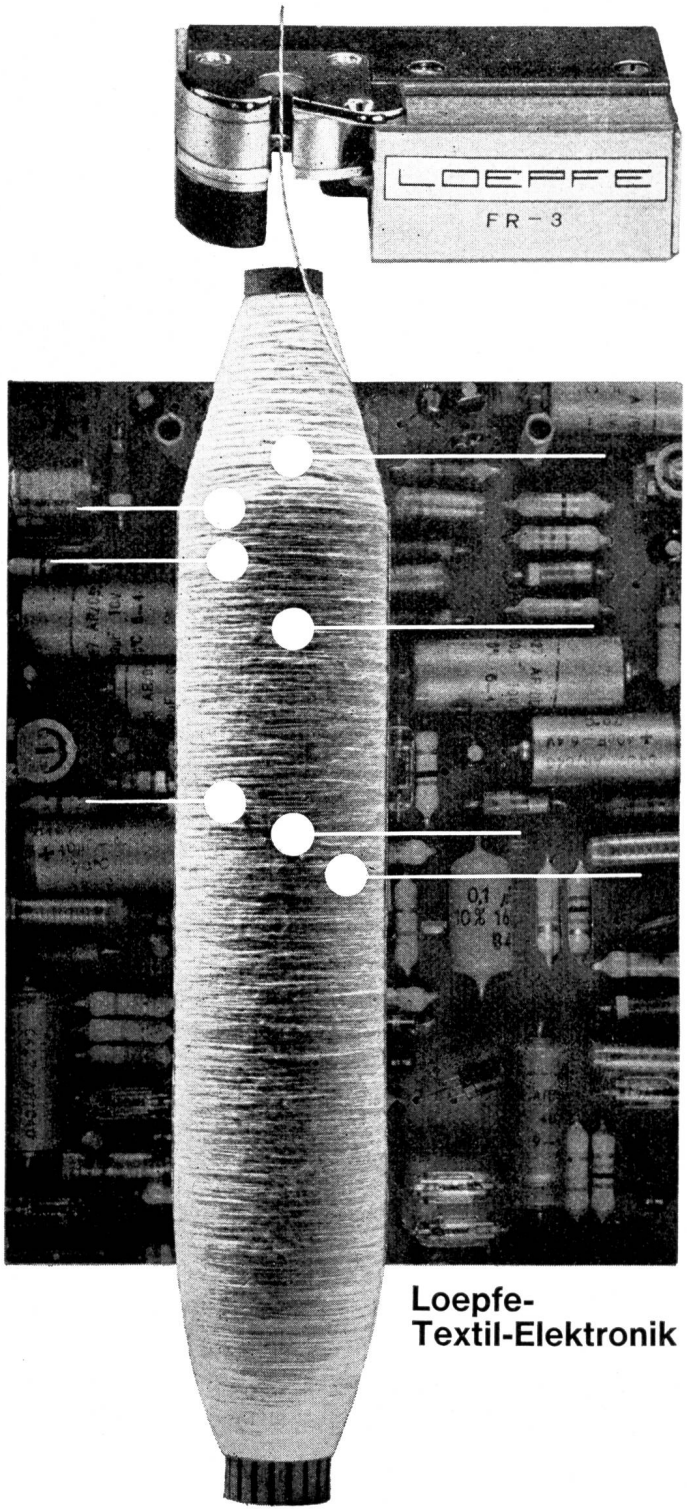
J. Langenbach AG
5600 Lenzburg
Telephon 064 / 51 20 21
Telex 68354

Unsere **Hoch-leistungs-Dampfkessel Typ DZH**

erfüllen jede Anforderung. Denn Weber bürgt für moderne Konstruktion und solide Qualität. Leistungen bis 16 To/h. Wir helfen gerne Ihre Probleme lösen, verlangen Sie bitte die technischen Spezifikationen oder den Besuch unseres Ingenieurs.
Paul Weber AG, Kessel- und Apparatebau, 4852 Rothrist, Telefon 062 7 53 22

WEBER

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

In diesen Anlagen der EMSER WERKE AG entstehen die modernen Textilfasern

SWISS POLYESTER *Grilene*®

Stapelfasern, Spinnkabel, Converterzug und

SWISS NYLON 6 *Grilon*®

Stapelfasern, Converterzug, endlose Mono- und Multifilamente, Zwirne, Seilereikabel.

SWISS POLYESTER *Grilene*®

wird von bekannten SCHWEIZER SPINNEREIEN zu glatten und Effektgarnen, 100% GRILENE oder in Mischung mit anderen Textilrohstoffen zu hochwertigen Garnen verarbeitet.

Die Verkaufsgesellschaft der Textilprodukte der EMSER WERKE AG, die

GRILON S.A., 7013 Domat/Ems
Telephon 081/36 23 21
Telex 74383 Grilon Domatems

bedient Sie mit GRILON, vermittelt Ihnen durch ihr Marketing Department die Bezugsquellen für Garne aus GRILENE und unterstützt Textilbetriebe, Konfektionsbetriebe und Handelshäuser in ihren Marketingbemühungen.

Wir freuen uns auf jede Zusammenarbeit.

darstellt. Seine Ausführungen besitzen auch für den Dekorationsstoffsektor absolute Gültigkeit.

Die Ausstellung dokumentierte ein umfangreiches Tätigkeitsfeld der Firma Hausammann. Nicht nur daß die Exporte nach Deutschland, Holland, Oesterreich, Skandinavien, dem Fernen Osten wie auch Südafrika in den Kreationen ihren Niederschlag finden, auch die internationalen Handelsbeziehungen schaffen Kontakte in technischer Hinsicht. Polyester- und Polyacrylmaterialien aus den EFTA- und EWG-Räumen sind die entsprechenden Hinweise. Diese internationalen Kontakte wirken befruchtend auf die eigene Tätigkeit. Die Zusammenarbeit mit der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke beweist aber, daß trotz des Wirkens auf internationaler Basis die inländischen Verbindungen nicht vernachlässigt werden.

«Le Rideau» war ein Beweis, daß immer wieder Neues geschaffen werden kann und daß das Neue — in schöpferischem Sinne gestaltet und in schöpferischem Sinne präsentiert — sich durchsetzen wird. Dem bekannten Winterthurer Unternehmen sei zu dieser Ausstellung, die im Zeichen des Detailhandels stand, gratuliert. P. H.

Personelles

Hans Hermann Bodmer †

Am 23. Februar 1968 verschied in Zürich nach kurzer, schwerer Krankheit Hans Hermann Bodmer im Alter von 76 Jahren. Der Verstorbene übernahm in jungen Jahren, nach einer gründlichen Ausbildung im In- und Ausland, das väterliche Geschäft, um es im Laufe der Zeit in fleißiger und unermüdlicher Arbeit zu einem bedeutenden Rohseidenhandelshaus zu entwickeln. Die ständigen Schwankungen auf dem Seidenmarkt bedingten eine enge Kontaktnahme mit der Kundschaft, und darin lag die eigentliche Stärke von Hermann Bodmer. Als geselligem und mitteilungsfreudigem Menschen fiel ihm der Umgang mit seinen Mitmenschen ausgesprochen leicht. Er erwarb sich in seinem Kundenkreis viele Freunde, die alle seine Zuverlässigkeit und seinen Humor zu schätzen wußten.

Große Freude bereitete es ihm, daß sich sein Sohn Karl Hermann Bodmer in den fünfziger Jahren entschloß, ins väterliche Geschäft einzutreten; so blieb die Kontinuität gewahrt. Sein Gesundheitszustand zwang ihn jedoch mit der Zeit, sich immer mehr von der aktiven Mitarbeit zurückzuziehen. Seit 1965 führt sein Sohn das Geschäft allein weiter.

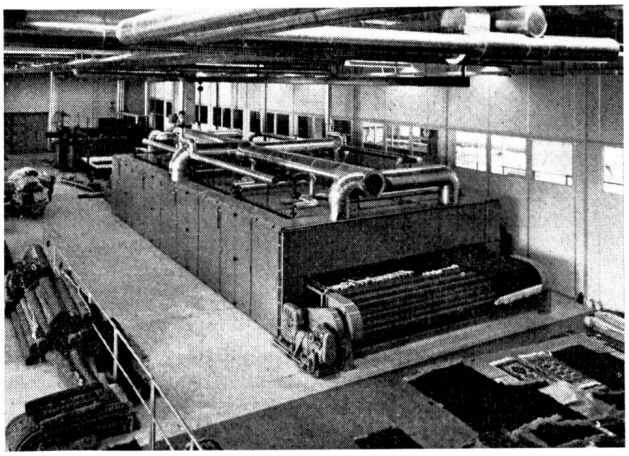
Mit Hermann Bodmer verlor die Zürcher Seidenindustrie eine markante Persönlichkeit. M. S.

Rundschau

Pressekonferenz bei Terlinden & Co. in Küsnacht-Zürich

Das bekannte Unternehmen für Chemischreinigung und Kleiderfärberei, Stückfärberei, Veredlung von Wirk- und Strickwaren, Teppichreinigung mit -veredlung und -reparaturen, Terlinden & Co., wurde im Jahre 1867 gegründet und beschäftigt heute insgesamt 430 Personen.

Ein kürzlich in Küsnacht durchgeführter Presseempfang orientierte über einen von der Firma Gherzi Textile Organisation nach den neuesten Erkenntnissen konzipierten Neubau der bekannten Reinigungs- und Färbereifirma, welcher die zur Zeit modernste und größte Teppichreinigungs- und Veredlungsanlage von Europa beherbergt. Seit 1918, also seit 50 Jahren, werden in Küsnacht Teppiche gereinigt und veredelt. Aus ursprünglich kleinen Anfängen wuchs mit den Jahren ein Betrieb heran, der eigentlich nur als Ergänzung zur chemischen Kleiderreinigung und Färberei gedacht war, sich jedoch bald zum Spezialbetrieb für die Teppichpflege und Ende der 30er Jahre zum Veredlungsbetrieb für Orientteppiche aufschwang. Der schweizerische Teppichhandel en gros und en détail hatte damit nicht nur einen leistungsfähigen Betrieb zur Hand, sondern auch einen Teppichveredlungsbetrieb, der mit den ausländischen Wäschereien konkurrieren konnte und nebst gepflegter Ausführung auch die Vorteile des engen Kontaktes bot. Die Ausweitung des Geschäftes hat das Unternehmen in Platznot gebracht. Unter Ausnützung des begrenzten Areals in Küsnacht wurde ein Neubau von drei Geschossen mit ca. 4500 m² Fabrikationsräumen geschaffen.



