

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 75 (1968)  
**Heft:** 5

## 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>**

# Mitteilungen über Textilindustrie

5

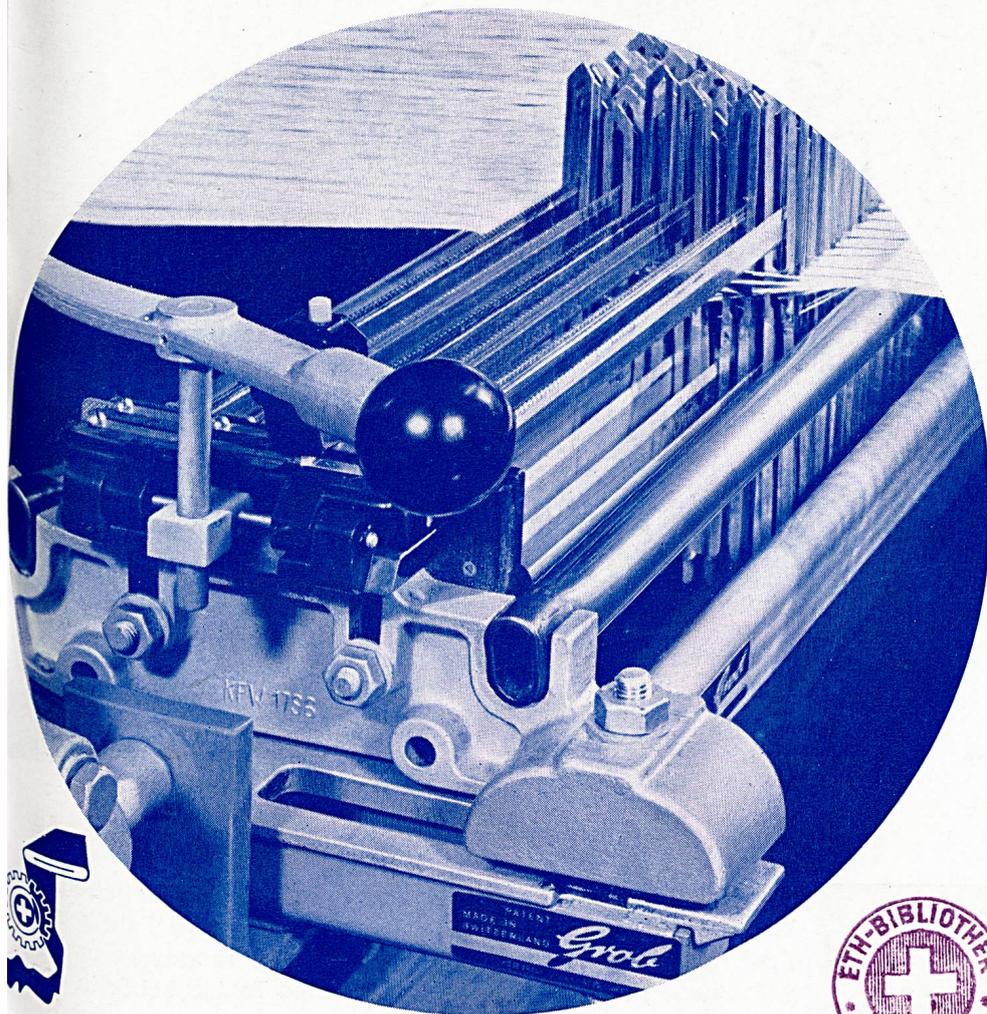
SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTILINDUSTRIE

ZÜRICH

MAI 1968

75. JAHRGANG

ERSCHEINT MONATLICH



*Grob*

Elastisch gelagerte elektrische GROB Kettfadenwächter folgen synchron jeder Bewegung der Webkette. Die durch die Lamellen auf die Kettfäden ausgeübte Reibung wird auf einen Bruchteil reduziert. Dank der bewährten Fadenbruchanzeigevorrichtung können Kettfadenbrüche rasch behoben werden.

Die **4** von Horgen

Grob & Co. AG Horgen

Schweiter AG Horgen

Gebr. Stäubli & Co. Horgen

Sam. Vollenweider AG Horgen



# SPEZIALISTEN FÜR WALZENBEZÜGE



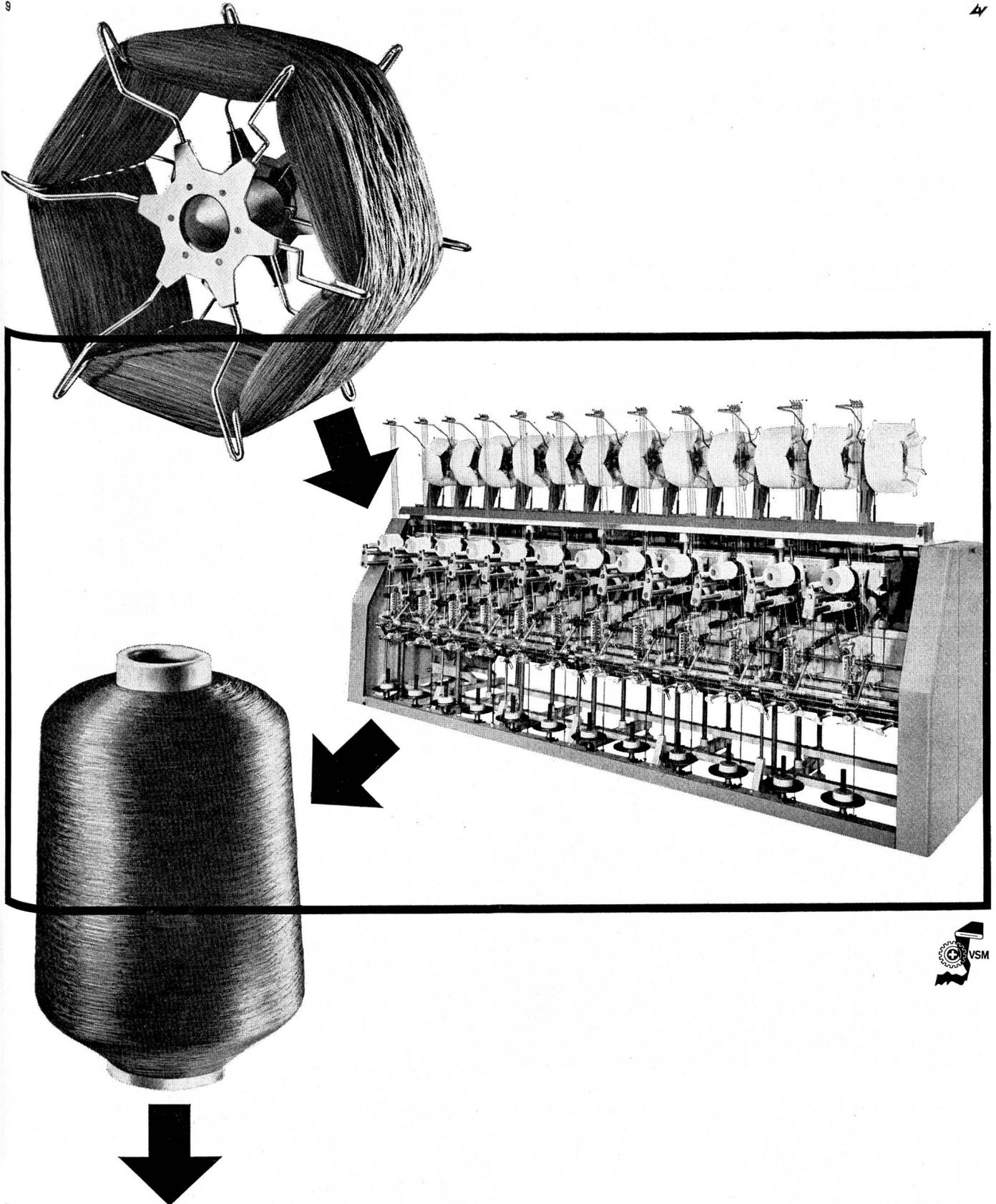
**HCH. KÜNDIG + CIE.**  
**CH-8620 Wetzikon ZH**

Postfach 57 Telex 54124  
Telephon 051 / 77 09 34



Nahtlose Filzschläuche als  
Walzenbezug (Putzwalzen,  
Preßwalzen, Mitnehmer-  
walzen usw.) stellen wir  
seit Jahrzehnten  
als Spezialität her.

Tausende von Kilometern haben im  
Laufe der Zeit unsere Fabrik ver-  
lassen. — Unser Programm umfaßt  
auch anderes Textilizubehör in den  
verschiedensten Materialien und  
Ausführungen.



# Präzisions-Kreuzspulmaschine «PINEAPPLE»

Den Muff über den Haspel in eine formschöne und präzise gewickelte Kreuzspule verwandeln — das besorgt mit hohem Nutzeffekt und grösster Schonung des Garnes die PINEAPPLE-Maschine von Schärer.

MASCHINENFABRIK SCHÄRER, Erlenbach-Zürich (Schweiz)

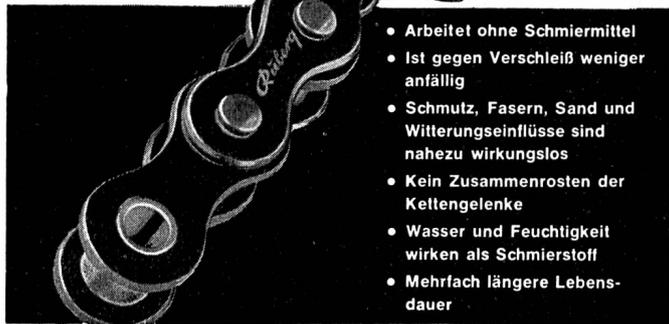


# Wartungsfreie Rollenkette durch Kunststoff- Gleitlager

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

Für Textilmaschinen besonders geeignet!

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



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

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

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

## *Chäberg & Renner*

KETTENWERKE · HAGEN IN WESTFALEN

Fernsprecher-Sa.-Nr. 25055

Fernschreiber: 0823849

ALLEINVERKAUF FÜR DIE SCHWEIZ  
**Willy Gutmann · Interlaken**

Postfach

Telefon 036/24121

# Der neue *Vitex* Dampf- automat

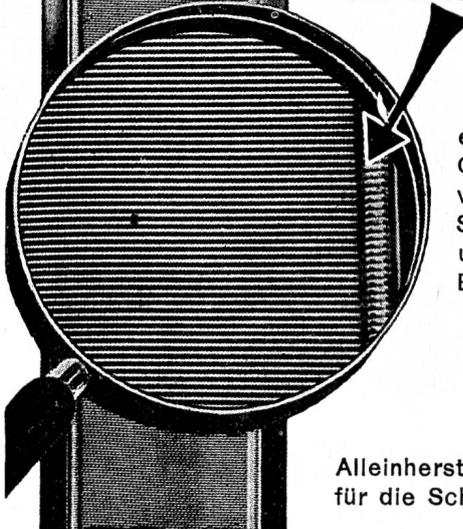
hat so viele Vorteile, die wir aus Platzgründen an dieser Stelle nicht aufzählen können. Dafür haben wir einen informierenden Prospekt geschaffen. Verlangen Sie ihn bitte unverbindlich bei

Paul Weber AG., Kessel- und Apparatebau, 4852 Rothrist — Tel. 062 753 22

## WEBER

# DURAFLEX Webeblätter

mit elastischem  
Kunststoff-Bund



erhöhen Ihre  
Gewebequalität,  
verhindern  
Streifenbildung  
und  
Blattzahnbrüche

Alleinhersteller  
für die Schweiz:

**Hch. Stauffacher & Sohn**

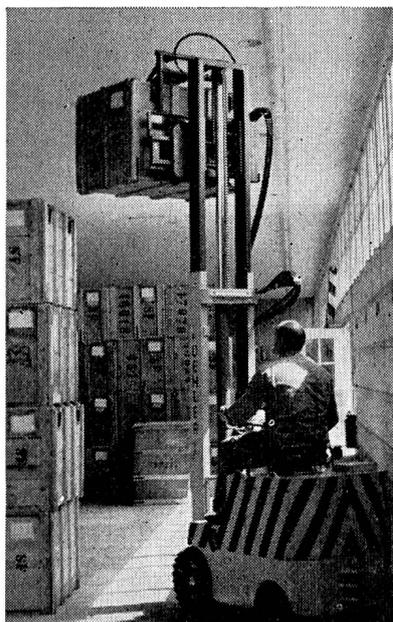
Schwanden Gl.  
Tel. (058) 7.11.77



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

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

**OEHLER AARAU**



# 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 · Abwasch-  
bar · Sauberer Betrieb · Ölbeständig

Seit 1946



Weltweit

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

## MEVAG

HARTVERCHROMUNG



### Spezialwerkstätte

für die

### Hartverchromung

von

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

Polierte oder mattierte Ausführung.

Verlangen Sie unverbindlich Auskunft  
oder Offerte.

**METALL-VEREDLUNG AG**

Ohmstraße 26

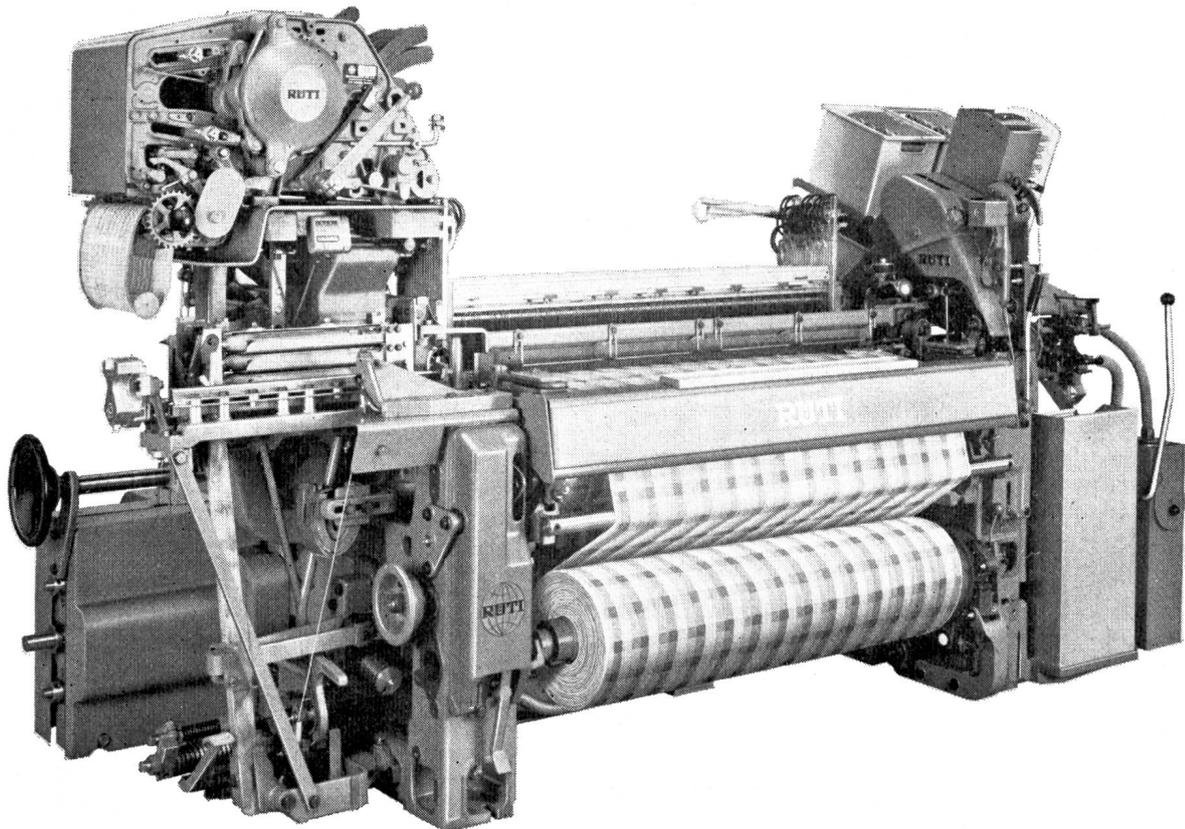
8050 Zürich

Tel. (051) 46 43 88

# 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.



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

# Safim-Normbauelemente

28 verschiedene Grössen Metalltablare  
spezielle Archivtablare  
zweckentsprechender Zubehör  
über 8 Jahre Erfahrung auf  
Betriebseinrichtungen  
Montagedienst in  
der ganzen Schweiz



ideal  
auch zum Selbstbau  
Allein in der Schweiz  
über 1'500'000 Meter  
Safim-Stahlwinkel in  
Industrie und Handel montiert

Verlangen Sie bitte  
Preisliste oder kostenlose Beratung

## Rheem Safim S.A. Zürich 11/50

Wattstrasse 3 Telefon (051) 46 32 22

### Unsere Agenten:

Französische Schweiz:  
**Allemand Frères Biel**  
Telefon 032/4 30 44

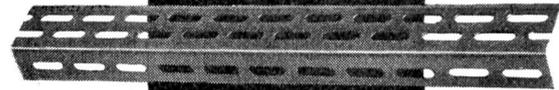
Italienische Schweiz:  
**Marzio Cavadini Lugano**  
Telefon 091/3 13 13

Liechtenstein:  
**Fritz Büchel Schaan**  
Telefon 075/2 18 86

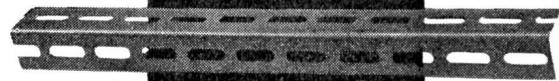
6  
Profile



A



B

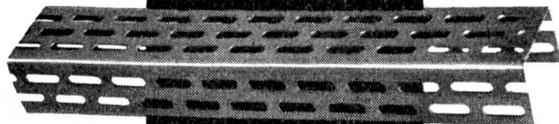


C

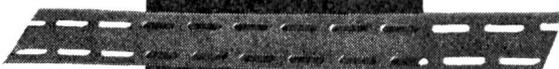
alles  
metrische  
Masse



U3



U7



F



# 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. 5 Mai 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 Textil-  
fachschule Wattwil

## Von Monat zu Monat

### Gut beschäftigte Seiden- und Chemiefaserweberei

Die schweizerische Seiden- und Chemiefaserwebereien konnten auch im 1. Quartal 1968 ihre *gute Beschäftigungslage* aufrechterhalten. Die Zahl der geleisteten Webstuhlstunden wie auch die Zahl der Schüsse weisen im Vergleich zum Vorjahr steigende Tendenz auf. Das gleiche gilt auch für die Produktivität pro Stuhlstunde. Auch die *termmäßige Produktion* sowohl an Krawattenstoffen als auch an übrigen Geweben fiel höher aus als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Der *Bestellungseingang* aus dem In- und Ausland hielt sich ungefähr im Rahmen des Vorjahres, so daß die Beschäftigung der Betriebe für die kommenden Monate gesichert ist. Trotz dieser an sich erfreulichen Feststellung darf nicht übersehen werden, daß die *Ertragslage* der Weberei weiterhin unbefriedigend bleibt. Die Unkostenseite erfährt dauernde Mehrbelastungen, so u. a. durch die per 1. Januar 1968 an die Teuerung angepaßten, um 4,6 % erhöhten Arbeitslöhne.

Der *Export* von Seiden- und Chemiefasergeweben erreichte in den beiden ersten Monaten des Jahres 1968 einen Wert von 29,3 Millionen Franken, was eine Erhöhung um 1 Million gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres bedeutet. Die Verlagerung des Schwergewichtes der Exporte nach den EFTA-Staaten, welche zollfrei beliefert werden können, setzte sich fort, während die Ausfuhr nach den traditionellen Märkten der EWG immer mehr erschwert wird. Die Seiden- und Chemiefaserindustrie ist deshalb an allen Bemühungen interessiert, welche ihre Exportlage nach den Nicht-EFTA-Märkten verbessert. Sie begrüßt und unterstützt deshalb auch die positive Haltung unserer Behörden gegenüber den Bestrebungen zur Beschleunigung der Zollsenkungen der Kennedy-Runde, selbst wenn sie vorläufig asymmetrisch zugunsten der USA durchgeführt werden sollten.

### Weiterer Ausbau der AHV

Die Alters- und Hinterbliebenenversicherung, das große eidgenössische Sozialversicherungswerk, erweitert durch die Invalidenversicherung, wurde seit ihrem Bestehen ständig revidiert, jedesmal im Sinne eines Ausbaues und einer Verbesserung für die Versicherten. Nun steht die 7. AHV-Revision bevor. Der Bundesrat hat kürzlich Botenschaft und Anträge dazu publiziert. Die parlamentarische Behandlung soll so gefördert werden, daß die Verbesserungen zu Beginn des Jahres 1969 in Kraft treten können. Der Bundesrat schlägt vor, die Leistungen der AHV um durchschnittlich 25 % zu erhöhen, was beispielsweise bei der Ehepaar-Altersrente zu einem Maximum von 7200 Franken pro Jahr führen wird. Berücksichtigt man die per 1. Januar 1967 gewährte Teuerungszulage, so werden die Renten gegenüber dem Stand nach der 6. Revision vom 1. Januar 1964 sogar um durchschnittlich 37,5 % höher

sein. Die Einkommensgrenzen, die zu kantonalen Ergänzungsleistungen berechtigen, sollen so angepaßt werden, daß der soziale Charakter des schweizerischen Systems der AHV noch stärker betont wird. Neu wird die Möglichkeit eingeführt, den Bezug der AHV-Renten hinauszuschieben, wobei die später bezogene Rente eine entsprechende Aufbesserung erfährt. Ebenfalls neu soll eine so-

## AUS DEM INHALT

### Von Monat zu Monat

Gut beschäftigte Seiden- und Chemiefaserweberei  
Weiterer Ausbau der AHV  
Zum Rückzug der Ueberfremdungsinitiative

### Kritisch beobachtet – Kritisch kommentiert

Mehr Mut zum Neuen

### Industrielle Nachrichten

Blick über die Grenze  
Steigender Textilexport aus Südirland

### Betriebswirtschaftliche Spalte

Die betriebswirtschaftlichen und industriepolitischen Konsequenzen aus den neuesten Fortschritten im Textilmaschinenbau

### Spinnerei, Weberei

Technologische Untersuchungsergebnisse von teilautomatisierten Stapelfaserspinnereien  
Moderne Webegeschirre für automatische Einziehmaschinen  
Automatische Schußdichtenkontrolle an der Webmaschine

### Tagungen

SVF-Sommertagung «Wolle»  
7. Internationale Chemiefasertagung

### Messen

52. Schweizer Mustermesse  
Mehr Ausländer auf der Kölner Herrenmodewoche  
INTERKAMA

### Mode

Swiss Fashion Club auf neuen Wegen  
Ein Modefest

### Personelles

Geburtstagsgruß zum «Siebzigsten» von R. H. Stehli  
Prokurist Hermann Triulzi im Ruhestand

### Rundschau

Swiss Fashion Group  
Tage der offenen Tür

### Vereinsnachrichten

VST: Kurs über Lufttechnik (Klimatechnik)  
in Textilbetrieben  
VET: Mondscheinfahrt

genannte Hilfslosenentschädigung geschaffen werden, die in besonderen Härtefällen wegen eines schweren Leidens ausgerichtet wird. Wie bisher lehnt der Bundesrat eine Indexierung der AHV-Renten, d. h. ihre automatische Anpassung an den Index der Konsumentenpreise, ab. Die Anpassung an die Teuerung ist trotzdem wie bis anhin durchaus gewährleistet.

Die Verbesserungen müssen selbstverständlich bezahlt werden. Die Beiträge der Versicherten sollen von bisher 4 auf 5 Lohnprozente heraufgesetzt werden. Zusammen mit den Beiträgen für die Invalidenversicherung und die Erwerbsersatzordnung wird der Beitrag insgesamt 6 Lohnprozente ausmachen, die wie bisher hälftig zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer zu teilen sind. Dazu kommen wesentlich höhere Beiträge der öffentlichen Hand.

Trotz der Mehrbelastung auch der Arbeitgeber haben sie sich zur 7. AHV-Revision positiv eingestellt. Sie halten es nicht für notwendig, das gegenwärtige System der AHV grundlegend zu ändern, wie dies von gewisser Seite mit der tatsächlichen Behauptung, es sei unsozial, angestrebt wird. Im Gegenteil kann mit Genugtuung festgestellt werden, daß unsere Regelung die Solidarität im Vergleich zum Ausland bei tragbaren Kosten in hohem Maße verwirklicht.

#### Zum Rückzug der Ueberfremdungsinitiative

In der letzten Nummer der «Mitteilungen» orientierte Dr. H. Rudin über die Neuregelung für ausländische Arbeitskräfte und wertete dabei den Rückzug der Fremdarbeiter-Abbauinitiative durch die Zürcher Demokraten als ein erfreuliches Zeichen. Er gab auch der Hoffnung Ausdruck, daß nicht andere fremdenfeindliche Kreise neue unüberlegte Aktionen unternehmen.

Mit dem Rückzug dieser Initiative wurde eine Aktion noch rechtzeitig abgebrochen, die zu völlig nutzlosen, höchst unerfreulichen Auseinandersetzungen geführt und welche dem Ansehen der Schweiz im Ausland schweren Schaden zugefügt hätten. Es ist deshalb sehr zu begrüßen, daß eine einsichtige Mehrheit des Initiativkomitees den Rückzug durchgesetzt hat. Obwohl niemand, auch die Initianten nicht, an einen Erfolg des Vorstoßes glaubten, hätte der Abstimmungskampf voraussichtlich unwürdige Formen angenommen und die Atmosphäre gegenüber den ausländischen Arbeitskräften in unserem Lande auf lange Zeit hinaus vergiftet.

Die Initiative wurde bekanntlich bereits vom Bundesrat abgelehnt. In der Dezembersession 1967 lehnte auch der Nationalrat mit 136 gegen 2 Stimmen ab, während der Ständerat im März 1968 die Initiative mit 39 gegen 0 Stimmen zur Verwerfung empfahl. Vor allem in der welschen Schweiz und im Tessin stieß die Initiative auf wenig Verständnis. Bei näherer Prüfung erwies sie sich als ein völlig untaugliches Mittel zur Lösung der mit der «Ueberfremdung» zusammenhängenden Probleme. Diese Probleme werden allerdings auch mit dem Rückzug der Initiative nicht gelöst. Es wird auch weiterhin großer und ständiger Anstrengungen bedürfen, um auf diesem Gebiet eine Lösung zu finden, die sowohl den staatsbürgerlichen Forderungen als auch den Bedürfnissen unserer Wirtschaft gerecht wird. Unsere Industrie, ganz besonders auch die Textilindustrie, ist zur Aufrechterhaltung ihrer Produktion auf die Mitarbeit ausländischer Arbeitskräfte unbedingt angewiesen. In der Industrie wird man sich deshalb in noch stärkerem Maße als bisher bemühen müssen, die Assimilierung der sich während längerer Zeit in unserem Lande aufhaltenden ausländischen Arbeitskräfte und ihrer Familien zu fördern.

Dr. P. Strasser

## Industrielle Nachrichten

### Blick über die Grenze

Man sagt mit Recht, daß die schweizerische Textilindustrie ein bedeutender Industriezweig und ein wichtiger Teil der ganzen schweizerischen Industrie sei. Sie beschäftigt immerhin rund 60 000 Personen und exportiert für über 1,4 Milliarden Franken. Verglichen mit den Textilindustrien anderer Länder ist sie aber relativ klein.

Großbritannien	754 400	Beschäftigte in der Textilindustrie			
Deutschland	532 800	»	»	»	»
Frankreich	501 900	»	»	»	»
Italien	413 000	»	»	»	»
Belgien	141 600	»	»	»	»
Niederlande	106 000	»	»	»	»
Schweiz	60 000	»	»	»	»

Um so eindrücklicher ist, daß die Schweizer Textilien weltbekannt geworden sind. Der Schweizer Textilproduktion geht der Ruf voraus, daß sie in ganz besonderem Maße den Charakter der Kreativität und der Solidität habe.

#### Unsere nächsten Nachbarn

Nur rund 60 km von Zürich entfernt beginnt das Gebiet der *Baden-Württembergischen Textilindustrie*. Obwohl diese nur einen Teil der gesamtdeutschen Textilindustrie darstellt, ist sie mit 142 000 Beschäftigten über zweimal so groß wie die schweizerische Textilindustrie. Wir hatten kürzlich Gelegenheit, an der Generalversammlung des Verbandes der Baden-Württembergischen Textilindustrie einiges Wissenswertes zu vernehmen. Noch mehr als in der Schweiz hatte diese unmittelbar benachbarte Schwesterindustrie 1967 mit großen Schwierigkeiten zu

kämpfen. Trotzdem herrscht in ihren Kreisen keine Krisenstimmung, sondern sogar ein gewisser gedämpfter Optimismus angesichts des langfristig zu erwartenden Wachstums des Textilverbrauches.

#### Konjunkturtief 1967 — schweizerische Stabilität

Der seit 1965 in Deutschland anhaltende Konjunkturrückgang erreichte 1967 seinen Tiefpunkt. Im Sommer zeigten sich glücklicherweise erste Zeichen einer Wiederbelebung. Gegen Jahresende nahm der Auftragseingang ziemlich zu. Trotzdem blieb die Produktion der Textilindustrie in Baden-Württemberg 1967 um 7,8 % hinter dem Vorjahresergebnis. Der Umsatzrückgang war gleich hoch wie der der Produktion. Die Einbuße wäre noch größer gewesen, wenn es nicht gelungen wäre, einen größeren Teil der Produktion im Ausland abzusetzen (Exportumsatz + 6,6 %). In der Bekleidungsindustrie belief sich die Umsatzeinbuße sogar auf 9 %.

Demgegenüber erlitt die schweizerische Textilindustrie 1967 «nur» eine Produktionseinbuße von 2 % (Baden-Württemberg — 8 %), und die schweizerische Bekleidungsindustrie wies sogar eine Produktionszunahme von 2 % auf (Baden-Württemberg — 9 %). Die schweizerische Textilwirtschaft hat also in der weltweiten Abschwächung eine bemerkenswerte Stabilität bewiesen.

#### Soziallasten

Verglichen mit der Schweiz machen die Soziallasten bei unseren Nachbarn viel höhere Beträge aus. Zum Beispiel haben die Betriebe für die AHV allein 7—8 % der Löhne

## Kritisch beobachtet — Kritisch kommentiert

### Mehr Mut zum Neuen

Alt-Bundesrat Paul Chaudet hat kurz nach seinem Rücktritt ein bemerkenswertes Buch «Verantwortung oder Verzicht» geschrieben. Er äußert darin aufsehenerregende Gedanken über unsere politischen Institutionen. Die Mirage-Affäre hat er auf der Seite gelassen; dies aus sehr achtenswerten Gründen des Taktens und der politischen Weisheit.

Bundesrat Chaudet gibt in einem gewissen Sinne der Jugend recht, die heute — von den linksradikalen ferngesteuerten Studentengruppen wollen wir absehen — nach seiner Ansicht mit einem gewissen Recht dagegen protestiert, daß die bestehende Ordnung unbeweglich und neuen Ideen gegenüber oft negativ eingestellt sei. Paul Chaudet tritt klar und deutlich für eine Mehrheits- und gegen eine Allparteienregierung ein. Er sagt, daß er nicht «an den Segen des politischen Friedens um den Preis der Beteiligung aller großen politischen Parteien an der Landesregierung zu glauben vermöge». Er glaube «vielmehr an den Wert eines Kampfes, den eine Mehrheitskoalition führt, die sich für eine Sache gegen eine Opposition einsetzt, deren Stellung klar wäre und die als *Sauer teig des Fortschritts* durch Schärfung der Wachsamkeit der Verantwortlichen wirken könne».

Dann würde vielleicht auch eine gewisse Unbeweglichkeit verschwinden, die das Resultat eines mühsam hergestellten Gleichgewichtes zu vieler regierender Parteien ist. Die Opposition hätte mehr Mut zu Neuem, und auch die regierende Mehrheitskoalition müßte viel mehr zukunftsweisende Lösungen bringen.

Das kritisiert auch ein italienischer Autor, der Jahrzehnte als Generalkonsul in der Schweiz gelebt hat. Er stellt in einem kürzlich erschienenen Buch fest, daß dem Schweizer der Mut zu neuen Lösungen weitgehend fehle, oder, wie es Paul Chaudet ausdrückt: «Uns fehlt der rauhe Kampf der Ideen, der Auffassungen, die sich gegenüberstehen, das Ringen, in dem sich die Charaktere gleichermaßen entwickeln, wie die körperliche Erziehung die physischen Kräfte stärkt.»

Das gleiche gilt auch für die Wirtschaft, obwohl hier unter dem rauhen Wind der Konkurrenz vor allem auf den Auslandsmärkten der Zwang zur Neuerung immer wieder

wirksam wird. Trotzdem färbt die Gewöhnung an ein ruhiges, um nicht zu sagen eintöniges politisches Leben auch auf die Wirtschaft ab, deren Tätigkeit sehr oft auch durch veraltete politische Strukturen behindert wird. Denken wir an den Bau der Autobahnen, der mühsam, von vielen Kantonen verzögert, in kleinen Parzellen kostspielig vorwärtsschreitet und wobei sogar die Jüngeren unter uns wahrscheinlich nicht einmal mehr die Geisteskräfte haben werden, um selber noch das ganze Netz zu befahren. Im Vergleich dazu ist innerhalb von 10 Jahren die Gotthardbahn (1872 bis 1882) gebaut worden, welche die natürlichen Hindernisse im Reußtal durch zahlreiche großartige Kunstbauten überwindet und das Gotthardmassiv in einem 15 km langen Tunnel durchquert. Vor fast 100 Jahren ist so eine Bahn in relativ kurzer Zeit erstellt worden, die mehr oder weniger heute noch den ungeheuer angewachsenen Kapazitätsansprüchen zu genügen hat. Ob wohl unsere Autobahnen in 100 Jahren den Verkehrsstrom noch zu fassen vermögen?

Aus solchen Sorgen heraus, nämlich in einem überalterten Zustand stecken zu bleiben, ist die Totalrevision der Bundesverfassung ins Auge gefaßt worden. Diese soll das politische Leben in der Schweiz aktivieren und neue Lösungen für neue Gegebenheiten bringen. Das wird aber nur gelingen, wenn viele mit Begeisterung daran mitwirken. Schon jetzt ist aber ein großer Fehler begangen worden: Die mit den Vorarbeiten vom Bundesrat betraute Kommission hat zwar die Kantone, Parteien und Universitäten um ihre Meinungen befragt, nicht aber die Spitzenorganisationen der Wirtschaft. Dabei erstreckt sich die staatliche Tätigkeit wohl mehr als zur Hälfte auf wirtschaftliche Dinge, und dazu ist, wie erwähnt, wohl in der Wirtschaft der Mut zum Neuen noch am größten. Sollte man so weiterfahren, so glauben wir, daß man die «Rechnung ohne den Wirt» bzw. die Wirtschaft machen würde. Diese Totalrevision kann nur gelingen, wenn zum vornherein alle Kreise entsprechend den tatsächlichen Gewichten begrüßt werden.

Wir haben unsere Ausführungen mit dem Buch von Bundesrat Chaudet begonnen und möchten diese noch mit einem weiteren, sehr bemerkenswerten Zitat schließen: «Was wir auch bis jetzt politisch und verfahrensmäßig unternommen haben: die Tendenz zur Ausdehnung des staatlichen Einflusses auf Kosten der persönlichen Freiheit ist unverkennbar. Wollen wir das wirklich?»

Wir glauben, daß bei all dem Neuen, das eingeführt werden muß, dieser wichtigste Gesichtspunkt nicht vergessen werden darf. Spectator

aufzuwenden. Auch die Krankenversicherung kommt auf 5 % der Lohnsumme zu stehen. Als besondere Belastung wird in Baden-Württemberg die Umverteilung der Bergbau-Alt- und -Neurenten auf die anderen Wirtschaftszweige empfunden. Die Textil- und Bekleidungsfirmen müssen dafür etwa 3 ‰ der Lohnsumme abliefern. Für Unfallentschädigungen muß rund 1 % der Lohnsumme aufgewendet werden. Von diesen Gesichtspunkten aus gesehen, ist die Wettbewerbslage der schweizerischen Textilindustrie nicht ungünstig, und es muß alles getan werden, um diese zu erhalten und sie nicht durch eine unverünftige Erhöhung der Soziallasten zu verschlechtern.

#### Positive Einstellung der Behörden

Im Jahresbericht der Baden-Württembergischen Textilindustrie steht zu lesen:

«Die Landesregierung Baden-Württemberg hat sich in sehr dankenswerter Weise den Problemen unserer Industrie angenommen. Sie hat ihre Förderung nicht nur der Nachwuchsbildung, der Textilforschung und den Rationalisierungsbemühungen angedeihen lassen, sondern sich auch tatkräftig für die Lösung anstehender Außenhan-

delsprobleme eingesetzt. Sie bemüht sich darüber hinaus nachdrücklich um Beseitigung von Nachteilen für die baden-württembergische Industrie auf dem Gebiet der öffentlichen Aufträge.»

Eine solche positive, freundschaftliche Haltung sticht sehr angenehm von der eher kalten und gleichgültigen Haltung der schweizerischen Behörden gegenüber unserer Textilindustrie ab!

#### Der entscheidende Punkt: Die Ertragslage

Der mit der Rezession verbundene Preiszerfall in Baden-Württemberg, ja in Deutschland überhaupt, wird im Rückgang des durchschnittlichen Erzeugerpreisindex der Textilindustrie um 2,4 % deutlich. Für Gespinste allein sanken die Erzeugerpreise um durchschnittlich 5,8 %, für Meterware um 0,2 %. Gleichzeitig stiegen die Preise des nach den Verarbeitungsmengen wichtigsten Rohstoffes Baumwolle um 6,5 %. Sie lagen im Dezember gut 12 % höher als vor Jahresfrist. Da der Fixkostenanteil infolge ungenügender Auslastung der Anlagen kräftig zunahm, verschlechterte sich die Ertragslage beachtlich. 1967 war für die Mehrzahl der Textilunternehmen in Baden-Württemberg

das ungünstigste Jahr seit Kriegsende. Der Preiszerfall wird wegen der üblicherweise mehrere Monate dauernden Auftragsfertigung auf die Ertragslage im Jahre 1968 fortwirken. Auch die ungenügende umsatzsteuerliche Entlastung der am Jahresende vorhandenen Lagerbestände führt angesichts des Käufermarktes zu Verlusten.

Der Präsident der Baden-Württembergischen Textilin-

dustrie betonte mehrmals, daß auf lange Sicht nur investiert werden könne, wenn die Erträge genügend seien, und daß die Zukunft der Betriebe davon abhängt, daß die Ertragslage langfristig gesehen wieder stabilisiert werden könne. Dieser letzte, entscheidende Punkt ist wohl allen Textilindustrien gemeinsam und auch ihr entscheidendes gemeinsames Hauptproblem. H. R.