1500 m² mißt die Halle mit der großen Teppichreinigungsanlage

(Fortsetzung auf Seite 135)

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Exkursion zur Firma Schiesser GmbH, Radolfzell

Donnerstag, den 9. Mai 1968

Sehr geehrte Mitglieder, Freunde und Gönner!

Wie wir schon ankündigten, führen wir am 9. Mai, diesmal mit *Damen,* eine Frühlings-Exkursion an den Untersee mit Besichtigung der Firma Schiesser GmbH durch.

Beim genannten Unternehmen handelt es sich um einen der modernsten Wirkereibetriebe Europas mit 5000 Beschäftigten. Im neuen Fabrikationskomplex, welcher 1965 entstand, ist ein idealer Produktionsablauf von der Aufbereitung der Garne bis zur fertigen Kreation realisiert worden.

Der Einblick in den vollständigen Werdegang bekannter modischer Textilprodukte wird besonders auch unsere Begleiterinnen interessieren. Dem Fachmann bietet sich eine einmalige Gelegenheit zum Rundgang durch einen nach modernsten Prinzipien organisierten Vertikalaufbau.

——————— Bitte ausschneiden ———————

Anmeldung

zur Exkursion in die Firma Schiesser GmbH, Radolfzell
Donnerstag, den 9. Mai 1968

Name und Vorname: Herr .....

Frau/Frl. .....

Beruf: .....

Stellung: .....

In Firma: .....

Genaue Adresse: .....

Mitglied VST ☐ Nichtmitglied ☐

Anmeldung bitte vollständig und in Blockschrift
Zutreffendes mit × bezeichnen

Anmeldeschluß: 20. April 1968

Datum: .....

.....

Programm

Besammlung:	Stein am Rhein
Parkplätze:	Schulhausplatz Schanz. Einweisung der gekennzeichneten Fahrzeuge durch die Stadtpolizei (Autokennzeichen beiliegend)
09.45 Uhr	Abfahrt mit Extraschiff nach Reichenau
10.45 Uhr	Ankunft in Reichenau
11.00 Uhr	Apéritif und Mittagessen im Strandhotel Löchnerhaus
13.00 Uhr	Abfahrt mit Schiff nach Radolfzell
13.30 Uhr	Ankunft in Radolfzell
13.45 Uhr	Begrüßung im Speisesaal der Firma Schiesser GmbH durch Herrn Direktor Dr. Heini Nägeli (Eingang Markthallenstraße) Vorführung einer Tonbildschau
14.15 Uhr	Besichtigung der Fabrikationsanlagen
15.45 Uhr	Modeschau bei Kaffee und Kuchen
16.30 Uhr	Ende der Besichtigung, Rückkehr zur Schiffstation
16.45 Uhr	Abfahrt mit Schiff nach Stein am Rhein
ca. 18.00 Uhr	Ankunft in Stein am Rhein; fröhlicher Abschluß nach freiem Ermessen

Kosten und Anmeldung

Kosten der Tagung: *Fr. 25.— pro Person* für Schiffahrt, Apéro, Mittagessen (ohne Getränke) und Organisation

Voreinzahlung bis spätestens 20. April 1968 mit beiliegendem Postcheck (Postcheckkonto 90-17187).

Bei Verhinderung ist Rückerstattung des eingezahlten Betrages nur in begründeten Ausnahmefällen möglich.

Die *Teilnehmerzahl* ist aus organisatorischen Gründen *beschränkt.* Die Berücksichtigung der Anmeldung erfolgt in der Reihenfolge des Zahlungseinganges.

Anmeldung an: Jürg Nef, Nef & Co., St. Gallen, Telephon 071/23 36 36 (mit nebenstehender Anmeldung).

Frühjahrstagung und 60. Hauptversammlung

Trotz dem kalten, zügigen Wind fanden sich am 24. Februar 1968 ca. 250 VST-Mitglieder und Gäste im modernen, neuerbauten Saal des Schinzenhof-Hotels in Horgen ein.

Unser VST-Präsident, Herr Martin Hefti, eröffnete die Frühjahrstagung mit einem speziellen Willkommensgruß an Ehrenpräsident Herr Adolf Zollinger sowie an die beiden Ehrenmitglieder, die Herren Moritz Schubiger und Heinrich Graf.

Befreundete Vereinigungen und Firmen wurden repräsentiert durch folgende Delegationen:

Herr Richard Vollenweider, Präsident der «4 von Horgen»
AHV Textilia Wattwil: Herren Weber, Geiger und Stauffacher jun.
VET Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich: Herren X. Brügger, P. Heimgartner und Heinr. Keller
SVF Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten: Herren G. Landolt, A. Nussle und P. Villinger
sowie die Presse durch:
Fachpresse: Herren Heimgartner und Dr. Rudin
Lokalpresse: Herr Dr. Konrad Meister

Allen diesen Herren und sämtlichen weiteren Gästen galt ein spezieller Gruß unseres Präsidenten. Einen besonderen Dank stattete VST-Präsident Hefti den sechs Referenten ab, die in einem Kurzreferat auf die ITMA 67 zurückblendeten und einen Ueberblick über die dort zur Schau gestellten neuen Maschinen und Apparate gaben. Die Vorträge wurden von nachstehenden Herren gehalten:

Joachim Arlitt, Textilingenieur, Rapperswil: «Entwicklungstendenz im Spinnereimaschinenbau»

Vital Kessler, Fabrikant, Tuggen: «Neuerungen auf dem Gebiet der Zwirnerei- und Texturiermaschinen»

Prof. Dipl.-Ing. H. W. Krause, Zürich: «Weberei-Vorwerkmaschinen und Webmaschinen»

F. Benz, Fachlehrer, Wattwil: «Neuerscheinungen bei Wirk- und Strickmaschinen»

M. Flück, Fachlehrer, Wattwil: «Die Prüf- und Meßtechnik im Textilsektor, Angebot und Neuerungen an der ITMA 67»

Obering. K. Weinmüller, Unternehmensberater, Kaufbeuren: «Die betriebswirtschaftlichen und industriepolitischen Konsequenzen aus den neuesten Fortschritten im Textilmaschinenbau».

Die Harmonie Helvetia Horgen sorgte mit rassiger, traditioneller und moderner Marschmusik für musikalische Unterhaltung während des Mittagessens.

Während des Essens richtete Herr Vollenweider, z. Z. Präsident der «4 von Horgen», einen Willkommensgruß der Gemeinde Horgen an unsere Vereinigung, und seine Worte wurden mit lebhaftem Applaus verdankt.

Dem VST-Vorstand ist es ein Bedürfnis, noch folgenden Herren und Firmen zu danken: Herrn X. Brügger (VET) für seine Grußbotschaft seitens des VET und auch in Vertretung der SVF an unsere Vereinigung; den «4 von Horgen», den Firmen Grob & Co. AG, Gebrüder Stäubli & Co. und den Maschinenfabriken Schweiter AG und Sam. Vollenweider AG sei auf diesem Weg im Namen des Vorstandes und aller Mitglieder herzlich gedankt für ihre finanzielle Unterstützung anläßlich der Tagung und auch in Zukunft als Gönnermitglied sowie auch für die Uebernahme des «Apéros» und des «Kaffeezustupfes». Auch die Färberei Zofingen AG dürfen wir herzlichst als Gönnermitglied begrüßen.

Im Anschluß an die Hauptversammlung stellte uns noch Herr Dir. E. Wegmann, Textilfachschule Wattwil, seine neuen Lehrkräfte vor: Herrn Grams: Wollabteilung; Herrn Klein: Spinnerei; Herrn Schulte: Betriebswirtschaft, Statistik, Mechanik.

Wir wünschen diesen Herren viel Erfolg an der Textilfachschule Wattwil.

Den netten und zwerchfellerschütternden Abschluß, den die 3 Mann — Alfredo, Marino, Peyer — in «Alles lacht mit» uns bereiteten, war einmalig. Beschreiben kann man es nicht, man muß dabei gewesen sein.

Protokoll der Hauptversammlung VST 1968
Beginn 14.30 Uhr

1. **Wahl der Stimmenzähler:** Herren H. Bucher, M. Wiget, E. Hösli.

2. **Protokoll der HV 1967:** Von einer Verlesung wird Abstand genommen. Das Protokoll ist in Nr. 5/1967 der «Mitteilungen» veröffentlicht worden.

3. **Jahresbericht des Präsidenten:** Nachdem in den verflossenen Jahre durch Kurse, Exkursionen und Veranstaltungen die meisten Herren Vorstandsmitglieder zeitweise übermäßig stark belastet waren, hat man bewußt das Jahr 1967 zu einer Ruhepause benutzt, einerseits um den stark verjüngten Vorstand sich einarbeiten zu lassen und anderseits den neuen Ressortchefs die Möglichkeit zu geben, sich frühzeitig auf das Aktionsprogramm 1968 vorzubereiten. Zudem bot das Jahr der ITMA jedem Textilfachmann eine einmalige Gelegenheit, nach Lust und Laune sich über alle gewünschten Gebiete selbständig und eingehend zu orientieren, sodaß unsere Vereinigung mit einem großen Jahresprogramm höchstens noch eine Art Uebersättigung ausgelöst hätte.

So ganz untätig sind wir aber nun doch wieder nicht geblieben, und ich erinnere nur an die denkwürdige Frühjahrstagung und Hauptversammlung in Zug, welcher das Hauptthema «Textilindustrie in den Augen von Presse und Oeffentlichkeit» zu Grunde gelegt wurde. Die 200 Anwesenden sind bestimmt mit neuen Erkenntnissen an ihre Arbeitsstätte zurückgekehrt, und es ist zu hoffen, daß möglichst viele Anregungen von damals sich langsam in Taten umzusetzen beginnen.

Zur Weiterbildung wurde am 22. Juni 1967 in Uster und Weißlingen ein Tageskurs über moderne Webkettenvorbereitung durchgeführt, der von 70 Teilnehmern besucht wurde und große Anerkennung fand.

Ein Erlebnis besonderer Art war die Jubiläumsfeier «125 Jahre Maschinenfabrik Rüti», wo am 14. September 1967 wieder über 200 VST-Mitglieder dieses bedeutende Unternehmen des Webmaschinenbaues auf einem bestens organisierten Betriebsrundgang besichtigen konnten und hernach die traditionelle Rüti-Gastfreundschaft im Kreise der Direktion großzügig und auch lange, zum Teil sehr lange, erleben durften.

Im Spätherbst haben wir allen Mitgliedern einen Sonderdruck «Fortschrittliche Schweizer Textilunternehmen» (Bericht über die 5. VST-Studienreise 1966) zugestellt, da wir es als angebracht fanden, diese denkwürdige Besichtigungsfahrt im eigenen Land nochmals in Erinnerung zu rufen. Dem Verfasser, Herrn Dr. Rudin, möchte ich an dieser Stelle für die ausgezeichnete Berichterstattung nochmals bestens danken.

Mitgliederbewegung: 68 Eintritten stehen 23 Austritte gegenüber, so daß mit einem Zuwachs von 45 Fachleuten unsere Vereinigung am Ende des letzten Jahres einen Bestand von **940 Mitgliedern** aufweist. Wenn auch die Zuwachsrate gegenüber den letzten Jahren etwas kleiner geworden ist, so ist das nicht sehr tragisch. Unser Ziel und unsere Bestrebungen sind ja nicht auf einen unbeweglichen Mammutverein ausgerichtet. Mit der Zahl 1000 und mehr sähen wir uns dann Problemen gegenüber, welche nicht mehr so leicht mit einem ehrenamtlich tätigen Vorstand zu lösen wären.

Drei überaus treue und geachtete Mitglieder sind durch den Tod von uns geschieden worden. Es sind dies: Herr Ulrich Schiesser, Weberei-Obermeister, Ziegelbrücke, gestorben am 30. März 1967 durch einen tragischen Autounfall; Herr Albert Ineichen, Vorwerkmeister, Sirnach, gestorben nach längerer, schwerer, aber mit großer Geduld ertragener Krankheit am 27. April 1967; und Herr Max Meierhofer, Kaufmann, Zürich, unerwartet gestorben an einem Herzschlag am 3. Januar 1968. Gedenken wir in aufrichtiger Trauer dieser verstorbenen Freunde und Mitglieder durch einen Moment der Stille und durch Erheben.

Tätigkeit des Vorstandes: Der Vorstand wurde zu 4 Vollsitzungen zusammengerufen, jedoch muß der Vollständigkeit halber festgehalten werden, daß die einzelnen Ressortchefs und ihre Mitarbeiter in sehr vielen Einzelsitzungen und Besprechungen bereits beste Vorarbeit für das neue Vereinsjahr geleistet haben.

Nach wie vor pflegen wir einen guten Kontakt zur Textilfachschule Wattwil, zum VET und zur SVF. Wir werden uns weiterhin bemühen, die angebahnte Zusammenarbeit auf dem Gebiete der Weiterbildung zu verstärken und zu koordinieren. Eine Delegation aus Vorstandsmitgliedern hat unsere Vereinigung an der Feier «50 Jahre Alt-Herren-Verband der Textilia Wattwil» vom 10./11. Juni 1967 vertreten und dabei nachdrücklich in unserer Grußadresse die gegenseitig guten Beziehungen unterstrichen. Auch an der Jubiläumsfeier «25 Jahre SVF» in Luzern und auf dem Bürgenstock waren wir als Gäste vertreten und gleichzeitig Zeuge von einer überaus aktiven und unternehmungsfreudigen Vereinigung.

Meinen kurzen Jahresbericht, der bewußt nur auf das Geschehene innerhalb unserer Vereinigung ausgerichtet ist, will ich nicht schließen, ohne allen meinen Herren Vorstandskollegen für die überaus angenehme und einsatzfreudige Zusammenarbeit herzlich zu danken. Ohne diese tatkräftige Mithilfe wäre es nicht möglich, ein so großes Vereinsschiff in guter Fahrt zu halten. Das neue Vereinsjahr wird eine noch größere Bürde an Arbeit bringen, und ich hoffe sehr, daß unsere kommenden Aktionen dann den Beifall unserer verehrten Mitglieder finden werden.

Auch der gesamten Redaktion der Fachzeitschrift «Mitteilungen über Textilindustrie» danke ich im Namen aller VST-Mitglieder für die meines Erachtens immer ansprechendere Gestaltung. Die Zeitschrift hat ein beachtliches Niveau erreicht, und die Redaktion versteht es ausgezeichnet, in knapper Form die wichtigsten Geschehnisse innerhalb der Textilindustrie für einen breiten Kreis von Lesern interessant festzuhalten.

Allen unseren Freunden und Gönnern danke ich ebenfalls für die bezeugte Sympathie und die finanziellen Unterstützungen, und Ihnen, verehrte Mitglieder, danke ich ebenfalls für ihr aktives Mitgehen und das Vertrauen, welches Sie meinen Kollegen im Vorstand und mir entgegenbringen.

Der VST-Präsident: M. Hefti

4. **Abnahme von Jahresrechnung und Revisorenbericht:** Die Jahresrechnungen sind an die HV-Teilnehmer verteilt worden, und es referierte über: die Vereinsrechnung Kassier Herr Facklam; die Fondsrechnungen Finanzchef und Vizepräsident Herr Wild; den Revisorenbericht Herr Vogt. Die Vereinsrechnung pro 1967 wurde einstimmig genehmigt und dem Kassier, Finanzchef und Vorstand Décharge erteilt.

5. **Festlegung des Jahresbeitrages:** Der Vorstand beantragt auf Grund seiner Budgetberatung den bisherigen Jahresbeitrag von Fr. 20.— inkl. Zeitung für A-Mitglieder und Fr. 10.— für B-Mitglieder (ohne Zeitung) auch für 1968 zu belassen. Dieser Betrag wird durch Nachnahme im Laufe März 1968 erhoben.

6. **Krediterteilung an den Vorstand für unvorhergesehene Ausgaben:** Bisherige Kreditlimite Fr. 2000.—. Gewünscht wird Fr. 3000.—. Begründung: Unsere Aufgaben und Aktionen werden immer größer, und eine gewisse Bewegungsfreiheit muß dem Vorstand eingeräumt werden, um so mehr, da ja der Vorstand immer wieder

die Sonderauslagen hereinzubringen trachtet, ohne eine Beitragserhöhung verlangen zu müssen. Es erfolgte einstimmige Genehmigung durch die anwesenden Mitglieder.

7. **Wahlen:** Rücktritte im Vorstand und bei den Rechnungsrevisoren sind glücklicherweise keine zu verzeichnen, jedoch finden lt. Art. 10 Neuwahlen turnusweise statt, d. h. abwechslungsweise werden jeweils 1/3 der Vorstandsmitglieder für eine Amtsdauer von 3 Jahren gewählt.

Im diesjährigen Wahlturnus 1968 bis GV 1971 kommen zur Wahl: Vizepräsident und Finanzchef: Herr Robert Wild; Ressort Ausbildung: Herr Dir. E. Wegmann; Ressort Exkursionen: Herr Bernhard Mauch, Herr Jürg Nef. In der Globalabstimmung wurden alle genannten Vorstandsmitglieder einstimmig wiedergewählt.

8. **Besprechung des Jahresprogrammes:** Der Auftakt dieses Vereinsjahres ist die heutige Tagung. Als nächste Veranstaltung folgt die Großexkursion in die Firma Schiesser GmbH nach Radolfzell am 9. Mai 1968. Zu dieser überaus interessanten Exkursion sind alle VST-Mitglieder mit ihren Damen herzlichst eingeladen. Die persönlichen Einladungen werden ca. am 10. April zum Versand gelangen.

In der 1. Hälfte Juni findet ein Zweitageskurs über «Die Klimatisierung in der Textilindustrie» statt, verbunden mit Besichtigungen von diversen Anlagen. Daß der Kurs interessant werden wird, dazu hilft sicher auch die Firma LUWA, welche in verdankenswerter Weise mitverantwortlich für diesen Kurs zeichnet.

Am 14. September 1968 findet im Kongreßhaus Zürich eine Gemeinschaftstagung der VST-VET-SVF statt, für die das Thema lautet: «Texturierte Garne — technische und wirtschaftliche Aspekte.» Voraussichtliche Kurzreferate in Symposiumsform: «Ausgangsprodukte und Texturierverfahren», «Die Verarbeitung in der Weberei, Strickerei und Wirkerei», «Das Färben und Ausrüsten von Web- und Strickwaren», «Das Konfektionieren von texturierten Web-, Strick- und Wirkwaren», «Wirtschaftliche Perspektiven für Fertigartikel aus texturierten Garnen».

Das Schlußbouquet dieser Tagung ist eine Mode- und Produkteschau.

Mitte November 1968 folgt als letzte Tagung ein Zweitageskurs über «Einführung in die Statistik» mit Tagungsort Zürich.

Ferner hat der Vorstand beschlossen, im Laufe des Jahres allen VST-Mitgliedern einen Fragebogen zuzustellen, in der Absicht, damit eine Meinungsforschung in bezug auf die Wünsche bei Exkursionen, Kursen, Veranstaltungen usw. durchzuführen. Es liegt uns nämlich sehr daran, jeweils mit einem möglichst zweckmäßigen Programm aufwarten zu können. Um dies aber zu erreichen, benötigen wir die Mithilfe aller Mitglieder. Unsere Vereinigung, welche auf die ganze Schweiz verteilt ist, bedarf einer gezielten Führung, und allein schon die beachtlich große Aktivität unserer Mitglieder verpflichtet den Vorstand hiezu.

Zur Vervollständigung unseres Jahresprogrammes möchten wir noch festhalten, daß unseren Mitgliedern die Unterrichtskurse der VET zu günstigen Bedingungen offenstehen. Unseren Freunden aus dem VET und der SVF stehen auch unsere Tagungen und Kurse in gleicher Weise offen.

9. **Anträge und Diverses:** Der Präsident führt aus: Herr Tony Bolt reichte am 4. Februar 1968 drei verschiedene Anträge ein. Antrag 1 befaßte sich mit der Frage über Importrestriktionen gegenüber Billigpreisländern und Dumpinggeschäften. Antrag 2 handelte über die Kennzeichnung von Textilien. Da beide Anträge nicht im Einklang mit den VST-Statuten stehen, entscheidet Präsident M. Hefti, diese nicht zur Abstimmung zu bringen. Antrag 3 schlug vor, die Stellenvermittlung auf die VST-Geschäftsstelle zu übertragen. Präsident M. Hefti gab zu bedenken, daß diese Stelle bereits überlastet ist sowie auch keinen direkten Kontakt mit der Industrie auf diesem Gebiete pflegen kann. Die Stellenvermittlung besorgt für uns die Textilfachschule Wattwil. Der zur Abstimmung gebrachte Antrag wurde einstimmig abgelehnt. Der VST-Vorstand freute sich jedoch, daß sich Herr Bolt mit diesen Fragen auseinandergesetzt hat und begrüßt auch weiterhin Vorschläge und Anträge seitens der VST-Mitglieder.

Unser verehrter Herr a. Dir. A. Frohmader ließ es sich mit seinen 98 Jahren nicht nehmen, eine Grußbotschaft an unsere Versammlung zu richten, die wie folgt lautete:

Wattwil, den 21. Februar 1968

Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute
und Absolventen der Textilfachschule Wattwil.
Sehr geehrter Herr Präsident!