## Steigender Textilexport aus Südirland

B. Locher

Das Interesse der südirischen Textilindustrie für den Absatz ihrer Produkte im Auslande begann sich erst vor rund zwei Jahrzehnten zu regen. Bis in die frühen fünfziger Jahre hatte man sich fast ausschließlich auf die Versorgung des heimischen Marktes (rund 3 Mio Einwohner) konzentriert, obwohl die Produktionskapazität der Nachfrage bei weitem nicht genügen konnte. Als Hauptbezugsquelle im Auslande fungierte das nahe Großbritannien. Ein Rückblick in die fernere Vergangenheit bestätigt allerdings, daß die südirische Textilindustrie, einer der ältesten Produktionszweige des Landes, bereits im Mittelalter — nachgewiesenermaßen um 1492 — Wollgewebe und Leinen nach dem europäischen Kontinent exportierte. Mit der Blüte der flämischen Wollindustrie begann der Niedergang der Textilbranche in Südirland; selbst deren Anteil an der heimischen Textilversorgung ging ständig zurück. Die ersten tatsächlichen Anstrengungen zur Wiederentwicklung dieses Industriezweiges wurden erst in den frühen dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts in die Wege geleitet, und zwar hatte die damalige Regierung vor allem eine Verbesserung der heimischen Textilversorgung auf Grund der eigenen Produktionsmöglichkeiten im Auge. Zu diesem Zwecke wurden ab 1930 die Importmöglichkeiten durch ein System von Quoten und Schutzzöllen beschränkt. Zwei Jahrzehnte später war man bereits auf einem Niveau angelangt, das gestattete, einen möglichen Export ins Auge zu fassen. Anfang 1968 zählte die südirische Textilindustrie rund 44 000 Arbeiter und Angestellte, und der Spinnereisektor (Kammgarn, Wolle und Baumwolle) verfügte über etwas mehr als 130 000 Spindeln. Auf dem Gebiete der Ausfuhr waren ansehnliche Erfolge zu verzeichnen. So wuchs der Wert der gesamten Textilexporte von 7 Mio £ im Jahre 1958 auf 12 Millionen im Jahre 1967 an. In der gleichen Zeitspanne nahm der Wert der Wäsche- und Kleiderexporte um das Vierfache, d. h. von 3 Mio £ auf mehr als 12 Millionen zu. Heute beläuft sich der Anteil der Textil- und Kleiderexporte Südirlands im Rahmen des Gesamtwertes aller Exporte der Verarbeitungsindustrien auf mehr als 25%; verglichen mit dem Werte der Gesamtexporte des Landes erreicht der Anteil rund 8%.

Die hauptsächlichsten Textilproduktionszweige, die ein lebhaftes Interesse für den Absatz im Auslande an den Tag legen, sind die Produktion von Wollteppichen, Woll- und Baumwollgeweben sowie Woll- und Baumwollgarn. Wichtig ist außerdem die Produktion von Chemiefasern, bzw. deren Ausfuhr. Dieser Ausfuhrzweig gewann allerdings erst mit dem Abschluß des Anglo-Irischen Freihandelsabkommens (1. Juli 1966 in Kraft getreten) an Bedeutung, dessen wichtigste Klausel die Aufhebung der britischen Einfuhrzölle für Erzeugnisse aus südirischen Chemiefasern, bzw. für diese Fasern selbst, vorsah. Großbritannien ist überhaupt der bedeutendste ausländische Absatzmarkt der südirischen Textilindustrie. Von deren Exportwert im Jahre 1967 — 12 Mio £ wie oben erwähnt — entfielen nach vorläufigen Angaben 10 125 973 £ allein auf die Ausfuhr nach Großbritannien. Vergleichsweise sei darauf hingewiesen, daß diese Exporte im Jahre 1958 bloß 2 120 346 £ ausgemacht hatten.

### Die Struktur der südirischen Textilindustrie

In der Struktur der südirischen Textilindustrie sind zwei Phänomene bemerkenswert: eine Konzentration im Baumwollzweig und ein Weiterbestehen althergebrachter Zersplitterung im Wollzweig. Der erstgenannte Sektor, der auch die Produktion von Mischgarnen (Wolle und Chemiefasern) umfaßt, wird nahezu ausschließlich von zwei Konzernen beherrscht (Seafield Gentex Ltd. und Ashton Bros. & Co. [Holdings] Ltd.). In der Kammgarnspinnerei ist die Sunbeam-Wolsey-Gruppe führend, die außerdem den mächtigsten Textilkonzern in Südirland (mit 12 Tochterfirmen und assoziierten Gesellschaften) darstellt. Im übrigen ist die Produktion in der Wollbranche (samt Kammgarn) noch sehr fragmentarisch gegliedert mit entsprechend erneuerungsbedürftigen technischen Installationen.

Unverkennbar ist in den letzten Jahren die Tendenz zur Konzentration geworden, im Hinblick auf die zu erwartende ausländische Konkurrenz im eigenen Lande, die sich aus der EEC-Mitgliedschaft Südirlands ergibt, sowie aus dem bereits genannten Anglo-Irischen Freihandelsabkommen, das ab 1975 die zollfreie Einfuhr nach Südirland von sämtlichen Textilwaren aus Großbritannien vorsieht. Eine gewisse Konzentration kann in der Bildung von Ausfuhrgenossenschaften erblickt werden, die vor allem, aber nicht ausschließlich, die Ausfuhrinteressen der kleinen Wolltextilproduzenten wahren; so die Irish Woolweavers Co-operative Limited, eine Marketing-Organisation von vier Wollindustriefirmen; die Donegal Handwoven Tweed Association (Vereinigung der Produzenten von handgewebtem Tweed in der Grafschaft Donegal, der nordwestlichsten Grafschaft Südirlands). Diese Genossenschaft umschließt die gesamte Tweedhandweberschaft in der genannten Grafschaft. Ferner die Dublin Fashion Exporters Limited, eine Assoziation von zehn führenden Damenkleiderproduzenten; die Irish Menswear Guild, eine Vereinigung von zehn Produzenten von Herrenkleidern, deren Exportproduktion untereinander abgestimmt ist; sodann der Irish Menswear Council (Irischer Herrenkleiderrat), der nahezu alle Herrenkleiderproduzenten sowie die Woll- und Kammgarnwebereien des Landes umfaßt und Empfehlungen für Qualitäts- und Stilverbesserungen herausgibt, und schließlich die Irish Childrenswear Fashion Guild, eine Exportvereinigung von zwölf Kinderkleiderfabrikanten.

### Der Textilexport

Großbritannien ist nicht allein der beste Kunde des südirischen Textilexports, sondern auch der wichtigste Lieferant im Rahmen der Textileinfuhr Südirlands. Diese überragt wert- und volumenmäßig bei weitem die südirische Ausfuhr. So war im Jahre 1967 der Wert der britischen Textillieferungen nach Südirland mit 15 569 695 £ rund 50% höher als der Wert der entsprechenden südirischen Lieferungen (10 125 973 £). Als bedeutendster Einzelposten trat hierbei mit 2 670 035 £ die Kategorie synthetische und regenerierte Garne und Zwirne in Erscheinung, mit einer mehr als 100prozentigen Zunahme seit 1958 (1 106 240 £).

## Betriebswirtschaftliche Spalte

### Die betriebswirtschaftlichen und industriepolitischen Konsequenzen aus den neuesten Fortschritten im Textilmaschinenbau

K. Weinmüller, Rapperswil

#### Zwang zur Investition

Die Automatisierung der Textilmaschinen und Fertigungsabläufe macht ständig weitere Fortschritte, insbesondere unter dem Einfluß der Elektronik, die mehr und mehr in die Steuerungsprozesse eingreift. Die Fertigungsgeschwindigkeiten werden immer schneller, die Fassungsvermögen der Auf- und Ablaufkörper werden noch größer mit dem Effekt, daß insgesamt ein vergrößerter und gleichzeitig qualitativ verbesserter Produktionsausstoß in immer kürzer werdenden Fertigungszeiten bereitgestellt wird. Imponierend sind dabei die Einsparungen an Arbeitskräften. Schließlich sind allenthalben die Ansätze zu völlig neuartigen Fertigungsverfahren zu beobachten, die besonders durch den wachsenden Einsatz neuer Rohstoffe aus der Retorte begünstigt werden. Schon allein die technischen Möglichkeiten, die sich aus dem Einsatz dieser leistungsfähigeren Maschinen ergeben, *zwingen jeden, der den Anschluß nicht versäumen will, zur Investition.*

Es ist wohl eine nicht zu übersehende Tatsache, daß Textilien nicht teurer werden. Ganz im Gegenteil konstatieren wir seit Jahren stetig gleitende Preise bei tendenziell steigenden Kosten, insbesondere im Bereich der Personalkosten. In einem Zeitraum von zehn Jahren stiegen die Stundenverdienste in der schweizerischen Textilindustrie um fast das Doppelte. Auf der Marktseite verschärft sich der Wettbewerb national durch Marktmacht-Zusammenballungen in den Handelsstufen und auch bei den Rohstofflieferanten, international durch die Bildung großräumiger Märkte und durch den Einbruch neuer Produzenten aus dem Osten und den Entwicklungsländern in die Märkte der westlichen Industrienationen. Die Wettbewerbssituation jedes einzelnen Betriebes wird sich in der Zukunft kaum erleichtern. Vielmehr wird er zur strengen Auskämmung seiner Kostenstruktur und seiner Leistungen im Betrieb gezwungen, wenn auch entsprechend seinem Genre im Stapel- bzw. hochmodischen Bereich vielleicht mit unterschiedlicher Intensität. Schritt halten wird nur noch derjenige können, dem es gelingt, die Explosion der direkten Produktionskosten über eine drastische Reduzierung des Arbeitsaufwandes einzudämmen, dies vor allem durch den Einsatz derjenigen leistungsfähigen Maschinen, die wir in Basel gesehen haben. Daß in Europa gegenwärtig noch relativ wenig investiert wird und auch ein entsprechender Nachholbedarf besteht, beweisen die Zahlen, die der ITMA-Präsident anlässlich der Eröffnung der Basler ITMA vorlegte. Danach werden in Europa durchschnittlich jährlich pro Beschäftigten 300 Dollar investiert, in den USA dagegen fast das Dreifache, nämlich 800 Dollar.

#### Steigerung der Produktivität

Es ist klar, daß mit diesen Investitionen parallel eine entsprechende Verbesserung der Produktivität einhergeht: So stieg das Produktionsergebnis je Arbeiterstunde beispielsweise in der westdeutschen Textilindustrie vom Index 100 im Jahre 1958 auf 194 im Jahre 1966. Ähnlich liegen die Verhältnisse in der Schweiz. *Es versteht sich, daß diese Produktivität nur erreicht werden kann, wenn die modernen Anlagen permanent voll ausgelastet werden.* Im Vergleich zu den USA oder zu den asiatischen Ländern werden unsere Anlagen in Europa nur unzureichend genutzt, wobei die sozialpolitischen Beschränkungen eine sehr gewichtige Rolle spielen. Denken wir daran,

daß man in Ostasien jährlich noch über mehr als 300 Arbeitstage verfügt, an denen durchlaufend 24 Stunden produziert werden kann. Bei den modernen Maschinen gibt es über die zwei- bzw. dreischichtige Nutzung gar keine Diskussion mehr, denn die Kostenvorteile, die sich daraus ergeben, *einen Betrieb dreischichtig und womöglich mit einem einzigen Artikel kontinuierlich zu fahren, bedürfen keiner weiteren Erörterung.*

#### Erhaltung der Rentabilität

Wir haben es aber hier mit einer Steigerung der technischen Produktivität zu tun, nicht auch gleichzeitig mit einer verbesserten Rentabilität der Unternehmung. Und damit sind wir bei der zentralen Frage, nämlich, ob man durch den Einsatz der neuen Maschinen der Verschlechterung der Margen wirksam begegnen kann. Ich meine, daß die Investitionsüberlegung und -entscheidung heute nicht mehr allein auf der Basis der herkömmlichen Wirtschaftlichkeitsrechnungen angestellt werden kann, sondern daß die Beurteilungskriterien erweitert werden müssen.

- a) Es sind Ueberlegungen anzustellen, welche Investitionssummen notwendig sind, den Betrieb auf lange Sicht auf dem modernsten Stand zu halten.
- b) Es ist zu überlegen, welche Investitionen notwendig sind, wenn der Betrieb langfristig die richtige Kapazitätsgröße haben soll, dies besonders im Hinblick auf die Vergrößerung der Märkte.
- c) Es ist die Entwicklung der Gesamtkapazitäten in der Textilindustrie sorgfältig zu beobachten.
- d) Wenn der vorhandene Produktionsapparat veraltet ist, sind grundsätzliche Ueberlegungen anzustellen, ob man überhaupt in dem betreffenden Sektor bleiben soll oder ob man besser etwas ganz anderes machen sollte. Dabei sollte man u. U. auch den Mut zum Gesundshrumpfen haben.
- e) Vor allem aber sollten keine Investitionen in ein im Markt auslaufendes Produktionsortiment gemacht werden, selbst wenn die Anschaffung der einen oder anderen Maschine im Augenblick noch lohnend erscheint.

#### Investition in den Markt

*Mit der Investition in den Betrieb muß die Investition in den Markt einhergehen!* In der Zukunft heißt Investition primär also nicht mehr Investition in Maschinen, sondern durch unternehmerischen Geist Investition in den Markt. Wir haben es allenthalben mit ausgesprochenen Käufermärkten zu tun, und schon lange werden Stimmen laut, die von Ueberkapazitäten in der europäischen Textilindustrie sprechen. International gesehen ist aber ein Sättigungspunkt im Verbrauch noch lange nicht erreicht: Pro Kopf der Weltbevölkerung werden derzeit 5,2 kg textile Bekleidung verbraucht, in der Schweiz sind es 12,4 kg und in den USA 17,4 kg. Oder greifen wir einen textilen Endartikel heraus: In der Schweiz entfallen auf den Kopf der männlichen Bevölkerung derzeit ca. 4 Hemden, in den USA 9.

Es ist jedenfalls klar, daß es mit dem berühmten Riecher für den Markt allein in der Zukunft nicht mehr getan ist. Neue Märkte lassen sich immer schwieriger finden und besetzt halten. Sie müssen aktiv produziert werden. Dies bedingt große Forschungs- und Entwicklungsanstrengungen mit dem Ziel, dem Verbraucher den in je-

der Hinsicht «maßgerechten» Artikel in zahlreichen neuen Verwendungsgebieten anzubieten. Beispiel dafür, wie ein neuer Markt entsteht, ist die Freizeit- bzw. Sportmode, von deren Entwicklung man noch vor 15 Jahren kaum etwas geahnt hat und die auch in der Zukunft noch große Expansionsmöglichkeiten bietet.

#### Betriebs- und Unternehmensgrößen

Gleichzeitig mit der notwendigen Erweiterung des Marktes bedingen die Maschinen, die wir in Basel gesehen haben, nicht nur die volle Auslastung, sondern auch die entsprechend hohen Auflagen, denn es ist offensichtlich, daß sie nur dann wirtschaftlich arbeiten, wenn ihre bessere Leistung nicht wieder durch erhöhte Rüstzeiten beim Partiewechsel aufgezehrt wird. Dies bedeutet den Zwang zur Spezialisierung! Und damit sind wir bei einem weiteren zentralen Problem, nämlich bei der Frage nach der adäquaten Unternehmensgröße. In der Frage der *Betriebsgröße* zeigen Vergleiche zu den USA, daß die dortigen Betriebe gar nicht entscheidend größer sind als in Europa, wenn auch die oberen Größenklassen etwas stärker besetzt sind. Dies scheint nicht nur ein Ergebnis der historischen Entwicklung zu sein, sondern auch Ausdruck der sogenannten additiven Kapazität, die in der Textilindustrie dominiert und besagt, daß eine optimale Leistung nicht unbedingt von einer Mindestgröße des Aggregates abhängt.

Ganz anders stellt sich die Frage der *Unternehmensgröße*. Hier ergeben sich gewaltige Unterschiede der amerikanischen gegenüber der europäischen und gar schweizerischen Textilindustrie. Die zehn größten Textilkonzerne der USA, mit einigen hundert Betrieben, verfügen über nicht weniger als 45 % der gesamten amerikanischen Spindel- und 70 % der Webkapazität. Das fast allen gemeinsame Charakteristikum dieser Unternehmen ist ihre lückenlose vertikale Integration bis hin zur Bekleidungsindustrie und in einigen Fällen sogar bis zum Handel. Horizontal zeichnen sie sich durch eine systematisch arbeitsteilige Spezialisierung aus, wobei das Programm des einzelnen Betriebes äußerst schmal, manchmal sogar auf einen einzigen Artikel beschränkt ist. Sicherlich gibt es kein errechenbares Optimum für die Größe von textilen Unternehmenseinheiten. Aber eine Untersuchung der Ertragsverhältnisse in Unternehmen der amerikanischen, britischen und westdeutschen Textilindustrie hat gezeigt, daß die Erträge mit zunehmender Unternehmensgröße tendenziell steigen.

#### Zwischenbetriebliche Kooperation

Es sei jedoch an dieser Stelle ausdrücklich hervorgehoben, daß es nicht immer einer vollen Fusion bzw. eines Großkonzerns bedarf, um den Anforderungen gerecht zu werden. Vielfach werden die mannigfachen Formen der Kooperation in bestimmten Unternehmensaufgaben genügen; jedoch sei darauf hingewiesen, daß die Praxis gezeigt hat, daß die Kooperation unteroptimaler Unternehmen wenig erfolgversprechend ist, daß vielmehr in diesem Fall die vollständige Fusion das Gegebene ist, und daß sich ein Verbund primär für solche Unternehmungen anbietet, die selbst schon auf ihrem Gebiet optimal arbeiten. Im Zusammenhang mit dem Thema «Kooperation — Fusion — Unternehmensgröße» wird der oft geäußerte Einwand laut, daß die Großunternehmung für die rasch sich verändernden Forderungen des Marktes nicht flexibel genug sei, daß vielmehr der mittlere Betrieb leistungsfähiger sei. Ich glaube jedoch nicht, daß die geforderte Flexibilität unbedingt eine Frage der Unternehmensgröße ist; vielmehr ist sie Ausfluß der Unternehmensführung und deren Methoden. Wir halten deshalb die Flexibilität für viel eher gewährleistet, wenn ein aussagefähiges Rechnungswesen in Verbindung mit Marktforschung zu einer gewinnorientierten Programmbildung und Spezialisierung beiträgt und wenn dann die Risikofreudigkeit am Markt

durch einen entsprechenden finanziellen Rückhalt unterstützt wird. Dies soll keinesfalls heißen, daß nicht auch das kleine Unternehmen lebensfähig sei, ganz im Gegenteil; mit der Herauskristallisierung von Großmärkten und großen Unternehmenseinheiten entstehen notwendig auch Bereiche, die von den Großbetrieben nicht wahrgenommen werden können. *Dort wird der kleine, aber spezialisierte Betrieb sehr erfolgreich sein.*

#### Neue unternehmerische Strategie

Früher betrug die Fixkosten ca. 8—15 % vom Umsatz. Heute machen sie durch die Kapitalintensität und vor allem auch durch die gesteigerten Kosten in Verwaltung, Forschung und Entwicklung 30 % und mehr aus. Gerade diese sogenannten Fixkosten sind es aber, die den eigentlichen Spielraum der *unternehmerischen Strategie* ausmachen.

Wir können also festhalten, daß die zunehmende Rationalität der Produktion den *Organisations- und Dispositionsfunktionen* in der Unternehmensführung ein immer stärkeres Gewicht verleiht, das neue Führungsmethoden, Instrumente, in gewissem Sinne auch einen neuen Typ von Mitarbeitern, vor allem aber einen neuen unternehmerischen Geist und Führungsstil verlangt. Den Anforderungen der Zukunft wird unseres Erachtens nur der Führungsstil gerecht werden, der jeden einzelnen Mitarbeiter zum Mitverantwortlichen am Erfolg oder Mißerfolg des Unternehmens macht. Das bedeutet,

1. daß klare und meßbare Zielsetzungen vorgegeben werden,
2. daß die Ausführung dieser Ziele dem Mitarbeiter eigenverantwortlich überlassen bleibt,
3. daß der Vorgesetzte sich auf Kontrollfunktionen beschränkt,
4. daß erst dann der Eingriff erfolgt, wenn sich Abweichungen vom geplanten Pfad zeigen.

Wir nennen diesen Stil das «Steuern nach den roten Zahlen», wobei die Farbe rot aber lediglich symbolischen Charakter hat und gewissermaßen das Alarmsignal bei der Abweichung vom Plan darstellt. Man kann es auch etwas anspruchsvoller «Management by Exception» nennen. Es ist klar, daß dieser Stil in den Betrieben auch gesteigerte Anstrengungen im Ausbildungs- und Fortbildungswesen der Mitarbeiter verlangt.

#### Zukunftsausblick

Die schweizerische Textilindustrie ist nicht nur der zweitgrößte Industriezweig dieses Landes — Größe allein ist noch nicht unbedingt ein Kriterium für wirtschaftliche Bedeutung —, sondern wir wissen vor allem um die große Leistungsfähigkeit, um die Produktivität dieser Industrie. Das ist leider ein Faktor, dessen sich manche Wirtschaftspolitiker noch nicht so ganz bewußt zu sein scheinen, die in der Textilindustrie fälschlicherweise noch immer eine altväterliche, arbeitsintensive Fertigung vermuten, die das Wachstum hemmt und den Arbeitsmarkt blockiert. Deshalb werden ihr teilweise unerträgliche Wettbewerbsverzerrungen zugemutet. Die Herstellung der Gleichartigkeit der internationalen Wettbewerbsbedingungen ist die wichtigste volkswirtschaftliche Aufgabe, wenn eine «liberale» Handelspolitik nicht zu einer wirtschaftlich ungerechtfertigten Verschiebung der internationalen Warenströme führen soll.

Ferner hat die hohe Kapitalintensität der Textilindustrie zu einer zunehmenden Konjunktorempfindlichkeit der Betriebe geführt, denn wegen der ausgeprägten Fixkostenbelastung kann die Produktion in Zeiten depressiver Tendenzen relativ schlecht gedrosselt werden. Damit ergibt sich in der Zukunft eine große Mitverantwortung der staatlichen Konjunktur- und Fiskalpolitik, denn aus der textilen Technik heraus sind die Weichen auf kontinuierliches Wachstum gestellt; bestenfalls kann eine Stagna-

tionsphase durchgestanden werden, wenn der finanzielle Rückhalt vorhanden ist.

Es liegt an uns, das Steuer jetzt herumzureißen und eine neue Phase der Weiterentwicklung einzuleiten. Die Ansätze dazu wurden in Basel gezeigt. Das Stadium der großhandwerklichen, arbeitsintensiven Fertigung ist überwun-

den. Wir haben größtenteils schon jetzt eine automatisierte und kapitalintensive Produktion. Die Schweiz hat in vielem dabei die beste Ausgangsposition, und ich bin überzeugt, daß sie auch in der Zukunft mit Solidität und Kreativität erfolgreich bestehen wird. Es ist kein Schlagwort, sondern eine reale Tatsache, wenn wir abschließend feststellen: «Textil hat Zukunft und goldenen Boden.»

## Spinnerei, Weberei

### Technologische Untersuchungsergebnisse von teilautomatisierten Stapelfaserspinnereien

Dipl.-Ing. R. Binder und Text.-Ing. M. Frey  
Maschinenfabrik Rieter A.G., Winterthur

*Es werden technologische Ergebnisse besprochen, die in Spinnereien mit Automatiklinie nach System Rieter erzielt wurden. Außerdem werden die technologischen Voraussetzungen behandelt, die bei einem abgekürzten Spinnprozeß, d. h. einem Spinnprozeß mit nur einer Streckpassage, berücksichtigt werden müssen.*

*In den vorausgegangenen Teilen wurden spezifische Probleme bei der Projektierung von Automatiklinien vom Ballen bis zum Streckenband behandelt<sup>1</sup>, eine Automatiklinie beschrieben<sup>2</sup> und Kostenvergleiche von Einzelmaschinen und kompletten Anlagen aufgestellt<sup>3</sup>.*

#### 1.0 Einführung

Die Entwicklungen und Verbesserungen von Spinnereimaschinen in den letzten Jahrzehnten brachten nicht nur Leistungssteigerungen und Vereinfachungen in der Bedienung und Wartung, sondern auch eine ständige Verkürzung des Spinnprozesses mit sich. Wurde z. B. bereits vor mehr als 30 Jahren mit der Einführung der Hochverzugsstreckwerke an der Ringspinnmaschine die dritte und vierte Flyerpassage überflüssig, so gelang es, nach der Entwicklung von einwandfrei arbeitenden Hochverzugsstreckwerken am Flyer, die Vorgarnerzeugung in den meisten Fällen auf eine Passage zu reduzieren.

Während in der Kämmerie eine Verringerung der Maschinenzahl hauptsächlich durch Produktionssteigerungen erzielt werden konnte, kam es an den Strecken wiederum zu einer Prozeßverkürzung. Noch vor wenigen Jahren wurde die geforderte Qualität nur mit drei Streckpassagen und den sich daraus ergebenden Dublierungszahlen erreicht. Heute genügen selbst für höchste Ansprüche allgemein zwei Passagen, und mit Einführung der Verzugsregulierung werden bereits Einpassagen-Vorbereitungen mit Erfolg praktiziert.

Ohne auf die Vielschichtigkeit der Probleme in Putzerei und Karderie näher einzugehen, sei auch hier auf den durchgreifenden Wandel in Richtung Prozeßverkürzung hingewiesen. War lange Zeit der Einfluß der Lagerung in Mischfächern auf die Weiterverarbeitung in der Praxis umstritten, so werden heute Neuanlagen mit Erfolg nur noch als Einprozeßanlagen mit Zwischenlagerung in Mischmaschinen geliefert. Diesen Mischmaschinen kommt beim Einsatz automatischer Ballenabtragungsorgane besondere Bedeutung zu, da aus wirtschaftlichen Ueberlegungen die heute oft noch übliche Mischungsbreite von bis zu 100 Ballen drastisch reduziert werden muß.

Diese wenigen Beispiele aus der heutigen Spinnereipraxis zeigen, wie sich sinnvolle, durch bessere Maschinenelemente und Ueberwachungsorgane aufdrängende Prozeßverkürzungen verwirklichen lassen und so zur Verbesserung der Kostensituation beitragen können. Dem Textiltechnologen fällt dabei die Aufgabe zu, bei jeglicher Prozeßänderung deren Brauchbarkeit und etwaige Einflüsse auf die Qualität zu untersuchen. In den meisten Fällen müssen außerdem Disposition und Betriebsorgani-

sation den neuen Bedingungen angepaßt und vielfach andere Arbeits- und Ueberwachungsmethoden gefunden werden. Im folgenden sollen nun einige technologische Untersuchungen herausgegriffen werden, die bei einer Prozeßänderung notwendig sind, um dem Spinnereifachmann Anregungen für eigene Versuche zu geben. Gleichzeitig soll anhand einiger praktischer Beispiele bewiesen werden, daß eine — unter vernünftigen Randbedingungen — mit neuen Maschinen vorgenommene Prozeßverkürzung ohne qualitative Nachteile funktionieren kann.

#### 2.0 Technologische Voraussetzungen für einen abgekürzten Prozeß

Bei der Einführung eines teilautomatisierten, abgekürzten Verfahrens — im folgenden als «Kurzprozeß» bezeichnet — mit verketteten Maschinen von der Putzerei bis zur ersten Streckpassage, sind einige wichtige technologische Grundregeln zu berücksichtigen. Obwohl einige dieser Aspekte bereits in Nr. 3/68 der «Mitteilungen über Textilindustrie» erwähnt wurden, sollen sie zum besseren Verständnis an dieser Stelle nochmals behandelt bzw. durch Untersuchungsergebnisse bestätigt werden.

##### 2.1 Rohstoffmischung

Der Uebergang auf die automatische Ballenabtragung hat in den meisten Fällen eine Reduzierung der Ballenzahl zur Folge. Gleichzeitig fällt beim Kurzprozeß die sogenannte Querdublierung weg, d. h. die zufällige, meist zeitlich verschobene Entnahme von Wickeln und Kannen. Eine Dublierung findet nur noch am Ende der Automatiklinie auf der Regulierstrecke, jedoch ohne Phasenverschiebung, statt. Die bereits in Produktion stehenden Anlagen bestätigen die in Großversuchen gewonnenen Erkenntnisse, daß mit gezielter Mischung, dosierter und konstant zugeführter Abgangbeimischung und dem Einsatz bewährter Mischmaschinen ein gleichmäßiges, der bisherigen Produktion ebenbürtiges Warenbild erreicht wird.

Auf den Vorteil einer Einprozeßanlage gegenüber den früher üblichen Mischkammerverfahren wurde auch an anderer Stelle schon hingewiesen.<sup>4</sup>

Eine verantwortungsbewußte Spinnereileitung wird bereits beim Baumwolleinkauf und bei der Zusammenstellung der Mischungskomponenten der Forderung nach einer gezielten Mischung Rechnung tragen. Sind die Faserkennwerte und die zulässigen Abweichungen einer Mischung bekannt, so kann die notwendige Ballenzahl eines Mischungsloses leicht ermittelt werden.<sup>5</sup>

##### 2.2 Maschinenfolge bei kardierten Garnen

Infolge der bekannten Hakenfasern im Kardenband und aus wirtschaftlichen Ueberlegungen heraus muß ein Kurzprozeß mit verketteten Maschinen (Railhead-Prozeß) mit nur einer Streckenpassage auskommen. Die Randbedingungen müssen daher so gewählt werden, daß gegenüber einem konventionellen Spinnprozeß mit zwei Strecken-

DK 679.05.

passagen keine Qualitätseinbuße auftritt. In Abb. 1 ist die richtige Maschinenanordnung dargestellt.

2.3 Dublierung

Beim Kurzprozeß findet eine Banddublierung nur noch an der bereits beschriebenen Regulierstrecke statt.<sup>2</sup> Da bei der gewählten Konzeption bewußt der Schwerpunkt auf den Ausgleich von längeren Dickenschwankungen gelegt wurde (Messen im Auslauf), werden Schwankungen auf kurze Längen nur zum Teil erfaßt und damit auch der Uster-Ungleichmäßigkeitswert auf kleine Längen gegenüber einer konventionellen modernen Strecke nicht wesentlich verbessert. Zum Ausgleich dieser kurzen Schwankungen wird deshalb eine Mindestdublierung benötigt. Hinzu kommt, daß ein Mindestverzug vorhanden sein muß, der den für den weiteren Prozeß notwendigen Faserorientierungsgrad gewährleistet. Eine fünffache Dublierung sollte deshalb möglichst nicht unterschritten werden.

2.4 Verzug

Der Gesamtverzug und die Verzugsaufteilung auf die Einzelmaschinen hat bei einem abgekürzten Verfahren einen bedeutenden Einfluß auf das Qualitätsniveau. Selbstverständlich kann durch Güte und angepaßte Einstellungen der Streckwerke eine erhebliche Kompensation erreicht werden, doch ist bereits bei der Wahl des Spinnplanes den neuen Verhältnissen Rechnung zu tragen. Auf die komplexen Verhältnisse des Aufziehens von Hakenfasern im Spinnprozeß soll an dieser Stelle nicht näher eingegangen werden, da bereits eine umfangreiche Literatur zur Verfügung steht.<sup>6</sup> Unter Berücksichtigung dieser Verzugstheorien bewährten sich im praktischen Spinnereinsatz folgende Grundsätze:

2.4.1 Bei Verwendung des bereits beschriebenen Polarstreckwerkes<sup>2</sup> an der Strecke wird bereits mit 5fachem Verzug, fasergerichten Einstellungen und richtiger Lage der Hakenfasern ein für die Weiterverarbeitung am Flyer genügender Faserorientierungsgrad erreicht. In Abb. 2 sind diese Zusammenhänge dargestellt.

2.4.2 Der Flyer sollte ebenfalls mit mindestens 5fachem Verzug arbeiten, wobei Streckwerkstyp, Verzugsaufteilung und mögliche Anpassung der Einstellungen an den geringeren Faserorientierungsgrad für die Wahl der Verzugshöhe mit berücksichtigt werden müssen.

Da neuere Untersuchungen zeigen, daß die Zahl der Leithaken mit höherer Kardenproduktion zunimmt, kommt dem Flyerverzug vermehrte Bedeutung zu. Im vorgeschlagenen Kurzprozeß ist doch der Flyer die einzige Maschine im Prozeß, die die Leithaken im Kardenband verzugsgerichtet präsentiert.

2.4.3 Aus 2.4.1 und 2.4.2 ergibt sich, daß der Vorbereitungsverzug zwischen Karde und Ringspinnmaschine je nach Faserlänge mindestens 25fach, besser jedoch höher, sein sollte. Diese Erkenntnisse wurden bereits in anderen Veröffentlichungen erwähnt<sup>9</sup> und konnten durch die Praxis bestätigt werden (Abbildung 3).

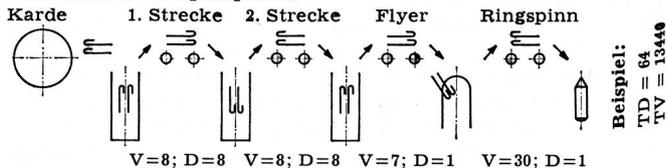
2.4.4 Der Gesamtverzug im Prozeß muß so gewählt werden, daß die Hakenfasern weitgehend geradegerichtet werden. Da in der Praxis die verschiedensten Streckwerke, die unterschiedlichsten Einstellungen und Rohstoffe anzutreffen sind, kann für den Mindestgesamtverzug keine absolute Zahl angegeben werden. Sicher ist, daß unzuweckmäßige Verzugsaufteilung in der Vorbereitung auch durch einen hohen Ringspinnverzug nicht mehr eliminiert werden kann.

2.5 Fasermasse

Vielfach besteht die Meinung, daß der notwendige Gesamtverzug nicht nur mit Hilfe der Dublierung, sondern auch durch Erhöhung des Bandgewichtes zu erreichen ist. Auch im Hinblick auf eine Produktionssteigerung ist dieser Aspekt besonders verlockend. Diese Maßnahmen sind erfolgreich, wenn damit gleichzeitig eine Anpassung der Kardengarnituren, der Maschineneinstellungen und der Verzugsaufteilung vorgenommen und überhaupt die Eignung der vorhandenen Streckwerke in Betracht gezogen wird.

Ein derartiger Fall ist in Abb. 4 dargestellt. Hier wurde bei einem gut eingespielten Kurzprozeß sukzessive das Kardenband vergrößert und als Kompensation der Streckenverzug erhöht, sonst aber alle Einstellungen belassen. Die Folge davon war eine ständige Qualitätsverschlechterung, die aber erst im Garn bzw. im Fertigartikel zum Vorschein kam.

Konventioneller Spinnprozeß



Abgekürzter Spinnprozeß

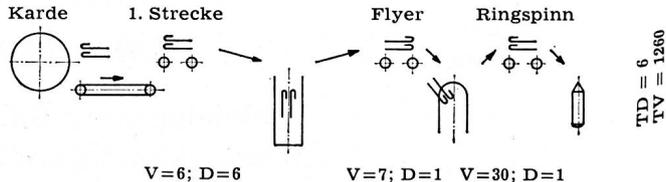


Abb. 1 Vergleich konventioneller Spinnprozeß zu abgekürztem Spinnprozeß, Lage der Fasern mit Schlepphaken, Dublierung und Gesamtverzug

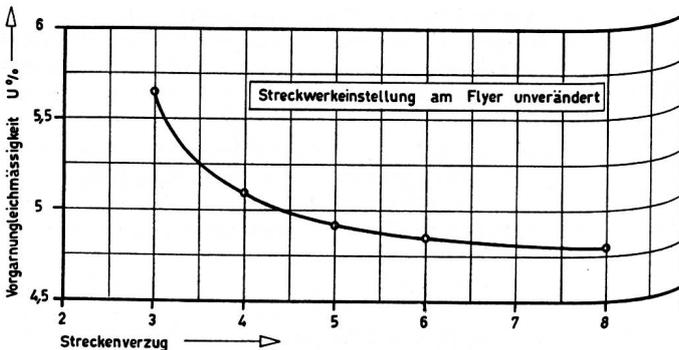


Abb. 2 Vorgarnungleichmäßigkeit in Abhängigkeit des Streckenverzuges

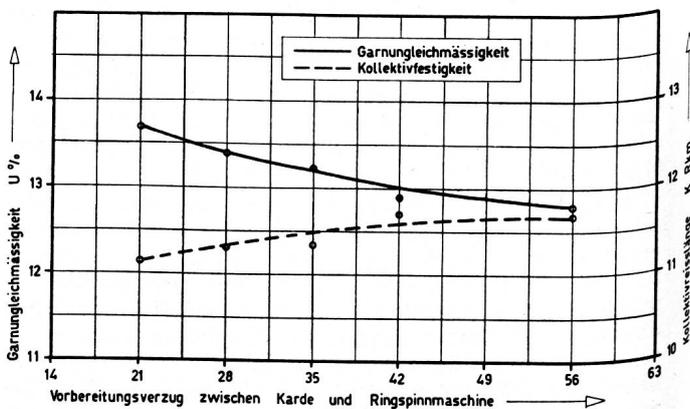


Abb. 3 Garnungleichmäßigkeit und Kollektivfestigkeit in Abhängigkeit des Vorbereitungsverzuges

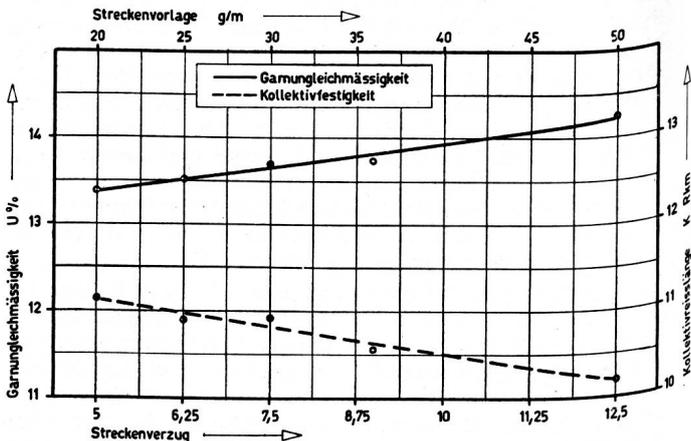
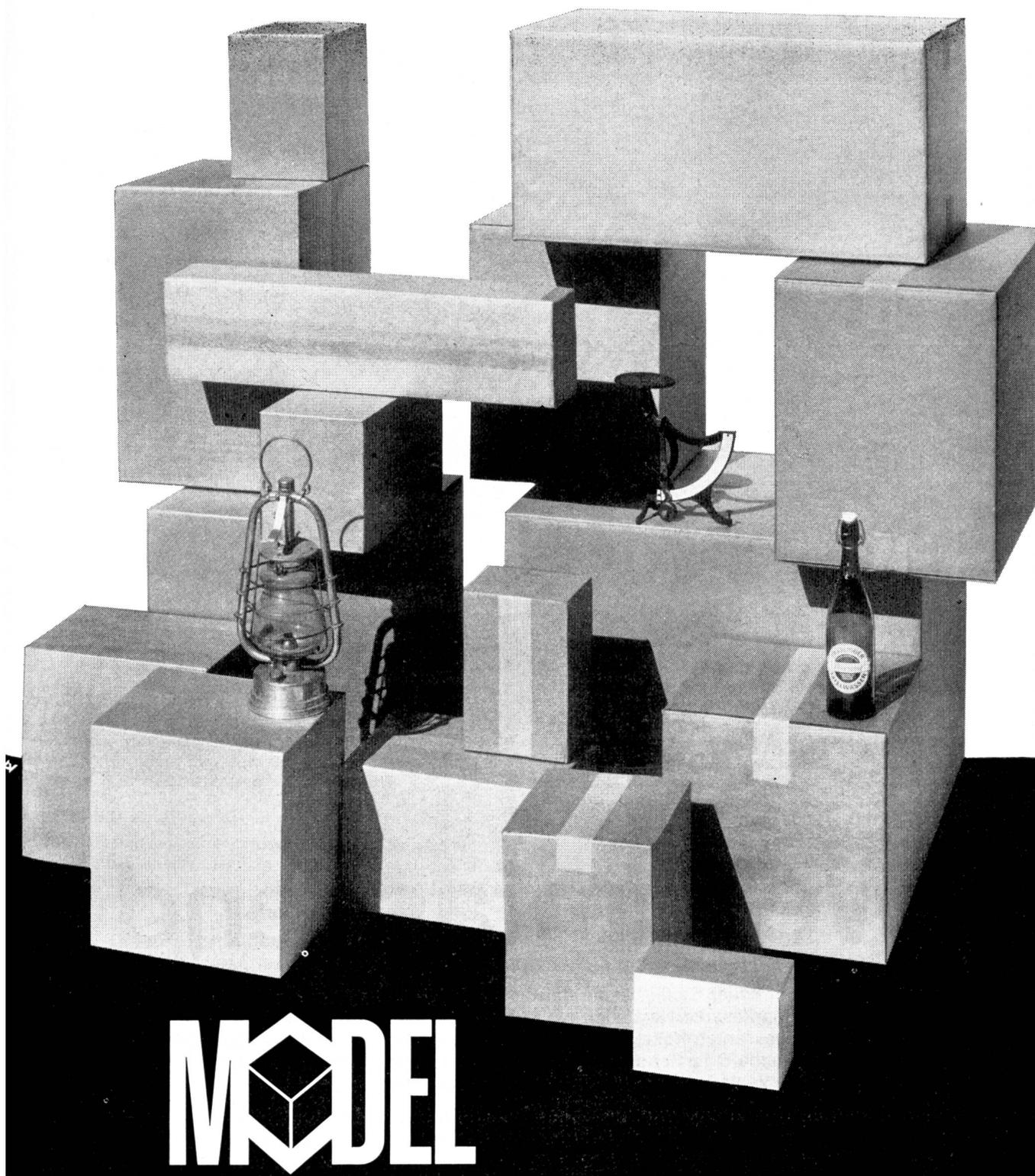


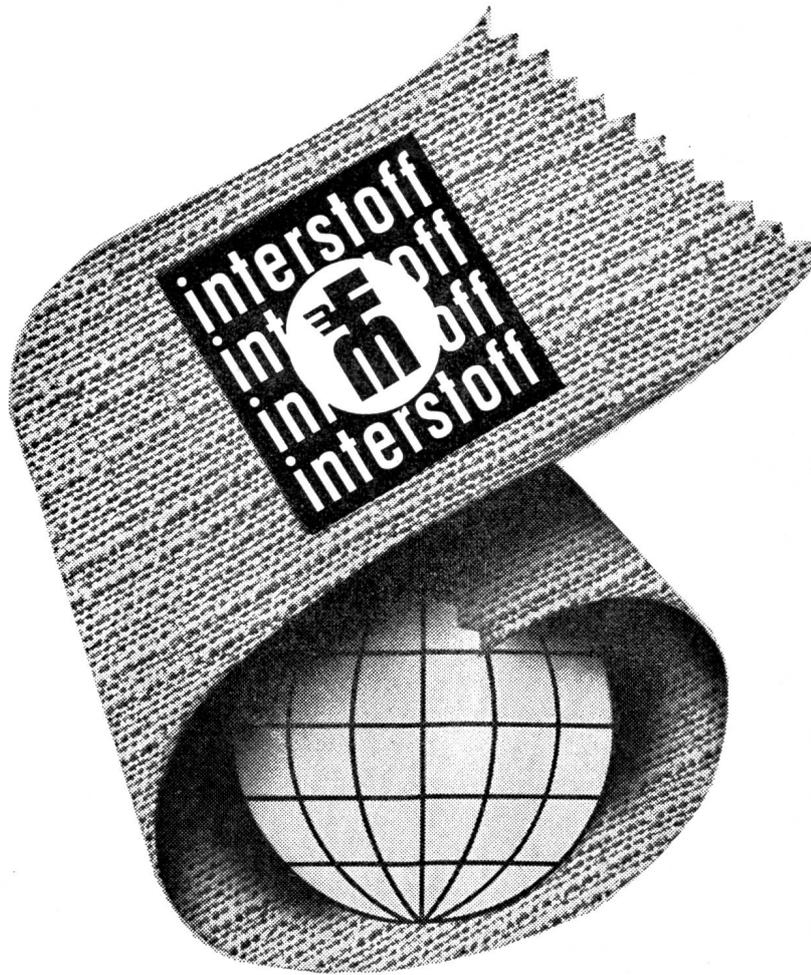
Abb. 4 Garnungleichmäßigkeit und Kollektivfestigkeit in Abhängigkeit der Fasermasse



## Model-Norm-Boxen in 16 Grössen

Model-Norm-Boxen sind genau auf das Mass der SBB-Paletten abgestimmt. Dank Fabrikation grosser Serien sind Normboxen billig und zudem ab Lager lieferbar. Verlangen Sie den Prospekt; vielleicht ist es vorteilhafter, auf Normboxen umzustellen. Falls Ihr Transportgut im Volumen variiert, halten Sie je ein Quantum in verschiedenen Grössen griffbereit!