Es ist mir die freundliche Einladung zugekommen, der 60. Hauptversammlung am Samstag, den 23. Februar, beizuwohnen. Sie findet in Horgen statt, einem Tagungsort von textiler Bedeutung. Mit großem Interesse studierte ich das gut ausgedachte Programm. Es zeugt wiederum, wie man es sich angelegen sein läßt, die Mitglieder aufzuklären über aktuelle Begebenheiten im Rahmen der Textilindustrie. Dem Streben nach Fortbildung will man also gerecht werden.

Das ist eine außerordentliche Freude für mich, den Initianten zur Gründung des Zusammenschlusses für diesen Zweck, als er am 1. Oktober 1906 dazu aufrief. Nach entsprechenden Vorarbeiten konnte die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil im Jahre 1908 mit großer Begeisterung ins Leben gerufen werden als dokumentarisches Geschehen.

Nun hat sie schon 60 Jahre durchgehalten und große Erfolge gezeitigt. Niemand freut sich mehr darüber als ich, es ist ein Glücksempfinden. Mit diesem werde ich in Gedanken an der Hauptversammlung, überhaupt am Fluß des ganzen Tages in Horgen teilnehmen.

Persönlich dabeisein will ich aus verständlichen Gründen nicht. Vielleicht genügt es Ihnen, wenn ich meine Erklärung hiemit abgebe. Es herrscht also ein reges Leben in der ganzen Vereinigung, immer wieder angefacht durch tüchtige Präsidenten und Mitarbeiter.

Herzlich wünsche ich einen recht befriedigenden Verlauf der Tagung und entbiete allen Teilnehmern

freundschaftlichen Gruß!
A. Frohmader

Als kleinen Dank sandte die VST-Familie Herrn a. Dir. A. Frohmader ein Blumengebinde ins Haus mit den Worten:

Unserem Gründer- und Ehrenmitglied

Herrn a. Dir. A. Frohmader

senden die Teilnehmer von der 60. Hauptversammlung herzliche Grüße und wünschen weiterhin persönliches Wohlergehen und in allen Belangen nur das Beste

Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute

Zum Abschluß der Hauptversammlung dankte Präsident Hefti den Herren Hurter, Mauch und Wild für die tadellose Organisation der Frühjahrstagung und erklärte die Versammlung als geschlossen. — Schluß: 15.35 Uhr.

Der Protokollaktuar: Fritz Streiff

Literatur

«Taschenbuch für die Textilindustrie 1968» — herausgegeben von Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor i. R. der Staatlichen Textilfach- und Ingenieurakademie, Münchberg, Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin. 532 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Tafeln, Tabellen, Rezepten und Berechnungen, Format 10,5×15,5 cm, flexibler Plastikeinband, DM 12,—.

Vor kurzem ist der Jahrgang 1968 des «Taschenbuches für die Textilindustrie» mit fast 550 Seiten Umfang erschienen. Mit dem neuen Taschenbuch liegt dieses praktische Handbuch zum 17. Mal vor.

Auch im Jahrgang 1968 wurde die seit Jahren praktizierte und bewährte Gliederung beibehalten. Das Taschenbuch beginnt mit einer Uebersicht über die Chemiefasern. Sodann folgt eine Aufstellung der wichtigsten Daten aus der Textilwirtschaft. Es schließen sich Tabellen und Uebersichten der Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland an, und den Abschluß des Tabellenteils bilden Aufstellungen von immer wieder benötigten Daten für die Textilindustrie sowie ein Verzeichnis der Normblätter für die Textilwirtschaft.

Der Aufsatzteil beginnt wie üblich mit einem Bericht des Gesamtverbandes Textil über die Textilindustrie im Jahre 1967. Daran schließen sich etwa 35 Originalaufsätze und Berichte aus den Gebieten Rohstoffe, Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Wirkerei/Strickerei, Veredlung, Betriebstechnik u. a. an. Diese Aufsätze, die von namhaften Autoren stammen, geben Erfahrungen aus der Praxis wieder, beschreiben moderne Maschinen und Apparate und deren Anwendung und vermitteln neue Kenntnisse und Erkenntnisse.

Den Abschluß des Taschenbuches bildet eine Uebersicht über die Fach- und Wirtschaftsorganisationen der Textilwirtschaft, ein Verzeichnis der Textilfachschulen sowie ein ausführlicher Bezugsquellennachweis für die Textilindustrie.

Auch dieser Jahrgang ist wieder in einen praktischen Plastikeinband gebunden, hat das handliche Format und stellt durch seinen Inhalt ein nützliches Nachschlagewerk für alle in der Textilindustrie stehenden Fachleute dar. Aber auch die in der Ausbildung stehenden Nachwuchskräfte, besonders an den Textilfachschulen und Textilingenieurakademien, werden sich gern dieses praxisnahen Handbuches bedienen.

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Voranzeige

Im Monat Juni führt der VET zwei Veranstaltungen durch. Der eine Anlaß ist der Geselligkeit gewidmet, der andere der Weiterbildung. Bitte reservieren Sie die nachstehenden zwei Daten:

15. Juni 1968: Mondscheinfahrt
Um 18 Uhr sticht das Motorschiff «Limmat» am Bürkliplatz zur 2. Mondscheinfahrt des VET in die «wogenden Fluten des Zürichsees». Auch diese Mondscheinfahrt wird selbstverständlich mit unseren Damen durchgeführt.

27. Juni 1968: Exkursion nach Basel
Wir besichtigen die chemischen Werke der J. R. Geigy AG in Basel. Diese Exkursion wird mit Autocars durchgeführt.

Zu beiden Veranstaltungen erwarten wir einen Großaufmarsch. Nähere Details werden in der Mai-Nummer der «Mitteilungen» bekanntgegeben.

Mit freundlichen Grüßen
Der VET-Vorstand

Kurs über Grundlagen des betrieblichen Rechnungswesens

2. und 16. Dezember 1967

Kursleiter: Herr Anton U. Trinkler vom Betriebswissenschaftlichen Institut der ETH, Zürich

Daß es sich hier um ein aktuelles und hochinteressantes Gebiet handelte, bewies die stattliche Zahl von 50 Teilnehmern. Neben älteren, schon seit Jahren mit der Kalkulation und dem Rechnungswesen vertrauten «Experten» besuchten auch jüngere Herren den Kurs, um sich entweder noch intensiver mit der Materie zu befassen oder in diese eingeweiht zu werden. An zwei Samstagvormittagen behandelte Herr Trinkler in souveräner Weise die verschiedenen Themen.

1. Aufgaben und Einteilung des Rechnungswesens

Obschon der Kurs hauptsächlich das betriebliche Rechnungswesen umfaßte, war es notwendig, die Aufgaben und Einteilung zu definieren. Anhand eines Beispiels wurde die Standortbestimmung der Finanzbuchhaltung ermittelt, d. h. die Aktiven aus Anlagevermögen und Umlaufvermögen wurden den Passiven aus Eigenkapital und Fremdkapital gegenübergestellt. Ferner wurde eine Liquiditätsberechnung aufgestellt, wobei die Bindungsdauer des Vermögens sowie die Fälligkeit des Kapitals in die drei bekannten Kategorien: kurzfristig, mittelfristig und langfristig unterteilt wurden. Durch die erhaltenen Zahlen wurden die Vermögenslage sowie das Schuld- und Forderungsverhältnis der Firma in einem bestimmten Zeitpunkt ermittelt.

Ferner gehört zur Finanzbuchhaltung die Ermittlung des erzielten Erfolges in einer abgelaufenen Periode durch Erfassung und Vergleich von Aufwand und Ertrag. Wichtig ist auch die Vorausschätzung und Planung der wirtschaftlichen Entwicklung und des erzielbaren Erfolgs in einer zukünftigen Periode und der auf ihn einwirkenden Faktoren.

Eine weitere Aufgabe besteht in der Ermittlung der Selbstkosten der hergestellten Erzeugnisse sowie in der Vorausschätzung der Selbstkosten noch herzustellender Erzeugnisse; ferner in der Durchführung von Vergleichsrechnungen zur Feststellung oder Vorausschätzung der Wirtschaftlichkeit von Einzelmaßnahmen.

2. Aufbau des modernen Rechnungswesens

Festzustellen sind zuerst die Istzahlen; diese sind erhältlich aus Buchhaltung, Stückrechnung, Statistik, Nachkalkulationen, Bilanz und Vergleichsrechnung. Anhand dieser Zahlen können die Sollzahlen errechnet oder abgeschätzt werden. Nun beginnt der Aufbau der Betriebsabrechnung. Zuerst kommt die Aufteilung in die Kostengliederung und die Zurechenbarkeit der Kosten. Einzelkosten entstehen einzig und allein für ein bestimmtes Produkt und sind somit direkt verrechenbar. Die Gemeinkosten entstehen, wie das Wort schon sagt, allgemein im Betrieb und sind folglich nur indirekt verrechenbar. Ermittelt werden müssen: die Kostenarten, d. h. fixe und variable Kosten, ihr Ursprung sowie die Träger dieser Kosten.

Als fixe Kosten gelten: Gehälter, Steuern, Versicherungen, Mietzins, Porti, Reisespesen, Verwaltungskosten, Werbung usw. Als variable Kosten gelten: Hilfslöhne, Fremdstrom, Heizmaterial, Fahrzeuge, Ausgangsfrachten, Reparaturmaterial usw.

Als weiteren Punkt erläuterte Herr Trinkler die Abschreibungen sowie die Verzinsungsgrundlagen und Zinsberechnungen.

3. Kostengliederung

Der Referent machte uns nun mit der Kostenstellenrechnung, der Kostenartenrechnung und Kostenträgerrechnung bekannt. Zur Durchführung der Kostenstellenrechnung ist es notwendig, a) einen Kostenstellenplan aufzustellen, b) die Verteilung der Kostenarten auf die Kostenstellen vorzunehmen und c) die Verrechnung der innerbetrieblichen Leistungen aufzuteilen. Dann erfolgt die Verteilung der Hilfskostenstellen auf die Hauptkostenstellen, und das Resultat ergibt die Kostenstellenrechnung. So dargestellt, erscheinen alle diese Kosten und Kostenstellen als kunterbunter Wirrwarr. Um Ordnung in diese Kostenstellen und Kostenträger zu bringen, werden alle Angaben auf einem BAB (Betriebsabrechnungsbogen) festgehalten. Dieser Bogen ergibt eine klare Uebersicht über Fabrikations-, Lager-, Verwaltungs-, Betriebs- und außerbetriebliche Kosten. Der BAB, eine neuzeitliche betriebswissenschaftliche Einführung, ist aus einem modernen Betrieb nicht mehr wegzudenken. Die Angaben aus diesem Bogen ergeben und bestimmen die Ansätze für die Kalkulation und ermöglichen eine genaue Betriebskontrolle sowie wertvolle Vergleiche über die verschiedenen Jahre.