**MODEL AG, 8570 Weinfelden, Karton – Wellkarton – Kartonagenfabrik  
Tel. 072/50755**



# 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

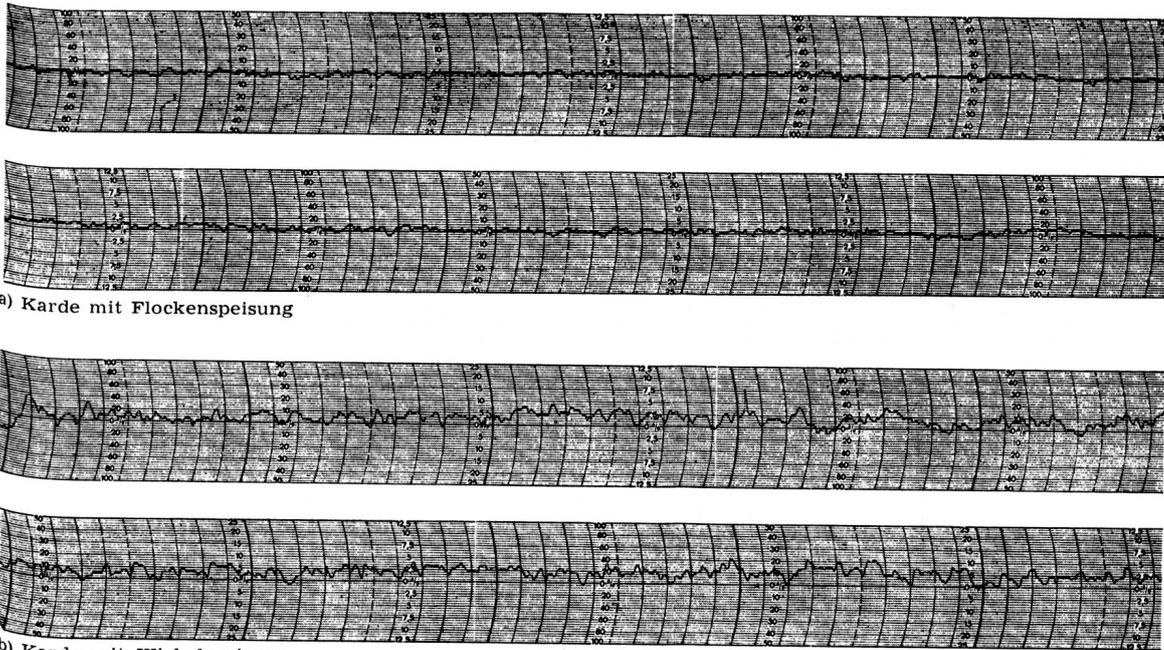


Abb. 5  
Längsstreuung  
der Karden-  
bänder, Nummer-  
verlauf des  
Kardenbandes

3.0 Untersuchungsergebnisse von teilautomatisierten Prozessen

Die erste Stufe einer Teilautomatisierung kann z. B. mit der Umstellung auf die Flockenspeisung der Karden beginnen. Nach dem Kardieren kann dann sowohl mit einer konventionellen Anlage als auch nach einem abgekürzten Prozeß gearbeitet werden.

In den folgenden Abschnitten werden beide Verfahren behandelt und einander gegenübergestellt. Um den Umfang dieser Veröffentlichung nicht zu sprengen, konnte aus der Fülle der inzwischen zur Verfügung stehenden Unterlagen nur eine, für den Spinnereipraktiker jedoch wesentliche Auswahl getroffen werden.

3.1 Karden mit Flockenspeisung

Bei der Umstellung einer wickelgespeisten Karderie auf Flockenspeisung interessiert in erster Linie die Nummernhaltung innerhalb und zwischen den Karden (Längs- und Querstreuung). Es ist selbstverständlich, daß bei derartigen Betriebsvergleichen Probenentnahme und Meßverfahren stets unter gleichen Bedingungen zu erfolgen haben. Bezüglich der Auswertung wird auf die Grundlagen der mathematischen Statistik verwiesen.

3.1.1 Längsstreuung

Bei den bisher durchgeführten Untersuchungen zeigten Karderieanlagen mit Flockenspeisung meistens eine bessere Längsstreuung als wickelgespeiste Karden. Abb. 5 zeigt einen typischen Verlauf derartiger Querschnittsschwankungen, aufgenommen mit dem Gargleichmäßigkeitsprüfer «Uster». Das bessere Verhalten gegenüber der Wickelspeisung ist hauptsächlich auf eine bessere Querverteilung im Kardenfüllschacht, auf die dickere Auflage (Dublierwirkung) und die damit verbundene langsamere Speisung mit gleichzeitig besserer Auflösung zurückzuführen, sowie auf das Fehlen des bei hartgepreßten Wickelschichten öfters auftretenden Durchreißen von Material durch den Einzugszylinder. Wie bei der Wickelherstellung, können auch beim Flockenspeisungssystem ungleiche Beschickung der Ballenöffner, schlechte Rohstoffmischung, stoßweises Zugeben von Abgang, starke Klima- oder Feuchtigkeitsunterschiede Nummernschwankungen verursachen. Durch die bereits im Abschnitt 2.1 beschriebenen Maßnahmen und durch eine einigermaßen funktionierende Klimaanlage können diese Schwankungen auf ein Minimum reduziert werden. Da außerdem die bekannten Uebergangsschwankungen bei Wickelwechsel

wegfallen, lassen sich dann nach Beachtung dieser Grundregeln praktisch immer bessere Längsstreuungen erzielen als mit Wickelspeisung.

3.1.2 Querstreuung

Die Querstreuungswerte von wickellosen Kardenspeisungen System «Aerofeed»® wurden in fünf Spinnereien ermittelt. Für die wickelgespeisten Vergleichsbetriebe wurden namhafte Schweizer Spinnereien herangezogen.

Spinnerei	Band-Ne	Material	Prüflänge in Yard								
			1	2	4	8	16	32	64	128	
A I	0,108	Nicaragua / Amerika	2,34	2,10	2,28	2,09	2,12	1,97	1,94	1,87	
A II	0,0825	Süd-Brasil / Abgang	4,36	3,90	3,65	3,65	3,71	3,64	3,63	3,59	
B	0,13	Amerika 1 1/32"	2,60	2,68	2,12	2,10	1,71	1,52	1,37	1,26	
C	0,118	Türkisch / Tanganjika Mexico / Guatemala	3,51	3,17	2,69	2,33	2,22	2,02	1,68	1,42	
D	0,0945	Amerika 1 1/32"	3,05	3,03	2,99	3,00	2,88	2,72	2,64	2,50	
E	0,13	Türkisch / Kämmling	5,00	4,31	3,96	3,66	3,74	3,60	3,66	3,61	
F	0,14	Amerika 1 1/16"	3,18	2,94	2,53	2,32	2,38	2,10	1,99	1,74	

a) Speisung der Karden mit der wickellosen Kardenspeisung System «Aerofeed»®

Spinnerei	Band-Ne	Material	Prüflänge in Yard								
			1	2	4	8	16	32	64	128	
L	0,18	Amerika 1 1/16" - 1 1/32"	4,01	4,01	3,38	2,90	2,59	2,63	2,22	1,99	
M	0,16	Amerika 1 1/16"	6,35	6,34	5,92	5,99	5,66	5,30	4,61	4,41	
N	0,14	Amerika 1 1/16"	7,32	7,30	6,30	4,97	3,95	3,37	3,31	3,19	
O	0,21	Peru Pima 1 5/8" - 1 11/16"	6,13	6,30	5,11	4,45	3,61	3,21	2,70	2,44	
P	0,14	Amerika 1 3/32"	3,50	3,68	3,08	2,55	2,07	2,59	1,61	1,47	

b) Speisung der Karden mit Wickel

Abb. 6  
Variationskoeffizient von Kardenbänder zwischen den Karden (Querstreuung)

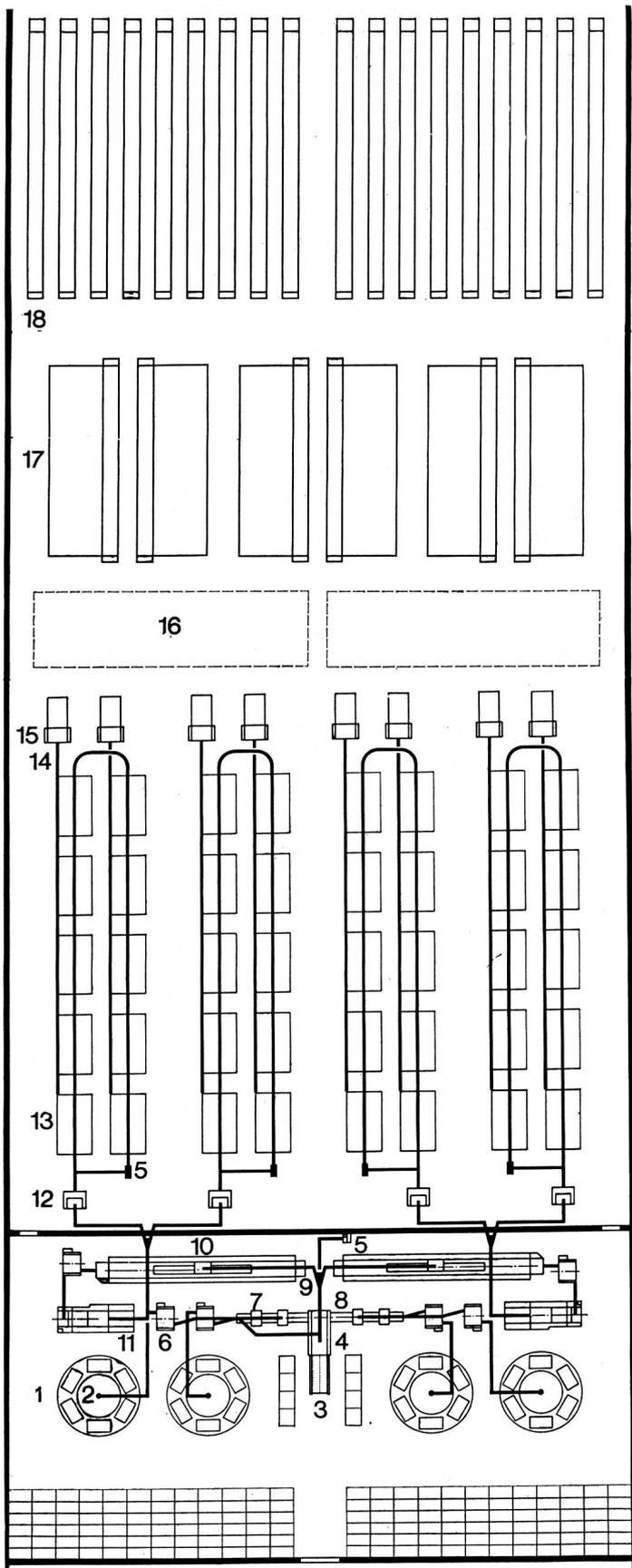
In der Abb. 6 sind diese Ergebnisse in Abhängigkeit der Sortierlänge angegeben. Es geht daraus hervor, daß mit der automatischen Flockenspeisung mindestens gleiche, in der Regel jedoch bessere Werte als mit der Wickelspeisung erreicht werden können.

Größere Abweichungen in der Querstreuung werden hauptsächlich durch schlecht eingestellte Kardenfüllschächte verursacht.

3.2 Technische Daten eines Kurzprozesses

3.2.1 Maschinenfolge

Abb. 7 zeigt die Maschinenfolge eines Kurzprozesses, wie sie heute bereits in verschiedenen Spinnereien angewen-



◀ Abb. 7

Grundriß einer teilautomatisierten Spinnerei nach System Rieter

- 1 = 4 «Karousel»®-Oeffner
- 2 = 4 Ventilatoren
- 3 = 1 Zufuhrgitter
- 4 = 1 Abgang-Mischballenöffner
- 5 = 5 Ventilatoren
- 6 = 6 Monowalzenreiniger
- 7 = 4 Ansaugkasten
- 8 = 1 Sammeltransportband
- 9 = 3 Zweigverteiler
- 10 = 2 Mischautomaten
- 11 = 2 Kastenspeiser-Horizontalöffner
- 12 = 4 Flockenspeiser mit Ringleitungen System «Aerofeed»®
- 13 = 40 Hochleistungskarden C 1/1 mit Bandspeicher
- 14 = 8 Bandtransport-Anlagen
- 15 = 8 Regulierstrecken D 7 mit automatischem Kannenwechsler
- 16 = Platzreserve für die Spinnkannen
- 17 = 6 Grobflyer mit 14×7"-Spulen
- 18 = 54 Ringspinnmaschinen

Der technologisch notwendige Vorbereitungsverzug von 30fach ist gegeben, und allein durch die Veränderung des Verzuges an der Ringspinnmaschine läßt sich so ein größerer Nummernbereich erfassen.

Tabelle I

Maschine	Vorlage tex/Nm	Dublierung	Verzug	Ausgabe tex/Nm
Karde	750 g/m	1	150	5000/0,20
Bandtransport	5000/0,20			5000/0,20
Regulierstrecke	5000/0,20	5	5	5000/0,20
Grobflyer	5000/0,20	1	6	835/1,2
Ringspinnmaschine	835/1,2	1	28,4	29,4/34

Gesamtdublierung und Verzug nach der Karde 5 850

### 3.2.3 Produktion

Auf Grund des angegebenen Spinnplanes und der Leistungsfähigkeit der einzelnen Maschinen können mit einer Automatiklinie bei Verwendung einer Baumwolle mittlerer Länge und Feinheit folgende Produktionszahlen als Beispiel angegeben werden:

**Karde**  
Theoretische Produktion 18,6 kg/h  
Lieferung 62 m/min

**Regulierstrecke**  
Dublierung 5fach  
Theoretische Produktion 93 kg/h  
Lieferung 310 m/min  
Nutzeffekt etwa 95 %

Maßgebend für den Einzelfall sind jeweils die betrieblichen Verhältnisse, Qualitätsansprüche und die zur Verarbeitung gelangenden Rohstoffe.

### 3.3 Fadenbruchverhalten

#### 3.3.1 Spinnerei

In umfangreichen Fadenbruchaufnahmen wurde der Kurzprozeß mehrmals modernen, jedoch konventionell arbeitenden Anlagen, bestehend aus zwei Passagen Hoch-

det wird. Eine ausführliche Beschreibung erfolgte bereits zu einem früheren Zeitpunkt.<sup>2</sup>

#### 3.2.2 Spinn- und Verzugsplan

Nachstehende Tabelle I gibt den Standard-Spinnplan, wie er passend zur obigen Maschinenkombination für eine Kardierspinnerei mit mittlerem Nummernbereich empfohlen werden kann.

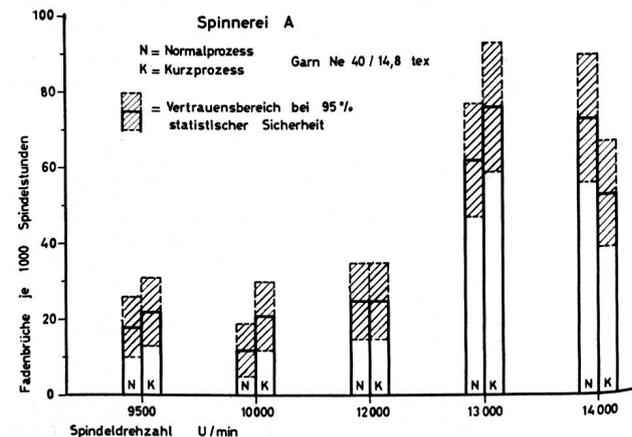


Abb. 8 Fadenbruchverhalten

leistungsstrecken, gegenübergestellt, da verschiedene Autoren<sup>10</sup> bei Einsatz abgekürzter Verfahren Nachteile im Bruchverhalten feststellen konnten. Um äußere Einflüsse weitgehend auszuschalten, wurde die gleiche Karderie eingesetzt und auf Flyer und Ringspinnmaschine im Kreuzversuch gesponnen. In Abb. 8 sind die Resultate einer Fadenbruchaufnahme in Abhängigkeit der Spindeldrehzahl dargestellt. Weder in diesem feinen, noch im größeren Nummernbereich konnte bisher ein statistisch gesicherter Unterschied zwischen den beiden Prozessen festgestellt werden, solange die in Abschnitt 2 behandelten technologischen Forderungen eingehalten wurden.

### 3.3.2 Weberei

Die Verfolgung der beiden Prozesse bis in die Weberei bestätigte die in der Spinnerei gewonnenen Erkenntnisse, wie die Tabelle II einer Störungsaufnahme erkennen läßt.

## 3.4 Prüfung der Zwischenprodukte

### 3.4.1 Bandungleichmäßigkeit

In zwei Spinnereien wurden über mehrere Wochen Stichproben entnommen und daraus die Mittelwerte errechnet. Der Normalprozeß arbeitete mit modernen Strecken vom Typ Rieter D 0/2.

Tabelle II

Art und Anzahl der Störungen	Normalprozeß	Kurzprozeß
Garn in Kette und Schuß	29,4 tex/Nm 34	29,4 tex/Nm 34
Spinnerei		
Fadenbrüche je 100 Kops	21,3	21
Zettlerei		
Fadenbrüche je 100 kg	3,1	2,6
Schlichterei		
Fadenbrüche auf 3000 Fäden und 35 000 m Länge	18	10
Weberei		
Kettbrüche je 1000 Fadenmeter	0,025	0,029
Schußbrüche je 1000 Fadenmeter	0,016	0,014

Tabelle III

Bezeichnung	Einheit	Normalprozeß Strecke 2. Passage	Kurzprozeß Regulier- strecke
Spinnerei A		Amerika-Baumwolle 1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub> -1 <sup>1</sup> / <sub>32</sub> "	
Rohstoff		14	14
Anzahl Stichproben		4550/0,22	4550/0,22
Bandnummer effektiv	tex/Nm		
Mittlere Uster- Ungleichmäßigkeit	U %	2,43	2,20
Spinnerei B		Nicaragua-Baumwolle 1 <sup>1</sup> / <sub>32</sub> "	
Rohstoff		10	10
Anzahl Stichproben		5270/0,19	5270/0,19
Bandnummer effektiv	tex/Nm		
Mittlere Uster- Ungleichmäßigkeit	U %	2,55	2,89

Wie bereits erwähnt, werden an der Regulierstrecke nur die mittel- und langwelligen Dickenschwankungen ausgeglichen, kurzwellige Ungleichmäßigkeiten dagegen wie an den konventionellen Strecken, hauptsächlich durch Dublierung, Streckwerkeinstellungen und Verzugsaufteilung beeinflußt. Da anschließend in der Regel keine weitere Dublierungsmöglichkeit mehr gegeben ist, sollte auf optimale Maschineneinstellungen besonderer Wert gelegt werden. Wie die Meßwerte zeigen, erreicht man mit einer Regulierstreckenpassage praktisch die gleichen Ergebnisse wie mit zwei Passagen Hochleistungsstrecken (Tabelle III).

### 3.4.2 Nummernhaltung

Das wichtige Kriterium der Nummernhaltung wird im Rahmen des Gesamtprozesses im Abschnitt 3.5.6 ausführlicher behandelt. Die bisherigen Erfahrungen zeigen, daß ein reguliertes Streckenband mit 5facher Dublierung einem Band ab zweiter Streckpassage mit 64facher Dublierung mindestens gleichwertig, in der Regel jedoch überlegen ist.

### 3.4.3 Vorgarnungleichmäßigkeit

In beiden Betrieben wurden ebenfalls am Flyer Stichproben entnommen (Tabelle IV):

Tabelle IV

Bezeichnung	Einheit	Normalprozeß	Kurzprozeß
Spinnerei A		Einriemenstreckwerk System Shaw	
Anzahl Stichproben		30	30
Vorgarnnummer	tex/Nm	910/1,1	910/1,1
Mittlere Ungleichmäßigkeit	U %	3,66	3,85
Spinnerei B		2-Zonen-4-Zyl.-Streckw. (ohne Riemch.)	
Anzahl Stichproben		30	30
Vorgarnnummer	tex/Nm	870/1,15	870/1,15
Mittlere Ungleichmäßigkeit	U %	4,75	4,55

Beide Prozesse können als gleichwertig bezeichnet werden

## 3.5 Garnuntersuchungen

In den Abb. 9 bis 14 sind die Ergebnisse der über mehrere Wochen verteilten Stichproben einer Spinnerei zusammengefaßt. Für die Darstellung wurden Häufigkeits-schaubilder gewählt, um dem Betrachter nicht nur die Lage der Mittelwerte, sondern auch die Streubreite beider Prozesse zu vermitteln. Beide Verfahren wurden, wie alle vorhergehenden Vergleiche, von derselben Putzerei gespeist, und die Verarbeitung erfolgte über moderne Maschinen gleicher Ausführung. Ein Unterschied zwischen Normal- und Kurzprozeß bestand nur darin, daß einmal zwei Passagen konventionelle Strecken Typ Rieter D 0/2, im andern Fall die Regulierstrecke Rieter D 7 eingesetzt waren. Der Spinnplan des Kurzprozesses entsprach den in Abschnitt 3.2.2 gemachten Angaben.

### 3.5.1 Garnungleichmäßigkeit

Das Normalverfahren ist im Durchschnitt geringfügig besser als der abgekürzte Prozeß. Die Einzelwerte überdecken sich jedoch weitgehend. Durch eine Anpassung der Streckwerke an die etwas geringere Faserorientierung, die in diesem Vergleichsversuch absichtlich nicht vorgenommen wurde, sollte eine vollkommene Uebereinstimmung in den Uster-Werten möglich sein.

### 3.5.2 Dünnstellen

Mit dem Uster-Imperfection-Indicator (IPI) konnte kein statistisch gesicherter Unterschied zwischen den beiden Prozessen festgestellt werden.

### 3.5.3 Dickstellen

Auch in den Dickstellen zeigt sich kein gesicherter Unterschied. Um gleichzeitig zwei Fehlergrößen zu erfassen, waren zwei Uster-IPI-Geräte in Serie geschaltet.

### 3.5.4 Nissen

In den groben Nissen zeigten beide Verfahren gute Uebereinstimmung, in den kleinen Nissen schnitt der Kurzprozeß geringfügig besser ab. Nach bisherigen Erfahrungen dürfte dieser Vorteil rein zufällig und nicht auf Prozeßunterschiede zurückzuführen sein.

### 3.5.5 Festigkeit und Dehnung

Weder in der Festigkeit noch in der Dehnung konnten gesicherte Unterschiede ermittelt werden. Die in Abb. 13 mit dem Dynamometer Uster gefundenen Werte wurden durch Kollektivprüfungen nach Dr. Schumacher und Strangfestigkeitsprüfungen (Break-Factor) bestätigt (Tabelle V).

### 3.5.6 Längenvariation und Nummernhaltung

Einen ausgezeichneten Ueberblick über die Prozeß-Streuung und das Verzugsverhalten im Spinnprozeß erhält man durch die Prüfung der Längenvariations-Charak-

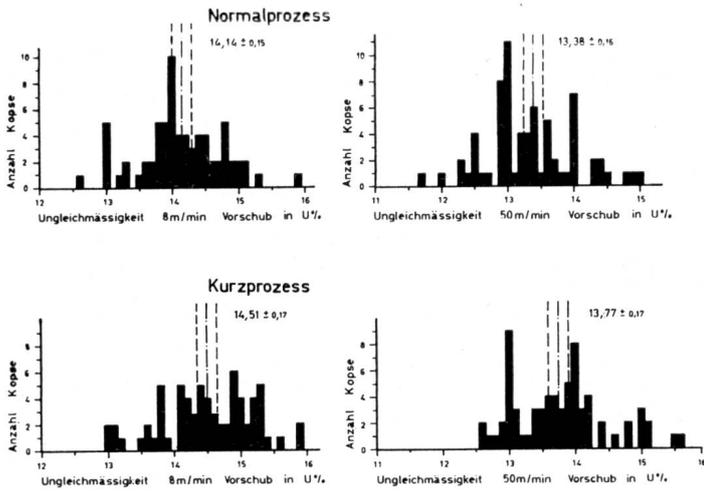


Abb. 9 Garnungleichmässigkeit

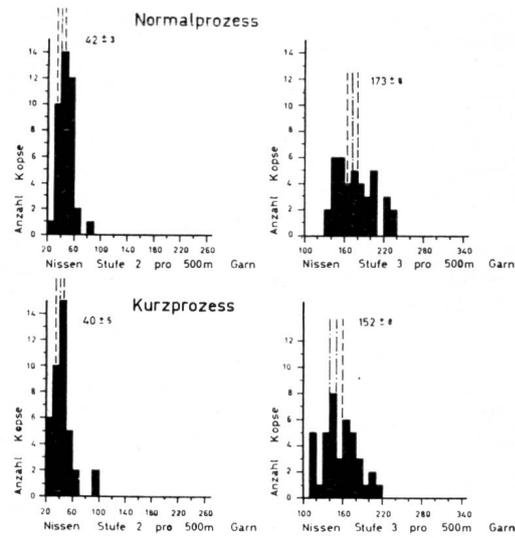


Abb. 12 Nissen IPI

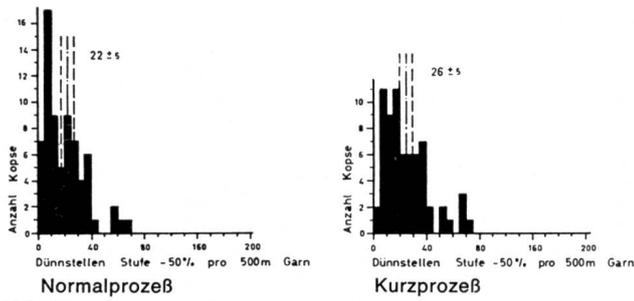


Abb. 10 Dünnstellen IPI

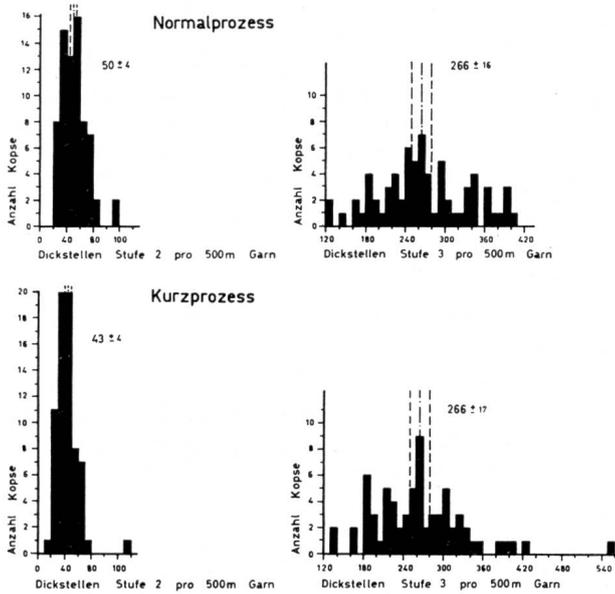


Abb. 11 Dickstellen IPI

von Nienhuis<sup>13</sup> geprüft und gesamthaft ausgewertet. In Abb. 14 wurden die CB(L)-Resultate in die K-Werte nach Huberty<sup>14</sup> umgerechnet, auf der Abszisse das Produkt aus Sortierlänge × Verzug der Verarbeitungsstufen aufgetragen. Die Kurven beider Prozesse liegen eng beieinander und zeigen einen guten Verlauf. Der Kurzprozeß schneidet auf allen Produktionseinheiten besser ab als das Normalverfahren. Die noch vorhandenen Knicke könnten durch bessere Anpassung der Maschineneinstellungen an die geringere Faserorientierung sicher eliminiert werden.

3.5.7 Visuelle Garnbeurteilung

Auf den Seriplan- bzw. Toenniessen-Tafeln konnten weder in der Gleichmässigkeit noch in der Reinheit irgendwelche Unterschiede zwischen den beiden Verfahren festgestellt werden.

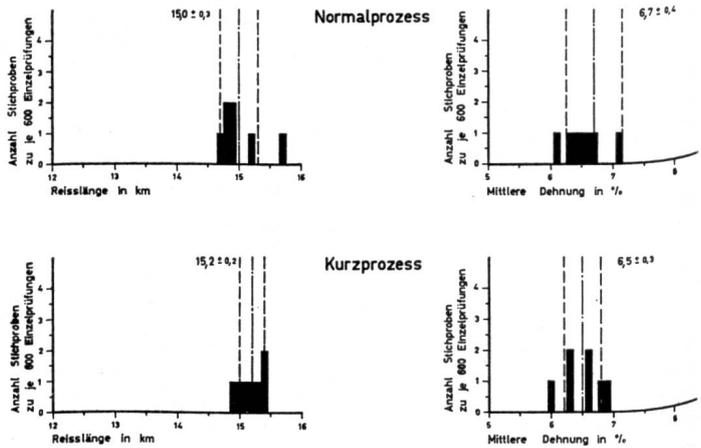


Abb. 13 Einzelfadenfestigkeit und Dehnung, Dynamometer «Uster»

teristik.<sup>11 12</sup> Für die Untersuchung wurden die über mehrere Wochen verteilten Stichproben nach einem Verfahren

Tabelle V

Bezeichnung	Einheit	Normalprozeß	Kurzprozeß
<b>Harfenreißgerät</b>			
Dr. Schumacher		70	70
Anzahl der geprüften Kopse		12,5	12,5
Mittlere Kollektivreißlänge	km	12,0—13,4	12,0—13,1
Streubreich der Stichproben	km	5,8	5,8
Mittlere Kollektivdehnung	%	5,0—6,2	5,3—6,1
Streubreich der Stichproben	%		
<b>Strangfestigkeit</b>			
Anzahl der geprüften Kopse		100	100
Break Factor	Ne×lbs	2397	2431
Streubreich der Stichproben	Ne×lbs	2235—2513	2364—2489

3.6 Gewebebeurteilung

Je nach Verarbeitungsbetrieb wurden die Garne beider Prozesse in Satinette, Cretonne, Percalle und Strickware eingesetzt und verglichen. In keinem der gewählten Fertigartikel wurden verfahrensbedingte Unterschiede sichtbar.

4. Zusammenfassung

In einer Darstellung von einigen Untersuchungsbeispielen aus namhaften Betrieben wurde gezeigt, daß für karierte Garne ein abgekürzter Spinnprozeß, bestehend aus einer Automatiklinie nach System Rieter (Karde — Bandtransport — Regulierstrecke), einem modernen konven-

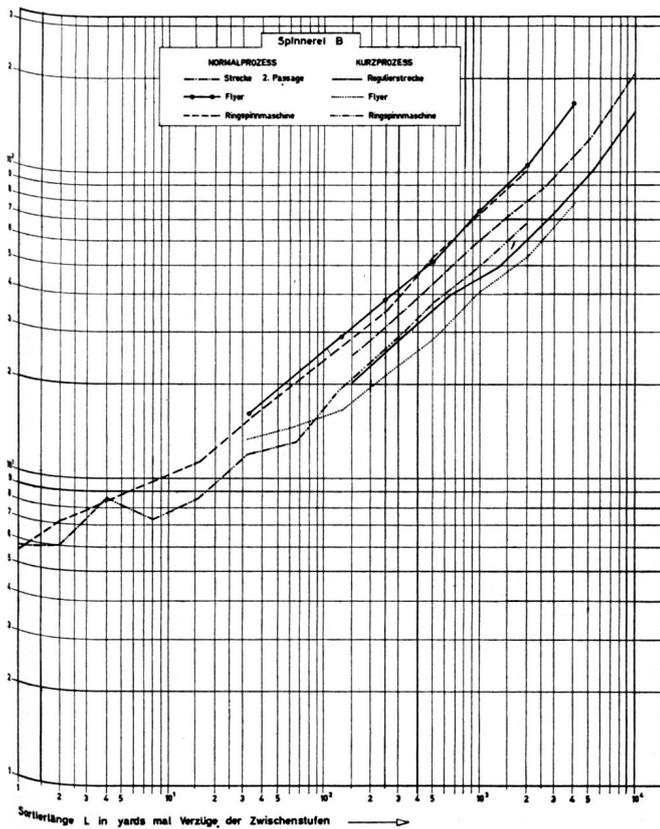


Abb. 14  
K-Werte der Längenvariation in Abhängigkeit  
der korrespondierenden Längen

tionellen Prozeß (Karde — Kannenablage — zwei Pasagen Hochleistungsstrecken) sowohl im Laufverhalten wie auch in qualitativer Hinsicht absolut ebenbürtig ist. Voraussetzung dazu sind einige technologische Grundregeln, wie z. B.:

eine gezielte Mischung  
richtige Maschinenfolge nach der Karde  
genügender Gesamtverzug im Prozeß  
Vorbereitungsverzug zwischen Karde und Ringspinnmaschine  
mindestens 25fach und darüber, wobei dem Flyerverzug besondere Bedeutung zukommt

angepaßte Streckwerkeinstellungen und Streckwerke mit einer heute üblichen Leistungsfähigkeit

Abschließend kann gesagt werden, daß die in den «Mitteilungen über Textilindustrie» Nr. 3/68 beschriebene Automatiklinie ihre Bewährungsprobe im praktischen Spinnereieinsatz bestanden hat. Für die Spinnereileitungen ist somit bei Neuinvestitionen eine Möglichkeit zur Rationalisierung und Kostensenkung mit Hilfe der Automation vorhanden. Dies setzt aber voraus, daß frühzeitig mit der Planung begonnen wird, um die baulichen, organisatorischen und spinntechnischen Voraussetzungen für eine erfolgreiche Anwendung zu schaffen.

#### Literatur

- Wildbolz, Binder: Probleme der Automation in der Stapelfaserspinnerei; Mitteilungen über Textilindustrie Nr. 2/68
- Wildbolz, Binder: Die Teilautomation in der Stapelfaserspinnerei; Mitteilungen über Textilindustrie Nr. 3/68
- Binder, Ott: Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen zur Automation in der Stapelfaserspinnerei; Mitteilungen über Textilindustrie Nr. 4/68
- Wegener, Thomas: Verringerung der Nummernschwankung an der Endstrecke der Dreizylinderspinnerei; Melliand Textilberichte 1959, S. 493
- Compton: Trend to Blends; Textile Bulletin, Okt. 1963, S. 34
- Wegener/Peuker: Verkürzte Baumwollspinnerei; Zeitschrift f. d. ges. Textilind. 1965, S. 93
- Wakankar, Bhaduri, Ramaswamy, Ghosh: Some studies on the formation of hooks in carding; Text. Research Journal 1961, S. 931 (1961)
- Nutter, Greenwood, Slater, Cole: Automation in staple fibre spinning; Journal Text. Inst. 1962, S. 481
- Nutter: Automation in cotton spinning; Textile Recorder 1965, Sept.
- Simpson, De Luca, Fiori, Louis: Fibre Hooks. Their effect on yarn properties and end breakage in spinning; Textile Industrie 1964, H. 3
- Wegener, Peuker: Methoden und Geräte zur Ermittlung von Punkten der Längenvariationskurve CB(L); TEXTIL-PRAXIS 1957, H. 10 und H. 12
- Wegener, Zahn: Die Längenvariations-Charakteristik in der Spinnerei; Melliand Textilber. 1955, H. 7 und H. 8
- Nienhuis: A simple method for determining the CB(L)-curve by cutting and weighing; Journal of the Textile Institute 1963, Sept.
- Breny: The calculation of the variance-length curve from the length distribution of fibres; Journal Text. Inst. 1953, H. 1, S. 1

Anmerkung der Redaktion: Mit vorstehendem Aufsatz haben wir eine sich über die Nummern 2/68, 3/68, 4/68 und 5/68 erstreckende Artikelserie, die die Probleme der Automation in der Stapelfaserspinnerei behandelt, beendet. Wir danken der Maschinenfabrik Rieter A. G., Winterthur, für die zur Verfügung gestellten Aufsätze und für die fruchtbare Zusammenarbeit.

## Moderne Webegeschirre für automatische Einziehmaschinen

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

(2. Fortsetzung)

### Einzieherei

Das Einziehen der Kettfäden in Webegeschirr und Webblätter ist eine Vorrichtung, die so alt ist wie das Weben selbst. Sie hat sich im Laufe der Jahrhunderte sehr wenig verändert. Das Einziehen der Kettfäden wird meistens von Hand durch zwei Personen durchgeführt. Man nennt dies ein Einziehpaar. Die Kettfäden werden in den meisten Fällen, das heißt bei geschlossenen Lamellen, gleichzeitig in Lamellen und Litzen eingezogen. Dazu ist zu bemerken, daß die Lamellen erst in neuerer Zeit, d. h. im Zuge der Automatisierung der Webmaschinen, dazu kamen. Kettfadenwächter wurden auf den Handwebstühlen und auch auf den ersten mechanischen Webstühlen nicht verwendet. Nach erfolgtem Einzug ins Webegeschirr muß die Kette auch noch ins Webblatt eingezogen werden. Dies erfolgt in der Handeinzieherei, zumindest bei feineren Blättern, durch eine separate Operation.

Das Einziehen der Webkette in Lamellen, Webelitzen und Webblatt ist eine sehr zeitraubende und anstrengende Arbeit, die sehr zuverlässiges Personal erfordert, denn die

Behebung von Einziehfehlern ist meistens sehr umständlich. Es ist leicht verständlich, daß die Leistung eines Einziehpaars sehr stark von der Handfertigkeit desselben abhängt, vor allem in bezug auf die Zusammenarbeit zwischen der Hinreicherin und der Einzieherin. Natürlich spielt auch die Art des Einzuges und die Anzahl der Webeschäfte eine große Rolle, ebenso ob ein Fadenkreuz 1:1 vorhanden ist oder nicht. Sind im Betrieb Konusschermaschinen vorhanden, dann weisen die Webketten in allen Fällen das Fadenkreuz auf. In Baumwollwebereien werden aber noch sehr viel Breitzettelmaschinen verwendet, bei welchen die Webketten nicht mit dem Fadenkreuz versehen werden können. Solche Ketten können beim Einziehen zu großen Problemen führen, und sie müssen meistens nachträglich mit einem Fadenkreuz versehen werden, was von Hand oder mittels einer Fadenkreuzeinlesemaschine erfolgen kann.

Es ist sehr schwierig, genaue Angaben über die Einzugsleistung von Hand zu machen, da diese von zu vielen Faktoren abhängig ist.

Nehmen wir beispielsweise an, daß ein Einziehpaar eine buntgemusterte Kette, die bereits mit einem Fadenkreuz versehen ist, in ein Geschirr mit 18 bis 22 Webeschäften mit kompliziertem Einzug einzuziehen habe. Ein geübtes Einziehpaar wird in der Lage sein, unter diesen Umständen ca. 400—500 Fäden pro Stunde einzuziehen. Wir dürfen dabei nicht vergessen, daß man bei komplizierten Einzügen die Einziehvorschrift kaum auswendig lernen kann und daher dieselbe von der Einzieherin immer wieder konsultiert werden muß. Dies behindert ein fließendes Einziehen natürlich sehr stark.

Bei einfacheren Einzügen und kleiner Schäftezahl wird sich die Einzugsleistung von Hand wesentlich steigern. Spitzenleistungen guter Einzieherinnen dürften bei 800 bis 1200 Fäden pro Stunde liegen.

Auf Grund dieser Einzugsleistungen ist es verständlich, warum Einziehereien nicht selten 20 und mehr Personen beschäftigen. Wenn beispielsweise eine Buntweberei, die hauptsächlich hochschäftige Artikel herstellt, pro Schicht 30 000 Kettfäden einziehen muß und wir eine Einzugsleistung pro Paar und Stunde von etwa 600 Fäden annehmen, kommen wir bereits auf ca. 5 Einziehpaare, d. h. 10 Personen. Wird zweischichtig gearbeitet, haben wir einen Personalbedarf in der Einzieherei von 20 Personen, bei dreischichtigem Betrieb von 30 Personen.

Um über Einzugsleistungen Unterlagen zu bekommen, haben wir uns mit verschiedenen Webereien und Textilfachschulen im In- und Ausland in Verbindung gesetzt. Wie bereits erwähnt, zeigt sich allerdings, daß es sehr schwierig ist, Zahlen zu nennen, da die Einzugsleistungen stark schwanken. Trotzdem können wir folgende Werte bekanntgeben:

#### Arbeitszeit für das Vorbereiten der Webegeschirre

Aufreihen von Flachstahlritzen auf die Litzentragschienen; Einsetzen derselben in die mit Schieberreitern versehenen Webeschäfte; Verteilen der Litzen und Einhängen der Litzentragschienen in die Schieberreiter:  $\varnothing$  21 Min. pro Schaft inkl. Rüstzeit.

Extremwerte 5 und 75 Min., die wir in der Auswertung nicht berücksichtigt haben.

Aufreihen der Litzen direkt auf die in den Schäften montierten Litzentragschienen reiterloser Webeschäfte:

$\varnothing$  7,6 Min. pro Schaft inkl. Rüstzeit.

Dies zeigt deutlich, daß die reiterlosen Geschirre bereits beim Vorbereiten ganz erhebliche Vorteile bieten. Im Durchschnitt benötigt man für das Vorbereiten eines herkömmlichen Schieberreitergeschirres die dreifache Zeit.

#### Arbeitszeit für das Einziehen von Flachstahlritzen auf 4—6 Webeschäften

Kette einbäumig — Einzug geradedurch oder springend mit geschlossenen Lamellen

$\varnothing$  140 Min./1000 Fäden = 428 Fd./Std.

ohne Lamellen

$\varnothing$  70 Min./1000 Fäden = 857 Fd./Std.

mit Fadenhinreichmaschine

$\varnothing$  57 Min./1000 Fäden = 1053 Fd./Std.

Die Spitzenwerte, die wir erhalten haben, liegen in 2 Fällen bei 1700 Fd./Std.

Ein weiteres Beispiel haben wir aus einer Wollweberei erhalten, und es zeigt uns den starken Leistungsabfall bei steigender Schäftezahl. Bei der Einziehmaschine wird dieser Leistungsabfall nicht oder nur in geringerem Maße eintreten.

Geschirre mit Rundstahlritzen und Einzug durch 2 Personen:

mit 8 Schäften 1200 Fd./Std.

mit 12 Schäften 1000 Fd./Std.

mit 18 Schäften 600 Fd./Std.

Ein ähnliches Beispiel aus einer Baumwollweberei zeigt

fast das gleiche Bild. Verwendet wurden Geschirre mit Flachstahlritzen. Einzug ebenfalls durch 2 Personen.

mit 4—6 Schäften 1000—1400 Fd./Std.

mit 8 Schäften 600—800 Fd./Std.

mit 12 Schäften 500—600 Fd./Std.

*Der große Personalbedarf in der Handeinzieherei* hat bereits vor vielen Jahren dazu geführt, daß sich verschiedene Firmen mit der Herstellung von Maschinen befassten, um verschiedene Arbeiten in der Einzieherei zu rationalisieren und zu automatisieren. Damit kommen wir in unseren Betrachtungen zur Automatisierung in der Einzieherei.

Wenn wir vorläufig einmal von den automatischen Kett-einziehmaschinen absehen wollen, so können wir folgende Maschinen nennen, die zur Beschleunigung der Kettvorbereitung verwendet werden: Es sind dies Maschinen zum Einlesen des Fadenkreuzes, Webkettenanknüpfmaschinen, Fadenhinreichmaschinen, Blattstechmaschinen, Lamellensteckmaschinen. Rationelle Transportmittel, z. B. Kettbaumhubwagen sowie Kettbaumlagersysteme, können ebenfalls wesentlich zur Rationalisierung und Vereinfachung in der Einzieherei beitragen.

Wir haben vorhin an einem Beispiel gesehen, daß man für den Einzug von 30 000 Kettfäden pro Schicht 5 Einzugspaare, d. h. 10 Personen benötigt. Dieses Beispiel gilt natürlich für einen ganz bestimmten Fall. Hier kann bereits durch eine Fadenhinreichmaschine eine ganz erhebliche Personaleinsparung erzielt werden. Durch diese Maschine wird die Fadenhinreicherin ersetzt. Man nimmt weiter an, daß die Einzugsleistung der Handeinzieherin, die natürlich nach wie vor erforderlich ist, größer ist als wenn die Kettfäden von Hand dargeboten werden. Die Maschine arbeitet so schnell, daß selbst die schnellste Einzieherin niemals auf einen Faden warten muß, wie das beim gewöhnlichen paarweisen Einziehen öfters der Fall sein kann. Auch dürfte der Wegfall einer gewissen Ablenkung, die beim paarweisen Arbeiten auftritt, hier wegfallen. Man kann somit mit einer Mehrleistung von etwa 10 % der Einzieherin rechnen.

*Gelangen in der Weberei geschlossene Lamellen zur Anwendung*, dann werden diese zusammen mit den Litzen eingezogen. Werden jedoch offene Lamellen verwendet, müssen diese nachträglich mit der Lamellensteckmaschine oder von Hand gesteckt werden. Hierbei bedeutet natürlich auch die Lamellensteckmaschine eine ganz wesentliche Zeiteinsparung. Moderne Lamellensteckmaschinen stecken bis 300 Lamellen pro Minute.

Als letzte Operation wird noch das Webeblatt eingezogen. Auch dies geschieht zweckmäßigerweise mit einer Blattstechmaschine. Solche Maschinen können auch feine Blätter (bis 40 Blattzähne pro Zentimeter) einziehen. Die maximale Einzugsgeschwindigkeit liegt bei 35 Blattzähnen pro Minute.

In der Praxis wird es oft so sein, daß nicht alle diese Arbeitsvorgänge in der Einzieherei vorgenommen werden. So werden beispielsweise die Webketten sehr oft in der Weberei, d. h. direkt auf der Webmaschine angeknüpft. Ebenso kann das Lamellenstecken mit der Lamellensteckmaschine auf der Webmaschine erfolgen. Es muß von Fall zu Fall entschieden werden, ob diese Arbeiten besser in der Einzieherei oder auf der Webmaschine erfolgen. Entscheidend ist dabei, die Webmaschinenstillstände möglichst niedrig zu halten. Durch die beschriebenen Maschinen läßt sich eine gewisse Mechanisierung des Einziehvorganges oder der Kettvorbereitung erreichen. Man ist jedoch noch weitgehend von der Arbeitsleistung von geübtem Personal abhängig. Sozusagen der Angelpunkt der ganzen Einzieherei ist nach wie vor die Einzieherin.

Eine weitere wesentliche Einsparung an Personal und eine optimale Rationalisierung der Einzieherei ist nur möglich durch den Einsatz von automatischen Kett-einziehmaschinen.

(Fortsetzung folgt)

## Automatische Schußdickenkontrolle an der Webmaschine

Die Firma Zahn in Worb, Werkstätte für Elektro- und Feinmechanik, wartete an der ITMA 67 mit dem Schußdickenkontrollgerät ASKO 201 auf, das nachstehend beschrieben ist:

Zur Erzielung gleichmäßiger Längen beim Herstellen von Rapport- und abgepaßter Ware ist das genaue Einhalten der Schußdicke wichtig. Grundlage dazu ist das sorgfältige Einregulieren der Maschine. Dies allein genügt jedoch meistens nicht, da während der Laufdauer verschiedene Ursachen zu unzulässigen Abweichungen führen. Klimatische Einflüsse, Garndifferenzen, Veränderung der Kettfadenspannung, Schlupf auf leicht abgenutzten Einzugswalzen und anderes mehr können die Schußdicke ungünstig beeinflussen.

Um diesen Veränderungen sofort entgegenwirken zu können, bedarf es einer fortlaufenden Kontrolle. Diese muß unter Berücksichtigung einer zum voraus bestimmten Fertigungstoleranz von einem automatisch arbeitenden Gerät ausgeführt werden.

Der nachstehend beschriebene Kontrollautomat erfüllt diese Bedingung. Das Gerät läßt sich unter geringem Aufwand am Webstuhl anbringen. Es ist bei der Herstellung von abgepaßter Qualitätsware ein unentbehrliches Hilfsmittel.

### ASKO 201

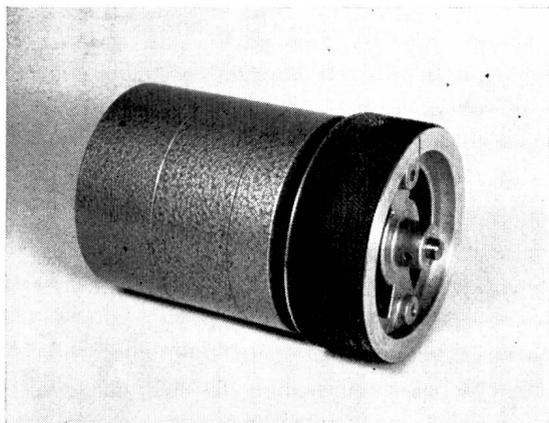
Die automatische Schußdicken-Kontrolleinrichtung ASKO 201 besteht im wesentlichen aus den zwei Hauptteilen:

- I. Längenimpulsgeber
- II. Auswerter

#### I. Der Längenimpulsgeber

##### 1. Anbau

Der Längenimpulsgeber ist am Webstuhl derart anzubringen, daß er den Stoff an der Einzugswalze des Webstuhls ständig abtasten kann. Seine Längsachse muß parallel zu derjenigen der Einzugswalze verlaufen. Gegen Vi-



Längenimpulsgeber

brationen ist er unempfindlich, doch darf er nicht Schlägen und Stößen ausgesetzt werden.

Abmessungen: Laufrad  $\varnothing 100 \times 35$  mm  
 Impulsgebergehäuse  $\varnothing 90 \times 110$  mm  
 Gesamtlänge 150 mm

Gewicht: 0,95 kg

##### 2. Funktion

Der Längenimpulsgeber mißt die gewobene Stofflänge und wandelt diese in einer photoelektrischen Einrichtung in Impulse um, die dem Auswerter zugeführt werden.

#### II. Der Auswerter

##### 1. Anbau

Der Auswerter kann an einer beliebigen Stelle angebracht werden. Er ist lageunabhängig und unempfindlich gegen leichte Vibrationen. Im Hinblick auf seine Betriebssicherheit ist es empfehlenswert, den Auswerter nicht direkt an die Maschine zu montieren.

Abmessungen: Grundfläche  $250 \times 210$  mm  
 max. Höhe 150 mm  
 Gewicht: 3,75 kg  
 Anschlußwerte: 220 V 50 Hz, maximal 25 VA



Auswerter

##### 2. Funktion

Nebst den unter I 2 erwähnten Längensignalen erhält der Auswerter von einem berührungsfreien Magnetschalter auch von jeder Ladebewegung ein Signal. Die unabhängig voneinander eintreffenden Impulse werden fortlaufend gezählt und nach folgendem Programm ausgewertet:

- a) Liegt bei Erreichen der vorgewählten Schußzahl die gewobene Stofflänge im vorgesehenen Toleranzbereich, wird der Auswerter in seine ursprüngliche Bereitschaft gebracht, um die nächste Vergleichsmessung vorzunehmen. Es erfolgt keine Signalisierung, und der nächste Zyklus wird automatisch eingeleitet.
- b) Bei Anwendung auf Buntautomaten und Jacquardmaschinen kann der Meßzyklus von der Lochkarte (z. B. Beginn eines Rapportes) oder durch die eingebaute Repetitionsautomatik ausgelöst werden.
- c) Liegt bei Erreichen der vorgewählten Schußzahl die gewobene Stofflänge unter dem vorgewählten Längenminimum, wird die automatische Messung unterbrochen. Am Auswerter leuchtet die Lampe mit dem «minus»-Symbol auf.
- d) Analog b kommt bei Ueberschreiten des oberen Toleranzwertes die Lampe mit dem «plus»-Symbol zum Leuchten.
- e) Die Fehlersignale gemäß c und d bleiben bestehen, bis nach eventuellem Nachregulieren des Webstuhles die Rückstellung betätigt wird.
- f) Die Rückstelltaste dient auch zur Unterbrechung der Kontrolle während der Messung. In diesem Falle bleibt der Auswerter im Stillstand, bis der neue Zyklus automatisch eingeleitet wird.
- g) Als Meß- bzw. Zählgerät arbeitet der Auswerter nach Umliegen eines Kippschalters. Dies ist erforderlich bei Vergleichsmessungen oder wenn der zu einer Schußzahl gehörende Längenwert nicht bekannt sein sollte. Nach dem Abzählen des Längenwertes kann dieser, versehen mit der gewünschten Toleranz, für die anschließende automatische Kontrolle eingestellt werden.

#### III. Einsatz

ASKO 201 ist ein Universalgerät. Durch die freie Einstellbarkeit innerhalb von vier Dekaden ist weder die Rapportlänge noch die gewünschte Längentoleranz an feste Werte gebunden. Diese Eigenschaft gestattet es, den Kontrollautomaten auch an Geweben mit unterschiedlicher Schußdicke einzusetzen (eingewebte Satinstreifen). Um eine größtmögliche Wirtschaftlichkeit zu gewährleisten, sind beim Einsatz von Kontrollautomaten die nachstehenden Richtlinien zu beachten:

- a) Wo eine dauernde Ueberwachung der Produktion verlangt wird, ist pro Webmaschine eine Kontrolleinheit ASKO 201 fest zu montieren.

- b) Maschinen, die nur zeitweise kontrolliert werden, sind nur mit dem Längenimpulsgeber zu versehen. Ein oder mehrere Auswerter können wahlweise mit einfachen Steckverbindungen an die zu kontrollierenden Webstühle angeschaltet werden.
- c) Alle Steuerleitungen von den montierten Längenimpulsgebern können in einer Zentrale vereinigt werden (z. B. Meisterbüro). Dem Kontrolleur steht es dann frei, jeden beliebigen Webstuhl durch Fernüberwachung zu kontrollieren.
- d) Verschiedene Webstuhltypen ermöglichen auch noch die mobile Montage der Längenimpulsgeber. Diese Montageart ist jedoch nur in Sonderfällen wirtschaftlich, da der Aufwand für die Anbauteile und die immer wiederkehrenden Richtzeiten meistens zu groß wird.

#### IV. Vorteile

- a) Die Gewebeschußdichte wird fortlaufend geprüft; Ausschußproduktion infolge Längenfehler kann dadurch vermieden werden.
- b) Die laufende Ueberwachung der Schußdichte bringt besonders bei Geweben mit kleinen Schußzahlen bedeutende Materialeinsparungen.

- c) Die Schußdichtenkontrolle erfolgt entweder über die frei gewählte Meßstrecke oder am Ende jedes fertigen Rapportes. Längendifferenzen können somit vor dem Fertigstellen eines langen Stückes festgestellt werden. Diese Eigenschaft ist beim Weben von Kleinserien und Einzelstücken von Bedeutung.
- d) Anzeige und Bedienung ist einfach. Nach kurzer Einführung wird auch angelerntes Personal in der Lage sein, die fortlaufenden Kontrollen ohne zusätzlichen Aufwand vorzunehmen.
- e) Die Doppelfunktion als Meß- und Kontrollgerät bringt Erleichterungen beim Einrichten.
- f) Die automatische Längenkontrolle bringt Einsparung an Zeit von Fachpersonal, die allein die Anschaffung der ASKO-Kontrollautomaten rechtfertigt.

Zusammenfassend darf festgestellt werden, daß aus diesen Eigenschaften ein guter Rationalisierungseffekt entsteht.

## Tagungen

### 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.

### 7. Internationale Chemiefasertagung 1968

25. bis 27. Juni, Textilfachschule Dornbirn, Vorarlberg

Thema: **«Bessere Textilien durch moderne Chemiefasern — Konstruktion, Prüfung und Anwendung»**

25. Juni

- 09.30 Uhr Eröffnung durch Präsident Generaldirektor Rudolf H. Seidl
- 10.00 Uhr Eröffnungsvortrag von Prof. Dr. Heinrich Hopff, Eidgenössische Technische Hochschule, Zürich: «Makromolekulare Chemie als Grundlage der Chemiefasererzeugung»
- 14.30 Uhr Prof. Dr. Z. A. Rogovin, Textilinstitut Moskau: «Die chemische Modifizierung von Chemiefasern und diesbezügliche Untersuchungsergebnisse»
- 16.00 Uhr Prof. Dipl.-Ing. Wilhelm Herzog, Höhere Bundeslehr- und Versuchsanstalt für Textilindustrie, Wien: «Zusammenhang zwischen Faser-eigenschaften und Fertigprodukten»  
Dr.-Ing. F. Winkler, Institut für Faserstoff-Forschung, Teltow: «Besondere Teilgebiete unter Berücksichtigung der dynamischen und zug-elastischen Prüfmethode»

26. Juni

- 09.00 Uhr Dipl.-Ing. Heinz Graf, Farbenfabriken Bayer, Dormagen: «Chemiefasern für textile Bodenbeläge»

10.30 Uhr Dr. Karl Grünewald, Farbwerke Hoechst: «Laborprüfung der Pillneigung von textilen Flächengebilden»

15.00 Uhr Dipl.-Phys. H. P. Weidner, Textiltechnisches Institut, Glanzstoff Wuppertal: «Spezielle Probleme bei der Prüfung texturierter Garne»

16.30 Uhr Dipl.-Ing. Isawo Hamana, Tejin, Tokio: «Verlauf von Fadenbildung beim Schmelzspinnen»

27. Juni

08.30 Uhr Dr.-Ing. Hans Peuker, Adolff AG, Backnang: «Herstellung, Weiterverarbeitung und Verwendung von Flächengebilden auf Polyolefinbasis»

10.00 Uhr Dr. C. L. Nottebohm, Viledon-Werk, Weinheim: «Vliesstoffe und Spun-Bondeds»

11.15 Uhr Prof. Dr. Ploetz, Feldmühle AG, Viersen: «Vliesstoffe nach dem nassen Verfahren»

12.30 Uhr Präsident Generaldirektor Rudolf H. Seidl: «Weltwirtschaftliche Probleme in der Chemiefaserindustrie»

Zusammenfassung und Schlußwort

Anfragen und Anmeldungen sind an das Oesterreichische Chemiefaser-Institut, Plößlgasse 8, A-1041 Wien, zu richten.

### Meßtechnik und Automation in der textilen Naßbehandlung

Nachdem die Polymetron AG, Glattbrugg-Zürich, bereits im Jahre 1965 zwei «Textilseminarien» organisierte, hat sie am 14. März 1968 eine dritte Diskussionstagung mit dem Thema «Meßtechnik und Automation in der textilen Naßbehandlung» durchgeführt.

In den vergangenen Jahren hat das Unternehmen seine meßtechnischen Methoden weiter entwickelt und neue An-

wendungsgebiete erschließen können. Das Interesse an dieser bedeutenden Tagung war deshalb außerordentlich groß, erschienen doch mehr als 80 Teilnehmer aus Deutschland, Frankreich, Holland, Italien, Oesterreich und der Schweiz.

Der Tagungsleiter, Prof. Dr. H. Zollinger, Technisch-chemisches Laboratorium der Eidg. Technischen Hoch-

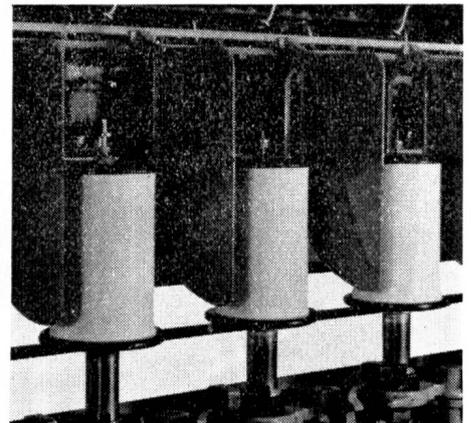
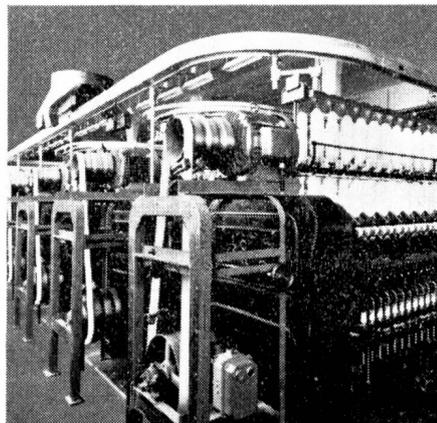
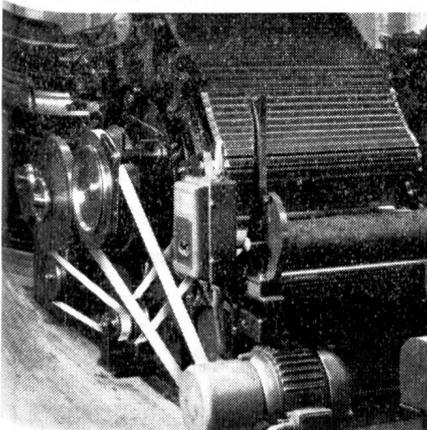
# *Sieblingriemen*

EXTREMULTUS  
MASCHINENBAND

## für die Textilindustrie:

- Gleichmässige Drehzahlen, auch bei Öleinflüssen
- Hoher Wirkungsgrad, kleiner Stromverbrauch
- Lange Lebensdauer, ohne Drehzahlabfall
- Lärmdämpfung
- Zuverlässige Antriebe

DEGANI



# POLYTECHNA

Polytechna AG Zimmergasse 16 8032 Zürich 8 Telefon 051 / 47 94 00



*Grob*

Grob & Co. AG CH - 8810 Horgen

**Drehzahl-Indikatoren**

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

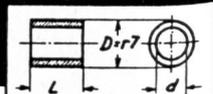
**JAQUET**

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

**Selbstschmierende Glissa-Lager**



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



Gehäusebohrung = H7

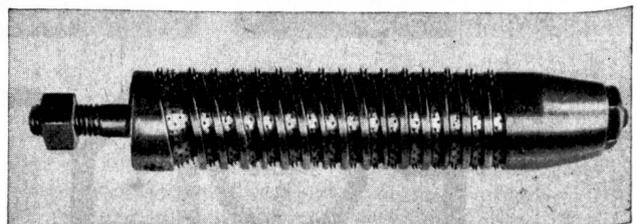
d	D	L
16 E7	22	20
17 H7	24	30
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
25 F7	35	40
26 E8	32	35
30 E7	40	25
35 E8	45	50
40 F7	50	65

**Aladin AG. Zürich**

Claridenstr. 36 Tel. (051) 23 66 42

Nr. e 340

**Breithalter**

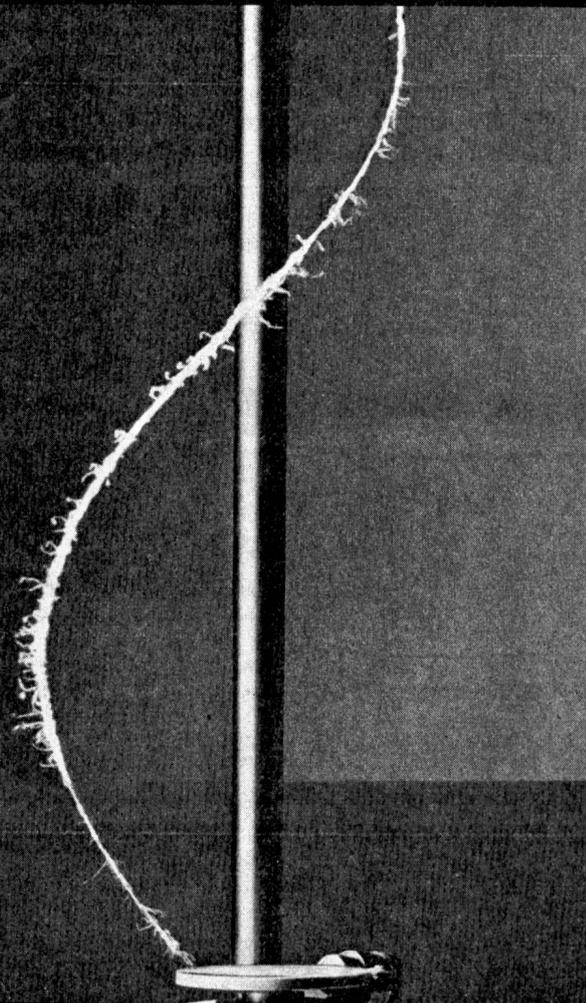


**Walter Bachmann, 8636 Wald**

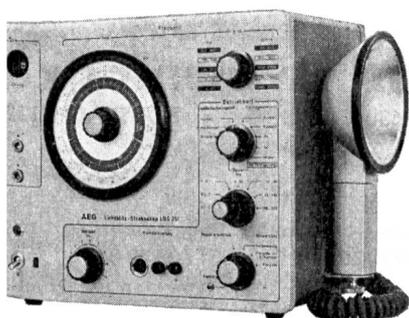
Breithalterfabrik Telefon 055 / 9 16 15

# AEG

**30'000 U/min  
sichtbar gemacht  
durch ein  
AEG-Stroboskop**



2-227



Vielleicht interessiert Sie die Materialbeanspruchung eines Fadens bei schnellster Rotation, Fadenverlauf, Fadenführung, Schlupf etc. Oder Sie brauchen gestochen scharfe Fotos von sehr schnell bewegten Objekten bei Textil- und Nähmaschinen.

AEG-Stroboskope sind immer die geeigneten Geräte für diese – und viele andere Aufgaben.

XENON-Blitzlampen mit tageslichtähnlichem Licht und einer Blitzdauer von etwa  $10 \mu\text{s}$  erlauben Fotos mit handelsüblichen Farbfilmen. Uebersichtliche Bedienungselemente, leichte Handhabung sind vorteilhaft bei Serienprüfungen durch wenig geschultes Personal.

Ob Sie ein handliches Kontakt-Stroboskop mit eingebauter Blitzlampe, Hochleistungsgeräte mit

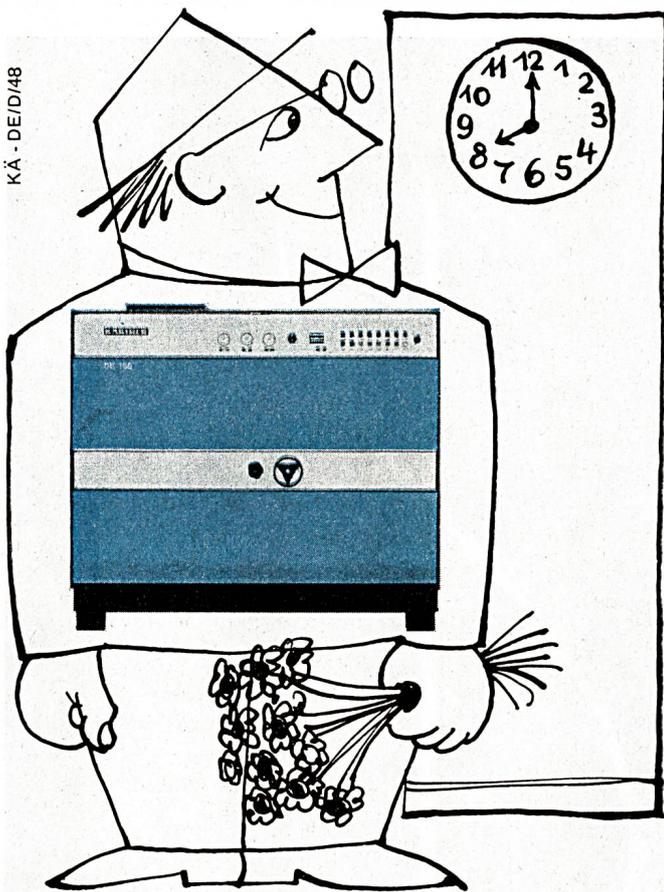
sehr genauen Frequenzgeneratoren oder Grossstroboskope mit höchster Lichtleistung brauchen – in jedem Fall sind die robuste Bauweise, die funktionsgerechte Konstruktion und universelle Einsatzmöglichkeiten die wesentlichen Merkmale unserer Geräte.

Verlangen Sie Unterlagen oder besser – fragen Sie uns.

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

Generalvertretung  
Elektron AG Postfach 8027 Zürich  
Telefon 051 25 59 10

**ELEKTRON AG**



## Kärcher-Kessel lassen Sie nicht lange warten...

Vom Kaltstart zum Sattedampf nur 3 Minuten.

Mit dieser Leistung gewinnt der Kärcher-Dampfkessel die Sympathie aller, die »auf Knopfdruck« Wärme haben wollen:

Manche sparen durch ihn den Lohn für einen Heizer, der nicht mehr vor Betriebsbeginn kommen muß.

Manche verfügen durch ihn über sofort abrufbare Dampfreserven, die sie bei Spitzenbedarf ihrem Dampfnetz zufügen.

Manche sehen in ihm die praktisch sofort wirksame

Wärmequelle für Anlagen, die nur kurzzeitig zu beheizen sind.

Immer aber geht es um das Vermeiden langer Anfahrzeiten. Diese Schnelligkeit des Kärcher-Kessels kostet Sie im Gegensatz zum sonst gewohnten nicht mehr – sondern weniger. Jede eingesparte Anfahrminute ist eingespartes Geld. Darum lassen Kärcher-Kessel Sie nicht lange warten!

Kärcher - Hochdruckdampfkessel gibt es für 60-1000 kg/h Dampfleistung. Bitte lassen Sie sich Prospekte zusenden.

# KÄRCHER®



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



Hammer,  
Nägel,  
Zange  
und Heftpflaster  
können Sie vergessen,

wenn Sie die **fixbox** besitzen.



gefüllt aufeinander  
leer ineinander  
=  $\frac{2}{3}$  Raumersparnis

Denn nirgendwo lauern Splitter und rostige Nägel. Und der Deckel ist schneller übergestülpt und wieder abgenommen als Sie zwei Nägel in eine herkömmliche Kiste geschlagen haben. Trotzdem sitzt er fest. Sie können aber noch ein Übriges tun. Eigens zum zusätzlichen Sichern oder zum Verplomben sind vier Bohrungen vorgesehen. Das ist wichtig für den Transport auf Schiene und Straße oder über die Grenzen.

FIX-BOX aus Niederdruck-Polyäthylen  
600 x 400 x 250 mm grün oder blau Fr. 18.50  
Deckel dazu Fr. 9.-  
Mengenrabatte auf Anfrage  
Verlangen Sie unseren ausführlichen  
Prospekt

**emag erismann ag**

Tel. 053 / 6 14 81

8213 Neunkirch



# Schlick Düsen

Für alle Zerstäubungsaufgaben in vielen Industriezweigen seit Jahrzehnten erfolgreich.



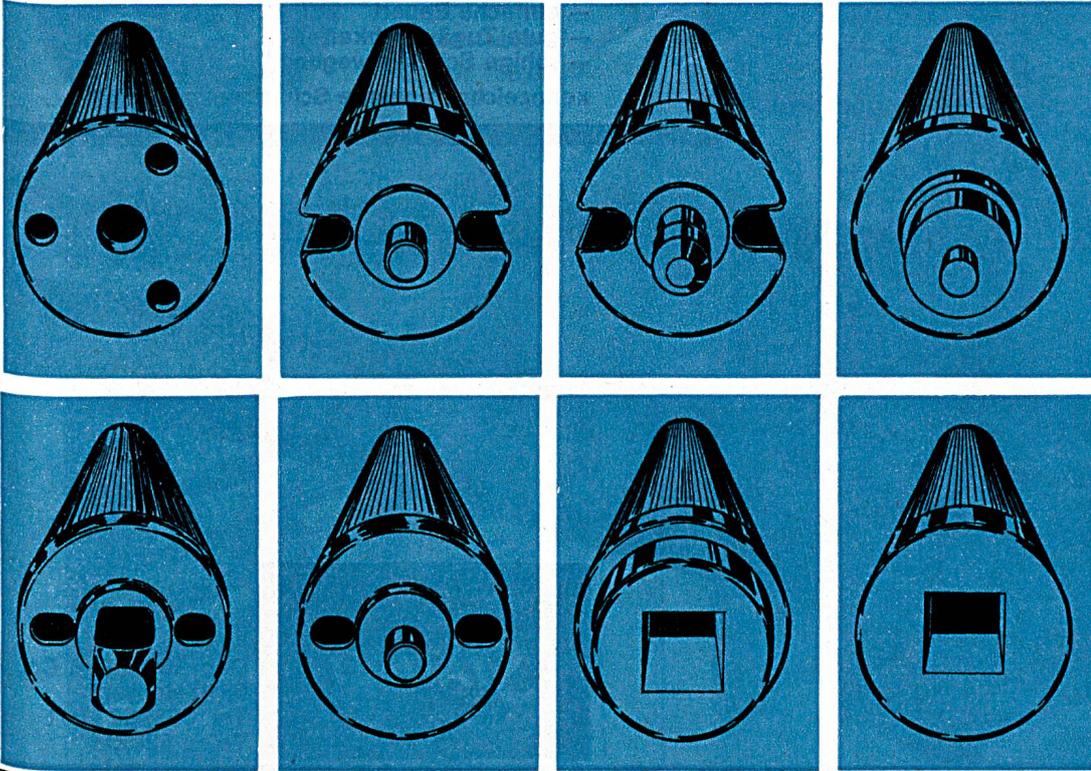
**GUSTAV SCHLICK KG**  
8630 COBURG · POSTFACH 122

Vertretung: Fa. Charles Haussmann, Pumpenvertrieb  
Friesenbergstr. 78, 8055 Zürich, Tel. 051 / 33 49 64

# Jetzt günstig einkaufen: Leichtmetall-Warenbäume

# WILD ZUG

Welche Sorte paßt zu Ihren Stühlen?



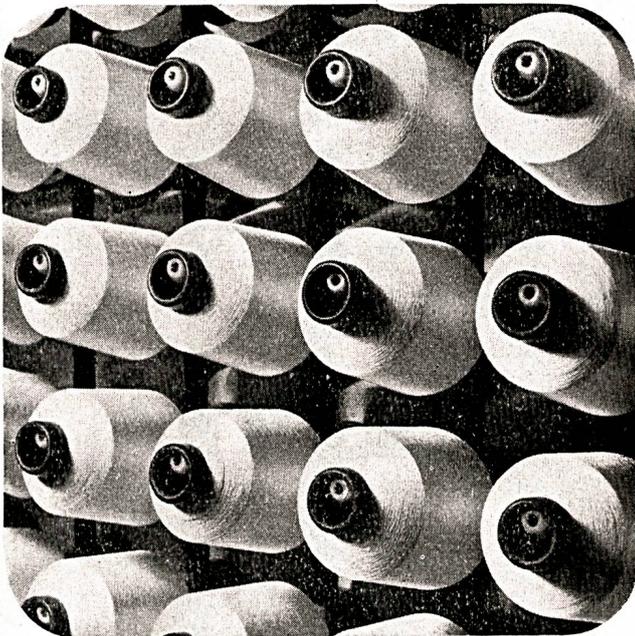
billiger als je  
zuvor!

Vorteile:  
viel leichter als  
Holz  
fein gerillte Ober-  
fläche  
einfaches Anlegen  
des Gewebes  
kein Verziehen  
hohe Festigkeits-  
werte  
sauber, keine  
Splitter

lieferbar passend  
zu allen Webma-  
schinentypen und  
in jeder Länge.