Herr Trinkler erläuterte auch noch anhand von graphischen Tabellen die Rentabilitätsrechnung sowie die Be-

rechnung, wie weit man einen Preis reduzieren kann, ohne einen Verlust zu erleiden. Nach amerikanischem System wird ganz einfach jeder Artikel, der keinen Gewinn mehr abwirft, ausgeschaltet!

Abschließend beschrieb der Referent auch noch die Lagerbewirtschaftung und die Umsatzwerte. Es war ein reichlich befrachtetes Programm, und wir möchten auch an dieser Stelle Herrn Trinkler für seinen lehrreichen Kurs recht herzlich danken. Er hat eine große Aufgabe meisterhaft gelöst und den Kursteilnehmern viel Neues und Wertvolles mit auf den Weg gegeben. Wir alle hoffen, ihn nächstes Jahr beim Fortsetzungskurs wieder hören zu können. (EG)

Chronik der Ehemaligen — Nach dem Abschluß des Berichtes über den Vormonat ist gegen Ende Februar noch etwas Post aus Uebersee eingegangen. Unsere treuen Veteranen Mr. *Adolph Goiser* (23/24) in Orange/Virg. und Mr. *Paul Lüscher* (24/25) in Shelby/N.C. übersandten dem Chronisten noch herzliche Glückwünsche zum 21. Februar. Beide hoffen, daß ihm eine gute Gesundheit auch noch für weitere Jahre die Fortführung der Chronik ermöglichen werde. — Da der Schreiber mit diesen Berichten anscheinend jeden Monat da und dort etwas Freude bereiten kann, darf er wohl noch einige Zeilen anfügen, welche ihm im Februar einer unserer treuen Veteranenfreunde, ein Fabrikant, geschrieben hat:

«Ich hoffe auch, daß Sie bei guter Gesundheit noch recht lange die ‚Chronik' betreuen können. Ich bin mich so gewöhnt, in den ‚Mitteilungen' immer zuerst die ‚Chronik' zu suchen, um über ehemalige Mitschüler oder andere Angehörige der Textilindustrie, die ich im Ausland kennengelernt habe, etwas Neues zu erfahren. Immer wieder liest man von diesem und jenem, und viele Erinnerungen an gemeinsam verbrachte Stunden tauchen auf. Und wenn man selbst schon eine stattliche Anzahl Jahre auf dem Buckel hat, so sind solche Rückblicke irgendwie ein Bedürfnis. Vielen Dank für Ihre Bemühungen, mit all diesen Leuten den Kontakt zu pflegen.»

Einige Tage nachher kam mit einem Brief von unserem lieben Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. auch noch eine nette Glückwunschkarte zum Geburtstag, welche er mit einem «Many happy returns» noch ergänzt hatte. Mit der Malerei sei er immer noch sehr beschäftigt, schrieb er. Man habe ihm zudem die Stellung als Direktor der Abendklassen für erwachsene Schüler angeboten. Da er aber gerne über etwas mehr freie Zeit verfügen möchte, sei er von dem Angebot nicht gerade sehr begeistert; er werde sich deshalb die Sache noch etwas überlegen.

In der ersten Märzwoche erfreute unser treuer Veteran Mr. *Robert Herbstreit* (17/18) in New York den Schreibenden wieder einmal mit einigen Nachrichten. Sein Brief war vom 1. März datiert, und weil es am frühen Morgen schneite wie im Winter, habe er sich gesagt: «Nei, hüt gasch nid go schaffe», und so habe er verschiedene Schreibschulden erledigen können. Der Jahresanfang sei für ihn nicht gerade gut gewesen, da er sich am 8. Januar einer schmerzhaften Operation habe unterziehen müssen. Ende Januar aber habe er sich schon wieder seinen Aufgaben widmen können. Voller Humor hatte ihn das veranlaßt beizufügen: «Unkraut verdirbt nicht.» Das sei diesmal alles, was er zu berichten wisse, hatte er bemerkt, und noch Wünsche für frohe Ostern angefügt. — Drei Tage nachher erfreute unser lieber Freund, Ehrenmitglied Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. den Chronisten mit einem Brief und einer Farbphoto von seinem 80. Geburtstag im Januar. Er berichtete einiges über den kalten Februar, welcher seit 1898 in den Staaten der kälteste Monat gewesen sei. Er war deshalb froh, als der Monat vorüber war. Gesundheitlich habe er den kalten Winter gut überstanden, meldete er. — Von einer interessanten Ferienreise, teilweise durch Urwald und Dschungel, grüßte Mr. *Werner Klaas* (25/26) in New York mit einer Karte von einer Pfahlbauten-Siedlung im Lago de Maracaibo in Venezuela.

Am 11. März kam dann die März-Nummer der «Mitteilungen» mit dem Bericht über das Alter des Verfassers dieser Zeilen. Die Würdigung der einst geleisteten Arbeit an der Seidenwebschule und der Textilfachschule sowie derjenigen als langjähriger Schriftleiter der «Mitteilungen über Textilindustrie» durch Herrn P. Heimgartner und die guten Wünsche für einen weiteren sonnigen Lebensabend haben den Jubilaren herzlich gefreut. Er dankt an dieser Stelle dem Verfasser und dem «Verein Ehemaliger» sowie den «Mitteilungen» recht herzlich für das ihm stets bekundete Wohlwollen und für die Sympathie, deren er sich während Jahrzehnten erfreuen durfte. Da dem Verfasser der ehrenden Würdigung aber ein Irrtum unterlaufen ist, gestattet sich der Chronist, zu erwähnen, daß er nicht nur während annähernd vier Dezennien an der Schule an der Wasserwerkstraße gewirkt hat.

Nach Schluß des Schuljahres 1947/48 ist der Schreiber dieser Zeilen zwar offiziell verabschiedet worden, aber — schon fünf oder sechs Wochen nach Beginn des neuen Schuljahres vom damaligen Präsidenten der Aufsichtskommission gebeten worden, seine Stellung und den Unterricht wieder zu übernehmen. Daraus ergaben sich in der Folge zwei weitere Jahre der Leitung und des Unterrichts, und so hat er von 1910 bis 1950 an der Schule im Letten gewirkt; also während vollen vier Jahrzehnten! Für diese 40 Jahre hat er von der Zunft zur Waag — obschon er nicht Mitglied ist — am Sechseläuten 1950 eine schön gerahmte Dankesurkunde erhalten, auf welche er stolz ist.

Die ehrende Würdigung in der Fachschrift hat dem Chronisten zwei Tage nachher von unserem treuen Veteranenfreund *Hans Fierz* (18/19) in Zürich einen schönen Glückwunschbrief eingetragen und damit große Freude bereitet. Er hofft, daß das Trüpplein des damaligen Studienjahres der alten Seidenwebschule auch künftig noch oft Gelegenheit und Veranlassung haben werde, einige frohe Stunden der Erinnerung miteinander zu feiern. Als Seidenfabrikant hatte unser Freund seinen Wünschen für weiteres Wohlergehen des betagten Jubilars nicht nur einige elegante sydige Krawatten, sondern auch noch ein schönes sydiges Tuch beigefügt und damit seinem einstigen Lehrer und dessen Frau noch eine besondere Aufmerksamkeit erwiesen.

Nachher kamen noch zwei Briefe von den einstigen Studienkameraden Mr. *Ernest R. Spuehler* in Montoursville/Pa. und *Paul H. Eggenberger* in Trenton/N.J. Mr. Spuehler berichtete ganz kurz, daß es gesundheitlich gut gehe. Im übrigen aber war sein Schreiben diesmal mehr ein Klagebrief über die fortwährenden Steuererhöhungen und die wenig erfreuliche Lage in den Staaten. Sein einstiger Studienkamerad vom Kurs 1923/24 berichtete, daß sie in Trenton seit dem Februar an den Schulen etwas unruhige Tage gehabt hätten. An einer High School (Sekundarschule) mit etwa 52 % schwarzen und 48 % weißen Schülern mußten während des Unterrichts etwa 50 Polizisten die Schule überwachen, damit es nicht zu Rassenkämpfen gekommen ist, berichtete er. Im Frühling wäre er gerne wieder einmal in die alte Heimat herübergekommen, aber die allgemeine Lage sei drüben derart unsicher geworden, daß es ein Risiko sei, derzeit Reisen ins Ausland zu unternehmen. Beide übersandten gute Wünsche für frohe Osterfeiertage.

Damit ist für diesmal Schluß. Allerseits frohe Ostern wünschend, grüßt mit herzlichem Dank für alle ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten der Chronist.

(Fortsetzung von Seite 129)

Terlinden sagt: «Auch die modernste technische Anlage kann den Menschen nicht ersetzen.» Beim Rundgang war dies augenfällig, denn ein wertvoller Teppich kann nicht einfach einer Maschine überlassen werden, auch wenn sie mit den raffiniertesten Aggregaten ausgerüstet ist. Ein ganzer Stab von erfahrenen Fachleuten überwacht die Behandlung. Manche gewissenhafte Kontrolle ist notwendig, um beste Resultate zu erzielen. Bereits bei der Eingangskontrolle muß der Teppich beurteilt werden, ob er einer chemischen Reinigung oder einer Naßreinigung zu unterziehen ist. Der Teppich gelangt anschließend in den sogenannten Beater, wo er geklopft wird. Beim Einlaufen in die Waschmaschine wird das Waschmittel aufgespritzt und auf dem Waschbrett eingebürstet und hernach gründlich gespült. Sauberkeit, Griff, Form sind Faktoren der Kontrolle. Durch maschinelle Reparaturen wie auch Reparaturen von Hand werden allfällige Schäden behoben. Bei der Schlußkontrolle präsentiert sich der gereinigte Teppich in der Regel frisch und leuchtend. Bei festverlegten Spannteppichen erfolgt die Reinigung an Ort und Stelle. — Um die bestmögliche Behandlung zu finden, werden im Labor laufend Betriebskontrollen ausgeführt.

Ohne Schaden für den Teppich sollte er alle zwei bis fünf Jahre, je nach Gebrauch und hygienischen Anforderungen, vollgereinigt werden. Gut gepflegte Teppiche besitzen eine längere Lebensdauer und haben leuchtendere Farben.

Der instruktiv geführte Rundgang vermittelte den Presseleuten Einblick in ein wenig bekanntes, jedoch vielseitiges textiles Fachgebiet. Hg.