Verlangen Sie  
unsere Preise für  
Ihre Sorte und  
Länge

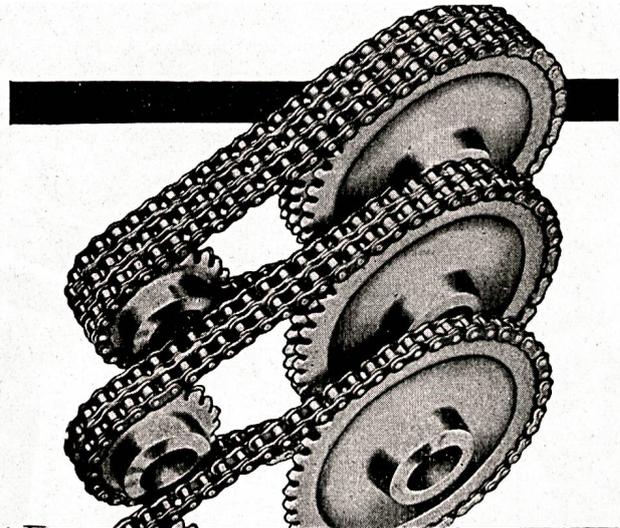
**WILD AG 6301 ZUG**  
☎ 042 / 4 58 58



Zwirnerei Niederschönthal AG  
CH-4402 Frenkendorf



Spezialisiert für Hochdrehen von  
halb- und vollsynthetischem Garn



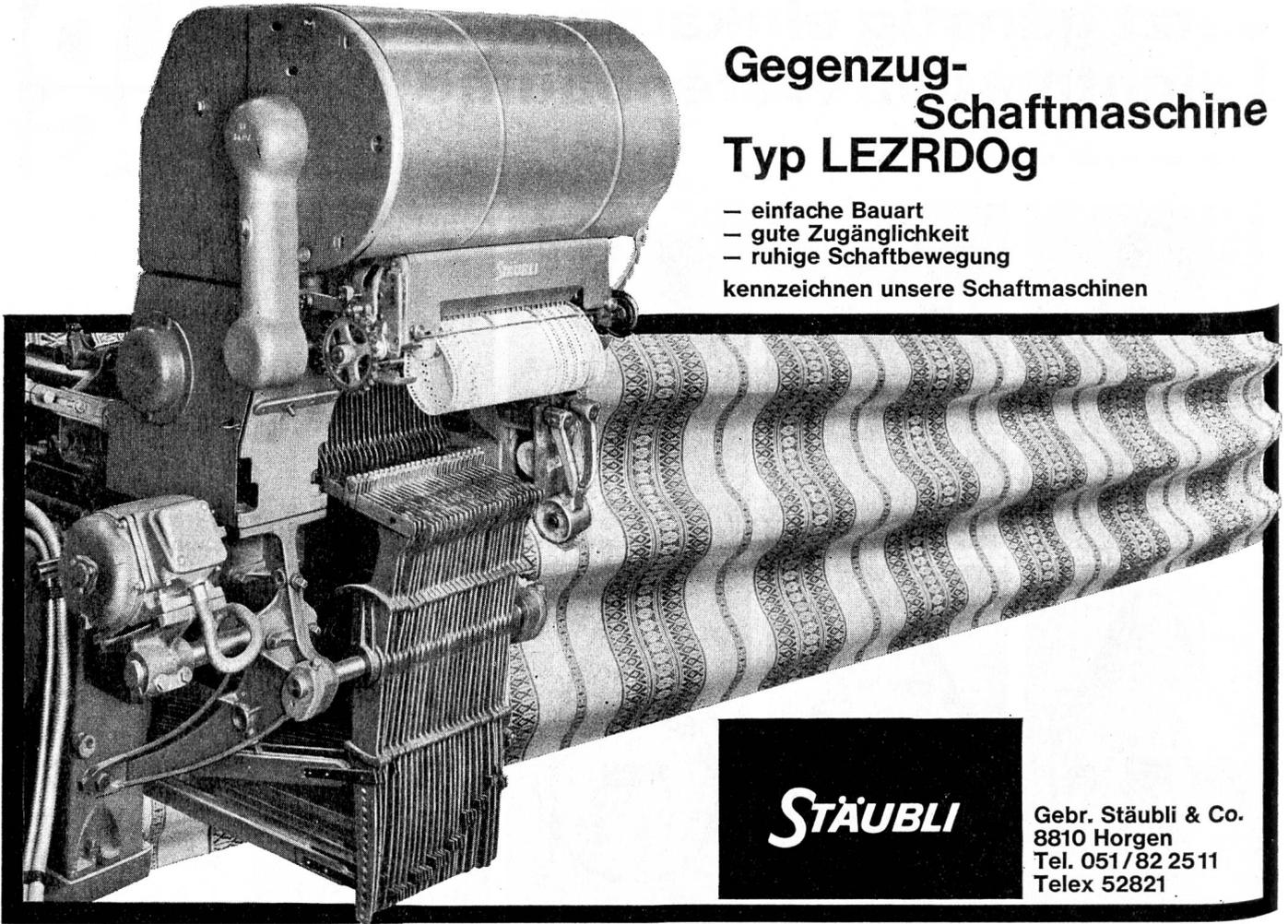
KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT  
EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROL-  
LENKETTEN, KETTENRÄDER, VOR-  
GEARBEITET UND EINBAUFERTIG.  
FERNER: GALLSCHE-, TRANSMIS-  
SIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-  
FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

**GELENKKETTEN AG. HERGISWIL / NW.**

## Gegenzug- Schaftmaschine Typ LEZRDOg

- einfache Bauart
- gute Zugänglichkeit
- ruhige Schaftbewegung

kennzeichnen unsere Schaftmaschinen



**STÄUBLI**

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

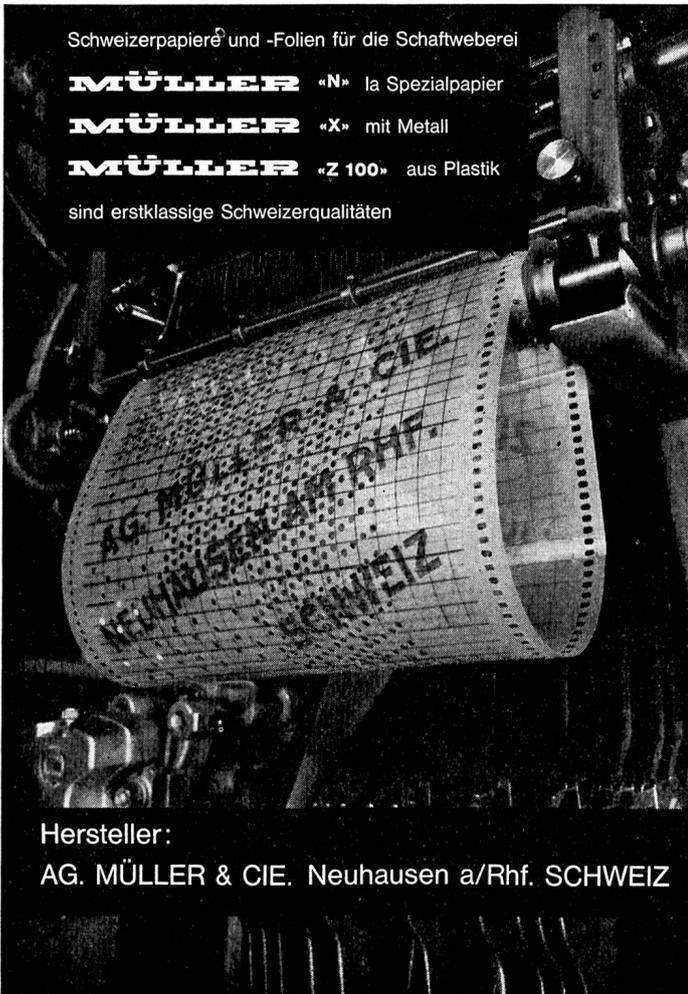
Schweizerpapiere<sup>®</sup> und -Folien für die Schaftweberei

**MÜLLER** «N» la Spezialpapier

**MÜLLER** «X» mit Metall

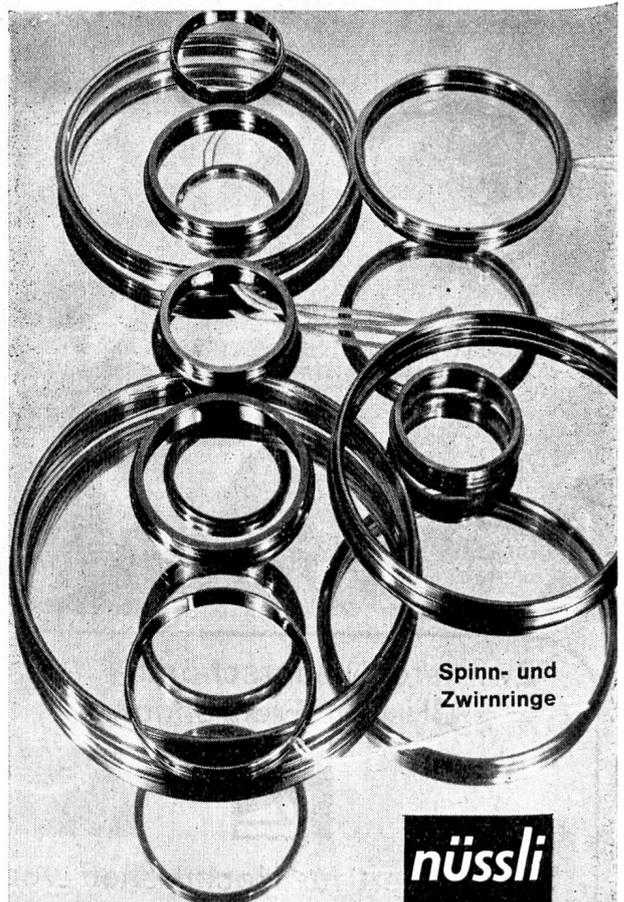
**MÜLLER** «Z 100» aus Plastik

sind erstklassige Schweizerqualitäten



Hersteller:

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



Spinn- und  
Zwirnringe

**nüssli**

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



**Richterswil**

Gartenstraße 19  
Tel. 051 / 96 07 77

Textilmaschinen und Apparate  
Technische Artikel

**Von A bis Z**

Abstellnadeln  
Agraffen für Jacquard-Karten  
Arbeitshäkchen  
Ausnähnadeln  
Ausnähnscheren  
Autom. Blattstecher  
Antriebssaiten aus Gummi

Abblas-Anlage O.B.E. für Zwirnmaschinen  
Apparat zum Fadenknüpfen Fabrikat  
ENGELHARDT

**Absaugmaschine KETTLING & BRAUN**  
**Appreturmaschinen KETTLING & BRAUN**



Die erstklassigen,  
schweizerischen  
Hartpapierhülsen  
und -Spulen von

**ROB. HOTZ SÖHNE**  
8608 BUBIKON  
Telefon (055) 4 95 66/67



Zwirnerei Niederschönthal AG  
CH-4402 Frenkendorf



Spezialisiert für Hochdrehen von  
halb- und vollsynthetischem Garn



**Gebrüder ITEN**  
**Textilspulenfabrik**  
**CH-6340 Baar**  
Telephon 042 / 31 42 42

**Automaten- und Schußspulen**

Spezialität: Spulen mit LOEPFE-Reflexband

**Zwirnhülsen aus Leichtmetall**

für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

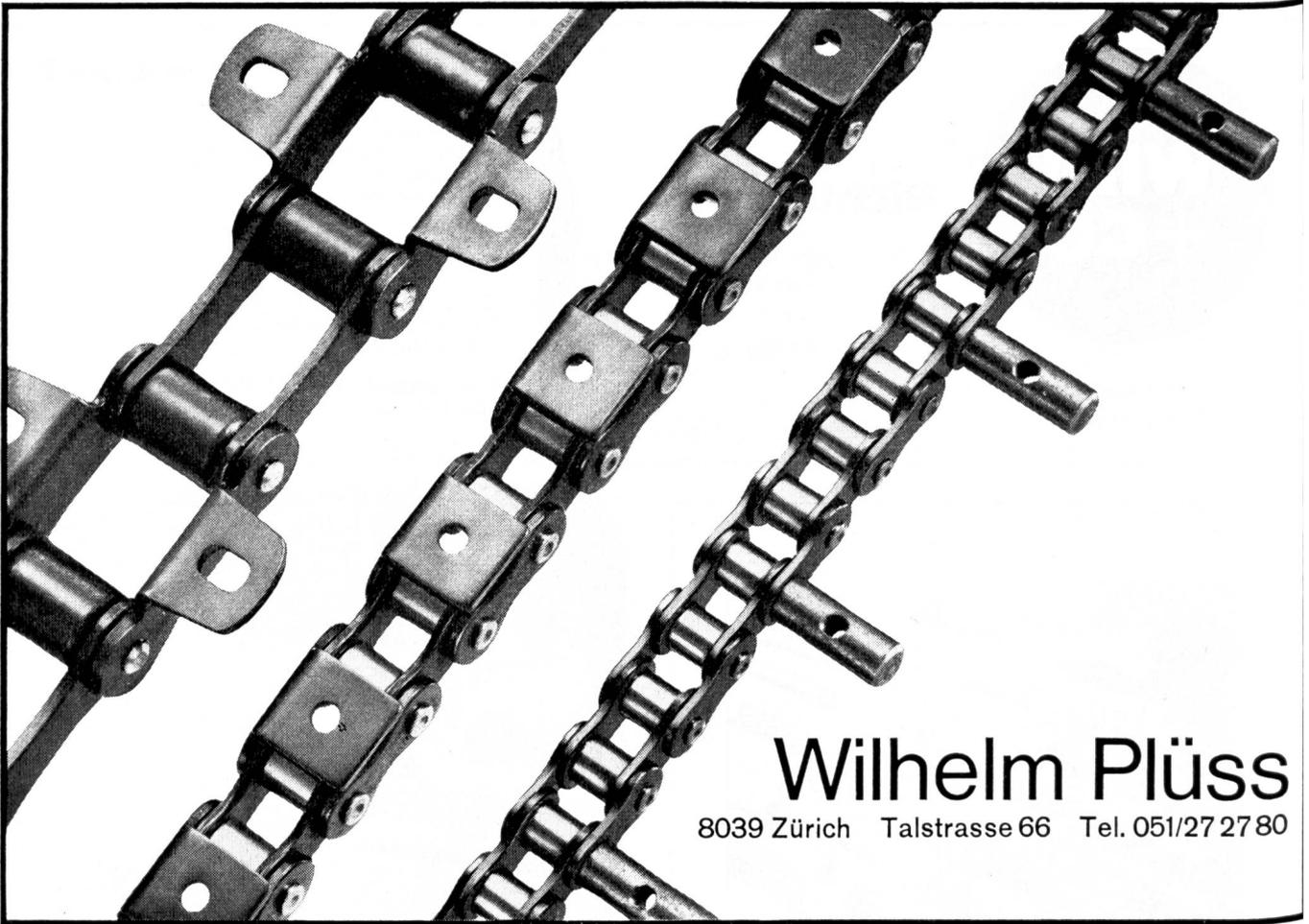
**Streckzwirnhülsen**

aus Leichtmetall und Stahl

**Einweg-Kreuzspulhülsen**

aus Kunststoffen

Nachfolger von Erwin Meyer, Spulenzfabrik, Baar



# Wilhelm Plüss

8039 Zürich Talstrasse 66 Tel. 051/27 27 80

Flachstahlritzen mit rechteckigem Fadenauge, Prägung und speziellen Endösen für die automatische Einziehmaschine Uster.

Reiterlose EMUTEX-Webgeschirre für die automatische Einziehmaschine Uster. EMUTEX-Webelitzen mit patentiertem Manipulierloch.

Elektrische und mechanische Kettfadenwächter-Lamellen mit angeschrägtem Kopf für die automatische Einziehmaschine Uster.

# Fröhlich

**E. Fröhlich AG**  
**8874 Mühlehorn**  
**GL (Schweiz)**



schule, Zürich, wies in seiner thematischen Einführung darauf hin, daß Resultate nur in der Koordinierung von Wissenschaft und Praxis erreicht werden können. Unter diesem Aspekt standen nun auch die fünf Referate.

Als erster Referent sprach Dipl.-Ing. chem. F. Oehme, Polymetron AG, über «Methoden der automatischen Konzentrationsregelung von Behandlungsbädern», und zwar über die Verfahrensstufen: Entschlichten — Mercerisieren — Auswaschen und Absäuren — Bleichen/Aufhellen — Färben, wie auch über Meßgrößen: pH-Wert — Redoxpotential — elektrolytische Leitfähigkeit — Photometrie.

Als zweiter Redner sprach Dr. Ing. chem. K. Laube, Polymetron AG, über «Konzentrationsregelung von Bleichbädern in praktischer Sicht». Er behandelte folgende Probleme: Weißgrad/Faserschädigung/Art des Bleichmittels/Wirtschaftlichkeit — Gesamtalkalität alkalischer Peroxyd-Bleichbäder — Perspektiven einer Konzentrationsmessung von Aufhellerbädern.

«Die apparativen Bausteine» war das Thema von Dipl.-Ing. Ch. L. Gauchat, Polymetron AG, mit den Kapiteln: Kontinuierliches Titrierverfahren «Titrstat» — konduktometrische Meßausrüstung — Aufbau von Regelstrecken.

Am Nachmittag äußerte sich im ersten Referat Textilingenieur O. Deschler, Farbwerke Hoechst, Frankfurt am Main, über «Verfahrenstechnische Entwicklungen der halb- und vollkontinuierlichen Gewebebleiche mit Natriumchlorit», wobei er folgende Gesichtspunkte beleuchtete: Vorbehandlung von Baumwollgeweben mit Natriumchlorit in der Breitbleiche — automatische Konzentrationsregelung — kürzeste Reaktionszeiten — wirtschaftliche Gesichtspunkte — Kostenvergleich verschiedener Bleichverfahren.

«Aspekte direktpotentiometrischer Konzentrationsbestimmungen mit ionensensitiven Elektroden» war das Thema des abschließenden Referates, gehalten von Dipl.-Ing. chem. M. Koebel, Eidg. Technische Hochschule, Zürich, mit den Abschnitten: Ionenaktivität und Ionenkonzentration — Selektivitätskriterien — ionensensitive Glaselektroden/«solid state» Elektroden/Ionenaustauscherelektroden — zugehörige Meßgeräte.

Prof. Dr. H. Zollinger leitete souverän die rege Diskussion. Die Vorträge und die Aussprachen bewiesen, wie weitverzweigt die Problemstellungen in der Textilindustrie sind, und zeigten, daß Wissenschaft und Forschung auch im Textilsektor die Grundlage der Entwicklung und folglich der Existenzfaktor dieser Industriesparte sind. Hg.

## Messen

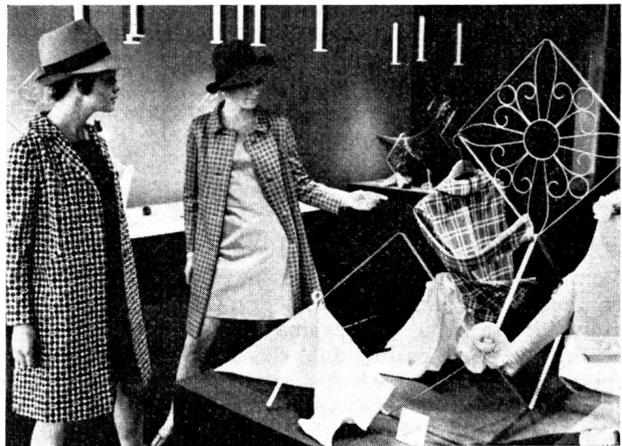
### 52. Schweizer Mustermesse

20. bis 30. April 1968

Traditionsgemäß fällt mit dem Eröffnungstag der Schweizer Mustermesse auch der Pressetag zusammen. Das Heer schweizerischer und ausländischer Redaktoren und Journalisten der Tages- und der Fachpresse verfolgt jeweils pflichtbewußt die Eröffnungsfeierlichkeiten. So geschah es auch am 20. April 1968.

Im kleinen Festsaal gaben zwei junge Tambouren mit ihren rassigen Trommelwirbeln den Auftakt zu der von Dr. H. Hauswirth, Direktor der Muba, gehaltenen Eröffnungsrede. Er sprach vom Messeexamen, und zwar für die Mustermesse selbst wie auch für die Aussteller, und von kritischer Selbstprüfung. Dr. Hauswirth wies auch darauf hin, daß an der Muba die Gelegenheit geboten sei, sich bei anderen Branchen umzusehen, um daraus Informationen über die allgemeine Entwicklung zu holen und mannigfache Anregungen für das eigene Schaffen zu schöpfen. Wörtlich sagte der Messedirektor: «Hinzu kommen ganz allgemein die Fragen nach dem Stand und Verlauf der Wirtschaftskontunktur und für uns Schweizer ganz besonders auch die Frage nach der Stellung und Geltung unserer Exportindustrien in der Welt. Und darüber hinaus gehen viele Gedanken noch weiter über diesen engeren Bereich des Wirtschaftlichen hinaus zur Frage nach dem Sinn und den Grenzen der Wirtschaft, zum Verhältnis von Wirtschaft und Gesellschaft, Staat und Politik, zum Menschen, zu seinen Hoffnungen und Sorgen, zur Frage der Einordnung und der Freiheit, der Wahrung und der Entfaltung der Persönlichkeitswerte, welche durch die Bedingungen und Wandlungen des Wirtschaftslebens ebenso gefährdet wie gefördert werden können. Es ist sicher nicht abwegig, sich gerade an solchen Hochtagen der Wirtschaft, wie die Messtage dies sind, auch derartige Gedanken zu machen. Je mehr und je rückhaltloser wir uns den Aufgaben der Wirtschaft hingeben, je größer unsere Erfolge auf diesem Gebiete sind und je mehr sie uns mit berechtigter Freude und Genugtuung erfüllen dürfen, um so notwendiger wird es sein, im Sinne einer richtigen Wertordnung der Dinge zugleich die nötige innere Distanz zu wahren, damit nicht ein Lebensbereich, den wir zu beherrschen meinen — und in Dienstfunktion beherrschen sollten —, uns am Ende selbst beherrscht.»

Seitens der Presse äußerte sich anschließend Dr. A. Thommen, St. Gallen, Zentralpräsident des Vereins der Schweizer Presse, über problematische Erscheinungen im schweizerischen Blätterwald, über Nachwuchsprobleme beim Journalismus und über die Qualität unserer Presse,



Stimmungsbild im «Tricot-Zentrum»

die, im Schnitt genommen, sich international sehen lassen darf. — Der Präsident des Schweizerischen Fachpresseverbandes, Dr. W. Rohner, Bern, umriß eine ganze Reihe von Problemstellungen des Fachpressewesens, die auch die «Mitteilungen über Textilindustrie» berühren. Dr. Rohner wies u. a. auf die Auswirkungen einer wenigstens in gewissen Sparten der Wirtschaft spürbar gewordenen Konjunkturberuhigung auf die Fachpresse hin und auf die damit in einem bestimmten Zusammenhang stehende Notwendigkeit, sich selbst durch eine umfassendere, systematischere Informationspolitik ins Bewußtsein der Öffentlichkeit zu bringen. Ein weiteres Problem sei die gezielte Inseratenwerbung, wobei offen ist, ob diese Werbung durch die Fachpresse attraktiver, wirkungsvoller und erfolgversprechender wäre, wenn die Werbung in ihrer Konzeption, Formulierung und graphischen Gestaltung in noch verstärkterem Maße auf die Leser als Fachleute ab-

gestimmt würde. — René Mossu, Genf, Präsident der Association de la presse étrangère en Suisse, lobte als letzter Redner die Leistungen der schweizerischen Wirtschaft und die Schweizer Mustermesse.

Unter dem Eindruck der gehaltenen aussagestarken Ansprachen war nun den Presseleuten der Weg zum Rundgang freigegeben — frei auch im Sinne des Messeleiters, bei anderen Branchen Umschau zu halten. Wenn nun aber der branchenfremde Berichterstatter den Textilsektor besuchte, mußte er von der Vielfalt textiler Erzeugnisse beeindruckt sein, reichte doch das Angebot von der Krawatte über Herrenanzüge, Haushalt- und Bettwäsche, Teppiche, Seidenbänder, Kinder- und Damenkonfektion bis zu den Heimtextilien und so weiter.

Der Schwerpunkt der Textilien war einmal mehr in den drei Sonderschauen «Madame — Monsieur», «Création» und «Tricot-Zentrum» vereint. In der Halle «Madame — Monsieur» wurde der Besucher gezwungen, sich einzig und allein auf das Ausstellungsgut zu konzentrieren. Die Farben Marine und Cyclamrot als Dominanten des halbdunklen Raumes, die gleichen Farben bei den ausgestellten Fabrikaten, ergänzt durch solche in Schwarz und Weiß, bewirkten eine starke Einheit.

Die Halle «Création», wo wiederum die Baumwoll- und Stickereiindustrie, die Seiden- und Wollindustrie vereint ihre Erzeugnisse propagierten, stand unter dem Slogan «Mode ist nicht denkbar ohne Farbe». Dem Beschauer wurde die Zusammenarbeit mit der Farbenchemie erläutert und weiter erklärt, wie die Ereignisse der Welt die Modifarben beeinflussen. Auf sechs Podien präsentierten sich in lockerer Aufmachung die Resultate modischen Schaffens unserer Dessinateure und Gewebehersteller, und zwar im Hinblick auf die Herbst/Wintersaison 1968/69 und Sommersaison 1969 — also mit den Farbtönen von morgen.

Und last but not least das «Tricot-Zentrum». Dank der gekonnten Gestaltung und den übersichtlich angeordneten Podien wurde das «Studium» der sehr ansprechenden Maschinenprodukte schweizerischer Provenienz sehr erleichtert, und eine stündlich sich wiederholende, geschickt arrangierte Modeschau mit zum Kauf anregenden Modellen aus «Nylsuisse», «Tersuisse», «Helanca» und «Crimplene» verhalf dem «Tricot-Zentrum» zu einem Höhepunkt der Schweizer Mustermesse. Hg.

## Mehr Ausländer auf der Kölner Herrenmodewoche

Die Zahl der ausländischen Aussteller wird auf der diesjährigen Internationalen Herrenmodewoche Köln, die vom 23. bis 25. August 1968 zum 15. Mal veranstaltet wird, erneut höher sein als auf der vorangegangenen Veranstaltung. Dies geht aus den bisher vorliegenden Anmeldungen aus 16 Ländern Europas und aus Uebersee eindeutig hervor.

Stärker als im Vorjahr wird vor allem die Beteiligung von Firmen aus den EFTA-Staaten sein, an der Spitze die britische Herren- und Knabenbekleidungsindustrie, die ihr Erscheinen mit neuer Höchstbeteiligung angekündigt hat. Ein großer Teil der Firmen wird wieder in Zusammenarbeit mit der Clothing Manufacturers' Federation of Great Britain, London, ausstellen. Weitere Unternehmen stellen unter der Schirmherrschaft der British Men's Wear Guild of London aus. Aber auch die Beteiligung von Firmen aus der Schweiz und aus den skandinavischen Ländern wird erneut repräsentativer sein.

Wie auf den vorangegangenen Veranstaltungen, werden sich auch diesmal wieder neben Einzelausstellern und Vertretungen maßgebende ausländische Verbände und Organisationen mit ihren Mitgliedsfirmen beteiligen. Dazu gehören die Fédération Nationale des Industries du Vêtement et de la Confection, Brüssel, die FAVEMEX — Union des Fabricants Français du Vêtement Masculin à l'Exportation, Paris, das Cotton Textile Export Promotion Council of India, New Delhi, die ICE — Istituto Nazionale per il Commercio Estero, Rom, die NEVEC — Nederlandse Economische Vereniging voor die Confectie-Industrie, Amsterdam, und der Exportverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, Zürich. Zum erstenmal beteiligt sich ein ungarisches Außenhandelsunternehmen an der Kölner Herrenmodewoche. Erneut vertreten ist ein Außenhandelsunternehmen aus der Tschechoslowakei.

## Interkama 1968

Vom 9. bis 15. Oktober findet in Düsseldorf der 4. Internationale Kongreß mit Ausstellung für Meßtechnik und Automatik statt. Die Interkama ist die führende Veranstaltung für das Gesamtgebiet des Messens, Steuerns und Regelns. Die erste Veranstaltung wurde 1957 durchgeführt. Mit steigendem Interesse seitens der Aussteller und Besucher wurde die Ausstellung in den Jahren 1960 und 1965 wiederholt. Die Interkama 1968 wird von 600 Ausstellern aus folgenden Ländern beschickt: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Japan, Israel, Liechtenstein, Niederlande, Oesterreich, Polen, Schweden, Schweiz, Tschechoslowakei und USA. Ausstellermäßig steht die Schweiz seitens des Auslandes an dritter Stelle.

Die gesamte Veranstaltung umfaßt: 1. Kongreß, 2. Instrumentenkurse, 3. Fachmesse.

### Kongreß

Die wichtigsten Themen des Kongresses der Interkama 1968 befassen sich mit der Automatisierung einzelner Teilgebiete, und dazu gehört auch das weite Gebiet der Meßtechnik. Hier werden insbesondere neuere Entwicklungen auf dem Gebiet der elektrischen Präzisionsmeßtechnik dargelegt, aber auch neue Methoden der Meßtechnik in der Fertigung, wie z. B. der Einsatz des Lasers, der Datenverarbeitung und der statistischen Verfahren. Ferner wer-

den Themen aus der Gerätetechnik elektromechanischer Systeme behandelt. In der Vortragsgruppe über automatisierte Analysentechnik werden schließlich Verfahren und Geräte zur Messung und Analyse chemischer Gase sowie Substanzen vorgestellt.

Auch die Regelungstechnik hat einen gebührenden Platz bei den Vorträgen. So werden hybride Turbinenregler, Antriebsregelungen bei stochastischen Störungen sowie die Automatisierung diskontinuierlicher Prozesse behandelt. Unter dem Gruppenthema «Anwendung lernender Systeme in der Regelungstechnik» werden die Fortschritte der letzten Jahre bei adaptiven Systemen in Theorie und Praxis vorgestellt. Sehr zeitnah befaßt sich eine eigene Vortragsgruppe mit der Klimaregelung.

### Instrumentenkurse

Die Kurse bieten eine praxisnahe Information sowohl über bewährte als auch neu eingeführte Meß-, Steuer- und Regelgeräte. Diese Seminare vermitteln eine gründliche Schulung in allen Fragen der Wartung und Instandhaltung und führen außerdem in die Anwendungsgrundlagen ein. Sie werden mit Vorliebe von Meß- und Regelmechanikern bzw. Technikern besucht, die unmittelbar mit den zur Diskussion gestellten Geräten umzugehen haben.

*Fachmesse*

In Wechselwirkung mit den richtungweisenden Kongreßvorträgen und ergänzt durch firmeneigene Instrumentenkurse vermittelt die Ausstellung eine umfassende Uebersicht über das internationale Angebot des Fachgebietes Automatisierungstechnik. Insgesamt zeigen rund 600 Firmen aus 16 Ländern auf 80 000 m<sup>2</sup> Hallenfläche ihre Erzeugnisse. In der Meßtechnik reicht das Angebot vom mechanischen oder optischen Instrument

für das Messen physikalischer und chemisch-technischer Größen bis zu komplexen elektronischen, pneumatischen oder hydraulischen Meßeinrichtungen und automatisierten Ueberwachungsanlagen.

Der *Interkama-Katalog* erscheint Anfang September mit Kongreßprogramm, Ausstellungsinformationen, Hallenplänen, alphabetischem Ausstellerverzeichnis und systematisch gegliedertem Warenverzeichnis.

**Wiener Internationale Messe**

Auf Grund der letzten Entwicklungen im Messewesen hat die Wiener Messe für die 87. Veranstaltung eine straffe Neugliederung des Textilsortiments durchgeführt.

Als neue Schwerpunkte im textilen Angebot der Wiener Messe kristallisierten sich Haus- und Heimtextilien, Wäsche für Damen, Herren und Kinder, modische Accessoires und Maschenartikel heraus. Speziell die zur Propagierung der Maschenmode abgehaltene «Woche der Maschenmode» trat im Messebild stark in Erscheinung. Es gab eine Sonderschau «Jersey aus Oesterreich», attraktive Modeschauen «Mode für drei Generationen», eine Informationsstelle für Wasch- und Pflegevorschriften und eine Information über Chemiefasern. Alle diese Einrichtungen wurden von den Messebesuchern viel beachtet.

Im Wäschesektor fanden die neuen Herrenhemdenexponate, die Artikel für Baby und Kleinkinder und das aktuelle Blusenangebot gute Nachfrage.

Das neue «Heimtextilienzentrum» gruppierte sich um die Sparte Bodenbeläge. Hier wurden die traditionellen Teppiche ebenso zur Schau gestellt wie die neuen Plastikbeläge und die Beläge aus beschichteten Textilmaterialien.

Der Schlußbericht der Messe spricht von zahlreichen zufriedenen Ausstellern, die ihre Erwartungen durch die Ergebnisse übertroffen sahen. Die nächste Wiener Internationale Messe wird in der Zeit vom 8. bis 15. September 1968 stattfinden.

Dr. W. H. Schwarz

**Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse 1968**

3. bis 7. März 1968

(Schlußbericht)

Zu dieser 40. Internationalen Frankfurter Messe seit 1948 war — dank einer großzügigen Erweiterung der Bruttoausstellungsfläche um fast 30 % — die Zahl der Direktaussteller (2840) um 16,8 %, die der zusätzlich vertretenen Unternehmen (309) um 26,6 % größer als zur vorjährigen Frühjahrsmesse. Dieser Zuwachs entfiel ganz überwiegend auf die Gruppen Heim- und Haustextilien, Musikinstrumente, Papier-, Schreibwaren und Bürobedarf, Glas-, Porzellan- und Steingutwaren sowie auf das Kunsthandwerk und -gewerbe.

Fülle der jüngsten Neuheiten hatte Interessenten und Einkäufer zu einem Rekordbesuch bewogen, einmal zur eingehenden Unterrichtung über die Angebots- und Markttrends, nicht minder aber auch zu bemerkenswert starker Disposition, besonders bei den textilen Bodenbelägen. Bei abgepaßten Teppichen gaben neben Materialfortschritten und neuen Dessins nicht zuletzt völlig neue Formate den Anstoß zu erhöhtem Ordermut. Bei den Gardinen, Vorhang- und Dekorationsstoffen übten gleichfalls beachtliche Weiterentwicklungen ihre Anziehungskraft auf den Handel aus. Im Zusammenhang mit dem «Fensterkleid» fand sich auch für «Set»-Programme als harmonische Komposition aller Textilien im gleichen Raum rege Aufgeschlossenheit.

In allen diesen Bereichen hat gleichzeitig die Internationalität zugenommen. Vornehmlich auf die Komplettierung des Angebots der genannten Branchen dürfte es zurückzuführen sein, daß die Frühjahrsmesse 1968 ganz eindeutig *stärker von Facheinkäufern besucht* wurde als die vorangegangenen, und daß insbesondere der Anteil der *ausländischen Besucher* insgesamt beträchtlich gewachsen ist; er dürfte bei 20 % gelegen haben. Die ausländischen Einkäufer stammten aus 81 Ländern, überwiegend natürlich aus dem EWG- und dem EFTA-Raum, zahlenmäßig angeführt von der Schweiz, den Niederlanden, Frankreich, Belgien, Oesterreich, Italien, Dänemark, Schweden und Großbritannien.

*Haustextilien gleichfalls gut im Rennen*

Die Beobachtungen über den Geschäftsgang werden erhärtet durch die Umfrageergebnisse des *Messtests*, der wieder von der GFM, Gesellschaft für Marktforschung, Hamburg, durchgeführt wurde. Die deutschen Aussteller bezeichneten sich zu 72 % als zufrieden mit dem geschäftlichen Ergebnis der Messe. Von den ausländischen Ausstellern wurde diese Frage zu 67 % mit «zufrieden» beantwortet.

Die von den Kollektionen der Haustextilien ausgehenden Impulse bewirkten, daß diese Ausstellergruppe im Messtest in der höchsten Zufriedenheitsstufe rangierte. Bei Bett- und Tischwäsche regten vor allem Materialien mit echter Pflegeleichtigkeit zur Aktualisierung der Handelsortimente an. Dazu kam die farblich-modische Neuorientierung der Kollektionen. Die Anstrengungen der Industrie, gute Qualitäten zu schärfstens kalkulierten Preisen zu bieten, belebten ebenfalls die Orderbereitschaft. Auch die Bettenbranche traf dank neuer Farben, Dessins und Materialien auf breiter Front die Erwartungen des Handels. Desgleichen war bei Frottierwaren und verwandten Badeartikeln lebhaftes Interesse zur Sommersaison, aber auch schon rege Orientierung auf weitere Sicht zu beobachten.

*Heimtextilien weckten starkes Orderinteresse**Lagerergänzungen im breiten Textilsortiment*

Ausgeprägter denn je bildete diese Frühjahrsmesse die zentrale und umfassende europäische, ja weltweite Heimtextilien-Fachmesse. Die marktbedeutenden in- und ausländischen Hersteller betrachten die Messebeteiligung in Frankfurt als unerlässlich für ihre Marktposition. Die

Für viele Aussteller weiterer Textil- und Bekleidungsartikel sowie modischen Zubehörs ging der Erfolg z. T. sogar weit über die Erwartungen hinaus. Hier handelte es sich überwiegend um kurzfristige Lagerergänzungen und Nachdispositionen für die Frühjahrs- und Sommersaison.

## Mode

### Swiss Fashion Club auf neuen Wegen

Erna Moos

#### Devise 1968/69: Spannung — Entspannung

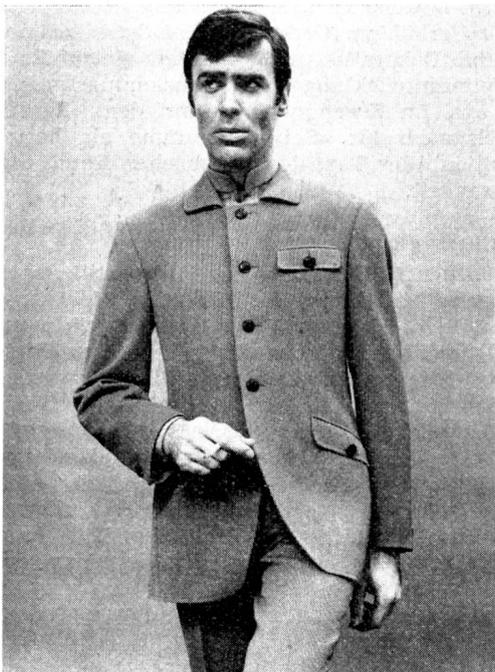
Die Ziele der zwanzig Mitglieder des Swiss Fashion Club (neu: Fischbacher, St. Gallen, und Lion d'or, Zürich) haben einige Veränderungen erfahren, die sich auf den Charakter der diesjährigen Pressetagung deutlich auswirkten. Man hat sich entschlossen, das bisher auf Wintersport- und winterliche Freizeitmode begrenzte Feld auszuweiten und Freizeitmodelle für alle Jahreszeiten zu einer intersaisonalen Schau zusammenzustellen. Auch der Termin des Treffens mit der internationalen Fach- und Modepresse war auf die Zwischensaison im Frühjahr verlegt worden, und so traf man sich denn Mitte März in Lugano — ein Szenenwechsel, der der veränderten Zielgebung den idealen Rahmen bot. Wenn das Abgehen vom konsequent durchgeführten Vorhaben — nämlich ästhetisch ansprechende, funktionell ausgefeilte Wintersportmode zu schaffen und jedes Jahr einen in Farben und Formen neuen Swiss-Fashion-Club-Wintersportstil zu lancieren — der Gesamtwirkung bei diesem ersten Versuch vielleicht auch etwas abträglich war, so ist es andererseits doch nur zu begrüßen, wenn die vielen bisher ungenutzten Möglichkeiten, welche die Sommerfreizeit bietet, nun offen liegen. Daß die Mitglieder, deren Produktionsrhythmus ohnehin auf zwei Jahreszeiten eingerichtet ist, auch in der Kreation überzeugender Sommersport- und Freizeitmodelle begabt sind, hatte schon die Swiss-Fashion-Club-Sommertagung auf Seelisberg eklatant bewiesen.