Schweizer Texturiermaschinen nach Rumänien

Die Firma *Heberlein & Co. AG*, Maschinenfabrik, Wattwil/Schweiz, die bei der Entwicklung des Kräuselgarns Marke *Helanca®* sowie der hierfür erforderlichen Maschinen eine maßgebende Rolle spielte, erhielt vor kurzem vom rumänischen Staatsunternehmen für Außenhandel *«Industrialimport»* einen Auftrag über die Lieferung von Texturiermaschinen mit Zubehör zur Herstellung von texturierten Garnen.

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 354, 5443 Niederrohrdorf AG, entgegengenommen. Postcheck- und Girokonto 80 - 7280 Zürich

Abonnementspreise:
für die Schweiz: jährlich Fr. 24.–
für das Ausland: jährlich Fr. 28.–

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach, 8022 Zürich
Limmatquai 4, Telephon 051 / 32 98 71

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

Webereifachmann

versierter Saurer-Praktiker, Ende der Vierzigerjahre, 20 Jahre Ausland in spanischsprechendem Lande, sucht wegen Rückkehr entsprechenden Posten. Finanzielle Beteiligung in einem Kleinbetrieb käme auch in Frage.

Offerten unter Chiffre P 1745 an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Welche aufgeschlossene Firma, Fabrikations- oder Handelsbetrieb (auch Textilmaschinenfabrik) bietet initiativem

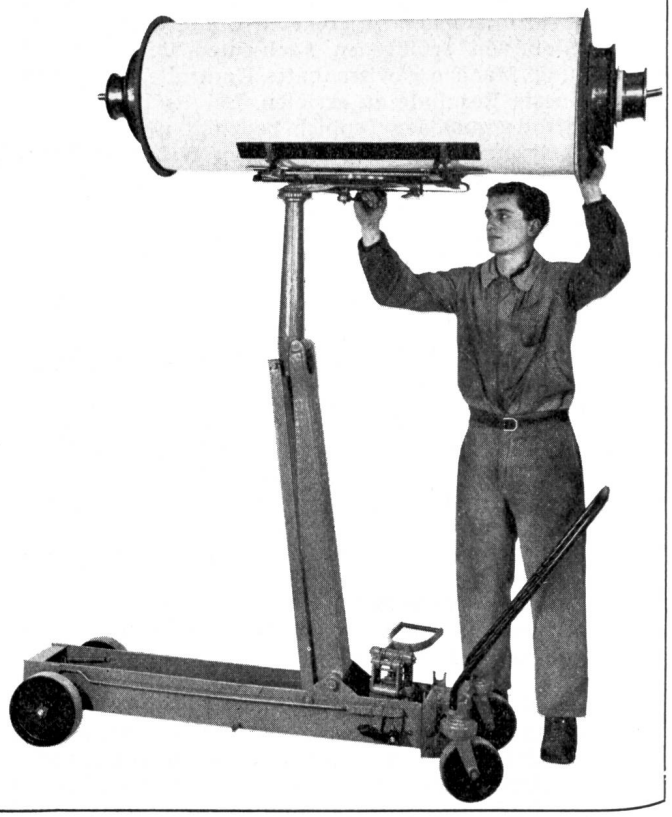
Textilfachmann/Disponent

mit Webschulbildung ein interessantes, selbständiges Arbeitsgebiet?

Ich habe vieljährige Praxis und Erfahrung in der Fabrikation von Geweben und Garnen, der Weberei/Färberei/Veredlung sowie im Verkauf (Innen- und Außendienst), Verkehr mit Kunden und Lieferanten.

Offerten erbeten unter Chiffre 2751 Zb an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Die hydraulischen JÆGGLI -HUBWAGEN lösen Ihre Transportprobleme



In Anpassung an die mannigfaltigen örtlichen Verhältnisse werden diese Geräte in sehr verschiedener Ausführung in bezug auf Ausgangshöhe, Hub, Tragkraft usw. für Webereien, Färbereien, Ausrüstanstalten u. a. Betriebe hergestellt.

JAKOB JAEGGLI & CIE.
Maschinenfabrik
8404 Winterthur (Schweiz)
Telephon 052 / 27 27 21

SULZER

Wir suchen für unsere **Konzerngruppe Textilmaschinen** in Winterthur einen

Webmaschinenfachmann

der in der Lage ist, als

Instruktor

die Ausbildung eines Teiles unserer Kundenmechaniker in mechanischer und textiltechnischer Hinsicht zu übernehmen. Voraussetzung für diese vielseitige und anspruchsvolle Tätigkeit ist die Beherrschung der italienischen Sprache. Erwünscht wäre ebenfalls Erfahrung mit Sulzer-Webmaschinen.

Angebote bitten wir, unter Kennziffer 5098 an unser Personalbüro für technische Angestellte zu richten.

Gebrüder Sulzer
Aktiengesellschaft
8401 Winterthur

Baumwollweberei

mit modernem Maschinenpark und interessanter Phantasiegewebefabrikation sucht tüchtigen und zuverlässigen

Webermeister

zur Betreuung einer Abteilung Saurer-Buntautomaten.

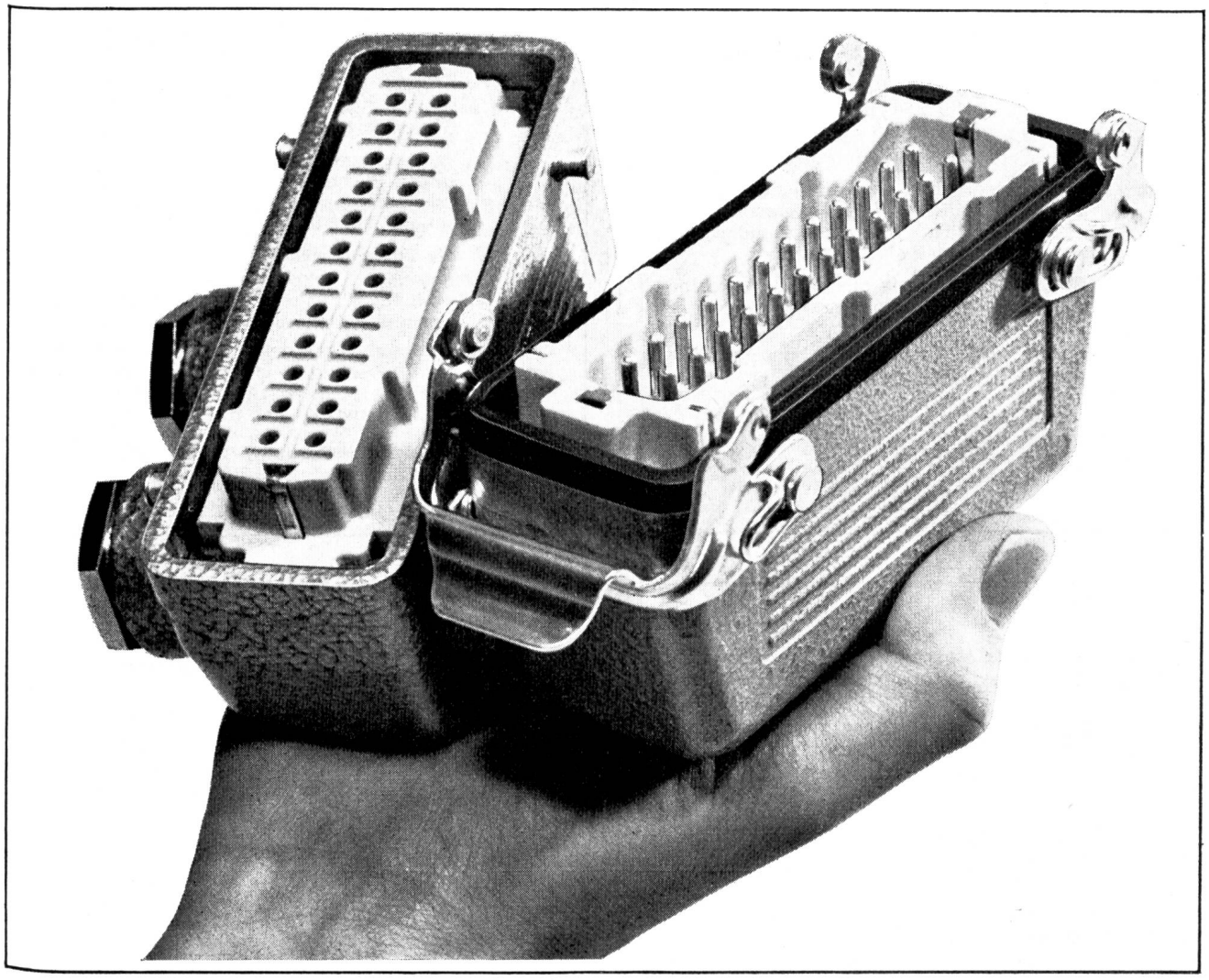
Lebensstelle mit zeitgemäßer Entlöhnung und Pensionskasse. Schöne Wohnung steht zu günstigen Bedingungen zur Verfügung.

Offerten sind erbeten an

J. Jucker & Co., Weberei Grünthal
8493 Saland ZH, Tel. 052 / 46 15 21

HARTING

Elektrische Steckvorrichtungen



4- bis 48polig, 10, 16, 25 und 35 A
125, 380 und 500 V
gussgekapselt, verriegelbar,
druckwasserdicht,
erschütterungsunempfindlich,

hohe Kontaktsicherheit bei niedrigen,
konstanten Übergangswiderständen.
Schlagfestes Isoliermaterial.
Für Löt-, Schraub- und Quetsch-
Anschlusstechnik.

Beratung und Dokumentation durch:

Interelectronic

Interelectronic E. Oertli
Kirchenweg 5 Zürich 8
Telefon 051/34 84 47

Für die Abteilungen Stückfärberei und Druckerei suchen wir einen

Chef Waren-Endkontrolle

Wir möchten Ihnen viel Selbständigkeit und große Verantwortung übertragen.

Wir erwarten von Ihnen gründliche Textilkenntnisse, Befähigung zur Personalführung, Organisationstalent und Einsatzfreudigkeit. Die Anforderungen sind bedeutend.

Wir bieten Ihnen eine ausbaufähige Position, Fünftagewoche, Pensionskasse.

Senden Sie Ihre kurze Bewerbung mit Handschriftprobe an die

Basler Stückfärberei AG
4000 Basel 19, Badenstraße 25

Für unsere Produktions- und Terminplanung suchen wir für den Sektor Garn- und Bandfärberei einen

Disponenten

der als Chef mit einem kleineren Mitarbeiterstab diese Abteilung führt.

Erwartet werden
selbständige Arbeitsweise, organisatorisches Geschick, gute Kontaktfähigkeit.

Vorausgesetzt werden
kaufmännische Ausbildung oder gleichwertige Berufserfahrung, wenn möglich Kenntnisse aus der Textilbranche.