Für die Wahl des tragenden Themas, das jeweils die Richtlinien für die Mitglieder aufgibt, war ein Wettbewerb unter sechs bekannten Schweizer Kreateuren eröffnet worden. Walter Knapp, Chefdekorateur bei Globus, St. Gallen, trug mit seinem Motto «Spannung — Entspan-

lich gemacht — spielt auf unseren ganzen Lebensrhythmus an, auf den Wechsel von angestrenzter Arbeit und entspannter Ruhe. Die Begriffe passen auch ausgezeichnet zum Rhythmus moderner Freizeitgestaltung, die abwechselt zwischen angespannter sportlicher Betätigung und entspannter Muße. Damit wurde wieder eine Devise



Lahco: Ensemble après-bain  
Satin Soie/Lurex imprimé dessin Fisba



Heberlein: Complet «Helanca top-fit»  
pour l'homme qui voyage  
Jersey «Tersuisse-Helanca»  
Création Ritex

gewählt, die, wie alle früheren Leitmotive des SFC, eine Brücke schlägt zwischen «Erleben» und Bekleidung und damit einer funktionell fundierten und zugleich unbeschwert entworfenen, aber «vernünftigen» Mode Durchschlagskraft sichert.

Das weitgespannte Thema ergab in den eigenständigen Handschriften der einzelnen Firmen eine Vielfalt von Ideen, welche die große Kapazität im modischen und funktionellen «Erfinden» manifestierten, gerade deshalb aber zu wenig Einheitliches aufwiesen, um eine deutliche Swiss-Fashion-Club-Tendenz auszudrücken.

Den gemeinsamen Nenner stellten die neuen SFC-Farben her. Die neue Farbkarte folgt der Devise einerseits mit «Spannungsfarben»: mit «aktiven» Blau, mit verhaltenen Rottönen, mit «kräftegeladenen» Grün, andererseits mit «entspannten» Beige, Gelb, Braun und mit «neutralen» Graunuanen. Im gekonnten Spiel wurden sie zu den entsprechenden Bekleidungstypen verwendet: entspannte Farben für freizeitliche Muße, kräftegeladene Töne für den aktiven Sport — bei vielen Mehrzweck-Ensembles auch raffiniert vereint. Erstmals waren auch die Modelle für Herren ebenso einfallsreich gestaltet wie diejenigen für Damen. Es gab mehrteilige Sets für vielseitige Verwendung, in Form und Material bis ins letzte durchdacht und von untadelig männlichem Stil.

Entscheidend für die konsequente Verwirklichung der Grundidee: Spannung — Entspannung war der Einsatz der Materialien. Hier manifestierte sich einmal mehr die bewunderungswürdige Zusammenarbeit der Mitgliederfirmen untereinander — es gab beispielsweise Modelle,

nung» den Sieg davon. Diese Thematik — vom Präsidenten Dr. Jürg Wille in gewohnter Weise geistreich kommentiert und mit gutgewählten Demonstrationen verständ-

deren Erstellung den Beitrag von fünf verschiedenen Branchen erforderte. Wesentliche Impulse gingen von neuen Mischgeweben aus. Für Herrenmodelle überzeugten Mischungen aus «Dacron» und Baumwolle in verschiedenen Ausführungen, vom buntgewobenen Streifen-Composé für den Strand bis zum robusten Schneebummeler-Mantel. Untadelig wirkte ein Reiseanzug aus «Tersuisse»-Helanca «Top Fit»-Jersey, sehr elegant in «verhaltenem» Rot, mit passendem Hemd. Sensation machten die Ensembles «pour pistes diverses» mit enganliegendem Pullover, kurzem «vest-over» aus dessiniertem Jacquard und einer Pullover-Jacke aus Wolle und «Go swing» (ein Elastomer-Material) kombiniert. Darunter oder darüber zu tragen eine federleichte «Windbluse» aus Nylon plume. Für Damen sind viele bedruckte Neuheiten auf Nylon-

Taft, auf Terylene/Baumwolle-Gabardine, auf «Dorosuisse» Helanca-Jersey, auf Baumwollsamt und auf wundervollen Reinseiden-Satins und -Shantungs geschaffen worden. Die Stricker brachten Strandensembles mit dazugehörigen Après-bains, Schlittschuhkleider mit Stickereidekor, grobgestrickte Reise-complets und Abendtenues im mondänen Stil. Reizvolle Verwandlungsideen, die modischen Uebermut mit praktischen Einfällen vereinten, ergaben hervorragend funktionelle Ensembles im typischen Swiss-Fashion-Club-Stil. Kühne Drucke, gezielte Farbgebung im Sinne der Thematik, formale Zucht in der Modellkreation und raffinierte Akkuratess in der Verarbeitung prägten die überaus lebendige Schau, die, in lockere Gruppen aufgeteilt, in einem eleganten Swimmingpool in Szene ging.

## Ein Modefest

Unter dem Patronat des International Wool Secretariat und unter Mitwirkung von Fabrikanten und Grossisten der Stoff- und Futterstoffbranche und von Zubehörlieferanten veranstaltete der Centralverband Schweizerischer Schneidermeister Mitte März im Kongreßhaus Zürich eine Modeschau, an der rund 75 Maßmodelle — zwei Drittel entfielen auf die Herrenbekleidung und ein Drittel auf die Damengarderobe — gezeigt wurden.

Wir verraten kein Geheimnis: Wenn die Maßschneider ihre Kreationen vorführen, wird ihre Veranstaltung zu einem Fest. Und so war es auch diesmal. Die Gestaltung des Anlasses im Zeichen der Wollmarke «Pure New Wool» und des Schäfchens «Swiss Quality», die vorgeführten Maßmodelle aus kostbaren Geweben, gekonnt präsentiert und musikalisch mit besonderer Einfühlung untermalt, verdienen höchstes Lob.

Der Präsident des Centralverbandes Schweizerischer Schneidermeister, A. Schmid, eröffnete den Abend mit nachstehenden Worten:

«Wer heute von Mode spricht, darf nicht mehr nur an die Damenbekleidung denken, denn ‚beinahe‘ ebenso ist auch die Männerwelt modebewußt geworden.

Auch die Herrenbekleidung neigt heute immer mehr zu einem etwas schnelleren Wechsel-Rhythmus. Doch dieser wird nie so sprunghaft sein — abgesehen von einigen Auswüchsen der sogenannten ‚jungen Mode‘ —, sondern in der etwas forcierten Weiterentwicklung und Verfeinerung der Linienführung einerseits und in der Bejahung zu vermehrter Farbenfreudigkeit andererseits bestehen.

Der schon in den letzten zwei Jahren erkennbare Trend zur Aufhellung der Herrenbekleidung wird weiter bestehen, ohne aufdringlich zu sein. Die Modefarben sind jugendlich und lebhaft, aber nicht grell. Neue Farbmischungen ergeben oft eigenartige Grundtöne, welche in den Geweben für die Herrenbekleidung bisher unbekannt waren. Helle blasse Blau, Braun in hellen sommerlichen Tönen von Beige bis Rehbraun, wobei aber Grün, Graugrün und Braungrün vorherrschend sind. Aus all diesen Farben ergeben sich natürlich noch eine Vielzahl von Kombinationsmöglichkeiten.

In der Musterung ist der Streifen im Vordergrund, sehr oft in Fischgräte gelegt. Ebenso selbstverständlich gehört zur Sommermode immer wieder das Karo, denn es hat einen sportlichen Charakter. Der Sommeranzug erfordert diese sportliche Musterung, da er in starkem Maße für Wochenende, Freizeit und Reisen benötigt wird. Die Karos sind aber nicht mehr stark ausgeprägt; sie erscheinen im Gewebe verschwommen oder durch Ton-in-Ton-Abstimmung mit der Grundfarbe unauffällig.

Bei den Qualitäten hat sich die Neigung zu den reinen Schurwollfrescos verstärkt, und auch leichte Cheviots feiern ein Comeback. Stark glänzende Stoffe sind nicht mehr so gefragt.

Der Sommermantel aus Wolle hat leider nicht mehr die einstige Bedeutung, was zu bedauern ist. Noch immer ist an kühlen Abenden an der See oder in Berggegenden ein feiner, leichter Mantel aus Tweed, Lammwolle, Kamelhaar oder Kaschmirstoffen ein schönes, praktisches Kleidungsstück.

Für die Gesellschaftskleidung des Sommers ist der weiße Smoking besonders zu erwähnen, der zweckmäßigkeitshalber in einem Cremeton gewählt werden sollte und nicht kreideweiß. Er bietet einen schöneren und wärmeren Anblick. Auch farbige Smokings, selbst in gewagten hellen Farben, sind für sommerliche Veranstaltungen durchaus



Tagesanzug einreihig, schlanke moderne Linie mit zweireihiger Weste  
Stoff: Golden Test 100 % reine Schurwolle, 460 g Maßmodell

richtig, während der sogenannte Cocktail-Anzug in dunklen Tönen, wie Dunkelblau, Schwarzbraun, Kupferrot oder Blaurot, gewählt wird.

Zur Modelinie darf man feststellen, daß sie sich zusehends über ganz Europa vereinheitlicht. Alle Länder huldigen heute der körpernahen, schlanken Linie. Es sind nur kleine Details, die verschieden interpretiert werden. Man kann indessen schon heute von einer europäischen Herrenmode sprechen. Der vielgereiste Herr unserer Zeit

schätzt es denn auch, daß man die Herkunft seiner Kleidung weder in London noch Paris, Rom oder Berlin feststellen kann.»

Diese Ausführungen verhalfen zu einem besonderen Kontakt mit dem Geschehen auf dem Laufsteg. Frei von routinemäßiger Präsentation führten die Maßschneider ihre Modelle zum Teil selbst vor und wurden deshalb mit besonders herzlichem Beifall belohnt. Der Kranz der Kreationen — selbstverständlich in gehobenem Genre — reichte einerseits vom Herren-Freizeittenne bis zum Frackanzug und andererseits vom Damenhosenanzug bis zum Brautkleid — ein Bild höchster Qualitätsarbeit —, getragen von reiner Wolle, reiner Seide und reiner Baumwolle. Alle Modelle wurden im Sinne «tragbar» vorgestellt und wirkten «kaufanregend». Um aber auch die avantgardistische Linie zum Zuge kommen zu lassen, ließen die Schneidermeister ihre Lehrlinge mit ihren eigenen Schöpfungen auf dem Laufsteg promenieren. Wie bereits in frü-

heren Jahren, eilte auch diesmal der begabte Schneider Nachwuchs mit seiner Phantasie den Jahren voraus. Es ist nicht von der Hand zu weisen, daß solche «Lehrlingsmodelle», die vor drei Jahren gezeigt wurden, heute bei der Konfektionsindustrie als modern vorgeführt werden; der schöpferische Einfluß der Lehrkräfte der Schweizerischen Schneiderfachschnule in Zürich ist unverkennbar.

Diese «Stifteneinlage» war eine interessante Bereicherung der Modeschau. Das Defilee selbst mit seinen hochwertigen Modellen, aus ebenso hochwertigen Geweben hergestellt, wurde von Fachlehrer Robert Rähle kommentiert. Hier sprach ein versierter Fachmann, der es verstand, die 75 auserlesenen Modelle als prächtiges Bouquet textilen Schaffens zu präsentieren.

Auch die musikalische Begleitung von Fred Böhler — mit der Wurlitzer Orgel — hatte textilen Einschlag, erlernte doch der bekannte Künstler seinerzeit den Dessinateurberuf. Hg.

## Personelles

### Geburtstagsgruß zum «Siebzigsten» von R. H. Stehli



schaffen machten. Das war — und man nehme die Erwähnung nur als Beispiel — so, als der erste Weltkrieg losbrach. Nach Jahren der Prosperität brach der mühsam aufgebaute Auslandsmarkt zusammen, und die Warenlager wurden entwertet. Damals bereitete sich Robert Stehli auf die Maturität vor, und die Vorgänge in der Welt und zu Hause taten das ihre, den Reifeprozess des Jünglings zu fördern. Wer weiß, ob die Erlebnisse der Jugendzeit nicht auch wesentlichen Anteil zur ernsthaften Charakterdisposition beisteuerten?

Mit dem Ende des ersten Weltkrieges waren die Bedrängnisse der Seidenindustrie jedoch nicht behoben. Die Revolutionswirren in Deutschland und Oesterreich erschwerten den friedlichen Handel. Jedoch die Verantwortlichen der Stehli Seiden AG meisterten die Probleme. So bald als möglich schalteten sie sich in den endlich doch wieder auftauenden Geschäftsverkehr ein und bauten auch die darniederliegenden Auslandswerke in Erzingen (Deutschland) und Germignaga (Italien) wieder auf. Damals bereitete sich der nun volljährig gewordene Junior darauf vor, in die Fußstapfen der Vorfahren zu treten. Er besuchte die Seidenwebschule in Zürich und erwarb sich anschließend wertvolle Fachkenntnisse im wieder frei bereisbaren Ausland.

Sein jugendlicher Elan half mit, ein im Bau befindliches Geschäftshaus an der Claridenstraße in Zürich zu erwerben. Am 1. April 1925 konnten die neuen Lokalitäten bezogen werden, und ab 1926 ging Herr R. H. Stehli junior als Teilhaber in den Büroräumlichkeiten ein und aus. Aber er war nicht einer, der sich in der erblich erworbenen Pfründe zur Ruhe setzte. Ihn drängte es zur Aktivität, und zwar derart, daß es beinahe schwerfällt, alle seine Interessensgebiete nur zu umreißen, geschweige denn zu würdigen.

Schon mit knapp vierzig Jahren sehen wir Herrn R. H. Stehli auf dem Präsidentenstuhl des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten. Bis 1963, also volle 26 Jahre lang, versah er diesen Vertrauensposten mit Umsicht. Einer der derzeitigen Zürcher Ständeherrn, Herr Dr. F. Honegger, war während 18 Jahren sein Sekretär. Es spricht für die gute Zusammenarbeit, daß beide ihre «Amtsdauer» beim Verband gleichzeitig beendeten. Herr Dr. Honegger schildert seinen damaligen Chef als zielbewußt und konziliant, was besagt, daß der Präsident andere Ansichten wohl zu schätzen verstand, ohne aber in der eigenen Anschauung schwankend zu werden. Gründliches Studium der Akten zeichnete ihn aus, und so ist es weiter nicht verwunderlich, daß er am Zustandekommen

Das 19. Jahrhundert war das Jahrhundert der «Gründungen», das 20. Jahrhundert ist dasjenige der Jubiläen. So konnten die «Mitteilungen über Textilindustrie» im Herbst 1965 auf das 125jährige Bestehen der Firma Stehli Seiden AG in Obfelden hinweisen. Ein stattliches Alter, gewiß! Doch es nehmen nicht nur die Firmen an Alter zu, sondern auch die Menschen, die gleichsam die Seelen der Unternehmen darstellen; auch sie legen Jahrring auf Jahrring. Und so wird unverhofft Herr R. H. Stehli-Pestalozzi, der zusammen mit seinem Bruder, Herrn Alfred Stehli-Kaufmann, die Geschicke des Unternehmens leitet, am 12. Mai 1968 seinen 70. Geburtstag feiern können. Unverhofft! Dieses Wort soll in diesem Zusammenhang durchaus als gespendetes Lob gewertet werden, denn wer hätte diesem elastischen und tatkräftigen Manne dieses Alter zugemutet?

Trotzdem der Jubilar nicht viel aufs «Feiern» gibt — für ihn stellt die Arbeit die erhabenste Form des Feierns dar —, soll der Lebenslauf des Unternehmers gewürdigt werden, und zwar um so mehr, weil Herr R. H. Stehli nie Zeit- und Kraftopfer gescheut hat, wenn es galt, die Belange seiner Industriekollegen zu vertreten, wo immer dies nötig war.

Geboren 1898, entstammte er einer Zeit, in der oftmals rauhe Stürme auch scheinbar gesicherten Werken arg zu

des ersten Gesamtarbeitsvertrages in der Seidenindustrie maßgebend beteiligt war.

Seit 1963 ist nun Herr R. H. Stehli Präsident der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, also Schirmherr der Dachorganisation aller an der Seide «wirkenden» Kreise. Als Mitglied der Schweizer Handelskammer und der Lokalkommission der Nationalbank stellt er seinen Erfahrungsschatz aber auch dem ganzen Land zur Verfügung.

Damit nicht genug: auch auf dem internationalen Parkett ist der Jubilar anzutreffen. Als früherer Präsident der AIUFFAS (Association Internationale des Utilisateurs Fibrés et Fils Artificiels Synthétiques) ist er noch heute Chef der Schweizer Delegation bei der International Silk Association. In diesen Verbänden vertrat er mit Umsicht die Anliegen der Textilbranche. Für die Propagierung der Seide setzte er sich mit Vehemenz ein, wobei er es verstand, die nötigen Finanzmittel flüssig zu machen. Außerdem fanden viele faire Abmachungen unter Fabrikanten und Händlern seine Unterstützung — aber wohlverstan-

den, es mußten faire Abkommen sein. Zollschranken und andere Schikanen stießen bei ihm auf keine Gegenliebe. Sein Herz schlug und schlägt noch heute für die Pan-europa-Bewegung, die aus unserem politisch zersplitterten Kontinent einen wahren Erdteil entwickeln will.

Wo hohe Ideale nach Verwirklichung drängen, ist unser Jubilar dabei. Darum zählt auch der Rotary-Club, dessen Zürcher Zweig er früher präsiidierte, zu seinen Favoriten. Wer weiß, vielleicht hätte man ihn unter dem Ancien Régime kaum in der Zunft zur Meisen angetroffen? Doch keine gesellschaftlichen Verpflichtungen vermögen den Schaffer der Arbeit zu entfremden.

Mathematische Begabung ließ ihn bis zum Oberstleutnant der Artillerie aufrücken, und gerade jetzt wieder ist ein weiteres Buch über die mathematischen Grundlagen der Doppelbuchhaltung aus seiner Feder in Vorbereitung.

Mit dieser knappen Würdigung des Lebenslaufes von Herrn R. H. Stehli sei ihm zu seinem 70. Geburtstag herzlich gratuliert und für den weiteren Lebensweg viel Glück und Segen gewünscht. R. G.

## Prokurist Hermann Triulzi im Ruhestand

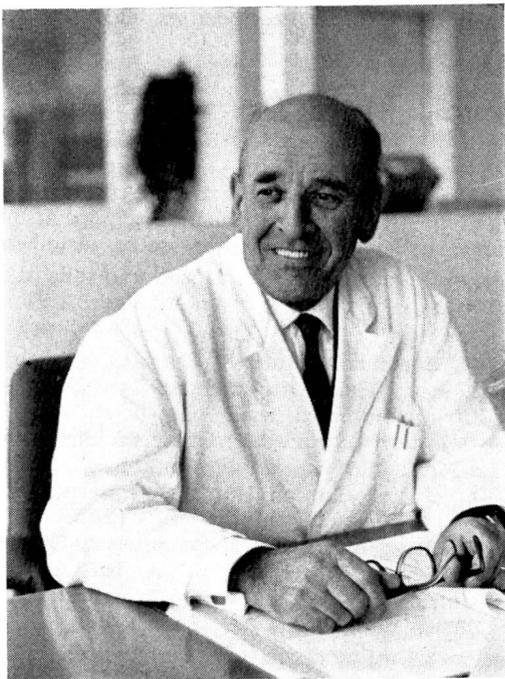
Am 1. Januar 1968 ist Herr Prokurist H. Triulzi von der Verkaufsabteilung Textilmaschinen der Firma Zellweger AG in Uster in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Die ältere Generation der schweizerischen Webereien dürfte Herrn Triulzi bestimmt noch in sehr guter Erinnerung haben, war er es doch, der vor mehr als 30 Jahren die Webereivorbereitungsmaschinen der Zellweger AG, insbesondere die Webkettenknüpfmaschine KLEIN USTER, auf breiter Basis eingeführt hatte. Nicht nur seine großen Fachkenntnisse, sondern vor allem sein überaus gewinnendes Wesen trugen dazu bei, daß Herr Triulzi im Laufe seiner Tätigkeit einen großen Kreis von treuen Kunden und Freunden gewinnen konnte.

Am 1. Juli 1936 trat Herr Triulzi als Verkaufsingenieur in die Firma Zellweger AG, Uster, ein. Er wurde mit der speziellen Aufgabe betraut, den Verkauf der damals noch

Maschinenbau und seinem angeborenen Verkäufertalent gelang es ihm in kurzer Zeit, die damals von Zellweger fabrizierten Textilmaschinen bei den schweizerischen und ausländischen Webereien einzuführen. Diese Einführungsarbeit darf als Pionierleistung gewertet werden, denn die Begriffe Automatisierung und Rationalisierung waren damals in der Textilindustrie noch ziemlich fremd, und oft mußte Herr Triulzi all seine Verkaufskunst anwenden, um die noch mißtrauischen Fabrikanten und Webereileiter von den großen Vorteilen des mechanischen Anknüpfens der Webketten zu überzeugen. Sobald sich aber die ersten, zäh errungenen Erfolge einmal eingestellt hatten, war das Eis gebrochen und rasch kamen weitere Bestellungen. Herr Triulzi darf mit Recht darauf stolz sein, daß in verhältnismäßig kurzer Zeit nach Uebernahme seiner Aufgaben in Uster Hunderte von Knüpfmaschinen verkauft werden konnten. Diese Zahl hat sich in der Zwischenzeit auf mehrere tausend Exemplare erhöht.

Im Jahre 1939 verhinderte der Kriegsausbruch die weitere Reisetätigkeit von Herrn Triulzi. Nachdem er aber vorderhand vom Militärdienst dispensiert wurde, war die Geschäftsleitung froh, den erfahrenen Maschinentechner mit der Leitung der Textilmaschinenabteilung sowie der Montage von Textilmaschinen und Sendern für die Flugsicherung betrauen zu können, nachdem die Inhaber dieser Posten zum Schutze des Vaterlandes an die Grenze gerufen wurden. In jenen Jahren befaßte sich Herr Triulzi ebenfalls mit verschiedenen Entwicklungsarbeiten auf dem Gebiete des Textilmaschinenbaues. So konstruierte er zum Beispiel die Universalknüpfmaschine KLEIN USTER, Modell 3, zum Anknüpfen der Webketten mit oder ohne Fadenkreuz. Dieses Modell wurde anschließend ein großer Erfolg und konnte in vielen hundert Exemplaren in Textilbetriebe auf der ganzen Welt geliefert werden. Noch heute befindet sich ein Großteil dieser bewährten Konstruktion täglich in Betrieb.

Nach Kriegsende nahm Herr Triulzi seine unterbrochene Reise- und Verkaufstätigkeit sofort wieder auf. Der «Knüpfspezialist» ging zuerst daran, die bei Kriegsausbruch abgerissenen Bande mit der ausländischen Kundschaft wieder neu anzuknüpfen. Zu jener Zeit besuchte die Firma Zellweger, zusammen mit den übrigen maßgebenden schweizerischen Textilmaschinenfabrikanten, auch die zahlreichen Ausstellungen des In- und Auslandes, wo die Verbindungen mit den Kunden ebenfalls wieder neu hergestellt wurden. Herr Triulzi war an den meisten dieser Veranstaltungen mit von der Partie, und die in seiner gewohnt lebendigen Art vorgetragenen Reminiszenzen



kleinen und unbekanntem Textilabteilung zu fördern. Der neue Verkaufsingenieur entfaltete in der Folge eine äußerst rege Reisetätigkeit, die ihn in fast alle Länder Europas führte. Dank seinen ausgezeichneten Kenntnissen im

jener Zeit sind immer wieder interessant und werden bestimmt auch vielen seiner Kollegen von anderen Firmen noch in lebhafter Erinnerung sein.

Es ist nicht übertrieben zu behaupten, daß das damals von Herrn Triulzi forcierte Textilmaschinenprogramm der Firma Zellweger AG maßgeblich zum Aufschwung dieser Firma zur heutigen Weltgeltung beigetragen hat. Herr Triulzi darf stolz sein, einen wesentlichen Anteil daran zu haben.

Im Jahre 1953 wurde Herr Triulzi zum Handlungsbevollmächtigten und 1956 zum Prokuristen befördert. Leider wurde er, der bisher nie ein Krankenlager gekannt hatte, im Jahre 1964 von einer schweren Krankheit befallen, die ihn monatelang ans Krankenbett fesselte und von der er sich bis heute noch nicht ganz erholt hat. Infolgedessen überließ Herr Triulzi seine erfolgreiche Reisetätigkeit gerne jüngeren Kräften und widmete sich in der Folge ganz den internen technischen Aufgaben der Verkaufsabteilung.

Herr Triulzi, der sowohl von seinen Vorgesetzten als auch von seinen Mitarbeitern außerordentlich geschätzt wurde, erledigte die ihm anvertrauten Arbeiten mit einer beispiellosen Pflichtauffassung und einer Zuverlässigkeit, die sich viele jüngere Mitarbeiter zum Vorbild nehmen könnten.

Herr Triulzi hat nun am 1. Januar 1968 seinen wohlverdienten Ruhestand angetreten. Seine Vorgesetzten, Mitarbeiter und Freunde wünschen ihm eine recht glückliche Zeit, zusammen mit seiner treuen Gattin. — Herzlich schließen sich diesem Wunsche auch die «Mitteilungen über Textilindustrie» an. — Wer Herrn Triulzi kennt, weiß, daß bei ihm der Begriff «Ruhestand» nicht angewendet werden kann, denn der dynamische «Hermann», wie er von seinen Freunden genannt wird, wird auch im Privatleben weiter unternehmungslustig bleiben. Seine Vorgesetzten und Mitarbeiter haben mit ganz besonderer Freude zur Kenntnis genommen, daß er gerne bereit ist, in dringenden Fällen in Uster einzuspringen. (Ha.)

## Rundschau

### Neuartige Nachwuchswerbung

Um für den Beruf des Photomodells bei seriösen jungen Mädchen Interesse zu erregen und damit den dringend nötigen Nachwuchs für diese schöne, aber auch anstrengende und vollen Einsatz verlangende Arbeit zu fördern, veranstaltete die Publizitätsstelle der Schweizerischen Baumwoll- und Stickereiindustrie, zusammen mit den Redaktionen von «Meyers Modeblatt» in Zürich und «La femme d'aujourd'hui» in Genf, einen Wettbewerb, an dem an einer Ausbildung zum Photomodell interessierte, in der Schweiz wohnhafte Mädchen zwischen 16 und 24 Jahren teilnehmen konnten. Unter 270 Anmeldungen wählte eine Jury aus Fachleuten der Mode, der Modepresse und der Modephotographie 12 Teilnehmerinnen aus. Ein streng loyal gehandhabter Phototest ergab das photogenste Mädchen, nämlich die 17jährige Marlis Fischer aus Zürich. Sie wurde «Swiss Cover Girl 1968» und kann sich, wie übrigens die beiden hübschen Welschschweizerinnen, die

den 2. und 3. Rang belegen konnten, zum Photomodell ausbilden lassen. An einer kleinen Veranstaltung in der modischen Ambiance des «Trend-Shop» von Krause-Senn am Bahnhofplatz durften die drei Gewinnerinnen vor Presse, Radio und Fernsehen auftreten und ihre — noch recht zurückhaltenden — Vorführkünste unter Beweis stellen. Nebst ihrem Titel erhielt die Preisträgerin eine von der Publizitätsstelle der Schweizerischen Baumwoll- und Stickereiindustrie für eine Reise nach London (die mit zu den Gewinnen gehört) gestiftete Sommergarderobe aus reinen Schweizer Baumwollgeweben und Stickereien. Die in den Redaktionen der beiden mitbeteiligten Zeitschriften entworfenen Modelle kamen mit den drei jungen Mädchen ins Scheinwerferlicht. Diese Garderobe und der dazugehörige Schnittmusterbogen werden Anfang Mai erscheinen und alle diejenigen, die sich «à la Covergirl 1968» kleiden möchten, zum Selbstschneiden anregen.

Erna Moos

### Swiss Fashion Group

Im vergangenen Herbst führten 23 international orientierte Schweizer Konfektionäre, unter der Bezeichnung *Swiss Fashion Days*, im Schinzenhof in Horgen eine erste Verkaufsveranstaltung durch. Erfreulicherweise zeichneten sich für jeden einzelnen Teilnehmer positive Tendenzen ab. Es zeigte sich in der Gruppe aber der Wunsch, trotz manchen Vorteilen in Horgen, die weiteren Ausstellungen nach Zürich zu verlegen.

Nachdem diese Verkaufsorganisation im neuen *Swiss Fashion House III*, Badenerstraße 144, Zürich, feste Räumlichkeiten fand, werden in Zukunft die Ausstellungen hier abgehalten. Mit dieser Lösung müssen die beteiligten Firmen sich nicht nur auf einige Tage pro Haupttour beschränken, sondern können jederzeit ihre Modeorientierung verlängern und auch auf Nachtouren ausdehnen. Diese veränderte Situation ergab die Umbenennung der Interessengemeinschaft in **Swiss Fashion Group**.

Die erste Ausstellung fand vom 16. bis 21. April 1968 statt. Die Veranstalter konnten ihre Kunden in kürzester Zeit über ihr Modeschaffen informieren. Die 23 Konfektionäre der Swiss Fashion Group für Damenoberbekleidung mittlerer bis gehobener Genres zeigten ihre Kollektionen auf kleinstem Raum. Der Käufer gewann sofort einen Ueberblick über die verschiedenen Angebote und konnte sich anschließend bei den ihn interessierenden Fa-

brikanten — im gleichen Haus — eingehend umsehen. Die *Swiss Fashion Group* hofft, mit dieser Art von Einkaufsmöglichkeiten der schweizerischen Konfektionsindustrie im In- und Ausland weiteres Interesse zu verleihen.

Die Verkaufsräume, teils geschlossen und teils in offenen Kojen, präsentierten sich in zweckmäßiger Aufmachung.

Der Swiss Fashion Group gehören folgende Firmen an: ALGO AG, Zürich; A. Blum & Co. AG, Zürich; Ignaz Freimann, Zürich; Henri Gluecksmann SA, Delsberg; Ignaz F. Heim, Zürich; Heinz Karasek AG, Zürich; A. Kriemler-Schoch, St. Gallen; Kyburz AG, Oberentfelden; Lion d'or, Zürich; La Maille SA, Lausanne; Manket AG, Glattbrugg; Multex AG, Zürich; Lucien Nordmann, Bern; Rena AG, Zürich; Eredi J. Rickenbach, Lugano; S. Rothschild & Co., St. Gallen; Schaad & Co., Rafz; Spinnler & Co., Luzern; WEA W. A. Meyer, Zürich; Paul Weibel AG, Goßau; JWELCO Jacob Weil & Co., Zürich; Weinberg & Braunschweig, Zürich und WEKO AG, Zürich.

Zu diesen 23 Unternehmen gesellten sich folgende Stoffaussteller: Kammgarnweberei Bleiche AG, Zofingen; Ch. Fischbacher & Co., St. Gallen; ICI (Switzerland) AG, Zürich; International Wool Secretariat, Zürich; Tuchfabrik Pfenninger & Co. AG, Wädenswil; Schappe-Tex AG, Basel; Jakob Schlaepfer & Co. AG, St. Gallen; Stoffel AG, St. Gallen und Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke.



In diesen Anlagen der EMSER WERKE AG entstehen die modernen Textilfasern

**SWISS POLYESTER** *Grilene*<sup>®</sup>

Stapelfasern, Spinnkabel, Converterzug und

**SWISS NYLON 6** *Grilon*<sup>®</sup>

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

**SWISS POLYESTER** *Grilene*<sup>®</sup>

Wird von bekannten SCHWEIZER SPINNEREIEIEN 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.

**Zylindrische Kartonspulen  
Versandrollen  
Kartonspulen  
Rundkartonagen**

liefert seit Jahrzehnten in bester Qualität als Spezialität



**J. Langenbach AG**

5600 Lenzburg  
Telephon 064/51 20 21  
Telex 68354



Spulen, Rollen, Konen  
für jeden Bedarf

**Nussbaumer Söhne, Spulenfabrik  
4113 Flüh bei Basel**

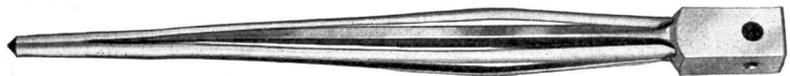
**Bezugsquellennachweis**

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

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

**Spindeln aller Art**

liefert kurzfristig und preiswert  
für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei



**BACHMANN AG Spindelinfabrik RÜTI ZH TEL. 055 / 4 40 62**

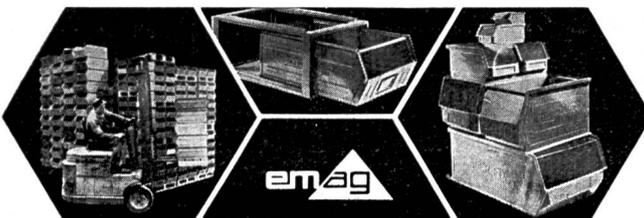
**Webeblätter**

für sämtliche  
Webmaschinen  
in Zinnguß fabriziert

**Walter Bickel**

Webeblattfabrik  
8800 THALWIL  
Telephon 051 / 92 10 11

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

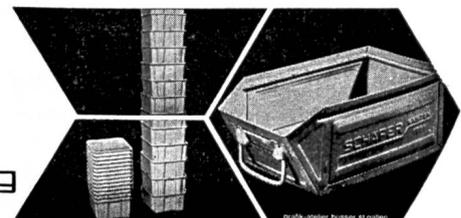


**Lager-FIX-Behälter —  
Mittelpunkt eines Lagersystems**

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

**erismann ag**

8213 Neunkirch SH  
Tel. 053/61481



## Tage der offenen Tür

Im Juni 1966 traten 23 Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie des Bezirkes Zofingen mit einer Berufsausstellung an die Öffentlichkeit. Dank der im Bezirk vorhandenen Vielfalt war es möglich, eine umfassende Maschinenausstellung aus den Sparten Spinnerei, Weberei, Färberei/Ausrüsterei, Strickerei/Wirkerei, Konfektionsindustrie, Elastic- und Posamenterieindustrie mit ihren Berufen den Abschlußklassen und der Öffentlichkeit vorzuführen.

Auch die Modeschau und das «Schaufenster der Industrie» (Produkteschau) sind den vielen Besuchern noch in bester Erinnerung. Es war ein mutiger Schritt, der jedoch durch zahlreiche Besucher und mit viel Interesse belohnt wurde. Die gute Zusammenarbeit zwischen den damals beteiligten Firmen führt in diesem Jahr zu zwei Veranstaltungen, nämlich in der Zeit vom 6. bis 18. Mai 1968 «Tage der offenen Tür», und im Herbst dieses Jahres sind Unterhaltungsabende geplant.

Wie aus nachstehendem Plan ersichtlich ist, öffnen eine Reihe von Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie ihre Türen, um die interessierte Bevölkerung einen Blick in die so oft geheimnisvolle Welt der Textilien werfen zu lassen. Im Gegensatz zur letzten Veranstaltung können nun nicht nur einzelne Maschinen, sondern ganze Produktionsabläufe beobachtet werden.

Diese Textilbetriebe haben nicht nur Tradition, sondern auch Zukunft. Es wird viele überraschen, mit welcher modernen und hochentwickelten Maschinen und Apparaten — selbst mit Elektronik — gearbeitet wird.

Die Öffnungszeiten wurden teilweise so angesetzt, daß auch Berufstätige diese Gelegenheit nützen können. Natürlich interessiert sich die Familie für den Arbeitsplatz des Vaters oder des Sohnes, der Tochter oder der Mutter. Jetzt bietet sich die Möglichkeit zu einem Besuch.

Ein solcher Anlaß gibt auch Einblick in die beruflichen Ausbildungs- und Entwicklungsmöglichkeiten dieser zukunftsgerichteten Branche. Die Modernisierung im Maschinenpark brachte neue Berufe mit sich, die an die jungen Menschen hohe Anforderungen stellen, aber auch eine interessante und befriedigende Arbeit bieten. Die «Tage der offenen Tür» sollten vor allem auch junge Menschen nützen, die vor der Berufsentscheidung stehen.

Im Herbst werden unter dem Motto «Textil hat Zukunft» im ganzen Bezirk Abendveranstaltungen durchgeführt. Dort sollen die Produkte — die in einer reichen Auswahl entstehen — in einer neuartigen Show demonstriert und vorgeführt werden. Für die heitere Note der Veranstaltung wird Rico Peter, der Zauberer, garantieren. Auch die Besucher sollen Gelegenheit erhalten, beim Textiltoto mitzutippen und — wer weiß — interessante Textilpreise zu gewinnen.

### Programm der «Tage der offenen Tür»

<b>Aarburg</b>	
Weber & Cie. AG	Mittwoch, 8. Mai, 14—17, 19—21 Uhr
Zimmerli & Cie. AG	Samstag, 11. Mai, 9—12, 14—17 Uhr Donnerstag, 9. Mai, 10—12, 14—16 Uhr Donnerstag, 16. Mai, 10—12, 14—16 Uhr
<b>Kölliken</b>	
Gebr. Matter AG	Mittwoch, 15. Mai, 16—18 Uhr
<b>Muhlen</b>	
Gebr. Matter AG	Mittwoch, 15. Mai, 16—18 Uhr
<b>Murgenthal</b>	
His & Co. AG	Mittwoch, 8. Mai, 14—17, 18—21 Uhr Freitag, 17. Mai, 14—17 Uhr
Künzli & Cie.	Freitag, 17. Mai, 14—17 Uhr
<b>Rothrist</b>	
Hochuli & Co. AG	Mittwoch, 15. Mai, 10—12, 15—18, 19—22 Uhr
<b>Safenwil</b>	
Hochuli & Co. AG	Mittwoch, 15. Mai, 10—12, 15—18, 19—22 Uhr
<b>Strengelbach</b>	
Johann Müller AG	Montag, 6. Mai, 14—17 Uhr Donnerstag, 16. Mai, 14—17 Uhr
<b>Vordemwald</b>	
Schaub & Cie. AG	Dienstag, 7. Mai, 9—11, 13—15 Uhr Donnerstag, 9. Mai, 9—11, 13—15 Uhr
<b>Zofingen</b>	
Bleiche AG	Freitag, 10. Mai, 10—12, 14—22 Uhr Samstag, 11. Mai, 8—17 Uhr
Bethge & Cie. Färberei AG	Mittwoch, 8. Mai, 9—11, 14—17 Uhr Donnerstag, 9. Mai, 19—22 Uhr Samstag, 11. Mai, 9—12 Uhr
Jhco AG	Dienstag, 7. Mai, 14—17, 19—21 Uhr Mittwoch, 8. Mai, 14—17, 19—21 Uhr
Kneubühler AG Ritex AG	Dienstag, 14. Mai, 13—15 Uhr Montag, 6. Mai, 10—12, 14—17 Uhr
Rüegger & Co.	Dienstag, 7. Mai, 10—12, 14—17 Uhr Mittwoch, 8. Mai, 18—22 Uhr Dienstag, 14. Mai, 7—18 Uhr

## Marktberichte

### Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Zu Beginn des Berichtsmonats lag der Londoner Wollmarkt gegenüber Sydney um drei bis fünf Punkte niedriger. Das Geschäft war durchweg ruhig, doch zogen die Preise schließlich wieder etwas an. Nach Johnsons Erklärung bezüglich Vietnam setzte eine rückläufige Preisbewegung ein, die sich nach der positiven Reaktion Hanois noch verstärkte. Eine kurzfristige Erholung im Einklang mit Sydney konnte sich in London infolge von Liquidationskäufen größeren Umfangs nicht durchsetzen. Auch auf dem Bradforder Kammzugmarkt gaben die Preise aus dem gleichen Grund nach.

Aus Australien traf die Nachricht ein, daß Rumänien kürzlich in Australien 2000 t gefärbte Kammzüge — das sind etwa 18 % der australischen Kammzugproduktion — aufgekauft habe. Der Lieferauftrag repräsentierte einen Wert von 6,5 Millionen australische Dollar.

Mitte des Berichtsmonats lagen die Preise in Port Elizabeth fest und gegenüber früheren Auktionen unverändert. Der Wettbewerb war hier gut. Von den 4431 angebotenen Ballen Merinos wurden 83 % verkauft. Das Angebot um-

faßte eine gute Auswahl von Zugmacherwollen und mindere Wollsorten aus dem Karoo und dem Freistaat; es bestand zu 45 % aus langen, zu 26 % aus mittleren und zu 29 % aus kurzen Wollen. Von den 1096 Ballen Karakulwolle wurden 56 % und von den 434 Ballen Crossbreeds 98 % verkauft. Die Preise lauteten: 48er 71 und 63er 69.

Die Preise für bessere Wollqualitäten tendierten in Brisbane zugunsten der Produzenten; die minderen Qualitäten blieben jedoch unverändert. Es gab eine gute, weitverzweigte Nachfrage. Die wichtigsten Käufer kamen aus Japan, von West- und Osteuropa und von Großbritannien. Hier ging ein 13 196 Ballen umfassendes Angebot fast vollständig weg.

In Kapstadt gaben die Preise um 2,5 % nach. Die Marktbeteiligung für Merinos war sehr gut. Die angebotenen 4021 Ballen wurden zu 80 % verkauft. Das Angebot umfaßte eine gute Auswahl und bestand zu 5 % aus langen, zu 30 % aus mittleren und zu 65 % aus kurzen Wollen.

Mittlere und starke Crossbreeds notierten in Timaru gegenüber Dunedin um 2,5 % schwächer. Einzelstücke wa-

ren unverändert, bis zu 2,5 % niedriger. Wollen zweiter Schur um 2 bis 2,5 %, gute Lammwolle fest, schlechtere Sorten um ebenfalls 2,5 % schwächer. Eine kleine Charge von Wollen der Gradierung 50 s und feine Wollen vermochten die Notierungen zu halten. Insgesamt wurden 15 340 Ballen angeboten, darunter 334 Ballen der neuen Saison aus den Lagerbeständen der Wollkommission. Rund ein Drittel des Angebots bestand aus Crossbred-Vliesen, der Rest aus Lammvliesen und Wollen zweiter Schur. Das Angebot an feinen Wollen war nur gering. Hauptkäufer war der Kontinent mit begrenzter Unterstützung von Japan und Bradford. Auch einige Halfbreds wurden angeboten, wobei die Typen 58 und 79 nominell um 2 Cents niedriger notierten.

\*

Am Markt für chinesische Rohseide in Hongkong war der Grundton Mitte der Berichtszeit stetig. Zuletzt notierten folgende Preise in Hongkong-Dollar je Balle, cif Hongkong: Kwantung-Rohseide, Gradierung AAAA 5528 nom, AAA 5500 nom, AA 5475 nom, A 5445.

Am japanischen Rohseidenmarkt gaben die Preise nach einem gewaltigen Anstieg in der Berichtszeit allmählich wieder nach. Der Rückgang erfolgte jedoch nur langsam, da man mit einer bevorstehenden Belegung bei den Webereien rechnete. Burma soll Interesse für 1000 Ballen

Rohseide bekundet haben. Sonst ist der Markt eher flau; auf kurze Sicht rechnen die Exporteure kaum mit einer besonderen Belegung.

Auf dem Seidengewebemarkt in Yokohama waren überseeische Importeure an leichtgewichtiger Habutaye und an Spezialseidengeweben interessiert. Dies geht auf den starken Rückgang der japanischen Rohseidenpreise zurück. Dennoch erwarten die Importeure offensichtlich, daß die Rohseidenpreise in Japan noch weiter zurückgehen werden, insbesondere was reine Habutayeseide betrifft.

#### Kurse

	13. 3. 1968	17. 4. 1968
<b>Wolle</b>		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	131	133
Crossbreds 58" Ø	83	83
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	127,25	122,75
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	111,5—112,5	107,9—108
<b>Seide</b>		
Mailand, in Lire je kg	13800—14350	13400—13600

## Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

In letzter Zeit herrschten die äußeren Einflüsse am internationalen Baumwollmarkt vor. Die Versuche von Friedensverhandlungen in Vietnam verursachten bei der europäischen Verbraucherschaft eine Periode des Abwartens, da sich im Fall eines Friedens naturgemäß die Ausichten des Welthandels auf lange Sicht stabilisieren und verbessern würden. Man rechnet mit einer allgemeinen Besserung der ökonomischen Lage, sobald die amerikanischen Kriegslasten wegfallen, wobei die internationale Währungsunsicherheit zweifellos verschwinden würde. Japan, das den Warenaustausch mit der Volksrepublik China bis jetzt auf der Pfund-Sterling-Währung basierte, studiert momentan den Weg eines Doppelsystems: für kurzfristige Transaktionen das Pfund Sterling und für langfristige Transaktionen ein Zusammengehen mit dem französischen Franken, mit der Deutschen Mark oder mit dem Schweizer Franken. Pläne einer japanischen Yen-Währung gemeinsam mit dem Pfund Sterling wurden deswegen fallen gelassen, weil der Volksrepublik China die japanische Yen-Währung deshalb unsympathisch ist, da diese in Verbindung mit dem amerikanischen Dollar steht.

Im Baumwollsektor fielen die neuesten Ertragsschätzungen von 46,8 Mio Ballen kleiner aus als die früheren, die noch mit 47,2 Mio Ballen angegeben wurden. Der Ertrag je Acre ging insbesondere infolge Trockenheit in Südbrasilien stark zurück. Trotzdem in Pakistan eine Rekordernte erwartet wird, dürfte der Gesamtertrag kleiner ausfallen als man schätzte. In Iran wird die Ernte entgegen allen Erwartungen nicht größer sein als letzte Saison. Große Trockenheit verursachte in Nigeria einen Ertragsrückgang; im allgemeinen ist eher eine kleinere Ertragstendenz festzustellen als man erwartete, was eine feste Preisbasis verursacht.

Trotzdem die Nachfrage der internationalen Verbraucherschaft gering war, blieb die Grundpreistendenz eher fest. Nach einer gewissen Abschwächung bei den laufenden Ernten Zentralamerikas und Südbrasilien haben sich die Preise wieder aufgefangen. Selbst die Preisbasis Tansanias, die oft schwach war, hat sich wieder erholt; die BP-52-Preise zogen erneut an, wogegen rund 20 000 Ballen SATU schwer verkäuflich sind. In den USA ist das CCC-Lager auf rund 850 000 Ballen gesunken — alles niedere, nicht begehrte Qualitäten. Man rechnet auf der

ganzen Welt in der jetzigen Saison mit einem rund ½ Mio Ballen höheren Verbrauch als letzte Saison. Grundsätzlich dürften auf Grund der momentanen statistischen Lage die jetzigen Ernten im großen und ganzen aber genügen, um die Nachfrage bis zu den nächsten Ernte-Eingängen der nördlichen Halbkugel (Sommer/Herbst 1968) zu befriedigen, so daß sich die Preisbasis nunmehr auszugleichen beginnt. Die weitere Entwicklung wird größtenteils von den nächsten Ernten abhängen, für die verhältnismäßig noch wenig Kaufsneigung vorhanden ist.

Der internationale Baumwollhandel wird mit rund 17,25 bis 17,50 Mio Ballen die letztjährigen Exporte von rund 18 Mio Ballen kaum erreichen. In Europa gingen die Importe in den ersten drei Monaten der Saison gegenüber der letzten Saison etwas zurück, besonders in Italien, Frankreich, England und Belgien, während sie in der Bundesrepublik Deutschland und in Portugal zunahm. In der Bundesrepublik Deutschland wurde aus preislichen Gründen anfangs Saison viel gekauft, und Bremen weist deshalb momentan große Lager auf, deren Eigentümer nicht nur Handelsfirmen, sondern auch Spinnereien sind. Es ist somit nicht ausgeschlossen, daß sich diese Mehrimporte anfangs Saison mit späteren Minderimporten wieder ausgleichen. In den asiatischen Importländern zeichnet sich immer mehr eine größere Lagerhaltung ab. Trotz einer starken Verbrauchszunahme von Textilien gingen interessanterweise die Baumwollimporte in Japan bis jetzt im Vergleich zu der Saison 1966/67 um nahezu 8 % zurück. Ähnlich ist ein Importrückgang in Hongkong festzustellen. Den größten Angebotsrückgang weisen aber die USA auf, was vor allem auf den Abbau der Ueberschußlager und die starke Herabsetzung der Anbaufläche zurückzuführen ist. Eine Ausnahme bilden Pakistan und der Sudan mit sehr großen Ernten, die in den ersten Monaten der Saison einen wesentlich größeren Baumwollexport aufweisen als letztes Jahr. Bei solchen Betrachtungen und Vergleichen über den Baumwollverbrauch ist natürlich auch die Preistendenz zu beobachten, gibt es doch Momente, in denen aus preislichen Gründen große Quantitäten gekauft werden, während in anderen Zeiten oft während Wochen oder selbst Monaten wenig Kauflust vorhanden ist.

(Fortsetzung auf Seite 165)



# VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

## Kurs über Lufttechnik (Klimatechnik) in Textilbetrieben

Das Verspinnen von Fasern, das Verzwirnen und Verweben von Garnen muß unter optimalen Klimabedingungen stattfinden, sofern qualitativ und quantitativ eine einwandfreie Produktion erzielt werden soll. Dem Textilfachmann ist das weitgehend bekannt, doch sind ihm meistens die theoretischen Grundlagen der Klimatechnik wenig vertraut. Auch über den Aufbau und die Wirkungsweise von Klimaanlage dürften bei vielen Fachleuten noch einige Lücken bestehen.

Der Vorstand der VST hat es deshalb in Anbetracht der Wichtigkeit dieser Frage als angezeigt erachtet, dieses Jahr einen umfassenden Kurs über Lufttechnik durchzuführen. Freundlicherweise hat sich die *Firma Luwa AG, Zürich*, bereit erklärt, diesen Kurs zu bestreiten, und wir freuen uns, daß wir solch berufene und ausgewiesene Fachleute als Referenten gewinnen konnten.

Der Kurs wird Textilfachleuten aller Richtungen und Chargen etwas bieten. Er wird doppelt geführt werden. Die Teilnehmerzahl pro Kurs wird auf maximal 50 beschränkt. Der Kurs dauert zwei Tage, die auf zwei Wochen verteilt werden.

**Kurstage:** 1. Kurs: 12. und 19. Juni; 2. Kurs: 13. und 20. Juni  
**Kursort:** Theoriesaal der Franz AG, Badenerstr. 329, Zürich  
(Parkplätze sind in der Nähe vorhanden)

**Kurszeiten:** 9.00 bis 12.00 und 13.00 bis 17.00 Uhr

### Kursprogramm

#### 1. Teil (12. und 13. Juni 1968)

- 09.00—09.15 1) **Begrüßung und Einführung**  
(Bachmann VST und Wegmann VST)
- 09.15—10.45 2) **Lufttechnik in der Textilindustrie** (Nagel)  
Entwicklung und Bedeutung der Lufttechnik im Zusammenhang mit Maschinenentwicklung und der Produktionserhöhung. Heutige Tendenzen. Rückblick — Gegenwart — Ausblick.
- 11.00—11.50 3) **Grundlage der Luft- und Klimatechnik I** (Stoll)  
Terminologie und Definition, Psychrometrische Eigenschaften der Luft, Luftzustandsänderungen.
- 13.00—13.50 Fortsetzung des Referates.
- 14.00—14.50 4) **Montage und Anlageunterhalt** (Schmid)  
Regie- oder Pauschalmontage, Montage und Platzorganisation, Beihilfe des Kunden — Nützlichkeit, Serviceprobleme, Servicekontrakte, Selbsthilfen bei Pannen. Auswertung.
- 15.00—15.50 5) **Projektgrundlagen und Baukonstruktion** (Stoll)  
Bedeutung der vollumfänglichen Information über Produktionsziel, zweckentsprechende Anlagenplanung, Bausolation.
- 16.00—16.50 Fortsetzung des Referates.

#### 2. Teil (19. und 20. Juni 1968)

- 09.00—09.50 6) **Grundlagen der Luft- und Klimatechnik II** (Stoll)  
Probleme der Luftverteilung, Luftströmung, Anforderungen an Fasertransportanlagen, Wirkung von Blasen und Saugen, Induktionswirkung.
- 10.00—10.50 Fortsetzung des Referates.
- 11.00—11.50 7) **Reguliersysteme** (Saurenmann)  
Manuell — halbautomatisch — automatisch. Elektrische, pneumatische und elektronische Systeme, Funktionskontrolle und Wartung, Schalttausrüstung.
- 13.00—13.50 8) **Entwicklung im Pneumasektor** (Lippuner)  
Entwicklungsauftrag, empirische und wissenschaftliche Erarbeitung, Laborversuche, praktische Erprobung, Auswertung, Prototypkonstruktion.

14.00—14.50 Fortsetzung des Referates.

15.00—15.50 9) **Entwicklung im Klimasektor** (Plézer)  
Problematik der Simulation, Versuchsreihen in der Praxis, Detailprobleme des Wärmeaustausches und der Luftfiltrierung.

16.00—16.50 10) **Zusammenfassung und Schlußwort** (Stoll)

Dias und kleine Demonstrationen lockern die Referate etwas auf. Die Teilnehmer erhalten eine Dokumentationsmappe, die ihnen in ihrer Praxis später sicher nützliche Dienste leisten wird. Da die Mittagszeit sehr kurz bemessen ist, kann der Teilnehmer an einem einfachen, von der VST organisierten Tellerlunch teilnehmen.

### Kurskosten

Mitglieder der VST, des VET und der SVF haben gleichzeitig mit der Anmeldung einen Unkostenbeitrag von Fr. 15.— einzuzahlen. Postcheckkonto: Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute, Wattwil, 90-3811 St. Gallen. Für Nichtmitglieder beträgt der Unkostenbeitrag Fr. 25.—.

### Anmeldung

Anmeldeschluß: 5. Juni. Der Kursteilnehmer hat auf dem Anmeldeformular anzugeben, ob er am 1. oder am 2. Kurs teilnehmen möchte und ob er sich am gemeinsamen Lunch (Kosten inklusive Getränk und Service etwa Fr. 7.—) zu beteiligen wünscht. Die Anmeldung ist verbindlich, und es werden keine speziellen Bestätigungen mehr verschickt.

### Anmeldung für den Kurs Lufttechnik

(Bitte in Blockschrift ausfüllen)

Name und Vorname .....

Beruf ..... Stellung .....

in Firma .....

Genaue Adresse .....

Mitglied VST, VET, SVF; Nichtmitglied  
(Zutreffendes unterstreichen)

Welchen Kurs besuchen Sie: 1. Kurs 12./19. Juni oder 2. Kurs 13./20. Juni?  
(Zutreffendes unterstreichen)

Nehmen Sie am gemeinsamen Mittagslunch zum Preise von etwa Fr. 7.— jeweils teil? ..... (Ja oder Nein)

Datum ..... Unterschrift .....

Da die Teilnehmerzahl beschränkt ist, werden die Anmeldungen in der Reihenfolge ihres Eintreffens berücksichtigt. Gleichzeitig mit der Anmeldung ist auch der Unkostenbeitrag auf das Postcheckkonto der VST, Wattwil, einzuzahlen.

Die Anmeldeformulare sind an Herrn Albert Bachmann, Parfannastraße 25, 8887 Mels SG, zu senden.

## Rückblende ITMA 67

Nachstehend sind in gekürzter Form die an der Hauptversammlung VST 1968 gehaltenen Vorträge wiedergegeben. Der sechste Vortrag, gehalten von Oberg. K. Weinmüller, ist in der Betriebswirtschaftlichen Spalte auf Seite 141 abgedruckt.

### Entwicklungstendenz im Spinnereimaschinenbau

Textilingenieur Joachim Arlitt, Rapperswil

Ganz klar wurde festgehalten, daß die ITMA 67 auf dem Sektor Spinnereimaschinenbau weder eine allgemeingültige Patentlösung noch eine wirklich klare Antwort über den für weitere Entwicklungen zu beschreitenden Weg brachte. Bei der Beurteilung des Spinnereimaschinenangebots muß beachtet werden, daß die reine Verarbeitungs- und Maschinenteknik nicht mehr das einzige Kriterium darstellt, sondern marktpolitische und betriebswirtschaftliche Konsequenzen eine entscheidende Rolle spielen. Leider ist hier festzustellen, daß die Automation, wie sie sich uns heute darstellt, zum Teil auf Kosten der Flexibilität der Spinnereien dem Markt gegenüber erzielt wird. Diese Entwicklung wirkt jedoch den heutigen Forderungen nach mehr Wendigkeit entgegen. Die Beweglichkeit sollte sogar so weit gehen, daß die einzelnen Spinnereisektoren ineinander übergehen und z. B. auf einer einzigen Automatiklinie Baumwollgarne, Kammgarne, Synthetics und Mischungen produziert werden können.

Zur Entwicklung der einzelnen Maschinen läßt sich zusammenfassend sagen:

- Die Automation bis zur Strecke ist schon sehr weit fortgeschritten.
- Die Automation der Kämmerei ist in Angriff genommen.
- Der Flyer steht einer Gesamtautomation im Wege. Seine Eliminierung kann vorausgesagt werden.
- Die Leistungsgrenzen der Ringspinnmaschine sind bereits deutlich abgesteckt. Allerdings werden wir uns mit dieser Maschine noch einige Zeit begnügen müssen, da ein vollwertiger Ersatz noch nicht zur Verfügung steht.
- Ein Ersatz für die Ringspinnmaschine könnte im Offen-End-Spinnverfahren gefunden werden.

Es verbliebe noch, den im Referat ausgedrückten Wunsch der Garnproduzenten an die Textilmaschinenhersteller festzuhalten: Verstärkte Entwicklung auf dem Gebiet der kostensenkenden Automation unter Berücksichtigung der erforderlichen marktgerechten Beweglichkeit.

### Zwirnerei- und Texturiermaschinen an der ITMA 67

Vital Kessler, Fabrikant, Tuggen

Was bereits bei den Spinnereimaschinen erwähnt wurde, hat auch hier Gültigkeit: Die Basler Ausstellung hat, außer einer Ausnahme — der Trennzwirnmaschine von Heberlein —, nichts revolutionär Neues gebracht. Allerdings sind die Verbesserungen, speziell auf dem Gebiet der Texturierung, enorm. Die Vielfalt der ausgestellten Maschinen zeigte deutlich, wie umfangreich das Gebiet Zwirnerei heute geworden ist und wie vielfältig die Produktionsmöglichkeiten in der Zwirnereibranche sind. Eine weitere Spezialisierung innerhalb der Branche kann nicht ausbleiben. Allerdings sollte man, bevor größere Investitionen vorgenommen werden, den Markt genauestens studieren. Das sogenannte «Marketing» gewinnt auch für die Zwirnereiindustrie mehr und mehr an Bedeutung.

Die Verbesserungen an den Zwirnmaschinen bezogen sich vor allem auf die Anstrengung der Maschinenhersteller:

- den Personaleinsatz zu vermindern
- die Produktion zu steigern
- die Qualität zu verbessern
- die knotenfreie Länge zu erhöhen
- die Kapitalkosten und den Strombedarf in wirtschaftlichen Grenzen zu halten.

Interessant war hierbei festzustellen, daß die Ringzwirnmaschine für die verschiedensten Anforderungen immer noch ein sehr wirtschaftliches Verfahren darstellt.

Von den wichtigsten Details, die im Referat zur Sprache kamen, seien hier einige der markantesten erwähnt:

- a) Klassisches Ringzwirnen: Produktionssteigerung durch ballonloses oder ballonarmes Zwirnen.
- b) DD-Zwirnerei: Erhöhung der Spindeldrehzahl auf max. 14 000 U/min (effektive Drehzahl 28 000).
- c) Zwirnen von Endlos Garnen: Die Etagenzwirnmaschine bleibt weiterhin die Universalmaschine für dieses Gebiet. — Für grobe Titer eventueller Einsatz der DD-Zwirnmaschine.
- d) Texturiermaschinen: Drehzahlerhöhung bis auf (erprobt) 400 000 U/min bei 70 den und 600 000 U/min bei 20 den. Eine Neuentwicklung auf dem Texturiersektor: Die Trennzwirnmaschine der Firma Heberlein.

### Weberei-Vorwerkmaschinen und Webmaschinen

Professor H. W. Krause, dipl. Ing. ETH, Zürich

Die Weiterentwicklungen in der Spulerei verfolgen alle das Ziel der vollkommenen Automatisierung des Spulvorganges. Die automatische Kopszufuhr wurde mittels verschiedener Lösungen gezeigt, in zwei Fällen war auch der Konenwechsel automatisiert. Der Uniconer von Leesona beeindruckte durch seine Größe, und die Frage taucht auf, ob dieser Aufwand besonders in bezug auf Platzbedarf gerechtfertigt erscheint. Interessant ist die Möglichkeit, die Maschine mit vier verschiedenen Garnarten oder

Nummern zu speisen. Ein sinnreiches Indexiersystem vermag den richtigen Kops der richtigen Spulstelle vorzulegen.

Die Wirtschaftlichkeit der automatischen Spulmaschinen hängt vom Grad der Zuverlässigkeit in der Manipulation beim Freilegen und Anknüpfen des Fadenendes ab. Ist die Defektzahl groß, wird die Wirtschaftlichkeit bald durch die zusätzliche Handarbeit in Frage gestellt. Das automatische Freilegen und Knüpfen reduziert die Handzeit nur um ca. 2 bis 3 1/2 Sekunden. Die erfolgreiche wirtschaftliche Nutzung dieser Automation setzt eine Koordination und Anpassung zwischen Spinnmaschine und Spulmaschine voraus.

Beim Schären und Zetteln richten sich die Anstrengungen auf einen möglichst schnellen Partienwechsel. Lösungen dieser Aufgaben wurden durch automatische Knoter (z. B. Schlafhorst) oder durch spezielle Gatter mit Schnelleinzug (z. B. Benninger) gezeigt.

Bei den Schlichtmaschinen beobachtet man Bestrebungen in Richtung Versatilität der Schlichteauftragsvorrichtung, um den unterschiedlichsten Fadenmaterialien gerecht zu werden. Benninger bringt den Schlichtetrog im Baukastensystem, so daß aus einer Grundeinheit sich Kombinationen zusammenstellen lassen, angefangen vom einfachen Einzugswerk bis zur Anlage mit Doppeltrog.

Ein grundsätzlich anderes Verfahren bringt die japanische Firma Tsudakoma. Die Neuheit besteht darin, daß ab Gatter mit bis zu 1200 Kreuzspulen die Schlichtmaschine beschickt wird. Die Trocknung erfolgt über ein System der Luftstrom-Planrocknung und im Anschluß über fünf Trockentrommeln. Arbeitsgeschwindigkeit = 200 m/min.

Die spullosen Webmaschinen verschiedener Prinzipien sind im Vergleich zur ITMA Hannover stark angewachsen, die Konstruktionen sind ausgereifter, und ihre Anwendung hat eine Verbreitung gefunden. Daneben aber ist die konventionelle Schützenwebmaschine immer noch konkurrenzfähig, schon aus Gründen der beträchtlich niedrigeren Maschinenpreise.

In bezug auf Schußeintragungsmittel gab es keine Neuerungen. Die Wasserstrahlwebmaschine der Firma Nissan Motor Co. Tokyo wurde vielleicht von vielen Besuchern zum erstenmal in Betrieb gesehen. Nachfolgende Varianten des Schußtransportes konnten gesehen werden:

- mit konventionellem Schützen
- mit Schleppschützen (zusätzlich Rüti-Prototypen)
- mittels Projektil
- mittels Wasserstrahl
- mittels Luftstrahl
- ein starrer Greifer
- zwei starre Greifer
- zwei flexible Greifer
- Wellenfach

Neben diesen Transportvarianten bestehen noch grundsätzlich acht Möglichkeiten für das Eintragungsprinzip.

Der Trend zur großen Warenbreite bzw. zum mehrbahnigen Weben war sehr deutlich zu erkennen. Die Schußeintragsleistung auch bei niedrigerer Drehzahl und somit schonenderer Beanspruchung der Kettfäden bleibt hoch. Allerdings ist die Stillstandshäufigkeit infolge Kettfadenbrüchen mit zunehmender Kettfadenzahl nicht außer Beachtung zu lassen. Eine genaue Wirtschaftlichkeitsrechnung, die je nach Betriebsart unterschiedliche Faktoren ausweisen wird, kann erst eine Basis für einen Kaufentscheid bilden.

Die Konstruktion einer Webmaschine richtet sich weitgehend nach der Masse des Schützens aus. Eine 20prozentige Drehzahlerhöhung erfordert 50 % mehr Arbeitsleistung. Für die Abnutzung der Schlagteile und für die Lärmentwicklung sind aber die Leistungsspitzen verantwortlich. Beim Federschlag (Torsionsstab), kombiniert mit kleiner Schützenmasse, liegen die Verhältnisse am günstigsten.

Beim Greifersystem liegen die Verhältnisse anders. Im Gegensatz zum freifliegenden Schußträger kann der Greifer während einer relativ großen Zeitspanne von Null auf seine maximale Geschwindigkeit beschleunigt werden. Der ruhige Lauf der Greiferwebmaschinen auch bei großen Tourenzahlen ist damit zu erklären. Die Anforderungen, die heute an eine Webmaschine gestellt werden, sind sehr mannigfaltig und zum Teil voller Widersprüche. Die vielen Entwicklungen zeigen deutlich, daß die Beurteilung der Gebrauchstüchtigkeit einer Webmaschine von der Spezialisierung des jeweiligen Produktionsprogramms abhängig ist. Ein wohl unbestrittener und sehr wichtiger Anlegepunkt ist der Maschinenpreis. Das Problem «Lärm» sollte je länger je mehr beachtet werden. Die Webverfahren mit stationärem Schußeintrag weisen in dieser Hinsicht einen Vorteil gegenüber den konventionellen Webautomaten auf.

### Neuerscheinungen bei Wirk- und Strickmaschinen

Fritz Benz, Fachlehrer, Wattwil

Bei den für Oberbekleidung, Kragen und Ränder eingesetzten Flachstrickautomaten ist der Zug zu größeren Arbeitsbreiten (bis 190 cm) und höheren Feinheiten (bis 16 bei Umhänge- und 20 bei Hoch- und Niederfußnadelmäschinen) unverkennbar. Die Formmöglichkeiten konnten durch gleichzeitiges Stricken, Fangen und Außertätigkeitsetzen von Nadeln in derselben Strickreihe vergrößert werden. Der Leistungssteigerung dienen das Umhängen bei gleichzeitigem Stricken auf beiden Nadelbetten im selben Schlittenhub sowie dessen Anpassung an die Arbeitsbreite. Weiter vergrößert hat sich auch das Angebot von Zunahme- und Mindermaschinen für formgerecht gearbeitete Warenteile. Dubied benützt zum Mindern bei seinem zweiköpfigen,

zweismaschinigen Modell das Umhängen und arbeitet die parallel zur Warenkante verlaufenden Maschenstäbchen auf versetzbaren Hilfsnadelbetten. Die sechsköpfige, einsystemige Regular-Flachstrickmaschine von Monk mindert hingegen nach Art des Handdeckens und verwendet weitgehend die Hydraulik, u. a. für bezogene Jacquardauswahl, Formgebung sowie für den Schlittenantrieb mit sich der Gestrickbreite selbstständig anpassendem Hub, wobei die Steuerung elektronisch durch Lochkarten erfolgt.

Bei den Rundstrickmaschinen für Oberbekleidung steht die Leistungssteigerung durch Erhöhung der Systemzahl (1 System = 1 Maschenreihe) im Vordergrund. So sind RR-Rundstrickmaschinen für Webstrickbindungen bei 48, solche mit Jacquardeinrichtungen bei 36, vereinzelt sogar 48, und Interlock-Rundstrickmaschinen bei 60 Systemen angelangt. Im Hinblick auf die immer stärker verbreiteten Damen- und Herrenkleiderstoffe vorwiegend aus texturierten Polyestergeräten, auf welche der Referent ausführlich einging und umfangreiches Mustermaterial hiervon ausstellte, werden RR-Jacquard-Rundstrickmaschinen nun bis Feinheit 20 (20 Nadeln pro engl. Zoll), Maschinen für Webstrickbindungen bis 24 und solche für Interlock bei 28 angeboten. Diese hohen Feinheiten erlauben eine große Dichte bei geringerem m<sup>2</sup>-Gewicht; das Maschenbild ist für das Auge praktisch nicht mehr sichtbar, und die Gefahr von Maschenziehen verringert sich. Die Mustermöglichkeiten wurden auch bei Rundstrickmaschinen durch gleichzeitiges Stricken, Fangen und Außertätigkeitsetzen von Nadeln in derselben Strickreihe erweitert.

Im Vordringen ist die elektronische Jacquardauswahl. Während Bentley eine solche Einrichtung lediglich für die Musterspeicherung einsetzt, erfolgt bei der vom Referenten ausführlich besprochenen 24systemigen Maschine von Morat die Nadelauswahl von einem belichteten Film über Photodioden, Verstärker und von Magneten beeinflusste Steuerfedern auf die Nadelschieber. Dies erlaubt jede beliebige Rapportbreite bis zum vollen Zylinderumfang und praktisch unbegrenzte Rapporthöhen.

Die Rundwirkmaschinen erhielten durch die seit einigen Jahren anhaltend große Nachfrage nach Plüsch wieder starken Auftrieb. Bei den vorwiegend für Damenunterwäsche, Hemden-, Blusen- und Arbeitsmantelstoffe sowie Nylonvelours eingesetzten RL-Kettenwirkautomaten erfolgen weitere Leistungssteigerungen.

Während in den vergangenen Jahren Raschelmaschinen meist als Spezialtypen für Gardinen, Spitzen und Miederstoffe gebaut wurden, sind nun vor allem im Hinblick auf den Oberbekleidungssektor die Mehrzweck-Raschelmaschinen mit einem oder zwei Nadelbarren wieder aufgegriffen worden. Bei den Raschelmaschinen konzentrierte sich die Entwicklung auf die Ausweitung der Mustermöglichkeiten, wie auch die Erhöhung der Lege- schienenzahl auf 42 einer Spitzenmaschine, die Anwendung des Fallblechs für reliefartige Effekte, eine neuartige Plüschleinrichtung mittels Platinen und Fallblech zur Einbindung des Plüschfadens als Henkel oder die Swan-Warp-Einrichtung auf einer Elastikmaschine für Miederstoffe mit kleindurchbrochenen Jacquardmusterungen zeigen. Interessant ist des Weiteren das Wiedererscheinen zweier Jacquard-Raschelmaschinen für transparente und durchbrochene Stoffe. Es ist heute sogar möglich, ein Faservlies auf einer speziellen Raschelmaschine mit einem Grundgewirk zu vereinigen oder mittels einer neuartigen Einrichtung und besonderer Wirkbewegungen beliebig dicke Effektäden auf

ein solches aufzubinden und damit beispielsweise Persianer-Imitationen von verblüffend echtem Aussehen herzustellen. Mittels Schußleinrichtung läßt sich ein endloser Schußfaden über die gesamte Warenbreite, z. B. für Putztücher und Oberbekleidungsstoffe, einlegen.

Sensationell ist die neue Co-we-nit-Bindungstechnik von Mayer, bei der es erstmals gelang, Schußfäden mit Stehfäden (nicht zu Maschen verarbeitete Kettfäden) zu verkreuzen und so ganz neue, formstabile Stoffe mit echtem Gewebecharakter für Oberbekleidung und Heimtextilien zu erzeugen. Entsprechende Raschelmaschinen haben gegenüber konventionellen Webmaschinen die drei- bis sechsfache Leistung, wie auch ein 26 lfm/h erzeugendes Modell bestätigt.

Das Referat und die ausgestellten Muster vermittelten einen Eindruck von der außerordentlichen Aktivität der Wirk- und Strickmaschinenhersteller und dem starken Eindringen von Maschinenwaren in den Webereisektor.

#### Meß- und Prüfgeräte an der ITMA 77

Marcel Flück

Gesamthaft gesehen sind keine Aufsehen erregende Neuigkeiten aufgefallen; hingegen haben einige Firmen Produkte hoher Perfektion in Ausführung und Automatik gezeigt. Neben feinsten Präzisionsmechanikerarbeit hat die Industrie-Elektronik ein breites Gebiet der Prüftechnik erobert und damit den Bau von Geräten mit unerwarteter Erhöhung der Meßgenauigkeit, erstaunlicher Ausweitung der Meßbereiche und spiel- und trägheitsloser Erfassung der Kraft- und Bewegungsvorgänge ermöglicht. Um dem Industriebetrieb eine hinreichend gesicherte Information bereitzustellen, sind insbesondere automatische Geräte zur Qualitätsüberwachung der Rohstoffe und Halbfabrikate mit elektronischen, statistischen Auswertegeräten ausgerüstet worden, womit sowohl die langwierige, manuelle Bedienung zur Gewinnung der Meßwerte als auch die zeitraubende und zum Teil anspruchsvolle Auswertung wegfallen und die Daten interpretationsbereit zur Verfügung stehen. Daß bei der Betrachtung dieser elektronischen Datenproduzenten sich mancher Praktiker mit einer Hand an den Kopf und mit der anderen an die Brusttasche griff, ist verständlich: «Was wird das an neuen Umtrieben und Kosten bringen, wenn diese Dinge bei den Kunden und Konkurrenten stehen? Man hat doch früher auch...»

Bevor man eine Drehung um 180 Grad auf dem Absatz macht, ist es auch nachträglich angebracht, sich zwei Aspekte der heutigen und erst recht der morgigen Produktion vor Augen zu halten: Wenn auch der Markt Tendenz zu einem Massenkonsum zeigt, wird die Preisfrage doch immer einen Qualitätsstandard beinhalten, d. h. daß bei gleichem Preis das bessere Produkt bevorzugt wird. Ein gesicherter Qualitätsstandard kann auf die Dauer nur durch eine Optimalisierung der Verarbeitungstechnik mittels meßbarer Fakten aufrechterhalten werden, also durch eine laufende Qualitätsüberwachung. Wir werden uns trotz allen Schwierigkeiten immer den Satz von Galilei vorsagen müssen: «Alles messen, was meßbar ist, und alles meßbar machen, was es noch nicht ist.» Der Schwerpunkt der Meß- und Prüfgeräte der ITMA lag genau da: bei der laufenden Qualitätsüberwachung und bei den Hilfsmitteln zur Optimalisierung der Verarbeitungstechnik.

(Fortsetzung von Seite 162)

In extralangstapiger Baumwolle dürfte der Handel diese Saison wieder rund 1,7 Mio Ballen erreichen. Bekanntlich ist die ägyptische und die Peru-Baumwolle vollkommen ausverkauft, während von der Sudan-Produktion mit einem Ertrag von rund 450 000 Ballen Lambert und rund 95 000 Ballen Sakel noch Ware vorhanden ist, so daß auf diesem Gebiet eine gewisse Deckungsmöglichkeit besteht. Auf Grund der letzten Nachrichten hat das Reservoirwasser im Piura-Tal für die Bewässerung der Pimafelder etwas zugenommen. Sollte es weiter so zunehmen und für eine normale Bewässerung ausreichen, dürften die Pima-Sorten einen Ertrag von nahezu 20 000 Tonnen erreichen, was für die Versorgung der Feinspinnereien sehr erfreulich wäre. Dementsprechend zeigen die Farmer auch mehr Verkaufslust als früher. Die Nachrichten von den ägyptischen Baumwollfeldern lauten im allgemeinen günstig. Die Preisbasis der extralangen Flocken blieb daher unverändert fest; etwas abschwächend könnten unter Umständen die Sudan-Preise wirken.

In der kurzstapigen Baumwolle wird die indische Baumwollernte 1967/68 auf rund 420 000 Ballen Bengal geschätzt. Die ausländische Nachfrage blieb gering, und der Handel in Bengal-Desi-Sorten beschränkte sich auf einzelne billige Partien, um offene Kontrakte zu erfüllen. Trotzdem blieben die Preise fest, und die Baumwollhalter ziehen vor, die Partien zu behalten, als preislich nachzugeben. Der Handel ersuchte die indische Regierung, die Ausfuhr der kurzen Kalyan, Wagad, Mathia, 197/3 usw.

von insgesamt 150 000 Ballen zu genehmigen, was einem Ertrag von rund 80 Mio Rupees entsprechen würde. In Fachkreisen bezweifelt man aber, daß die indische Regierung eine solche Bewilligung erteilen werde. Pakistan hat mit Rumänien ein für fünf Jahre gültiges Handelsabkommen unterzeichnet, in dem vor allem auch Kompensationsgeschäfte für Rohbaumwolle und Textilien Pakistans vorgesehen sind. Man muß somit für die nächsten Ernten mit einem neuen größeren Baumwollabnehmer auf dem Karachi-Markt rechnen. Aehnliche Unterhandlungen laufen momentan mit Bulgarien. Bekanntlich sind die höheren Qualitäten der kurzstapigen Baumwolle aus der laufenden Ernte ausverkauft, so daß sich die Prämien zwischen diesen und den niederen Klassen erweitern. Gegen Ende April/Anfang Mai 1968 dürfte die Aussaat der Sind-Baumwolle für die nächste Saison 1968/69 beendet sein; man rechnet nicht nur mit einem größeren Areal, sondern auch mit einem höheren Ertrag. Auf Grund der neuesten Maßnahmen wird in Pakistan die gesamte Baumwollproduktion modernisiert, so daß man bereits ab nächster Ernte mit einem höheren Ertrag und mit einer Qualitätsverbesserung rechnet. Für die noch vorhandenen Qualitäten war die Preisbasis in letzter Zeit mangels Nachfrage etwas abgeschwächt; da aber Karachi ein verhältnismäßig kleiner Markt ist, kann sich diese Tendenz plötzlich ändern. Preisdrückend wirkte sich auch die Politik Pakistans aus, einen Teil der Pfundabwertung auf den Käufer abzuwälzen, wodurch größere Verspätungen in den Vers Schiffungen und Finanzierungsschwierigkeiten entstanden.



## Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

### Mondscheinfahrt

Der VET lädt Sie und Ihre Angehörigen herzlich zu seiner *Mondscheinfahrt* auf Samstag, den 15. Juni 1968, ein.

*Programm:* 18.00 Uhr Abfahrt mit «MS Limmat» zu einer großen Rundfahrt auf dem Zürich- und Obersee, mit Zusteigemöglichkeiten um 18.20 Uhr in Erlenbach und 18.40 Uhr in Horgen.

Zwischen 22.00 und 22.30 Uhr Rückkehr.

Dazwischen: Ueberraschungen auf Ueberraschungen. Etwas verraten wir Ihnen: Zwischen Zürich und Lachen können Sie sich an einem *Schwedenbuffet* (auch hier viele leckere Ueberraschungen) göttlich tun. Wiederum wird uns

das VET-Hausorchester (Professionals) auf der Fahrt und zum Tanz begleiten.

Kostenpunkt (noch eine angenehme Ueberraschung): Fr. 25.— pro Person (für das Schwedenbuffet). Alle anderen Auslagen (wie Schiffsmiete, Orchester usw.) übernimmt Ihr VET.

Wir erwarten Ihre Postcheckeinzahlung 80-7280 Zürich bis spätestens 4. Juni 1968 und bitten Sie, den Empfangsschein zur Kontrolle an die Veranstaltung mitzubringen. Vielen Dank und auf Wiedersehen am 15. Juni 1968 auf dem «MS Limmat».