Die Firma gewährt
vielseitigen Aufgabenbereich, eigene Verantwortung, Fünftagewoche, Salär nach Uebereinkunft, Pensionskasse.

Wir bitten Interessenten, ihre Bewerbung, die diskret behandelt wird, mit Handschriftprobe und den üblichen Unterlagen zu richten an die Personalabteilung der

Basler Stückfärberei AG, Badenstraße 25
4000 Basel 19

Bedeutende Maschinenfabrik mit weltweiten Beziehungen sucht eine Persönlichkeit für den

Textilmaschinenverkauf

Für diese verantwortungsvolle Aufgabe wünschen wir einen

dipl. Textilchemiker

mit Betriebserfahrung im Veredlungssektor.

Anforderungen:
Idealalter 28 – 38 Jahre, Schweizer, kontaktfreudiger Verkäufer mit natürlichem Verhandlungsgeschick, ausgeprägter Sinn für kaufmännische Belange, Sprachen: Deutsch und Französisch.

Wir bieten:
sorgfältige und systematische Einführung, selbständige Position, interessante Reisetätigkeit in Europa, zeitgemäße Salarierung.

Wir sichern Ihnen absolut diskrete Behandlung Ihrer Offerte zu. Ausführliche Bewerbungen mit Photo und Lebenslauf sind erbeten unter Chiffre 2659 Zh an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Schweizerische Weberei

sucht für ihre Filiale in

Oberitalien

fähigen

Angestellten

für Arbeitsvorbereitung, Ferggerei, Garnverwaltung, Spedition.

Gewünscht werden Webschulbildung, gute Sprachkenntnisse, guter Maschinenschreiber, exakter Arbeiter in kompliziertem Betrieb. Stellenantritt raschmöglichst zu guter Einführung. Gute Anstellungsbedingungen.

Offerten bitte unter Chiffre 2730 Zf an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Für die Schlußkontrolle und das Einstricken unserer Automaten benötigen wir mehrere tüchtige

Stricker

und

Mechaniker oder Maschinenschlosser

Diese Mitarbeiter werden für ihre verantwortungsvolle, interessante Arbeit gründlich bei uns ausgebildet. Interessenten, die Wert auf eine Dauerstelle bei zeitgemäßen Anstellungsbedingungen legen, sind gebeten, ihre Bewerbung zu richten an die Betriebsleitung der

Schaffhouse WAGA

Schaffhauser Strickmaschinenfabrik
8201 Schaffhausen
Diskretion wird zugesichert

Grob

Zum weiteren Ausbau unserer Verkaufsabteilung suchen wir einen jüngeren

Webereitechniker

mit Webschulbildung, Webereipraxis und wenn möglich mit einigen Fremdsprachenkenntnissen.

Wir bieten vielseitige und abwechslungsreiche Tätigkeit.

Kurzofferten mit Lebenslauf, Photo und Beschreibung der bisherigen Tätigkeit sind erbeten an unsere Personalabteilung.

GROB + CO AG CH-8810 HORGEN

Bekannte Strumpffabrik sucht einen erfahrenen und gewissenhaften

Rundstrick-Mechaniker

Verlangt werden sehr gute praktische Kenntnisse in der Strumpffabrikation auf 2systemigen Rundstrickautomaten, Wartung des Maschinenparks, Durchführung von Reparaturen und Revisionen. Wenn möglich italienische Sprachkenntnisse.

Geboten werden Dauerstelle mit guter Honorierung, günstige Wohnung, alternierende Fünftagewoche.

Bewerbungen sind erbeten unt. Chiffre 2645 Zt an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Namhafte mehrstufige Weberei im benachbarten Ausland, mit modernsten Maschinen für die Verarbeitung von Reyon- und endlosen Syntheticgarnen eingerichtet, sucht einen

Webereileiter

der, direkt der Geschäftsleitung unterstehend, in der Lage ist, die Produktion in rationellster Weise und in qualitativer Hinsicht den strengsten Anforderungen entsprechend zu steuern. Wir legen deswegen nicht nur Wert auf gründliche Fachkenntnisse, sondern vor allem auch auf die Fähigkeit, Menschen zu führen. Er muß imstande sein, seinen Willen durchzusetzen, ohne das Betriebsklima zu schädigen.

Handgeschriebene Bewerbungsschreiben mit Gehaltsanspruch sind zu richten unter Chiffre 2637 ZI an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Wir suchen für unseren Krawattenstoff-Vertreter und -Manipulant in **New York** jüngeren

Textilkaufmann oder Disponent

für Verkauf und Orderdisposition.

Tüchtigem Fachmann ist die Möglichkeit geboten, sich im Import- und Domesticgeschäft einzuarbeiten und sich später zu beteiligen.

Interessante Tätigkeit bei guter Honorierung.

Offerten erbitten wir unter Chiffre 2647 Zv an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

WEBER TEXTIL WERKE

Wir suchen für unsere **Abteilung Weberei** einen initiativen

Betriebsassistenten

Die Aufgaben sind sehr vielseitig und bieten einem Fachmann, wenn möglich Absolvent einer Textilfachschule, ein interessantes, selbständiges Arbeitsgebiet. Kenntnisse in der Arbeitsvorbereitung sind von Vorteil, aber nicht Bedingung.
Wir bieten zeitgemäße Anstellungsbedingungen. Moderne Wohnung könnte zur Verfügung gestellt werden.

Gerne erwarten wir Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen.

Weber & Cie. AG, Textilwerke, 4663 Aarburg
Telephon 062 / 7 52 22

Textil-Exporthaus in St. Gallen sucht

Webereitechniker / Dessinateur

mit Webschulbildung für die folgenden Aufgaben: Mitarbeit beim Erstellen neuer Kollektionen, Gewebekalkulation, Erstellen von techn. Unterlagen für die Weberei, Verkehr mit Lieferanten. Einem einsatzfreudigen Mann bietet sich ein interessantes und selbständiges Tätigkeitsfeld.

Geboten werden angenehmes Arbeitsklima, den Leistungen entsprechende Salarierung, übliche Sozialleistungen.

Offerten sind erbeten unter Chiffre U 78238 G an **Publicitas, 9001 St. Gallen**

Als führende Weberei auf dem Sektor modischer Heimtextilien suchen wir einen fachlich sehr gut ausgebildeten und erfahrenen

Textilfachmann

als

Leiter der gesamten Weberei

Die Tätigkeit ist sehr selbständig, der Betriebsleiter ist der Geschäftsleitung direkt unterstellt und verantwortlich. Es ist selbstverständlich, daß auch die materiellen Bedingungen sehr gut sind. Volle Diskretion und speditive Behandlung der Bewerbung wird zugesichert.

Wir bitten qualifizierte Interessenten, ihre Offerten einzureichen unter Chiffre P 1439-5 an **Publicitas, 3001 Bern**

Der jetzige Stelleninhaber muß den Posten nach fast 20jähriger Tätigkeit aus Gesundheitsrücksichten aufgeben.

Moderne Tuchfabrik sucht jüngeren

Sulzer-Schichtmeister

Tüchtigem, gut ausgebildetem Fachmann bieten wir Gelegenheit, in unserem Betrieb eine gute Position zu schaffen.

Es kann evtl. eine schöne Betriebswohnung zur Verfügung gestellt werden.

Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen sind zu richten

an Peter Schild, per Adresse

SCHILD AG

Tuch- und
Deckenfabriken Bern
und Liestal
4410 LIESTAL

Zur Erweiterung unseres gut harmonierenden Teams suchen wir

Rouleauxdrucker
Filmdrucker
Farbmacher

Wir bieten verantwortungsvolle Dauerstelle, gutausgebaute Sozialleistungen und zeitgemäßes Gehalt.
Zur ersten Kontaktnahme genügt ein kurzer Brief mit den wichtigsten persönlichen Daten. Ihr Schreiben senden Sie bitte an unsere Personalabteilung. Wir werden uns umgehend wieder mit Ihnen in Verbindung setzen.

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

Bestens ausgewiesener

Textilfachmann

sucht Zusammenarbeit mit

Baumwollspinnerei / Zwirnerei

für kardierte und peignierte Baumwollgarne, Acrylgarne, Polyestergarne, Mischgarne, glatte und Effekt.
Interessierte Firmen bitten wir um einen kurzen schriftlichen Bericht. Wir werden nachher gerne weitere Auskünfte erteilen.

Personalberatung Fritz Müller, 9001 St. Gallen
Rosenbergstraße 30, Telephon 071 / 22 54 99

Eine im Ausbau begriffene mittlere Strumpffabrik sucht für ihren modernen Maschinenpark einen erfahrenen, gutausgewiesenen

Strickermeister

Wir wünschen: perfekte praktische Kenntnisse in der Strumpffabrikation auf Rundstrickautomaten, Fähigkeit zur selbständigen Durchführung von Reparaturen und Revisionen, wenn möglich italienische Sprachkenntnisse, zeitgemäße Führung des unterstellten Personals.

Wir bieten: Dauerstelle mit guter Bezahlung, selbständiges Arbeitsgebiet, evtl. Werkswohnung.

Detaillierte Bewerbungen mit Angaben über Bildungsgang, Zeugnisabschriften, Photo, Gehaltsansprüchen sowie Handschriftprobe sind erbeten unter Chiffre 2672 Zw an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

WEIDMANN

Wir sind ein Unternehmen mit 800 Mitarbeitern. Die erfreuliche Ausdehnung unserer Produktion von **Kunststoff-Erzeugnissen** für die Technik veranlaßt uns, einen

verkaufsinteressierten Ingenieur

(vorzugsweise ausgebildeter Textiltechniker)

zu engagieren, der **bei Bewährung leitende Funktionen** übernehmen kann. Die Aufgabe verlangt vollen Einsatz und wird entsprechend honoriert.
Wir freuen uns auf Ihre handschriftliche Offerte oder Ihre Anmeldung zur orientierenden Fühlungnahme an die Geschäftsleitung der

H. Weidmann Aktiengesellschaft, 8640 Rapperswil

RAPPERSWIL 055 - 21651

Einem überdurchschnittlich tüchtigen

Textilkaufmann

bieten sich in einem bekannten Fabrikationsbetrieb der Textilbranche, nach einer Einarbeitungszeit in Einkauf, Verkauf und Fabrikation, als

Assistent des zuständigen Direktors

interessante Aufstiegsmöglichkeiten.
Erforderlich ist nebst einer fundierten Grundausbildung im Textilfach möglichst Erfahrung in der Spinnerei, Zwirnerei, Weberei oder Wirkerei (nicht Wolle).

Sprachen: Deutsch, Französisch, Englisch in Wort und Schrift.