Freundliche Grüße:

Vorstand des VET

### Instruktionskurs über Rüti-Webmaschinen

Ein strahlend sonniger Tag war einer stattlichen Zahl textiler Fachmänner beschieden, als sie sich am 1. Februar 1968 für den Besuch eines Instruktionkurses über

#### *Rüti-Webmaschinen*

im Zürcher Oberland eingefunden hatten. Im Namen der Direktion der Maschinenfabrik Rüti AG entbot Herr Werner Frick im gediegen ausgebauten Vortragssaal des imposant wirkenden Verwaltungsgebäudes den über 60 erschienenen Kursteilnehmern herzlichen Gruß. Mit einem kurzen Rückblick auf die ITMA 67, insbesondere was die für den heutigen Kurstag zur Frage stehenden Webmaschinen betreffe, dürfe gesagt sein, daß alle Webmaschinenfabrikanten mit neuen Eintragsverfahren eine Verbesserung der Wirtschaftlichkeit anstreben. Alle an der Weberei interessierten Kreise verfolgen seit Jahren die neuesten Entwicklungen auf dem Gebiete des Webmaschinenbaues. Mit wenigen Ausnahmen hätten die Herstellerfirmen ihr Ziel auf eine spulenlose Webmaschine gerichtet. Trotz der Fülle von beachtenswerten Neukonstruktionen könne sich mancher Webereibesitzer noch nicht, oder nur mit einem gewissen Unbehagen, für den Kauf von schützenlosen Webmaschinen entschließen. Mit Absicht habe sich die Maschinenfabrik Rüti AG im September des vergangenen Jahres entschlossen, den geladenen Jubiläumsgästen nur einen Ausschnitt aus der betriebseigenen Forschungsabteilung vor Augen zu führen. Die MR hoffe, so führte Herr Frick aus, die gegenwärtig auf dem Markt erschienenen und lebhaft diskutierten Schußeintragsverfahren zu überspringen. Bis dahin sei die Geschäftsleitung der Auffassung, daß die von Grund auf neu entwickelte C-Maschine für die gebräuchlichsten Gewebearten und Stoffbreiten so viele Vorteile zu bieten vermöge, daß das bisherige Prinzip des Schußeintrags noch nicht der Vergangenheit zugeschrieben werden müsse. Die Tatsache, daß bis zum gegenwärtigen Zeitpunkt bereits 2000 C-Webmaschinen in Betrieb seien, davon 500 in der Schweiz, lasse diese Annahme bestätigen. Nach diesen einleitenden Ausführungen und einem kurzen Begrüßungswort durch unseren «Kursvater», Herrn A. Bollmann, übernahm Herr M. Schwarz die Kursleitung.

Mit großem Interesse folgten die Kursteilnehmer dem umfangreichen und gut fundierten Referat von Herrn G. Keller über die

#### *Einstellung der Seiden- und Baumwollwebmaschinen*

Der Einstellung der Webmaschinen nach einheitlichen Prinzipien — was im Mehrschichtenbetrieb unumgänglich ist — widmete der Referent ein ernsthaftes Wort. Längst erprobte Lehren, Maßtabellen, Kurzanleitungen mit Griffregistern und Skizzen dienen einem aufgeschlossenen Betriebspersonal als wertvolle Wegleitungen. Von den dem Praktiker nahestehenden, bildlich dargestellten Neuerungen an den vorerwähnten Webmaschinen, wie verstärkte Wellen, erhöhte Schützenkastenwände, Auspolsterung der Schützenkasten usw., wurde mit Interesse Kenntnis genommen. Daß nach der Aeußerung des versierten Webereitechnikers verschiedene Webereibetriebe den Maschinentypen mit Oberbau wieder vermehrte Beachtung schenken, dürfte wohl manchen Zuhörer etwas überrascht haben. Nach einer kurzen Pause und einer anschließend rege benützten Diskussion gelang es auch dem zweiten Referenten, Herrn M. Vogt, die aufgeschlossene Zuhörerschaft in Bann zu halten, und zwar mit dem Thema:

#### *Arbeitsorganisation für Maschinenunterhalt und Kettwechsel*

Es dürfte zweifellos jedem Webereifachmann bekannt sein, daß es bei zunehmender Automatisierung von größter Wichtigkeit ist, daß der Wartung des Maschinenparkes, vor allem aber dann, wenn ein Kettwechsel zu erfolgen hat, höchste Beachtung geschenkt werden muß. Und trotzdem, in selbst gutgeführten Webereien, sollen von neutralen Kontrollorganen bei Kettwechsel sehr unterschiedliche Stillstandszeiten registriert worden sein. Bei gleichen Verhältnissen betrage die Verlustzeit 46 bis 80 Minuten. Auf eindrucksvolle Weise erklärte und dokumentierte Herr Vogt das Multimoment-Verfahren. Mit diesen einfachen Aufnahmen können aufschlußreiche Werte über Stillstandsursachen zuhanden der Betriebsleitung und dem ihm unterstellten Meisterpersonal ermittelt werden. Mit einem verdienten Applaus an den Referenten brachte uns die Kursleitung die freundliche Ueberraschung, daß sämtliche Kursteilnehmer zum Mittagessen eingeladen seien. Dankend und wie «schon so oft» durfte sich auch diesmal die große Schar auf den Weg machen, um sich im vorbildlich eingerichteten Wohlfahrtshaus der «Joweid» ein

schmackhaft zubereitetes Mittagessen, nebst «Rotem» oder «Weißem», zu Gemüte zu führen. Es war bei der Mittagspause erfreulich zu sehen und zu hören, wie eifrig die Kursthemen einerseits und das an der Internationalen Textilmaschinenausstellung in Basel «Gesehene» andererseits, aber auch die täglichen Ereignisse und gemachten Erfahrungen in den Betrieben, lebhaft diskutiert wurden.

Der Nachmittag war dem Referat:

#### Orientierung über C-Maschinen

gewidmet. Einleitend verriet uns der Referent, Herr G. Brunner, daß die Maschinenfabrik Rütli AG mit der Entwicklung der ein- und vierschützigen Webmaschine Typ C schon vor 15 Jahren begonnen habe. Mit gespannter Aufmerksamkeit ließen sich die Zuhörer über die vielseitige Verwendbarkeit dieser Neukonstruktion orientieren. Vielseitig auch deshalb weil die C-Maschine auf Wunsch mit Box-Loader-Magazin oder mit Unifil-Apparat der Leesona Corp. geliefert werden kann. Die C-Maschine wird in beliebigen Webbreiten von 100—350 cm gebaut und für

beachtenswerte Drehzahlen bis zu 325 T/min je nach Maschinenbreite konstruiert. Mit einem dankbaren Applaus an den vortragsgewandten Referenten gelangten die aufmerksamen Kursteilnehmer wohl zur Ueberzeugung, daß die MR mit der entwickelten C-Webmaschine ein universell und wirtschaftlich produzierendes Websystem auf den Markt gebracht hat.

Nach einer kurzen Aussprache benützte Herr Alfred Bollmann, als Präsident der Unterrichtskommission des VET, die Gelegenheit, um Herrn Werner Frick für seine Eröffnungsansprache, der Direktion der Maschinenfabrik Rütli AG für die erwiesene Gastfreundschaft und den Herren Referenten für ihre große Arbeit und die ausgezeichnete Organisation des Kurses den besten Dank auszusprechen. Mit einem kurzen Rundgang durch den immer wieder zum Verbleiben einladenden Vorführungssaal und durch die eigens für Volontäre und Praktikanten geschaffene und mit den aktuellsten Maschinentypen ausgerüstete Lehr- und Ausbildungswerkstätte fand der interessante und letzte Instruktionkurs des Winterprogrammes 1967/68 seinen Abschluß. (EF)

**Chronik der Ehemaligen** — Im vergangenen Monat ist nicht gerade viel Post eingegangen. Dabei war aber wieder einmal eine Trauerbotschaft, welche den Chronisten sehr betrübt hat. Für unsere Freunde in den Vereinigten Staaten dürfte die Mitteilung vom Hinschied von *Bill Six* (1916/17) ebenfalls eine betrübliche Ueberraschung sein. Nach dem Abschluß seiner Studien war Wilhelm Six, wie er damals noch hieß, Hilfsdiponent bei der Firma S. Haas in Zürich und dann nachher während einiger Jahre Disponent bei der Firma Siber & Wehrli AG gewesen. 1925 war er dann nach Amerika gegangen. Wo er damals drüben angefangen hatte, weiß der Chronist nicht mehr. Er weiß nur noch, daß der kleine Wilhelm Six schon zu Beginn der dreißiger Jahre und während gut drei Jahrzehnten als der bekannte Bill Six der Vertrauensmann der Firma Bemberg in New York gewesen ist. Als solcher hatte er sich in Textilkreisen einen bekannten Namen geschaffen und viele Freunde erworben. Als er sich vor etwa fünf Jahren zurückgezogen hatte, lockte ihn sein liebes Zürich wieder und er kehrte in die Heimat zurück. Am 11. März ist er infolge einer Herzkrise — wenige Wochen vor seinem 70. Geburtstag — in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen. Wir gedenken seiner in Ehren.

Aus Australien grüßte wieder einmal unser treuer Freund Mr. *George Sarasin* (18/19) in Melbourne mit einem Brief. Und weil das Wetter für Australien eine sehr große Rolle spielt, berichtete er Ende März auch vom Wetter. Es sei immer noch sehr trocken, zum Glück hätten sie aber doch wieder einmal etwas Regen gehabt, viel sei es aber nicht gewesen, und weil überall alles so ausgetrocknet sei, seien auch die «bush fires» — trotz den strengen Verboten, Feuer anzuzünden — mehr oder weniger wieder an der Tagesordnung. Hitze hätten sie im vergangenen Sommer etwas zuviel gehabt. Das Geschäft sei immer noch sehr gut und Bänder im allgemeinen stark gefragt; man habe somit Arbeit, und gesundheitlich gehe es auch gut. — Am gleichen Tag traf auch noch ein Brief von unserem treuen Lettenfreunde Mr. *Paul H. Eggenberger* (23/24) in Trenton/N.J. ein. Er hatte seinem Briefe eine große Auswahlendung amerikanischer Briefmarken beigelegt, um seinem einstigen Lehrer eine Freude zu machen. Für deren Studium hat der Chronist bisher aber noch keine Zeit gefunden, weil ihn seit Mitte März die Betreuung seiner schwerkranken Lebensgefährtin täglich einige Stunden beansprucht. Am Osterdienstag kam von ihm noch ein besonderer Ostergruß mit ein paar zusätzlichen Zeilen. — Viel Freude hat auch wieder ein Brief von unserem lieben Freund und Ehrenmitglied Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. bereitet. Er streift darin auch das Alter des Schreibers und erwähnt, daß ihm die

alten Freunde und die Ehemaligen, welche durch die Chronik mit ihm und dem Verein verbunden seien, ganz besonderes Glück wünschen. Dann schreibt er, daß der Verein ihm zu seiner Ernennung zum Ehrenmitglied eine Stahlgravur mit einem Blick in die Altstadt Zürich geschenkt und ihm damit eine große Freude bereitet habe. Trotz seinen bald 60 Jahren Amerika ist er eben doch «Zürcher» geblieben. Man würde sich freuen, ihn im kommenden Sommer in der alten Heimat wieder begrüßen zu können. — Einige Tage nachher machte ein Brief von unserem Freunde Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. auch wieder Freude. Er berichtet, daß er immer noch sehr beschäftigt sei. Gegenwärtig habe er am College zwei Morgenklassen, denen er Unterricht in der englischen Sprache erteile. Die vier Abendklassen für Zeichnen und Oelmalen seien auch immer noch im Gang. Die Textilfabriken seien sehr beschäftigt. Sodann hoffe er, daß die Schweiz den amerikanischen Dollar annehmen werde, damit er den geplanten Besuch von Zürich nicht auf das nächste Jahr verschieben müsse. Man darf somit auch dieses Jahr wieder an eine Zusammenkunft der Ehemaligen von 1918/19 denken. Das ist sehr erfreulich. Im September werden es 50 Jahre sein, seitdem sie sich als junge Männer kennengelernt haben. Man kann somit ein Jubiläum feiern.

Mit einer schönen Karte vom schneebedeckten Mount Fuji und in voller Blütenpracht stehenden Kirschbäumen übermittelte unser lieber Veteranenfreund Mr. *Max Ritter* (21/22) in Zürich, aus seiner zweiten Heimat Japan beste Wünsche und herzliche Ostergrüße.

Auf Ostern hatte auch unser treuer Mr. *Ernst Spuehler* (23/24) in Montoursville/Pa. wieder einen Brief mit guten Wünschen gesandt und demselben einige Marken von unserer Exposition Nationale 1964 beigelegt. Er könne guten Bericht geben, meldete er, denn die Familie sei wohlauf. An Arbeit fehle es ihm auch nicht. — Am Tage nach Ostern traf ein netter Brief von unseren Freunden Mrs. und Mr. *Charles Ochsner* (17/18) in Willingboro/N.J. ein. Er schreibt diesmal von den unruhigen Zeiten, welche sie gegenwärtig bei ihnen drüben haben, erwähnt den Krieg in Vietnam, den Mord am schwarzen Pfarrer Martin Luther King, den Verzicht von Präsident Johnson auf die Kandidatur für eine zweite Wahl, und glaubt annehmen zu können, daß es wohl das Beste sein werde, ein neues Regime zu erhalten. So unruhig, wie es jetzt in Amerika sei, werde es kaum lange weitergehen können.

Mit einigen netten Zeilen hat sich wieder einmal unser lieber Veteranenfreund Mons. *Henry Desponds* (23/24) in La Tour-de-Peilz gemeldet. Er sei in Sorge gewesen, weil

er in den «Mitteilungen» gelesen habe, daß der Chronist Ursache gehabt habe, über seine Gesundheit zu klagen, freue sich nun aber, daß es wieder gut gehe. Er hoffe, daß die Besserung von Dauer sein werde, damit sich der Schreiber wieder 100%ig seiner Arbeit widmen könne. Der Frühling sei auch ein guter Helfer, und die stets bewiesene Freundschaft der ehemaligen Lettenstudenten werde auch das ihrige dazu beitragen. Die Zeilen von Mons. Desponds haben den Empfänger herzlich gefreut. In der Chronik hat er aber nie über seine Gesundheit, sondern nur über seine Arthritis im rechten Handgelenk geklagt, welche ihm das Schreiben erschwert. Hin und wieder geht es etwas besser, manchmal aber wieder nicht gut. Vor etwa anderthalb Jahren haben sich nun noch gewisse Kreislaufhemmungen im rechten Bein eingestellt, so daß er seither auf seine Pfannenstiel-Wanderungen verzichten und sich auf kleinere Spaziergänge umstellen mußte. Man weiß aber, daß das Alter Beschwerden mit sich bringt. Zum großen Glück waren sie für den Schreiber bisher erträglich, so daß er zufrieden sein kann. Er dankt herzlich für die ihm neuerdings bewiesene Sympathie.

Kurz vor Ostern erfreute einer der jungen ehemaligen Lettenstudenten den Chronisten mit einem Anruf; es war *Willy Koblet (47/49)* in Arbon. Er dankte für die ihm zugestellten Adressen von einstigen Studienkameraden. Er und sein Studienkamerad *Bruno Braun (47/48)* in Altnau haben ja in der März-Nummer der «Mitteilungen» einen Aufruf erlassen, um im kommenden Sommer mit den Kameraden des Kurses 47/48 das 20-Jahr-Jubiläum des Studienabschlusses zu feiern. Es seien schon eine nette Anzahl Anmeldungen bei ihm eingegangen, sagte er. Da einige von ihnen während dieser 20 Jahre weit in der Welt herumgekommen sind, können sie allerlei berichten. Es dürfte deshalb eine recht interessante Tagung werden, die allen Teilnehmern Freude bereiten wird.

Zwei unserer sehr geschätzten Ehrenmitglieder im Ausland konnten im vergangenen Monat besondere Festtage feiern. Unser lieber alter Freund *Mons. Emil Meier (1893/95)* in Colmar, Frankreich, ist am 8. April 90 Jahre alt geworden. Der Chronist hat ihm seine herzlichsten Glück- und Segenswünsche übermittelt und für das neue Lebensjahrzehnt weiterhin gute Gesundheit gewünscht. Auch unserem lieben Freunde *Mr. Ernest Geier (04/06)* in New York gratulierte der Schreiber zum 80. Geburtstag am 26. April und hat ganz selbstverständlich auch ihm alles

Gute für das seither angetretene neunte Jahrzehnt gewünscht.

Als vorstehender Bericht schon seit etlichen Tagen in der Druckerei war, kam nachher noch ein etwas verspäteter Ostergruß mit besten Wünschen für das Wohlergehen des Chronisten von unserem treuen Veteranenmitglied *Mr. John Schoeberlein (25/26)* in Escondido, Kalifornien. Er berichtete kurz, daß sein einstiger Studienfreund *Max Stauber* und er sich vor einiger Zeit in Kalifornien zur Ruhe gesetzt haben, daß aber etwa 80 km zwischen den beiden Wohnorten liegen und es keine Eisenbahn gebe. Für Besuche gebe es nur das Auto. Er freue sich, die «Mitteilungen» regelmäßig zu erhalten, jetzt nicht mehr wegen der technischen Artikel, aber wegen der Chronik, und die Februar-Ausgabe sei für ihn von ganz besonderem Interesse gewesen, weil er wieder einmal viel von anderen «Ehemaligen» vernommen habe.

Am 27. April erhielt der Chronist beim Mittagessen einen Anruf von unserem Quästor, Freund *Rudolf Schüttel*. Er berichtete, daß er am 26. April an unseren Jubilar *Mr. Ernest Geier* in New York ein größeres Glückwunsch-Telegramm aufgegeben und nun vom Telegraphenamt die Nachricht erhalten habe, an der Park Avenue 50 in New York sei kein Mr. Geier zu finden. Das Telegramm könne deshalb nicht ausgehändigt werden. Unser treuer Freund wird vermutlich sehr enttäuscht gewesen sein, vom Verein keinen Gruß erhalten zu haben. Und der Schreiber dieser Zeilen, der seinen Glückwunschbrief schon in der Woche vorher an dieselbe Adresse abgehen ließ, fragt sich nun, ob derselbe wohl an den Adressaten gelangt sein mag. Eine Meldung über eine Adreßänderung ist uns von unserem lieben Ehrenmitglied nie zugegangen, wohl aber hin und wieder ein Gruß aus Stamford in Connecticut. Wo er aber wohnt, wissen wir nicht.

Zum Schluß sei der herrlichschöne Monat April mit seiner Blütenpracht der Obstbäume erwähnt, ein Monat, wie man ihn in der Schweiz jedenfalls seit Jahrzehnten nicht erlebt hat.

Mit bestem Dank für alle ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten grüßt allerseits recht herzlich  
der Chronist.

#### Redaktion:

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

Nachdruck nur mit Genehmigung der Redaktion gestattet

Wir suchen für unsere Baumwollweberei einen strebsamen

## Webermeister

zur selbständigen Leitung einer Abteilung. Eine schöne und preisgünstige Wohnung steht zur Verfügung. Für einen zuverlässigen Mann (wenn mögl. mit Erfahrung auf Rüti-Automaten) interessanter Posten mit entsprechender Entlohnung.

Offerten unter Chiffre 7221 St. an  
**Orell Füssli-Annoncen, 9001 St. Gallen**

Größere Spinnerei im Kanton Zürich sucht für Mithilfe der kaufmännischen Direktion erfahrenen

### TEXTILKAUFMANN

Bei Eignung später evtl. auch Reisetätigkeit. Interessenten bitten wir um Eingabe der üblichen Unterlagen unter Chiffre 3073 Za an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

**WEBEREITECHNIKER**, routiniert in Dessinatur, Kalkulation, Fabrikation und Verkauf von Herren-Anzugstoffen, Spezialist für Gewebeerwicklungen aus Trevira/Wolle, Helanca, Lycra usw., sucht Stelle in der Schweiz.

Anfragen unt. Chiffre 2932 Zg an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

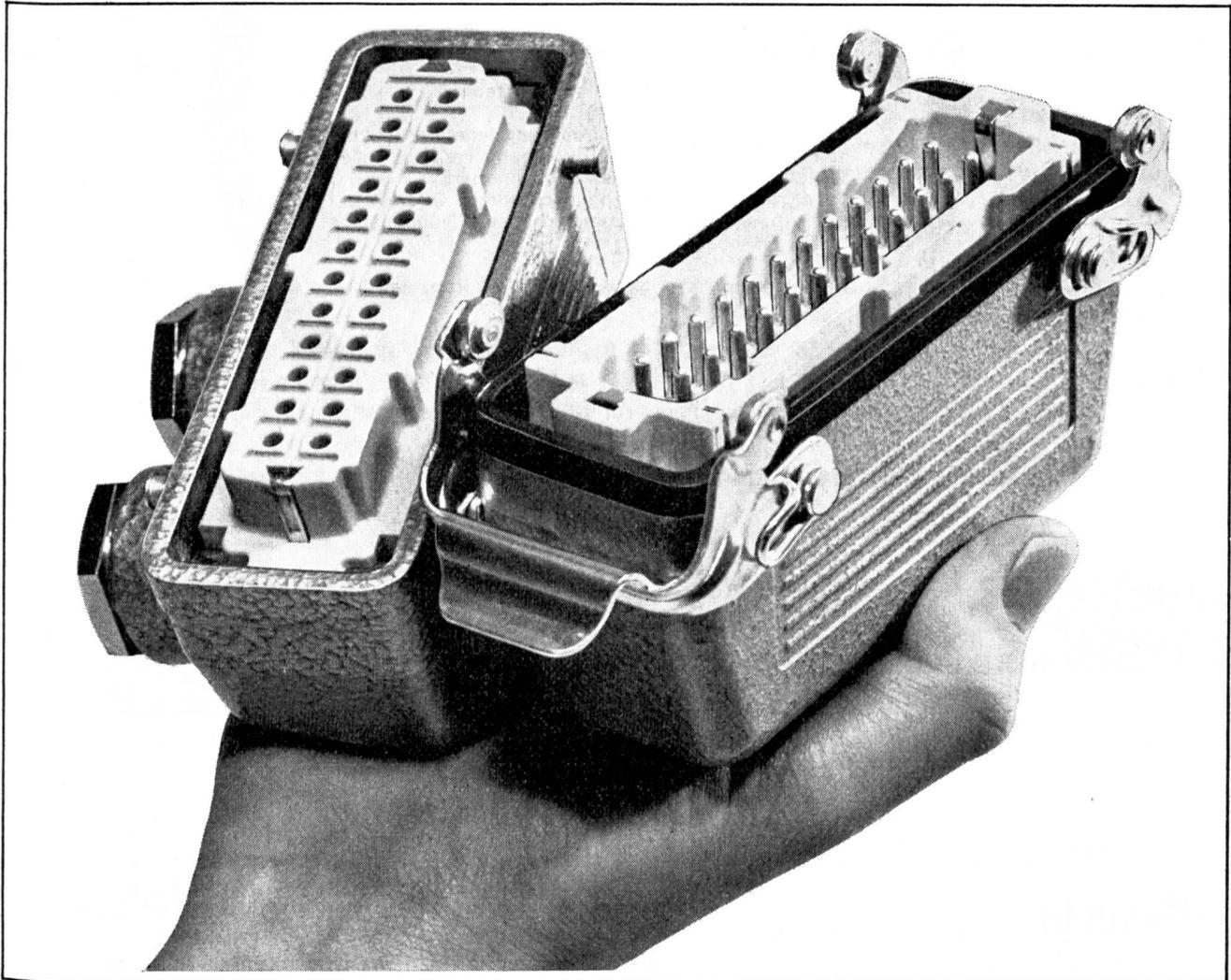
Junger österreichischer **TEXTIL-TECHNIKER** (Spinnerei, Weberei), Schwerpunkt der praktischen Betätigung in der Weberei, zur Zeit in führender Schweizer Firma tätig, sucht neuen verantwortungsvollen Wirkungskreis.

Offerten erbeten unter Chiffre 3045 Zv an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

**WEBEREITECHNIKER** sucht aktive Mitarbeit und finanzielle Beteiligung an kleiner Automaten-Schaffweberei mit mind. 170–180 cm Blattbreiten, zwecks Platzierung von Aufträgen in Polyamid- und Polyesterermischgeweben. Anfragen unt. Chiffre 2927 Zc an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

# 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

## 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 - 216 51**



## Gesucht

## Textiltechniker

für

## Entwicklungsaufgaben

(Textilsektor)

Haben Sie eine Ausbildung an einer Textilfachschule abgeschlossen? Wenn Sie darüber hinaus bereits Praxis in der Textilindustrie besitzen, wird das Ihre Aufgabe bei uns erleichtern.

In unserer Abteilung für Verfahrensentwicklung finden Sie eine interessante, ausbaufähige Stelle.

Ihre Hauptaufgabe besteht in der Durchführung garntechnologischer Arbeiten auf den Gebieten Garntexturierung, Zwirnen, Konieren und Applikation.

Ihre schriftliche oder telefonische Bewerbung richten Sie bitte an unsere Personalabteilung.

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



## Wirkerei- techniker

Wir möchten Ihnen gerne folgende Aufgabengebiete übertragen:

- Erstellen von Wirkmustern für unsere Akquisitionskollektion und Beurteilung neuer Garntypen
- interne und externe Kundenberatung
- Bearbeitung von technischen Versuchen

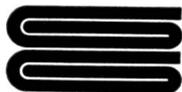
Diese nicht alltägliche Stelle ist vielseitig und interessant, verlangt Selbständigkeit und Freude am Umgang mit unseren Kunden.

Haben Sie nebst einer abgeschlossenen Berufslehre zusätzlich noch eine Fachausbildung Richtung Wirkerei/Strickerei und eventuell sogar bereits einige Praxis in einem Wirkereibetrieb erworben, dann sollten Sie sich mit uns in Verbindung setzen.

Über unsere fortschrittlichen Anstellungsbedingungen werden wir Sie gerne anlässlich einer persönlichen Besprechung näher orientieren.

Ihre schriftliche oder telephonische Bewerbung richten Sie bitte an unsere Personalabteilung.

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



**Textilwerke Gugelmann**

Für unser Werk Felsenau suchen wir einen

## Ringspinnmeister

der befähigt ist, eine größere Abteilung selbständig zu führen.

Wir bieten:

- gute Entlohnung
- betriebseigene Pensionskasse
- evtl. Einfamilienhaus

Interessenten wollen sich wenden an

**Gugelmann & Cie. AG**  
Spinnerei Felsenau, 3004 Bern

Zum weiteren Ausbau unserer Verkaufsabteilung suchen wir einen jüngeren

## Webereitechniker

mit Webschulbildung, Webereipraxis und wenn möglich mit einigen Fremdsprachkenntnissen.

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**

Wir suchen zu raschmöglichem Eintritt einen gutausgewiesenen und tüchtigen

## Webermeister

zur selbständigen Führung einer Abteilung moderner Rüti-Automaten.

Wir bieten interessante und anspruchsvolle Arbeit, gute Entlohnung und fortschrittliche Sozialleistungen.

Bitte treten Sie mit uns schriftlich oder telefonisch in Verbindung.

**Weberei Sirnach, 8370 Sirnach**  
Telephon 073 / 4 51 61

Wir bieten einem tüchtigen

## Textiltechniker

eine abwechslungsreiche und entwicklungsfähige Position in unserer Verkaufsabteilung. Unser neuer Mitarbeiter behandelt die einzelnen Bedarfsfälle selbständig und berät die Kunden bei uns und auf Auslandsreisen fachtechnisch beim Kauf unserer hochentwickelten Maschinen. Kaufmännisches Verständnis und Sprachkenntnisse (Deutsch, Französisch und Englisch – mündlich und schriftlich) sind für diese Tätigkeit erforderlich. Selbstverständlich wird unser Mitarbeiter bei uns gründlich in seine Aufgabe eingeführt und auf unseren Maschinen ausgebildet.

Interessenten werden gebeten, ihre Bewerbung zu richten an die Geschäftsleitung der

*Schaffhouse*  
**WAGA**

**Schaffhauser Strickmaschinenfabrik**  
8201 Schaffhausen  
Diskretion wird zugesichert

Wir suchen

## Webermeister

mit Ideen und Verantwortungsfreude. Mit Ideen, wie wir unsere Produktion weiter verbessern und rationalisieren können; mit Phantasie für die Entwicklung neuer Artikel.

Wir suchen auch jemanden, der die Verantwortung für einen Teil der Produktion freudig übernimmt und in aufgeschlossener Weise mitarbeitet.

Erfahrung in der Samtbandweberei ist nicht Voraussetzung. Sie können trotzdem oder gerade deswegen ein Bündel neuer Ideen mit sich bringen! Sie finden bei uns eine Dauerstelle mit zeitgemäßem Salär, Fünftagewoche, Personalfürsorge und nicht zuletzt die Möglichkeit, die Wohnungsfrage großzügig zu lösen!

Bitte schreiben Sie uns oder rufen Sie uns an, damit wir uns über die näheren Bedingungen unterhalten können. Selbstverständlich sichern wir Ihnen volle Diskretion zu.

**H. Kuny & Cie. AG, 5024 Küttigen AG**  
**Samt- und Plüschbandweberei**  
Telephon 064 / 22 66 77

Bedeutendes Import- und Großhandelsunternehmen der **Strickerei und Wirkerei** sucht jüngeren, tüchtigen Fachmann, der nachweislich und erfolgreich in dieser Branche tätig war und in der Lage ist, einer solchen Firma als

## Geschäftsführer

vorzustehen. Außer den notwendigen Fachkenntnissen sind französische, englische und evtl. italienische Sprachkenntnisse unbedingt erforderlich. Eintritt möglichst sofort oder nach Uebereinkunft.

Offerten mit allen notwendigen und detaillierten Angaben unt. Chiff. PE 20219-40 an **Publicitas, 8401 Winterthur**

Suche zu gelegentlichem oder kurzfristigem Eintritt verantwortungsvolle Position. Bin

## Textiltechniker / Dessinateur

mit Fachschulausbildung und langjähriger Praxis in der Schaff- und Jacquardweberei. Versiert in Musterung, Kollektionsgestaltung und Planung, Disposition, Erstellung der technischen Unterlagen für die Weberei, Verkehr mit Kunden und Lieferanten. Kenntnisse des neuesten Standes auf dem Gebiete der Chemiefasern und Mischgarne sowie der Ausrüstungen.

Anfragen unter Chiffre Q 50801 G an **Publicitas, 9001 St. Gallen**

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**

## Baumwollweberei

mit modernem Maschinenpark und interessanter Phantasiegewebefabrikation sucht tüchtigen und zuverlässigen

## Webermeister

zur Betreuung einer Abteilung Saurer-Buntautomaten.

Lebensstelle mit zeitgemäßer Entlohnung 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

Wir suchen

## Stoffkontrolleur

Bei entsprechendem Können und Initiative gutbezahlte Dauerstelle.

Fünftagewoche. Kantine.

Wir erwarten gerne Ihre Offerte unter Chiffre 2878 Zc an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Wir suchen einen tüchtigen, zuverlässigen

## Vorwerkmeister

für die Bunt- und Feinweberei.

Wir bieten:

- zeitgemäße Entlohnung
- weitgehende Selbständigkeit
- entsprechende Sozialleistungen
- evtl. Betriebswohnung

Wir erwarten:

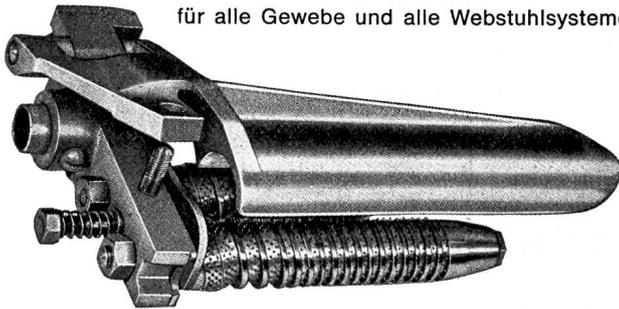
- gute Fachkenntnisse
- gut fundierte mechanische Kenntnisse (neueste Spul- und Zettelmaschine)
- gute Eigenschaften als Vorgesetzter

Bitte schreiben oder telefonieren Sie uns.

**Spinnerei & Weberei Glattfelden**  
8192 Glattfelden, Telephon 051 / 96 34 44

## Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlssysteme



**G. HUNZIKER AG, 8630 RÜTI ZH**  
Breithalterfabrik Gegr. 1872 Tel. 055 43551

Alfred Leu, Zürich 4  
Kernstr. 57

# Dessins

für Webereien

Zu verkaufen

1 Knüpfgestell fahrbar 1600 mm  
1 Knüpfgestell stationär 2500 mm

zu Uster Knüpfanlage «Ustermatic»

**Weberei Wängi AG, 9545 Wängi**  
Telephon 054 / 9 51 43

Wir haben wegen Nichtgebrauchs günstig abzugeben:

### 3 St. Ingotstadt Schnellläuferstrecken DNS, Baujahr 1959

- |                        |                       |
|------------------------|-----------------------|
| 1. Pass. Maschinen-Nr. | 6710                  |
| Ablieferung            | 1 in 1 Kanne          |
| Teilung                | 7,5 mm                |
| Kannenformat           | 400 × 900 mm          |
| Doublierung            | bis 12fach            |
| Streckwerk             | Nadelstabstreckwerk   |
| Abstellvorr.           | elektrisch            |
| Meterzähler            | elektrisch-mechanisch |
| Stromart               | 380 Volt              |
| 2. Pass. Maschinen-Nr. | 6712                  |
| Ablieferung            | 2 in 2 Kannen         |
| Teilung                | 7,5 mm                |
| Kannenformat           | 400 × 900 mm          |
| Doublierung            | 2 × 5fach             |
| Streckwerk             | Nadelstabstreckwerk   |
| Abstellvorr.           | elektrisch            |
| Meterzähler            | elektrisch-mechanisch |
| Stromart               | 380 Volt              |
| 3. Pass. Maschinen-Nr. | 6716                  |
| Ablieferung            | 2 × 2 in Kannen       |
| Teilung                | 6 mm                  |
| Kannenformat           | 400 × 900 mm          |
| Doublierung            | 4 × 4fach             |
| Streckwerk             | Nadelstabstreckwerk   |
| Abstellvorr.           | elektrisch            |
| Meterzähler            | elektrisch-mechanisch |
| Stromart               | 380 Volt              |

1 Del zum Herstellen von Riesenstrangen 1966, Superba neu

1 Gil zum Abwickeln von Riesenstrangen 1966, Superba neu

2 Kuchenspulmaschinen à 4 Spulstellen 1965, Superba, wenig gebraucht.

Standort Schweiz.

Off. unt. Chiffre S 20066-19 an **Publicitas, 8021 Zürich**

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

Rohe und gebleichte

## Baumwollgarne

la kardierte, Cops oder Konen

Duraflox – Colvadur Super  
Colvera – Polynosic

Zu verkaufen

## Hochleistungs-Schlichtmaschine

Modell Sucker, Fabrikationsjahr 1954.

Die Anlage befindet sich in sehr gutem Zustand und kann jederzeit besichtigt werden.

**Weberei Sirnach, Telephon 073 / 4 51 61**

# Fancy Ribbon Weaving

in Yorkshire  
England

Jungem Webfachmann, möglichst erfolgreichem Absolventen einer höheren Textilfachschule, wird besonders günstige Gelegenheit geboten, sich in der englischen Sprache und gleichzeitig in allen praktischen Fabrikationsarbeiten weiterzubilden in moderner Jacquard-Bandweberei (Dreischichtenarbeit). Ueberdurchschnittlich fleißige und zuverlässige Interessenten werden gebeten, vor Ende Juni an

**H. H. Calmon & Co. Ltd., 43, Cheapside, Bradford 1, England,** zu schreiben.

**SPINNEREI-/ZWIRNEREITECHNIKER** m/Diplomabschluss der Textilfachschule Wattwil im Juni 1968 sucht Stelle als Spinnerei-Assistent in einem fortschrittlichen Unternehmen der Baumwoll- oder Wollbranche.

Offerten erbeten unter Chiffre 3049 Zz an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Berufspilot CPL II, 29 Jahre, ledig, sucht Stelle, die mit

## fliegerischer Tätigkeit

verbunden ist. Englischer Sprechfunk- und Radionavigationsausweis, Flugzeugschleppbewilligung, Segelflieger, zuverlässig und gewandt, gute Allgemeinbildung, fließend Englisch, franz. Schulkenntnisse, Führerausweis. Bin gelernter Webereifachmann mit Textilfachschule (3 Sem.), Erfahrung als Webermeister (Schaft u. Jacquard), Fabrikdisponent und als Textiltechniker in einer Maschinenfabrik. Blindflug (IFR) nach Vereinbarung.

Offerten unter Chiffre 2890 Zp an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

# 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, Partiegleitkarte, Spinnerei-, Färberei-, Zwirneri- und Weberei-Auftrag, Stückanhänger, Appreturauftrag, Fertigerlagerkarte usw.

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

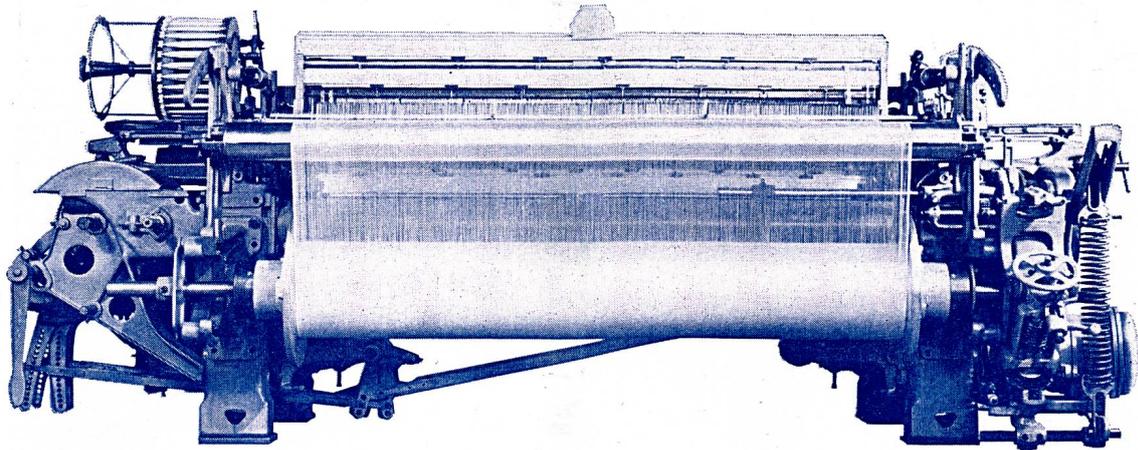
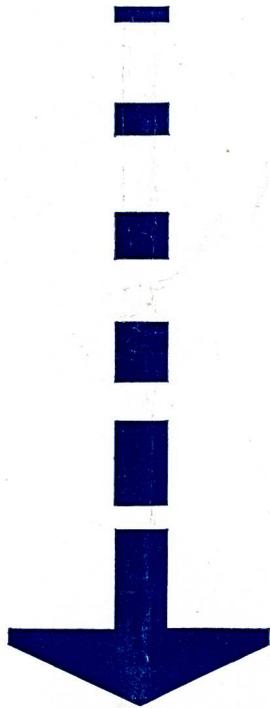
**So sucht also ORMIG nach Lösungen, wie im Textil- und Bekleidungsbetrieb Schreibarbeiten auf ein Minimum reduziert werden können. Um damit die Auftragsabwicklung zu beschleunigen und kostspielige Fehler zu vermeiden!**

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 100W-Webmaschine ist konsequent oberbaulos

Gleichgültig, ob es sich um eine 1-schützige Webmaschine mit Exzenter-Maschine (unser Bild) oder um einen Buntautomaten mit SAURER-Schaftmaschine handelt, der Typ SAURER 100W ist konsequent oberbaulos. Diese auch ästhetisch ansprechende Bauart mit niedrigem Schwerpunkt gestattet absolut freien Lichteinfall auf den Arbeitsplatz. Wo Qualität gewoben wird, braucht es sehr viel Licht – 500 und mehr LUX –, und Licht schafft bekanntlich Arbeitsfreude. Alle Manipulationen, wie sie zum Beispiel bei der Anwendung von «Check-lists» und Artikeleinstellungs-Vorschriften

notwendig werden, lassen sich flüssig und mit wenigen Handgriffen ausführen. Selbst das Auswechseln von Gerüstschirr und Bindungsexzenter ist keine Schwerarbeit mehr. Durch die typische 100-W-Konstruktion mit den beiden Hohlstützern und den relativ hochliegenden Rohrtraversen wird die Reinigung von Maschinen und Websälen beinahe problemlos, da moderne Geräte wirksam eingesetzt werden können. Alles in allem Faktoren, die mithelfen, die Produktivität Ihres Betriebes zu steigern.

# SAURER

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER

CH-9320 ARBON/SCHWEIZ