Wenn Sie glauben, die hohen Anforderungen erfüllen zu können, informieren wir Sie in einer persönlichen Besprechung über die näheren Einzelheiten, vorderhand unter Wahrung vollster Diskretion. Wir bitten dazu um eine handschriftliche Bewerbung, Lebenslauf und Zeugnisabschriften.

Institut für angewandte Psychologie
Abt. Personalwahl-Beratung, Nr. 627
8032 Zürich, Merkurstr. 20

WEBER TEXTILWERKE

Für unsere Gewebekalkulation suchen wir einen

Textilkaufmann

Fabrikationskenntnisse der Textilbranche sind Voraussetzung. Wir erwarten wenn möglich Webschulausbildung oder gleichwertige Berufserfahrung. Wir bieten einen selbständigen Aufgabenbereich und eigene Verantwortung sowie zeitgemäße Anstellungsbedingungen. Moderne Wohnung könnte zur Verfügung gestellt werden.

Gerne erwarten wir Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen. Diskrete Behandlung zugesichert.

Weber & Cie. AG, Textilwerke, 4663 Aarburg
Telephon 062 / 7 52 22

wild +co

Richterswil

Gartenstraße 19
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Zackenscheren
Zählnadeln in großer Auswahl
Zeichenstifte
Zuschneidescheren
Zugfedern
Zwirnringe
Zylinderlack
Zylindernägel für Spinnereien

Zähler für Metrage oder Hub

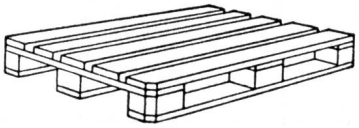
Zacken-Musterschneidmaschine SCHILLING
Zylinderpresse KETTLING & BRAUN

Gesucht **BAUMWOLL-ROHWEBEREI,** die an laufenden Aufträgen in Rohbreite 90—100 cm, grob bis mittelfein, glatt, interessiert ist und sich evtl. an Manipulationsfirma für sichere Exportaufträge beteiligen möchte. Strengste Diskretion zugesichert. Anfragen unter Chiffre 2664 Zo an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins

für Webereien



TRAPO KÜNG

Geräte, Anlagen und Einrichtungen zur Transport- und Lagerrationalisierung Auf dem Wolf 11, 4002 Basel, Tel. 061/42 66 15

Wir suchen

guterhaltenen Mischwolf

wenn möglich mit Ablieferungsapparat. Preisangebote sind zu richten an

A. Herzog, Reißerei, 3250 Lyß

Spinnerei/Zwirnerei-Techniker, 28 Jahre alt, verheiratet, sucht ausbaufähige Stellung. Fachschulbildung, Erfahrung in Baumwollspinnerei, Sprachkenntnisse in Italienisch und Englisch. — Offerten unter Chiffre 2750 Za an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Gesundheitshalber **zu verkaufen**

Kleinweberei

umfassend 4 Rüti-Buntautomaten, 1 Schärer-Schußspulautomat, 1 Dessinschlagmaschine und sämtliches Zubehör wie Leichtmetallschäfte, Bäume usw. Sehr geeignet für tüchtigen Webermeister und als Familienbetrieb (2 Personen). Gute Kundschaft für Spezialartikel ist vorhanden, und Lokalitäten sind in Pacht. Nötiges Kapital ca. Fr. 25 000.—.

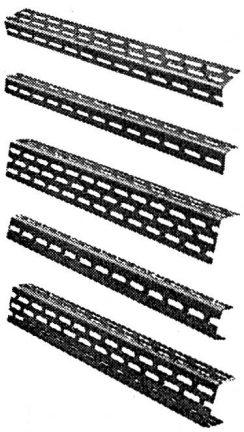
Offerten unter Chiffre 2698 Zy an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Inserate bitte frühzeitig aufgeben!

ARM

Webeblätter in höchster Präzision und Qualität
Musterwebstühle
Stoffbeschau-Tische

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

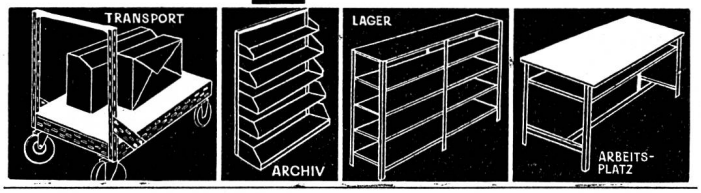


5 SAFIM-BAU ELEMENTE

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

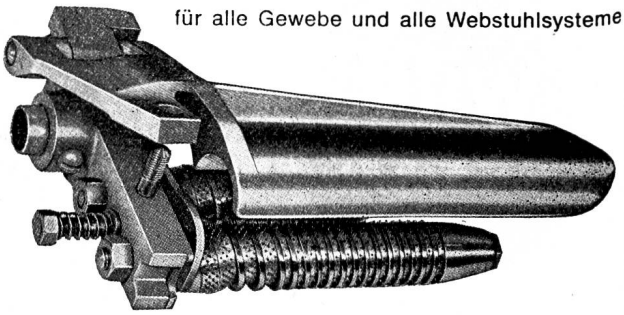
Unsere Agenten:
Für die französische Schweiz
Allemand Frères, Biel
Tel. 032/4 30 44
Für die italienische Schweiz
Marzio Cavadini, Lugano
Tel. 091/3 13 13
Für Liechtenstein
Fritz Büchel, Schaan
Tel. 075/2 18 86

safim Rheem

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

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlsysteme



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

Stromlose Permanent-Magnete

(Patent Greenwood)

von außergewöhnlicher Stärke, rostfrei
Mindestgarantie 20 Jahre

Auskünfte und Offerten durch die Generalvertreter

Heinzelmann, Metzger + Co.
4002 Basel

Kräuselgarn für England

Eine englische Firma, die als Garnvertretung mit einem erfahrenen, gut ausgebildeten Verkaufsstab besonders in der Wirkerei bestens eingeführt ist, wünscht Kontaktnahme mit einem führenden Schweizer Hersteller von Kräuselgarnen aus Nylon und Polyester zwecks Verkaufs solcher Garne in England. Interessenten werden gebeten, sich zu wenden an

Spinnerei Streiff AG, Aathal

Feinmechanische Werkstätte

W. FEHR, BASEL

Tel. 061 / 23 46 31 Austraße 32

liefert als Spezialität

Garndrehungszähler Garnweifen
Textilwaagen

ITEN

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

Automaten- und Schußspulen
Spezialität: Spulen mit LOEPFE-Reflexband

Zwirnhülsen aus Leichtmetall
für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

Streckzwirnhülsen
aus Leichtmetall und Stahl

Einweg-Kreuzspulhülsen
aus Kunststoffen

Nachfolger von Erwin Meyer, Spulenfabrik, Baar

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.

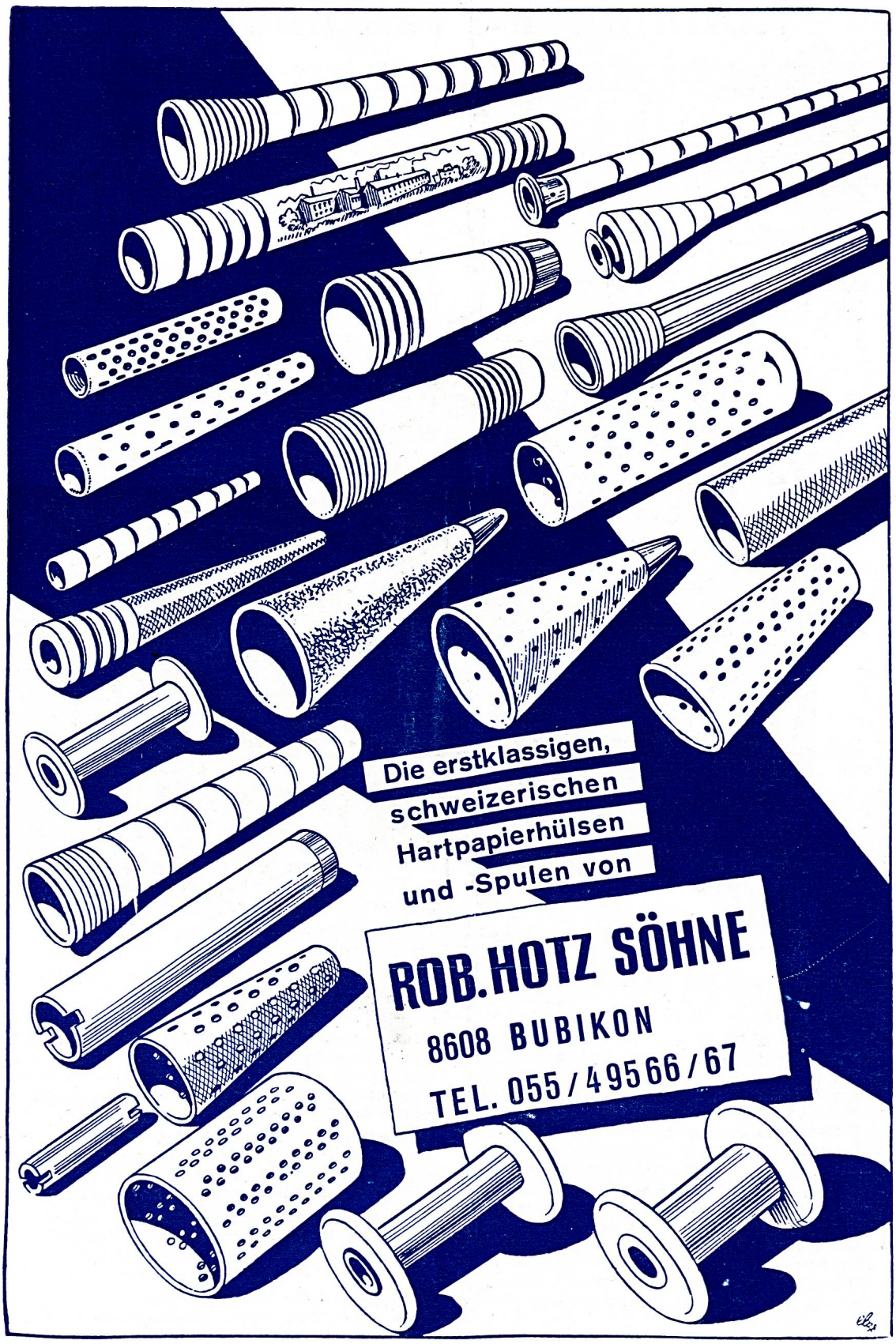
Oder im Konfektionsbetrieb: Auftragsbestätigung für den Kunden, Referenzkarte, Dispositions- und Schnittzettel, Rechnung, Lieferschein usw. Und für das Lohnwesen können die Fertigungsscheine mit Lohncoupons für die gewünschten Stückzahlen umgedruckt werden.

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


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